

WIADOMOŚCI LIPIEC
Nr 4 URZĘDU PATENTOWEGO SIERPIEN
1953
Z DODATKIEM »PRZEGLĄD WYNALEZCZOŚCI«



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: 32. Uchwała nr 394 Prezydium Rządu z dnia 30 maja 1953 r. w sprawie pogłębienia współpracy organów administracji gospodarczej ze stowarzyszeniami naukowo-technicznymi zrzeszonymi w Naczelnej Organizacji Technicznej.

Zagranica: 33. Austria. Ustawa o ochronie znaków towarowych z r. 1953.

CZĘŚĆ II

34. **Wynalazki** — udzielenie patentów (od n-ru 36 337 do n-ru 36 506); zmiany w rejestrze; wykreślenia z rejestru. 35. **Opisy patentowe**. 36. **Wzory** — rejestracja wzorów użytkowych (od n-ru 9 819 do n-ru 9 855); wykreślenia z rejestru. 37. **Udoskonalenia techniczne** — świadectwa (od n-ru 2 677 do n-ru 3 037). 38. **Usprawnienia z zakresu techniki** — zaświadczenia (od n-ru 62 001 do n-ru 68 001). 39. **Znaki towarowe** — rejestracja (od n-ru 36 062 do n-ru 36 092); przedłużenie ochrony; zmiany w rejestrze; odtwarzanie rejestru; wykreślenia z rejestru.

CZĘŚĆ III

PRZEGLĄD WYNAŁAZCZOŚCI (szczegółowy spis artykułów na str. 648).



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

SLUZBOWY

Warszawa, 31 sierpnia 1953 r.

Nr 4

BIBLIOTEKA Poz. 32-39

C Z Ę Ś C I

Urząd Patentowy
Główny Urząd Patentowy

USTAWY, ROZPORZĄDZENIA, KOMUNIKATY

32

UCHWAŁA NR 394 PREZYDIUM RZĄDU

z dnia 30 maja 1953 r.

w sprawie pogłębienia współpracy organów administracji gospodarczej ze stowarzyszeniami naukowo-technicznymi zrzeszonymi w Naczelnej Organizacji Technicznej

Stowarzyszenia naukowo-techniczne inżynierów i techników zrzeszone w Naczelnej Organizacji Technicznej (NOT) prowadzą coraz bardziej szeroką działalność w dziedzinie podnoszenia poziomu zawodowego kadr technicznych i organizowania inżynierów i techników do walki o postęp techniczny w służbie budownictwa Polski Ludowej.

Dla ściślejszego powiązania i rozwoju nowych form tej działalności, na którą składa się działalność odczytowo-szkoleniowa, organizowanie narad i konferencji naukowo-technicznych, organizowanie udziału inżynierów i techników w ogólnych akcjach współzawodnictwa socjalistycznego i pracach na terenie klubów racjonalizacji i techniki oraz działalność w dziedzinie piśmiennictwa technicznego (książek i periodyków), konieczna jest systematyczna planowa współpraca między administracją gospodarczą i stowarzyszeniami naukowo-technicznymi zrzeszonymi w NOT.

W związku z tym Prezydium Rządu uchwala, co następuje:

§ 1. Kierownicy jednostek gospodarki uspołecznionej wszystkich szczebli organizacyjnych są obowiązani do ścisłego współdziałania w zakresie rozwijania postępu w dziedzinie techniki i organizacji produkcji z organizacjami stowarzyszeń naukowo-technicznych zrzeszonych w NOT.

§ 2. Kierownicy uspołecznionych zakładów pracy oraz kierownicy komórek organizacyjnych uspołecznionych zakładów pracy obowiązani są do zapoznawania podległych im kadr technicznych z zadaniami planowymi, w szczególności zaś na odcinku postępu technicznego w skali zakładów i jego wydziałów, biur itd. przy ścisłym współdziałaniu z kołami zakładowymi stowarzyszeń naukowo-technicznych.

§ 3. Kierownicy wszystkich komórek organizacyjnych uspołecznionych zakładów pracy obowiązani są ściśle współpracować z ogniwami stowarzyszeń naukowo-technicznych w szczególności przez:

- zapewnienie niezbędnej pomocy organizacyjnej w pracach na odcinku postępu technicznego i realizacji podejmowanych w tym celu zobowiązań,
- ocenę działalności stowarzyszeń naukowo-technicznych od strony udziału w pracach na odcin-

ku postępu technicznego i współpracy z administracją gospodarczą,

- pomoc w popularyzowaniu nowych metod pracy i doświadczeń w dziedzinie postępu technicznego,
- zapewnienie niezbędnej pomocy w organizowaniu domów inżyniera i technika.

§ 4. 1. W oparciu o zadania wynikające z planu (w skali rocznej lub kwartalnej) kierownicy resortów w porozumieniu z przedstawicielami zarządów głównych stowarzyszeń naukowo-technicznych ustalają wytyczne dla prac tych stowarzyszeń.

2. Ustalenie i określenie wytycznych kierunkowych w dziedzinie rozwoju i postępu technicznego, o których mowa w ust. 1, nie może prowadzić do krepowania oddolnej inicjatywy w zakresie rozwoju i upowszechnienia postępu technicznego. Wszelkie sprawdzone praktycznie przejawy twórczej inicjatywy w tym zakresie należy podtrzymać i wziąć pod uwagę przy kolejnym ustalaniu wytycznych w dziedzinie rozwoju postępu technicznego.

§ 5. Ocenę pracy koła zakładowego stowarzyszenia naukowo-technicznego na odcinku współpracy koła i zakładu w zakresie postępu technicznego przeprowadza kierownik zakładu łącznie z przedstawicielami koła zakładowego.

§ 6. Dla pogłębienia współpracy organów stowarzyszeń naukowo-technicznych i NOT z organami administracji gospodarczej w zakresie rozwijania postępu technicznego:

- 1) opracowanie wytycznych planu postępu technicznego resortu powinno się odbyć przy współdziałaniu przedstawicieli zarządu głównego stowarzyszenia;
- 2) zebrania kolegiów ministerialnych powinny dokonać co najmniej raz w roku oceny planów pracy właściwych stowarzyszeń naukowo-technicznych i sprawozdań z ich wykonania, w szczególności w odniesieniu do zagadnień postępu technicznego i prac w dziedzinie wydawnictw technicznych;
- 3) ministrowie lub odpowiedzialni przedstawiciele ministerstw powinni brać udział w zebraniach zarządów głównych odpowiednich stowarzyszeń naukowo-technicznych, a także w zjazdach delegatów i naradach, na których omawiane są sprawy mobilizacji inżynierów i techników do prac w dziedzinie rozwoju postępu technicznego i podnoszenia poziomu zawodowego inżynierów, techników i wysuniętych na stanowiska kierownicze robotników;
- 4) kierownicy zakładów pracy oraz kierownicy wydziałów i biur powinni brać udział we wszystkich naradach techniczno-wytwórczych inżynierów i techników, pracowników kierowanej jednostki organizacyjnej;

5) przedstawiciele zarządu koła zakładowego stowarzyszenia inżynierów i techników powinni brać udział we wszystkich odprawach i naradach organizowanych przez kierowników zakładów pracy, a dotyczących planów rozwoju postępu technicznego i podnoszenia poziomu zawodowego kadr technicznych.

§ 7. Kierownicy organów administracji gospodarczych obowiązani są brać udział w uroczystych zebraniach kół zakładowych stowarzyszeń naukowo-technicznych, poświęconych wyróżnieniu pracowni-

ków odznaczających się w rozwoju postępu technicznego.

§ 8. Zobowiązuje się wszystkich ministrów (kierowników urzędów centralnych) do wydania szczegółowych przepisów wykonawczych do niniejszej uchwały po zasięgnięciu opinii zarządów głównych właściwych stowarzyszeń naukowo-technicznych.

§ 9. Uchwała wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

Prezes Rady Ministrów: *B. Bierut*

(Monitor Polski Nr A-56 poz. 711)

ZAGRANICA

Austria

33

USTAWA

o ochronie znaków towarowych z r. 1953¹⁾

ROZDZIAŁ I

Postanowienia ogólne

§ 1. (1) Pod nazwą znaki towarowe rozumie się w niniejszej ustawie specjalne znaki, służące do odróżniania wytworów i towarów, przeznaczonych do obrotu handlowego, od innych wytworów i towarów tego samego rodzaju.

(2) Przy ocenie, czy dany znak nadaje się do tego celu, należy uwzględnić wszystkie okoliczności, w szczególności czas używania znaku, odpowiednio do zapatrywania zainteresowanych kół handlowych.

§ 2. Kto chce zapewnić sobie wyłączne prawo używania znaku towarowego, winien uzyskać wpisanie go do rejestru znaków towarowych (zarejestrowanie) zgodnie z przepisami rozdziału II.

§ 2a. Wyłączne prawo używania zarejestrowanego znaku towarowego słownego rozciąga się nie tylko na używanie tego znaku w jego zarejestrowanej formie obrazowej, lecz także na używanie w takich formach wykonania, w jakich chronione słowo lub chronione słowa mogą być w całości lub częściowo odtworzone innymi znakami pisarskimi, w innych kolorach lub wymiarach.

§ 3. (1) Wyłączone są od rejestracji, a zatem nie nadają się do uzyskania prawa wyłączności, znaki towarowe, które

1. utworzone są wyłącznie
 - a) z wizerunku Prezydenta Związku,
 - b) z herbów państwowych lub innych herbów publicznych, z flag państwowych lub innych oznak suwerenności państwowej,
 - c) z urzędowych znaków kontrolnych lub gwarancyjnych, wprowadzonych w kraju lub — zgodnie z ogłoszeniem, jakie ma być podane do wiadomości w Dzienniku Ustaw Związkowych (§ 4a, ust. 2) — w jednym z krajów zagranicznych dla tych samych towarów, dla których znak jest przeznaczony lub dla towarów tego samego rodzaju,
 - d) ze znaków organizacji międzynarodowych, do których Austria należy jako członek, o ile Związkowe Ministerstwo Handlu i Odbudowy ustaliło w drodze rozporządzenia wyłączenie ich od rejestracji; w rozporządzeniu należy znak opisać dokładnie; jeżeli nie jest on utworzony wyłącznie z liczb, liter lub słów, należy umieścić w rozporządzeniu podobną urzędowej formy jego wykonania. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, I. 1 i 2);

¹⁾ Zmieniony i uzupełniony tekst ustawy o ochronie znaków towarowych — Dz. U. Zw. Nr 206/1947 r., ogłoszonej ponownie na podstawie obwieszczenia Rządu Związkowego z dn. 17 lutego 1953 r. *Bundesgesetzblatt für die Republik Österreich*, rocznik 1953, Nr 12. — Red.

2. utworzone są tylko ze słów, stanowiących wyłącznie wskazówkę na miejsce, czas lub sposób wytwarzania, na właściwość, przeznaczenie, cenę, ilość lub wagę towaru;

3. są powszechnie używane w obrocie do oznaczania pewnych rodzajów towarów;

4. zawierają niemoralne i wywołujące zgorzienie lub w ogóle porządkowi publicznemu uchybiające rysunki, napisy lub takie wskazówki, które nie odpowiadają rzeczywistym stosunkom handlowym lub prawdzie i ogół spóżywców mogą wprowadzać w błąd.

(2) Rejestracja jednak będzie dopuszczona w przypadku ust. 1, l. 2, jeżeli znak jest znany w zainteresowanych kołach handlowych jako znamionujący towary, pochodzące z przedsiębiorstwa zgłaszającego.

§ 4. Znaki towarowe, których częścią składową jest wizerunek Prezydenta Związku, odznaczenie, herb, flaga lub inna oznaka suwerenności, albo znak kontrolny lub gwarancyjny, lub znak organizacji międzynarodowej (§ 3, ust. 1, l. 1, lit. b do d), mogą być zarejestrowane tylko wówczas, gdy prawo używania wizerunku, odznaczenia lub znaku zostanie uprzednio wykazane. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, I. 3).

§ 4a. (1) Zabrania się nieuprawnionego używania w obrocie handlowym wizerunku Prezydenta Związku, herbu, flagi lub innej oznaki suwerenności albo znaku organizacji międzynarodowej (§ 3, ust. 1, l. 1, lit. b i d) do oznaczania towarów lub jako części składowej oznaczeń towarów. To samo odnosi się do używania znaku kontrolnego lub gwarancyjnego (§ 3, ust. 1, l. 1, lit. c) do oznaczania lub jako części składowej oznaczania takich towarów, dla których znak jest wprowadzony lub dla towarów tego samego rodzaju. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, I. 4).

(2) Postanowienie to stosuje się do zagranicznych herbów, flag lub innych oznak suwerenności, znaków kontrolnych i gwarancyjnych tylko wtedy, gdy istnieje umowa między państwami lub wzajemność i gdy znak zagraniczny, co do którego obowiązuje zakaz, podany został do wiadomości w Dzienniku Ustaw Związkowych przez Związkowe Ministerstwo Handlu i Odbudowy w porozumieniu z Urzędem Kancelarza Związku. Jeżeli w obwieszczeniu nie zamieszczono urzędowej formy wykonania znaku, należy ogłosić, w jaki sposób jego opis zostanie publicznie udostępniony.

(3) Kto działa wbrew zakazowi (ust. 1), zostanie ukarany przez powiatową władzę administracyjną grzywną do 1000 S lub aresztem do jednego miesiąca. W razie istnienia okoliczności obciążających kary te mogą być wymierzone łącznie. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, I. 5).

§ 4b. Postanowienia § 3 ust. 1, l. 1, lit. b do d oraz §§ 4 i 4a, o ile odnoszą się do odznaczeń, herbów, flag i innych oznak suwerenności, znaków kontrolnych i gwarancyjnych, jako też do znaków organizacji międzynarodowych, stosuje się także do naśladownictwa, podobnych do urzędowej formy wykonania odznaczenia lub znaku (§ 11a). Jednakże prawnie używane odznaczenia i znaki z rodzaju określonego w § 3,

ust. 1, l. 1, lit. b do d mogą stanowić części składowe znaków towarowych (§ 4) i być używane do oznaczania towarów (§ 4a) nawet wtedy, jeżeli są podobne do innych tego rodzaju oznaczeń i znaków (§ 11a). (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 6).

§ 5. Rejestracja znaku towarowego nie stanowi dla nikogo przeszkody do umieszczenia swego nazwiska, firmy, danych dotyczących miejsca zamieszkania lub siedziby przedsiębiorstwa, jako też danych określających towar (§ 3, ust. 1, l. 2), ewentualnie także w formie skrótu, na towarach, na opakowaniu, naczyniach, osłonach itp., ani do używania tych oznaczeń w zawiadomieniach, cennikach, listach handlowych, reklamach, rachunkach itp., o ile nie dzieje się to w sposób mogący wywołać pomyłki w obrocie handlowym.

§ 6. Używanie zarejestrowanego znaku towarowego jest zasadniczo dowolne, jednakże Związkowe Ministerstwo Handlu i Odbudowy może zarządzić odnośnie pewnych rodzajów towarów, że nie mogą one być wprowadzane w obrót, zanim nie będą zaopatrzone znakiem towarowym, zarejestrowanym w myśl niniejszej ustawy w sposób, jaki określi rozporządzenie.

§ 7. Wyłączne prawo do znaku towarowego nie wyklucza możliwości używania tego samego znaku przez innego przedsiębiorcę do oznaczania innych rodzajów towarów.

§ 8. Według przepisów niniejszej ustawy dozwolone jest zgłoszenie większej ilości znaków towarowych na rzecz jednego zgłaszającego nawet wówczas, gdy przeznaczone są do oznaczania tego samego rodzaju towarów.

§ 9. (1) Prawo do znaku towarowego związane jest z przedsiębiorstwem, dla którego znak jest przeznaczony, gaśnie wraz z nim i w razie zmiany w jego posiadaniu przechodzi na nowego właściciela.

(2) Nowy właściciel winien jednak uzyskać przepisanie znaku towarowego, jeśli nie prowadzi nadal przedsiębiorstwa pod niezmienioną firmą. Dopóki przepisanie to nie zostanie przeprowadzone w rejestrze znaków towarowych, nie może on dochodzić swego prawa do znaku, a wszystkie urzędowe zawiadomienia dotyczące znaku mogą być ze skutkiem przeciwko niemu doręczane wpisanemu do rejestru właścicielowi znaku lub jego wpisanemu do rejestru zastępcy.

§ 10. Nikomu nie wolno bez zezwolenia zainteresowanego używać do oznaczania towarów lub wytworów nazwiska, firmy lub szczególnego określenia przedsiębiorstwa innego wytwórcy lub kupca.

§ 11. Wszystko, co w niniejszej ustawie powiedziano o oznaczaniu towarów, odnosi się również do oznaczeń, umieszczanych na opakowaniu, naczyniach, osłonach itp.

§ 11a. Podobne w rozumieniu niniejszej ustawy są oznaczenia towarów wówczas, gdy mimo istniejącej między nimi różnicy zachodzi obawa, że zostaną w obrocie handlowym zamienione. Okoliczność, że jedno z oznaczeń jest słowne, drugie zaś obrazowe, nie wyklucza samo przez się podobieństwa.

§ 11b. O d p a d a (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 7).

§ 12. Ustawa niniejsza w niczym nie zmienia obowiązujących przepisów o specjalnych oznaczeniach, ustanowionych dla pewnych towarów, w szczególności przepisów o cechowaniu.

ROZDZIAŁ II

Rejestracja, przepisanie i wykreślenie znaków towarowych

1. Rejestracja

§ 13. (1) Rejestr znaków towarowych prowadzi Urząd Patentowy.

(2) Znak towarowy, co do którego chce ktoś zapewnić sobie wyłączne prawo używania, musi być pisemnie zgłoszony w Urzędzie Patentowym do rejestracji. Do zgłoszenia należy dołączyć podobiznę znaku w ilości odbitek oznaczonej w rozporządzeniu Związkowego Ministerstwa Handlu i Odbudowy.

(3) Jedną odbitkę dołącza się do rejestru znaków towarowych, jedną zwraca się stronie wraz z zaświadczeniem, przepisany w § 14; co do reszty odbitek będą wydane bliższe postanowienia w drodze rozporządzenia (ust. 2).

(4) Jednocześnie zgłaszający winien podać, dla jakich rodzajów towarów znak towarowy jest przeznaczony. Bliższe w tej mierze postanowienia wyda Związkowe Ministerstwo Handlu i Odbudowy.

(5) Poza tym należy złożyć w Urzędzie Patentowym kliszę znaku, którą po zużytkowaniu zwraca się zgłaszającemu. Bliższe postanowienia dotyczące kliszy, w szczególności jej wymiarów, zostaną wydane w drodze rozporządzenia Związkowego Ministerstwa Handlu i Odbudowy. Przy znakach, utworzonych wyłącznie z liczb, liter lub słów, nie trzeba przedkładać kliszy.

(6) Przy znakach dla takich materiałów, jak metal, glina, szkło itp., należy dołączyć próbki tych materiałów z wyciętymi (wytłoczonymi) w nich znakami, w ilości, którą oznaczy rozporządzenie Związkowego Ministerstwa Handlu i Odbudowy.

§ 13a. Jeżeli jedno podanie obejmuje więcej przemysłowych praw ochronnych (patenty, znaki towarowe, wzory) albo zgłoszeń takich praw, może być zarządzone wniesienie w wyznaczonym terminie odrębnych podań dla każdego lub dla poszczególnych z tych praw (zgłoszeń). Wniesione w terminie odrębne podania uważa się za wniesione w dniu, w którym wpłynęło podanie pierwotne. (Dz. U. Zw. Nr 268/1921 r., artykuł 5).

§ 14. (1) Rejestrując znak towarowy, Urząd Patentowy winien wpisać do rejestru znaków towarowych oraz do wydawanego stronie zaświadczenia (§ 13, ust. 3) następujące dane:

- a) kolejny numer rejestru;
- b) dzień i godzinę zgłoszenia;
- c) nazwisko lub firmę, na rzecz której znak zostaje zarejestrowany;
- d) oznaczenie przedsiębiorstwa i towarów, dla których znak jest przeznaczony.

(2) Rejestr znaków towarowych, jako też mające być założone katalogi dotyczące treści rejestru, winny być w Urzędzie Patentowym dostępne dla każdego do wglądu. To samo odnosi się do próbek (§ 13).

(3) Znak towarowy należy po zarejestrowaniu opublikować. Jeżeli zgłaszający ma dostarczyć kliszę (§ 13, ust. 5), należy jej użyć do opublikowania znaku.

§ 15. (1) Zgłoszenie każdego znaku towarowego podlega opłacie za zgłoszenie w kwocie 100 S. (Dz. U. Zw. Nr 183/1951 r., § 1).

(2) O d p a d a (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 9).

§ 16. (1) Ochrona znaku towarowego trwa lat dziesięć, licząc od dnia zarejestrowania. Może ona być zawsze o taki sam okres czasu przedłużona przez odnowienie rejestracji we właściwym terminie, zgodnie z następującymi postanowieniami. Nowy okres ochronny winien być liczony w każdym przypadku, bez względu na chwilę odnowienia, od końca bezpośrednio poprzedzającego dziesięcioletniego okresu ochronny. W razie nieodnowienia rejestracji na czas prawo z rejestracji znaku gaśnie z upływem okresu ochrony.

(2) Odnowienie rejestracji następuje na skutek złożenia w Urzędzie Patentowym pisemnego wniosku uprawnionego oraz uiszczenia opłaty za odnowienie w wysokości podwójnej opłaty za zgłoszenie (§ 15, ust. 1) i opłaty za klasy (§ 17).

(3) Złożenie wniosku i uiszczenie opłaty za odnowienie winno nastąpić dopiero z początkiem ostatniego roku bieżącego okresu ochrony, jednak najpóźniej przed upływem trzech miesięcy po upływie tego roku. Przy każdej wpłacie, która zostaje dokonana po upływie ostatniego roku ochrony, należy oprócz opłaty za odnowienie i opłaty za klasy (§ 17) uiścić opłatę dodatkową w wysokości 20% tych opłat.

(4) Odnowienie uważa się za dokonane we właściwym czasie, jeżeli najpóźniej w ostatnim dniu terminu odnowienia wpłynęły wnioski do Urzędu Patentowego, albo oddane będzie na pocztę w kraju, a opłata (ust. 2 i 3) zostanie uiszczona. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 10).

(5) Odnowienie rejestracji należy wpisać do rejestru znaków towarowych (§ 14) i opublikować.

§ 17. (1) Związkowe Ministerstwo Handlu i Odbudowy jest upoważnione do wprowadzenia w porozumieniu ze Związkowym Ministerstwem Finansów w drodze rozporządzenia podziału towarów na klasy oraz do postanowienia, że oprócz opłaty za zgłoszenie (§ 15 ust. 1) lub opłaty za odnowienie (§ 16 ust. 2) winna być uiszczona opłata od klas za te klasy towarów, dla których znak towarowy zostaje zgłoszony lub odnowiony.

(2) Bliższe postanowienia o wymiarze opłaty za klasy będą wydane w drodze rozporządzenia. Może ona wynosić najwyżej trzecią część opłaty za zgłoszenie. W szczególności może być postanowione, że opłaty za klasy należy uiszczać:

a) w pełnej kwocie za każdą poszczególną z żądanych klas lub

b) w częściowej kwocie za każdą klasę ponad jedną klasę, albo ponad pewną określoną ilość klas, lub

c) w pojedynczej kwocie za każdą określoną ilość żądanych klas.

(3) Może być również postanowione, że opłatę za klasy należy uiszczać tylko wówczas, gdy przekraczają one pewną określoną ilość klas, oraz że nie należy uiszczać opłaty za klasy przekraczające pewną ilość klas.

(4) Zawarte w ustępach 1 do 3 postanowienia o klasach stosuje się również do podklas.

§ 18. (1) Każde zgłoszenie znaku towarowego bada się pod względem legalności.

(2) Jeżeli z badania okaże się, że przeciwko dopuszczalności rejestracji zachodzą wątpliwości, wówczas wstępna decyzja wzywa się zgłaszającego do wypowiedzenia się w ciągu wyznaczonego terminu. Przeciwko tej decyzji wstępnej nie przysługuje oddzielne zażalenie. Jeżeli po nadejściu we właściwym czasie oświadczenia lub po upływie terminu zostanie ustalona niedopuszczalność zgłoszenia znaku, wówczas następuje odrzucenie zgłoszenia uchwałą. Jeżeli jednak zgłoszenie zostanie uznane za dopuszczalne, wówczas po zbadaniu pod względem podobieństwa (§ 18a) i po uiszczeniu należności za koszty druku (§ 18b) powzięta zostaje uchwała o rejestracji. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 11).

§ 18a. (1) Każde zgłoszenie zostaje poza tym poddane badaniu w tym kierunku, czy znak nie jest taki sam lub podobny (§ 11a) do znaku wcześniej dla tych samych lub tego samego rodzaju towarów zgłoszonego, prawnie jeszcze istniejącego lub jeszcze nie zarejestrowanego.

(2) Jeżeli zostanie stwierdzone, że zachodzi tożsamość lub podobieństwo znaków, zawiadamia się o tym zgłaszającego, zwracając mu uwagę, że w razie dopuszczalności (§ 18 ust. 2) znak zostanie zarejestrowany, jeżeli w przeciągu określonego terminu nie wycofa on zgłoszenia lub nie ograniczy wykazu towarów. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 12).

§ 18b. Koszty ogłoszenia drukiem o rejestracji znaku w Austriackim Biuletynie Znaków Towarowych należy po ukończeniu badania legalności i podobieństwa uiszczać na wezwanie w wyznaczonym terminie. W razie niewpłacenia kosztów ogłoszenia zgłoszenie znaku zostaje uchwałą odrzucone. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 12).

§ 18c. (1) Po zarejestrowaniu znaku zawiadamia się o tym wymienionych w § 18a, ust. 2 właścicieli takich samych lub podobnych znaków towarowych (zgłoszeń).

(2) Zawiadomienie to nie przesądza ewentualnego rozstrzygnięcia Wydziału Unieważnień Urzędu Patentowego. Bez znaczenia dla takiego rozstrzygnięcia jest również zaniechanie zawiadomienia. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 12).

§ 19. (1) Z chwilą prawidłowego zgłoszenia znaku towarowego zgłaszający uzyskuje prawo pierwszeństwa dla tego znaku.

(2) Wyłączne prawo używania znaku przez zgłaszającego rozpoczyna się z dniem zarejestrowania.

§ 19a. (1) Prawa pierwszeństwa, przewidziane w art. 4 Konwencji Związkowej Paryskiej o ochronie własności przemysłowej, winny być wyraźnie żądane, przy czym jednocześnie należy podać datę zgłoszenia, uzasadniającego żądane pierwszeństwo, oraz kraj, w którym to zgłoszenie zostało dokonane (deklaracja pierwszeństwa).

(2) Zgłaszający może postawić wniosek o sprostowanie deklaracji pierwszeństwa. Wniosek podlega opłacie w wysokości połowy należności uiszczanej przy zgłoszeniu. W razie nieuiszczenia opłaty wniosek zostaje odrzucony.

(3) Rozporządzenie określi, kiedy deklaracja pierwszeństwa ma być złożona i do jakiego czasu może być postawiony wniosek o jej sprostowanie, następnie jakie załączniki są wymagane w celu udowodnienia wniesionego we właściwym czasie roszczenia o prawo pierwszeństwa (dowody pierwszeństwa) i kiedy dowody te mają być przedłożone.

(4) W razie niezłożenia we właściwym czasie deklaracji pierwszeństwa lub nieprzedłożenia we właściwym terminie dowodów pierwszeństwa (ust. 1 i 3), oznacza się pierwszeństwo według daty zgłoszenia w kraju. (Dz. U. Zw. Nr 119/1928 r. § 1; Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł X).

§ 19b. (1) Prawa pierwszeństwa, przewidzianych w artykule 4 Konwencji Związkowej Paryskiej o ochronie własności przemysłowej, nie może rościć sobie obywatel w kraju na podstawie zgłoszenia znaku towarowego dokonanego za granicą.

(2) Postanowienie to nie stosuje się do krajowców, którzy na obszarze innego państwa związkowego posiadają miejsce zamieszkania albo rzeczywiste przedsiębiorstwo przemysłowe lub handlowe. (Dz. U. Zw. Nr 119/1928 r., § 2).

§ 19c. (1) Znaki towarowe, używane do oznaczania towarów, wystawionych na wystawie krajowej lub zagranicznej, korzystają z prawa pierwszeństwa według postanowień §§ 19d do 19f.

(2) Postanowienia §§ 19d do 19f są obowiązujące w szczególności także dla wystaw na targach wzorcowych i towarowych. (Dz. U. Zw. Nr 67/1925 r., § 1).

§ 19d. (1) Ochrona przysługuje tylko wówczas, gdy Związkowe Ministerstwo Handlu i Odbudowy przyznało wystawie przywilej ochrony pierwszeństwa dla przedmiotów na niej wystawionych.

(2) O przyznanie tego przywileju winno prosić kierownik wystawy.

(3) Prośbę rozstrzyga się podług swobodnego uznania, o ile nie istnieje międzypaństwowe zobowiązanie do udzielenia ochrony.

(4) Przyznanie przywileju ochrony pierwszeństwa ogłasza się na koszt kierownictwa wystawy w pismach urzędowych, które oznaczy rozporządzenie. (Dz. U. Zw. Nr 67/1925 r., § 2).

§ 19e. (1) Ochrona ma ten skutek, że znak towarowy korzysta z prawa pierwszeństwa (ust. 2) od chwili umieszczenia przedmiotu na terenie wystawy, jeżeli podanie o udzielenie ochrony znaku zostanie złożone zgodnie z obowiązującymi przepisami przed upływem trzech miesięcy od dnia zamknięcia wystawy. Zgłoszenie znaku może obejmować tylko te wystawione towary, dla których znak towarowy na wystawie był użyty.

(2) Fakty, które następują w czasie od chwili umieszczenia przedmiotu na terenie wystawy, nie stoją na przeszkodzie uzyskaniu prawa ochrony, a zgłoszenie ma pierwszeństwo przed innymi zgłoszeniami, dokonanymi po tej dacie. Czynności, które zostały podjęte po tej dacie, nie uzasadniają prawa do dalszego używania przedmiotu.

(3) Spośród kilku jednakowych przedmiotów, które jedno-

cześniej zostały umieszczone na terenie wystawy, korzysta z pierwszeństwa przed innymi ten, którego zgłoszenie zostało dokonane wcześniej.

(4) Prawo pierwszeństwa winno być przy zgłoszeniu wyraźnie żądane, przy czym jednocześnie należy oznaczyć wystawę i dzień umieszczenia przedmiotu na terenie wystawy (deklaracja pierwszeństwa). W razie niezłożenia prawidłowej deklaracji pierwszeństwa oznacza się pierwszeństwo podług daty zgłoszenia.

(5) W celu udowodnienia wniesionego we właściwym terminie roszczenia o prawa pierwszeństwa należy przedłożyć w ciągu wyznaczonego terminu wymagane załączniki (dowody pierwszeństwa). (Dz. U. Zw. Nr 67/1925 r., § 3).

§ 19f. Bliższe postanowienia, dotyczące próby o przyznanie przywileju i ogłoszenia jego przyznania (§ 19d, ust. 2 i 4) oraz dotyczące dowodów pierwszeństwa i terminu ich przedłożenia (§ 19c, ust. 5), zostaną wydane w drodze rozporządzenia. (Dz. U. Zw. Nr 67/1925 r., § 4).

2. Przepisanie

§ 20. (1) W celu przepisania prawa ze znaku w myśl § 9 ubiegający się o to winien przedstawić dowód nabycia odośnego przedsiębiorstwa.

(2) Przepisanie podlega opłacie za przepisanie w wysokości opłaty za zgłoszenie (§ 15 ust. 1) i winno być wpisane zarówno do zaświadczenia, przeznaczonego dla strony, jak i do rejestru znaków towarowych (§ 14) oraz opublikowane.

3. Wykreślenie

§ 21. (1) Wykreślenie następuje:

- na wniosek uprawnionego;
- jeżeli wbrew przepisom § 16 rejestracja nie została w terminie odnowiona;
- jeżeli prawo z rejestracji znaku wygasło z innych powodów niż wymienione pod lit. a) i b);
- o p d a (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 13),
- na podstawie orzeczenia wydanego przez Urząd Patentowy zgodnie z § 22g na wniosek o wykreślenie znaku (§§ 22, 22a, 22b i 22c).

(2) Wykreślenie należy wpisać do rejestru znaków towarowych (§ 14) i opublikować.

§ 22. Wniosek o wykreślenie znaku towarowego może być postawiony przez właściciela znaku wcześniej zgłoszonego dla tych samych lub dla tego samego rodzaju towarów i jeszcze w mocy pozostającego, jeżeli znaki są takie same lub podobne (§ 11a). (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 14).

§ 22a. (1) Wykreślenia znaku może żądać również ten, kto wykazuje, że używany przezeń do oznaczenia towarów takich samych lub tego samego rodzaju niezarejestrowany znak towarowy, już w chwili zgłoszenia znaku zakwestionowanego takiego samego lub podobnego do jego niezarejestrowanego znaku (§ 11a), był znany w kołach zainteresowanych jako znamię towarów z jego przedsiębiorstwa.

(2) Wykreślenie znaku jest niedopuszczalne wówczas, gdy właściciel znaku towarowego wykazuje, że przedsiębiorstwo, dla którego znak został zarejestrowany, używało zgłoszonego znaku bez rejestracji równie długo lub jeszcze dłużej niż wnioskodawca.

(3) Wniosek o wykreślenie tego rodzaju znaku musi być postawiony najpóźniej w ciągu trzech lat od rejestracji znaku.

(4) Termin ten (ust. 3) nie obowiązuje, jeżeli znak znany był właścicielowi w chwili zgłoszenia go lub nabycia prawa ze znaku (§ 9) jako znamię towarów pochodzących z przedsiębiorstwa wnioskodawcy.

§ 22b. Wytwórca lub kupiec może żądać wykreślenia znaku, jeżeli jego nazwisko, firma lub specjalne oznaczenie jego przedsiębiorstwa, albo do tych oznaczeń podobne określenie (§ 11a), zostało bez jego zezwolenia zarejestrowane jako znak towarowy lub jako składowa część znaku (§ 10).

§ 22c. Z przyczyny, dającej się stwierdzić z urzędu, może każdy żądać wykreślenia znaku towarowego.

§ 22d. W przypadkach §§ 22, 22a i 22b orzeczenie o wykreśleniu jest skuteczne od chwili zarejestrowania wykreślonego znaku towarowego. To samo obowiązuje w przypadku § 22c, gdy znak towarowy zostaje wykreślony dlatego, że nie powinien być zarejestrowany. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 15).

4. Władze i postępowanie

§ 22e. Do pobierania uchwał i innych rozstrzygnięć we wszystkich sprawach dotyczących ochrony znaków towarowych, o ile nie są zastrzeżone prezesowi, Wydziałowi Zażaleń lub Wydziałowi Unieważnień Urzędu Patentowego, powołany jest posiadający wykształcenie prawnicze członek tego Wydziału Zgłoszeń Urzędu Patentowego, któremu sprawy te są powierzone.

§ 22f. (1) Przeciwko uchwale Wydziału Zgłoszeń (§ 22c) w sprawach dotyczących ochrony znaków towarowych przysługuje zażalenie do Wydziału Zażaleń Urzędu Patentowego. Zażalenie należy wnieść do Urzędu Patentowego w ciągu miesiąca po doręczeniu uchwały. Za późno wniesione zażalenie należy odrzucić bez dalszego postępowania.

(2) W rozstrzyganiu zażalenia przeciwko uchwale Wydziału Zgłoszeń nie może brać udziału członek, który powziął zaskarżoną uchwałę.

(3) Wydział Zażaleń podejmuje swe uchwały w gronie trzech członków, z których jeden przewodniczy. Przewodniczący i jeden z pozostałych członków muszą posiadać wykształcenie prawnicze.

(4) (P o s t a n o w i e n i e k o n s t y t u c y j n e). Przeciwko orzeczeniom Wydziału Zażaleń nie służy dalszy środek prawny ani zażalenie do Trybunału Administracyjnego.

§ 22g. Wnioski o wykreślenie zarejestrowanego znaku towarowego (§ 21, ust. 1, lit. e), jako też wnioski o ustalenie (§ 30), rozstrzyga Wydział Unieważnień Urzędu Patentowego. Rozstrzygnięcia tego wydziału padają w gronie trzech członków, z których jeden przewodniczy. Przewodniczący i jeden z pozostałych członków muszą posiadać wykształcenie prawnicze.

§ 22h. (1) Uchwały i orzeczenia wszystkich wydziałów wydawane są w imieniu Urzędu Patentowego, muszą być motywowane, sporządzane na piśmie i wszystkim zainteresowanym doręczone z urzędu.

(2) Uchwały i orzeczenia, o ile powzięte uchwały nie przysługują jednemu tylko członkowi (§ 22c), wymagają większości głosów. Przewodniczący bierze udział w głosowaniu na równi z innymi członkami wydziału.

(3) Zarządzenia, przygotowujące rozstrzygnięcie Wydziału Zażaleń lub Wydziału Unieważnień, wydaje referent, któremu sprawa została powierzona.

(4) Przeciwko zarządzeniom referenta, przygotowującym rozstrzygnięcie Wydziału Zażaleń lub Wydziału Unieważnień, nie służy oddzielne zażalenie lub odwołanie.

(5) Również niedopuszczalne jest oddzielne odwołanie przeciwko tymczasowym rozstrzygnięciom Wydziału Unieważnień. W postępowaniu przed Wydziałem Zażaleń i Wydziałem Unieważnień można w tychże wydziałach stawiać wnioski o zmianę przygotowujących zarządzeń referenta, jako też rozstrzygnięć tymczasowych.

§ 22i. (1) Przeciwko orzeczeniom Wydziału Unieważnień Urzędu Patentowego w sprawach dotyczących ochrony znaków towarowych (§ 22g) służy odwołanie do Trybunału Patentowego.

(2) Trybunał Patentowy rozpoznaje i rozstrzyga te odwołania pod przewodnictwem Prezesa, w senacie, składającym się z przewodniczącego i dwóch członków z wykształceniem prawniczym, z których jeden winien być lub był radcą Sądu Najwyższego.

(3) Poza tym mają zastosowanie postanowienia § 41 usta-

wy patentowej z 1950 r. Orzeczenia Trybunału Patentowego w sprawach dotyczących ochrony znaków towarowych nie ulegają uchyleniu lub zmianie w drodze administracyjnej.

§ 22j. (1) Zażalenie podlega opłacie w pełnej wysokości; każdy wniosek, mający być rozpatrywany przez Wydział Unieważnień, oraz odwołanie — w połowie wysokości opłat, przepisanych za te wnioski i środki prawne w sprawach patentowych.

(2) Jeżeli wniosek (§ 22g) skierowany jest przeciwko kilku znakom towarowym pozwanego, należy uiścić opłatę w pełnym wymiarze tylko za jeden znak, a za każdy dalszy znak w połowie wymiaru. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 16).

§ 22k. Urząd Patentowy w prowadzonych przezeń rejestrach dokonywa wpisów i wykreśleń, potrzebnych do przeprowadzenia prawomocnych uchwał i orzeczeń.

§ 22l. (1) Poza tym do postępowania w sprawach, dotyczących ochrony znaków towarowych, mają odpowiednie zastosowanie postanowienia §§ 31a do 31d, 39a, 42, 46, 47, 47a, 67 do 85, 86 do 89, 116 ust. 3 i 4 oraz 116a ustawy patentowej z r. 1950 ze zmianą wymienioną w ust. 2. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 17 i artykuł VI).

(2) Jeżeli w czasie postępowania przed Wydziałem Unieważnień nastąpii zrzeczenie się zaskarżonego prawa do znaku towarowego lub wskutek zaniechania odnowienia prawo do znaku zgaśnie, wówczas należy postępowanie uchwałą zawiesić, o ile wnioskodawca nie obstarze przy przeprowadzeniu postępowania. W razie zawieszenia pozwany winien zwrócić wnioskodawcy koszty postępowania i zastępstwa. O żądaniu zwrotu kosztów należy orzec w uchwale o zawieszeniu. Uchwałę tę należy uważać za końcowe rozstrzygnięcie. W razie uznania przez pozwanego żądania wnioskodawcy jeszcze przed rozpoczęciem ustnej rozprawy, może Wydział Unieważnień rozstrzygnąć wniosek także bez rozprawy ustnej. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 18).

(3) Odnosnie organizacji i regulaminu Urzędu Patentowego i Trybunału Patentowego postanowienia § 34, ust. 7 i §§ 38 i 41a ustawy patentowej z r. 1950 mają zastosowanie także w sprawach dotyczących ochrony znaków towarowych. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 19).

§ 22m. (1) Kto wskutek wydarzenia nieprzewidzianego lub nie dającego się odwrócić doznał przeszkody w dotrzymaniu terminu, którego zaniebdanie według przepisu, dotyczącego ochrony znaków towarowych, pociąga za sobą z mocy tego przepisu bezpośrednio następujący uszczerbek prawny, może żądać przywrócenia do poprzedniego stanu.

(2) Nie ma przywrócenia do poprzedniego stanu:

1. z powodu zaniebdania terminu do postawienia wniosku o przywrócenie do poprzedniego stanu (§ 22o, ust. 1) oraz terminu do wniesienia środka prawnego przeciwko rozstrzygnięciu takiego wniosku;

2. z powodu zaniebdania terminu do dochodzenia roszczenia przed sądami zwyczajnymi. (Dz. U. Zw. Nr 56/1924 r., § 1).

§ 22n. (1) O wniosku rozstrzyga władza, wobec której zaniebdana czynność miała być dopełniona.

(2) W zakresie działania Wydziału Unieważnień Urzędu Patentowego do rozstrzygania powołany jest przewodniczący. Przeciwko temu rozstrzygnięciu przysługuje odwołanie do Trybunału Patentowego stosownie do przepisów obowiązujących dla tego środka prawnego. Poza tym w zakresie działania Urzędu Patentowego stosuje się do powzięcia i zaskarżenia uchwał normalnie obowiązujące przepisy. (Dz. U. Zw. Nr 56/1924 r., ust. 1 i 2).

§ 22o. (1) Wniosek o przywrócenie do poprzedniego stanu winien być przedstawiony w ciągu dwóch miesięcy od dnia, w którym przeszkoda ustała, w każdym jednak razie najpóźniej w ciągu dwunastu miesięcy po dniu, w którym upłynął termin. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IX).

(2) Wnioskodawca winien podać okoliczności, służące do uzasadnienia wniosku, oraz uprawdopodobnić je, o ile nie są one władzy znane. Jednocześnie z wnioskiem należy dopełnić zaniebdanej czynności.

(3) Każdemu w sprawie ewentualnie uczestniczącemu przeciwnikowi wnioskodawcy należy doręczyć odpis wniosku i jego załączników. (Dz. U. Zw. Nr 56/1924 r., § 3).

§ 22p. (1) Wniosek podlega opłacie — za postępowanie w następującej wysokości:

a) jeżeli zaniebdane zostało uiszczenie opłaty lub inna czynność, podlegająca poza opłatą stemplową jeszcze odrębnej opłacie — w wysokości opłaty, której wpłacenie zostało zaniebdane lub którą uiszcza się przy dokonaniu zaniebdanej czynności wraz z ewentualnymi należnościami dodatkowymi;

b) we wszystkich innych przypadkach — w wysokości opłaty uiszczanej przy zgłoszeniu.

(2) W razie nieuiszczenia opłaty za postępowanie należy wniosek odrzucić.

(3) Połowę opłaty za postępowanie zwraca się, jeżeli wniosek zostanie wycofany przed rozstrzygnięciem.

(4) Opłatę za postępowanie (ust. 1), jako też opłatę zaniebdaną (§ 22o, ust. 2), należy uiścić w wysokości obowiązującej w czasie postawienia wniosku o przywrócenie do poprzedniego stanu. (Dz. U. Zw. Nr 56/1924 r., § 4).

§ 22q. (1) Jeżeli wniosek lub czynność wykonana po terminie posiadają braki, należy przed rozstrzygnięciem wezwać wnioskodawcę, aby w ciągu wyznaczonego terminu braki usunął.

(2) Jeżeli chodzi o prawo ochronne wpisane do rejestru znaków towarowych, należy wniosek i sposób jego załatwienia odnotować w rejestrze.

(3) O dozwoleniu przywrócenia do poprzedniego stanu należy ogłosić w Austriackim Biuletynie Znaków Towarowych, jeżeli przez to dozwolenie prawo do znaku zostaje przywrócone. (Dz. U. Zw. Nr 56/1924 r., § 5).

§ 22r. (1) Przed rozstrzygnięciem należy ewentualnie zainteresowanemu w sprawie przeciwnikowi wnioskodawcy dać sposobność wypowiedzenia się w ciągu wyznaczonego terminu (§ 22o, ust. 3).

(2) Bez względu na to, czy wniosek został uwzględniony, należy nałożyć na wnioskodawcę wynikłe dla przeciwnika koszty postępowania nad wnioskiem oraz koszty zastępstwa w tym postępowaniu. (Dz. U. Zw. II, Nr 330/1934 r., artykuł II; Dz. U. Zw. Nr 56/1924 r., § 6).

§ 22s. Na skutek dozwolenia przywrócenia do poprzedniego stanu tracą moc obowiązującą następstwa prawne zaniebdania terminu. W celu przeprowadzenia rozstrzygnięcia wydaje władza odpowiadające stanowi rzeczy zarządzenia. (Dz. U. Zw. Nr 56/1924 r., § 7).

ROZDZIAŁ III

Naruszenia prawa z rejestracji znaków towarowych

§ 23. (1) Kto towary, oznaczone bezprawnie znakiem towarowym, którego wyłączne prawo używania przysługuje komu innemu, świadomie wprowadza w obrót lub wystawia na sprzedaż, lub kto w tym celu świadomie znak taki podrabia lub zaopatruje nim towary, albo kto świadomie takiego znaku w zawiadomieniach, cennikach, listach handlowych, reklamach, rachunkach itp. bezprawnie używa, staje się winny występku i ulega karze pieniężnej do 150.000 S lub karze aresztu od trzech miesięcy do jednego roku, z którą może być połączona kara pieniężna do 150.000 S. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 20; Dz. U. Zw. Nr 160/1952 r., artykuł VIII, l. 1).

(2) Nie wyklucza to jednoczesnego zastosowania surowszych przepisów powszechnego kodeksu karnego, w szczególności przepisów o zbrodni oszustwa (§§ 197 i nast.).

§ 24. Tej samej karze ulega, kto świadomie wprowadza w obrót lub wystawia na sprzedaż towary, oznaczone bez-

prawnie nazwiskiem, firmą lub specjalnym oznaczeniem przedsiębiorstwa danego wytwórcy lub kupca, albo kto w tym celu świadomie oznaczenia te sporządza lub zaopatruje nimi towary, lub kto świadomie tych oznaczeń w zawiadomieniach, cennikach, listach handlowych, reklamach, rachunkach itp. bezprawnie używa.

§ 25. Postanowienia §§ 23 i 24 stosuje się także wtedy, gdy znak, nazwisko, firma lub specjalne oznaczenie przedsiębiorstwa odtworzone są wprawdzie ze zmianami lub w sposób niewyraźny, jednak tak, że są podobne do chronionego oznaczenia (§ 11a).

§ 26. (1) Do przeprowadzenia postępowania i wyrokowania w sprawach o występki wymienione w §§ 23 i 24 powołane są sądy zwyczajne.

(2) Sciganie odbywa się tylko na żądanie pokrzywdzonego.

§ 27. (1) Na żądanie pokrzywdzonego należy orzec, że narzędzia i przyrządy, służące wyłącznie lub przeważnie do naśladowstwa lub nieuprawnionego umieszczenia znaku towarowego lub oznaczenia, mają być uczynione nieprzydatnymi do tego celu, ewentualnie istniejące zapasy podobnych znaków lub bezprawnie sporządzonych oznaczeń zniszczone, a bezprawnie umieszczone znaki towarowe i oznaczenia usunięte z przedmiotów, znajdujących się w posiadaniu skazanego, nawet wtedy, gdyby to miało spowodować zniszczenie przedmiotu.

(2) Pokrzywdzonemu należy także przyznać uprawnienie do podania wyroku skazującego do publicznej wiadomości na koszt skazanego. Sposób opublikowania oraz jego termin należy oznaczyć w wyroku, biorąc pod uwagę wnioski pokrzywdzonego.

(3) Zamiast odszkodowania, należącego się pokrzywdzonemu według prawa prywatnego, sąd karny na żądanie pokrzywdzonego może obok kary orzec o zapłacie na tegoż rzecz pokutnego do wysokości 120.000 S, oznaczając je na podstawie swobodnego uznania, opartego na ocenie wszystkich okoliczności. Skazani na zapłacenie pokutnego odpowiadają jako dłużnicy solidarni. Postanowienia niniejszego paragrafu stosuje się także wówczas, gdy skazanie następuje na podstawie surowszego przepisu powszechnego kodeksu karnego. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 21; Dz. U. Zw. Nr 160/1952 r., artykuł VII, l. 2).

§ 28. (1) Jeszcze przed wydaniem wyroku karnego pokrzywdzony może żądać zajęcia lub innego przechowania wymienionych w § 27, ust. 1 przedmiotów, jako też wydania zarządzeń potrzebnych w celu zapobieżenia powtórzeniu się czynu karygodnego.

(2) O żądaniu tym winien sąd karny orzec niezwłocznie. Pozostawia się też jego uznaniu dozwoleńcze żądanie zajęcia lub przechowania, jako też innych żądanych zarządzeń, tylko po złożeniu kaucji przez pokrzywdzonego.

§ 29. Jeżeli pokrzywdzony żąda przyznania odszkodowania u sędziego cywilnego z powodu występkę, wymienionego w §§ 23 i 24, sędzia ten rozstrzyga zarówno o istnieniu jak i wysokości szkody według swobodnego uznania, opartego na ocenie wszystkich okoliczności.

§ 29a. Jeżeli w toku postępowania sądowego okaże się, że rozstrzygnięcie zależne jest od wstępnego pytania, czy prawo do znaku, które, jak się twierdzi, uległo naruszeniu, stosownie do postanowień niniejszej ustawy istnieje i sąd prze-rwał postępowanie do czasu prawomocnego rozstrzygnięcia pytania wstępnego przez Urząd Patentowy, przed którym odnośna sprawa już przed lub podczas postępowania sądowego została wytoczona, wówczas należy to rozstrzygnięcie wziąć za podstawę wyroku.

§ 30. (1) Każdy uprawniony do uzyskania prawa do znaku towarowego może postawić w Urzędzie Patentowym wniosek o ustalenie, że znak, przeznaczony do oznaczania towarów, stosownie do postanowień niniejszej ustawy nie pod-

pada pod prawo z pewnego określonego zarejestrowanego znaku towarowego (wniosek o ustalenie).

(2) We wniosku muszą być wymienione towary (ust. 1). Jeśli przedmiot ustalenia polega na przedstawieniu obrazowym, do wniosku musi być też dołączona odbitka znaku w czterech egzemplarzach. Po jednym egzemplarzu dołącza się do pism, zawierających rozstrzygnięcie wydane na wniosek o ustalenie. Jeżeli znak przeznaczony jest dla tego rodzaju materiałów, jak metal, glina, szkło itp., wówczas można zażądać złożenia odpowiedniej ilości próbek z wyciśniętym (wytłoczonym) znakiem (§ 13, ust. 6).

(3) Postępowanie nad wnioskiem nie może być kontynuowane, gdy pozwany jest w stanie wykazać, że przeciwko wnioskodawcy toczy się jeszcze postępowanie sądowe o naruszenie, wdrożone na wniosek pozwanego przed złożeniem wniosku o ustalenie, dotyczące tychże znaków.

(4) Postępowanie nad wnioskiem odbywa się na podstawie przepisów o postępowaniu przed Wydziałem Unieważnień, wnioskodawca ponosi jednak w każdym przypadku koszty postępowania i zastępstwa przed Urzędem Patentowym.

(5) Sąd związany jest prawomocnym orzeczeniem, że znak, stanowiący przedmiot wniosku o ustalenie, stosownie do przepisów niniejszej ustawy nie podpada pod prawo ze znaku pozwanego.

§ 31. Kto wykracza przeciwko przepisom rozporządzenia wydanego na podstawie § 6, będzie karany przez powiatową władzę administracyjną grzywną do wysokości 1000 S lub aresztem do jednego miesiąca. W razie istnienia okoliczności obciążających kary te mogą być wymierzone łącznie. W razie skazania należy zawsze orzec konfiskatę odnośnych towarów. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 22).

ROZDZIAŁ IV

Zagraniczne znaki towarowe i inne zagraniczne oznaczenia towarów

§ 32. (1) Znaki towarowe przedsiębiorstw, mających siedzibę za granicą (znaki zagraniczne), doznają ochrony na podstawie niniejszej ustawy tylko wówczas:

a) jeżeli i dopóki znaki przedsiębiorstw, mających siedzibę w kraju (znaki austriackie), doznają w państwie, w którym ma siedzibę przedsiębiorstwo żądające ochrony (kraj pochodzenia), stosownie do umów międzypaństwowych, albo gdy one nie istnieją, stosownie do ogłoszonego w Dzienniku Ustaw Związkowych obwieszczenia Związkowego Ministerstwa Handlu i Odbudowy, takiej samej ochrony, jak znaki przedsiębiorstw, mających siedzibę w kraju pochodzenia oraz

b) jeżeli i dopóki są one chronione w kraju pochodzenia na rzecz przedsiębiorstwa, domagającego się ochrony w kraju.

(2) Postanowienia te (ust. 1) dotyczą również nazwisk, firm i specjalnych oznaczeń przedsiębiorstw, należących do wytwórców lub kupców (§ 10), których przedsiębiorstwa znajdują się za granicą.

(3) Przy zgłoszeniu znaku towarowego zagranicznego należy przedstawić dowód, że znak ten zarejestrowany jest w kraju pochodzenia. (Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł IV, l. 23).

(4) Postanowienia ust. 1, lit. b i ust. 3 nie mają zastosowania, jeżeli według ogłoszonego w Dzienniku Ustaw Związkowych obwieszczenia Związkowego Ministerstwa Handlu i Odbudowy ochrona znaków towarowych austriackich nie zależy w kraju pochodzenia znaku zagranicznego od ochrony w Austrii. To samo stosuje się odpowiednio również do oznaczeń wymienionych w ust. 2.

§ 32a. (1) Kto nie ma w kraju przedsiębiorstwa, może żądać zarejestrowania znaku towarowego oraz dochodzić praw z rejestracji i innych praw z niniejszej ustawy tylko za

pośrednictwem odpowiednio upelnomocnionego zastępcy, zamieszkałego w kraju.

(2) Nazwisko i miejsce zamieszkania tego zastępcy, jako też każdą zmianę, dotyczącą zastępstwa w sprawach znaków, należy zgłaszać w Urzędzie Patentowym, przedstawiając pełnomocnictwo, w celu wpisania do rejestru znaków towarowych. Bliższe postanowienia o treści tego pełnomocnictwa mogą być wydane w drodze rozporządzenia.

ROZDZIAŁ V

Znaki związkowe

§ 33. (1) Związki o celach gospodarczych, posiadające osobowość prawną, nawet jeśli nie posiadają przedsiębiorstwa wytwarzającego lub sprzedającego towary, mogą zgłaszać znaki towarowe, które w przedsiębiorstwach członków tych związków mają służyć do oznaczania towarów (znaki związkowe).

(2) Osoby prawne prawa publicznego stoją na równi ze związkami wymienionymi w ust. 1.

(3) Do znaków związkowych mają odpowiednie zastosowanie przepisy niniejszej ustawy, o ile w §§ 34 do 39 nie postanowiono inaczej. W szczególności rozciągają się także na niezarejestrowane znaki towarowe skutki prawne przewidziane w § 3 ust. 2 i § 22a niniejszej ustawy oraz w § 9 ust. 3 ustawy związkowej z dnia 26 września 1923 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (Dz. U. Zw. Nr 531), jeżeli znak w zainteresowanych kołach handlowych uważany jest za znamię towarów członków związku. (Dz. U. Zw. Nr 109/1950 r., § 1; Dz. U. Zw. Nr 130/1935 r., § 22a).

§ 34. (1) Do zgłoszenia znaku związkowego należy dołączyć statut, informujący o nazwie, siedzibie, celu i zastępstwie związku, o kołach uprawnionych do używania znaku związkowego, warunkach używania, odebraniu prawa używania w razie nadużycia znaku związkowego oraz o prawach i obowiązkach uczestników w przypadku naruszenia znaku związkowego. O późniejszych zmianach należy zawiadamiać Urząd Patentowy. Wobec osób postronnych zmiany te stają się skuteczne dopiero z dniem następnym po tym zawiadomieniu. Statut i jego zmiany należy przedstawić w ilości egzemplarzy, którą ustali w drodze rozporządzenia Związkowe Ministerstwo Handlu i Odbudowy. Rozporządzenie to określi również przeznaczenie tych egzemplarzy. Każdemu dozwolony jest wgląd do statutu. (Dz. U. Zw. Nr 125/1947 r., § 3, ust. 1, l. 1 i 2).

(2) Oplata za zgłoszenie znaku związkowego wynosi piętnaście razy tyle, co opłata określona w § 15. (Dz. U. Zw. Nr 125/1947 r., § 3, ust. 2, l. 5; Dz. U. Zw. Nr 109/1930 r., § 2, ust. 2 i 3).

§ 35. Bliższe postanowienia o formalnościach przy rejestracji znaku związkowego będą wydane w drodze rozporządzenia Związkowego Ministerstwa Handlu i Odbudowy. (Dz. U. Zw. Nr 109/1930 r., § 3; Dz. U. Zw. Nr 125/1947 r., § 3, ust. 1, l. 2).

§ 36. Prawo uzasadnione zgłoszeniem lub rejestracją znaku związkowego nie może być przeniesione na inną osobę. (Dz. U. Zw. Nr 109/1930 r., § 4).

§ 37. Bez ujmy dla obowiązujących ogólnie przepisów o wykreślaniu znaków towarowych (§ 33, ust. 3) należy znak związkowy wykreślić:

1. jeżeli związek, na rzecz którego znak związkowy jest zarejestrowany, przestał istnieć;

2. jeżeli związek pozwala lub toleruje, że znak związkowy używany jest w sposób sprzeczny z ogólnymi celami związku lub statutu. Za tego rodzaju niewłaściwe używanie należy w szczególności uważać takie używanie znaku związkowego, które może wywołać pomyłki w obrocie handlowym albo które dozwolone zostaje osobom, nie będącym członkami związku. (Dz. U. Zw. Nr 109/1930 r., § 5).

§ 38. Przysługujące związkowi na podstawie obowiązują-

cych przepisów roszczenie o odszkodowanie z powodu nieprawego używania znaku związkowego obejmuje także szkodę wyrządzoną członkowi. (Dz. U. Zw. Nr 109/1930 r., § 6).

§ 39. Postanowienia §§ 32 i 32a stosuje się odpowiednio do znaków związkowych związków, mających siedzibę za granicą, oraz zagranicznych osób prawnych prawa publicznego (zagraniczne znaki związkowe). (Dz. U. Zw. Nr 109/1930 r., § 8).

ROZDZIAŁ VI

Upoważnienie rzeczników patentowych do zastępstwa

§ 40. Rzecznicy patentowi upoważnieni są do zawodowego zastępstwa stron przed Urzędem Patentowym i przed Trybunałem Patentowym we wszystkich sprawach, dotyczących ochrony znaków towarowych. (Dz. U. Zw. Nr 244/1925 r., § 1; Dz. U. Zw. Nr 210/1951 r., artykuł VI).

§ 41. W sprawach prawnych, mających za przedmiot dochodzenie roszczenia ze stosunku prawnego, uregulowanego w niniejszej ustawie, należy na wniosek strony udzielić głosu jej rzecznikowi patentowemu. (Ustawa o rzecznikach patentowych z r. 1950, Dz. U. Zw. Nr 128, § 13).

§ 42. (1) Dopuszcza się wykroczenia administracyjnego i będzie karany przez powiatową władzę administracyjną, a w miejscach, gdzie istnieje związkowa władza policyjna, przez tę władzę, grzywną do 1000 S lub aresztem do dwóch tygodni, kto w dziedzinie ochrony znaków towarowych, nie będąc uprawniony do zawodowego zastępstwa stron w sprawach wchodzącego pod uwagę rodzaju, zawodowo sporządza pisemne podania i dokumenty dla celów postępowania przed władzami krajowymi lub zagranicznymi, udziela odnośnych informacji, występuje przed władzami krajowymi jako pełnomocnik stron albo w ogłoszeniach pisemnych lub ustnie ofiarowuje swe usługi w tych sprawach (pisarz pokątny). (Dz. U. Zw. Nr 50/1948 r., § 1).

(2) Szczególne przepisy o traktowaniu pisarzy pokątnych w sądach zwyczajnych pozostają bez zmiany. (Dz. U. Zw. Nr 244/1925 r., § 2, ust. 1, lit. a i ust. 2).

ROZDZIAŁ VII

Ustalanie opłat

§ 43. Związkowe Ministerstwo Handlu i Odbudowy upoważnione jest w porozumieniu ze Związkowym Ministerstwem Finansów w drodze rozporządzenia:

1. obniżać lub podwyższać wysokość opłat w niniejszej ustawie określonych;

2. wyznaczać specjalne opłaty za urzędowe sporządzanie i urzędowe publikowanie praw ze znaków towarowych, jako też wydawać przepisy o sposobie uiszczania tych opłat i skutkach zaniechania ich uiszczenia. (Dz. U. Zw. Nr 268/1921 r., artykuł 6).

ROZDZIAŁ VIII

Wykonanie

§ 44. Do wykonania niniejszej ustawy upoważnia się:

1. odnośnie §§ 19a do 19f, 22m do 22s, 33 do 40 i 42 — Związkowe Ministerstwo Handlu i Odbudowy (§ 5 ustawy o przystąpieniu do Związku, Dz. U. Zw. Nr 119/1928 r.; § 6 ustawy związkowej z dnia 27 stycznia 1925 r., Dz. U. Zw. Nr 67; § 13 ustawy związkowej z dnia 20 lutego 1924 r., Dz. U. Zw. Nr 56; § 9 ust. 3 ustawy związkowej z dnia 4 kwietnia 1930 r., Dz. U. Zw. Nr 109; § 3 ustawy związkowej z dnia 15 czerwca 1925 r., Dz. U. Zw. Nr 244);

2. odnośnie §§ 13a i 44 — Związkowe Ministerstwo Handlu i Odbudowy oraz Finansów (artykuł 7 ustawy związkowej z dnia 26 kwietnia 1921 r., Dz. U. Zw. Nr 268);

3. odnośnie §§ 25 do 29a — Związkowe Ministerstwo Sprawiedliwości w porozumieniu z zainteresowanymi Ministerstwami Związkowymi;

4. odnośnie wszystkich innych przepisów niniejszej ustawy — Związkowe Ministerstwo Handlu i Odbudowy w porozumieniu z zainteresowanymi Ministerstwami Związkowymi.

C Z Ę Ś C II

34

W Y N A L A Z K I

UDZIELENIE PATENTÓW

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

1a, 16/01 **36428**. Poznańska Chemiczna Spółdzielnia Pracy, Oddział 3 (Poznań, Polska). Urządzenie do osadzania spławianych materiałów ziarnistych i (lub) zawiesin. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.6 1952.

1a, 18 **36381**. Poznańska Chemiczna Spółdzielnia Pracy, Oddział 3 (Poznań, Polska). Sposób oczyszczania przez szlamowanie materiałów ziarnistych i zawiesin oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 3.6 1952.

3d, 1/02 **36472**. Ludwik Kuś (Stalinogród—Piotrowice, Polska). Zespół przyrządów do pomiarów krawieckich. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.9 1952.

5a, 14/10 **36497**. Instytut Naftowy (Kraków, Polska). Urządzenie wiertnicze o potrójnym działaniu. Udzielono patentu z mocą od dnia 23.5 1953.

5d, 13 **36393**. Akademia Górniczo-Hutnicza w Krakowie Katedra Górnictwo II (Kraków, Polska). Żelbetowa wieża nadszybowa. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.1 1953.

6a, 22/04 **36489**. Poznańskie Zakłady Środków Odżywczych (Poznań, Polska). Sposób wytwarzania wysokoczynnego preparatu pektolitycznego. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.7 1952.

7b, 12 **36449**. Instytut Metali Nieżelaznych (Gliwice, Polska). Sposób wytwarzania drutu płaszczowego ze stopu żelazo-nikiel osadzonego w płaszczu miedzianym. Udzielono patentu z mocą od dnia 7.4 1953.

7d, 14 **36367**. Zakłady Metalowe Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Skarżysko-Kamienna, Polska). Urządzenie do kształtowania przez wyginanie wyrobów z drutu. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.12 1952.

7d, 16 **36382**. Franz Köhler (Wiedeń, Austria). Sposób wyrobu skręconego żelaza do zbrojenia betonu oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 25.10 1950 (Austria). Udzielono patentu z mocą od dnia 16.10 1951.

8k, 4 **36488**. Inwalidzka Spółdzielnia Papiernicza im. F. Dzierżyńskiego (Kraków, Polska). Sposób ognioodpornego impregnowania tkanin z włókna roślinnego oraz środek impregnacyjny służący do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 21.1 1953.

8m, 10/03 **36384**. Politechnika Warszawska Zakład Technologii Organicznej II (Warszawa, Polska). Sposób barwienia skór chromowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.9 1952.

8n, 1/02 **36435**. Laboratorium Kolorystyczne (Warszawa, Polska). Sposób przystosowywania do druku barwników kadziowych grupy N. N'-wduhy-

dro-1,2,1',2'-dwantrachinonoazyny i jej pochodnych. Udzielono patentu z mocą od dnia 23.1 1953.

9b, 13 **36392**. Rejonowa Tuczarnia — Rzeźnia Drobiu (Toruń, Polska). Szczotka, -zwłaszcza do czyszczenia łap i łbów drobiu. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.3 1953.

12c, 1 **36379**. Instytut Chemii Ogólnej (Warszawa Polska). Sposób rozdzielania roztworów stałych na poszczególne składniki za pomocą ekstrakcji rozpuszczalnikiem. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.12 1952.

12o, 23/02 **36371**. Severoceské tukové závody, národní podnik (Usti nad Łabą, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania środka zwilżającego i emulgującego. Pierwsz. 23.6 1951 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 29.12 1951.

12d, 1/01 **36350**. Ecremeuses Mélotte Société Anonyme (Remicourt, Belgia). Sposób wydzielania zawiesiny substancji organicznych z cieczy poddawanej klarowaniu. Pierwsz. 10.2 1949 (Luksemburg). Udzielono patentu z mocą od dnia 7.2 1950.

12l, 1/04 **36380**. Instytut Chemii Ogólnej (Warszawa, Polska). Sposób odkarbazolowywania antracenu. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.12 1952.

12i, 35 **36504**. Zakłady Chemiczne „Oświęcim” w budowie (Oświęcim Polska). Sposób otrzymywania bezwodnika węglowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.10 1950.

12o, 1/04 **36404**. Instytut Chemii Ogólnej (Warszawa, Polska). Sposób rozdzielania mieszaniny antracenu i karbazolu. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.12 1952.

12p, 1/01 **36405**. Instytut Chemii Ogólnej (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania kwasu nikotynowego i izonikotynowego z lutydyn przez utlenianie i dekarboksylację. Udzielono patentu z mocą od dnia 29.8 1952.

12p, 1/01 **36437**. Zakłady Koksownicze „Jadwiga” Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Zabrze, Polska). Ciągły sposób otrzymywania niskowrzących zasad pirydynowych z ługów po krystalizacji siarczanu amonowego otrzymywanego przy oczyszczaniu surowego gazu koksowniczego. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.9 1952.

12p, 4 **36348**. Société des Usines Chimiques Rhône-Poulenc (Paryż, Francja). Sposób wytwarzania nowych pochodnych fenotiazyny. Pierwsz. 21.3 1952 (Francja). Udzielono patentu z mocą od dnia 12.4 1952.

12p, 4 **36368**. Société des Usines Chimiques Rhône-Poulenc (Paryż, Francja). Sposób wytwarzania pochodnych fenotiazyny. Dodatkowy do patentu nr 35139. Pierwsz. 24.7 1951 (Francja). Udzielono patentu z mocą od dnia 12.4 1952.

12r, 1/02 **36415**. Instytut Chemii Ogólnej (Warszawa, Polska). Sposób otrzymywania przez destylację izomerycznych monometyloftalenów i naftalenu z olejów zawartych w smole węglowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 5.11 1952.

13a, 24/30 **36391**. Edward Wojciechowski (Warszawa, Polska) i Tadeusz Wojciechowski (Oliwa, Polska). Kocioł okrętowy płomienicowo-płomieniówkowy bez dymnicy zwrotnej. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.10 1952.

17b, 4/01 **36374**. Związek Spółdzielni Spożywców w Warszawie (Warszawa, Polska). Sposób wykrawania bloków lodowych z naturalnych tafli lodowych jak i wyznaczania naciętych bloków na brzeg tafli oraz przyrząd służący do tego celu. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.3 1952.

18b, 20 **36485**. Instytut Metalurgii im. St. Staszica (Gliwice, Polska). Sposób wytwarzania wysokogatunkowej stali transformatorowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 19.2 1953.

18c, 10/02 **36482**. Fabryka Drutu i Wyrobów z Drutu Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Gliwice, Polska). Piec do wyżarzania łańcuchów. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.4 1953.

18d, 2/10 **36402**. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Rdzeń magnetyczny, zawierający ferryt ferromagnetyczny jako materiał magnetyczny, oraz sposób jego wyrobu. Pierwsz. 6.7 1944 (Niderlandy). Udzielono patentu z mocą od dnia 30.12 1947.

19a, 15 **36359**. Józef Jesionek (Kraków, Polska). Płytki do ustalania wkrętów lub śrub w torze kolejowym. Udzielono patentu z mocą od dnia 7.2 1949.

19c, 5/20 **36447**. Imperial Chemical Industries Limited (Londyn, Wielka Brytania). Sposób utwardzania gruntu. Pierwsz. 23.12 1949 dla zastrz. 2; 27.2. 1950 dla zastrz. 1 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 13.12 1950.

19d, 6/01 **36394**. Stefan Patuszyński (Wrocław, Polska). Żelazna kratownica rozbieralna. Udzielono patentu z mocą od dnia 14.11 1949.

20e, 25 **36370**. John William Marsh (Alexandria, Virginia, Stany Zjednoczone Ameryki). Zderzak do taboru kolejowego. Pierwsz. 9.11 1944 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono patentu z mocą od dnia 18.12 1947.

21a², 16/02 **36448**. Tesla, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja) i Josef Merhaut (Praga, Czechosłowacja). Szerokopasmowe urządzenie głośnikowe. Pierwsz. 24.6 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 14.6 1950.

21a², 16/03 **36425**. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Sposób stereofonicznego przekazywania dźwięków. Pierwsz. 19.3 1943 (Niderlandy). Udzielono patentu z mocą od dnia 30.12 1947.

21a², 29/01 **36457**. Automatic Telephone & Electric Company Limited (Liverpool, Wielka Brytania). Sposób wytwarzania impulsów wzorcowych i układ do wytwarzania impulsów wzorcowych tym sposobem. Pierwsz. 11.10 1949 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 21.9 1950.

21a³, 31/01 **36456**. Automatic Telephone & Electric Company Limited (Liverpool, Wielka Brytania). Urządzenie do wytwarzania zmiennych napięć sterujących. Pierwsz. 14.9 1949 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 8.9 1950.

21a⁴, 9/01 **36491**. Tesla narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Układ połączeń do neutralizowania

szkodliwych wewnętrznych pojemności lamp w lampowych wzmacniaczach wielkiej częstotliwości. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.12 1952.

21a⁴, 29/06 **36492**. Hazeltine Corporation (New York, N. Y., Stany Zjednoczone Ameryki). Odbiornik superreakcyjny. Pierwsz. 24.9 1946 (Stany Zjednoczone Ameryki). Udzielono patentu z mocą od dnia 23.2 1948.

21c, 71 **36423**. Mgr inż. Zenon Rosnowski (Mysłowice, Polska). Sposób zabezpieczania trójfazowego silnika elektrycznego na wypadek braku napięcia jednej fazy oraz układ do zabezpieczania go tym sposobem. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.6 1953.

21e, 24 **36471**. Krizik, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Układ piasty bębena do liczników. Pierwsz. 24.4 1950 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 13.4 1951.

21e, 37/06 **36440**. Mgr inż. Zenon Rosnowski (Mysłowice, Polska). Wskaźnik kolejności faz w zastosowaniu zwłaszcza prawidłowego łączenia 3-fazowych liczników energii elektrycznej. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.4 1953.

21f, 83/02 **36505**. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Lampa elektryczna. Pierwsz. 6.1 1951 (Niderlandy). Udzielono patentu z mocą od dnia 3.1 1952.

21f, 84/02 **36501**. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Elektryczna rura wyładowcza. Pierwsz. 1.2 1951 (Niderlandy). Udzielono patentu z mocą od dnia 3.1 1952.

21g, 19/01 **36463**. Tesla, narodni podnik (Praga, Czechosłowacja). Urządzenie do otrzymywania strumienia jonowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.12 1952.

21g, 31/01 **36500**. N. V. Philips' Gloeilampenfabrieken (Eindhoven, Niderlandy). Magnes trwały anizotropowy oraz sposób jego wytwarzania. Pierwsz. 17.6 1950 (Niderlandy). Udzielono patentu z mocą od dnia 14.6 1951.

21h, 30/16 **36499**. Gebr. Böhler & Co., Aktiengesellschaft (Wiedeń, Austria). Otułona elektroda spawalnicza. Dodatkowy do patentu nr 35846. Pierwsz. 23.5 1951 (Austria). Udzielono patentu z mocą od dnia 7.5 1952.

21h, 30/16 **36506**. Gebr. Böhler & Co. Aktiengesellschaft (Wiedeń, Austria). Elektroda spawalnicza do otrzymywania spoiny o zwiększonej granicznej wytrzymałości statycznej i wytrzymałości w temperaturze podwyższonej. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.7 1948.

22f, 14 **36427**. Michael Steinschlaeger (Londyn, Wielka Brytania). Sposób wytwarzania sadzy. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.4 1949.

22g, 2/01 **36450**. Maria Rogozińska (Poznań, Polska). Kredka kolorowa do pisania na drzewie, metalu, szkłe itd. Udzielono patentu z mocą od dnia 9.1 1953.

22h, 3 **36418**. Związek Branżowy Spółdzielni Chemiczno-Mineralnych Województwa Łódzkiego i m. Łodzi (Łódź, Polska). Lakier zastępczy. Udzielono patentu z mocą od dnia 14.1 1953.

22i, 1 **36337**. Związek Branżowy Spółdzielni Pracy Chemiczno-Mineralnych Województwa Łódzkiego i m. Łodzi (Łódź, Polska). Kit szklarski. Udzielono patentu z mocą od dnia 14.1 1953.

23a, 5 **36487**. Spółdzielnia Pracy Chemiczno-Farmaceutycznej „Polon” (Łódź, Polska). Sposób otrzymywania lanoliny farmaceutycznej z wycieków

poprzelniczych. Udzielono patentu z mocą od dnia 30.3 1953.

24a, 1 **36434**. Michał Suckewer (Łódź, Polska). Palenisko na paliwo stałe. Udzielono patentu z mocą od dnia 2.2 1953.

24f, 1/01 **36442**. Aureli Rybicki (Kraków, Polska). Ruszty płytkowe. Udzielono patentu z mocą od dnia 30.1 1950.

24k, 5/01 **36459**. Vitkówické Zelezarny, národní podnik (Moravska Ostrava, Czechosłowacja) i Richard Dolezal (Moravska Ostrava, Czechosłowacja). Ściana komory spalania. Pierwsz. 19.6 1945 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 30.12 1947.

30a, 4/01 **36444**. Jerzy Świdorski (Warszawa, Polska). Aparat do mierzenia ciśnienia płynu mózgowodzeniowego u człowieka. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.12 1952.

30b, 5/01 **36496**. Jan Konieczny (Pruszków, Polska). Tarczki ściernie do celów dentystycznych i sposób ich wytwarzania. Udzielono patentu z mocą od dnia 29.4 1953.

30h, 2/03 **36451**. Gdańskie Zakłady Chemiczne Przemysłu Terenowego (Gdańsk-Oliwa, Polska). Sposób otrzymywania chlorofilu z zielonych części roślinnych. Udzielono patentu z mocą od dnia 23.4 1952.

30i, 8/02 **36339**. Inż. Konstanty Dębicki (Janowice Wielkie, Polska) i Stefan Ehrlich (Podgórzyn, Polska). Sposób wyrobu nici chirurgicznych i technicznych ze ścięgieni nutrii. Udzielono patentu z mocą od dnia 25.4 1952.

36d, 6 **36409**. Akademia Górniczo-Hutnicza w Krakowie (Wydziały Architektury, Inżynierii i Komunikacji). (Kraków, Polska). Urządzenie do samoczynnego polepszania klimatu pomieszczeń dla zwierząt dużych. Udzielono patentu z mocą od dnia 23.4 1953.

37a, 2 **36475**. Przedsiębiorstwo Budowlane Ministerstwa Bezpieczeństwa Publicznego Centrala (Warszawa, Polska). Prefabrykowany strop krzyżowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.1 1952.

37a, 5 **36481**. Henrik Melker Spens (Buenos-Aires, Argentyna). Sposób wznoszenia budowli oraz urządzenie, nadające się do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 23.6 1948 (St. Zjedn. Am.). Udzielono patentu z mocą od dnia 30.6 1949.

37a, 6 **36465**. Nikodem Hryckiewicz (Warszawa, Polska). Sposób wykonywania nowych dachów ogniotrwałych i odpornych na przebicie bombą zapalającą oraz przekształcanie na takie dachy istniejących już dachów drewnianych oraz dach wykonany tym sposobem. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.1 1952.

37b, 2/01 **36464**. Dechtochema, národní podnik (Warszawa, Polska). Sposób łączenia przyległych do siebie czołami pustaków ceramicznych, zwłaszcza zamkowych, oraz prefabrykowane tym sposobem ustroje budowlane. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.4 1949.

37b, 2/01 **36464**. Dechtochema, národní podnik (Zdice, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania wielowarstwowych płyt okładzinowych. Pierwsz. 25.5 1950 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1951.

37b, 2/02 **36421**. Eugen Justsuk (Sztokholm — Enskede, Szwecja) i Joann Justsuk (Sztokholm — Enskede, Szwecja). Sposób wytwarzania porowatych

płyt lub innych elementów izolacyjnych. Pierwsz. 26.2 1949 (Szwecja). Udzielono patentu z mocą od dnia 19.1 1950.

37b, 2/02 **36431**. Svit, národní podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Płyta budowlana lub meblowa z odpadków drewnianych. Pierwsz. 14.7 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 28.6 1948.

37b, 6 **36372**. Dr Zdzisław Meliński (Stalino-gród, Polska). Budowlany element izolacyjny oraz izolacyjne ustroje budowlane, wykonane z tych elementów. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.7 1950.

37b, 6 **36438**. Svit, národní podnik (Gottwaldov, Czechosłowacja). Płyty izolacyjne o stałej objętości. Pierwsz. 21.7 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 12.7 1948.

37b, 6 **36455**. Fabryka Samochodów Osobowych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Warszawa, Polska). Pólsuchy sposób wykonywania izolacji cieplnej dachów i stropodachów. Dodatkowy do patentu nr 34886. Udzielono patentu z mocą od dnia 18.2 1952.

37c, 7 **36364**. Leon Ulanowski (Chrzanów, Polska). Sposób krycia dachów przy pomocy plecionki wiklinowej. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.4 1950.

37d, 8 **36439**. Eric Sigfrid Persson (Malmö, Szwecja). Okno lub drzwi z ruchomą zasłoną. Udzielono patentu z mocą od dnia 30.5 1949.

37d, 9 **36397**. Aktiebolaget Atvidabergs Industrier (Atvidaberg, Szwecja). Okno o podwójnych skrzydłach. Pierwsz. 27.8 1941 (Szwecja). Udzielono patentu z mocą od dnia 31.12 1947.

37d, 16 **36354**. Jaroslav Bauer (Praga, Czechosłowacja). Urządzenie do odprowadzania wody przy oknach. Pierwsz. 8.1 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 7.1 1948.

37d, 17 **36426**. Eric Sigfrid Persson (Malmö, Szwecja). Skrzydło okienne lub drzwiowe, wykonane z metalu profilowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.6 1948.

37d, 18 **36494**. Eugen Vogel (Emmenbrucke, Szwajcaria). Drzwi. Udzielono patentu z mocą od dnia 3.2 1948.

37d, 24/02 **36341**. Julian Przewłocki (Zwierzyniec n/Wieprzem, Polska). Bezkitowe szklenie okien. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.9 1952.

37d, 32/01 **36422**. Zofia Meissnerowa (Kraków, Polska). Urządzenie do mechanicznego wyprawiania ścian i sufitów. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.6 1949.

37d, 40/07 **36460**. Robert Mroziewicz (Warszawa, Polska). Kielnia. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.1 1952.

37e, 6/03 **36477**. André Joseph François Laporte (Clichy, Seine, Francja). Sposób budowy rusztowań metalowych i element konstrukcyjny do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.3 1949.

37e, 11/01 **36469**. Juliusz Bartnik (Mikołów, Polska). Urządzenie do zamocowywania uchwytych przewodów piorunochronu na dachach, krytych blachą lub papą, zabezpieczające dach przed zaciekami. Udzielono patentu z mocą od dnia 19.1 1951.

37f, 4 **36443**. Otakar Reich (Ostrava, Czechosłowacja). Żelazobetonowy składany dom mieszkalny. Udzielono patentu z mocą od dnia 14.11 1947.

- 39b, 10 **36351**. Laboratorium Kolorystyczne (Warszawa, Polska). Sposób regeneracji kauczuku z jego wulkanizatów. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.11.1952.
- 42d, 1/25 **36352**. Metra, národní podnik (Blansko Czechosłowacja) i Frantisek Streit (Brno, Czechosłowacja). Oświetlenie napisów, skal aparatów radiowych oraz podziałek przyrządów pomiarowych. Pierwsz. 3.8 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 21.7 1950.
- 42e, 23/01 **36483**. Presná mechanika, národní podnik (Stará Turá, Czechosłowacja) i Karel Salamon (Stará Turá, Czechosłowacja). Wodomierz, zaopatrzone w zawór bezpieczeństwa. Udzielono patentu z mocą od dnia 3.11 1950.
- 42k, 7/05 **36484**. Instytut Metalurgii im. St. Staszica (Gliwice, Polska). Przyrząd do mierzenia sił i małych odkształceń. Udzielono patentu z mocą od dnia 19.9 1952.
- 42m, 15 **36493**. Aktiebolaget Facit (Atvidaberg, Szwecja). Maszyna do liczenia. Pierwsz. 3:7 1947 (Szwecja). Udzielono patentu z mocą od dnia 28.6 1948.
- 42m, 26 **36338**. Aktiebolaget Facit (Atvidaberg, Szwecja). Urządzenie do ryglowania w maszynie do liczenia. Pierwsz. 28.2 1939 (Niemcy). Udzielono patentu z mocą od dnia 13.12 1947.
- 45a, 6/01 **36479**. Edward Foltyn (Poznań, Polska). Pług z wykrojoną odkładnicą. 13.10 1938. Udzielono patentu 27.6 1953.
- 45a, 32 **36445**. Bolesław Świecki (Łódź, Polska). Zespół maszynowy do uprawy i nawadniania wielkich płaskich terenów rolnych oraz do wykonywania czynności żniwnych. Udzielono patentu z mocą od dnia 14.7 1951.
- 45a, 41 **36462**. Vaclav Hrouda (Pavlov, Czechosłowacja), Frantisek Salivar (Pavlov, Czechosłowacja) i Božena Friedova (Hradec Kralove, Czechosłowacja). Włóka. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.2 1950.
- 45a, 55 **36406**. Walter Hjellman (Sztokholm, Szwecja). Urządzenie do drenowania w celu zmniejszenia zawartości wody w gruncie gliniastym, względnie innym gruncie o małej przenikliwości dla wody. Pierwsz. 8:1 1945 dla zastrz. 1—3 (Finlandia); 12.12 1945 dla zastrz. 4—7 (Szwecja). Udzielono patentu z mocą od dnia 30.12 1947.
- 45b, 1/50 **36408**. A—B Laxein — Casco (Sztokholm, Szwecja). Aparat zasypowy. Pierwsz. 16.3 1943 (Szwecja). Udzielono patentu z mocą od dnia 31.12 1947.
- 45b, 5 **36498**. Instytut Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa (Warszawa, Polska). Rozlewacz do nawozów sztucznych w stanie płynnym. Udzielono patentu z mocą od dnia 31.1 1953.
- 45b, 15 **36358**. A/S Gyro Skive Jernstoberi & Maskinfabrik (Skive, Dania). Siewnik nawozu. Pierwsz. 26.8 1946 (Dania). Udzielono patentu z mocą od dnia 30.12 1947.
- 45b, 15 **36403**. A/S Gyro Skive Jernstoberi & Maskinfabrik (Skive, Dania). Siewnik do nawozu sztucznego. Pierwsz. 9.11 1946 (Dania). Udzielono patentu z mocą od dnia 30.12 1947.
- 45e, 18/10 **36361**. Antoni Milczewski (Radość k. Warszawy, Polska) i Ernest Milczewski (Międzylesie k. Warszawy, Polska). Wialnia spiralna. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.12 1950.
- 45e, 18/10 **36362**. Antoni Milczewski (Radość k. Warszawy, Polska) i Ernest Milczewski (Międzylesie k. Warszawy, Polska). Wialnia cyklonowa. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.12 1950.
- 45e, 18/10 **36369**. Antoni Milczewski (Radość k. Warszawy, Polska) i Ernest Milczewski (Międzylesie k. Warszawy, Polska). Aspirator kolumnowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.12 1950.
- 45e, 18/10 **36411**. Antoni Milczewski (Radość k. Warszawy, Polska) i Ernest Milczewski (Międzylesie k. Warszawy, Polska). Wialnia opadowa. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.11 1950.
- 45f, 5/05 **36433**. Gerard Kazimierz Rolka (Gdańsk-Oliwa, Polska). Sztuczne zapylenie drzew owocowych i roślin oraz sposób tegoż zapylenia. Udzielono patentu z mocą od dnia 17.10 1951.
- 45f, 18 **36355**. Włodzimierz Cieszkowski (Warszawa, Polska). Przyrząd do karczowania pni drzew ściętych. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.8 1948.
- 45f, 19 **36416**. Gustav Jirikowski (Alland, Austria). Piła do ścinania drzew. Pierwsz. 11.3 1948 dla zastrz 2—6 (Austria). Udzielono patentu z mocą od dnia 6.12 1948.
- 45f, 23/01 **36345**. Stanisław Szkuta (Warszawa, Polska). Rozpryskiwacz obrotowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 2.3 1950.
- 45 g, 24/07 **36502**. Skarb Państwa (Centralny Zarząd Przemysłu Mleczarskiego — Ekspozytura Wojewódzka w Poznaniu) (Poznań, Polska). Sposób masowania serów oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 4.3 1953.
- 45h, 23 **36430**. Henryk Kalinowski (Węgorzewo, Polska). Przyrząd do pobierania jadu pszczelego. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.2 1952.
- 45k, 4/52 **36343**. Edward Szerękowski (Zalesie Dolne, Polska). Aparat do tępienia pasożyta wółka gorącym powietrzem. Udzielono patentu z mocą od dnia 1.2 1950.
- 46c², 115/03 **36375**. Ustav Motorovych Vozidel (Praga, Czechosłowacja), Josef Böttger (Praga, Czechosłowacja) i Otakar Koplík (Praga, Czechosłowacja). Zasobnikowe urządzenie wtryskowe do silników spalinowych. Pierwsz. 31.7 1950 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 27.6 1951.
- 46c², 115/03 **36376**. Ustav Motorovych Vozidel (Praga, Czechosłowacja), Josef Böttger (Praga, Czechosłowacja) i Otakar Koplík (Praga, Czechosłowacja). Zasobnikowe urządzenie wtryskowe do silników spalinowych. Dodatkowy do patentu nr 36375. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1952.
- 46c², 115/03 **36383**. Ustav Motorovych Vozidel (Praga, Czechosłowacja), Josef Böttger (Praga, Czechosłowacja) i Otakar Koplík (Praga, Czechosłowacja). Zasobnikowe urządzenie wtryskowe do silników spalinowych. Dodatkowy do patentu nr 36375. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.5 1952.
- 46c², 115/03 **36400**. Ustav Motorovych Vozidel (Praga, Czechosłowacja), Josef Böttger (Praga, Czechosłowacja) i Otakar Koplík (Praga, Czechosłowacja). Zasobnikowe urządzenie wtryskowe do silników spalinowych. Dodatkowy do patentu nr 36375. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.5 1952.
- 49a, 12/02 **36473**. Zakłady Azotowe im. Pawła Fintera Przedsiębiorstwo Państwowe (Chorzów, Polska). Przyrząd do toczenia powierzchni kulistych. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.1 1953.
- 49a, 31 **36344**. Przedsiębiorstwo Transportowe Budownictwa Wojskowego Nr 7 (Warszawa, Polska).

Przyrząd do obtaczania okładzin szcęk hamulcowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 28.11 1952.

49a, 33/01 **36486**. Centralne Biuro Konstrukcji Maszynowych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Bytom, Polska). Urządzenie nastawcze służące do dokładnego ustawiania narzędzi w wałach wytaczadeł. Udzielono patentu z mocą od dnia 7.1 1953.

49a, 34/01 **36467**. Czesław Wolski (Lublin, Polska) Oprawka do noża tokarskiego do obróbki przedmiotów w przód i w tył. Udzielono patentu z mocą od dnia 6.4 1949.

49b, 5/01 **36412**. Bruno Kralowetz (Steyr, Austria). Urządzenie do obwodowego frezowania wielkich przedmiotów w szczególności wlewk staliwnych. Pierwsz. 31.1 1949 (Austria). Udzielono patentu z mocą od dnia 30.1 1950.

49b, 12/02 **36413**. Bruno Kralowetz (Steyr, Austria). Frez prolifowy. Pierwsz. 3.12 1951 dla zastrz. 4—7 (Austria). Udzielono patentu z mocą od dnia 14.5 1952.

49c, 15/02 **36495**. Stefan Górecki (Jelenia Góra, Polska). Sposób usuwania wiórów przy skrawaniu metali. Udzielono patentu z mocą od dnia 19.2 1953.

49c, 19 **36373**. Spojené ocelarny, národní podnik (Kladno, Czechosłowacja). Wewnętrznie ogrzewane urządzenie, zawierające narzędzia tłoczące w prasach do metali. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.6 1950.

49e, 13 **36340**. Janusz Wroński (Poznań, Polska). Sposób obrabiania przedmiotów o małych stonunkowo wymiarach, zwłaszcza nakrętek do szprych i innych podobnych części mechanicznych oraz automat do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.8 1950.

49h, 3/03 **36365**. Gesellschaft für Fertigungstechnik und Maschinenbau Dipl. Ing. Kralowetz & Co. (Steyr, Austria). Urządzenie do maszynowego odkuwania przedmiotów, zwłaszcza o kształtach, symetrycznych względem ich osi. Udzielono patentu z mocą od dnia 8.6 1949.

49h, 36/01 **36378**. Thos. Firth & John Brown Limitet (Sheffield, Wielka Brytania). Sposób łączenia przedmiotów metalowych o różnych współczynnikach rozszerzalności cieplnej. Pierwsz. 6.3 1951 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 9.1 1952.

49i, 12 **36399**. Vitkovické Zelezarny Klementa Gottwalda, národní podnik (Ostrava, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania wytlaczanych podkładów stalowych. Pierwsz. 31.10 1950 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 27.10 1951.

49l, 3 **36342**. Władysław Niederliński (Stalino-gród, Polska). Dysza do rozpylania metalu zwłaszcza glinu. Dodatkowy do patentu nr 34220. Udzielono patentu z mocą od dnia 30.10 1950.

49l, 6 **36490**. Soc. Anonyme Incomar (Bruksela, Belgia). Sposób wyrobu diamentów przemysłowych, zwłaszcza do narzędzi wygładzających i osadzenie diamentów w uchwycie. Pierwsz. 26.9 1951 (Francja). Udzielono patentu z mocą od dnia 12.9 1952.

50c, 9/01 **36446**. Zakłady Koksownicze „Jadwiga” Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Zabrze, Polska). Sposób zwiększenia stopnia przemiału dezintegratora. Udzielono patentu z mocą od dnia 17.3 1953.

50d, 6/10 **36436**. Biuro Konstrukcji Maszyn Górniczych Przedsiębiorstwo Państwowe (Bytom, Polska). Zamocowanie sit przesiewaczy. Udzielono patentu z mocą od dnia 29.4 1953.

52a, 57/04 **36468**. Związek Branżowy Skórzanych Spółdzielni Pracy woj. Wrocławskiego (Wrocław, Polska). Płytką ścięgowa do maszyn szwalniczych. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.2 1953.

53c, 6/02 **36356**. Augustyn Dagnan (Tarnów, Polska). Sposób przyspieszania późniejszego dojrzewania pszenicy. Udzielono patentu z mocą od dnia 12.3 1952.

53d, 4/01 **36424**. Gustaw Scholtz (Warszawa, Polska). Sposób wytwarzania namiastki kawowej o aromacie zbliżonym do kawy prawdziwej. Udzielono patentu z mocą od dnia 18.1 1952.

63c, 44 **36353**. Automobilové závody, národní podnik (Mladá Boleslav, Czechosłowacja). Drzwi do pojazdów mechanicznych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.4 1950.

63f, 3 **36360**. Helge Thorm (Brekkvasselv, Namskogan, Norwegia). Urządzenie do utrzymania motocyklu w stanie równowagi przy jeździe po złych drogach. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.10 1947.

63g, 12 **36363**. Josef Jozif (Praga, Czechosłowacja) i Jiri Mráz (Praga, Czechosłowacja). Skrzynka do przechowywania narzędzi lub innych przedmiotów. Pierwsz. 18.6 1952 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 27.10 1952.

64a, 18 **36395**. Aleksy Gołubowski (Warszawa, Polska). Sposób korkowania butelek korkami zastępczymi oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 17.1 1953.

64a, 52 **36454**. Stefan Hoser (Warszawa, Polska) i Janusz Markowski (Podkowa Leśna, Polska). Przyrząd do pobierania dawek gazu. Udzielono patentu z mocą od dnia 23.2 1953.

65a², 53 **36432**. Włodzimierz Dutkiewicz (Warszawa, Polska). Pływaki do łodzi żaglowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 13.1 1953.

67a, 6 **36503**. Instytut Obrabiarek i Obróbki Skrawaniem (Kraków, Polska). Sposób szlifowania spiekanych węglików metali na ściernicy. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.7 1952.

67a, 26 **36347**. Société Anonyme Incomar (Bruksela, Belgia). Sposób obróbki tarcz szlifierskich za pomocą diamentów oraz narzędzie do wykonywania tego sposobu. Udzielono patentu z mocą od dnia 10.5 1951.

67c, 1 **36410**. Jan Konieczny (Pruszków, Polska). Sposób wytwarzania tarcz o wiązaniu gumowym do obróbki metali. Dodatkowy do patentu nr 35458. Udzielono patentu z mocą od dnia 21.4 1953.

68a, 91 **36461**. Továrny na kovani Liberec, národní podnik (Liberec, Czechosłowacja), Frantisek Caja (Praga-Jinonice, Czechosłowacja) i Jiri Benák (Praga, Czechosłowacja). Zamek ochronny zwłaszcza do drzwi wagonów kolejowych. Pierwsz. 13.1 1951 dla zastrz. 1, 2, 4—12; 16.4 1951 dla zastrz. 3 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 12.1 1952.

68c, 3 **36366**. Julian Przewłocki (Zwierzyniec/Wieprzem, Polska). Zawiasy francuskie. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.9 1952.

68c, 6 **36478**. Frantisek Caja (Praga, Czechosłowacja) i Jiri Benák (Praga, Czechosłowacja). Sposób wytwarzania zawiasów do okien, drzwi itp. oraz zawiasy, wykonane tym sposobem. Pierwsz.

24.5 1950 (Czechosłowacja) Udzielono patentu z mocą od dnia 26.4 1951.

70b, 2/01 **36377**. Agenor Krygler (Kraków, Polska). Stalówka do wiecznych piór, zwłaszcza wykonana ze stalowej blachy nierdzewnej. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.1 1953.

70b, 5/20 **36458**. Henry George Martin (Buenos Aires, Argentyna). Wieczne pióro. Pierwsz. 19.4 1945 (Wielka Brytania). Udzielono patentu z mocą od dnia 5.8 1947.

71a, 27/06 **36441**. Związek Branżowy Skórzanych Spółdzielni Pracy (Wrocław, Polska). Przyrząd do przybijania fleków obuwia sandałowego. Udzielono patentu z mocą od dnia 9.2 1953.

72a, 29/02 **36390**. Brevets Aéro-Mécaniques S. A. (Genewa, Szwajcaria). Zaopatrzona w hamulec wylotowy broń palna co najmniej półsamoczynna, zwłaszcza zaś samoczynna broń tego rodzaju. Pierwsz. 24.10 1950 dla zastrz. 1 i 2; 12.4 1951 dla zastrz. 3 — (Luksemburg). Udzielono patentu z mocą od dnia 22.9 1951.

72h, 1/01 **36387**. Brevets Aéro-Mécaniques S. A. (Genewa, Szwajcaria). Broń co najmniej półsamoczynna o zamku czasowo zaryglowanym za pomocą zespołu suwowego. Pierwsz. 18.2 1950 (Luksemburg). Udzielono patentu z mocą od dnia 25.1 1951.

72h, 1/01 **36389**. Brevets Aéro-Mécaniques S. A. (Genewa, Szwajcaria). Broń palna, co najmniej półsamoczynna, zwłaszcza samoczynne działko małego kalibru o mechanizmie zamka czasowo zaryglowanym. Pierwsz. 30.3 1950 (Luksemburg). Udzielono patentu z mocą od dnia 13.3 1951.

72h, 3/01 **36386**. Brevets Aéro-Mécaniques S. A. (Genewa, Szwajcaria). Ładownica do naboju do broni automatycznej, zwłaszcza broni o wysokim rytmie wystrzałów. Pierwsz. 17.2 1952 (Luksemburg). Udzielono patentu z mocą od dnia 5.2 1952.

72h, 3/01 **36388**. Brevets Aéro-Mécaniques S. A. (Genewa, Szwajcaria). Podajnik do broni samoczynnej o zasileniu taśmowym. Pierwsz. 27.3 1951 (Luksemburg). Udzielono patentu z mocą od dnia 17.3 1952.

72h, 3/03 **36357**. The Czech Factory of Arms, National Corporation (Strakonice, Czechosłowacja) i Jan Kratochvíl (Strakonice Czechosłowacja). Urządzenie, zamykające lufę samoczynnej broni palnej. Pierwsz. 19.1 1949 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 14.1 1950.

75c, 5/04 **36429**. Zarząd Przemysłu Farb i Lakierów (Gliwice, Polska). Sposób wytwarzania powłoki ochronnej na przedmiotach wytłaczanych z blachy. Udzielono patentu z mocą od dnia 26.8 1952.

77g, 2 **36470**. Świebodzińskie Zakłady Wytwórcze Aparatury Precyzyjnej Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Świebodzińskie, Polska). Projektor teatralny chmurowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 27.4 1953.

78c, 2 **36414**. Instytut Chemii Stosowanej (Warszawa, Polska). Sposób kontroli flegmatyzacji materiałów inicjujących. Udzielono patentu z mocą od dnia 29.5 1952.

79c, 2 **36398**. Agenor Krygler (Kraków, Polska). Wata filtracyjna aromatyzowana. Udzielono patentu z mocą od dnia 22.1 1953.

80a, 30 **36466**. Ostrowieckie Zakłady Materiałów Ogniotrwałych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Ostrowiec Świętokrzyski, Polska). Urządzenie do mechanicznego wytwarzania kanałów lub

otworów w przedmiotach szamotowych. Udzielono patentu z mocą od dnia 24.12 1952.

80a, 35/01 **36401**. Alessandro Magnani (Broni, Pavia, Włochy). Sposób przenoszenia arkuszy cementu włóknistego i urządzenie do przenoszenia tym sposobem. Dodatkowy do patentu nr 35775. Pierwsz. 14.1 1948 (Włochy). Udzielono patentu z mocą od dnia 10.1 1949.

80a, 43/10 **36396**. Vincenc Wildt (Kutná Hora, Czechosłowacja). Forma do wyrobu kształtek. Pierwsz. 26.2 1947 (Czechosłowacja). Udzielono patentu z mocą od dnia 24.2 1948.

80a, 48/01 **36474**. Instytut Metalurgii im. Stanisława Staszica (Gliwice, Polska). Forma do wytwarzania ogniotrwałych cegieł izolacyjnych. Udzielono patentu z mocą od dnia 20.5 1952.

80b, 1/09 **36385**. Internationella Siporex Aktiebolaget (Sztokholm, Szwecja). Sposób wyrobu utwardzanego w parze lekkiego betonu. Pierwsz. 4.2 1949 (Szwecja). Udzielono patentu z mocą od dnia 18.1 1950.

80b, 1/13 **36407**. Dr inż. Krystian Eiman (Gdańsk, Polska). Sposób hartowania przedmiotów betonowych lub ze sztucznego kamienia. Udzielono patentu z mocą od dnia 22.9 1952.

81e, 1 **36420**. Dolnośląskie Zjednoczenie Przemysłu Węglowego Przedsiębiorstwo Państwowe (Wałbrzych, Polska). Wykrywacz elektromagnetyczny. Udzielono patentu z mocą od dnia 11.8 1952.

81e, 15 **36476**. Wacław Ufnowski (Radom, Polska). Łańcuch sworzniowy. Dodatkowy do patentu nr 34003. Udzielono patentu z mocą od dnia 15.4 1953.

82a, 25/08 **36419**. Mgr inż. Olgierd Świdorski (Sopot, Polska). Suszarnia próżniowa. Udzielono patentu z mocą od dnia 23.1 1953.

87a, 5 **36346**. Jan Buteńko (Pruszków-Ostoja Pęcicka, Polska). Warsztat polowy. Udzielono patentu z mocą od dnia 16.3 1951.

87a, 18 **36480**. Lucjan Chodkowski (Ursus k. Warszawy, Polska). Przyrząd do przymocowywania szyb do ram okiennych gwoździami bez łebków. Udzielono patentu z mocą od dnia 3.9 1951.

89c, 1 **36452**. Cukrownia Brześć Kujawski (Brześć Kujawski, Polska). Sposób prowadzenia dyfuzji bez wód odpływowych przy otrzymywaniu cukru z buraków. Udzielono patentu z mocą od dnia 7.7 1952.

89c, 12 **36453**. Svenska Sockerfabriks Aktiebolaget (Malmö, Szwecja). Ciągły sposób oczyszczania surowych soków cukrowych. Pierwsz. 9.2 1948 dla zastrz. 1; 30.11 1948 dla zastrz. 2—4 (Szwecja). Udzielono patentu z mocą od dnia 16.12 1948.

89d, 1 **36349**. Guillaume Lambinon (Bruksela, Belgia). Sposób otrzymywania cukru oraz rozbijacz piany do wykonywania tego sposobu. Pierwsz. 24.11 1949 dla zastrz. 1—4; 9.5 1950 dla zastrz. 5 i 6 (Belgia). Udzielono patentu z mocą od dnia 8.11 1950.

ZMIANY W REJESTRZE

Grubym drukiem są podane numery rejestru patentów

33273. Dnia 11 czerwca 1953 r. wykreślono wpis „Edward Zmihorski (Warszawa, Polska) oraz dokonano wpisu „Zakłady Starachowickie Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Starachowice, Polska)“.

33505, 33727. Dnia 6 czerwca 1953 r. wykreślono wpis „Centralny Zarząd Przemysłu WYROBÓW Metalowych — Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione (Bytom, Polska)“ oraz dokonano wpisu „Zakłady Metalowe Bielsko-Biała (Bielsko-Biała, Polska)“.

34000. Dnia 26 czerwca 1953 r. wykreślono wpis „Eugeniusz Błasiak (Chorzów, Polska)“ oraz dokonano wpisu „Zakłady Azotowe im. Feliksa Dzierżyńskiego Przedsiębiorstwo Państwowe (Chorzów, Polska)“.

34084. Dnia 23 maja 1953 r. wykreślono wpis „Edward Terlecki (Katowice, Polska)“ oraz dokonano wpisu „Huta „Batory“ Przedsiębiorstwo Państwowe (Chorzów — Batory, Polska)“.

34656. Dnia 18 maja 1953 r. wykreślono wpis „Franciszek Łęcznar (Kraków, Polska)“ oraz dokonano wpisu „Skarb Państwa (Ministerstwo Szkolnictwa Wyższego — Warszawa)“.

34656. Dnia 18 maja 1953 r. wykreślono wpis o wykreśleniu patentu.

34723. Dnia 24 czerwca 1953 r. wykreślono wpis „Inż. Jan Myczka (Katowice, Polska) i Jan Konołowicz (Stronie Śląskie, Polska)“ oraz dokonano wpisu „Inż. Jan Myczka (Polanica, Polska)“.

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

Grubym drukiem są podane numery rejestru patentów

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:

27473, 27486, 31102, 33245, 33352, 33359, 33531, 33579, 33734, 33778, 33802, 33872, 33888, 33908, 33912, 34078, 34148, 34160, 34222, 34311, 34322, 34399, 34455, 34461, 34593, 34615, 34624, 34691, 34701, 34702, 34720, 34727, 34741, 34764, 34767, 34786, 34815, 34868, 35028, 35064, 35080, 35092, 35150, 35188, 35192, 35240, 35330, 35331, 35342, 35344, 35348, 35352, 35383, 35384, 35385, 35387, 35388, 35389, 35391, 35408,

35413, 35415, 35434, 35440, 35450, 35457, 35461, 35524, 35535, 35548, 35555, 35561, 35572.

35

OPISY PATENTOWE

Na podstawie art. 41 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 23.III.1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (Dz. U. z 1928 roku Nr 39, poz. 384) Urząd Patentowy PRL opublikował następujące opisy patentowe:

dnia 2 kwietnia 1952 r. — n-ry: 34783, 34811, dnia 30 maja 1952 r. nr 34831,

dnia 20 września 1952 r. — n-ry: 34938, 34940, 34946, 34949, 34950, 34952, 34953, 34960—34962, 34964—34967, 34970, 34980, 34981, 34984, 34990, 34992—34995, 34998, 35002, 35004, 35013, 35014, 35018, 35020, 35024—35026, 35030, 35031, 35033, 35040, 35041, 35043—35045, 35047, 35051, 35052, 35062, 35064—35067, 35073, 35075, 35076, 35259,

dnia 20 lutego 1953 r. — n-ry: 35078, 35086, 35087, 35089, 35090, 35094, 35095, 35098, 35106, 35109, 35110, 35113, 35116—35119, 35122—35131, 35133, 35134, 35136, 35138, 35142, 35143, 35145, 35147,

dnia 25 lutego 1953 r. — n-ry: 35234, 35236, 35254,

dnia 5 marca 1953 r. — nr 35272,

dnia 8 kwietnia 1953 r. — n-ry: 32731, 35233, 35241, 35247, 35249, 35250, 35260, 35261, 35267, 35268, 35274, 35281, 35282, 35284, dnia 20 kwietnia 1953 r. — n-ry: 35286—35299,

dnia 30 kwietnia 1953 r. — n-ry: 35300, 35301, 35303—35307, 35471—35487,

dnia 15 maja 1953 r. — n-ry: 34281, 35308—35320, 35501—35503, 35507, 35508.

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.

36

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 rejestracji (w nawiasie), imiona i nazwiska lub nazwy oraz miejsca zamieszkania lub siedziby osób, na których rzecz zarejestrowano wzory, a następnie tytuły zarejestrowanych wzorów oraz data zgłoszenia.

4b 9828 (23.5 1953). Jerzy Dyś, Warszawa—Wawer. Abażur. 13.9 1952.

21c 9823 (19.5 1953). Krakowskie Biuro Projektów Sieci Energetycznych Przedsiębiorstwo Państwowe w Krakowie, Kraków. Fundament pod słupy konstrukcji bramowych. 9.1 1953.

21d 9836 (29.5 1953). Elekrownia Bydgoszcz-Jachcice Przedsiębiorstwo Państwowe w Bydgoszczy, Bydgoszcz. Odłącznik wysokiego napięcia. 16.9 1952.

21e 9842 (23.6 1953). Zarząd Portu Szczecin Przedsiębiorstwo Państwowe, Szczecin. Wtyczka redukująca. 23.1 1952.

21f 9831 (25.5 1953). Instytut Włókiennictwa, Łódź. Urządzenie do zimnego zapłonu lamp jarzeniowych niskiego napięcia. 27.1 1953.

21f 9844 (23.6 1953). Wacław Ufnowski, Radom. Przegub kulowy do dowolnego systemu lampy ramieniowej. 13.6 1953.

32a 9819 (13.5 1953). Skarb Państwa (Ministerstwo Żeglugi). Warszawa. Grzejnik elektryczny do wulkanizowania uszkodzonych płaszczy gumowych przy kablach typu OG, OP i OW. 4.8 1952.

33c 9822 (14.5 1953). Spółdzielnia Produkcyjno-Usługowa Inwalidów z odp. udz. im. gen. Karola Świerczewskiego, Poznań. Pudełko. 10.10 1952.

33e 9843 (23.6 1953). Józefina Odrowąż-Pieniążek, Warszawa. Dystrybutor o zamknięciu kulkowym do dawkowania cieczy, past lub podobnych substancji. 12.4 1952.

34l 9851 (25.6 1953). Krakowskie Zakłady Przemysłu Gumowego. Kraków. Zamknięcie do termofo-
ra 28.4 1953.

34l 9852 (25.6 1953). Krakowskie Zakłady Przemysłu Gumowego, Kraków. Zamknięcie do termofo-
ra. 28.4 1953.

35b 9840 (30.5 1953). Łódzkie Zakłady Włókien Sztucznych, Łódź. Prowadnica krążkowa do suwnic. 24.7 1952.

37b 9824 (19.5 1953). Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa. Element budowlany z wełny krzemianowej. 31.3 1950.

38i 9832 (25.5 1953). Państwowa Centrala Drzewna-Przedsiębiorstwo Państwowe w Poznaniu, Poznań. Uchwyt do okorowywania drewna, zwłaszcza w postaci okrągłaków, np. papierówki. 4.3 1953.

42c 9820 (13.5 1953). Warszawskie Okręgowe Przedsiębiorstwo Miernicze, Warszawa. Rolkowy nadośnik biegunowy. 13.9 1952.

42h 9849 (24.6 1953). Sanockie Kopalnictwo Naftowe Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione, Sanok. Płynowskaz. 11.9 1952.

42i 9845 (23.6 1953). Władysław Gorczyński, Toruń. Aktynometr uniwersalny do sztucznych źródeł promieniowania. 14.6 1952.

42l 9830 (25.5 1953). Kopalnia Węgla Kamiennego „Tarnów” Przedsiębiorstwo Państwowe w Toruszu. Przyrząd do trasowania 24.5 1952.

45h 9848 (24.6 1953). Zofia Jacynicz, Sosnowiec. Suszarka do owoców, grzybów i tym podobnych produktów. 10.9 1952.

47g 9821 (14.5 1953). Kopalnia Węgla Kamiennego „Gliwice”, Gliwice. Zawór zasuwowy do regulacji ilości odprowadzonych szlamów z odstajników. 9.6 1952.

49a 9839 (30.5 1953). Zakłady Produkcji Pomocniczej Montażu Urządzeń Elektrycznych Przedsiębiorstwo Państwowe w Stalinogrodzie, Stalinogród. Uchwyt samocentrujący do zamocowania rur stalowo pancernych i prętów przy gwintowaniu maszynowym. 22.10 1952.

49a 9850 (24.6 1953). Łódzka Wytwórnia Papierosów, Łódź. Punktak. 13.11 1952.

49e 9829 (25.5 1953). Zjednoczenie Budownictwa Miejskiego Łódź, Łódź. Gwinciarka mechaniczna. 4.10 1952.

54b 9825 (19.5 1953). Skarb Państwa (Centralny Zarząd Zakładów Prefabrykacji — Ministerstwa Budownictwa Miast i Osiedli), Warszawa. Formularz układu graficznego kontroli wykonania planu i zużycia surowców. 28.11 1952.

54b 9826 (19.5 1953). Skarb Państwa (Centralny Zarząd Zakładów Prefabrykacji — Ministerstwa Budownictwa Miast i Osiedli), Warszawa. Formularz układu graficznego kontroli planu i zużycia surowców. 28.11 1952.

54b 9827 (19.5 1953). Skarb Państwa (Centralny Zarząd Zakładów Prefabrykacji — Ministerstwa Miast i Osiedli), Warszawa. Formularz układu graficznego kontroli wykonania planu i zużycia surowców 28.11 1952.

54h 9847 (24.6 1953). Mikołaj Żurawski, Szklary. Urządzenie reklamowe. 1.9 1952.

63b 9833 (25.5 1953). Związek Branżowy Spółdzielni Metalowych w Poznaniu, Poznań. Podwozie. 4.3 1953.

63b 9834 (27.5 1953). Związek Branżowy Spółdzielni Metalowych w Poznaniu, Poznań. Wózek dziecięcy. 4.3 1953.

67c 9841 (23.6 1953). Teofil Jarosz, Łódź. Przyrząd do ostrzenia noży do żyletek. 26.2 1952.

68a 9854 (26.6 1953). Janusz Thor i Witold Wolski, Warszawa. Zamek do drzwi. 5.12 1952.

68c 9853 (25.6 1953). Przedsiębiorstwo Budowlane Ministerstwa Bezpieczeństwa Publicznego w Warszawie, Zawiasa budowlana. 27.10 1951.

70b 9835 (29.5 1953). Instytut Ekonomiki i Organizacji Przemysłu, Warszawa. Obsadka. 27.12 1952.

71c 9846 (24.6 1953). Łódzkie Zakłady Obuwia Gumowego, Łódź. Maszyna do smarowania obcasów. 10.7 1952.

77d 9837 (29.5 1953). Antoni Kończak, Poznań. Gra towarzyska. 20.12 1952.

81c 9838 (29.5 1953). Jan Osmólski, Biała Podlaska „Przenośnik”. 28.1 1953.

86c 9855 (26.6 1953). Instytut Włókiennictwa. Łódź. Bicz do napędzania gońców na krosnach tkaczych. 7.11 1952.

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

Prawa z rejestracji wzorów wpisanych do rejestracji pod wymienionymi poniżej numerami, wygasły na podstawie art. 98 lit. a) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 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

| | |
|-------------------|-------------------|
| 9053 — 8. 7 1952 | 9446 — 18. 8 1952 |
| 9423 — 23. 7 1952 | 9447 — 18. 8 1952 |
| 9424 — 23. 7 1952 | 9449 — 23. 8 1952 |
| 9426 — 1. 8 1952 | 9450 — 23. 8 1952 |
| 9427 — 1. 8 1952 | 9452 — 24. 8 1952 |
| 9429 — 3. 8 1952 | 9453 — 24. 8 1952 |
| 9435 — 8. 8 1952 | 9454 — 26. 8 1952 |
| 9436 — 8. 8 1952 | 9455 — 27. 8 1952 |
| 9437 — 8. 8 1952 | 9456 — 29. 8 1952 |
| 9438 — 9. 8 1952 | 9639 — 29. 3 1952 |
| 9439 — 9. 8 1952 | 9641 — 12.12 1952 |
| 9440 — 9. 8 1952 | 9661 — 15. 3 1952 |
| 9441 — 9. 8 1952 | 9677 — 28. 4 1952 |
| 9444 — 17. 8 1952 | 9699 — 30. 9 1952 |
| 9445 — 17. 8 1952 | |

Wzory zdobnicze

| | |
|-------------------|-------------------|
| 7112 — 9. 7 1952 | 7115 — 25. 7 1952 |
| 7113 — 9. 7 1952 | 7116 — 25. 7 1952 |
| 7114 — 25. 7 1952 | 7117 — 25. 7 1952 |

UDOSKONALENIA TECHNICZNE

SWIADECTWA O DOKONANIU UDOSKONALEŃ TECHNICZNYCH

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

3a 3032, 3033. 30.6 1953. Wacław Klekowiecki i Paweł Kubiak. Pomocnicze urządzenie do maszyn kotonowych „Kallio-komplet“, umożliwiające produkcję pończoch bez łączenia czubków.

3b 2902—2905. 10.6 1953. Czesław Kwiatkowski, Jan Cyrankowski, Stanisław Brzózka i Leon Jonkisz. Zaprojektowanie taśmy mechanicznej przystosowanej specjalnie do produkcji rękawicznicznej.

4g 2982, 2983. 19.6 1953. Konstanty Sentkowski i Bolesław Kamiński. Urządzenie do nagrzewania gazem świetlnym stempli do znakowania bekonów.

5a 2798. 26.6 1953. Inż. Maurycy Ringler. Regeneracja świrdrów rolkowych różnego typu.

5b 2704, 2705. 6.5 1953. Henryk Gilga i Jan Grzeganeł. Ulepszenie wrębiarki.

5b 2710. 7.5 1953. Franciszek Buczyński. Specjalne kleszcze z rurką zaciskową do wyciągania raczków widia, zamierzonych w otworach wiertniczych.

5b 2859. 2.6 1953. Jerzy Ostrzecha. Celowe zmiany konstrukcyjne w napędzie przenośnika zgrzeblowego PZL-1-25.

5b 2891. 6.6 1953. Karol Szulc. Urządzenie do zwalowania i zbierania ze zwalu węgla.

5b 2965. 17.6 1953. Marian Szt Tyler. Wózek do transportu drewna z urządzeniem, zabezpieczającym przed stoczeniem się wózka w przypadku zerwania się liny pociągowej na upadkach kopalniowych.

5d 2689—2691. 4.5 1953. Ewald Majer, Paweł Ledwa i Emanuel Solga. Trójczłonowa oś do taśm załadowniczych.

5d 2708, 2709. 6.5 1953. Jerzy Haśnik i Franciszek Karwat. Sposób łączenia rygnię potrzęsanych z silnikiem za pomocą uchwytów przyczepnych.

5d 2890. 6.6 1953. Karol Szulc. Przesuwne urządzenie do wyciągania stempli z podsadzki płynnej.

5d 2892. 6.6 1953. Karol Szulc. Urządzenie przenośne do wyciągania stojaków z podsadzki płynnej.

5d 2909. 10.6 1953. Ludwik Wojtys. Przerobienie konstrukcji przenośnika taśmowego z jednoczesnym podawaniem górnej taśmy węgla a dolną taśmą drewna.

5e 2886. 6.6 1953. Inż. Józef Soja. Obudowa stromych i cienkich pokładów ścianami poprzecznymi z podsadzką płynną.

6b 2687, 2688. 2.5 1953. Alojzy Herman i Marian Bernbista. Zmiana konstrukcji kolumn rektyfikacyjnych, umożliwiającą zwiększenie produkcji.

7c 2732. 12.5 1953. Seweryn Purwin. Przyrząd do gięcia segmentów na dennice do wyparek, warników itp.

7c 2823, 2824. 22.5 1953. Tadeusz Fijałkowski i Michał Wolski. Sposób wykonywania skosów ślimakowych przy zawiązaniu do drzwi chłodniczych metodą cięcia tlenem.

7d 2962. 17.6 1953. Józef Słomczyński. Urządzenie o napędzie elektrycznym do prostowania żelaza zbrojeniowego oraz drutu o średnicy 8—16 mm z dobudowanymi nożycami.

10a 2766, 2767. 18.5 1953. Kamil Barański i Stanisław Tertil. Metoda wykorzystania ciekłych produktów wylewania węgla sapolowych.

10a 2800—2802. 22.5 1953. Henryk Zieliński, Jan Rychły i Henryk Kornas. Ulepszenie konstrukcji urządzeń kondensacyjnych i pomiarowych aparatury systemu „Kulczyński-Lurgi“ do wylewania węgla i łupków.

10a 2803, 2804. 22.5 1953. Henryk Zieliński i Jan Rychły. Ulepszenie konstrukcji urządzeń rozdzielczych i pomiarowych aparatury systemu „Kulczyński-Lurgi“ do wylewania węgla i łupków.

12i 2679—2682. 2.5 1953. Tadeusz Kaczmarek, Jan Mrowiec, Romuald Jędruszczak i Tadeusz Gajewski. Opracowanie nowych warunków prowadzenia procesu produkcji azydku sodu.

12i 2683—2686. 2.5 1953. Tadeusz Kaczmarek, Jan Mrowiec, Romuald Jędruszczak i Tadeusz Gajewski. Zastosowanie

katalizatora do produkcji amidku sodu oraz opracowanie metody jego otrzymywania.

12i 2994, 2995. 22.6 1953. Paweł Dylka i Zbigniew Kocielski. Zmiana biegu tlenków azotu w wieżach absorpcyjnych, umożliwiającą skasowanie ostatniej wieży z kwasem siarkowym.

12o 2727—2730. 8.5 1953. Mieczysław Wnęk, Bolesław Kołodziejczyk, Adam Sztwiertnia i Wilhelm Szymoszek. Przebudowa aparatu do ciągłej destylacji benzolu, umożliwiającą otrzymywanie w jednej operacji benzenu czystego z benzolu surowego.

12o 2735. 12.5 1953. Jan Jakubowski. Metoda otrzymywania sacharyny i oczyszczania jej przez frakcjonowane wytrącanie.

12o 2763. 18.5 1953. Włodzimierz Kotowski. Konwerter do półtechnicznej syntezy metanolu.

12o 2779, 2780. 19.5 1953. Jacek Szymaszkiewicz i Adolf Szymański. Metoda otrzymywania naftyliotomocznika.

12o 2810—2812. 22.5 1953. Stanisław Nowicki, Włodzimierz Piotrowski i Teresa Sz wajkowska. Metoda otrzymywania chlorku kwasu 3,5-dwunitrobenzoesowego.

12o 2896. 9.6 1953. Tadeusz Niedziałek. Metoda odkwaszania i odwadniania alkoholu alilowego.

12o 2897. 9.6 1953. Ryszard Koliński. Metoda odwadniania kwasu szczawiowego za pomocą azeotropowej destylacji z toluenem.

12p 2921—2923. 18.6 1953. Adam Silberring, Aleksander Snichowski i Mirosław Kwiatek. Zastosowanie do ekstrakcji estru etylowego kwasu izonikotynowego technicznego trójchloroetyleny zamiast oczyszczonego benzenu.

12q 2771. 19.5 1953. Kazimierz Korzeniowski. Ulepszenie metody otrzymywania kwasu salicyloamidooctowego (produktu pośredniego przy wytwarzaniu „Allyrgalu“).

12q 3004—3006. 24.6 1953. Włodzimierz Grabowski, Zygmunt Iwanicki i Antoni Wojtyński. Ulepszenie procesu technologicznego wytwarzania sulfadiny.

12r 2781—2786. 19.5 1953. Andrzej Bylicki, Danuta Roztafińska, Mieczysław Wnęk, Bolesław Kołodziejczyk, Tadeusz Nowak i Alfred Karafiol. Metoda otrzymywania zasad pirydynowych z kwasu odpadkowego po rafinacji benzolu.

12r 2787—2792. 19.5 1953. Andrzej Bylicki, Danuta Roztafińska, Mieczysław Wnęk, Bolesław Kołodziejczyk, Tadeusz Nowak i Alfred Karafiol. Metoda saturacji siarczanów zasad pirydynowych.

12r 2926, 2927. 16.6 1953. Tadeusz Nowak i Wilhelm Szymoszek. Sposób otrzymywania żywic wysokotopliwych z pozostałości pobenzolowych.

13d 2938, 2939. 17.6 1953. Paweł Otremba i Józef Pistelok. Skonstruowanie pływaka o wewnętrznym ciśnieniu do odwadniania pary.

13d 2978—2981. 19.6 1953. Kazimierz Lasko, Karol Hałub, Tomasz Sajbura i Edmund Bernatowicz. Urządzenie do sprawdzania garnków kondensacyjnych.

16 2869—2873. 5.6 1953. Andrzej Pfeffer, Leon Ławrowski, Michał Czopik, Władysław Beldowski i Franciszek Serwin. Zastosowanie do produkcji supertomasyny soli odpadkowych, otrzymywanych przy wytwarzaniu siarczku sodu, oraz siarczanu sodu zamiast sody.

17a 2833—2836. 28.5 1953. Aleksander Maniecki, Edward Gierec, Józef Torczyłk i Tadeusz Jaskuła. Celowe zmiany konstrukcyjne przy zaworach chłodni „Frigidaire“ i „Haubold“.

18e 2996. 23.6 1953. Franciszek Paszek. Nowa konstrukcja komory do azotowania przedmiotów metalowych.

19a 2936. 16.6 1953. Romuald Konarzewski. Ulepszenie lemieszka pługa-spychacza do mechanicznego korytowania torowiska kolejowego.

20b 2860. 20.6 1953. Szczepan Kubiczek. Przeróbka dławika odmulaczy parowozowych syst. Friedmana.

20b 2942. 17.6 1953. Józef Kozik. Ochrona przewodnic krzyżulca.

- 20g 2861—2864. 2.6 1953. Alfons Koenig, Józef Rudy, Szymon Heisler i Stanisław Bakes. Rekonstrukcja przesuwicy wagonowej o nośności 100 t.
- 20i 2858. 2.6 1953. Ignacy Jędrzychowski. Zmiana stosowanych pokryw skrzyń ochronnych, rygli napędów zwrotnicowych i wykołajnicowych, zwrotów załamanych i odchylnych (w zamian blachy ryflowanej 4/6 mm blacha 2 mm B-5 z wytłoczonymi usztywnieniami).
- 20l 2826. 22.5 1953. Stanisław Kowalczyk. Ulepszenie zwrotnicy trolejbusowej.
- 21a 2760. 18.5 1953. Józef Busek. Aparatura do dwukierunkowej łączności dolowej w kopalni z użyciem mikrofonu gardlanego.
- 21a 2907. 10.6 1953. Wilhelm Kostka. Zaprojektowanie i wykonanie we własnym zakresie szafki telefonicznej dyspozytorsko-konferencyjnej.
- 21a 2931—2935. 16.6 1953. Witold Bystrzejewski, Jerzy Godwod, inż. Władysław Findeisen, Stanisław Fickowski i inż. Zygmunt Rostkowski. Zaprojektowanie systemu łączny nośnych, otrzymywanych przy pomocy urządzeń telefonii wielokrotnej typu ME-8 dla kablowych połączeń dalekosiężnych.
- 21c 2702. 5.5 1953. Edward Sliwa. Specjalna żeliwna nasada na izolator wsporczy typu 623 do bezpośredniego zamocowania przy użyciu kitu.
- 21c 2774. 19.5 1953. Oswald Guziur. Zaprojektowanie zacisku ze stopów aluminium do rozdzielni napowietrznych przy zastosowaniu tulei miedzianej dla przewodu Cu i łoża przymowego dla linki Al.
- 21c 2853, 2854. 2.6 1953. Jerzy Lerner i Ludwik Szczekacz. Przekaznik różnicowy z transformatorami pomocniczymi o szybkim nasyceniu.
- 21c 2898. 9.6 1953. Władysław Bogdan. Samoczynny wyłącznik silnika elektrycznego przez przekaznik.
- 21c 2916, 2917. 16.6 1953. Paweł Bulok i Augustyn Helios. Ulepszenie sprężynujących styków w przekazywniku impulsów zdalnego sterowania.
- 21c 2960. 17.6 1953. Jan Pietrek. Urządzenie do mostkowania wyłącznika krańcowego przy maszynie wyciągowej.
- 21c 2974. 19.6 1953. Eugeniusz Sala. Wyrób kształtek izolacyjnych z azbestu zarobionego szkłem wodnym.
- 21d 2677. 2.5 1953. Ludwik Szczekacz. Metoda budowy transformatorów prądowych pomiarowych z uzwojeniem kompensacyjnym.
- 21d 2749. 13.5 1953. Jan Sienkiewicz. Przyrząd do docierania szczotek silników elektrycznych.
- 21d 2750. 13.5 1953. Alfons Targan. Ulepszona wnętrzowa rozdzielnia średnich napięć dla odejść napowietrznych.
- 21d 2908. 10.6 1953. Józef Rzepka. Opracowanie procesu technologicznego do regeneracji zużytego oleju transformatorowego oraz zaprojektowanie ruchomej aparatury do oczyszczania oleju transformatorowego na miejscu w elektrowni.
- 21e 2793—2797. 20.5 1953. Inż. Stefan Bernas, inż. Adam Böbr, inż. Andrzej Myślicki, inż. Andrzej Podgórski i inż. Zygmunt Skoczyński. Analizator sieciowy prądu zmiennego.
- 21h 2915. 16.6 1953. Hebrert Kozyra. Ulepszenie konstrukcji uchwytu elektrody do spawania łukowego.
- 21h 2966. 17.6 1953. Maksymilian Krawański. Urządzenie do lutowania pól taśmowych (na mosiądz) za pomocą łuku elektrycznego.
- 21h 3011. 26.6 1953. Jan Kopicński. Elektryczna lutownica z elektrodą węglową.
- 22h 2883—2885. 6.6 1953. Marian Knopf, Karol Pawlik i Jadwiga Połoczek. Przyspieszona metoda odbiałczania oleju nianego ziemią bielącą z dodatkiem świeżo gaszonego wapna.
- 22h 2913, 2914. 16.6 1953. Józef Juskiwicz i Jan Schweizer. Produkcja lakieru bezbarwnego z oleju lniankowego, otrzymywanego z odpadów po „Mersaponie”.
- 22h 2925. 16.6 1953. Kazimierz Miarczyński. Opracowanie receptury nowej zastępczej mieszanki izolacyjnej, stosowanej do wyrobu taśm plastycznych.
- 22h 2928, 2929. 16.6 1953. Jan Roycewicz i Stefan Ojczyński. Opracowanie receptury izolacyjnego lakieru ceratkowego piecowego.
- 22i 2849, 2850. 1.6 1953. Henryk Brylewski i Alfred Grosman. Sposób otrzymywania tłuszczu kostnego bez ekstrakcji kości rozpuszczalnikami oraz bez wygotowywania w toku procesu maceracji kości.
- 22i 2894. 9.6 1953. Stanisław Marzec. Sposób wytwarzania kitu do uszczelniania i reperacji diafragm porcelanowych w elektroizolatorach.
- 23b 2719—2723. 7.5 1953. Władysław Setkowicz, Zbigniew Gieła, Ludwik Cebula, Marcin Bałwierz, Franciszek Machnik, Stanisław Węklar i Bronisław Smosna. Zmiana aparatury i sposobu destylacji ropy naftowej.
- 24e 2842. 28.5 1953. Antoni Woźny. Zaprojektowanie celowych zmian konstrukcyjnych przy gazogeneratorze, podwyższających jego wydajność i BHP.
- 24g 2990. 22.6 1953. Ignacy Solipiwo. Zastąpienie rur kwarcowych rurami porcelanowymi przy elektrofiltrach.
- 25a 2900. 9.6 1953. Wacław Kiekowiecki. Ulepszony miomórod do spychacza przy maszynie kotonowej „Hischer”.
- 25a 2943, 2944. 17.6 1953. Tadeusz Dylak i Oswald Feige. Zaprojektowanie aparatu ażurkowego i aparatu paskowego do maszyn gładkich „Korona” i „Ideal” oraz sposób odpowiedniej przeróbki igieł.
- 28a 2912. 16.6 1953. Jan Jursza. Rozpracowanie techniczne metodyki garbowania skór świńskich o skróconym cyklu wapienia.
- 28b 2991. 22.6 1953. Jan Kamieniak. Ulepszenie prasowaczki do futer.
- 29a 2693—2695. 4.5 1953. Jan Podworski, Józef Kręcisz i Apolinary Kułakowski. Zmiany konstrukcyjne w układzie przędzącym kotłów polimeryzacyjnych.
- 29a 2868. 3.6 1953. Michał Sozański. Zmiany konstrukcyjne przy suszarce płatków.
- 29a 2879—2882. 6.6 1953. Hipolit Iwanik, Stanisław Ostroch, Antoni Milczarkiewicz i Józef Zdzieszński. Sposób usuwania CS₂ z wody obiegowej pomp próżniowych w instalacji płuczek jedwabiu.
- 29b 2856. 2.6 1953. Jan Siniarski. Ulepszony proces produkcji kaprolaktamu w zwiększonej wydajności.
- 30n 2734. 12.5 1953. Maria Brzeska. Ulepszenie metody ampulkowania witaminy C.
- 31c 2768. 19.5 1953. Jan Galczyński. Sposób odśrodkowego odlewania tulei żeliwnych z wewnętrzną warstwą z brązu odianą w jednym procesie.
- 35d 2969. 18.6 1953. Stefan Mankiewicz. Przenośna składowana wciągarka do wiązarów kratowych na budowie.
- 36d 2887—2889. 6.6 1953. Marian Szpak, Antoni Gołuch i Alfred Gierler. Zaprojektowanie grzejnika rurowego do nagrzewnicy parowo-powietrznej.
- 37b 2901. 9.6 1953. Włodzimierz Bieńkowski. Sposób wykonywania wodoodpornej i kwasoodpornej izolacji stropu żelbetowego.
- 37b 3012. 26.6 1953. Stefan Petryka. Zaprojektowanie węzła i klamry z żelaza okrągłego do budowy rusztowań przy wykopach.
- 37e 2769. 19.5 1953. Jakub Hajducek. Ulepszony sposób szalowania żeber stropu kasetonowego.
- 38a 2759. 18.5 1953. Tadeusz Korzeniowski. Zaprojektowanie piły tarczowej przełożonej na wózek szynowym do manipulacji kłód bezpośrednio z wagonu.
- 38a 2999. 24.6 1953. Jerzy Strzemeski. Urządzenie ułatwiające zmianę posuwu w traku pionowym firmy „Berthold”.
- 38a 3000. 24.6 1953. Jan Jędrus. Zaprojektowanie specjalnej tarczówki o czterech piłach tarczowych, osadzonych na wspólnej osi, do czyszczenia nierówności okrągłej oskrzyni stołu.
- 38b 2717, 2718. 7.5 1953. Marian Manecki i Franciszek Dragosz. Półautomat do toczenia i drążenia zabawek z drewna.
- 38b 2726. 8.5 1953. Jan Tekieli. Nastawialny frez do drzewa o wielostopniowym zastosowaniu.
- 38b 2762. 18.5 1953. Tadeusz Banasiak. Złobiarka z nożem cylindrycznym.
- 38b 2955—2957. 17.6 1953. Czesław Rzekos, Brunon Woif i Władysław Kitowski. Przyrząd do wykonywania wcięć w drzewie na frezarce pionowej z dołnym wrzecionem.
- 38b 3001. 24.6 1953. Józef Gaiński. Specjalne uchwyty do wrzeciona piły tarczowej, pozwalające na tej obrabiarce strugać, frezować i przeryzać.
- 38d 2919. 16.6 1953. Władysław Baranowski. Maszyna do wycinania wpustów do przegród w skrzyniach piwnych.
- 38e 3002, 3003. 24.6 1953. Brunon Gojke i Paweł Rzepa. Urządzenie do automatycznego rozwierania zębów pił tarczowych.
- 38f 2692. 4.5 1953. Franciszek Wroński. Zaprojektowanie wkładów z drewna twardego do formy (dzwona) do ściągania korpusów beczek.
- 38f 2773. 19.5 1953. Wacław Kumała. Mechaniczne urządzenie do wyrobu bindry.
- 38h 2761. 18.5 1953. Józef Bochnia. Zaprojektowanie przenośnej suszarni do obłogów na okres letni.
- 38k 2964. 17.6 1953. Mieczysław Głowacki. Zastosowanie mechanizmu samoczynnego do cofania płaszczyzny suwłowej stołu zaostrzarki kołków szewskich.
- 39b 2895. 6.6 1953. Stefan Musiał. Sposób wytwarzania masy plastycznej z tzw. „masy łapanej”, otrzymywanej przy produkcji celulozy.

39e 2874, 2875. 5.6 1953. Janina Łunkiewicz i Eugeniusz Lewański. Metoda wytwarzania sztucznego szelaku przez kondensację fenoli, formaldehydu oraz odpadkowych ketonów.

40a 2736—2739. 12.5 1953. Józef Schieberl, Witold Kwiecień, Eugeniusz Machnac i Artur Wawrzak. Metoda usuwania z miedz w konwertorach zanieczyszczeń innymi metalami.

41d 2920. 16.6 1953. Jerzy Micielski. Ulepszenie procesu wyrobu kapeluszy filcowych.

42b 2940. 17.6 1953. Eugeniusz Zakrzewski. Zaprojektowanie pneumatycznego tłokowego dociskacza przyrządu do mierzenia luzu promieniowego łożysk kulkowych.

42d 2765. 18.5 1953. Robert Fromłowicz. Samozapisujący aparat do kontrolowania stanu zużycia przewodniczących.

42d 2770. 19.5 1953. Franciszek Bojdoł. Dynamometr do mierzenia nacisku stropu.

42j 2967, 2968. 17.6 1953. Jan Zieliński i Bolesław Wiśniewski. Zaprojektowanie precyzyjnych termopar do mierzenia temperatur wewnątrz materiału.

42k 2941. 17.6 1953. Józef Mazurek. Urządzenie do próby pomp powietrznych.

42k 2945—2948. 17.6 1953. Marian Misiąg, Władysław Chwirut, Zbigniew Lech i Wacław Grzęda. Urządzenie do badania zjawiska pełzania i korozji metali pod obciążeniem.

42k 3013, 3014. 26.6 1953. Anastazy Tkaczenko i Henryk Bleszyński. Urządzenie do pomiaru zwierciadła wody w studni metodą pneumatyczną.

42 l 2678. 2.5 1953. Stanisław Blizniński. Zaprojektowanie oszczędnego składu gazu próbnego do badania złota próby 0,583.

42 l 2772. 19.5 1953. Paweł Turko. Opracowanie kolorymetrycznej metody oznaczania N_2O_4 w stężonym kwasie azotowym.

42 l 2806—2808. 22.5 1953. Karol Kopcisz, Józef Leszczyński i Józef Mędrak. Metody i aparatura do badania szpul jedwabiu na wypłukanie kwasu za pomocą pomiaru oporności wody przetłoczonej przez tę szpulę.

42 l 2821. 22.5 1953. Julian Wójcik. Przyrząd do pobierania średnich prób z rezerwuarów.

42 l 2930. 16.6 1953. Alicja Pac. Jodometryczna metoda oznaczania alkoholu alilowego.

43a 2986. 20.6 1953. Włodzimierz Jaworski. Aparat do mechanicznego pobierania próbek materiałów sypkich z przenośnika zgrzeblowego.

45c 2733. 12.5 1953. Teodor Lisiak. Zgrabiarka do kosiarki zmotoryzowanej.

45f 2756, 2757. 16.5 1953. Stanisław Szuffaladowicz i Stefan Kaczmarczyk. Ulepszenie konstrukcyjne sadzarki drzew iglastych.

45f 2878. 6.6 1953. Ludwik Szymczak. Ulepszony sposób kopcowania wysadków buraka cukrowego i innych roślin korzeniowych.

45k 2805. 22.5 1953. Tadeusz Kwaśniewski. Wózek do mechanicznego regulowanego rozsypywania chemicznych preparatów trujących.

46a 3027, 3028. 30.6 1953. Henryk Weselski i Gerard Hanke. Ulepszenie wafu kardana przy autobusie „Star 52”.

47c 2820. 22.5 1953. Bolesław Ostrowski. Zaprojektowanie konstrukcji tarcz ciernych sprzęgłowych z wkładkami korkowymi, zastępujących tarcze ferodo-azbestowe.

47e 2758. 18.5 1953. Michał Kalembasa. Sposób wyrobu korpusów do oliwiarek „Unikum” z blachy stalowej metodą głębokiego tłoczenia.

47f 2747. 13.5 1953. Otton Kapica. Zaprojektowanie zacisku do węży spustowych, uszczelniającego dane połączenie za jednorazowym naciskiem ręcznym.

47f 2840. 28.5 1953. Józef Brodala. Wielostopniowy rozprężacz pary do tłumienia hałasu, powstającego przy wypuszczaniu pary z kotłów wysokoprężnych przed ich remontem.

47g 2716. 7.5 1953. Maksymilian Maciończyk. Zmiana konstrukcji zaworu powietrznego czterodrogowego, umożliwiająca doszlifowywanie tarcz na szlifierce do płaszczyn.

47g 2851, 2852. 2.6 1953. Alojzy Werner i Paweł Krupanek. Sposób wzajemnego zablokowania zaworu ciśnieniowego z zaworem wyrównania ciśnienia przy autoklawach.

47g 3029, 3030. 30.6 1953. Wiktor Tkaczyk i Mieczysław Kaczmarek. Ulepszenie zwrotnego rozdzielacza trójnikowego do aparatu do badania próbek betonu.

47h 2696—2699. 4.5 1953. Robert Chrószcz, Ryszard Dziewior, Jan Wałach i Emanuel Wilk. Ulepszona konstrukcja reduktora obrotów do napędów taśmowych.

49a 2731. 12.5 1953. Mieczysław Bozek. Przyrząd do ręcznego otaczania powierzchni uszczelniających pokryw dyfuzorów.

49a 2816—2819. 22.5 1953. Emilian Matyka, Wojciech Kossowski, Henryk Deroń i Julian Kulka. Uchwyt pneumatyczny do rewolwerówek „MAS” oraz do innych typów.

49a 2838. 28.5 1953. Władysław Groniek. Przyrząd do toczenia otworów i płaszczyn czołowych panewek dwudzielnych asymetrycznych.

49a 3019. 27.6 1953. Inż. Maurycy Ringler. Uchwyt do wiercenia otworów w rolkach świdra na wiertarce zamiast na rewolwerówce lub tokarce.

49a 3020. 27.6 1953. Inż. Maurycy Ringler. Przyrząd do wiercenia otworów na ośki w segmentach świdra na wiertarce zamiast na rewolwerówce lub tokarce.

49b 2822. 22.5 1953. Franciszek Nyga. Przyrząd do frezowania siedzeń zaworowych ze śrubą dociskową.

49b 2839. 28.5 1953. Jan Osfeld. Uniwersalny trzpień stożkowy z tuleją rozprężną do zakładania na frezarce głowic frezarskich i kół zębatych o różnych otworach.

49b 2992, 2993. 22.6 1953. Karol Muszański i Zigmunt Zieliński. Zmiana konstrukcji zawieszania silników elektrycznych do frezarek-kopierek.

49c 2799. 21.5 1953. Emil Gąsior. Przyrząd do ostrzenia pił tarczowych.

49c 3023. 27.6 1953. Inż. Maurycy Ringler. Uchwyt do strugania segmentów świdra na dłutownicy zamiast na frezarce.

49e 3017. 27.6 1953. Inż. Maurycy Ringler. Uchwyt do strugania powierzchni styku w segmentach świdrow rolkowych na dłutownicy zamiast frezowania na frezarce.

49e 3018. 27.6 1953. Inż. Maurycy Ringler. Uchwyt do strugania miejsc na spawy w segmentach świdra na strugarce zamiast na frezarce.

49e 3021. 27.6 1953. Inż. Maurycy Ringler. Uchwyt z jednorazowym zamocowaniem do strugania miejsc na spawy w segmentach świdra na strugarce zamiast na frezarce.

49e 3022. 27.6 1953. Inż. Maurycy Ringler. Uchwyt do strugania miejsc na spawy w korpusach świdra na dłutownicy zamiast frezowania na frezarce.

49h 2855. 2.6 1953. Wilhelm Mendera. Mechaniczne urządzenie ulepszonej konstrukcji do gięcia rur o dużych średnicach.

49i 2753. 13.5 1953. Józef Makielka. Ulepszenie stołu maszyni ewikerskiej.

49k 2809. 22.5 1953. Kazimierz Maszczyk. Sposób produkcji łańcuchów do przenośników talerzowych i zgrzeblowych „Pancer” metodą spawania łukowego zamiast nitowania.

50e 2711, 2712. 7.5 1953. Stanisław Banaś i Zdzisław Dzierwa. Zmieniony układ młynów i urządzeń transportowych, ulepszający cykl produkcyjny w zakładach chemicznych.

50e 3008—3010. 26.6 1953. Wincenty Silber, Franciszek Foremny i Bronisław Janiszewski. Ulepszenie młynka „Eiricha” do rozdrabniania celulozy.

52a 3034—3036. 30.6 1953. Azył Kuczyński, Henryk Paccelt i Leon Mandelbaum. Mechaniczny szpulownik do grupowego nawijania nici na szpule do bębneków maszyn do szycia.

53c 2764. 18.5 1953. Konstanty Chomiak. Mechaniczne urządzenie do pasteryzacji jaj w skorupkach w gorącej wodzie.

53e 2906. 10.6 1953. Mieczysław Andrzejewski. Zaprojektowanie całokształtu urządzeń do ciągłej produkcji kiszenia ogórków.

54c 2775, 2776. 19.5 1953. Jerzy Kędziak i Zbigniew Bilczyński. Urządzenie do zwilżania pyłu papierowego w kurzownicy.

54f 2899. 9.6 1953. Teodor Zborowski. Zbieracz żywicy konstrukcji ulepszonej.

55d 2893. 8.6 1953. Jan Politański. Urządzenie do zwilżania tektury parą.

57a 2975—2977. 19.6 1953. Henryk Ryżko, Zbigniew Głowala i Henryk Zieliński. Aparat fotograficzny z wirującą błoną światłoczułą do analizy wyładowań elektrycznych w powietrzu.

57e 2918. 16.6 1953. Inż. Adam Sendyk. Urządzenie do wywoływania próbek barwnych.

58b 2953, 2954. 17.6 1953. Józef Senio i Franciszek Rutka. Automatyczny podnośnik do jednoczesnego wypychania z matryc wszystkich „kamieni”.

59e 2876, 2877. 6.6 1953. Inż. Czesław Mierzejewski i inż. Jerzy Konarski. Pompa zębata o zębach daszkowych z luźnym osadzeniem jednego z kół pędzonych.

59e 2958, 2959. 17.6 1953. Romuald Wysocki i Antoni Wiśniewski. Zaprojektowanie smoczka do przepompowywania wody ze zbiorników, działającego przez zasilanie wodą z wodociągu.

61a 2701. 5.5 1953. Mieczysław Dąbrowski. Ulepszenie konstrukcji komory ssącej pompy hydronetki przeciwpożarowej.

- 63e 3037. 30.6 1953. Paweł Graj. Urządzenie do docierania silników samochodowych po remoncie.
- 64b 2952. 17.6 1953. Stanisław Schneider. Mechaniczna skrobaczka do usuwania laku z szyjek butelek oraz do jednoczesnego ich mycia.
- 65b 2843—2847. 28.5 1953. Antoni Mońka, Bronisław Sadowy, Franciszek Stefanowski, Józef Ostrowski i Mieczysław Szapiel. Torpeda z eżektorem do podwodnego poszerzenia tuneli pod wrakiem.
- 66a 2813—2815. 22.5 1953. Tadeusz Jastrzębski, Marian Kondratowicz i Jan Krysiński. Aparat do odwiłknięcia krwi z mimośrodowo umieszczonym miesadłem.
- 67a 2830—2832. 23.5 1953. Zygmunt Łyko, Henryk Piekarczyk i Stanisław Kubica. Stół ulepszonej konstrukcji do ostrzarki do noży z węglików spiekanych.
- 67a 2865. 2.6 1953. Jan Halaunbrenner. Przyrząd do ostrzenia wiertel z regulowanym dosuwaniem wiertła w kierunku ściernicy.
- 67a 2951. 17.6 1953. Wiktor Szebysty. Urządzenie do ostrzenia i szlifowania narzędzi z tarczą pochyłą, zanurzoną jedną stroną w mieszaninie ścierniej, oraz ze zmienną przekładnią obrotów.
- 68a 2963. 17.6 1953. Edward Szulmajer. Ulepszenie procesu technologicznego produkcji zapadek do zamka drzwiowego.
- 71e 2997, 2998. 24.6 1953. Aleksander Pietroń i Władysław Okrzesik. Zaprojektowanie specjalnej stopki oraz innych części do przyszywaczki podeszew filcowych typu IBS nr 1865.
- 76b 2754. 13.5 1935. Czesław Koczewski. Zaprojektowanie chwłew czesarkowych z filcu technicznego, nasyconego sztuczną żywicą.
- 76c 2827—2829. 23.5 1953. Wiktor Fijak, Elżbieta Greczka i Tadeusz Kocurek. Przyrząd do mechanicznego zdejmowania z wrzecion przewijarki włókowej.
- 76c 2866, 2867. 3.6 1953. Aleksy Gromadzki i Aleksy Apelsinow. Sposób przeróbki uszkodzonych wrzecion samoprężnie obręczkowych w celu ponownego ich wykorzystania.
- 80b 2740—2746. 12.5 1953. Stefan Adamczyk, Władysław Kleczek, Franciszek Pstrucha, Stanisław Chodacki, Piotr Okarmus, Jan Pustelnik i Bronisław Gazda. Urządzenie do produkcji cementu z wykorzystaniem żużla wielkopiecowego.
- 80c 2987. 22.6 1953. Franciszek Kapusta. Zmiana konstrukcji kanału spalinowego, kanałików oraz wykładki podłogowej pieca „Mendheima“.
- 80c 2988, 2989. 22.6 1953. Władysław Rudolf i Marcin Szymczakiewicz. Przedłużenie strefy prażenia dolomitu w piecach kopalniowych.
- 80d 2706, 2707. 6.5 1953. Jan Szymański i Michał Klujka. Zaprojektowanie wałka obrotowego ze ślimakami rozbieżnymi w leju do cukru w celu uniknięcia zatykania się szczeliny.
- 81a 2703. 5.5 1953. Ludwik Stępkowski. Przyrząd do ręcznego wyrobu kłamek do cyklopowania skrzyń.
- 81e 2751. 13.5 1953. Tadeusz Lipiński. Przewoźno-przełoczny transporter rolkowy do ładowania i wyladowywania towarów.
- 81e 2857. 2.6 1953. Aleksander Jabłoński. Plug do rozładowywania piasku z platform kolejowych normalnotorowych.
- 81e 3016. 27.6 1953. Zbigniew Rybicki. Obrotowy dozator do roztrzepywania suchego włókna do transportu pneumatycznego.
- 83b 2949, 2950. 17.6 1953. Antoni Woźniacki i Stanisław Wierzbicki. Ulepszenie synchronicznego zegara sygnalizacyjnego typu „Blys“.
- 84a 3025. 30.6 1953. Stanisław Grzebała. Ulepszone bloki do ubezpieczenia poszurów (przy jazach) na stopniach piętrzących wodę.
- 84d 2713—2715. 7.5 1953. Józef Olczak, Bernard Cichoński i Witold Parzysz. Sposób dokładnego gięcia tulejek złączy kubłowych przy pogłębiarkach.
- 85d 2972, 2973. 18.6 1953. Hieronim Dmowski i Józef Skarżyński. Ulepszenie filtru do studzien depresyjnych.
- 85f 2825. 22.5 1953. Franciszek Nyga. Bezsitowa końcówka prysznicowa do łaźni.
- 86a 3031. 30.6 1953. Kazimierz Szafirowicz. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji kordów samochodowych z jedwabiu sztucznego na kręconkach wstępnych.
- 86b 2777, 2778. 19.5 1953. Stanisław Sadtowski i Jan Chomuk. Zamek klamrowy do zamocowywania bijaków przy krosnach.
- 86b 2937. 16.6 1953. Stanisław Łuczyński. Zaprojektowanie ruchomego przewału i ruchomego przedpiersznika przy krosnach gładkich w celu zapobieżenia zrywaniu się osnowy w czasie tworzenia i zamykania się przesmyku.
- 86b 2970, 2971. 18.6 1953. Ładysław Penciak i Stanisław Eichel. Ulepszone urządzenie do hamowania osnów z przeciwwagą bez ciężarków przy krosnach tkackich.
- 86b 3015. 26.6 1953. Stanisław Łuczyński. Mechanizm mimośrodowy do napędu maszyny żakardowej.
- 86b 3026. 30.6 1953. Tadeusz Gajewski. Przyrząd do wyrównywania nicielnicy przy krosnach z urządzeniami drabinowymi.
- 87a 2841. 28.5 1953. Jan Szaciło. Przyrząd do wiązania drutu zbrojeniowego.
- 87b 2748. 13.5 1953. Jan Matusiak. Przyrząd do wyrównywania wklęsłości i wypukłości, powstałych na ścianach miedzianych komór paleniskowych w parowozach.
- 87b 3007. 25.6 1953. Franciszek Rutkowski. Przyrząd-uchwyt do ostrzenia noży tokarskich pod kątem wyznaczonym na skali.
- 89e 2700. 4.5 1953. Inż. Tadeusz Modzelewski. Urządzenie do defekacji ciągłej.
- 89e 2752. 13.5 1953. Stefan Orzełski. Szczypce do zakładania kieszek Dauzenberga do dolnych pokryw dyfuzora.
- 89e 2848. 29.5 1953. Piotr Podwysocki. Zabudowanie grzejnika elektrycznego z termostatem do miernika gęstości soku gęstego po wyparce.
- 89e 2961. 17.6 1953. Inż. Alfred Gronkiewicz. Odległościowy elektryczny gęstościomierz płynów.
- 89i 2924. 16.6 1953. Szczepan Walczyk. Zastosowanie przy wytwarzaniu glukozy po maceracji alkoholem destylacji azeotropowej zamiast suszenia.

Poradnia Urzędu Patentowego PRL dla wynalazców i racjonalizatorów Warszawa, Al. Niepodległości 188

**czynna we wtorki
od godz. 16–17.30**

Porady techniczne i prawne z zakresu wynalazków,
udoskonaleń technicznych i usprawnień

USPRAWNIENIA Z ZAKRESU TECHNIKI

ZASWIADCZENIA O DOKONANIU USPRAWNIEN

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

SERIA 1: PRZEMYSŁ METALOWY OBROBKA METALI, ODLEWNICTWO

61492, 61493. 19.2 1953. Henryk Kruszyński i Jan Grenada. Zastosowanie pakunków skórzanych przy pompie prasy zamiast pakunków sznurowych.

62001. 21.2 1953. Teresa Orendorz. Zorganizowanie wózki odpadków odlewniczych za pomocą przyczepy samochodowej.

62003. 21.2 1953. Józef Owczarek. Zmiana technologii obróbki płaszczyzn łącznika C.45.30.50.

62004, 62005. 21.2 1953. Romuald Piskorek i Wilhelm Gibalko. Zastosowanie stali TMS-1 do produkcji łańcuchów Ga'la.

62006, 62007. 21.2 1953. Władysław Kałużyński i Jan Franczyk. Zmiana sposobu zamocowania przekładni redukcyjnej ciągarok i mieszczkarek z położenia pionowego na poziome na płycie specjalnej.

62008. 21.2 1953. Stanisław Szwed. Zastosowanie do wiązania zwojów drutu ołowianego po wałowaniu odpadów tego drutu.

62013, 62014. 21.2 1953. Jan Stanek i Jan Grandoch. Kilkakrotne wykorzystanie talerzowego koła zębatego przez obtoczenie zużytych zębów i nafrezowanie nowych.

62015, 62016. 21.2 1953. Jerzy Konczala i Henryk Stanek. Zastosowanie oczyszczaczy pól portałowych dolnej jezdni suwnic.

62017, 62018. 21.2 1953. Kazimierz Tysiak i Antoni Filipowski. Wycofanie przy produkcji szlifierek 1-SABg tarczy działowej o 20 zębach i zastąpienie jej tarczą o 40 zębach, należąca do dodatkowego wyposażenia szlifiarki i umożliwiająca obróbkę jak przy użyciu tarczy wycofanej.

62019, 62020. 21.2 1953. Karol Kacprowski i Cezary Łyczewek. Zmiana technologii obróbki zębatego do szlifiarki 1-SAB.

62021—62024. 21.2 1953. Jarosław Pigiel, Marian Filipowski, Cezary Łyczewek i Karol Kacprowski. Skonstruowanie specjalnego wspornika do zaciskania metalowego węża parternego w celu zamocowania go przy szlifiarce 1-SAB bez używania ołowiu.

62030. 23.2 1953. Konstanty Paluch. Zmiana sposobu wykonywania młotków spawalniczych.

62034. 23.2 1953. Kazimierz Mrówczyński. Zastosowanie reduktora kła przy toczeniu rur.

62035. 23.2 1953. Rudolf Bułka. Zastosowanie kła tokarskiego z końcówką z węglików spiekanych.

62036. 23.2 1953. Marian Łaniecki. Zaprojektowanie specjalnego pilnika do usuwania uszkodzeń nagwintowania śrub, bolców itp.

62041, 62042. 23.2 1953. Edward Frydrych i Józef Mącik. Zaprojektowanie specjalnych kleszczy, zabezpieczających tarcze sprzęgła samochodowych przed krzywieniem się podczas obróbki cieplnej.

62044. 23.2 1953. Roch Grabowski. Zaprojektowanie zmiany obróbki części produkcji różnej w celu zaoszczędzenia czasu roboczego.

62046. 23.2 1953. Stanisław Idzikowski. Skonstruowanie przyrządu do dutowania kół zębatach na dutownicy „Maxkut“.

62047, 62048. 23.2 1953. Inż. Jerzy Uhle i Józef Peterek. Zaprojektowanie konstrukcji przyrządu, umożliwiającego współosiowe ustawienie specjalnego stempla względem matrycy.

62049. 23.2 1953. Feliks Krasnodębski. Zastosowanie specjalnego imaka nastawnego do mocowania noża na automacie przy obcinaniu obrabianych części.

62050. 23.2 1953. Franciszek Derlatka. Zmiana technologii obróbki wygiętych pudełek z blachy przy robieniu otworów.

62051. 23.2 1953. Maksymilian Purski. Wykonanie przyrządu do toczenia kuli.

62052. 23.2 1953. Michał Sobota. Zastąpienie na suwnicach suwaków rolkami.

62054—62056. 23.2 1953. Zygmunt Wójcik, Piotr Koczubiej i Władysław Pocheć. Wykonanie kolektorów sposobem warsztatowym.

62058, 62059. 23.2 1953. Marcin Jankowiak i Antoni Kubiak. Wykonanie kanału, ułatwiającego i skracającego remont przesuwnicy.

62060. 23.2 1953. Albin Siniło. Zastosowanie dodatkowej nakrętki regulacyjnej przy produkcji trzonu tłoka hamulca próżniowego celem pewniejszego działania.

62062—62064. 23.2 1953. Kazimierz Reczyński, Stefan Berent i Zdzisław Glina. Zastosowanie zacisku rewolwerowego zamiast uchwyty samocentrującego.

62065—62067. 23.2 1953. Bolesław Kowalski, Władysław Łodej i Ignacy Łodej. Zastosowanie gwintowników trzypiórkowych zamiast czteropiórkowych do gwintowania otworu MB w pochwie tylnego mostu.

62068, 62069. 23.2 1953. Józef Wielgosz i Józef Kłin. Wykonanie urządzenia do napelniania pirometrów rtęcią.

62071, 62072. 23.2 1953. Aleksander Bęben i Franciszek Jarosz. Skonstruowanie lunety obrotowej przy tokarce do gwintowania rur wiertniczych.

62074. 23.2 1953. Ludwik Bałas. Zastosowanie magnesu do usuwania wiórów stalowych z wiórów metalowych.

62075. 23.2 1953. Tadeusz Stępień. Zmniejszenie długości klamek do drzwiczek pieców kuchennych i chlebowych.

62077—62080. 23.2 1953. Antoni Kaliński, Henryk Szajda, Pomorski i Bolesław Nowak. Zmniejszenie naddatków przy obróbce części A.20.27.12 w operacji 2/227.

62081, 62082. 23.2 1953. Marian Luczkiewicz i Mieczysław Karwański. Przerobienie przekładni półautomatu „Moufors“ w celu wykorzystania ośmiu maszyn zdekompletowanych.

62083. 23.2 1953. Józef Złotnik. Wylimowanie obróbki wiórowej bocznych płaszczyzn dźwigni haka pociągowego.

62084. 23.2 1953. Jadwiga Kaptur. Wykorzystanie zużytych tarcz garnkowych K-60.

62085, 62086. 23.2 1953. Krzysztof Jędrzejczyk i inż. Ryszard Korsak. Usunięcie z wałka hamulca ręcznego dźwigni A.20.36.26, służącej do zaczepienia sprężyny obciążającej.

62087, 62088. 23.2 1953. Władysław Niewczas i Marian Szram. Wykonanie i zastosowanie ubijaka do uszczelniania rur kanalizacyjnych.

62089. 23.2 1953. Antoni Komorowski. Zastosowanie do projektora żarówki samochodowej dwuświatłowej przy 12V napięcia.

62092, 62093. 23.2 1953. Władysław Niewczas i Marian Szram. Wykonanie i zastosowanie przyrządu do cięcia żeliwnych rur wodociągowych w wykopach.

62102. 23.2 1953. Bronisław Puzder. Zastąpienie brązowych kół zębatach kółkami stalowymi przy wiertarkach typu WII-25 i WII-40.

62103. 23.2 1953. Bronisław Puzder. Zastąpienie brązowych widełek uzębionych przy wiertarkach typu WII-25 widełkami żeliwnymi.

62104, 62105. 23.2 1953. Bronisław Puzder i Jan Kubiak. Zastąpienie brązu żeliwem przy wyrobieniu niektórych części tokarek typu TUS-230.

62106, 62107. 23.2 1953. Jan Kubiak i Bronisław Puzder. Zastąpienie brązu żeliwem lub stalą przy wyrobieniu niektórych części tokarek TSS-150.

62108, 62109. 23.2 1953. Bronisław Puzder i Jan Kubiak. Zastąpienie brązu żeliwem przy wyrobieniu czterech części wiertarek WII-40.

62110, 62111. 23.2 1953. Bronisław Puzder i Jan Kubiak. Zastąpienie brązu żeliwem przy wyrobieniu szeregu części wiertarek typu WII-25.

62115—62117. 23.2 1953. Eugeniusz Witkowski, Edmund Cichocki i Jan Zandecki. Zastosowanie przyrządu do gięcia osłony bocznej piecyka kąpielowego.

62118. 23.2 1953. Leon Puchowski. Usunięcie pierścienia centrującego przy osłonach gazomierzy.

62119. 23.2 1953. Stanisław Chudaś. Skonstruowanie przyrządu do lutowania kanałika wlotowego VO.

- 62133—62136. 23.2 1953. Józef Maciej, Franciszek Piechnik, Franciszek Hała i Michał Późniak. Zmiana konstrukcji komórek chłodzących kotła nr 4.
- 62141—62144. 23.2 1953. Czesław Jędrzejczak, Aleksy Ciechoniak, Marian Bedyński i Stanisław Miodek. Zastosowanie do agregatów EAF pompki nawierzchniowej typu SPb o mocy 0,08 kW zamiast stosowanej dotychczas.
- 62147—62149. 23.2 1953. Józef Klój, Stanisław Bagiński i Stefan Benga. Skonstruowanie przyrządu do spawania części pasa górnego konstrukcji stalowych.
- 62152—62157. 23.2 1953. Adam Banasik, Stanisław Tomera, Mieczysław Chirowski, Roman Szaniawski, Władysław Samek i Wilhelm Krauze. Wykonanie z wraków ciągnika normalnotorowego w celu wyeliminowania lokomotywy dzierżawionej z PKP.
- 62158, 62159. 23.2 1953. Leon Switoń i Ignacy Adamczak. Skonstruowanie i zastosowanie zmienionych końcówek palników niskiego ciśnienia, przystosowanych do automatu.
- 62160, 62161. 23.2 1953. Waclaw Bil i Bolesław Rawski. Zmiana procesu technologicznego przy wykrawaniu części według rys. Vm.2284.
- 62162, 62163. 23.2 1953. Feliks Marciniak i Ignacy Kubiak. Zmiana procesu technologicznego przy próbnym montażu przeseł mostowych.
- 62164—62166. 23.2 1953. Stanisław Pankiewicz, Józef Szary i Rudolf Kurpan. Skonstruowanie i zastosowanie uchwytu do gwinciarzki, umożliwiającego przegwintowanie częściowo zużytych nakrętek.
- 62167—62169. 23.2 1953. Zbigniew Zalewski, Bolesław Iwanowski i Edward Iwanowski. Opracowanie zmiany siatki cięć blachy 8 mm i arkuszy z wymiarów mało używanych na znormalizowane.
- 62182, 62183. 23.2 1953. Alojzy Huczala i Szczepan Pszczołka. Skonstruowanie matrycy do odlewania końcówek kablowych.
62205. 23.2 1953. Czesław Mika. Przerobienie przyrządu do gwintowania nakrętek do zasuw owalnych i kielichowych, umożliwiającej jednoczesne gwintowanie dwóch nakrętek.
62206. 23.2 1953. Henryk Zegunia. Projekt zmiany materiału nakrętek prowadzących hydrantów nadziemnych i podziemnych: zamiast z mosiądzu — z żeliwa z tulejką mosiężną, zabezpieczoną wkretem.
62207. 23.2 1953. Czesław Mika. Zastosowanie osłony z blachy sztywnej i pokrowca brezentowego lub gumowego do łoża tokarki.
62208. 23.2 1953. Czesław Mika. Zmiana planu operacyjnego przy produkcji gniazd zaworu bezpieczeństwa Kp. 4.
62209. 23.2 1953. Jan Pytlík. Zabezpieczenie kulką przed wypłynięciem oleju z przewodu ssącego pompki.
- 62210, 62211. 23.2 1953. Jan Pietruszek i Jan Rozner. Wyeliminowanie urządzenia sprężynującego przekładni C.
62212. 23.2 1953. Jan Pytlík. Zastosowanie zakrzywionego przewodu olejowego do szlifierki.
62213. 23.2 1953. Inż. Leopold Prokopski. Opracowanie zmiany konstrukcji zawias do słupka przydrzwiowego wagonu typu 17Ww.
- 62214, 62215. 23.2 1953. Józef Sadowski i Bogdan Tamtoła. Wyeliminowanie operacji frezowania łąpy cz. A.20.32.83.
- 62216, 62217. 23.2 1953. Zygmunt Pyrowicz i Stefan Gajek. Zmiana planu obróbki wałka pompy olejowej.
- 62218—62220. 23.2 1953. Jan Swiniuch, Stanisław Sopiński i Cyryl Nowakowski. Zmiana sposobu umocowania przyrządu do łączenia kadłubów.
- 62232, 62233. 23.2 1953. Józef Faltyń i Józef Gruca. Naprawa i uruchomienie zdekompletowanego ciągnika „Deutz” nr 5.
- 62234—62237. 23.2 1953. Henryk Łagun, Jan Łuszczewski, Leon Dybicz i Czesław Kurek. Wykonanie urządzenia do obracania zbiorników przy spawaniu.
- 62244, 62245. 23.2 1953. Feliks Krzyżanek i Kazimierz Woźnicki. Zastosowanie przyrządu podziałowego do obróbki zębów czołowych kół stożkowych z wałami.
- 62246, 62247. 23.2 1953. Władysław Wójcicki i Władysław Namysł. Przekonstruowanie obrabiarki skrobaczki w celu polepszenia jakości obróbki.
- 62248, 62249. 23.2 1953. Aleksander Romanowski i Mieczysław Augustyniak. Zmiana sposobu wycinania okładki smarującej.
- 62252, 62253. 23.2 1953. Tytus Ciupa i Bolesław Kacprek. Zmiana sposobu remontu rusztów kotłów parowych.
- 62262, 62263. 23.2 1953. Konrad Bekiesz i Antoni Przyklenk. Wykonanie urządzenia do toczenia łożysk silników samochodowych.
- 62266, 62267. 23.2 1953. Jerzy Zdzisłowski i Leon Wiecki. Zabezpieczenie kabla przy dźwigu „Demag” nr 012.
- 62268, 62269. 23.2 1953. Stefan Zakrzewski i Henryk Urbański. Zastosowanie przesuwnej podstawy do wiertarki kolumnowej.
- 62270—62273. 23.2 1953. Józef Topolski, Marian Dąbek, Stanisław Krzywdziński i Józef Gałązka. Zmiana sposobu prostowania obręczy i pierścieni po obróbce cieplnej w młotowni.
- 62277, 62278. 23.2 1953. Kazimierz Mordziński i Józef Peterek. Zmiana konstrukcji części 18 matrycy Mt-10.
- 62279, 62280. 23.2 1953. Jerzy Uhle i Stanisław Warda. Naprawa uszkodzonej matrycy do wyginania.
- 62281, 62282. 23.2 1953. Józef Szary i Rudolf Kurpan. Zastosowanie osłony z brezentu do łoża tokarki Z-550.
- 62283, 62284. 23.2 1953. Czesław Lorenc i Stanisław Niedzielski. Zastosowanie uchwytu samocentrującego do toczenia sworzni.
- 62285, 62286. 23.2 1953. Józef Szary i Rudolf Kurpan. Wykonanie stojaka portalowego do montowania i demontowania ciężkich i wysokich maszyn.
- 62290, 62291. 23.2 1953. Jerzy Czok i Bogusław Cieślik. Półsamoczynny przesuw linii poprzecznej na maszynie podziałowej.
- 62297, 62298. 23.2 1953. Henryk Balcerzak i Stefan Bromke. Zastosowanie przyrządu do wyginania oczka na klucze do wozów rolniczych typu „półtorak”.
- 62299—62301. 23.2 1953. Stanisław Jurek, Jan Maciuch i Kazimierz Stala. Zastosowanie wykrojnika do mechanicznego wykonywania otworów w łącznikach elewatora.
- 62302, 62303. 23.2 1953. Włodzimierz Kubik i Bartłomiej Koper. Zastosowanie specjalnego przyrządu do docierania rozwiertaków.
- 62304—62306. 23.2 1953. Stanisław Jurek, Jan Maciuch i Kazimierz Stala. Zastosowanie przyrządu do obcinania łączników elewatora za pomocą prasy.
- 62307, 62308. 23.2 1953. Karol Strokol i Bernard Cmiel. Właściwe ustawienie koła łożyskowego turbiny.
62309. 23.2 1953. Franciszek Kowalkowski. Zastosowanie specjalnego pasa przy przypawaniu wygiętej blachy.
- 62318, 62319. 23.2 1953. Kazimierz Berszel i Jan Rauchut. Zastosowanie przyrządu do gięcia/podkładek do suszarni.
- 62322—62326. 23.2 1953. Józef Lichnowski, Klemens Pawlik, Władysław Marona, Kazimierz Pjeroń i Ludwik Listwan. Skonstruowanie przyrządów do gięcia płaskowników w płaszczynie ich grubości oraz szerokości.
62327. 23.2 1953. Jan Matusiak. Zastosowanie specjalnych uchwytów do mocowania rusztowań wewnątrz statku.
62334. 23.2 1953. Ryszard Psiuk. Wykonanie przewodu elastycznego przez wywalcowanie odpowiednim przyrządem fal na rurze.
62343. 23.2 1953. Władysław Lustig. Zastosowanie przyrządu, umożliwiającego dłutowanie na strugarkach.
62344. 23.2 1953. Stanisław Gowarzewski. Zabezpieczenie okrągłego zbiornika o pojemności 20 m³ przed wypadkami.
- 59485, 62353. 23.2 1953. Lucjan Ratajczak i Henryk Tlatlik. Zabezpieczenie blach konstrukcji taśmowej.
62354. 24.2 1953. Rudolf Kocur. Ulepszenie mechanizmu sterowania nastawników.
- 62355, 62356. 24.2 1953. Wilhelm Gabor i Wiktor Nowak. Usprawnienie zabezpieczenia podajnika poprzecznego przed zrywaniem kłapy wozu i zbiornika.
- 62359—62361. 24.2 1953. Marian Łaniecki, Bronisław Oleś i Jan Grandoch. Przerobienie wytaczarki przestarzałego typu na tokarkę czołową.
62366. 24.2 1953. Jerzy Gryc. Ulepszenie analizatora spalin typu „Ermi” przez zastosowanie zmiany wskaźnika ssania.
62367. 24.2 1953. Bronisław Oleś. Wykonanie i zastosowanie przyrządu do gięcia rur.
- 62370, 62371. 24.2 1953. Wilhelm Zeug i Wiktor Nowak. Usprawnienie remontu sprzęgła wozu do gaszenia koksu.
62373. 24.2 1953. Marian Łaniecki. Ulepszenie głównego wałka wiertarki promieniowej.
- 62374, 62375. 24.2 1953. Franciszek Grzonka i Franciszek Wiśniewski. Wykonanie szczelnego zamknięcia przewodu gazowego na czas remontu oczyszczacza gazu w celu umożliwienia bezpiecznego wykonywania prac spawalniczych.
62382. 24.2 1953. Ryszard Kaun. Zastosowanie przyrządu do cięcia płyt bakelitowych do wałków nastawnikowych.
- 62384, 62385. 24.2 1953. Karol Ebert i Marian Łaniecki. Usprawnienie działania pompy wodnej olejowej przy tokarce TR-45.
62395. 24.2 1953. Mieczysław Krasowski. Zaprojektowanie organizacji racjonalnej obsługi maszyn w kierunku systemu wielowarsztatowego.

62396. 24.2 1953. Teofil Gabryjelski. Wykonanie przyrządu, umożliwiającego frezowanie zębatek długich do krosien taśmowych na frezarce obwiedniowej.
62397. 24.2 1953. Kazimierz Różycki. Wykonanie przyrządu, umożliwiającego zastosowanie noży do cięcia prętów okrągłych i profilowych.
62399. 24.2 1953. Inż. Maurycy Ringler. Opracowanie renowacji zużytych świrdrów rolkowych.
62401. 24.2 1953. Jerzy Friedel. Skonstruowanie przyrządu do sprawnego mocowania frezów pałcowych w wrzecionie wiertarki-frezarki.
62405. 24.2 1953. Adam Miś. Skonstruowanie przyrządu do rozwodzenia pił.
62412. 24.2 1953. Walenty Szczurowski. Przekonstruowanie windy do podnoszenia drzwi suszarni.
62413. 24.2 1953. Inż. Andrzej Nowak. Zaprojektowanie urządzenia do badania poślizgu i obrotów metodą stroboskopową.
62414. 24.2 1953. Stanisław Piątek. Zastąpienie panewek brązowych bocznych kłatek walcowni nawrotnej panewkami wykonanymi z miękkiej stali marki „Armco“.
62417. 24.2 1953. Alfons Nowak. Wykorzystanie urządzenia wyciągowego samochodów ciężarowych przy załadunku przez zamontowanie dwóch rolek do skrzyni samochodu.
- 62418, 62419. 24.2 1953. Zygmunt Kostucha i Aleksander Unierzyski. Wykonanie przyrządu do sprawdzania i wyważania długich wałów stopniowych o różnych średnicach na ich długości.
62420. 24.2 1953. Stanisław Mozol. Uruchomienie zepsutej spawarki łukowej i przerobienie napędu ze spalinowego na elektryczny.
62424. 24.2 1953. Marian Było. Zastosowanie do produkcji jezdnego przewodu profilowego ciągadeł ze spieków.
62425. 24.2 1953. Filip Schneider. Zmiana konstrukcji ucha do zaczepiania podniesionej ściany bocznej wagonu typu 17W.
62428. 24.2 1953. Egon Adamczyk. Skonstruowanie przyrządu do frezowania nieszczelnych gniazd zaworów.
- 62430, 62431. 24.2 1953. Wilhelm Kłyszcz i Józef Prefeta. Wykonanie przyrządu do nadawania sprężystości pierścieniom „Halbach-Braun“.
62432. 24.2 1953. Paweł Walter. Wykonanie we własnym zakresie wirnika śrubowego do pompy wody chłodzącej.
62434. 24.2 1953. Wilhelm Młynek. Zastosowanie do napędu piły tarczowej napędu wiertarki typu WP-8.
- 62440, 62441. 24.2 1953. Jan Oleś i Józef Pańczek. Wykonanie przyrządu do gięcia ram złączy.
- 62442, 62443. 24.2 1953. J. Wrazidło i J. Prefeta. Wykonanie freza walcowego z wymienną tulejką redukcijną.
62444. 24.2 1953. Aleksander Jasnos. Zwiększenie wysokości zgarniacza i nowy sposób zamocowania go przy zamknięciach tańerzowych w spiekalni.
62445. 24.2 1953. Jan Koch. Wykonanie przyrządu do zwijania zużytych lin stalowych z wyciągów i suwnic.
62446. 24.2 1953. Teodor Piecha. Zabezpieczenie nakrętek regulujących wysokość popychaczy przy zaworach wlotowych maszyn gazowych.
62448. 24.2 1953. Hubert Nowak. Zmiana technologii wykonania i konstrukcji sworzni do kół biegowych suwnic.
- 62450, 62451. 24.2 1953. Maksymilian Halama i Wilhelm Kotuła. Ulepszenie elewatorów na maszynach wsadowo-wypychowych w koksowni.
62455. 24.2 1953. Franciszek Kramarczyk. Zastosowanie śrub napinających przy przewodach pionowych gazu surowego.
- 62460—62463. 24.2 1953. Konrad Wójcik, Wilhelm Gabor, Wilhelm Kotuła i Wiktor Nowak. Ulepszenie konstrukcji napędu wstrząsaczy młynów węglowych w koksowni.
62464. 24.2 1953. Paweł Filok. Zastosowanie czujnika przy ustawieniu noża w wytaczarce.
62467. 24.2 1953. Adam Niedzieński. Zastosowanie w strugarkach podłużnych dwóch noży jednocześnie zamocowanych w specjalnym uchwycie w celu skrócenia czasu obróbki.
62470. 24.2 1953. Paweł Brzoska. Zastosowanie do koparki E-1003 czerpaka o pojemności 1 m³.
62471. 24.2 1953. Juliusz Dronia. Zabezpieczenie klap przed otwarciem się za pomocą zapadki dźwigniowej przy wagonach do transportu wapna.
62474. 24.2 1953. Karol Ebert. Zastosowanie noża do frezowania kół zębatek do lewarków i wywrotek.
62476. 24.2 1953. Zdzisław Kubiak. Wykonanie ściągacza dwuramiennego ze śrubą wyciskową do kół sterowych.
62477. 24.2 1953. Zdzisław Kubiak. Wykonanie ściągacza do kół pasowych silników samochodowych.
62478. 24.2 1953. Józef Podkański. Wykonanie przyrządu do wciskania i wyciskania tulei cylindrowych silników samochodowych marki „Skoda“.
62479. 24.2 1953. Emilian Filipow. Wykonanie przyrządu do ściągania sworzni łączących ramiona pochwy półosi z tylnym mostem samochodów „Skoda“.
62480. 24.2 1953. Sylwester Cierpiałkowski. Wykonanie oprawki sprężynującej do noży tokarskich.
62481. 24.2 1953. Antoni Dąbrowski. Wykonanie oprawki do noży tokarskich, pozwalającej na całkowite wykorzystanie noży.
62482. 24.2 1953. Sylwester Cierpiałkowski. Wykonanie nastawnej 4-narzędziowej głowicy do tokarki.
62484. 24.2 1953. Franciszek Czembor. Wzmocnienie zamocowania pochwy przekładni różnicowej i wału kardana samochodu „Skoda“.
62485. 24.2 1953. Jerzy Podstawski. Zastosowanie uchwytu tokarskiego do kompletnej obróbki zewnętrznej toków samochodowych.
62487. 24.2 1953. Emil Gustof. Renowacja tłoczków pompek hydraulicznej samochodu „Skoda“.
- 62488, 62489. 24.2 1953. Władysław Wrześniewski i Eugeniusz Utracki. Sposób zawieszenia tylnego mostu w samochodzie „Skoda“.
62491. 24.2 1953. Waclaw Wawrzak. Ulepszenie hamulca ręcznego w samochodach „GAZ M.20“ i „Warszawa“.
62492. 24.2 1953. Zenon Pieknik. Ulepszenie działania automatu „Stop“.
62493. 24.2 1953. Jan Trzebiatowski. Wykonanie tylnej uszczelki wału korbowego silnika samochodu „Dodge“.
62494. 24.2 1953. Bolesław Kulinkowski. Wykonanie przyrządu do wymontowywania i zamontowywania zaworów w głowicy silnika samochodowego.
62496. 24.2 1953. Stanisław Stachowski. Opracowanie sposobu szybkościowej naprawy pras hydraulicznych.
- 62497—62499. 24.2 1953. Józef Burczyk, Wilhelm Sojka i Eryk Trol. Przekonstruowanie szlifierki „Jang“.
- 62502, 62503. 24.2 1953. Józef Kipka i Józef Burczyk. Skonstruowanie przyrządu do utwardzania wiertel, umożliwiającego seryjne utwardzanie wiertel o średnicy 1,5—20 mm.
62507. 24.2 1953. Stanisław Kołodziejczyk. Zmiana mocowania przyrządu przenośnego do frezowania szabot i stojaków.
62508. 24.2 1953. Ludwik Parczyk. Zmiana sposobu łączenia skrobaczy do kotłów przez zastosowanie nitów zamiast śrub.
62509. 24.2 1953. Stanisław Olszówka. Zmiana konstrukcji pokrywy dławika pompy zasilającej w kotłowni.
- 62511, 62512. 24.2 1953. Jan Jaszczyk i Emil Zurek. Usprawnienie sposobu czyszczenia rur gazowych przy piecach tyglowych.
62513. 24.2 1953. Antoni Szoltysek. Przerobienie beczyny stojącej stemplarki do znakowania wiertel i przystosowanie jej do mechanicznego prostowania wiertel.
- 62514, 62515. 24.2 1953. Józef Dziewior i Izidor Biolik. Wykonanie głowic do tygli pieców BBC z blachy żelaznej zamiast z materiału KNS. 12.
- 62518—62520. 24.2 1953. Józef Jesionek, Antoni Trepka i inż. Witold Sokołowski. Zastosowanie cięcia stali na segmenty za pomocą noży zamiast cięcia na piłę.
62521. 24.2 1953. Józef Marcinek. Wykorzystanie zużytych kamieni szlifierskich o wymiarach 200×20×20 i 200×25×25 po odpowiednim przystosowaniu szlifierki.
62525. 24.2 1953. Tomasz Rybarski. Ulepszenie koszyczka łożyskowego stożkowo-rolkowego.
62529. 24.2 1953. Władysław Klimek. Ulepszenie konstrukcji oprawy wrzeciona obwiedniówki.
62539. 24.2 1953. Bolesław Dąbrowski. Wyrób nakrętek z odpowiedniego płaskownika na wykrojniku.
62540. 24.2 1953. Bolesław Dąbrowski. Zastosowanie regenerowania pilników w 10%-wym roztworze kwasu azotowego.
62541. 24.2 1953. Stanisław Łopatka. Usprawnienie sposobu zakładania opasek tłokowych do cylindra parowozowego.
62542. 24.2 1953. Stanisław Kosarzewski. Zaprojektowanie przyrządu, zabezpieczającego tuleje brązowe wykładane drewnem gwajakowym przed owalizacją.
- 62543, 62544. 24.2 1953. Henryk Wencel i Walerian Kiry, czenko. Usprawnienie blokowania ramienia wiertarki promiennej.
62545. 24.2 1953. Inż. Tadeusz Grudziński. Usprawnienie obróbki wału korbowego maszyny parowej MC-10.
62546. 24.2 1953. Franciszek Niewiadomski. Usprawnienie filtrowania wody chłodzącej przez zastosowanie filtru syfonowego zamiast siateczki przy stołach wiertarskich.
- 62553—62556. 24.2 1953. Julian Kulig, Stefan Oleszczak, Józef Przybylski i Michał Czub. Przerobienie piły taśmowej i wymiana łożysk ślizgowych na toczne.

- 62559—62561. 25.2 1953. Marian Jabłoński, Zbigniew Fiołka i Alfons Tessmer. Zastosowanie separatora do oddzielania wirów stalowych od wirów metali kolorowych.
62568. 25.2 1953. Maksymilian Radomski. Zastosowanie przyrządu do sprawdzania cylindryczności frezów szlifowanych.
- 62570—62573. 25.2 1953. Józef Sowicki, inż. Jarosław Dołński, Władysław Borkowski i Jan Gustab. Skonstruowanie palnika do oceny wydajności płomienia gazowego.
- 62574, 62575. 25.2 1953. Mieczysław Górski i Teofil Barański. Zastosowanie oprawy obrotowej do pogłębiacza.
- 62579, 62580. 26.2 1953. Włodzimierz Kubik i Ryszard Barczuk. Zastosowanie przyrządu do frezowania wieloboków, kanałów itp.
62585. 26.2 1953. Waclaw Gwozda. Wylimitowanie operacji malowania nakrętek przy gazomierzach mieszkaniowych V2.
62586. 26.2 1953. Henryk Kryczyk. Zastosowanie tulei oporowych przy głowicy rewolwerówki.
62587. 26.2 1953. Eugeniusz Witkowski. Wylimitowanie operacji lutowania tabliczek przy otworach wlotowych gazomierzy przemysłowych.
62588. 26.2 1953. Henryk Kryczyk. Zmiana materiału obudowy żeberka piecyka kąpielowego.
62589. 26.2 1953. Eugeniusz Witkowski. Zastosowanie imadła zastępczego do mierzenia otworów na wiertarce slupowej.
62591. 26.2 1953. Stefan Kiełsiński. Skonstruowanie przyrządu do gięcia ramion kotwic, ułatwiającego wyginanie ich na gorąco.
62592. 26.2 1953. Stefan Kiełsiński. Wykonanie przyrządu do gięcia żurawi kotwicznych na gorąco.
62593. 26.2 1953. Jan Izajasz. Zastosowanie specjalnej konstrukcji i prasy śrubowej do rozginania i rozchylania kątowników na zimno.
62594. 26.2 1953. Zdzisław Iwanowski. Zmiana konstrukcji noża przy nożycach ręcznych do obcinania kątowników.
62595. 26.2 1953. Zdzisław Iwanowski. Zastosowanie wymiennych tulei w matrycy do wycinania otworów.
62596. 26.2 1953. Władysław Sosiński. Zaprojektowanie przyrządu do zwijania sprężyn do sekatorów.
62597. 26.2 1953. Jan Starczewski. Zastosowanie zastępczego pasa transmisyjnego.
62599. 26.2 1953. Eryk Szach. Dorobienie brakujących części, zamontowanie ich i uruchomienie nieczynnej dotychczas tokarki.
62600. 26.2 1953. Antoni Wycisk. Usprawnienie regulacji naciągu pily taśmowej.
62601. 26.2 1953. Franciszek Przybyła. Wykonanie przyrządu do toczenia półpanewek.
- 62603, 62604. 26.2 1953. Alojzy Krawczyk i Teodor Zdera. Wykonanie przyrządu do toczenia łożysk do wywrotek.
62605. 26.2 1953. Teodor Piechota. Skonstruowanie specjalnego wózka do transportu żelaza profilowego.
62606. 26.2 1953. Edward Pydo. Skonstruowanie ściągacza do sworzni resoru tylnego przy samochodzie „Star 20”.
62607. 26.2 1953. Stanisław Wierzbicki. Zabezpieczenie pily taśmowej, zapobiegające uszkodzeniu pily i zapewniające bezpieczeństwo obsługi.
- 62611, 62612. 26.2 1953. Ryszard Wypiór i Emil Gustof. Zmiana zamocowania pochwy przekładni różnicowej samochodu marki „Skoda”.
- 62616—62618. 26.2 1953. Stanisław Dębski, Franciszek Drgas i Czesław Michalak. Wylimitowanie trasowania przed wierceniem otworów w korpusach lamp po zastosowaniu szablonu z materiału odpadowego.
- 62619, 62620. 26.2 1953. Jan Blumreder i Stanisław Jędryka. Wykonanie przyrządu do toczenia otworów stożkowych.
62621. 26.2 1953. Jan Grajewski. Zmiana konstrukcji zamocowania pokryw Rh32-1.005.
62622. 26.2 1953. Leon Ratajczak. Zmiana procesu technologicznego wyrobu nakrętek tokarki Fula 1017, 1016.
62623. 26.2 1953. Franciszek Lubawy. Zastosowanie przyrządu do szlifowania części tokarki Fula 1.006.
62624. 26.2 1953. Władysław Kubiak. Wylimitowanie trzech otworów w przykrzywie Rh. 32-2.331.
62625. 26.2 1953. Waclaw Springer. Zmiana twardości pierścieni Seegera w celu zmniejszenia braków.
62626. 26.2 1953. Bernard Wolański. Zmiana sposobu ustalania tulei w korpusie skrzydki przy użyciu jednego kołka cylindrycznego zamiast dwóch kołków.
62627. 26.2 1953. Ferdynand Jastrzębski. Wylimitowanie dwóch otworów i wkrętów w podstawie pompy Rh. 32-1008.
62628. 26.2 1953. Henryk Matela. Wykonanie oprawy do mocowania narzynek do gwintowania.
62629. 26.2 1953. Jerzy Jankowiak. Zastąpienie brązu żelazem przy produkcji pewnych części.
62630. 26.2 1953. Stanisław Zwierzchowski. Zastosowanie prowadnicy do specjalnego rozwiertaka.
- 62636, 62637. 26.2 1953. Bronisław Jaworski i Tadeusz Kociolek. Przeniesienie obróbki z tokarki na wiertarkę przy wykonywaniu wiercenia i gwintowania części trójkąta do hamulcowej tablicy przestawczej.
62638. 26.2 1953. Stanisław Socha. Wylimitowanie jednego wkrętu w obsadzie łożyska rolki przenośnika potokowego.
62639. 26.2 1953. Bronisław Krystek. Wykonanie sanek do silnika z odpadków blaszanych zamiast z żeliwa do spulchniarki taśmowej.
62642. 26.2 1953. Władysław Cygan. Wykonanie przyrządu do spawania osi dźwigni wyłącznikowej wagi parowej.
62643. 26.2 1953. Stefan Murdzek. Zastosowanie w nastawnicy mechanicznej smarowniczek handlowych zamiast smarowniczek specjalnych z gwintem do wszystkich dźwigni i krążków.
62644. 26.2 1953. Bolesław Dziewanowski. Ulepszenie ramy do grzechotek.
62649. 26.2 1953. Wiktor Kozłowski. Zmiana sposobu wkładania i wyciągania produktu z przyrządu T-63-06 w celu zmniejszenia niebezpieczeństwa.
62650. 26.2 1953. Ludwik Kostrzewski. Wyrównywanie otworów po roznitowywaniu na szlifierce zamiast pracy ręcznej.
62651. 26.2 1953. Stanisław Skirecki. Zmiana konstrukcji przyrządu T-18-02 i T-18-01 oraz zmiana sposobu wycinania pasków z arkusza blachy.
62652. 26.2 1953. Stanisław Popek. Zastosowanie przyrządu frezarskiego o zmienionej konstrukcji do obróbki cz. 2-1.
62653. 26.2 1953. Józef Blumreder. Wykonanie nawiertaka do obróbki cz. 2-1 z wiertła normalnego.
62654. 26.2 1953. Leszek Staszak. Zmiana materiału do wyrobu części N. 10-61 z żeliwa na staliwo.
62655. 26.2 1953. Marian Kłosiak. Przedłużenie dźwigni wybijaka przy produkcji L-A.
- 62656, 62657. 26.2 1953. Zenon Powicki i Marian Nochowicz. Zastosowanie tulejki rozprężnej do obcinania szyjki części L-A na rewolwerówce RV-40.
62658. 26.2 1953. Edward Ereński. Zmiana konstrukcji szczotki do czyszczenia wyrobów „A”.
62659. 26.2 1953. Czesław Nawrocki. Zmiana sposobu wykonania otworu ustalającego w podzespolu 1-2.
- 62660, 62661. 26.2 1953. Marian Roszyk i Ignacy Marszał. Zastosowanie przyrządu do gradowania.
62662. 26.2 1953. Ryszard Wiśniewski. Zmiana technologii obróbki części 4-30 i 4-31.
62663. 26.2 1953. Mieczysław Pogorzelski. Zastosowanie zespołu frezów przy frezowaniu części 2-1.
62664. 26.2 1953. Stefan Jęczkowski. Zmiana technologii obróbki części 3-2.
- 62665, 62666. 26.2 1953. Wincenty Zyk i Stefan Jęczkowski. Zmiana technologii obróbki części 5-17.
- 62670—62672. 26.2 1953. Brunon Weideman, Eryk Szendzielorz i Rafał Blacha. Zastosowanie urządzenia obrotowego o magnetycznym uchwyceniu do szlifowania płaszczyzn.
62674. 26.2 1953. Teodor Matusik. Zastosowanie szablonu do wykończenia wlewnic „C”.
62678. 26.2 1953. Waclaw Palczewski. Zastosowanie rowka ściekowego w celu zabezpieczenia przed ściekaniem oleju po korpusie freza.
62684. 27.2 1953. Chaim Sysocki. Skonstruowanie przyrządu do frezowania kanałików do osadzania końcówek hamulca w korpusie wrzeciona.
62687. 27.2 1953. Paweł Norek. Wykonanie gniazda pompy olejowej snopowiązałki ZS-1,8 z płaskownika stalowego.
62688. 27.2 1953. Ignacy Waligóra. Zastosowanie strugarki zgrubnej do strugania ramy osłony wiatrowej snopowiązałki ZS-1,8.
62689. 27.2 1953. Roman Rost. Zastosowanie prasy ciernej do speczniania szprych do kół.
62690. 27.2 1953. Roman Rost. Skonstruowanie przyrządu do objiania lba sworzni dyszla snopowiązałki ZS-1,8.
62691. 27.2 1953. Waclaw Mikowski. Zastosowanie spawarki do obręczy również do nitowania główek szprych kół.
62692. 27.2 1953. Zygmunt Kantorski. Zastosowanie listwy prowadzącej materiał ukośnie w wykrojniku W-0082 przy wykonywaniu części M.5515 do snopowiązałki ZS-1,8.
62693. 27.2 1953. Józef Bajek. Zmiana układu wykrojów w walcach II klatki I ciągu w walcarni „trio”.

62719. 27.2 1953. Kazimierz Piasecki. Sposób lutowania części aluminiowych cyną.
62723. 27.2 1953. Julian Jankowski. Zastosowanie urządzenia do mechanicznego obracania filtra olejowego.
62724. 27.2 1953. Marian Paul. Skonstruowanie dźwigu-podnośnika do zakładania i zdejmowania ciężkich przedmiotów na obrabiarkę.
- 62728—62730. 27.2 1953. Jan Gilankowski, Marian Kulion i Henryk Zielkowski. Przekonstruowanie i dostosowanie do produkcji zdekompilowanej tłoczni, przeznaczonej na złom.
62731. 27.2 1953. Ludwik Olejniczak. Skonstruowanie okrągłych szczotek drucianych do czyszczenia metali.
62732. 27.2 1953. Ignacy Kaczor. Wykorzystanie tekturowych pudełek, stanowiących opakowanie papieru światłoczułego, do pakowania części samochodowych.
62733. 27.2 1953. Leon Binkowski. Wylimowanie ciągu sztucznego przy nowym wyżarzaku.
- 62734, 62735. 27.2 1953. Edward Zieliński i Eryk Kałandyk. Skonstruowanie urządzenia do odtłuszczania w oparach odpadowego płynu „Tri”.
62742. 27.2 1953. Franciszek Wija. Zaprojektowanie przyrządu do szlifowania bocznych powierzchni pił tarczowych na ostrzarze do narzędzi.
62783. 2.3 1953. Antoni Bonder. Zastosowanie przyrządu do wytaczania otworów.
62793. 2.3 1953. Waclaw Gwozda. Wylimowanie zabiegu skrobania przez wprowadzenie jakościowego lutowania części gazomierzy.
62795. 2.3 1953. Stefan Borkowski. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia gniazd koszyczków NU-22.
62796. 2.3 1953. Antoni Zuchowski. Skonstruowanie przyrządu do szlifowania rylców centrycznych.
- 62797—62799. 2.3 1953. R. Mrozek, Józef Prefeta i W. Pilich. Zastosowanie urządzenia do podnoszenia i zamykania zasłony w hali III.
62800. 2.3 1953. Alojzy Szymaniec. Skonstruowanie przyrządu do formowania pierścieni o różnych wymiarach bez modelu.
- 62801, 62802. 2.3 1953. Wilhelm Kłyszcz i Józef Prefeta. Zastosowanie kleszczy stalowych z wkładkami miedzianymi do spawania elektrycznego.
62803. 2.3 1953. Edward Szendzielorz. Sposób dzielenia obwodu na części na stole obrotowym frezarki za pomocą tarcz podziałowych podzielnicy.
62804. 2.3 1953. Józef Klapuch. Przedłużenie stołu prasy hydraulicznej.
- 62805, 62806. 2.3 1953. Eryk Szendzielorz i Wilhelm Nikiel. Skonstruowanie uchwytu do renowacji pierścieni uszczelniających maszyn parowych.
62810. 2.3 1953. Paweł Walter. Skonstruowanie pompy umożliwiającej łatwe wykonywanie i wymianę poszczególnych jej części.
- 62818, 62819. 2.3 1953. Jan Wałach i Ryszard Dziewior. Zastosowanie żeliwnych tłoczników i matryc do gięcia blach przy wyrobie kubelków.
62823. 2.3 1953. Kazimierz Szkudlarek. Skonstruowanie łożyska do motopompy.
62829. 2.3 1953. Edward Szeffer. Zastosowanie suportu pionowego do frezowania na tokarce rowków klinowych.
62852. 2.3 1953. Bronisław Raniszewski. Wykonanie wrzecion o zmienionej konstrukcji do turbiny parowej.
62860. 2.3 1953. Waclaw Kulbicki. Zbudowanie wózka do przewożenia butli tlenowych.
62861. 2.3 1953. Jan Grylewicz. Wykonanie rolki potrzęsającej na rynnę wysypowej.
62862. 2.3 1953. Kazimierz Wrotny. Skonstruowanie przyrządu do stemplowania rur o średnicy 12—80 mm.
- 62863, 62864. 2.3 1953. Władysław Stempel i Kazimierz Lebak. Przekonstruowanie szlifierki w celu zastosowania kamieni ściernych o wymiarach 175×20×10.
62869. 2.3 1953. Stanisław Boroń. Zmiana sposobu formowania talerzy.
- 62870, 62871. 3.3 1953. Lucjan Aniołek i Stanisław Molenda. Zastosowanie młotków do obcinania końców rur o małych średnicach.
- 62872—62874. 3.3 1953. Eugeniusz Witkowski, Kazimierz Brandt i Leon Bagiński. Skonstruowanie specjalnego przyrządu do zamykania zaworu gazowego przy badaniu piecyków kąpielowych.
- 62879, 62880. 3.3 1953. Władysław Sobolewski i Józef Benedyczak. Zastosowanie tulei do zmniejszania sprężystości pierścieni tłokowych samochodu „Star 20” po termofikacji.
62881. 3.3 1953. Józef Gorzkiewicz. Skonstruowanie palnika samoczynnie regulującego elektrodę przy spawaniu.
62883. 3.3 1953. Stefan Michalak. Zastąpienie węży gumowych przy urządzeniach pneumatycznych obrabiarek rurami stalowymi, połączonymi odpowiednimi złączkami przegubowymi.
62884. 3.3 1953. Henryk Osiecki. Wykonanie przyrządu do nacinania skal na segmentach korpusów imadel uniwersalnych.
62885. 3.3 1953. Antoni Będkowski. Przerobienie prowadzenia rusztu ruchomego przy kotłach nr 11, 12, 13.
62888. 3.3 1953. Stanisław Kozioł. Przerobienie zaworów odmulinowych przy kotłach wodnorurkowych.
62889. 3.3 1953. Zygmunt Gęsigóra. Uproszczenie sposobu wykonania zgrubienia uchwytu kosza w płytach ściegowych.
62890. 3.3 1953. Władysław Paczesny. Wykonanie kompletnego oprzyrządowania do obróbki ręcznej zameczka bębena kl. 95196.
62893. 3.3 1953. Leon Ratajczak. Zmiana twardości rolek Wr. 1,5-540.7 i Wr. 2,5-3044.
62894. 3.3 1953. Stanisław Naglewicz. Zmiana technologii obróbki części N. 16-3.
- 62895, 62896. 3.3 1953. Alfons Sadowski i Józef Dębski. Zastosowanie piecyka gazowego do podgrzewania wyczystek przed nakładaniem mosiądzu.
62897. 3.3 1953. Antoni Kaiser. Zaprojektowanie przebudowy stacji próbnej wentylatorów przy wykorzystaniu do maksimum miejsca oraz polepszenie warunków bezpieczeństwa pracy.
62898. 3.3 1953. Kazimierz Brodowski. Wylimowanie otworów w osłonie Rh. 32-4081 i Rh. 32-4-08.
62899. 3.3 1953. Bernard Wolański. Wylimowanie otworu M8 w wałku Rh. 32-5.012a.
62900. 3.3 1953. Antoni Kaiser. Wykonanie z zużytych lin stalowych szczotki do oczyszczarki rur.
62901. 3.3 1953. Ferdynand Jastrzębski. Zmiana konstrukcji obrabiarki Wr.1,5-3,720 i Wr.1,5-372.2.
- 62902, 62903. 3.3 1953. Inż. Kazimierz Cieśla i Franciszek Tomik. Skonstruowanie przyrządu do szlifowania wiertel.
- 62904, 62905. 3.3 1953. Henryk Szelaż i Ferdynand Jastrzębski. Zastosowanie zastępczego łożyska ślizgowego w obrabiarce Ws-2,5.
62906. 3.3 1953. Ferdynand Jastrzębski. Zmiana konstrukcji w podespole Cz.H-3.000 przez zastąpienie pierścieniami sprężynującymi podkładek i nakrętek ustalających łożyska toczne.
62907. 3.3 1953. Maksymilian Wałkowiak. Wykorzystanie istniejącego przyrządu szlifierskiego Fula 2.009-US1 do produkcji części prototypowej.
62908. 3.3 1953. Maksymilian Wałkowiak. Zastosowanie istniejącego urządzenia pomocniczego do wykonywania cz. 25/08-2.3.5 operacji 6 szlifierskiej.
62909. 3.3 1953. Maksymilian Wałkowiak. Przerobienie przyrządu do szlifowania kołnierzy na wymiar 80.
62910. 3.3 1953. Maksymilian Wałkowiak. Zmiana i dostosowanie istniejącego trzpienia szlifierskiego do aktualnej produkcji.
62911. 3.3 1953. Maksymilian Wałkowiak. Oprzyrządowanie operacji szlifowania poz. Rv-2.2.7.
- 62912, 62913. 3.3 1953. Roman Kocik i Bohdan Nowacki. Zmiana technologii okucia i pasowania ram okien wagonowych.
62914. 3.3 1953. Stanisław Stefański. Wylimowanie pozycji obróbki 5.094 na tokarce Fula jako zbędnej.
62915. 3.3 1953. Mieczysław Gugier. Zmiana procesu technologicznego obróbki części Cr.71-2.035.
62916. 3.3 1953. Tadeusz Wąsiewicz. Zmiana konstrukcji części Cr.71-4.003.
62918. 3.3 1953. Stanisław Zwierzchowski. Przerobienie rozwiertaków ręcznych na rozwiertaki specjalne.
- 62919, 62920. 3.3 1953. Feliks Szymt i Franciszek Buchat. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w ścianie gardzielowej stojaka.
62921. 3.3 1953. Stanisław Stefański. Wylimowanie nastawiacza górnego Rv.52-3.033.
- 62922, 62923. 3.3 1953. Edward Brodowski i Antoni Kubala. Zmiana konstrukcji otworu ramienia.
62924. 3.3 1953. Edmund Kotlarski. Zmiana technologii obróbki boków jarmza kulisy.
62925. 3.3 1953. Benon Paetz. Zmiana sposobu szlifowania i ostrzenia frezów.
62926. 3.3 1953. Stefan Grabus. Przeniesienie operacji obróbki spodów maźnic na obrabiarkę.
62928. 3.3 1953. Wojciech Paz. Wylimowanie z produkcji korków na parowozie ER.
62929. 3.3 1953. Witold Godek. Zmiana procesu technologicznego obróbki pazura zaciskowego.

62930. 3.3 1953. Aleksander Mizera. Zmiana wymiaru nakrętek wrzeciona hamulca.
62931. 3.3 1953. Stanisław Jędryka. Zmiana sposobu obróbki złączki redukcyjnej.
62934. 3.3 1953. Leon Ratajczak. Przeróbka taśm stalowych.
62935. 3.3 1953. Stanisław Zwierzchowski. Przeróbka 15 głowic frezarskich walcowych o średnicy 100 na walcowo-czołowe.
- 62936, 62937. 3.3 1953. Jan Grzelczak i Stefan Staszewski. Gięcie ramki stopnia dolnego przez zastosowanie krawędziarki.
- 62938, 62939. 3.3 1953. Józef Dembski i Marian Gucki. Skonstruowanie specjalnego wyciągu w malarni.
- 62940, 62941. 3.3 1953. Marian Gucki i Marian Zaborowski. Skonstruowanie pomostu do parowozu przetokowego, potrzebnego do prób zaworów do parowozów ER.
62942. 3.3 1953. Leon Ratajczak. Wyeliminowanie procesu cyjanowania łba śruby przy obrabiarkach Wr-1,5 i Wr-2 jako zbytecznego.
62943. 3.3 1953. Marian Perz. Zastąpienie brązu żeliwem przy wykonywaniu pierścieni 2.14.10.
62944. 3.3 1953. Ferdynand Jastrzębski. Zastosowanie zmiany konstrukcji podtrzymania łożyska.
62945. 3.3 1953. Stanisław Jędryk. Wykonywanie nakrętek LB-46-05-049 alb.3/192 na rewolwerówce.
- 62946, 62947. 3.3 1953. Paweł Opertowski i Czesław Cegiela. Zaprojektowanie i wykonanie centralnego ogrzewania budynku z materiałów odpadkowych.
62948. 3.3 1953. Stanisław Zwierzchowski. Zastosowanie tańszych frezów do zaokrąglania zębów kół zębatych.
62949. 3.3 1953. Tadeusz Wiśniewski. Zmiana konstrukcji części 8-15/6.
62950. 3.3 1953. Stanisław Brukiewicz. Zmiana konstrukcji maszyny Rv.2-10.01.51.
62951. 3.3 1953. Jan Dwornik. Zastosowanie przyrządu do sprawdzania dokładności skrobienia prowadnic.
62952. 3.3 1953. Marian Gorny. Wykonanie połączeń do pirometrów parowozu ER.
62953. 3.3 1953. Stanisław Henschel. Zmiana technologiczna wykonania drążków mimośrodów maszyny parowej „Stockera”.
62954. 3.3 1953. Wincenty Banach. Wykorzystanie starych matryc do wykonania podkładek siodełkowych.
62955. 3.3 1953. Władysław Podlasiński. Zmiana konstrukcji suszarki elektrycznej w celu lepszego jej wykorzystania.
- 62956, 62957. 3.3 1953. Paweł Grelak i Czesław Kwiatkowski. Wykonanie oprawki do kamienia obciążającego tarczy szlifierskie.
- 62958, 62959. 3.3 1953. Józef Pałac i Stanisław Jędryka. Zmiana sposobu wykonywania zatrząsków.
62960. 3.3 1953. Antoni Wójt. Skonstruowanie przyrządu do regulowania mechanizmu cyfrowego zegarów kontrolnych.
62961. 3.3 1953. Edward Rydzewski. Wykonanie przyrządu do wiercenia poprzecznie odstojnicy.
- 62962, 62963. 3.3 1953. Kazimierz Rachowiak i Czesław Rzeźnik. Wykorzystanie matryc od kluczy parowozu ER do kluczy parowozu Ty-51.
62964. 3.3 1953. Franciszek Gajewski. Skonstruowanie narzędzia w kształcie pierścienia, przystosowanego do nacinania rowków przez przeciąganie.
- 62965, 62966. 3.3 1953. Franciszek Adamaszek i Jan Woźniak. Zastosowanie sterowania na odległość zaworu prasy hydraulicznej, za pomocą przekładni łańcuchowej.
62967. 3.3 1953. Franciszek Grabowski. Zmiana konstrukcji głowic i narzędzi do wyrobu haceli krzyżowych w celu ułatwienia produkcji haceli i zwiększenia żywotności narzędzi.
62968. 3.3 1953. Alfred Kędzior. Wykonanie przyrządu do wycinania rowków na wytaczarce.
62969. 3.3 1953. Alojzy Dojdoł. Wykonanie walcarki profilowej eliminującej prace ręczne i wykonywanie różnych przyrządów pomocniczych przy robotach blacharskich.
62970. 3.3 1953. Zygmunt Brzeziński. Wykonanie uchwytu do prostowania wałów.
62976. 3.3 1953. Bernard Kempniński. Zmiana konstrukcji ramienia dźwigni nożnej do grabi konnych typu USHR.
62977. 3.3 1953. Czesław Zieliński. Projekt zmiany konstrukcyjnej ramienia pedału dźwigni nożnej do grabi konnych typu USHR.
62978. 3.3 1953. Wiktor Kowalski. Zaprojektowanie zmiany napędu wiertarek słupowych.
62979. 3.3 1953. Zbigniew Bączkowski. Projekt wyeliminowania śruby mocującej osłonę targacza przy siewniku nawozowym typu SN-2.
62980. 3.3 1953. Józef Krzemieniewski. Projekt zmiany sprzączki do haków pociągowych przy pługach ramowych UTR-6 i UNNC-2.
62981. 3.3 1953. Bolesław Lussa. Projekt zmiany konstrukcyjnej frezów do obróbki panewek drewnianych.
62982. 3.3 1953. Henryk Brechelke. Projekt skrócenia łańcuszka „Victor” nr 28 dotyczącego elastycznego haka pociągowego do pługów ramowych UTR-6 i UNNC-2.
62983. 3.3 1953. Franciszek Palarczyk. Zmniejszenie liczby otworów w piastach wentylatora, przeznaczonych do ściągania wentylatora z wału.
- 62985—62990. 3.3 1953. Jan Roszak, inż. Paweł Mrózek, inż. Kokotkiewicz, Jan Hajduk, Władysław Chlebek i Lubomir Friedel. Opracowanie i zastosowanie metody elektroiskrowego utwardzania narzędzi.
62993. 4.3 1953. Inż. Zbigniew Tomaszewski. Zastosowanie rusztowań wiszących w ładowniach na jednostkach pływających B-53.
62994. 4.3 1953. Jerzy Łańcucki. Wykonanie kleszczy do zdejmowania wskazówek z osiek przyrządów pomiarowych.
62995. 4.3 1953. Józef Smigielski. Wykonanie uchwytu do umieszczania rączki spawalniczej w czasie przerwy między spawaniem, zespolonego w jedną całość ze skrzynką do elektrod.
- 62996, 62997. 4.3 1953. Edward Supernak i Jan Sliwka. Urządzenie do samoczynnego chłodzenia wiertel wiertarek słupowych.
- 62998—63000. 4.3 1953. Waclaw Dejk, Damian Frost, inż. Henryk Grycendler i Jan Sliwka. Ulepszenie pompy hydraulicznej do prób zaworów.
63002. 4.3 1953. Jan Walder. Wykonanie wkrętaka specjalnego do nakrętek w miejscach trudnodostępnych.
- 63008, 63009. 4.3 1953. Inż. Jan Trawiński i Stanisław Papoń. Zmiana konstrukcji pieca hartowniczego, przeznaczonego do obróbki cieplnej podkładek sprężynujących.
63011. 4.3 1953. Jan Fikus. Dorobienie do szlifierki uchwytu, umożliwiającego ostrzenia pił tarczowych.
63012. 4.3 1953. Stefan Fresel. Przerobienie napędu maszyny do zatapiania poziomic okrągłych w celu ułatwienia pracy.
63021. 4.3 1953. Maksymilian Mazur. Regeneracja wyotów końcówek wymiennych palników spawalniczych.
63022. 4.3 1953. Michał Bar. Zastosowanie do wykonywania otworów kombinowanego wiertła-freza.
63023. 4.3 1953. Jan Sztefek. Zmiana modelu kałduba wrębiarki SWSb, SWZb, SPPb, 104a.
63027. 4.3 1953. Józef Szlachta. Wykonanie stojaka pod każdą odlewniczą.
63029. 4.3 1953. Stefan Rogalski. Wykonanie wiertła do wiercenia długich otworów w spawarkach punktowych.
63038. 4.3 1953. Fr. Faleńczyk. Zmechanizowanie operacji oczyszczania krawędzi nakrętek dławikowych na wiertarce przez skonstruowanie specjalnego uchwytu do jednoczesnego mocowania dwóch noży.
63039. 4.3 1953. Jerzy Szczepański. Połączenie operacji frezowania i wiercenia otworu przy korpusach wtyczek przez skonstruowanie specjalnej oprawki, posiadającej z boku noż z nakładką z węglików spiekanych, a w środku uchwyt do wiertła.
- 63044, 63045. 4.3 1953. Karol Znejkus i Mieczysław Hanc. Zastosowanie rurki odprowadzającej olej i wykonanie otworów w pierścieniu nr 1015 skrzynki FML nr 1000.
63046. 4.3 1953. Franciszek Gajewski. Usprawnienie napędu posuwów pionowego i poprzecznego karuzelówki 23 przez zastosowanie kulkowego łożyska oporowego zamiast kołnierzy i nakrętek oporowych.
- 63050, 63051. 4.3 1953. Józef Szary i Rudolf Kurpan. Zastosowanie zderzaka nastawczego przy tokarkach do obróbki sworzni.
63052. 4.3 1953. Michał Bileńczuk. Wykorzystanie trójkątów hamulcowych, przeznaczonych na złom.
- 63053, 63054. 4.3 1953. Józef Szary i Rudolf Kurpan. Zastosowanie i wykonanie dźwigów „Demag” o nośności do 300 kg na stanowiskach przy obróbce przedmiotów ciężkich.
63055. 4.3 1953. Ignacy Kubiak. Zmiana konstrukcji ściągacza uniwersalnego do profili.
63056. 4.3 1953. Stefan Beuge. Zastosowanie przyrządu uniwersalnego do spawania dwuceowników.
63057. 4.3 1953. Aleksander Rozalik. Zastosowanie ochrony gwintu przed odpryskami spoiny przy spawaniu trójkątów hamulcowych.
- 63058, 63059. 4.3 1953. Franciszek Salwa i Czesław Wierzel. Zastosowanie dźwigni samochodowej do zakładania urządzeń ciernych do wagonów na torach.

63063. 4.3 1953. Stefan Beuge. Zastosowanie rozprórki żelaznej przy spawaniu konstrukcji w celu zapobieżenia zniekształceniom.
63064. 4.3 1953. Władysław Nawara. Wykorzystanie zużytych noży do wytaczania rowków przez zastosowanie specjalnego uchwytu.
63065. 4.3 1953. Marcin Osmala. Zastosowanie osłony blaszanej w celu zabezpieczenia frezarki typu Fula przed zanieczyszczeniem wiórami i wodą chłodzącą.
63066. 4.3 1953. Tadeusz Majos. Przekonstruowanie pistoletu do lakierowania wyrobów od wewnątrz.
- 63067—63069. 4.3 1953. Marian Przewięźlik, Henryk Chlebowski i Władysław Głownia. Zastosowanie kopiałów cylindrycznych do obróbki tłoczników.
63070. 4.3 1953. Bronisław Sroka. Zastosowanie uchwytu kleszczowego przy wierceniu nakrętek.
63071. 4.3 1953. Józef Adamus. Zastosowanie szkieł wodoskazywych do zbiorników ciśnieniowych na stacji pomp.
63072. 4.3 1953. Józef Adamus. Zastosowanie stałych hamulców na wale silnika na stacji pomp.
- 63073, 63074. 4.3 1953. Paweł Handel i Józef Adamus. Zastosowanie chłodnicy do chłodzenia oleju obiegowego przy pompach „Mullero”.
63075. 4.3 1953. Stanisław Ziętek. Zastosowanie urządzenia do bazowania przy wytaczaniu rowków pod paski centrujące i przy obtaczaniu pasków centrujących.
- 63076, 63077. 4.3 1953. Jerzy Hiller i inż. Mieczysław Tyszko. Zastosowanie wodoszczelnego zabezpieczenia przewodów gazowych w piecu „Ruppmanna”.
63078. 4.3 1953. Piotr Ptak. Zastąpienie końcówki gwintowanej śrub pociągowych maszyn do moletowania czopem z tulejką dwudzielną.
- 63079, 63080. 4.3 1953. Henryk Adamczyk i Józef Deja. Zwiększenie siły zwrotnej poziomej prasy hydraulicznej.
63081. 4.3 1953. Władysław Ochęduszek. Zastosowanie przy strugarce poprzecznej pierścienia z podziałką, wskazującą boczny posuw stołu.
63082. 4.3 1953. Stefania Ostrowska. Zastosowanie przy pile tarczowej urządzenia, umożliwiającego równoległe cięcie desek.
63084. 4.3 1953. Franciszek Krupa. Zmiana konstrukcji prowadnicy podawacza urządzenia do natryskiwania.
63086. 4.3 1953. Michał Tylek. Wykorzystanie bezużytecznych uszczelnień gumowych modelu 1426 do modeli 1516N i 519.
63087. 4.3 1953. Władysław Jeż. Zastosowanie odpadowego perlinaксу zamiast skóry przy wyrobie uszczelek zaworów wodnych.
63088. 4.3 1953. Stanisław Maciarz. Zastosowanie przy kurkach gazowych znormalizowanych żelaznych kołków oporowych M-4 zamiast nieznormalizowanych wkretów mosiężnych.
- 63089, 63090. 4.3 1953. Wiktor Nicpoń i Lucjan Biały. Zmiana ułożyskowania wału ślimakowego pieców węglanych.
63091. 4.3 1953. Jan Smółka. Zmiana sposobu rozmieszczenia smarowniczek Stauffera prostownicy w celu przedłużenia czasu ich pracy.
- 63094—63096. 4.3 1953. Rudolf Pluta, Szczepan Koralczyk i Franciszek Psyk. Zmiana konstrukcji zamków przy czerpakach żuźlowych.
63097. 4.3 1953. Walenty Polak. Zastosowanie blach ochronnych, zabezpieczających elementy konstrukcji mostu suwnicy bramowej.
- 63098—63100. 4.3 1953. Rajmund Komander, Karol Wylitek i Juliusz Zaręba. Zastosowanie ośmiu dysz do kierowania strumienia wody na ścianki skrobaczki w celu zapobieżenia powstawania na nich osadu.
63104. 4.3 1953. Jan Sporek. Zmiana sposobu spęczniania śrub kierownicy R-11.
63105. 4.3 1953. Jan Michalak. Wylimitowanie 6-ej operacji przy obróbce dźwigni hamulca dźwigniowego.
- 63106—63108. 4.3 1953. Franciszek Pawlewicz, Marian Piesiewicz i Stefan Żelazny. Przekonstruowanie przyrządu do wytłaczania ramek siodełka R-12 i R-18.
63109. 4.3 1953. Edmund Surma. Toczenie ośki pedału R-18 w jednej operacji.
- 63110—63112. 4.3 1953. Stanisław Janikowski, Lech Tomaszewski i Jan Pruss. Zmiana konstrukcji sprawdzianu do tylnych nóżek dolnej obudowy R-11.
- 63113, 63115. 4.3 1953. Stanisław Jankowski, Lech Tomaszewski i Jan Pruss. Zmiana konstrukcji sprawdzianu tylnych nóżek górnej obudowy R-11.
63116. 4.3 1953. Leon Dobek. Zmiana sposobu toczenia śruby kierownicy rowerowej.
63117. 4.3 1953. Jan Michalak. Wylimitowanie operacji frezowania sworzni hamulca szeregowego.
63118. 4.3 1953. Jan Michalak. Wylimitowanie otworu kształtowego w dźwigni hamulca dźwigniowego.
- 63119, 63120. 4.3 1953. Jan Wroniak i Alfred Szczepański. Przekonstruowanie palników gazowych do kotła Strebła.
- 63121, 63122. 4.3 1953. Jan Jakubina i Feliks Buliński. Zastosowanie podpory do nitowania sufitowego.
63132. 5.3 1953. Engelbert Dyrbach. Wykonanie przyrządu trzyszczkowego, służącego do ściągania łożysk i sprężel.
63136. 5.3 1953. Stanisław Sokołowski. Wykonanie przyrządu do wyciągania gwoździ z desek.
63137. 5.3 1953. Bolesław Sznajder. Zastosowanie do dolnej formy odlewniczej płytki żeliwnej na zawiasach, która jednocześnie zastępuje formę górną przy odlewaniu rusztu kuchennego.
63138. 5.3 1953. Tadeusz Stępień. Zastosowanie dźwigni zakończonych czopem, który służy do zamocowania tej dźwigni w żaluzji przy produkcji krętek wentylacyjnych.
63143. 5.3 1953. Adam Stawiak. Zmiana wykonania modelu ścianki pralni Pmo-5.
63144. 5.3 1953. Władysław Magdziarek. Zastosowanie wygodniejszych do obsługi sworzni, służących do podpierania rdzeni przy odlewaniu członów kotłów centralnego ogrzewania.
- 63148, 63149. 5.3 1953. Józef Myszarek i Władysław Krakowiak. Zastosowanie blachy miedzianej perforowanej o grubości 2 mm do wykonania płaszcza bębna wirującego wirówki W-2.
63150. 5.3 1953. Saturnin Gotowski. Przystosowanie nożyc mechanicznych do produkcji uchwytów klamek do drzwi-czek parnika.
63151. 5.3 1953. Saturnin Gotowski. Zastosowanie zderzaków przy nożycach gilotynowych, służących do cięcia profili ścianek dmuchawy.
63152. 5.3 1953. Stanisław Pawłowski. Przystosowanie prasy do wykonywania uchwytu wywracającego parnik za jednym uderzeniem prasy.
63153. 5.3 1953. Kazimierz Sucharski. Wykonanie nowej skrzynki do korpusu siewnika ogrodowego SHL.
63154. 5.3 1953. Konstanty Furmanowicz. Przystosowanie prasy do jednoczesnego tłoczenia otworu podłużnego i półokrągłego końca w uchu kotła parniczego.
63155. 5.3 1953. Bronisław Szymkowiak. Zastosowanie pistoletu natryskowego do malowania wnętrza parnika.
63156. 5.3 1953. Kazimierz Szalkowski. Zastosowanie przyrządu o tłoczniku profilowanym, pozwalającym na wykonanie sprzchy „Gryfa” przy jednym uderzeniu prasy.
63165. 5.3 1953. Roman Niwicki. Zastosowanie wkładki do matrycy MKW-37.
63166. 5.3 1953. Kazimierz Miller. Zastosowanie trzpienia jako oddzielnej części uchwytów „Kerberta”, służących do naprawy kółek stożkowych.
63167. 5.3 1953. Kazimierz Bastrzyk. Zmiana grubości sprężyny do obrabiarki T-64.
63168. 5.3 1953. Józef Wróblewski. Zastosowanie tłka elastycznego do napędu stołu szlifierki „Maltus”.
- 63169—63171. 5.3 1953. Józef Misztal, Wincenty Przeniosło i Stefan Kopeć. Przystosowanie przyrządu do badań próbnych nowego typu pomp olejowych.
- 63172, 63173. 5.3 1953. Bolesław Lipiński i Wincenty Lebkiewicz. Wylimitowanie operacji trasowania przy wykonywaniu obudowy przekładni.
63174. 5.3 1953. Władysław Gilewski. Zrekonstruowanie przyrządu F2S-P-905 do próby szczelności komory wodnej S-42.
- 63175—63177. 5.3 1953. Jan Koryl, Stanisław Mazur i Antoni Kaliński. Ulepszenie automatu sześciowrzecionowego, służącego do obróbki bębnow hamulcowych.
- 63178, 63179. 5.3 1953. Tadeusz Pasternak i Marian Miśkiewicz. Zastosowanie frezarki dwuwrzecionowej przy wyrobieniu nakrętek A.20.27.85 i A.20.27.73, wykonującej po dwie nakrętki jednocześnie.
- 63180, 63181. 5.3 1953. Jan Olesiński i Marian Zmyj. Jednoczesne wykonywanie dwóch czynności przy wierceniu otworów w części A.20.22.30.
- 63182, 63183. 5.3 1953. Leon Rymarczyk i Zdzisław Zawisza. Przystosowanie frezarki do racjonalnego wykorzystania przy obróbce obudowy przekładni A.20.27.70.
63184. 5.3 1953. Kazimierz Derlatka. Wylimitowanie operacji szlifierskiej 13-252 przy wykonywaniu krzyżaka przegubu.
- 63185, 63186. 5.3 1953. Antoni Hajnce i Stefan Jaroński. Zastosowanie wytaczadła do obróbki strzemięcia szklanki przegubu.

- 63187, 63188. 5.3 1953. Anatol Jani i Józef Maria. Rekonstrukcja hamulca ręcznego.
63192. 5.3 1953. Edward Wolny. Wykonanie przyrządu do rozłączania otworów z dokładnością do 0,05 mm.
63193. 5.3 1953. Edward Przyppowski. Wykonanie stożkowatych uszczelnień ze stopu łożyskowego do cylindrów pracujących pod ciśnieniem pary.
63194. 5.3 1953. Józef Waraszko. Rekonstrukcja wrzeciona obrotowego tokarki przez zastosowanie kła obrotowego jako oddzielnej wymiennej części wrzeciona.
63201. 5.3 1953. Tadeusz Marczak. Wykonanie uchwytu rozprężnego do zamocowywania drobnych przedmiotów przy skomplikowanych robotach tokarskich.
63202. 5.3 1953. Stanisław Marczak. Zastosowanie uchwytu ze śrubą stożkową przy produkcji łożysk Tr-511.
63203. 5.3 1953. Andrzej Rak. Zastosowanie prasy ciernej do wyginania krążków na noże do toczenia i gwintowania wkrętek.
- 63204, 63205. 5.3 1953. Andrzej Rak i Roman Rybak. Wykonanie urządzenia do toczenia pierścieni z materiału składającego się z kilku części bez konieczności łączenia ich przed tą operacją.
- 63206, 63207. 5.3 1953. Józef Kusek i Franciszek Wojciechowski. Wykonanie noży do cyklizowania z uszkodzonych pił trawnych.
63216. 5.3 1953. Władysław Jurgielewicz. Wykonanie ostrzarki służącej do ostrzenia pił i noży.
- 63228, 63229. 5.3 1953. Marian Zajac i Tadeusz Jabłoński. Zastosowanie noży do cięcia zetowników przy produkcji przedmiotów, obrabianych w dalszym ciągu na prasie.
63230. 5.3 1953. Zbyszko Łuczkiwicz. Wykorzystanie odpadków blachy do wyrobu innych części.
63231. 5.3 1953. Stanisław Nenycz. Wykorzystanie odpadków powstałych przy wypalaniu czolownic do wyrobu części 07.90 do wagonu 53W.
- 63232—63234. 5.3 1953. Lucjan Naworski, Leon Mayer i Henryk Solikowski. Zastosowanie pomocniczych przewodnic przy spawaniu blach zwiżanych na walcach.
63235. 5.3 1953. Edward Adamczak. Wykonanie przyrządu do frezowania korków, służących do zaprawiania sęków.
63236. 5.3 1953. Leon Mayer. Zastosowanie przy produkcji cystern 74W wybrakowanych oprawek klocka hamulcowego po uprzednim dorobieniu tulei.
63237. 5.3 1953. Zbyszko Łuczkiwicz. Zmiana siatki cięć blachy przy wyrobie części 20.85, 20.19, 20.105 z formatu $6 \times 2000 \times 2200$ na $6 \times 1500 \times 3000$.
63238. 5.3 1953. Bolesław Szczepański. Zaprojektowanie przyrządu do wiercenia i rozwiercania wsporników walczaka.
63240. 5.3 1953. Urban Konopa. Zastosowanie ściągaczy wykonanych z płaskiego żelaza do powiązania szyn na zakrętach toru bocznicy.
63245. 5.3 1953. Józef Pucher. Naprawa we własnym zakresie zużytych wyłączników automatycznych przy tokarkach „Morando-Torino”.
- 63246, 63247. 5.3 1953. Konrad Piecha i Jan Niedworok. Zastąpienie kołowrotu parowego kołowrotem elektrycznym, wykonanym sposobem gospodarczym ze starej windy przeznaczonej na złom.
63248. 5.3 1953. Józef Gerlich. Wykonanie przyrządu do szlifowania płaszczyzn na szlifierce uniwersalnej.
63249. 5.3 1953. Paweł Bielas. Zastosowanie spawania łukowego uzwojenia silników elektrycznych zamiast lutowania cyną.
- 63253, 63254. 5.3 1953. Michał Czuwaj i Stanisław Moronczyk. Wykonanie nowego wałka łożyskowego z pochwami metalowymi do pompy wodnej i wentylatora samochodu „Dodge”.
- 63262, 63263. 5.3 1953. Franciszek Drewniak i Rudolf Raczek. Wykonanie łożysk panewkowych ze złomu do elektrowozów amerykańskich.
63264. 5.3 1953. Roman Kulka. Przerobienie urządzenia do podnoszenia resorów lokomotywy spalinowej typu „Deutz-Diesel 322” w celu ułatwienia naprawy.
63275. 5.3 1953. Zygmunt Popławski. Skonstruowanie głowicy do rozwalcowywania krawędzi mufek lub kołnierzy za pomocą wiertarki lub tokarki.
63276. 5.3 1953. Józef Kowalski. Skonstruowanie walców ręcznych do zwiżania blachy o grubości 3—5 mm na zwoje o różnej średnicy i długości 900 mm.
63290. 5.3 1953. Ludwik Gniadek. Usprawnienie samoczynnego smarowania łożysk kulkowych wielociągu.
63306. 6.3 1953. Tomasz Jędrzejczyk. Przedłużenie czasu pracy wałów korbowych maszyn, służących do produkcji tekstów z bednarki.
63307. 6.3 1953. Czesław Piórkowski. Przedłużenie czasu pracy podstaw kołowrotów do drutu przy maszynach do produkcji gwoździ.
63308. 6.3 1953. Eugeniusz Kozera. Zastosowanie uchwytów klinowych do mocowania przedmiotów na strugarkach i frezarkach.
63309. 6.3 1953. Stanisław Michalski. Zastosowanie płytki oporowej na stole elektromagnetycznym szlifierki.
63313. 6.3 1953. Władysław Florczak. Zmiana procesu technologicznego obróbki korpusów do przekładni zębatych.
63314. 6.3 1953. Tadeusz Łatecki. Przekonstruowanie przerzutki do zmiany kierunku obrotów szarpacza włókien.
63315. 6.3 1953. Kazimierz Mrówczyński. Skonstruowanie przyrządu do toczenia panewek dwudzielnych.
63316. 6.3 1953. Aleksander Woźniak. Zastosowanie profilowych płytek z węglików spiekanych do obróbki zestawów kołowych.
- 63326, 63327. 6.3 1953. Marian Sypniewski i Feliks Imięla. Zmiana sposobu zamykania i otwierania zasuw ochronnej przy prasie hydraulicznej.
63330. 6.3 1953. Piotr Gierszał. Przebudowa maszyny do czyszczenia pierza na maszynę pralniczą.
63331. 6.3 1953. Paweł Rosol. Skonstruowanie przyrządu do rozłączania otworów stożkowych na wytaczarce.
63332. 6.3 1953. Kazimierz Kamecki. Zastosowanie nożyka do usuwania gradu powstającego przy wierceniu otworów.
63333. 6.3 1953. Mieczysław Kowalewski. Zastosowanie osłony blaszanej do łoża frezarki.
63334. 6.3 1953. Franciszek Napieralski. Zmiana sposobu odlewania łożysk kłap „Simpsona”.
- 63336—63338. 6.3 1953. Józef Jarmuł, Aleksander Chwała i Adam Czerniawski. Zastosowanie wiertarki do wykonywania nakiełków.
63339. 6.3 1953. Józef Adamczyk. Przedłużenie czasu pracy przedłuźek do planowania przez natopienie miejsca najbardziej wyrobionego.
63340. 6.3 1953. Józef Adamczyk. Przedłużenie czasu pracy wiertła przez przyspawanie nowego pióra do uchwytu zamiast zużytego.
63341. 6.3 1953. Józef Adamczyk. Przyspawanie nowej śruby do uchwytu, służącego do mocowania tubingów.
63342. 6.3 1953. Józef Kaliński. Zmiana konstrukcji wózka do transportu wewnętrznego.
63343. 6.3 1953. Józef Adamczyk. Zastosowanie płyt żeliwnych do ochrony kanałów z przewodami elektrycznymi.
63344. 6.3 1953. Józef Adamczyk. Zmiana sposobu gwintowania tubingów.
63345. 6.3 1953. Edward Chojniak. Zmiana konstrukcji sprawdzianu gwiazdowego.
63346. 6.3 1953. Julian Pechacz. Skonstruowanie sprawdzianu do formierek kombinowanych.
63347. 6.3 1953. Waclaw Dziedziewicz. Renowacja zużytego rozwiertaka.
63348. 6.3 1953. Józef Adamczyk. Zastosowanie stołu obrotowego do osadzania główek frezarskich.
- 63349—63351. 6.3 1953. Julian Pechacz, Franciszek Sajewicz i Nicefor Karpiński. Skonstruowanie przyrządu, umożliwiającego ustawianie stołu formierki „Nicholls” na wytaczarce w taki sposób, aby wytaczane otwory były równoęgłe do osi cylindra.
63352. 6.3 1953. Franciszek Napieralski. Zastosowanie w spulchniarce płaskowników zamiast łańcuchów.
63353. 6.3 1953. Stanisław Kowalik. Przekonstruowanie sprawdzianów.
63357. 6.3 1953. Ryszard Tkaczyk. Zmiana konstrukcji freza pałcowego do frezowania złobków otwartych stojanów silników elektrycznych.
- 63395, 63396. 6.3 1953. Feliks Sporys i Franciszek Koźlik. Przeróbka gaśnicy typu „Tetra 5” na gaśnicę działającą pod ciśnieniem sprężonego powietrza.
63400. 6.3 1953. Zdzisław Plesiak. Zastąpienie gwintowania ręcznego przy obróbce koła zamachowego sieczkarni BW-2 gwintowaniem maszynowym.
- 63402, 63403. 6.3 1953. Artur Gerstenkorn i Bolesław Osiewała. Zmiana konstrukcji windy do podnoszenia zasuw przy piecach.
63404. 6.3 1953. Władysław Bengier. Zastosowanie przekładni łańcuchowej przy pompce wodnej frezarki pionowej zamiast pasów klinowych.
- 63405, 63406. 6.3 1953. Stanisław Drobniewski i Ryszard Wojtaszczyk. Zastosowanie zamiast oporu wewnętrznego oporu zewnętrznego w postaci specjalnej podkładki oporowej dla kołnierza kopolki S-29.
63410. 6.3 1953. Tadeusz Jurkiewicz. Zaprojektowanie konstrukcji urządzenia bębna do kadmowania.

63414. 10.3 1953. Władysław Wróbel. Ulepszenie sprzęgieł parowozów wąskotorowych.
63415. 10.3 1953. Zygmunt Grzybek. Uproszczony sposób wykonywania przeciwkorb do parowozów wąskotorowych oraz ich osadzania.
63429. 11.3 1953. Aleksander Lach. Zastosowanie wyrzutnika do wyrobu fibrowych uszczelnień pierścieniowych.
63432. 11.3 1953. Jan Sosnowski. Rekonstrukcja noży profilowych do cięcia materiałów płaskich.
63433. 11.3 1953. Stefan Cieślak. Malowanie przodków kultywatora przez zanurzenie w specjalnie przygotowanym zbiorniku o pojemności przodka.
63434. 11.3 1953. Tadeusz Fudalej. Rekonstrukcja osi tylnej kultywatora.
63435. 11.3 1953. Edmund Łasisz. Zmiana procesu szlifowania stempli do przebijania otworów okrągłych.
63436. 11.3 1953. Jan Skrzek. Zmiana procesu obróbki pierścieni tłokowych.
63437. 11.3 1953. Stanisław Woźniak. Zmiana procesu obróbki kluczy sześciokątnych do bron sprężynowych i kultywatorów.
63438. 11.3 1953. Aleksander Witek. Wykorzystanie wybrakowanych łąk do obsypnika NH-O.
63439. 11.3 1953. Marian Strużycki. Renowacja śruby oczkowej.
63440. 11.3 1953. Władysław Jedynak. Zmiana procesu technologicznego gięcia soch obsypnika NH-O.
63441. 11.3 1953. Aleksander Witek. Zmiana procesu technologicznego obróbki pieścieni do bron BZ-1 i 16a.
63442. 11.3 1953. Julian Banaczkowski. Zastosowanie kowadeł do młotów przez użycie dodatkowych wkładek.
63443. 11.3 1953. Jan Sosnowski. Zmiana procesu technologicznego gięcia haków pociągowych do pługów P-1 i P-2.
63444. 11.3 1953. Emanuel Szachta. Zmiana sposobu wykonywania dysz eżektorów.
63447. 11.3 1953. Franciszek Tomala. Wymiana części zębataki ubijarek.
63448. 11.3 1953. Fryderyk Duda. Zastosowanie urządzenia do przemywania pompy ze stałych osadów.
63449. 11.3 1953. Czesław Gil. Zastosowanie przyrządu do cynkowania po 12—14 sztuk rusztów i pokryw do kotłów.
63450. 11.3 1953. Władysław Szustak. Zastosowanie szablonu do wiercenia matryc do dziurkowania aluminiowych szpul przędzalniczych.
- 63451—63453. 11.3 1953. Antoni Norawiec, Stanisław Drożdż i Stefan Małecki. Mechaniczne odsiewanie i oddzielenie krystalicznego cynku z popiołu cynkowego.
63454. 11.3 1953. Petronela Kotarska. Wylimowanie dalszej obróbki uszkodzonych łapek do wiader.
- 63455, 63456. 11.3 1953. Jan Wenda i Michał Bolechowski. Zastosowanie przyrządu do zaokrąglania w jednej operacji rozpórek do wycieraczek.
63457. 11.3 1953. Romuald Kozicki. Zastosowanie przyrządu do hartowania noży płaskich.
63459. 11.3 1953. Stanisław Woźniak. Wykonanie automatu do ostrzenia pił taśmowych.
63460. 11.3 1953. Antoni Wędziński. Ułożenie tabeli poprawek termicznych do obliczania skurczu lub rozszerzalności stalowych taśm pomiarowych.
63461. 11.3 1953. Gustaw Sliwka. Wylimowanie trzech otworów w piąście pierścieni ślizgowych.
- 63464—63467. 11.3 1953. Julian Kulig, Stefan Oleszczak, Józef Przybylski i Michał Czub. Wymiana łożysk i częściowa przebudowa pionowej frezarki stołowej.
- 63468—63471. 11.3 1953. Józef Przybylski, Stefan Oleszczak, Zygmunt Sztuka i Michał Czub. Przebudowa zdekompletowanej wiertarki pionowej.
63472. 11.3 1953. Michał Moczak. Zastosowanie zgrzewarki punktowej typu EP-2 do spawania piór czólenek tkaczych.
- 63484, 63485. 11.3 1953. Feliks Sawicki i Józef Bień. Zastosowanie przyrządu do wygniatań sit stożkowych do wirówek.
63486. 11.3 1953. Antoni Kotrys. Wmontowanie zaworu przelotowego do przewodu, prowadzącego z kotła centralnego ogrzewania do regulatora podmuchu powietrza pod ruszty.
63488. 11.3 1953. Józef Piekarski. Zastosowanie gracy mechanicznej do opielaczy konnych z rozstawem przystosowanym do siewów rzędowych.
63491. 11.3 1953. Stanisław Centkowski. Zastosowanie korków odpowietrzających do wlewnic.
63492. 11.3 1953. Józef Nowicki. Wykonanie przyrządu do cięcia materiałów twardych i włóknistych.
63494. 11.3 1953. Karol Zosel. Wykonanie wieńca kulkowego do nietypowego łożyska firmy „Voitha”.
63506. 11.3 1953. Stefan Wasylko. Ulepszenie sprężyny dociskowej sprzęgła 3-tonowego samochodu ciężarowego GMC-352.
63510. 11.3 1953. Stanisław Spychała. Zastosowanie płyty wahadłowej do obróbki zasuw.
- 63511—63513. 11.3 1953. Bartłomiej Koper, Włodzimierz Kubik i Włodzimierz Chról. Zastosowanie przyrządu do diametrowania tarcz ściernych.
- 63514, 63515. 11.3 1953. Bartłomiej Koper i Włodzimierz Kubik. Zastosowanie przyrządu do zataczania łuków na tokarce.
63516. 11.3 1953. Stanisław Trębacz. Zastosowanie przyrządu do ustawiania przecinaka w uchwycie rewolwerówki.
63517. 11.3 1953. Ludwik Czapnik. Zastosowanie tulejek wymiennych do zacisków frezów.
- 63518—63520. 11.3 1953. Leonard Orzechowski, Józef Chwałik i Henryk Waleriańczyk. Wytłaczanie rdzeni stalowych z odpadkowych rur miedzianych „Bimetal”.
- 63521, 63522. 11.3 1953. Antoni Tuleta i Teodor Okularczyk. Zastosowanie zacisków sprężynowych do krążków do prowadzenia taśmy kablowej przy wrzecionach do taśmownia przewodów.
63523. 11.3 1953. Gracjan Braksator. Zastosowanie przyrządu do toczenia stożków o długości łoża tokarki.
- 63524—63526. 11.3 1953. Antoni Starnawski, Józef Jendrysik i Alojzy Niesobski. Mechaniczne gwintowanie otworów w nożyczkach jednym gwintownikiem zamiast gwintowania ręcznego dwoma gwintownikami.
63527. 11.3 1953. Marian Nojek. Zastąpienie przy musatach NK. 717-88 i NK. 7718-10“ skuwkę aluminiowych wytłaczanymi skuwkami z blachy żelaznej pocynkowanej, a przy musatach NK. 718-10“ skuwki górnej, toczony z pręta aluminiowego, skuwką z pierścienia żelaznego i nakładką pocynkowaną.
63528. 11.3 1953. Roman Pyka. Zaprojektowanie pieca grzewczego do ogrzewania części prasowanych i drobnych odkuwek.
63529. 11.3 1953. Franciszek Hachula. Renowacja miejsc ułożyskowania osi mimośrodowych do sit sortowniczych przez zastosowanie panewek stalowych.
63533. 11.3 1953. Paweł Kaczmarczyk. Wykorzystanie krótszej części wału transmisyjnego.
63534. 11.3 1953. Jan Szewczyk. Wykonanie zabezpieczenia skórzanego pasów osadzarek przed zerwaniem się w przypadku spadnięcia pasa.
63538. 11.3 1953. Zygmunt Wyrzykowski. Skonstruowanie dźwigni z kłem tokarskim do powrotnego pogłębiacza.
63539. 11.3 1953. Błażej Jędrzyak. Zastosowanie szczotek do przenośnika kubelkowego, służących do samoczynnego oczyszczania przewodnic i blach z miazłu węglowego.
- 63546, 63547. 11.3 1953. Franciszek Słagor i Władysław Stawowczyk. Zastosowanie do rolek wentylatora zawieszek, służących jako zabezpieczenie rowka krótkozwieracza przed wycieraniem się.
- 63550, 63551. 11.3 1953. Jan Budowski i Stefan Pucka. Wykonanie przyrządu do wyginania i przyciskania blachy podczas spawania przy naprawie wozów kopalnianych.
63554. 11.3 1953. Jan Budowski. Zastosowanie łożysk kulkowych do rolek poziomych, prowadzących linę bez końca podczas podciągania wagonów.
63557. 11.3 1953. Franciszek Bielenin. Zastosowanie wkładek „Cardox” jako pierścieni zabezpieczających wałki taśmy stalowej.
- 63558, 63559. 11.3 1953. Józef Kuśnierz i Karol Krzemień. Przerobienie odlewu korpusu cylindra lokomotywy typu „Deutz-Diesel”.
- 63565—63568. 11.3 1953. Władysław Momot, Bronisław Grzanka, Roman Wójcik i Bronisław Włodarczyk. Wykonanie urządzenia do mechanicznego czyszczenia rur zeberkowych.
63570. 11.3 1953. Antoni Adamczyk. Zmiana położenia i kształtu otworu wlewowego formy do odlewania regulatora.
63571. 11.3 1953. Dydak Maszczyk. Zaprojektowanie i wykonanie maszyny formierskiej z obracaną płytą do odlewania nóżek do kucharek.
63572. 11.3 1953. Stanisław Motyka. Zastosowanie cegieł kształtowych do budowy rynny spustowej zbiornika przy żeliwiaku.
63574. 11.3 1953. Gustaw Wiśniewski. Zaprojektowanie odlewania występów przy ryglach drzwiczek kuchennych.
63575. 11.3 1953. Jan Madej. Wykonanie formy do odlewania drzwiczek wycierowych z gotowym otworem na uchwyt.
63577. 11.3 1953. Juliusz Kudła. Wykonanie przyrządu do mocowania przedmiotów na strugańce podłużnej.
- 63582—63585. 11.3 1953. Michał Kauf, inż. Lucjan Do-

- browolski, Jan Kucharski i Waclaw Wojtasik. Ulepszenie konstrukcji maszyny do wyrobu drutu kołczastego.
63586. 11.3 1953. Stefan Łęski. Zmiana ułożyskowania wałka pionowego maszyny AZ-11.
63591. 11.3 1953. Stefan Lewandowski. Przedłużenie wrzeciona zaworu regulującego dopływ pary do turbiny.
63619. 11.3 1953. Saturnin Gotowalski. Skonstruowanie przyrządu do przeginania na prasie usztywnienia haka wysypu płuczki w celu wyeliminowania przeginania ręcznego.
63620. 11.3 1953. Saturnin Gotowalski. Skonstruowanie przyrządu do przeginania na prasie pierwszej podpory wylotu dmuchawy w celu wyeliminowania przeginania ręcznego.
63621. 11.3 1953. Saturnin Gotowalski. Skonstruowanie przyrządu do tłoczenia profili konsoli spirali zewnętrznej w celu wyeliminowania trasowania i wycinania ręcznego.
63622. 11.3 1953. Saturnin Gotowalski. Zastosowanie spawania punktowo-elektrycznego nakładek ochronnych przy końcowej rurze dmuchawy zamiast spawania acetylenowego.
- 63623, 63624. 11.3 1953. Józef Poniatowski i Jan Wilczyk. Zainstalowanie bębna przy walcach do rozwijania piaskownika wchodzącego pod walce.
63625. 11.3 1953. Tadeusz Marciniak. Zastosowanie przyrządu do wiercenia dwunastu otworów w ściągaczach rur dmuchawy.
63630. 11.3 1953. Wiktor Sliwa. Ulepszenie izolacji pierścieni ślizgowych silników elektrycznych.
63632. 11.3 1953. Józef Szczurek. Usprawnienie ewidencji oraz obiegu modeli odlewniczych przez zastosowanie odpowiedniej dokumentacji.
63634. 11.3 1953. Jan Kott. Ulepszenie podstawek do pomp typu „Vogel“, służących do przymocowania do nich korpusu śrubami.
63637. 12.3 1953. Kazimierz Cytarżyński. Zaprojektowanie przyrządu do zataczania frezów na tokarce.
63638. 12.3 1953. Bernard Cegielski. Zaprojektowanie mimośrodowego kła tokarskiego z podziałką na obwodzie oznaczającą wielkość mimośrodu w danym położeniu.
- 63639, 63640. 12.3 1953. Franciszek Kupnicki. Przystosowanie szlifierki do ostrzenia noży „Fellowsa“.
- 63641, 63642. 12.3 1953. Franciszek Romanowski i Zygmunt Romanowski. Zaprojektowanie przyrządu do ubijania rur piaskiem.
- 63645, 63646. 12.3 1953. Andrzej Stapała i Henryk Nawrocki. Zaprojektowanie matrycy do cięcia rur na prasie zamiast przecinania piłką tarczową na maszynie.
63651. 12.3 1953. Emanuel Gałuszka. Zastosowanie pierścieni uszczelniających z odpadków taśmy gumowej do łożysk wagonów wąskotorowych.
63679. 12.3 1953. Stanisław Tyliński. Wykonanie stołu z prowadnicami do ręcznej frezarki łańcuskowej.
63683. 12.3 1953. Stefan Siciński. Wykonanie szlifierki elektrycznej na wózki z tarczą na wałku elastycznym.
63706. 12.3 1953. Henryk Kosmański. Zaprojektowanie zmiany konstrukcyjnej suwaka przedniego, umożliwiającej regulację w płaszczyźnie pionowej i dopasowanie suwaka przedniego do drugiego suwaka w celu uzyskania prawidłowej współpracy narzędzi umieszczonych w obu suwakach.
63707. 12.3 1953. Henryk Kosmański. Zmiana konstrukcji obsady wspornika przez dodanie regulowanego śrubami klina do usuwania luzów bocznych oraz listew, przez opuszczenie których można regulować luzy pionowe.
- 63708, 63709. 12.3 1953. Henryk Kosmański i Mieczysław Serafin. Naprawa maszyny czteropozycyjnej bez zmiany konstrukcji obsady matrycy i bez innych zmian konstrukcyjnych.
63710. 12.3 1953. Tadeusz Łańcki. Skonstruowanie przyrządu do wciskania pierścieni na walec wału głównego szarpacza.
63711. 12.3 1953. Leonard Rybacki. Wykorzystanie uzyskanych z demontażu i przeznaczonych na złom odpowietrzników po odpowiednim przerobieniu ich jako urządzenia wlewo-filtracyjnego dla stacji benzynowej małej pojemności.
63712. 12.3 1953. Józef Kowalski. Opracowanie metody osadzania kołnierzy do pokryw benzynowych zbiorników filtracyjnych.
63713. 12.3 1953. Zygmunt Popławski. Wykorzystanie normalnej tokarki do frezowania kół zębatach do wind budowlanych.
- 63716, 63717. 12.3 1953. Stanisław Kuba i Jan Wicik. Skonstruowanie sposobem gospodarczym mechanicznej piły do cięcia metali.
- 63725, 63726. 12.3 1953. Piotr Mackiewicz i Józef Bratek. Zmiana konstrukcji prowadnicy piły taśmowej w celu zabezpieczenia piły przed zrywaniem.
63730. 12.3 1953. Jan Matys. Zastosowanie miedziowania zamiast pobielania cyną w miejscach złączy przy szynach ślizgowych suwnic w celu zapewnienia lepszej przewodności elektrycznej.
63731. 12.3 1953. Antoni Dębski. Wyeliminowanie wkładów brązowych, pracujących w skrzynce ślimakowej wahacza suwnicy wsadowej.
63736. 12.3 1953. Józef Olesiak. Zastosowanie sposobu prasowania sprężyn do szczyrków NK-340 po dwie sztuki jednocześnie zamiast prasowania pojedynczego.
63737. 12.3 1953. Edward Szlapa. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w przewodach gazowych podczas ich pracy.
63738. 12.3 1953. Artur Labus. Wykonanie przyrządu pomocniczego do nitowania przy pracach na jezdniach podsuwnicowych.
63740. 12.3 1953. Andrzej Gąsiorek. Wykonanie przyrządu do wyciskania oleju z poduszek smarnych maźnic wagonowych.
63742. 12.3 1953. Jan Peszyński. Założenie zbiornika do zbierania oleju, wyciekającego z prasy olejowej przy pęknięciu uszczelkek.
- 63743, 63744. 12.3 1953. Waclaw Markiewicz i Franciszek Dziubiński. Zainstalowanie urządzenia przy prasie o ciśnieniu 400 ton, zwiększającego bezpieczeństwo obsługi.
63746. 12.3 1953. Emil Fedor. Wykonanie przyrządu do prostowania wałów maszynowych.
63747. 12.3 1953. Cezary Dybizbański. Zastosowanie urządzenia blokującego dźwignię prasy Pdl-32151.
63751. 13.3 1953. Stefan Grabus. Zastosowanie uchwytu centrującego, ułatwiającego ustawienie korbowodów na wytarczarcze.
- 63752, 63753. 13.3 1953. Józef Palacz i Stanisław Jędryka. Zastosowanie specjalnego uchwytu przy toczeniu słupka na rewołwerówce.
63754. 13.3 1953. Stanisław Henschel. Skonstruowanie przyrządu, umożliwiającego wytaczanie korbowodów maszyny „Stokera“ na tokarce.
63755. 13.3 1953. Czesław Rzeźnik. Wykorzystanie odpadków materiału przy wyrobie 1ba korbowodu.
63756. 13.3 1953. Marcin Szulczyk. Zastosowanie przyrządu do usztywnienia ścianki sitowej paleniska przy spawaniu.
63757. 13.3 1953. Władysław Wójt. Skonstruowanie specjalnego grzebienia do przytrzymywania progów ustalających przy naprawie maszyn.
63758. 13.3 1953. Kazimierz Cieśla. Wykorzystanie odpadków materiału, powstałych przy produkcji wodzideł suwaka.
63760. 13.3 1953. Jan Smolarek. Zastosowanie płyty formierskiej do równoczesnego wykonywania form do odlewania czterech kolanek PN-1350 2“.
63761. 13.3 1953. Henryk Kluza. Zastosowanie wzorca do nawiercania otworów na zaczepy do sietek maszynek do mięsa.
63762. 13.3 1953. Jan Smolarek. Zastąpienie tłoczonych przypinek do rdzeni rur przypinkami odlewanymi.
64763. 13.3 1953. Jan Patyk. Zastosowanie drzewce metalowych przy głównych kanałach wyżarzaka odlewów.
- 63764, 63765. 13.3 1953. Marian Kierach i Władysław Piekarczyk. Zmiana układu wlewowego przy produkcji złączy radiatorowych.
63766. 13.3 1953. Henryk Kołaczkowski. Zmiana ułożyskowania tacek.
63767. 13.3 1953. Eugeniusz Dymski. Zastosowanie uchwytów przy suwaku do wagi wagonowej.
63768. 13.3 1953. Sylwester Dominiczak. Zastosowanie taczki na dwóch kółkach do wywożenia piasku w oczyszczalni odlewów.
63769. 13.3 1953. Tadeusz Kondeja. Skonstruowanie przyrządu do mierzenia średnicy podziałowej gwintów wewnętrznych.
63770. 13.3 1953. Stanisław Rać. Zmiana głowicy i noży do rozszczepiania otworu w części 06-75.
63778. 13.3 1953. Zygmunt Ziółkowski. Zastosowanie odlewanego dławika do dolnej pokrywy cylindra głównego przy młotach kuziennych.
63779. 13.3 1953. Bogusław Kwiatkowski. Przekinanie blachówek (platyn) i nierdzewnych kęsów kwasoodpornych na strugarkach poprzecznych.
- 63780, 63781. 13.3 1953. Piotr Sadałkowski i Józef Burdy. Zastosowanie przyrządu do wykonywania części 92-11 na tokarce.
- 63782, 63783. 13.3 1953. Bronisław Chwiej i Mikołaj Dacza. Zastosowanie stołu o specjalnej konstrukcji do czyszczenia odlewów stalowych.
63784. 13.3 1953. Longin Markowski. Zmiana sposobu wykonywania próby na przelom na niebiesko.
- 63794, 63795. 13.3 1953. Józef Jędrzejewski i Mieczysław

Traczyk. Wykonanie suwmiarki do mierzenia żelaza zbrojeniowego przy gięciu i cięciu.
 63796—63798. 14.3 1953. Jan Szwałka, Jan Bułdyś i Stanisław Betleja. Skonstruowanie przyrządu do nawijania sprężyn płaskich.
 63799. 14.3 1953. Julian Ryba. Zastosowanie przyrządu do wykonywania uszerek do części 33-393.
 63800. 14.3 1953. Onufry Zerebecki. Zastosowanie uchwytu własnej konstrukcji do wiertarki ręcznej przy wierceniu nakieków w rurze S-11.
 63801. 14.3 1953. Mirosław Chmielewski. Zastosowanie trzpienia frezarskiego przy wykonywaniu części 65-76.
 63802, 63803. 16.3 1953. Paweł Gołębiwski i Kazimierz Gołębiwski. Wyciąganie żeber usztywniających piasek formierski przed ostygnięciem odlewu przy odlewaniu kadłubów do pomp.
 63807. 16.3 1953. Zygmunt Niedbała. Zastosowanie prostego sposobu przecinania płytek z węglików spiekanych.
 63809. 16.3 1953. Józef Daniel. Zastosowanie specjalnego przewodnika do gwintownika pionowego.
 63814, 63815. 16.3 1953. Apolinary Kos i Roman Młynarczyk. Zastosowanie tulei wymiennych do płyt modelowych do odlewania grzejników.
 63816, 63817. 16.3 1953. Józef Garstecki i Władysław Jaworski. Zastosowanie barierki zabezpieczającej na pomoście parowozu.
 63820. 16.3 1953. Przemysław Oseka. Zastosowanie przyrządu do szlifowania przedmiotów o kształtach złożonych.
 63821. 16.3 1953. Antoni Malkus. Wykonanie specjalnego przyrządu do zakładania den do beczek żelaznych.
 63822. 16.3 1953. Konrad Gutfeld. Zastosowanie ochrony tarczy zabierakowej.
 63824. 16.3 1953. Stanisław Rydziński. Ulepszenie maszyny do wyginania drewnianych półobwodów do kół siewnika nawozowego SN-2.
 63829. 16.3 1953. Augustyn Sopot. Zabezpieczenie ręcznych młotów kowalskich przed uszkodzeniem trzonu.
 63831, 63832. 16.3 1953. Adam Pawłowski i Jan Jackowicz. Wykonanie przyrządu do wyciągania rurek ze skraplacza turbinowego.
 63837. 16.3 1953. Stefan Grygiel. Zmiana konstrukcji matrycy do tłoczenia fasonowych lapek do wiader.
 63840, 63841. 16.3 1953. Zenon Trepka i Władysław Szustak. Skonstruowanie narzędzia, umożliwiającego jednoczesne cięcie i fasonowanie haków do pralek przy jednym nacisku prasy mimośrodowej.
 63842, 63843. 16.3 1953. Bolesław Marszałek i Józef Olszewski. Wzmocnienie obręczy osadzonych na wiadrach ocykowanych.
 63844, 63845. 16.3 1953. Ryszard Kadłubkiewicz i Bolesław Gregorczyk. Zastosowanie rozdzielacza przy aparacie „Kippa”.
 63846, 63847. 16.3 1953. Zygmunt Mikołajczyk i Bolesław Gregorczyk. Wykonanie butli na kwas fluorowodorowy o pojemności 5,5 kg.
 63848, 63849. 16.3 1953. Bronisław Majchrowski i Bolesław Gregorczyk. Zmiana sposobu przeprowadzania analizy brązów.
 63851. 16.3 1953. Zygmunt Hoffman. Wykonanie piór do samopiszzących przyrządów pomiarowych.
 63857. 16.3 1953. Waclaw Gulbiński. Zastosowanie widełek do wybijania klina, sprzęgającego zębatkę z wałem przy ruszcie kotła Martina.
 63858, 63859. 16.3 1953. Stanisław Paszczela i Michał Biński. Przebudowa ścianek działowych w kotle stromorurkowym.
 63865. 16.3 1953. Marian Mierzwa. Wykonanie szczęk do wbijania kołków do suwaka zaworu „Matrosowa”.
 63866. 16.3 1953. Bolesław Żyła. Zmiana procesu technologicznego przez wyeliminowanie trasowania przy produkcji łożysk wałka praski olejowej i zastosowanie wiercenia otworów w odpowiednim przyrządzie.
 63874. 16.3 1953. Feliks Krzyżanowski. Wykonanie urządzenia zabezpieczającego dźwig przed spadaniem z suwnicy przy zwrotnicy.
 63878. 16.3 1953. Alfred Wilk. Zmiana konstrukcji osadzenia tulejek zaciskowych pompy odśrodkowej.
 63879. 16.3 1953. Roman Patelski. Zaprojektowanie przyrządu do wyciągania tłoka z hydranta podziemnego.
 63881—63885. 16.3 1953. Waclaw Majewski, Janusz Szutnik, Lucjan Aniolek, Stefan Kałaga i Kazimierz Wojski. Przebudowanie piły tarczowej.
 63888. 16.3 1953. Inż. Wilhelm Wilczek. Zaprojektowanie matrycy do prasowania rdzeni na prasie hydraulicznej.

63892, 63893. 16.3 1953. Antoni Sawicki i Władysław Brzozowski. Zastosowanie rolek prowadzących taśmę nośną przenośnika.
 63894. 16.3 1953. Stanisław Koterba. Skonstruowanie szlifierki do ostrzenia pił tarczowych.
 63895. 16.3 1953. Grzegorz Czerkos. Wykonanie przyrządu do samoczynnego wyłączania „baby” kafara do tłoczenia złomu.
 63896. 16.3 1953. Zenon Kardak. Skonstruowanie przenośnego urządzenia do próby krosien.
 63897, 63898. 16.3 1953. Marian Pawlik i Edward Walczyk. Zmiana technologii wykonania i konstrukcji uchwytów do oceli.
 63910. 16.3 1953. Edward Spytkowski. Zaprojektowanie wykonywania operacji strugania korpusu cylindra hamulca kolejowego po dokonaniu próby wodnej w celu wyeliminowania zbędnego strugania cylindrów wybrukowanych.
 63911. 16.3 1953. Józef Maksymow. Zastosowanie kotła oporowego do przyrządu H-UW-370 przy obróbce kółka regulatora ciśnienia hamulca kolejowego.
 63912. 16.3 1953. Barbara Rymarczyk. Zaprojektowanie zmiany tulejki zaworu o promieniu $r=1$ mm na fazę 0,5/45°.
 63913. 16.3 1953. Józef Racyński. Wykonanie przyrządu do zakładania kołpaka na suwak przy montażu hamulca kolejowego.
 63914. 16.3 1953. Józef Racyński. Wykonanie przyrządu do docierania suwaka z tuleją przy produkcji zaworu hamulca kolejowego.
 63915. 16.3 1953. Mieczysław Koczubiej. Wyeliminowanie trasowania przy produkcji tulejki wspornika wewnętrznego i zastosowanie przyrządu wiertarskiego własnego pomysłu.
 63918. 16.3 1953. Inż. Janusz Minta. Ulepszenie pierścieni ebonitowych lub bakelitowych do wodnych pomp okrętowych przez zastosowanie pierścienia sprężynującego.
 63919. 16.3 1953. Antoni Kaleta. Wykonanie przyrządu do rozwiercania otworów w kole zamachowym silnika głównego na jednostce pływającej B-53 przy ustawianiu silnika.
 63920—63922. 16.3 1953. Józef Idzikowski, Zbigniew Cwikliński i Zenobiusz Kokot. Skonstruowanie urządzenia pomocniczego do gięcia na zimno rur do średnicy 30 mm oraz do wykonywania węzownic do podgrzewaczy wody słodkiej.
 63923—63925. 16.3 1953. Józef Idzikowski, Zbigniew Cwikliński i Zenobiusz Kokot. Skonstruowanie urządzenia do prób rur na ciśnienie.
 63926—63928. 16.3 1953. Jan Dymecki, Leon Lesnau i Antoni Kaleta. Zaprojektowanie wanny do mycia części silników w trójchloretylenie.
 63929. 16.3 1953. Inż. Witold Starzewski. Opracowanie receptury stosowania ugięć wałów okrętowych pod wpływem sił grawitacyjnych przy pomiarach i układaniu linii wałów na jednostkach pływających.
 63930. 16.3 1953. Jan Langner. Ulepszenie kruszarki „Pegson” przez zastosowanie oszczędnościowego napędu za pomocą jednego silnika o mocy 34 KM i wyeliminowanie drugiego silnika o mocy 12 KM.
 63931. 16.3 1953. Jerzy Grabowski. Zastosowanie windy wraz z uchwytami do podnoszenia płyt azurowych przy produkcji ich na stole wibracyjnym.
 63932. 16.3 1953. Józef Krasakiewicz. Zastosowanie nakładek ochronnych na taczki do przewożenia płyt betonowych.
 63933. 16.3 1953. Czesław Mendoń. Zmiana konstrukcji przyrządu PM-15 do rolowania części przy montażu.
 63934. 16.3 1953. Marian Malarski. Skonstruowanie urządzenia do lakierowania.
 63935. 16.3 1953. Zygmunt Utke. Zmechanizowanie operacji gradowania otworów w części 2-31.
 63936, 63937. 16.3 1953. Witold Kornacki i Włodzimierz Szostak. Zaprojektowanie zmiany kolejności operacji ostatecznego przetaczania płaskownika 2-24.
 63939. 16.3 1953. Zygmunt Utke. Wykonanie freza do wyrównywania płaszczyzn części 2-24 od powierzchni czołowej.
 63940. 16.3 1953. Antoni Lomotowski. Zastosowanie na wrzecionie tokarki rewolwerowej „Pittler” zamiast tarcz ciernych łożyska tocznego promieniowo-oporowego.
 63941. 16.3 1953. Wiktor Budnik. Zastosowanie rurek kauczukowych zamiast metalowych przy pompie do badania części 2-24 na ciśnienie.
 63942. 16.3 1953. Bogusław Patrzalek. Wykonanie przyrządu do wkładania części nr 8 do zaciśku obrabiarki.
 63943. 16.3 1953. Eliasz Leppert. Zastosowanie przy obróbce na tokarce suportu dźwigniowego zamiast śrubowego.
 63945. 16.3 1953. Witold Pokojski. Zaprojektowanie przyrządu do rozwodzenia zębów stalowych pił z nastawnikiem kąta i prowadzeniem piły.
 63946—63948. 16.3 1953. Antoni Bańka, Karol Spyrka

- i Józef Burczyk. Uruchomienie zdekompletowanej szlifierki bezkłowej firmy „Emminghausen“ po uprzednim dorobieniu brakujących części zasadniczych.
- 63949, 63950. 16.3 1953. Mikołaj Jurczak i Edward Dobroczyński. Zastosowanie odlewów tarcz aluminiowych matrycy.
63951. 16.3 1953. Leon Rajtmajer. Dorobienie do tokarek przyrządu do toczenia stożków.
63956. 17.3 1953. Michał Bar. Skonstruowanie automatu do obtaczania kłamek.
63959. 17.3 1953. Edward Sobkiewicz. Skonstruowanie wykrojnika matrycy do wycinania trójkątów w kątownikach do ram piecowych i kominowych.
63960. 17.3 1953. Edward Sobkiewicz. Skonstruowanie kompletu wykrojników matryc do cięcia teowników i kątowników.
63961. 17.3 1953. Marian Błachuciak. Skonstruowanie wykrojników matrycy do zamków okiennych zasuwkowych.
63962. 17.3 1953. Ignacy Zippel. Skonstruowanie maszyny do walcowania blachy i prostowania drutu kwadratowego.
63963. 17.3 1953. Jerzy Ostaszewski. Skonstruowanie wykrojnika matrycy do wyrobu blaszek rygielkowych do zasuw okiennych.
63970. 17.3 1953. Wiktor Uciecha. Wykonanie zbiornika na grafit i puder formierski w odlewni w celu oszczędnej gospodarki przez nabieranie potrzebnych ilości bez rozsypywania.
- 63976—63979. 17.3 1953. Teodor Pierzchała, Adam Komosa, Stanisław Kwiatkowski i Stanisław Marciniak. Wykonanie urządzenia do ostrzenia i centrowania pił tarczowych.
63980. 17.3 1953. Kazimierz Łochowski. Skonstruowanie wykrojnika do przecinania płaskownika z jednoczesnym wykończeniem zaokrąglenia.
63982. 17.3 1953. Kazimierz Mikołajewski. Skonstruowanie wykrojnika do wycinania wycięć we wręgach.
63983. 17.3 1953. Ludwik Guzanek. Wykonanie dyszy wymiennej do piaskownicy.
- 63986, 63987. 17.3 1953. Stefan Błaszczak i Jan Kijek. Skonstruowanie przyrządu do montażu polera, pozwalającego na dokładne spawanie polera.
63988. 17.3 1953. Józef Dylewski. Skonstruowanie wykrojnika do wycinania zawias włazu.
63989. 17.3 1953. Bolesław Lewandowski. Skonstruowanie kompletu wykrojników do wycinania węzłówek podporowych i dennych.
63990. 17.3 1953. Władysław Celka. Zmiana technologii wykonania zawiasy drzwiowej do wagonu typu 17W przez zastąpienie w dotychczasowej konstrukcji zawiasy w części środkowej, tzw. „korytka“ wykonanego z blachy, korytkiem wykonanym z ceownika stalowego o odpowiednich wymiarach.
63991. 17.3 1953. Jan Kiełbasa. Zmiana procesu technologicznego operacji wiercenia otworów w ostojnicy wózka wagonu typu 17W do uchwycenia pałaka podtrzymującego żądzie.
- 63992, 63993. 17.3 1953. Kazimierz Suwalski i Ludwik Niedzielczyk. Zmiana zamocowania belek skrętowych na przyrządzie do spawania podwozi wagonu typu 17W.
- 63994, 63995. 17.3 1953. Kazimierz Łuszczewski i Mieczysław Bluj. Zastąpienie spoiny ciągłej w zespole kątowników ostojnicy wagonu typu 17W spoiną przerywaną.
63996. 17.3 1953. Stanisław Sikora. Ulepszenie koła pokrętnego hamulca ręcznego do wagonu typu 17W.
63997. 17.3 1953. Tadeusz Kulak. Skonstruowanie przyrządu do transportowania suwnicą górną długich blach ostojnicowych.
63998. 17.3 1953. Józef Wójcik. Wykonanie przyrządu do gięcia rur przewodu zespołu hamulcowego.
63999. 17.3 1953. Edward Mijas. Wykonanie przyrządu do obustronnego ukosowania blach do wyrobu tulei i pochwów zdezakowych.
64005. 17.3 1953. Franciszek Kók. Zastosowanie wyłącznika własnej konstrukcji do wiertarek ręcznych.
64006. 17.3 1953. Feliks Lewiński. Skonstruowanie przyrządu do sprawdzania pochyleń zębów kół skośnych do wszystkich typów maszyn.
64007. 17.3 1953. Czesław Magdziak. Wykonanie przecinaka o specjalnie ukształtowanym ostrzu.
64008. 17.3 1953. Jan Ziewiec. Zmiana procesu technologicznego przez wyeliminowanie tulejki ze sprzęgła hamulca kolejowego.
- 64010, 64011. 17.3 1953. Teodor Pietrzyk i Józef Marciniak. Wykonywanie otworu na dławik w zbiorniku olejowym OK-6 przez użycie noża nastawczego.
64014. 17.3 1953. Mieczysław Jordan. Wykonanie specjalnej płyty spawalniczej do spawania wałków i prętów.
64018. 17.3 1953. Piotr Radwański. Zaprojektowanie wykonywania podkładek mieszczkowych w jednej operacji przez zastosowanie tłoczników nowej konstrukcji w wykrojniku.
64024. 17.3 1953. Czesław Smigier. Zastosowanie silnika elektrycznego do napędu wiertarki ręcznej.
64056. 17.3 1953. Władysław Dziewoński. Wykonanie przyrządu-sztancy, umożliwiającego zmechanizowanie produkcji podkładek pod szyny kolejki wąskotorowej.
64057. 17.3 1953. Władysław Dziewoński. Wykonanie przyrządu-sztancy do produkcji śrub potrzebnych do łączenia napędowych pasów parciano-gumowych.
64058. 17.3 1953. Mieczysław Ciapała. Zastosowanie pierścieni uszczelniających na łożyskach ślizgowych przy wentylatorze na wysokie ciśnienie.
64059. 17.3 1953. Marian Urbański. Wykonanie freza do frezowania ślimacznic i ślimaków do napędu rusztowego pieca dolomitowego.
- 64063, 64064. 17.3 1953. Konrad Kuźniarski i Jan Kałamarz. Zastąpienie przy iglicach w koziołkach rozdzielczych nietrwałych uszczelkach skórzanych specjalnym szczelnym kopno-łojowym.
64066. 17.3 1953. Stanisław Nowicki. Zastosowanie termostatu do regulowania temperatury otoczenia oraz uzyskania dokładnego odczytywania temperatury.
64067. 17.3 1953. Stanisław Nowicki. Przerobienie wskaźnika wysokiej temperatury na wskaźnik niskiej temperatury przez zmniejszenie oporu wewnętrznego wskaźników i odpowiednie przeskalowanie.
64068. 17.3 1953. Stanisław Nowicki. Zastosowanie pieca tunelowego Ez-27105 zamiast Ez-27104 na niską temperaturę w celu umożliwienia obsługi dwóch pieców przez jednego pirometrystę przy użyciu wskaźnika temperatury z przełącznikiem.
- 64069, 64070. 17.3 1953. Czesław Zborowski i Konrad Kuźniarski. Ulepszenie działania pras hydraulicznych przez połączenie dwóch baterii 3+2 w jedną wspólną baterię z możliwością przełączania pras na dowolną pompę.
64071. 17.3 1953. Leon Szymański. Skonstruowanie i zastosowanie specjalnego kła w celu umożliwienia nacięcia gwintu na wale prasy PW-2-32065 we własnym zakresie.
64072. 17.3 1953. Bogusław Janiszewski. Zabezpieczenie prasy przed przedwczesnym włączeniem.
64073. 17.3 1953. Stanisław Maderski. Zmiana sposobu wykonywania zagłowników.
64079. 17.3 1953. Alfred Kronie. Zaprojektowanie i zastosowanie przyrządu do łączenia siatek do wyrobu przenośników dla hut szkła.
64086. 17.3 1953. Piotr Kutek. Zastąpienie zaworu wysokoprężnego R-511, wadliwie działającego, zaworem ze specjalną uszczelką.
64087. 17.3 1953. Irena Kucharska. Zastosowanie uchwytu frezarskiego przy przecinaniu tulejek gwintowanych zamiast dotychczas stosowanych tulejek pojedynczych.
64088. 17.3 1953. Józef Tryszko. Zastosowanie głowicy na łożyskach kulkowych do szlifowania zużytych frezów palcowych.
64090. 17.3 1953. Franciszek Tracz. Przystosowanie przyrządu do szlifowania kółek zębatych przez zmianę konstrukcji przyrządu dotychczasowego.
64095. 17.3 1953. Franciszek Holisz. Skonstruowanie podajnika do przyrządu do ostrzenia pił.
64096. 17.3 1953. Bolesław Ciętał. Zastosowanie ściąga-czy do wyciągania magnesów z elektropompek.
64097. 17.3 1953. Jan Wojciechowski. Wyszukanie w złomie pokrywy i dostosowanie jej do łożyska prasy.
64099. 17.3 1953. Feliks Gałązka. Zastosowanie przy produkcji skrzynek jednoczesnego otrzymywania dna i wieka skrzynki i prowizorycznego przymocowania wieka.
64115. 17.3 1953. Antoni Szymerowski. Skonstruowanie matrycy do wykonywania czopów furt sztormowych.
64116. 17.3 1953. Stanisław Michałski. Skonstruowanie uchwytu do szlifowania noży stolarskich.
- 64119, 64120. 18.3 1953. Jan Kiełbasa i Leopold Prokopski. Zaprojektowanie zmiany zamocowania płaskownika do czolownicy wagonu typu 17W.
64121. 18.3 1953. Andrzej Trzewik. Zaprojektowanie zmiany sposobu zamocowania zawiasy na słupku przydrzwiowym wagonu typu 17W.
64129. 18.3 1953. Maksymilian Radomski. Skonstruowanie przyrządu-uchwyty do frezowania zabieraka narzędzi skrawających, jak wiertła, tulejki redukcyjnej itp.
- 64130, 64131. 18.3 1953. Teofil Barański i Jan Kopiejko. Skonstruowanie mechanicznego wyłącznika prawego posuwu wzdłużnego skrzynki zamkowej tokarki.
- 64132, 64133. 18.3 1953. Henryk Kowalski i Marjan Nie-

działek. Skonstruowanie specjalnego stojaka do noży, umożliwiającego mierzenie żelaza profilowego na maszynie bez specjalnego trasowania na potrzebną długość.

64135. 18.3 1953. Mieczysław Górski. Wykonanie przyrządu do toczenia otworów w korpusie młotków 5-palcowych do odbijania rdzy.

64136. 18.3 1953. Jan Tujak. Zastosowanie wentylacji eżektorowej w zamkniętym pomieszczeniu podczas spawania.

64137. 18.3 1953. Bolesław Haluch. Zmiana konstrukcji ramion sekatora w celu dokładniejszego przepalania blach.

64139. 18.3 1953. Józef Młosek. Wyszukanie w złomie pompy typu „Worthington“, dorobienie brakujących części, całkowite wyremontowanie jej i użycie jako pompy zapasowej.

64141. 18.3 1953. Emanuel Malczyk. Ulepszenie koła pasowego do napędu wiatraczka do chłodzenia silnika spalinowego przez zastąpienie koła i pasów klinowych kołem i pasem płaskim ze starej taśmy gumowej.

64143. 18.3 1953. Franciszek Skrzypiec. Ponowne użycie ośmiu kotłów do gotowania przeznaczonych na złom, po uprzednim zastąpieniu wkładek żeliwnych trudnych do ocynkowania wkładkami ocynkowanymi z 3-milimetrowej blachy żelaznej.

64144. 18.3 1953. Józef Krupiński. Wykonanie klina do wybijania bolca w przekładni stożkowej napędów RAE-15.

64147. 18.3 1953. Karol Machoń. Wykonanie konstrukcji z dźwigarów i klinów, wzmacniającej fundament kompresora.

64148. 18.3 1953. Józef Krawczyk. Renowacja zużytego zabieraka zapychaczki przez zastosowanie elipsowatej wkładki, wypełniającej wyrobione miejsce i przyspawanej do zabieraka.

64168. 18.3 1953. Edmund Kowalik. Wykonanie i zainstalowanie knotów samosmarujących przez wmontowanie ich w odpowiednich rurkach do przyrządów tnących szkło.

64183. 18.3 1953. Stefan Wieczorek. Wykonanie przyrządu do przebijania tulei samochodów marki „Skoda“.

64184. 18.3 1953. Stanisław Szymonik. Zaprojektowanie i zastosowanie do skrzyń biegów lokomotywyk spalinowej sztyftów z końcami nagwintowanymi z obu stron w celu umożliwienia wykręcania ich bez zniszczenia.

64188. 18.3 1953. Antoni Okunowicz. Skonstruowanie przyrządu do ostrzenia pił poprzecznych bez użycia pilnika.

64189. 18.3 1953. Tadeusz Stępień. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w uchach skrzynek formierskich.

64190. 18.3 1953. Czesław Rzepczyński. Wykonanie klucza z wyrzutnikiem do uchwytu tokarskiego.

64191. 18.3 1953. Alfred Werner. Zastąpienie wytaczania trzpieni, stosowanych przy drzwiczkach kluczowych, wycinaniem z bednarki.

64195. 18.3 1953. Eugeniusz Winkiel. Zastąpienie łączników wykonanych z brązu łącznikami wykonanymi z żeliwa.

64196. 18.3 1953. Władysław Olesiński. Renowacja zużytego sprzęgła do kwaszarki.

64199. 18.3 1953. Edmund Kramer. Zastosowanie zespołu noży na frezarce w celu wyeliminowania jednej operacji.

64219. 18.3 1953. Stanisław Owsiankowski. Zmiana technologii obróbki przy wykonywaniu części 2-5.

64222. 18.3 1953. Stanisław Owsiankowski. Zmiana technologii obróbki części 1-15 (M.35-01).

64223. 18.3 1953. Stefan Nowakowski. Przystosowanie strugarki 4-stronnej na dwustronne strugnice z jednoczesnym dwustronnym nacinaniem.

64228. 18.3 1953. Walenty Szczepankowski. Zastosowanie przeciągadeł z węglików spiekanych do produkcji trzonek E-10/13 zamiast przeciągadeł ze stali narzędziowej.

64232—64236. 18.3 1953. Wacław Uśniacki, Karol Muchowski, Tadeusz Baran, Mieczysław Kocoń i Ryszard Wrona. Wykonanie przyrządu do spychania z gwinciarzki trzonek lamp po przegwintowaniu.

64237—64240. 18.3 1953. Tadeusz Baran, Mieczysław Kocoń, Ryszard Wrona i Wacław Uśniacki. Zmiana konstrukcji zamku głównego popychacza oraz głównego podajnika do pestek „czechowickich“ przy zatapiarce samoczynnej.

64245. 18.3 1953. Leon Maziński. Zastosowanie samocentrującego uchwytu zaciskowego o średnicy 2—30 mm, pozwalającego na wykorzystanie każdej tokarki.

64249. 18.3 1953. Marian Adamczyk. Zastosowanie urządzenia do odpompowywania argonu z przewodu powietrznego pompy odśrodkowej.

64255, 64256. 18.3 1953. Antoni Kraczcza i Roman Pohl. Wykonanie przyrządu do frezowania tulejek.

64262. 18.3 1953. Józef Bednarski. Wykonanie instalacji do doprowadzania wody do skraplacza turbiny zapasowej przed uruchomieniem.

64263. 18.3 1953. Zygmunt Kościelniak. Wykonanie przy turbinie zabezpieczenia przed dopływem wody surowej do

skraplacza przez zaopatrzenie instalacji doprowadzającej wodę w klapy uszczelniające i garnki kondensacyjne.

64264, 64265. 18.3 1953. Władysław Zelek i Andrzej Kurcz. Odciążenie pracy pomp głębinowych przez przerobienie odprowadzania wody chłodzącej do łożysk przewodniczych turbiny bezpośrednio na zewnątrz z pominięciem pomp głębinowych.

64266, 64267. 18.3 1953. Andrzej Kurcz i Władysław Zelek. Odwodnienie rur pompy przez przerobienie instalacji rur w celu zapobieżenia zamarzaniu wody w kolanku rurowym.

64268. 18.3 1953. Franciszek Wrocławek. Zmiana konstrukcji pancernego gniazodka wtyczkowego.

64269. 18.3 1953. Teodor Tłamacz. Zmontowanie ogranicznika przy nożycach na zespole II i III walcowni bruzdowej.

64272. 18.3 1953. Stanisław Olszówka. Ulepszenie dźwigni zaworu wlotowego wysokoprężnego maszyny parowej zespołu I przez zastosowanie sprężyny jako amortyzatora.

64273, 64274. 18.3 1953. Roman Pohl i Antoni Kraczcza. Wykonanie przyrządu do frezowania szworzni.

64275—64277. 18.3 1953. Inż. A. Krzanowski, Józef Kałemba i Edward Przendziono. Zmiana sposobu cięcia prętów o średnicy 34 mm ze stali BNS przez zastosowanie do cięcia tarcz gumowych lub bakelitowych.

64278. 18.3 1953. Marcin Klepacz. Zmiana konstrukcji sklepienia pieca elektrycznego 3-komorowego do utwardzania magnesów.

64279—64281. 18.3 1953. Bronisław Wadasik, inż. Teofil Kolek i Paweł Beczała. Opracowanie obróbki na zimno blach szybko tnących ze stali SW9 i SW18.

64282. 18.3 1953. Roman Rałka. Wykonanie przyrządu do dokładnego nakielkowania wiertel stożkowych.

64283. 18.3 1953. Stanisław Gębora. Przekonstruowanie napędu frezarki przez wyeliminowanie wałka pośredniego.

64284. 18.3 1953. Stanisław Gębora. Usprawnienie smarowania wrzecion frezarskich.

64285. 18.3 1953. Robert Szottys. Uszczelnienie przewodu wylotowego hydraulicznej pompki szlifierki „Billetter“.

64286. 18.3 1953. Karolina Likus. Zwiększenie wydajności lutowania noży tokarskich i noży do głowic o wymiarach 20×220 mm.

64288. 18.3 1953. Bronisław Pająk. Wykonanie specjalnych drążków do przenoszenia blach konstrukcji taśmowej.

64299. 18.3 1953. Franciszek Narożny. Dostosowanie urządzenia do ładowania butli sprężonym powietrzem.

64300. 18.3 1953. Bronisław Żuchowski. Wykonanie dodatkowych trzech otworów w oprawie palnika ropnego.

64303. 18.3 1953. Ernest Ibram. Zabezpieczenie przed uszkodzeniem części zaworu młotów pneumatycznych.

64304. 18.3 1953. Emil Szewczyk. Zastosowanie przyrządu do spawania rur na styk.

64305. 18.3 1953. Franciszek Bukowczan. Załadunek zgaru żeliwnego do wagonów kolejowych za pomocą samochodu-wywrotki.

64306, 64307. 18.3 1953. Władysław Juraszek i Mieczysław Pawlus. Zmontowanie zaworów wodnych w poszczególnych dźwigach hydraulicznych.

64308. 18.3 1953. Leopold Gwoździewicz. Poszerzenie kowadła przy łamaczu gąsek „Nowa Sól“.

64309. 18.3 1953. Roman Piela. Zastosowanie obrotnicy kulowej z samoczynnym usuwaniem zanieczyszczeń.

64310. 18.3 1953. Jan Klimek. Zastosowanie wkładek centrujących przy wlewnicach do odlewania pierścieni dławicowych.

64311. 18.3 1953. Józef Zamęta. Zastosowanie kulowych łożysk oporowych przy przewodnicy ślimakowej na szlifierce.

64318. 18.3 1953. Wacław Kulbicki. Zastosowanie przyrządu do przypawania jarzma do kafar-przyczepy.

64319. 18.3 1953. Jan Kowalczyk. Zastosowanie przyrządu do wyginania uchwytów do kafar-przyczepy.

64320. 18.3 1953. Jan Kowalczyk. Oszczędne użycie blachy przez racjonalne rozplanowanie trasowania.

64321. 18.3 1953. Wacław Kulbicki. Zastosowanie przyrządu do wiercenia wieszaków do kafar-przyczepy.

64324. 18.3 1953. Jan Lewandowski. Zmiana docieraków przy obróbce części RW-07 i RW-3.

64325. 18.3 1953. Julián Popławski. Zainstalowanie dodatkowej rury w instalacji wodnej turbiny w celu przyspieszenia obiegu wody chłodzącej olej.

64327. 18.3 1953. Julian Popławski. Zastosowanie powietrznego chłodzenia łożyska oporowego.

64328. 18.3 1953. Aleksy Gonczaryk. Zastosowanie przyrządu pomocniczego do wycinania otworów w pierścieniach tłokowych.

64342. 19.3 1953. Stanisław Huptys. Zaprojektowanie mechanicznego zwijaka do prętów i do szyn.

- 64343, 64344. 19.3 1953. Władysław Piątek i Michał Bańbor. Przystosowanie poziomych maszyn emalierskich do emaliowania drutu o średnicy 0,05 mm.
64345. 19.3 1953. Michał Blachani. Zastosowanie grafitu ze zmielonych starych tygli do smarowania form odlewniczych.
64346. 19.3 1953. Franciszek Kozyra. Zwiększenie średnicy rurki ssącej pompki olejowej tokarki.
- 64350—64352. 19.3 1953. Teofil Flaischer, Leon Nieziółek i Jan Bocheński. Wykonanie samoczynnej sygnalizacji do kontroli przepływu wody chłodzącej kompresory.
64353. 19.3 1953. Antoni Kubiak. Zastosowanie sprzęgła gładkiego z niezależnym pierścieniem centrującym do wału napędowego suwnicy.
- 64354—64356. 19.3 1953. Jan Marciniak, Bolesław Wybranowski i Henryk Bolikowski. Opracowanie rozmieszczenia gniazd obróbki części wagonów 53W.
64357. 19.3 1953. Ignacy Adamczak. Wykonanie stołu do wycinania kół palnikiem acetylenowym.
64358. 19.3 1953. Józef Szary. Zainstalowanie trzeciej maszyny do prania.
- 64359, 64360. 19.3 1953. Bolesław Iwanowski i Jan Pawłowski. Wykorzystanie odpadków blachy 8 mm do wyrobu części wagonów 53W.
64361. 19.3 1953. Antoni Kubiak. Zastosowanie łączenia śrubami wspornika śruby hamulcowej suwnicy zamiast łączenia przez spawanie.
64363. 19.3 1953. Franciszek Kozyra. Zmiana sposobu smarowania górnego sprzęgła wiertarki promieniowej.
64364. 19.3 1953. Józef Gabryś. Zastosowanie stożka centrującego przy mocowaniu tarcz łożyskowych na tokarce.
64365. 19.3 1953. Władysław Tatoń. Zastosowanie urządzenia dźwigowego w odlewni do podnoszenia kompresorów podczas naprawy.
64368. 19.3 1953. Józef Balcarek. Dodatkowe doprowadzenie wody do chłodzenia odlewów.
64369. 19.3 1953. Ludwik Kozik. Zastosowanie do sprzęgieł ciernych klocków drewnianych wykładanych „juritem” zamiast klocków „juritowych”.
64371. 19.3 1953. Roman Możdżyński. Zastosowanie wału kardana zamiast przegubu gumowego w lokomotywie „Montania”.
64384. 19.3 1953. Bronisław Drzewicki. Zaprojektowanie i wykonanie przyrządu do montażu poszycia dna statku.
64386. 19.3 1953. Franciszek Priebe. Zastosowanie przyrządu do toczenia i wiercenia uchwytów do iluminatorów.
64387. 19.3 1953. Kazimierz Moczorodyński. Wykonanie przyrządu do odkuwania uchwytów do ściągaczy.
64388. 19.3 1953. Antoni Fronczak. Zastosowanie klinów rozpierających przy rozwalcowywaniu szluców w kotłach parowych.
64389. 19.3 1953. Anasztazy Adrych. Zaprojektowanie płytki do kontroli blachy burty.
64390. 19.3 1953. Edward Sztukowski. Ułożyskowanie wałów pośrednich w warsztacie zamiast na statku.
64391. 19.3 1953. Jan Muskała. Wykonanie oprawki do gwintowania nakrętek gwintownikiem maszynowym na rewolwerówkach.
- 64392, 64393. 19.3 1953. Jan Matusiak i Izidor Dobaj. Regeneracja zużytego smaru do wodowania statków.
64394. 19.3 1953. Józef Czapp. Zastosowanie pierścieni do wzmocnienia okrągłaków, używanych przy podnoszeniu sekcji kadłuba.
64395. 19.3 1953. Franciszek Romanowski. Zastosowanie pojemnika do napełniania rur piaskiem.
64396. 19.3 1953. Robert Pluta. Zastosowanie trzpienia z tuleją sprężynową do umocowania kół zębatach w głowicy tokarki.
- 64397, 64398. 19.3 1953. Tadeusz Bilski i Ignacy Szostko. Zastąpienie sprzęgieł prowadzanych z zagranicy sprzęgłami z płytek ciernych wykonanych we własnym zakresie.
64399. 19.3 1953. Jan Grabowski. Zmiana sposobu połączenia rur głosowych na statku.
64400. 19.3 1953. Władysław Moczyński. Zmiana procesu technologicznego wykonywania pierścienia mimośrodowego do windy.
64401. 19.3 1953. Stanisław Połomski. Skonstruowanie oprawki do tokarskich noży wytaczaków.
64402. 19.3 1953. Stanisław Połomski. Skonstruowanie oprawki do noży tokarskich o przekroju okrągłym i prostokątnym.
64404. 19.3 1953. Karol Milej. Zastosowanie urządzenia, umożliwiającego cięcie palnikiem, osadzonym na sekatrze pod kątem od 0 do 90°.
64405. 19.3 1953. Jerzy Dzierża. Doprowadzenie prądu do suwnicy za pomocą kabla 3-żyłowego.
64406. 19.3 1953. F. Radziński. Zmiana sposobu hartowania długich przedmiotów.
- 64407, 64408. 19.3 1953. Benedykt Prus i Kazimierz Pokorski. Zmiana konstrukcji mechanizmu kierowniczego elektrowozów.
64409. 19.3 1953. Alfons Gwóźdź. Dostosowanie zderzaków nietypowych, przeznaczonych na złom, do wózków kopalnianych.
- 64410, 64411. 19.3 1953. Jan Wąsikowski i Józef Pieszczyński. Przekonstruowanie narzędzia do tłoczenia pierścieni o średnicy 66 mm.
64412. 19.3 1953. Marian Gruszczyński. Umieszczenie w szamotkach zamkniętych grzejników elektrycznych wanny do kąpeli cynowej.
- 64413, 64414. 19.3 1953. Tadeusz Pniak i Jakub Sosnowski. Zmiana ułożyskowania maszyny do gumowania.
64419. 19.3 1953. Stefan Gajewski. Zastosowanie do obróbki lekkich metali specjalnych pilników.
- 64420, 64421. 19.3 1953. Edward Kumala i Wojciech Kłys. Przystosowanie urządzenia wprowadzającego i podajnika blachy w automacie „Karges-Hammer” przy produkcji puszek szprotowych.
64422. 19.3 1953. Katarzyna Sieklińska. Zmiana sposobu tłoczenia nakrętek o średnicy 43 mm.
64423. 19.3 1953. Marian Gruszczyński. Zastąpienie dwóch par kontaktów jedną parą w spawarce punktowej, służącej do przypawania uchwytów do wieżek puszek.
- 64424, 64425. 19.3 1953. Zygmunt Nogalski i Zygmunt Jarmułowski. Zastosowanie uniwersalnej głowicy frezarskiej do wytaczarki.
64426. 19.3 1953. Albin Garbarz. Zastosowanie zaworów przy próbie hydraulicznej kotłów parowych.
64427. 19.3 1953. Albin Garbarz. Zastosowanie przegubów do połączenia pompy hydraulicznej z przedmiotami podawanymi próbie hydraulicznej.
64428. 19.3 1953. Henryk Łakomski. Zmiana sposobu gięcia rur zasilających kotły dwupłomienicowe.
- 64429, 64430. 19.3 1953. Aleksander Długasiewicz i Stefan Doros. Zastosowanie kopiału do strugania nasań do kotłów.
- 64431—64435. 19.3 1953. Mieczysław Trzaska, Kazimierz Solarz, Mieczysław Łakomski, Henryk Łakomski i Zdzisław Mielczarek. Skonstruowanie uniwersalnych segmentów do gięcia rur.
64437. 19.3 1953. Stanisław Kozak. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w uchwytach sprężyny bijakowej.
64438. 19.3 1953. Tomasz Chamot. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w języczku dociskowym skrzynki bidłowej.
64439. 19.3 1953. Stanisław Mudrak. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w łożyskach wałka przyciskowego.
64440. 19.3 1953. Wincenty Kuźnicki. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w nogach podpórki do bidel.
64441. 19.3 1953. Jan Zabaryło. Skonstruowanie głowicy frezarskiej do frezowania płaszczyn.
- 64442, 64443. 19.3 1953. Józef Kotas i Karol Szmidt. Skonstruowanie młotków bednarskich.
- 64460, 64461. 19.3 1953. Konrad Pisarek i Franciszek Kozyra. Przebudowa ciśnieniomierza wskazującego na ciśnieniomierz kontaktowy.
64488. 19.3 1953. Antoni Zięcina. Skonstruowanie przyrządu pomocniczego do spawania elektrod do elektrofiltrów komorowych.
64489. 19.3 1953. Aleksander Kaszubski. Zaprojektowanie urządzenia pompowego, zapewniającego ciągłość ruchu elektrowni w czasie awarii pomp.
64490. 19.3 1953. Tadeusz Kasperek. Zastosowanie mechanicznego wciągu przy katarze do tłuczenia surówki i złomu.
64491. 19.3 1953. Eugeniusz Gratel. Zastosowanie łożysk kulkowych w hermetycznej obudowie do heblarki do drewna.
- 64493, 64494. 19.3 1953. Wiktor Sablik i Franciszek Konior. Wykonanie przyrządu do cechowania krążków z blach odpadkowych.
64510. 19.3 1953. Mieczysław Banasiak. Zmiana konstrukcji rusztu parowozowego przez skrócenie długości, powiększenie ilości elementów na długości rusztu i zageszczenie rusztu oraz zastosowanie dwóch progów pośrednich zamiast jednego.
64516. 19.3 1953. Franciszek Jarmużewski. Zaprojektowanie stołu spawalniczego z wyciągiem gazów.
64529. 19.3 1953. Stanisław Maniśta. Zastosowanie sworzni stożkowego do zamocowania kół zębatach i pasowych obrabiarki.

64531. 19.3 1953. Czesław Wichtorowski. Skonstruowanie do transportu wewnętrznego wózka transportowego, wykonanego z odpadów, oraz ułożenie toru z zastępczych, luźno ułożonych szyn, wykonanych z kątowników.
64532. 19.3 1953. Jan-Schier. Zmontowanie siła przy komorze turbozespołu w celu zapobieżenia dostawianiu się kawałków żelaza do komory wirnika.
- 64533—64535. 19.3 1953. Longin Chrustowicz, Lucjan Gasyńska i Aleksander Tychmanowicz. Skonstruowanie przyrządu do frezowania sprzęgieł śrubowo-klowych.
64550. 19.3 1953. Ignacy Lisman. Skonstruowanie przyrządu do podtaczania nitów na prasie mimośrodowej.
- 64564—64567. 19.3 1953. Tomasz Kowalewski, Jan Zakowski, Kazimierz Kołodziejczak i Józef Sykurski. Zastosowanie przyrządu do rozwiercania i buksowania skrzynek kanetkowych.
- 64570, 64571. 19.3 1953. Stanisław Drożdż i Jan Schier. Zastosowanie dodatkowego zaworu, regulującego dopływ pary do dławic przy turbinie 2500 KW.
64574. 19.3 1953. Adam Kaczmarek. Zmiana konstrukcji piór resorowych do parowozu nr 2.
64575. 19.3 1953. Jan Schier. Przebudowa reduktora parowego.
- 64576, 64577. 20.3 1953. Stanisław Marazewski i Stanisław Białkowski. Przynitowanie osłon do tarcz hamulcowych w celu ochrony wnętrza bębnow hamulcowych samochodów M-20 „Warszawa“ przed zanieczyszczeniem błotem, piaskiem i wodą.
64580. 20.3 1953. Grzegorz Pelechowicz. Wykonanie wiertarki pneumatycznej z zużytego korpusu wiertarki elektrycznej.
64581. 20.3 1953. Walenty Jaskała. Zabezpieczenie przed odkręcaniem się śrub pierścieni dociskowych zaworu ssącego sprężarki „Atlas“.
- 64583, 64584. 20.3 1953. Waclaw Trzebski i Henryk Górski. Wykorzystanie starych upalonych kabli miękkich do uchwyty spawalniczych.
64585. 20.3 1953. Władysław Płatek. Zastąpienie drewnianych skrzynek rdzeniowych skrzynkami metalowymi.
64586. 20.3 1953. Franciszek Mamulski. Zmiana sposobu spawania pierścieni obrzeżnych do kół samochodowych.
- 64587, 64588. 20.3 1953. Kazimierz Nowakowski i Stanisław Orłowski. Zmiana sposobu wykonywania wkrętów kolejowych.
- 64592, 64593. 20.3 1953. Józef Pożoga i Feliks Mazurkiewicz. Odolnienie wiorów przy frezarce obwodniowej.
64594. 20.3 1953. Izidor Tura. Zmiana sposobu wyginania na gorąco kątowników 150×150.
64595. 20.3 1953. Leon Wyrzykowski. Zastosowanie osłony ochraniającej liny przed przecieraniem się przy windzie podającej rury do zbiornika ze smołą.
64596. 20.3 1953. Eustachy Kaczorowski. Wykonanie opraw cewek do luzowników suwnicowych z blachy nierdzewnej zamiast z blachy aluminiowej.
64598. 20.3 1953. Hipolit Czerwiński. Wykorzystanie górnych panewek jako dolnych przy stołach podnośnych.
- 64602—64604. 20.3 1953. Stefan Teresiński, Waclaw Wielgus i Marian Kozłowski. Połączenie luzownika z hamulcem przy stołach wahadłowych za pomocą dźwigni i płaskownika.
64608. 20.3 1953. Kazimierz Kamiński. Skonstruowanie wózka do przewożenia materiałów.
64609. 20.3 1953. Franciszek Gomuła. Skonstruowanie przyrządu, umożliwiającego gwintowanie i gradowanie otworów w piastach kół wiertarki.
64611. 20.3 1953. Waclaw Bakula. Zmiana kształtu nitu do kierunkowskazu N24-12.
64614. 20.3 1953. Stanisław Piecyk. Zmiana sposobu mocowania tarczy szlifierskiej w celu pełniejszego jej wykorzystania.
64615. 20.3 1953. Stefan Gago. Wykorzystanie odpadów blaszanych, przeznaczonych na złom, do wyrobu pudełek na drobne przedmioty przy montażu.
64616. 20.3 1953. Antoni Konopka. Wykorzystanie rurek, zabrakowanych przy produkcji kierunkowskazów, do produkcji nowych kierunkowskazów po odpowiednim przerobieniu ich.
64617. 20.3 1953. Marian Królikowski. Zaprojektowanie i wykonanie we własnym zakresie wiertła trójstopniowego do obróbki części K30-01 D5-46.
64618. 20.3 1953. Jerzy Bette. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji zabezpieczenia śruby zamku plafoniery wagonowej przed wypadnięciem po odkręceniu.
64619. 20.3 1953. Władysław Hoffman. Zastosowanie zgarniatnika końca zwieracza kompletnego M11-01 W5-5 zamiast moletowania do zapraszania w bakelicie.
64620. 20.3 1953. Józef Borzęcki. Wykonanie przyrządu trasersko-wiertniczego do znaczenia i wiercenia bloków wykrojników mostków mikowych.
- 64621, 64622. 20.3 1953. Bazyli Chikiewicz i Stefan Ziemia. Wykonanie przyrządu do precyzyjnego trasowania matrycy wykrojników i innych przyrządów.
64623. 20.3 1953. Kazimierz Lewański. Zmiana konstrukcji igieł w przyrządach do zalepiania narządów E27/30.
64624. 20.3 1953. Józef Borzęcki. Wykonanie przyrządu do wybierania otworów w mostkach mikowych.
64626. 20.3 1953. Kazimierz Lewański. Zatapanie trzonków w celu zmiany konstrukcji matrycy w kołowrotku.
- 64627, 64628. 20.3 1953. Eugeniusz Wilczyński i Marian Adamczyk. Zastosowanie drugiego wykrywacza nieszczelnych rur i zmiana układu pompowania.
64629. 20.3 1953. Henryk Kosiński. Zastosowanie przyrządu do wytaczania na tokarce powierzchni kulistych.
- 64634, 64635. 20.3 1953. Anatol Burbicki i Stefan Dąbrowski. Zastosowanie trzpieni z drutu cynkowego zamiast miedzianego do wyrobu spinek burzowych.
64637. 20.3 1953. Gerhard Piosik. Skonstruowanie przełącznika suwakowego do podłączania poszczególnych elementów termopar w celu umożliwienia pomiaru różnych temperatur jednym aparatem.
64638. 20.3 1953. Bronisław Adamczyk. Zmiana konstrukcji stojaka kierownicy dmuchawy do słomy i siana.
- 64639, 64640. 20.3 1953. Karol Wiszniewski i Józef Sikora. Uszczelnienie wału śrubowego w osłonie sprzęgła.
- 64644, 64645. 20.3 1953. Stanisław Turczyn i Gerhard Malisius. Przekonstruowanie zaworu prasy hydraulicznej.
64651. 20.3 1953. Henryk Wrona. Zastąpienie formowania pojedynczych modeli formowaniem jednocześnie po 4 sztuki modeli T-3168 oraz po 4 sztuki modeli T-3141 na płytach modelowych.
64652. 20.3 1953. Władysław Purtak. Formowanie 8 sztuk modeli nr M05-1014-15 oraz po 12 sztuk modeli nr M05-1015-14 na płytach modelowych.
- 64653, 64654. 20.3 1953. Henryk Teper i Włodzimierz Cias. Formowanie po 4 sztuki modeli nr T-4516 oraz po 8 sztuk modeli nr T-4323 na płytach modelowych zamiast formowania modeli pojedynczych.
64655. 20.3 1953. Henryk Teper. Zastosowanie zgarniarek żeliwnych zamiast stalowych przy wykonywaniu form do odlewania grzejników.
64656. 20.3 1953. Włodzimierz Cias. Wyeliminowanie braków przy odlewach nr 624 i nr 1299 przez zastosowanie belek wzmacniających.
64657. 20.3 1953. Henryk Teper. Wyeliminowanie rdzenia przy odlewach nr G-902-90.
64658. 20.3 1953. Ignacy Werens. Zmiana konstrukcji frezowintowników i oprawek do obróbki grzejników.
64659. 20.3 1953. Ignacy Werens. Zastosowanie indywidualnego napędu ostrzarki.
64660. 20.3 1953. Roman Młynarczyk. Zastosowanie koryta żeliwnego do mieszadła masy rdzeniowej.
64701. 20.3 1953. Julian Bryła. Skonstruowanie wózka, stosowanego przy naprawach podwozi samochodowych, przez wprowadzenie go pod samochód jako ochrony leżącego pracownika od bezpośredniego stykania się z ziemią.
64711. 20.3 1953. Stanisław Pyszeł. Wykonanie urządzenia pomocniczego z oświetleniem elektrycznym do ułatwienia robienia reprodukcyjnych zdjęć fotograficznych.
- 64712, 64713. 20.3 1953. Jerzy Tysiak i Władysław Gundlach. Zaprojektowanie kartoteki negatywów dokumentacji naukowo-technicznej.
64714. 20.3 1953. Konrad Blum. Skonstruowanie klucza do śrub zderzakowych.
64717. 20.3 1953. Henryk Markłowski. Zastosowanie stołu obrotowego do obróbki drobnych części.
64718. 20.3 1953. Zdzisław Mantyk. Usprawnienie wiercenia otworów w drążkach mechanizmu rewersyjnego maszyny parowej.
- 64719—64722. 20.3 1953. Józef Zakrzewski, inż. Artur Gojny, Zygmunt Ryś i Michał Pludra. Opracowanie i zastosowanie nowego sposobu spawania tarcz kierowniczych do turbin.
64723. 20.3 1953. Zdzisław Buczkowski. Wykonanie oprawki do wiertel, przystosowanej do imaka tokarki.
64724. 20.3 1953. Jerzy Urbański. Usprawnienie frezowania zębątki przez dorobienie przyrządu, umożliwiającego jednoczesną obróbkę 6 sztuk dwoma frezami przy ułatwionym i szybkim mocowaniu.
64725. 20.3 1953. Ignacy Czaplinski. Wykonanie uchwytu wiertniczego do wiercenia otworów nachylonych pod kątem.
64726. 20.3 1953. Wiesław Szyrle. Wykonanie i zastoso-

- wanie płyty tokarskiej do ustawiania na osi wrzeczona głowicy poz. 2 do 2TBD.
64727. 20.3 1953. Marian Piekarniak. Wykonanie uchwytu frezarskiego do jednoczesnej obróbki 4-ch części naprężacza pasa do WS-15.
64728. 20.3 1953. Marian Piekarniak. Wykonanie uchwytu wiertarskiego, umożliwiającego jednoczesne wiercenie 5 sztuk części poz. 7 do WS-15.
64729. 20.3 1953. Eligiusz Sajnok. Wykonanie przyrządu do tłoczenia sprężyn zderzakowych poz. 143 do WS-15.
64730. 20.3 1953. Zenon Pyszyński. Wykonanie i zastosowanie przyciągacza do wykonywania kanałków klinowych.
64740. 20.3 1953. Antoni Dudzik. Wykonanie nożyc gilotynowych sposobem gospodarskim.
64741. 20.3 1953. Antoni Dudzik. Ulepszenie wrzeczona tokarki typu „Gdańsk”.
64742. 20.3 1953. Stanisław Targosz. Przeniesienie operacji planowania skrzynki napędowej ZW-1001 z frezarki na tokarkę.
64743. 20.3 1953. Antoni Kilon. Wykonanie przyrządu pomocniczego, ułatwiającego spawanie belki palcowej.
64744. 20.3 1953. Roman Rost. Zastąpienie ręcznego speczania części do wiązki speczaniem na zgrzewarce.
- 64745—64748. 20.3 1953. Czesław Łodyga, Edmund Staniszewski, Kazimierz Tycki i Bronisław Wandachowicz. Wyeliminowanie operacji przecinania i spawania przy centrowaniu koła snopowiązałki.
64762. 20.3 1953. Stanisław Padło. Wykonanie przyrządu do gięcia kofinerzy z płaskowników.
64766. 20.3 1953. Kazimierz Gołębiowski. Zastąpienie połączenia szeregowego przy zasilaniu pieców syliotowych, połączeniem równoległym.
- 64767—64770. 20.3 1953. Zygmunt Sztuka, Stanisław Wróblewski, Stefan Oleszczak i Piotr Chojnacki. Korzystne rozstawienie maszyn i wykonanie otworów w celu umożliwienia wykonywania klepek do bębna draparki.
- 64771, 64772. 20.3 1953. Józef Zajac i Waclaw Błaszczyk. Zastosowanie bębna do czyszczenia pętli drucianych.
64782. 20.3 1953. Stefan Borkowski. Zmiana konstrukcji matrycy oraz wypychacza w niciarce.
64783. 20.3 1953. Waclaw Zaremba. Zastosowanie sposobu utwardzania narzędzi i części maszyn za pomocą węgla wolframu.
64784. 20.3 1953. Stanisław Dekiel. Sposób osadzania tarcz szlifierskich w uchwytach za pomocą cementu.
64785. 20.3 1953. Władysław Fligier. Odpowiednie przedstawienie szlifierek w celu uproszczenia cyklu operacyjnego przy szlifowaniu łożysk.
64786. 20.3 1953. Władysław Myczewski. Zastosowanie sprężyny amortyzującej do stołu wiertarki pionowej.
- 64787, 64788. 20.3 1953. Władysław Myczewski i Jan Pałka. Zmiana materiału do wyrobu pierścieni do stołu szlifierki.
64789. 20.3 1953. Jerzy Tomsia. Zastąpienie łańcucha zębatego łańcuchem drabinkowym przy szlifierekach i pilnikarkach.
64790. 20.3 1953. Aleksander Skronik. Przeniesienie szlifowania powierzchni czołowych pierścieni 51122 ze szlifierki UVA na inną szlifierkę.
- 64791—64793. 21.3 1953. Stanisław Zakrzewski, Józef Marcisz i Piotr Dudek. Przerobienie zacisku pneumatycznego na zacisk ręczny przy półautomacie „Boehringer”.
64794. 21.3 1953. Józef Kościelecki. Przerobienie tarcz szlifierskich na tarczy do ostrzarki.
64795. 21.3 1953. Mieczysław Dobrut. Zmiana sposobu wykonywania otworów przy frezach do trépanacji.
64796. 21.3 1953. Henryk Napierała. Zastosowanie rylniki z olejkim do doprowadzenia kulek do tarczy szlifierskiej.
64797. 21.3 1953. Jan Rydz. Zastosowanie rylniki w celu nadania kulkom łagodnego opadu.
64798. 21.3 1953. Henryk Machnik. Zastosowanie uproszczonego sposobu badania stopnia rozmagnesowania łożysk.
64799. 21.3 1953. Franciszek Pietrzyk. Zabezpieczenie przed zalewaniem cieczą chłodzącą stanowisk roboczych przy maszynach.
64800. 21.3 1953. Józef Śnieg. Skonstruowanie przyrządu do frezowania palców zaciskowych do automatów „Pittlera”.
64801. 21.3 1953. Bolesław Kołodyński. Zmiana sposobu wiercenia otworów w lewych sprężynach do noży kuźniarek.
64802. 21.3 1953. Bolesław Kołodyński. Zmiana sposobu wiercenia otworów w prawych sprężynach do noży kuźniarek.
64803. 21.3 1953. Antoni Zuchowski. Zastosowanie zacisku do sprężania tulejek UPa-50.
64804. 21.3 1953. Antoni Zuchowski. Skonstruowanie łapy do przytrzymywania przedmiotu na elektropantografie.
64805. 21.3 1953. Aleksander Iwanow. Zmiana sposobu mocowania pił na ostrzarcie.
- 64807, 64808. 21.3 1953. Cinciała i Jan Lorek. Zastosowanie spawarki punktowej do wykonywania połączeń w silnikach elektrycznych.
64809. 21.3 1953. Stefan Kotwica. Zastosowanie podajnika do podawania rolek cylindrycznych na szlifierkę bezkółową.
64810. 21.3 1953. Stefan Kotwica. Zmiana procesu technologicznego szlifowania rolek cylindrycznych.
64811. 21.3 1953. Stanisław Dekiel. Zastosowanie schodka łagodzącego spadek kulek przy szlifierekach.
- 64812, 64813. 21.3 1953. Kazimierz Świąć i Stefan Kubik. Zbudowanie stanowiska pomiarowego do silników elektrycznych.
64814. 21.3 1953. Edward Dudziak. Zmiana położenia puszek rozgałęznej do przewodów prowadzących do mikroczujnika.
- 64815, 64816. 21.3 1953. Stefan Kubik i Kazimierz Świąć. Skonstruowanie strugarki do klinów.
- 64817, 64818. 21.3 1953. Andrzej Kacperek i Franciszek Permus. Zaprojektowanie matrycy do prasowania guzików z rowkami.
64819. 21.3 1953. Franciszek Melnyczajko. Skonstruowanie obudowy łożyska kulkowego nietypowego.
64822. 21.3 1953. Józef Zieliński. Zastosowanie dźwigu przy demontażu i montażu zespołów obrabiarek przy naprawie.
64823. 21.3 1953. Zygmunt Jeż. Zastosowanie przyrządu do docierania tarcz ciernych tokarek.
64824. 21.3 1953. Tadeusz Michajluk. Wyremontowanie kłapy mieszalnika masy formierskiej.
64825. 21.3 1953. Tadeusz Michajluk. Zastosowanie składanych kół zębatych dwustopniowych w skrzynce biegów tokarki „Poreba”.
64831. 21.3 1953. Bronisław Byczkowski. Skonstruowanie wózków do montażu potokowego skrzyń siewników KR-25.
64917. 21.3 1953. Zygmunt Niewiedzielski. Zastąpienie łożysk tocznych wału kardana samochodu „Opel-Blitz” łożyskami ślizgowymi.
64920. 21.3 1953. Hieronim Kacak. Wykonanie 4-nożowego uchwytu do tokarki.
64935. 21.3 1953. Eugeniusz Nycowski. Przekonstruowanie przekładni i zwiększenie obrotów wałka klinowego, odbierającego blachy z pieca gazowego.
64937. 21.3 1953. Władysław Leśniak. Wykonanie specjalnego chwytaka sprężynującego, jako narzędzia pomocniczego przy operacji tłoczenia ucha chłodnicy.
64938. 21.3 1953. Władysław Gralak. Wykorzystanie do produkcji odpadków blachy mosiężnej.
64939. 21.3 1953. Józef Leśniewski. Dorobienie napędu nożnego do małej praski do spłaszczania rurek elementów chłodzących i wycinania w nich otworów.
64940. 21.3 1953. Marian Sikorski. Zaprojektowanie sita z uchwytem do wyjmowania zaoliwionych wiórów z wanny.
64941. 21.3 1953. Bolesław Kiela. Wykonanie przyrządu do wyrobu zastępczych spinaczy do pasów napędowych.
64942. 21.3 1953. Józef Leśniewski. Wykonanie wózka do transportu chłodnic samochodu „Star 20”.
64943. 21.3 1953. Józef Leśniewski. Zastosowanie formy do odlewania cienkich pałeczek cynowych o średnicy 5 mm, potrzebnych do lutowania chłodnicy A-20.
64944. 21.3 1953. Barbara Augustynowicz. Zmiana technologii obróbki mufy pokrywy C-45.
64945. 21.3 1953. Barbara Augustynowicz. Przeniesienie operacji rozwiercania pokrywy komory pływakowej G-16 z tokarki na wiertarkę.
64947. 21.3 1953. Tadeusz Brzeczka. Wyeliminowanie operacji zbędnego podtaczania korpusu pompy olejowej C-45.
64951. 21.3 1953. Ryszard Łukaszczyk. Zmiana sposobu spawania sprężyny do styku w płycie ebonitowej.
64952. 21.3 1953. Józef Wons. Usprawnienie sposobu wykonania śrub zestawu trzonowego.
64954. 21.3 1953. Franciszek Czaja. Usprawnienie sposobu wykonania kątowników łączących wręgi z wzdłużnikami.
- 64955, 64956. 21.3 1953. Stanisław Wiśniewski i Franciszek Czaja. Wykonanie wsłowników nadburcia.
64961. 21.3 1953. Leon Dziedzic. Opracowanie sposobu oczyszczenia zeber zalanych zeliwem.
64962. 21.3 1953. Karol Urbański. Zastosowanie śrub do łączenia skrzynek formierskich zamiast dotychczasowego klamrowania i obciążania, przy równoczesnej zmianie konstrukcji skrzyń posiadających obecnie dodatkowe ścianki czołowe.
64963. 21.3 1953. Stanisław Swety. Ponowne użycie płytek wzorcowych do badań twardości młotkiem Poldi przez zastosowanie zeszlifowania płytek.

64964. 21.3 1953. Bronisław Kuchejda. Zastosowanie nastawnego uchwytu do zamocowania kół zębatach podczas frezowania.
64966. 21.3 1953. Józef Janik. Wykonanie freza tarnika do ręcznej wiertarki elektrycznej.
64968. 21.3 1953. Henryk Jaroński. Zastosowanie wanny do seryjnego cynkowania korpusów WB i KS cynkowanych dotychczas pojedynczo.
64971. 21.3 1953. Kazimierz Karaś. Wykonanie uchwytu do pily kabłąkowej do cięcia materiału pod kątem 45°.
64972. 21.3 1953. Karol Cytrona. Wykonanie ruchomej lunety do obróbki przedmiotów o różnych średnicach na toarkach.
- 64973, 64974. 21.3 1953. Roman Gryzakowski i Tadeusz Chojnacki. Zmiana miejsca pracy silnika elektrycznego, napędzającego pompę przy centralnym ogrzewaniu, umieszczonego dotychczas w wilgotnym miejscu, co powodowało częste przepalanie się uzwojeń.
64978. 21.3 1953. Mieczysław Ciebiera. Zastosowanie kopiału do toczenia szyjek części nr 45-01128.
64983. 21.3 1953. Kazimierz Rogowski. Wykonanie przyrządu do demontażu i montażu zderzaków tulejowych z piórami pierścieniowymi.
64984. 21.3 1953. Feliks Szymkiewicz. Zmechanizowanie dźwigu węglowego o napędzie ręcznym przez zastosowanie silnika pneumatycznego.
64995. 21.3 1953. Stefan Piątek. Zastąpienie gałek bakelitowych przy lampach wieloprzegubowych gałkami metalowymi.
65000. 21.3 1953. Kazimierz Ziółkowski. Zastosowanie gwintowania nakrętek na gwinciarce mechanicznej zamiast gwintowania ręcznego.
65007. 21.3 1953. Piotr Blimer. Skonstruowanie przyrządu do strugania łapek I do rozjazdów S-26.
65008. 21.3 1953. Zbigniew Rysiński. Wykonanie przyrządu do wyznaczania środka przedmiotów okrągłych.
- 65009, 65010. 21.3 1953. Józef Wesółowski i Jerzy Koronas. Ulepszenie sposobu wygaszania azotem pieców do spiekania przez doprowadzanie azotu do każdego pieca oddzielnie.
65011. 21.3 1953. Ignacy Kozuszek. Zmontowanie śruby regulacyjnej przy szlifowaniu i polerowaniu walców.
65013. 21.3 1953. Rudolf Szaton. Skonstruowanie uchwytu do suwnicy do przenoszenia materiałów cienkich, ulegających deformacjom w czasie transportu.
- 65014, 65015. 21.3 1953. Bernard Słaboń i Jerzy Trąbka. Skonstruowanie przyrządu do przenoszenia obręczy przy ich ładowaniu, rozładowaniu i kontroli.
- 65016—65018. 21.3 1953. Zygmunt Wagner, Ignacy Kostuj i Alfred Szczepiek. Założenie pierścieni stalowych na łożyskach kulkowych przy podajniku drutu na prasach „Agil”, „Baildon” i „Sadowski”.
65019. 21.3 1953. Ryszard Hazuk. Skonstruowanie uchwytu samocentrującego do szlifowania otworów we frezach.
65020. 21.3 1953. Henryk Nobis. Zastosowanie podkładki do noży z płytką z węglików spiekanych do obróbki na tokarce-kopiarce typu „Fischer” w celu umożliwienia użycia noży o wymiarach handlowych.
- 65021, 65022. 21.3 1953. Teofil Koch i Wilhelm Moeser. Zmechanizowanie przesiewania proszku do wyrobu spieków twardego metalu po urzędym skonstruowaniu pyłoszczelnego sita o małej pojemności.
- 65023—65025. 21.3 1953. Emil Dzida, Teodor Poloczek i Alojzy Konik. Zastąpienie firmowych szczotek kolektorowych szczotkami własnej konstrukcji.
65026. 21.3 1953. Ryszard Hazuk. Skonstruowanie przyrządu do promieniowego frezowania i szlifowania wiertel.
- 65027, 65028. 23.3 1953. Ignacy Kostuj i Zygmunt Wagner. Zmontowanie olejowych pomp trybowych na prasach „Agil”.
65029. 23.3 1953. Izydor Stelmach. Częściowe wyeliminowanie blachy mosiężnej przy elektromagnesach do młynów węglowych.
65030. 23.3 1953. Izydor Stelmach. Zastosowanie nakładki do wału wentylatora przy młynie węglowym w kotłowni w celu ochrony wału przed szkodliwym działaniem pyłu węglowego.
65031. 23.3 1953. Stefan Nowak. Zmiana ustawiania wyłoczników w przyrządzie do wykonywania otworów w podkładkach PS-3.
- 65032, 65033. 23.3 1953. Olgierd Thal i Wiesław Hrycan. Zastosowanie do budowy nawierzchni torów kolejowych spawanych krzyżówek i krzyżownic do rozjazdów.
65034. 23.3 1953. Józef Swoboda. Wykorzystanie walców wstępnych ryglowych do wyrobu rolek do prostownicy „Wirth'a”.
65035. 23.3 1953. Aleksander Worobjew. Zastosowanie do prostowania żelaza płaskiego prostownicy rolkowej „Wirth'a” zamiast prostownicy stempłowej.
65039. 23.3 1953. Mikołaj Szczęsny. Zastosowanie ruchomych skali orientacyjnych w kabine maszynisty na żurawiu parowym „Demag”.
- 65040, 65041. 23.3 1953. Antoni Otrząsek i Wincenty Strzyzek. Zastosowanie dwudzielnego kółka na windzie do ładowania elektrod do pieca II.
65042. 23.3 1953. Michał Skrzypczak. Zastosowanie bezpośredniego chłodzenia pierścieni elektrodowych łukowego pieca elektrycznego.
65043. 23.3 1953. Emilian Cipcer. Zastosowanie pełnego pierścienia do ściągania blach płaszczy elektrodowych o średnicy 350 mm przy spawaniu.
65044. 23.3 1953. Eryk Duży. Zabezpieczenie maźnic na spawarce korundu.
65045. 23.3 1953. Paweł Sosgórnik. Ulepszenie napędu wrzeciona frezarki w oddziale konstrukcji blaszanych.
65046. 23.3 1953. Stanisław Kołodziejczyk. Zmiana ułożyskowania wrzecion obcinarki.
65047. 23.3 1953. Karol Staroń. Zmiana napędu pily kablonkowej firmy „Homel”.
65048. 23.3 1953. Józef Burczyk. Wyeliminowanie dotychczas stosowanej operacji frezowania kanałika w segmentach do pil tarczowych.
65049. 23.3 1953. Józef Swoboda. Ulepszenie rolek górnych i dolnych na prostownicy „Wirth'a”.
- 65051, 65052. 23.3 1953. Henryk Kozik i Tomasz Toruński. Zabezpieczenie liny przed spadaniem z bloczka suwnicy.
65053. 23.3 1953. Józef Swoboda. Zmiana rolek prostownicy „Wirth'a” do prostowania szyn kopalnianych w celu zmniejszenia zużycia jej wału.
- 65056, 65057. 23.3 1953. Franciszek Swierczek i Andrzej Sobieraj. Opracowanie konstrukcji wiertła do wiercenia przedłużonych drążków alongatora.
65058. 23.3 1953. Józef Wuzik. Zaprojektowanie podnośnika obrotowego do podnoszenia i obracania rur podczas gwintowania ich końców na gwintarce.
65059. 23.3 1953. Karol Wójcik. Zastosowanie specjalnych hamulców przy wózkach platformowych do transportowania rur zgrzewanych.
65060. 23.3 1953. Franciszek Cikała. Przerobienie starej pompy płuczkowej na napęd mechaniczny.
65061. 23.3 1953. Stanisław Łopuszyński. Przerobienie napędu łańcuchowego pompy płuczkowej na napęd pasowy.
- 65069, 65070. 23.3 1953. Konrad Nowak i Franciszek Żmuda. Skonstruowanie przyrządu do wyciągania klinów w miejscach niedostępnych.
65071. 23.3 1953. Adam Uljasz. Zastosowanie tulejki do lunety na tokarce.
- 65077, 65078. 23.3 1953. Tadeusz Wodnicki i Ignacy Bryś. Zastosowanie podstawki żelaznej, przytrzymującej zapadki przy windzie lekkiego typu.
65080. 23.3 1953. Jan Biały. Zastosowanie napędu indywidualnego przy tokarce przez dobudowanie odpowiedniej przystawki.
65081. 23.3 1953. Piotr Hudyma. Zastosowanie pod głowice silników spalinowych S-60 i S-64 uszczelkę z blachy miedzianej.
- 65082—65085. 23.3 1953. Włodzimierz Demczuk, Jan Rzewuski, Zdzisław Kozub i Jan Grosskreutz. Skonstruowanie sposobem gospodarczym szlifierki pyłochłonnej do szlifowania węglików spiekanych.
65087. 23.3 1953. Edward Kuc. Zastosowanie korka do kolumny obrotowej.
65092. 23.3 1953. Sylwester Zardecki. Zmiana konstrukcji prowadzenia przy wywrotkach 0,5 cm² przez wyeliminowanie płaskownika na długości spodu prowadzenia.
65094. 23.3 1953. Józef Bremer. Zastosowanie elektrycznego spawania zamiast lutowania.
65095. 23.3 1953. Jan Wicher. Zmiana konstrukcji łożysk oczkowych do wózków trójkołowych.
65096. 23.3 1953. Eryk Szach. Wykonanie frezów dwuzwojowych do nacinania ślimaków.
65097. 23.3 1953. Manfred Hirs. Skonstruowanie wyłącznika krańcowego do suwnicy.
65098. 23.3 1953. Tadeusz Pisiakowski. Zmiana konstrukcji dłutownicy.
65099. 23.3 1953. Kazimierz Kristian. Zastąpienie zębátky ślimaka trybem prostym przy kielichu galwanicznym.
- 65106, 65107. 23.3 1953. Zygmunt Żurawski i Stanisław Pankowski. Wykonanie grzejników płaskich do pras bakelitowych.
65110. 23.3 1953. Adam Cioch. Zastosowanie sprawdzia-

- nu własnego pomysłu do mierzenia grubości gwintu wkrętów.
65113. 23.3 1953. Bartłomiej Madej. Skonstruowanie formownika do zaginania chomątka.
65114. 23.3 1953. Henryk Przybylski. Skonstruowanie przyrządu do hartowania pierścieni silników spalinowych.
- 65115, 65116. 23.3 1953. Edmund Błaszka i Jan Krasieński. Zmiana konstrukcyjna osadzenia rury do cieczy chłodzącej w podstawie wiertarki WK-63/28.
65117. 23.3 1953. Kazimierz Orszulak. Zastosowanie szablonu do znaczenia otworów w korpusach strugarek poprzecznych SP-600 pod płyty do mocowania silników.
65118. 23.3 1953. Antoni Połaczek. Wylimowanie otworu gwintowego w kołku stożkowym strugarki papierniczej SP-400.
65119. 23.3 1953. Bazyli Zińczuk. Zastosowanie przyrządu wiertarskiego do wykonywania otworów w płatkach, służących do umocowania piły ramowej PR-300/102, 103, 118.
65120. 23.3 1953. Mieczysław Bryła. Zastosowanie przyrządu wiertarskiego do wykonywania otworów w części 223 piły ramowej PR-300.
65121. 23.3 1953. Tadeusz Gajewicz. Naprawa podłogi suwnicy w wydziale montażowym.
65122. 23.3 1953. Samuel Flusfeder. Sposób lutowania płytek ze stali szybkołających do trzonka noży tokarskich przy użyciu sproszkowanej mieszaniny żelazomanganu, żelazokrzemu i boraksu w celu umożliwienia zahartowania płytek.
65123. 23.3 1953. Władysław Hołuj. Zmiana materiału, służącego do wykonania tulejki dystansowej do piły ramowej PR-300.
65124. 23.3 1953. Leon Bula. Skonstruowanie uchwytu tokarskiego do umocowania narzynki przy gwintowaniu śrub o wymiarach od M12 do M18.
- 65128—65130. 23.3 1953. Adolf Waszkiewicz, Mieczysław Staniszewski i Kazimierz Goździcki. Wykonanie zespołu prądowórczego dla galwanizerni.
- 65134, 65135. 23.3 1953. Władysław Mańko i Aleksander Grabara. Zastosowanie dodatkowej rurki w silniku spalinowym S-62 do odprowadzenia nadmiaru paliwa z pompki wtrowskiej do zbiornika.
65136. 23.3 1953. Stanisław Heluszko. Dostosowanie reduktorów stalowych do zbiorników paliwa przy silnikach spalinowych S-60.
65137. 23.3 1953. Andrzej Majchrzak. Przetaczanie na mniejsze średnice zużytych łączników do rur rdzeniowych.
65139. 23.3 1953. Stefan Jurczyk. Zastosowanie do noży tokarskich zużytych płytek z węglików spiekanych, wytopionych z koronek wiertniczych.
65145. 23.3 1953. Ryszard Jendrusz. Skonstruowanie urządzenia do przewiercania rur wyparek wysokoprężnych.
- 65146, 65147. 23.3 1953. Karol Pawleta i Eryk Suchan. Wyremontowanie zdekompletowanej heblarki stolarskiej.
65148. 23.3 1953. Paweł Kampka. Przerobienie zaworów spustowych przy holendrach.
65151. 24.3 1953. Jan Bartosiński. Zastosowanie specjalnych wkładek do stołów obrabiarek, zapewniających dobre zamocowanie przedmiotu i nieniszczenie rowków stołu obrabiarek.
65152. 24.3 1953. Józef Wohlert. Wykonanie przedłużacza do wiertel.
65153. 24.3 1953. Jan Szeląg. Przedłużenie torów pod ruszty w celu bezpośredniego opróżniania rusztów do wózka.
65154. 24.3 1953. Paweł Klein. Zastosowanie do zbiornika wody kondensacyjnej szkła wodowskazowego, pozwalającego palaczowi na każdorazowy odczyt poziomu wody.
65155. 24.3 1953. Jan Parzniewski. Zastąpienie sprężyn stalowych w wodnych pompach odśrodkowych f-my „Skoda” sprężynami mosiężnymi.
65157. 24.3 1953. Michał Stęborowski. Wykonanie ręcznej pompy do wypompowywania wody spod trzech pras.
65168. 24.3 1953. Wilhelm Józefowski. Pogrubienie i zmiana kształtu szyjki drążka sterującego, napędów pneumatycznych M.E.D.
65169. 24.3 1953. Ludwik Gonsior. Wykonanie daszków, chroniących łożyska wagonów przed zanieczyszczeniem.
65170. 24.3 1953. Ludwik Gonsior. Skonstruowanie bardziej wytrzymałych uchwytów do wagonów, przewożących kamień płukany.
65174. 24.3 1953. Józef Smolka. Zastosowanie trzech kół metalowych zamiast tarczy w sprzęgle służącym do uruchomienia taśmy transportowej.
65189. 24.3 1953. Robert Picz. Zastosowanie łożysk kulkowych po ich przeróbce do napędu taśmowego BAT-300 zamiast brakujących łożysk igielicowych.
65198. 24.3 1953. Horst Cholewa. Usprawnienie łączenia lin stalowych za pomocą uchwytu w kształcie stożka.
65213. 24.3 1953. Wiktor Kurek. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania łańcuszków smarowniczych do maszyn parowych.
- 65225, 65226. 24.3 1953. Albin Imiela i Mieczysław Sochalski. Zmiana napędu przekładni zębatej piły tarczowej spawarki rur systemu „Kosicz” na napęd pasami klinowymi.
- 65227, 65228. 24.3 1953. Zygmunt Cesak i Antoni Czechowski. Zmiana sposobu smarowania łożysk prostowaczk blach przez zamianę towtotnic na smarownice zamykane kulką i zastosowanie pompki do smarowania.
65230. 24.3 1953. Mieczysław Knapik. Zastosowanie do reduktora „Mukag” węży gumowych owiniętych drutem zamiast węży pancernych do doprowadzenia smaru z aparatu do głowicy.
65231. 24.3 1953. Walerian Włosiński. Zmiana składu mieszaniny czernidla do odlewów przez zmniejszenie procentowej zawartości grafitu, dodanie glinki i zwiększenie zawartości koksu.
- 65234, 65235. 24.3 1953. Stanisław Babisz i Delangiewicz. Dokonanie prób odlewów na ciśnienie przez równoległe łączenie kilku odlewów.
65236. 24.3 1953. St. Sobczyk. Wykorzystanie zużytej matrycy do gięcia rur płuczkowych przez odpowiednie jej nadspawanie.
65237. 24.3 1953. Walerian Włosiński. Zastosowanie nowej metody wyjmowania modelu z formy odlewniczej.
65240. 24.3 1953. Zygmunt Nowak. Dokonanie szeregu przeróbek przy lokomotywach „Cockerill” starego typu w celu ich zmodernizowania.
65241. 24.3 1953. Stanisław Flak. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji dolnych rolek prostownicy rolkowej przez zwiększenia obrzeża rolek z 15 na 45 mm w celu trzykrotnego przedłużenia czasu ich używalności.
65242. 24.3 1953. Teofil Borończyk. Przekonstruowanie przepływomierza pływakowego, służącego do mierzenia ilości pary zużywanej przez turbodmuchawę.
- 65243, 65244. 24.3 1953. Stefan Milka i Władysław Klamra. Przystosowanie do obrabiarek przełączników kierunku obrotów z obrabiarek.
65246. 24.3 1953. Jan Kramza. Zmiana uszczelnienia dla czterech cylindrów stołu przesuwnej prasy hydraulicznej 2000 ton.
65248. 24.3 1953. Wiktor Roter. Przeprowadzenie zmian konstrukcyjnych przy prasie 2000 ton w celu umożliwienia szybkiej wymiany złamanych wkrętów mocujących rolki łańcuchowe.
- 65249, 65250. 24.3 1953. Erwin Walter i Paweł Dziura. Skonstruowanie przyrządu do cięcia blach cienkich.
65251. 24.3 1953. Wiktor Sojka. Zastosowanie specjalnych uchwytów przy struganiu płaszczyzn noży profilowych do obcinarek włoskich.
65252. 24.3 1953. Wiktor Roter. Zastosowanie łożysk kulkowych oporowych przy żurawiach obrotowych, obsługujących młoty 17, 18 i 19.
- 65253, 65254. 24.3 1953. Wilhelm Reiman i Adolf Hilner. Zmiana sposobu obróbki pierścieni uszczelniających do młotów.
- 65255, 65256. 24.3 1953. Paweł Chmiel i Jan Kołodziej. Zbudowanie kanału w walcowni bruzdowej, umożliwiającego łatwy dostęp do silnika napędzającego nożycę.
- 65258—65260. 24.3 1953. Paweł Dziura, Zbigniew Kubiszta i Franciszek Drozd. Zmiana sposobu stosowania smaru do konserwacji czopów w wyższych temperaturach.
- 65261, 65262. 24.3 1953. Jan Czuk i Tomasz Machnik. Przeprowadzenie zmian konstrukcyjnych przy walcach skośnych MM-III w celu polepszenia warunków pracy dolnego walca prowadzącego.
- 65265—65267. 24.3 1953. Maksymilian Krystofiak, Paweł Dziura i Erwin Walter. Zmniejszenie przekroju i długości noży do cięcia blach na nożycach nr 2, 3, 10 i 11.
- 65268, 65269. 24.3 1953. Paweł Wolany i Alojzy Pietrzyk. Przebudowa skrzyń transportowych.
- 65274, 65275. 24.3 1953. Wilhelm Zelazny i Józef Gajowczyk. Przystosowanie kół zębatach poniemieckich do napędu przenośników do pieca homogenizacyjnego.
- 65276—65279. 24.3 1953. Alfons Szulc, Herbert Mynarek, Alfons Szubert i Józef Szędzielorz. Zastąpienie łożysk rolkowych przy przenośnikach wlewków, łożyskami ślizgowymi.
- 65280, 65281. 24.3 1953. Wacław Markiewicz i Franciszek Dziubiński. Wykonanie jednostajnej osłony przy nożycach taflowych nr 10—9, 10—18, 10—20 na zewnętrznej stronie stopek.
- 65282, 65283. 24.3 1953. Władysław Pasek i Antoni Kowalik. Zmiana konstrukcji oraz technologii wykonania sinusnicy.

- 65284, 65285. 24.3 1953. Józef Janyst i Stanisław Wilkoński. Wykonanie osłony, zabezpieczającej pracowników przed wypadkiem przy operacji wylączania miejscowego poz. A.20.52.09.
65286. 24.3 1953. Wincenty Waclawik. Zmiana sposobu naprawy wyrobionej obsady wałka sprzęgłowego głowicy tokarki.
65287. 24.3 1953. Emil Fedor. Zmiana sposobu naprawy strugarek podłużnych dwustojakowych.
- 65288, 65289. 24.3 1953. Janusz Stolarczyk i Zenon Doramas. Zmiana systemu łożysk do obrabiarek.
65291. 24.3 1953. Waclaw Dzierzbicki. Zastosowanie uchwytu mimośrodowego do zwykłej wiertarki pionowej.
- 65297, 65298. 24.3 1953. Jan Łukasiewicz i Ludwik Kromolicki. Zastosowanie szablonu do oznaczenia miejsc na wkrety przy montowaniu skrzyń.
65303. 24.3 1953. Feliks Gumiński. Zastosowanie uchwytu przy szlifowaniu próbek o różnej grubości z gotowych wyrobów gumowych i mas plastycznych.
- 65304—65306. 24.3 1953. Kazimierz Zarek, Onufry Rybczyński i Marian Maciołek. Skonstruowanie urządzenia do wyginania blachy.
65307. 24.3 1953. Waclaw Bańkowski. Zabezpieczenie przed obluźwaniem śruby ustalającej A.20.20.54 P.
- 65308, 65309. 24.3 1953. Onufry Rybczyński i Kazimierz Zarek. Skonstruowanie wózka do przewożenia butli z tlenem.
65310. 24.3 1953. Zenon Orzeł. Wykorzystanie połamanych i zużytych wiertel.
65311. 24.3 1953. Zenon Orzeł. Wykorzystanie zużytych narzędzi jako materiału do wykonywania kłów tokarskich.
- 65312, 65313. 24.3 1953. Władysław Czapliński i Alojzy Sarnecki. Wykonanie muf kablowych przelotowych z blachy.
- 65314, 65320. 24.3 1953. Michał Rekucki i Józef Wróblewski. Zastosowanie spawania głowic i tulei cylindrowych silników do samochodów zagranicznych.
65316. 25.3 1953. Zofia Łabuńska. Zastosowanie szybkiego sposobu oznaczania zawartości krzemu w surówce odlewniczej.
65323. 26.3 1953. Wincenty Sipuła. Wykonanie przyrządu do mocowania obrabianego materiału na strugarkach.
65325. 26.3 1953. Stanisław Zarzecki. Zastosowanie do rewolwerówek typu RV-40 zderzaków granicznych do wylączania posuwów.
65326. 26.3 1953. Janusz Seweryn. Wylimowanie operacji frezowania fazy $3/45^\circ$ szczeń wymiennych P.I.Ma.
65327. 26.3 1953. Henryk Kotyński. Rekonstrukcja kopiału „Wiepofana” przy toczeniu kłów tokarskich.
65328. 26.3 1953. Stanisław Zarzecki. Wykonanie wyłącznika do samoczynnego wylączania posuwu głowicy w lewą stronę przy frezarce typu „Schless”.
65335. 26.3 1953. Janusz Benedykt. Zastosowanie mimośrodu połączonego z pedałem przyciskającym puszki z konserwami do głowicy zamykarki.
65338. 26.3 1953. Stanisław Wołoszyn. Wykonanie kleszczy służących do wyrobu i zaciskania spinaczy.
65364. 26.3 1953. Józef Wysocki. Przerobienie zaworu bezpieczeństwa ciągnika marki „Panhard”.
- 65368, 65369. 26.3 1953. Stanisław Krzyżanowski i Teofil Kłosowski. Skonstruowanie urządzenia do wyrobu kulek cynowych.
65377. 26.3 1953. Józefa Wujtuch. Dobudowanie pedału przy stojaku do lutowania puszek.
- 65388—65395. 26.3 1953. Józef Kozicki, inż. Zdzisław Walewski, Franciszek Zaborowski, Ludwik Maryan, Bogusław Blarowski, Teofil Brońka, Zbigniew Warchałowski i Edmund Fryc. Zastąpienie metalowej oprawy ołówka półautomatycznej oprawką z igielitu.
65396. 26.3 1953. Teofil Brońka. Skonstruowanie głowicy kopiałowej do produkcji gwintów ślimakowych i do frezowania kół zębatych na tokarce.
65397. 26.3 1953. Józef Uruszczak. Skonstruowanie uchwytu samocentrującego jako narzędzia pomocniczego przy wyoblaniu ogrąglonych pudełek sterylizacyjnych.
- 65398—65400. 26.3 1953. Józef Klein, Józef Perchun i Fryderyk Frączek. Zmiana konstrukcji przyrządu do rolowania pasemek spinaczy do pasów napędowych w celu uproszczenia produkcji i skrócenia czasu pracy.
65401. 26.3 1953. Bolesław Bryl. Opracowanie nowej uproszczonej konstrukcji rurkowo-śrubowego uchwytu do elektrod.
65402. 26.3 1953. Bolesław Bryl. Skonstruowanie skrzyni odpylnicowej z blachy zabudowanej nad studzienką, do której wypończony jest wylot rury odprowadzającej wyciąg z hali szlifierek.
- 65403, 65404. 26.3 1953. Józef Klein i Bolesław Bryl. Skonstruowanie z materiałów i części wyszukanych w złomie dwóch szlifierek-pólerok z indywidualnym napędem trzystopniowym kołem pasowym.
65405. 26.3 1953. Stanisław Głowiak. Skonstruowanie przyrządu zamontowanego do wiertarki stołowej do dokładnego wiercenia widełek aluminiowych, ustawiających się automatycznie w tym przyrządzie idealnie pionowo do osi wiercenia.
65407. 26.3 1953. Władysław Bochenek. Wykonanie przyrządu do wyginania pierścieni, zastępującego kucie ręczne.
65408. 26.3 1953. Tadeusz Barczyk. Opracowanie technologii mechanicznego gwintowania obłąków do mocowania żarn przy młynkach do pieprzu i korbek do tych młynków przez zastosowanie wiertarki stołowej.
- 65430, 65431. 26.3 1953. Franciszek Ząbik i Stefan Leśniak. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania uszczelkek.
65432. 26.3 1953. Franciszek Ząbik. Wykonanie uszczelkek do lokomotyw „Diesla”.
65434. 26.3 1953. Teofil Słowikowski. Zmiana sposobu obróbki sworzni do łańcucha Galla.
65435. 26.3 1953. Jan Migasiewicz. Zmiana sposobu wykonania listew ślizgowych, na których poruszają się zębatki popychacza wozów kopalnianych.
- 65446, 65447. 26.3 1953. Szczepanik i Tomaszewski. Wykonanie przyrządu do gięcia rur na zimno.
65461. 26.3 1953. Teofil Słowikowski. Wykonanie uchwytu do noży dłutownic, służących do obróbki zębatych przewodnic popychaczy.
- 65462, 65463. 26.3 1953. Fryderyk Teodorowski i Stanisław Torbus. Zastosowanie nagwintowanych opravek zamiast zerwanego gwintu w korpusie wiertarki obrotowej.
- 65464, 65465. 26.3 1953. Tadeusz Gutkowski i Stanisław Kołodziej. Wykonanie pieca gazowego do grzania kleju, ogrzewania hali i zapalania palników.
65466. 26.3 1953. Antoni Otręba. Wykonanie uchwytu do górnego i bocznego umocowania części obrabianej na strugarkach.
65467. 26.3 1953. Waclaw Miłodrowski. Zastosowanie rury żelaznej, składającej się z dwóch części, służącej do odlewania kolanek.
65468. 26.3 1953. Tadeusz Brańkowski. Wykonanie przyrządu, umożliwiającego toczenie zestawów kołowych elektrowozów.
- 65470—65472. 26.3 1953. Paul Gernt, Friedrich Helmich i Herman Otto. Przeróbka stoiska kulkowego do maszyny wyciągowo-parowej.
65485. 26.3 1953. Wojciech Wroś. Naprawa wykorbionego wału autobusu marki „Bressel”.
65486. 26.3 1953. Edward Czyż. Zastosowanie wiertarki elektrycznej do szlifowania zaworów.
65513. 26.3 1953. Jan Migasiewicz. Zastosowanie płyt z żelaza kutego do wyrobu głowic popychaczy typu „Moninghoff”.
65514. 26.3 1953. Feliks Gronek. Wykonanie kontaktów do maszyny wyciągowej z brązowych szcotek zużytych silników elektrycznych.
65515. 26.3 1953. Piotr Ciszewski. Przystosowanie szlifiarki o napędzie elektrycznym do szlifowania kanałów w silnikach elektrycznych.
65516. 26.3 1953. Michał Zarnowski. Zastosowanie mechanicznej szcótki drucianej do czyszczenia sztabek do wirników.
65517. 26.3 1953. Mario Laudoni. Wykonanie pomocniczego przyrządu do spawania kół.
65521. 26.3 1953. Alfred Gerlich. Zastosowanie łącznika z opaską do złączy spustowych przy cysternach.
65524. 26.3 1953. Władysław Bończyk. Wykonanie tulei prowadniczej do piły.
65525. 26.3 1953. Stanisław Niemiec. Zastosowanie szyn kolejowych, odpowiednio wzmocnionych płaskownikami, jako bocznych belek do rusztów kotłowych.
- 65530, 65531. 26.3 1953. Fryderyk Teodorowski i Stanisław Trybus. Zastosowanie do młotków pneumatycznych MO-7 i MP-7 krążka gumowego do zabezpieczenia gniazda zaworu przed uszkodzeniem.
65532. 26.3 1953. Teofil Słowikowski. Wykonanie oprawki zaciskowej do frezów z uchwytem cylindrycznym.
65537. 26.3 1953. Wojciech Wroś. Wykonanie przyrządu do toczenia promieni wewnętrznych gniazd kulowych oraz ślimacznic.
65538. 26.3 1953. Waclaw Glapa. Wykonanie przyrządu do toczenia powierzchni kulistych.
65540. 26.3 1953. Tadeusz Gutkowski. Przerobienie palników pieca gazowego i zamiana silnika o mocy 21 KM na silnik o mocy 3 KM.

65542. 26.3 1953. Kazimierz Bład. Wykonanie podkładek do wodowskazu przy zastosowaniu szkieł o długości 250 mm do oprawek długich.
65544. 26.3 1953. Teofil Słowikowski. Obtaczanie kół do popychaczy „Moninghoff” po dwie sztuki zamiast po jednej w celu szybszego frezowania zębów.
65546. 26.3 1953. Bronisław Beczyński. Przedłużenie taśm do przenoszenia węgla flotacyjnego.
65547. 26.3 1953. Paul Wippich. Wykonanie przelewu, samoczynnie regulującego poziom wody w basenie.
- 65548, 65549. 26.3 1953. Bolesław Wójcikowski i Tadeusz Chrzanowski. Wykonanie przyrządu utrzymującego 6 wkładek hamulcowych podczas frezowania.
65550. 26.3 1953. Teodor Kuczera. Przerobienie urządzenia zsykowego, rozdzielającego węgiel do zbiorników nad kotłami.
- 65551, 65552. 26.3 1953. Jan Szafranek i Oskar Hepner. Wykonanie smarownicy zaopatrzonej w śrubę regulującą dopływ oleju na łożyska dmuchawy.
- 65553, 65554. 26.3 1953. Henryk Mróz i Ryszard Kalemka. Przystosowanie ręcznej gwintownicy do mechanicznego przegwintowywania starych śrub.
65555. 26.3 1953. Eryk Melich. Wykonanie ruchomej części osłony do szlifierek.
- 65556, 65557. 26.3 1953. Alojzy Górnik i Ryszard Kalemka. Wykonanie urządzenia, umożliwiającego obróbkę elementów grzewczych na frezarkach poziomych.
65558. 26.3 1953. Józef Szczurek. Wykonanie przyrządu do wytaczania rdzeni.
65559. 26.3 1953. Józef Szczurek. Wykonanie przyrządu do toczenia promieni w walcach do walcowania rur.
- 65560, 65561. 26.3 1953. Karol Gwoździowski i Jan Hora. Wykonanie przyrządu do czyszczenia rur płomienicowych.
- 65562—65565. 26.3 1953. Tadeusz Stalmach, Henryk Cyprys, Robert Wycisk i Alfons Siwiec. Wylaminowanie czynności rozwiercania otworów przy wyrobie dźwigarów mostowych.
65566. 26.3 1953. Jan Rzonsa. Wykonanie suwnicy-mostu pod dźwąg obrotowy przy montażu hali traserskiej.
- 65567, 65568. 26.3 1953. Augustyn Szucmajer i Henryk Pawliczek. Wykonanie ramy utrzymującej rury podczas wiercenia w nich otworów.
65570. 26.3 1953. Augustyn Porala. Wykonanie przyrządu do przenoszenia butli tlenowych.
- 65571, 65572. 26.3 1953. Edward Hułka i Teodor Janiczek. Zastosowanie sprężyny i tulejki jako osłony rozwiertaka przy wiertarce ręcznej.
65574. 27.3 1953. Emil Borys. Sposób osadzania dolnej marki na wlewnicach.
65581. 27.3 1953. Roman Bas. Zmiana konstrukcji śrub do przeciwwagi oraz śrub cylindrowych do walcarek.
65583. 27.3 1953. Antoni Piela. Przetoczenie pierścieni zdemontowanych łożysk rolkowych celem dalszego wykorzystania ich w produkcji.
65584. 27.3 1953. Jan Kolbryner. Zaprojektowanie zaworu samoczynnego do gazu kokсового.
65585. 27.3 1953. Jan Łukaszek. Zastosowanie noża tokarskiego do frezowania końców rur na gwinciarce.
- 65589, 65590. 27.3 1953. Jerzy Neuman i Ernest Smoczek. Zmiana konstrukcji sprzęgła aparatu do cynowania.
65597. 27.3 1953. Ewald Porwoł. Zmiana sposobu wykonania łapaczy wózków systemu „Stasz”.
65598. 27.3 1953. Walter Piątek. Zmiana gniazdka paleńska do lampy karbidowej.
65599. 27.3 1953. Brunon Mencil. Usprawnienia kucia znormalizowanych haków do wózków kopalnianych.
65600. 27.3 1953. Ewald Porwoł. Wykonanie przyrządu do wewnętrzznego i zewnętrznego gradowania ogniw łańcucha przenośnika „Westfalia”.
- 65601—65610. 27.3 1953. Roman Pierchała, Ernest Skatula, Kazimierz Maszczyk, Leon Mrozik, Ewald Majwold, Henryk Lepiorz, Józef Fojcik, Walerian Kula, Feliks Paprotny i Albert Sobik. Usprawnienie produkcji przekładni AC.20, 22, 26, 29, 33, 34 K-300.
65611. 27.3 1953. Roman Pierchała. Usprawnienie frezowania tulejek i sworzni do łańcuchów.
65612. 27.3 1953. Ernest Skatula. Wykonanie przyrządu do spawania i tłoczenia otworów w blachach końcowych stacji napędowej przenośnika „Pancer”.
- 65613—65616. 27.3 1953. Paweł Szulik, Alojzy Mandrysz, Emil Szulik i Antoni Mandrysz. Ujednolicenie lewych i prawych czopów do rynien przenośnika „Pancer”.
65618. 27.3 1953. Karol Kubica. Zastosowanie podkładki pod nóż nożyc do cięcia blachy.
65619. 27.3 1953. Alojzy Kruszyna. Skonstruowanie przyrządu do mocowania mostka łożyskowego wrębiarki WLE-40 na wytaczarce pionowej.
- 65620, 65621. 27.3 1953. Józef Bajer i Bolesław Jarząbek. Zastosowanie ołowiu zamiast cyny przy lutowaniu kabla do uchwytu elektrod spawarek.
- 65623—65626. 27.3 1953. Alojzy Kirsek, Franciszek Kirsek, Roman Zieleziński i Karol Kubica. Zastosowanie nożyc typu „Gerlach” do cięcia ceowników.
65627. 27.3 1953. Alojzy Żywczok. Zmiana sposobu transportowania blach i stali profilowej.
65628. 27.3 1953. Henryk Smółka. Skonstruowanie przyrządu do wytaczania ramy do napędu przenośnika „Pancer”.
- 65629, 65630. 27.3 1953. Jan Wystuch i Karol Kłosek. Zastosowanie kołków centrujących do tłoczników.
- 65631—65634. 27.3 1953. Jerzy Kłosek, Karol Szlachta, Mieczysław Miksza i Teodor Burg. Zastosowanie jezdni do dźwigu „Demag” 5 t w celu uproszczenia prac wyładunkowych na boczniczy.
65635. 27.3 1953. Józef Broł. Ułatwienie transportu blach ogrzanych z pieca gazowego na prasę hydrauliczną.
65636. 27.3 1953. Ryszard Łukaszczyk. Zmiana konstrukcji kołnierzy do lamp górniczych.
- 65637—65640. 27.3 1953. Antoni Stanek, Juliusz Sznajka, Karol Cipa i Gerard Paluch. Skonstruowanie przyrządu do wytaczania otworów w wódkach pomp WT-50.
65641. 27.3 1953. Karol Cipa. Zastosowanie do aparatu CPO-1 korby spawanej zamiast kutej.
- 65642, 65643. 27.3 1953. Wincenty Wilk i Franciszek Grzyśka. Usprawnienie pracy pompy do mułu przez zwiększenie promienia mimośrodu pompy nieużytecznej z powodu małej wydajności.
65658. 27.3 1953. Erwin Wierzoń. Wykonanie specjalnego uchwytu w celu umożliwienia obróbki pazurów walcowniczych na tokarce zamiast odkuwania.
- 65660, 65661. 27.3 1953. Jan Rzczycki i Józef Altaner. Ulepszenie napędu obrotu walca szlifierek „Bertoni-Cotti” przez zastąpienie pasów klinowych przekładnią zębatą.
- 65665, 65666. 27.3 1953. Jerzy Mandrysz i Henryk Marczyk. Ustalenie sposobu naprawy walców z urwanymi czopami.
- 65667, 65668. 27.3 1953. Stanisław Polok i Józef Altaner. Zastosowanie wału przedłużającego napęd obrotu walca w tokarce „Waldrich” w celu wykorzystania suportu na niewyroblonej części łoża.
65669. 27.3 1953. Emil Mrowiec. Ulepszenie umocowania kamieni szlifierskich w obsadzie szlifierek.
65685. 27.3 1953. Mieczysław Morawa. Zastosowanie haka do końcówki łańcucha Galla zamiast ruchomego szworznia.
65686. 27.3 1953. Stanisław Klika. Wykonanie niepekającego tłoczka sterującego do młotów pneumatycznych.
65704. 27.3 1953. Bronisław Oleś. Zastosowanie elektrycznego spawania części obrabianych zamiast lutowania cyną.
65718. 27.3 1953. Marian Laniecki. Zastosowanie indywidualnych napędów do tokarek o napędach transmisyjnych.
65720. 27.3 1953. Leon Szatkowski. Zmiana technologii wykonania tłoczków do sprawdzianów dla cz. 1-6.
65722. 27.3 1953. Leopold Kąndora. Usprawnienie działania mechanicznej skrzynki napędu dźwigu suwnicy półportalowej.
65723. 27.3 1953. Stefan Kukuła. Zastosowanie okapturzenia łańcucha Galla celem zabezpieczenia przejścia ku schodom odlewni.
65725. 27.3 1953. Hubert Nowak. Usprawnienie działania dźwigu „Ganz” przez wzmocnienie teowników jako podstawy łożyska.
- 65727—65729. 27.3 1953. Karol Ebert, Robert Klimek i Jan Grandoch. Skonstruowanie przyrządu do zwijania sprężyn w lewą i prawą stronę.
65732. 27.3 1953. Józef Wigliński. Zastosowanie specjalnych zamocowań celem zabezpieczenia przed wrywaniem połączeń wirlnika.
- 65734, 65735. 27.3 1953. Wilhelm Kotuła i Emil Małek. Zastosowanie silnika pneumatycznego do wyciągania drąga wypychowego lub podłogi obsadowej maszyn wsadowo-wypychowych.
65739. 27.3 1953. Jan Grandoch. Wykonanie urządzenia do zmiany pasa na kołach stopniowych transmisji napędowej tokarki.
- 65744, 65745. 27.3 1953. Stanisław Dominik i Józef Czarnota. Sposób mechanicznego podawania materiałów walcowanych D-550 z prowadnicy „Wirth’a” na stoły zbiorcze.
65746. 27.3 1953. Stanisław Miętka. Zastosowanie przy naprawie główek pieców martenowskich wsporników z rurek stalowych zamiast rusztowań drewnianych.

65748. 27.3 1953. Józef Parużel. Zsynchronizowanie obrotów rolek nożyc rotacyjnych z obrotami walców.
65749. 27.3 1953. Stanisław Rosół. Wykonanie pazura do podkowiarki walcowni drobnej o średnicy 280, którego część robocza została poszerzona o ok. 300%.
65750. 27.3 1953. Marian Dąbrowski. Zmiana konstrukcji styczników w walcowni D-550 i D-280.
65751. 27.3 1953. Wincenty Komar. Zaprzestanie szlifowania tylko ostrzy lemieszcy.
65752. 27.3 1953. Andrzej Miśta. Ulepszenie noży tokarskich.
65755. 27.3 1953. Wincenty Komar. Walcowanie lemieszcy traktorowych nr 66 w sposób, pozwalający na wyeliminowanie następnego obcinania i kucia.
65758. 27.3 1953. Czesław Szczerowoda. Usprawnienie frezowania gniazd pod czopy do maźnic wagonowych.
- 65759, 65760. 27.3 1953. Jan Wróblewski i Czesław Fiutak. Przekonstruowanie cylindrów do wzdłużnego posuwu maszyn odlewniczych.
65762. 27.3 1953. Wacław Lachowicz. Ulepszenie uchwytu spawalniczego.
- 65763, 65764. 27.3 1953. Jerzy Skrzypczyński i Jan Goździela. Wykonanie urządzenia do odoliwiania pary wylotowej młotów parowych i zainstalowanie zbiornika do smaru.
- 65765, 65766. 27.3 1953. K. Dobrowolski i Ignacy Graca. Usprawnienie cięcia blach za pomocą nożyc gilotyńowych.
- 65767—65769. 27.3 1953. Lucjan Skalski, Stanisław Orłowski i Kazimierz Nowakowski. Przerobienie matryc do tłoczenia śrub pazurów.
- 65770, 65771. 27.3 1953. Zdzisław Kowalski i Zygmunt Barńnik. Wykorzystanie kamieni centrujących oprawkę nożową do przetaczania kół.
65772. 27.3 1953. Wacław Bąk. Usprawnienie formowania rdzeni do odlewania opraw klocka hamulcowego, korków maźniczych oraz pokryw maźniczych górnych i dolnych.
- 65773—65775. 27.3 1953. Władysław Kowalski, Roch Zak i Stanisław Karabin. Wykonanie płytek ucha wiązadłowego przez skonstruowanie odpowiedniego przyrządu.
65776. 27.3 1953. Leon Pocheć. Zmiana materiału do wyrobu rolek łożyskowych i zestawów kołowych do wózków kopalnianych.
65777. 27.3 1953. Kazimierz Bojara. Usprawnienie formowania korytek wsadowych.
- 65780, 65781. 27.3 1953. Józef Sienniak i Stanisław Włodarski. Wykonanie przyrządu, ułatwiającego wiercenie otworów w maźnicach wagonowych.
65782. 27.3 1953. Wiktor Czarnecki. Skonstruowanie dodatkowego zamknięcia szaf żaluzjowych.
- 65783—65785. 27.3 1953. Roch Zak, Władysław Kowalski i Edward Masternak. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania z materiału odpadkowego wkładek do odbijaka.
65786. 27.3 1953. Wacław Kiliański. Usprawnienie usuwania nakiełków przy sworzniach wagonowych.
- 65790, 65791. 27.3 1953. Alfons Paluch i Mikołaj Szyć. Zastosowanie urządzenia, ułatwiającego smarowanie wału hamulcowego parowozów normalnotorowych.
- 65792, 65793. 28.3 1953. Jan Blacha i Bernard Dziura. Zabezpieczenie przed rozluźnieniem matryc do wycinania płyt zeberkowych.
- 65797, 65798. 28.3 1953. Emil Fiala i Ryszard Haraziński. Umożliwienie odlewania przewodnic przez wykonanie modelu z dwóch części.
65799. 28.3 1953. Paweł Kołodziej. Zabezpieczenie przewodów ślizgowych w hali odlewniczej.
- 65800, 65801. 28.3 1953. Franciszek Kałuża i Roman Orliński. Przerobienie pomp na stacji do gaszenia koksu.
- 65802, 65803. 28.3 1953. Eugeniusz Stępień i Stefan Wójcik. Zastosowanie do cięcia kamieni resorowych dwóch pił zamocowanych na jednym wrzecionie w odległości wzajemnej równej długości kamienia.
- 65804—65806. 28.3 1953. Piotr Dziarnagowski, Władysław Kabała i Ignacy Szpernal. Zmiana kształtu i grubości końcówek wideł do wyjmowania wlewków z pieca grzewczego i podawania ich do walców oraz wykonanie ich z lanej stali zamiast przez kucie.
- 65807, 65808. 28.3 1953. Władysław Lesiak i Wincenty Machajski. Usprawnienie przypawiania ślizgów i zaczepów do oporników burt ruchomych platform 71W.
65809. 28.3 1953. Wacław Bukała. Usprawnienie transportu wyprostowanych na prostownicy „Wirth'a” prętów o długości ponad 6 m.
65810. 28.3 1953. Kazimierz Stando. Zmiana układu kół zębatych skrzynki posuwów karuzelówki do obróbki kół.
65812. 28.3 1953. Konstanty Polok. Ulepszenie zderzaków suwnicy do pieców wgłębnych.
65814. 28.3 1953. Roman Bartkowiak. Racjonalne wykorzystanie urządzeń wywrotnicy wagonowej i sortowni w spiekalni rud.
- 65815, 65816. 28.3 1953. Jan Wróblewski i Paweł Król. Zastosowanie windy elektrycznej zamiast ręcznego przetaczania wagonów w spiekalni rud.
- 65817—65819. 28.3 1953. Stanisław Grociak, Bruno Gawlista i Karol Karwat. Wykonanie i zabudowanie układu dwóch rolek, ułatwiających cięcie podkładek zeberkowych, przesuwanie oraz prowadzenie lameli prostopadłe do noża i zderzaka.
65820. 28.3 1953. Wincenty Ligoń. Zmiana układu kształtek leja odlewniczego w celu uniknięcia przeżarcia go przez odlewana stal.
65823. 28.3 1953. Władysław Gamrot. Zmiana konstrukcji napędu przy prostownicy stempłowej w wykończalni A.
- 65825, 65826. 28.3 1953. Piotr Dziaczko i Franciszek Wacławek. Wykonanie specjalnego urządzenia do wyciągania rolek profilowych z giętarek.
- 65871, 65872. 28.3 1953. Ryszard Porombka i Rudolf Wadas. Przerobienie otworów, służących do umocowania izolatorów na szynach ślizgowych wypycharki w koksowni.
65873. 28.3 1953. Franciszek Księżyk. Zaprojektowanie i wykonanie specjalnego złącza dwudzielnego do ułatwienia dokonywania naprawy krzyżulców.
65874. 28.3 1953. Franciszek Kaliński. Dostosowanie osłon tarcz szlifierskich do wymiarów obrabianych lemieszcy traktorowych.
65875. 28.3 1953. Wincenty Szczepanek. Uszczelnienie korpusu przekładni zębatej i zabezpieczenie przed wyciekaniem oleju.
65876. 28.3 1953. Bernard Szpejda. Zmiana profilu noża górnego stosowanego do obcinania lemieszcy.
65877. 28.3 1953. Jan Jaworski. Zastosowanie formy stalowej do podtrzymywania lemieszcy podczas szlifowania ostrza.
65878. 28.3 1953. Marian Dąbrowski. Wykonanie przyrządu do ściągania kół zębatych z wałów silników elektrycznych.
65881. 28.3 1953. Ludwik Gzielo. Zastosowanie oporów do umiejscowienia wirników na wałkach pomp wodnych.
65882. 28.3 1953. Wincenty Szczepanek. Wykonanie półokrągłych płyt przyciskowych do nożyc.
65885. 28.3 1953. Wilhelm Kuczera. Wykonanie przyrządu do pomiarów szybkości posuwu taśmy cynkowanej.
- 65888, 65889. 28.3 1953. Jerzy Roter i Wilhelm Kuczera. Wykonanie uchwytu do elektrod wolframowych.
- 65891, 65892. 28.3 1953. Rufin Smolka i Wiktor Gałązka. Wykonanie wyżłobienia w dolnej przewodnicy maszyny napędowej, pozwalającego na odkręcanie śrub mocujących bez zdejmowania przewodnicy górnej i unoszenia wodzika.
65894. 28.3 1953. Andrzej Zieliński. Wykonanie urządzenia do nastawiania na podziaki zerowe przyrządu, wskazującego rozstawienie walców zgniatacza.
65895. 28.3 1953. Andrzej Pawlak. Zastosowanie widełek do podnoszenia i przewracania kół w młotowni.
- 65901, 65902. 28.3 1953. Henryk Goździela i T. Piątek. Zmiana sposobu oczyszczania zaoliwionych części maszynowych.
65903. 28.3 1953. Alfons Małek. Wykonanie szablonu traserskiego do odlewów poz. 3 „Tasco”.
65904. 28.3 1953. Jerzy Czech. Zabezpieczenie silnika lokomotywy elektrycznej przed zalaniem olejem przez zmianę konstrukcyjną pokrywy silnika.
65905. 28.3 1953. Robert Widera. Zabezpieczenie zespołu wlewnic przed uciekaniem odlewanej stali.
65906. 28.3 1953. Paweł Biela. Skonstruowanie urządzenia do gięcia rur na zimno.
65907. 28.3 1953. Józef Miśta. Zaprojektowanie przyrządu do obróbki łopatek do mieszcza.
65912. 28.3 1953. Jan Karkowski. Zmiana konstrukcji zaworu regulującego dopływ powietrza w młotkach pneumatycznych typu „Böller”.
65913. 28.3 1953. Józef Pytel. Usprawnienie sterowania bębnow w pralni mechanicznej.
65914. 28.3 1953. Kazimierz Rudziewicz. Ulepszenie prowadnic do składania form ręcznych.
65915. 28.3 1953. Teofil Kupski. Skonstruowanie przyrządu uzupełniającego suwmiarkę w normalnym wykonaniu do prowadzenia pomiaru w miejscach trudnodostępnych.
- 65916, 65917. 28.3 1953. Ryszard Florek i Ozimek. Usprawnienie ostrzenia pił taśmowych i tarcowych.
65918. 28.3 1953. Józef Gwóźdź. Zmiana konstrukcji zabezpieczenia zawiasowego do kadzi odlewniczej na zabezpieczenie widełkowe.
65935. 30.3 1953. Edward Antoniak. Wykonanie przyrządu do wyginania blach do wyrobu kubeków do elewatorów.

65937. 30.3 1953. Edward Antoniak. Wykonanie przyrządu do gięcia drutów do wyrobu przecieraczek.
65940. 30.3 1953. Leopold Brudziński. Wykonanie we własnym zakresie haków do przewodów suwnicy.
65941. 30.3 1953. Leopold Brudziński. Podgrzewanie łożysk tocznych grzejnikami elektrycznym.
65942. 30.3 1953. Alojzy Suchanek. Oszczędniejsze wykonywanie wałków do przekładni SB-800.
65943. 30.3 1953. Jan Pytlik. Zaprojektowanie i wykonanie przekładni zębatej o zazębieniu wewnętrznym do wózka akumulatorowego.
65944. 30.3 1953. Władysław Hankus. Zmiana konstrukcji pokrywy łożysk tocznych przekładni typu B.
65945. 30.3 1953. Franciszek Holisz. Zastosowanie klina stalowego do łączenia skrzyń rdzeniowych.
65946. 30.3 1953. Leopold Brudziński. Zaprojektowanie podwieszki azbestowej termopary w piecu hartowniczym, zabezpieczającej termoparę przed uszkodzeniem.
65947. 30.3 1953. Jan Romaniak. Zmiana konstrukcji wałków profilowych.
65948. 30.3 1953. Stanisław Sablik. Sposób mocowania za pomocą gwoździ tabliczki oznaczeniowej na płytach pilśniowej obudowy nagrzewnic.
65949. 30.3 1953. Alojzy Suchanek. Zmiana konstrukcji pokryw kadłubów łożysk środkowych przekładni SB-250.
- 65950—65952. 30.3 1953. Stanisław Biernot, Władysław Hankus i Alfred Goertler. Zmiana konstrukcji podstawy korpusów przekładni.
65953. 30.3 1953. Alojzy Suchanek. Zmiana konstrukcji pokryw przekładni C.
65954. 30.3 1953. Karol Czyż. Sposób cięcia wkładek skórzanych do sprężejki pily taśmowej.
65955. 30.3 1953. Leopold Brudziński. Wyeliminowanie przewodów ślizgowych na suwnicy.
65956. 30.3 1953. Karol Czyż. Zaprojektowanie połączenia siatki stalowej z żeliwnym korpusem pompki za pomocą nitów.
65957. 30.3 1953. Karol Czyż. Opracowanie przyrządu wiertarskiego do obróbki przekładni C-6.
65958. 30.3 1953. Karol Czyż. Wykonanie szablonów wiertarskich do wiercenia otworów w korpusie przekładni SV-180.
65959. 30.3 1953. Jan Romaniak. Wykonanie przyrządu do zamocowania nakrętki prowadniczej urządzenia do zmiany szybkości na wiertarce.
65960. 30.3 1953. Jan Romaniak. Wykonanie przyrządu do zamocowania środkowej nakrętki urządzenia do zmiany szybkości na tokarce.
65961. 30.3 1953. Karol Czyż. Wykonanie blaszanej osłony sercówki do toczenia wałków na tokarce.
65962. 30.3 1953. Paweł Wiśniewski. Zastosowanie zmian konstrukcyjnych przekładni MB.
65963. 30.3 1953. Jan Pytlik. Zmiana sposobu odkurzania komory do piaskowania odlewów.
65964. 30.3 1953. Jan Romaniak. Wykonanie przyrządu do zamocowania piasty sprzęgła typu H i RN na wiertarce.
65965. 30.3 1953. Jan Romaniak. Wykonanie przyrządu do zamocowania wsuwki sprzęgła typu H na wiertarce.
65966. 30.3 1953. Jan Romaniak. Wykonanie przyrządu do zamocowania tarczy czarnej sprzęgła typu H podczas dłutowania rowków.
65967. 30.3 1953. Jan Romaniak. Wykonanie przyrządu do wytlaczania śruby oczkowej urządzenia do zmiany szybkości.
65968. 30.3 1953. Jan Romaniak. Wykonanie przyrządu do wycinania na prasie dźwigni urządzenia do zmiany szybkości.
65969. 30.3 1953. Leopold Brudziński. Wykonanie urządzenia do elektrycznego nagrzewania pręta w miejscu główki-pokrętła imadłowego.
65970. 30.3 1953. Leopold Brudziński. Zastosowanie elektromagnesu do przesiewarki piasku formierskiego.
65971. 30.3 1953. Jerzy Pukowski. Wykonanie przyrządu do kółkowania szczęk imadeł na prasie.
65980. 30.3 1953. Piotr Ogiński. Wykonanie urządzenia do produkcji nitów aluminiowych.
65981. 30.3 1953. Stefan Treichel. Zastosowanie sygnału elektrycznego do dźwigów.
65982. 30.3 1953. Stefan Treichel. Zainstalowanie sygnału elektrycznego, połączonego z mechanizmem jazdy dźwigu portalowego.
65985. 30.3 1953. Henryk Markłowski. Zaprojektowanie stożkowej tulei brązowej, eliminującej luzy wytaczadła.
65986. 30.3 1953. Edmund Kawczyński. Zastosowanie specjalnego uchwytu do zamocowania frezów cylindrycznych.
65987. 30.3 1953. Stanisław Maciarz. Zastosowanie żelaznych nakrętek stożka kurków wodnych i gazowych zamiast mosiężnych.
- 65988, 65989. 30.3 1953. Mieczysław Szymański i Stanisław Knapke. Zmiana konstrukcji kurka 270 1/4".
65990. 30.3 1953. Stanisław Szymański. Zastosowanie nowego sposobu obróbki modelu TK-713 5/4".
65991. 30.3 1953. Władysław Florczak. Umiejscowienie suportu z imakiem po przeciwnej stronie wrzeciona tokarki.
- 65994, 65995. 30.3 1953. Jan Jordan i Wojciech Kuś. Przebudowa kotła elektrycznego na parowy.
65996. 30.3 1953. Stanisław Kulczycki. Zabezpieczenie rozerwanej nakrętki prasy 4-11 za pomocą blaszanego pierścienia, tulejki żeliwnej i wkrętów.
- 65997—65999. 30.3 1953. Jan Peszyński, Bolesław Gil i Władysław Marczewski. Wykonanie lub przerobienie dysz w wybrakowanych palnikach acetylenowych.
- 66000, 66001. 30.3 1953. Klemens Wysogład i Jan Strzelecki. Wykonanie wykrojnika, wycinającego jednocześnie 18 otworów na sprzycy w kołnierzu piasty motocykla SHL-125.
- 66002, 66003. 30.3 1953. Alfred Materek i Edward Sałek. Wykonanie osłony do tłoczniaka, służącego do kształtowania skrzydełek wiatraka samochodu „Star 20".
66004. 30.3 1953. Stanisław Wilkoński. Wykonanie przyrządu do wytłaczania krążków na podkładki A.20.52.95, do samochodu „Star 20".
- 66005—66008. 30.3 1953. Antoni Drogosz, Stefan Zawadzki, Zdzisław Szrek i Stanisław Wilkoński. Wykonanie narzędzia do odkuwek ze stali wysokowartościowej LD5V tylko do części roboczych z tym, że reszta wykonana jest ze stali słabszej 035.
- 66009, 66010. 30.3 1953. Franciszek Dziubiński i Wacław Markiewicz. Zaprojektowanie ruchomej osłony blaszanej do nożyc taflowych.
- 66011, 66012. 30.3 1953. Franciszek Dziubiński i Wacław Markiewicz. Zastosowanie bezpiecznika zapadkowego do prasy czarnej.
66013. 30.3 1953. Zenon Babel. Wykonanie dodatkowego urządzenia, pozwalającego na całkowite opróżnianie koleb szynowych.
- 66014, 66015. 30.3 1953. Franciszek Dziubiński i Wacław Markiewicz. Zaprojektowanie przyrządu do przytrzymywania pierścieni kół samochodowych podczas pompowania.
66016. 30.3 1953. Antoni Majewski. Zastosowanie nakrętki do umocowania kurka spustowego pralnicy Pmo-5.
66017. 30.3 1953. Eugeniusz Stępień. Zastosowanie zmiany konstrukcji zaworu bezpieczeństwa prasy hydraulicznej.
66018. 30.3 1953. Eugeniusz Stępień. Opracowanie sposobu wykonywania stożkowych kółek zębatych kartoflerek K2-S z żeliwa.
66019. 30.3 1953. Eugeniusz Stępień. Wyeliminowanie prętów stalowych z obrzeży wózka do przewożenia mokrej bielizny i zastąpienie ich zawijaniem samej blachy.
66020. 30.3 1953. Stanisław Opacki. Wykonanie rusztu dolnej ramy wózka do przewożenia suchej bielizny.
66021. 30.3 1953. Władysław Baranowski. Sposób przypawania stalowych prętów o pewnej długości do wiertel i gwintowników, służących do naprawy członów kotłów centralnego ogrzewania.
66022. 30.3 1953. Zdzisław Sobótka. Zastosowanie zużytych opon samochodowych do okładania kozłów, używanych do wybijania skrzynek formierskich.
66023. 30.3 1953. Władysław Magdziarek. Zmiana konstrukcji sworzni i ucha skrzynki formierskiej.
66024. 30.3 1953. Władysław Magdziarek. Sposób wtapiania uchwytów skrzynek formierskich w przeznaczonych do tego celu nadlewy.
66025. 30.3 1953. Mikołaj Kopcański. Zastosowanie znormalizowanych tulejek i sworzni oraz znormalizowanie ich rozstawienia w skrzynkach rdzeniowych grzejników centralnego ogrzewania.
- 66026, 66027. 30.3 1953. Witold Czerwiński i Józef Orędownicz. Wykonanie stożka odlewniczego piasty w 1/3 długości o przekroju cylindrycznym w celu łatwiejszego zamocowania jej w tarczy tokarskiej.
66028. 30.3 1953. Czesław Walczak. Sposób odlewania części Rh.32—5,261 i Rh.32—5,260 jako jednej całości, a następnie przecinania ich.
- 66029—66031. 30.3 1953. Antoni Kaizer, Antoni Juszkowiak i inż. Jan Purszelia. Zastosowanie wciągarki ręcznej do wstawiania rozszerzalnika wag 66W.
66032. 30.3 1953. Leon Łukarski. Sposób wiercenia otworu o średnicy 5 mm w korpusie łożyska od strony prowadnicy.
66033. 30.3 1953. Antoni Kubała. Zaprojektowanie i wy-

- konanie przyrządu strugarskiego do utrzymania prostopadłości płaszczyzn obrabianych.
66034. 30.3 1953. Jerzy Kollat. Zastąpienie procesu rozwałcowywania rury teleskopowej przez wytaczanie na tokarce.
66035. 30.3 1953. Leon Ratajczak. Zmiana sposobu obróbki mechanicznej kół zębatach Wr.1,5—340.6a i Wr.1,5—340.27 przed obróbką cieplną.
66036. 30.3 1953. Leon Ratajczak. Zmiana sposobu obróbki mechanicznej kół zębatach Fula—2.031 przed obróbką cieplną.
66037. 30.3 1953. Ferdynand Jastrzębski. Zmiana konstrukcji zacisku stołu Wrs-25/08—400.
66038. 30.3 1953. Czesław Błaszyński. Zastosowanie tańszego łożyska do osadzania wałka Ocr-610.
66039. 30.3 1953. Wacław Krajka. Zmiana procesu technologicznego obróbki kół zębatach.
66040. 30.3 1953. Maksymilian Walkowiak. Zastosowanie trzpienia N4.14a.US1 do wykonania części Rv1—4.1.10.
66041. 30.3 1953. Bernard Wolański. Zmiana konstrukcji zespołu Rh.32—5.001/150a.
- 66042, 66043. 30.3 1953. Stefan Staszewski i Jan Grzelczak. Zmiana sposobu gięcia podstawy kraty do wagonów typu 66W.
66044. 30.3 1953. Tadeusz Bułygin. Użycie materiałów odpadkowych do produkcji specjalnych przyrządów i narzędzi.
66045. 30.3 1953. Stanisław Broniarz. Zmiana obróbki czopa N—4—36.
66046. 30.3 1953. Stanisław Jędryka. Wylimitowanie z produkcji śrub $\frac{5}{8}$ " x 90 i zastąpienie ich śrubami handlowymi.
66047. 30.3 1953. Franciszek Lubawy. Przedłużenie ślimacznicy stołu szlifierki w celu uzyskania powiększenia skretu stołu o większy kąt.
66048. 30.3 1953. Mieczysław Blumreder. Zmiana obróbki mechanicznej napinacza Wr.1,5—220.5a.
66049. 30.3 1953. Piotr Zandecki. Wykonanie wózka do szablonu, stosowanego przy wypalaniu części parowozowych.
66050. 30.3 1953. Władysław Skrzypczak. Wykonanie szlifierki do ostrzenia końcówek wsporników I—630101.
66051. 30.3 1953. Stanisław Jędryka. Wykonanie szablonu do obróbki na rewolwerówce ręczki dźwigni.
66052. 30.3 1953. Kazimierz Skolasiński. Uproszczenie obróbki pierścieni NA-79 i 80.
66053. 30.3 1953. Stanisław Hauppa. Wykonanie urządzenia, zabezpieczającego piłę tarczową przed odbiciem drewna.
66054. 30.3 1953. Marian Bukala. Wykonanie urządzenia, zabezpieczającego przed zsuwaniem się podłogi podczas obróbki.
- 66055, 66056. 30.3 1953. Zdzisław Wietrzykowski i Kazimierz Rachowiak. Zmiana wymiarów korków zabezpieczających w panewkach parowozu Ty-51.
66057. 30.3 1953. Antoni Białecki. Wykonanie urządzenia do otwierania kłapy wentylacyjnej w suszarni drewna.
- 66058, 66059. 30.3 1953. Marian Perz i Wiktor Wiśniewski. Wykonanie części Rh.32—3.018 z brązu zamiast ze stali.
66060. 30.3 1953. Piotr Chmielewski. Pokrycie płótnem krat pochłaniacza pyłu przy szlifierce.
66061. 30.3 1953. Edward Rydzewski. Wykonanie szablonu do wiercenia otworów w kadłubie maszyny parowej.
66062. 30.3 1953. Czesław Rzeźnik. Wykorzystanie części przeznaczonych na złom do wyrobu wodzideł wahacza.
66063. 30.3 1953. Kazimierz Kiona. Wykonanie uchwytu do transportu skrzyń paleniskowych.
66064. 30.3 1953. Ignacy Kołodziej. Zmiana wymiaru materiału do odkuwek.
66065. 30.3 1953. Jan Wojtkowski. Wykonanie urządzenia do zatrzymywania głowicy tokarki.
66067. 30.3 1953. H. Mielcarzewicz. Naprawa przewodów do pneumatyków przy wywrotkach typu ZIS.
66069. 30.3 1953. Jan Grzybowski. Wykorzystanie odpadków blach do wykonywania części ER.1.62—0401.
66070. 30.3 1953. Piotr Pikosz. Wykonanie i zastosowanie uchwytu do transportu wieńca stojaka ER.
66072. 30.3 1953. Edward Maliński. Zastosowanie tulejki, zabezpieczającej przed korozją wałek pompy zasilającej.
66076. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Wylimitowanie rdzenia w modelu górnego suportu szlifierki SAM.
66077. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Wykonanie okucia, zabezpieczającego kracówki i prowadnice czopowe w skrzynkach rdzeniowych.
66078. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Zastosowanie w rdzenicy metalowej nakładki, eliminującej ręczne zaokrąglanie.
66080. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Zastosowanie do wyrobu modeli drewnianych nakładek metalowych, zabezpieczających przed uszkodzeniem płaszczyzny profilowej przy produkcji seryjnej.
66081. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Zastosowanie końcówki, zabezpieczającej prowadnice łańcuchowe w skrzynkach rdzeniowych.
66082. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Zmiana konstrukcji modelu i rdzenicy do szlifierki SAM.
66083. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Zastosowanie ram ochronnych, zabezpieczających wewnętrzne kształty modelu.
66084. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Zmiana konstrukcji modelu i rdzenicy kolanka do szlifierki SAM.
66085. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Zmiana konstrukcji modelu pokrywy do szlifierki SAL.
66086. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Zmiana konstrukcji modelu i rdzenicy osłony do szlifierki SAR.
66087. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Wykonanie dzielonego modelu dźwigni do szlifierki SAL oraz wylimitowanie z niego rdzenia.
66088. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Zmiana konstrukcji modelu konsoli do szlifierki SAM.
66089. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Zmiana konstrukcji modelu drzwiczek do szlifierki SAM.
66090. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Wykonanie dzielonego modelu osłony szlifierki SAL oraz wylimitowanie z niego rdzenia.
66091. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Skrócenie cyklu formowania osłony szlifierki SAL przez skrajne rozmieszczenie dwóch modeli na nasadzie rdzenicy.
66092. 30.3 1953. Henryk Berner. Zastąpienie stali prętowej do wyrobu części szlifierki SAM rurą stalową.
66093. 30.3 1953. Marian Filipowski. Wylimitowanie poz. 65,11,13 z produkcji szlifierki ONM.
66094. 30.3 1953. Marian Filipowski. Wylimitowanie poz. 73a z produkcji szlifierki 1-SABa.
66095. 30.3 1953. Marian Filipowski. Zastosowanie tylko trzech śrub mocujących do szlifierki 1-SAB.
66096. 30.3 1953. Andrzej Łukasik. Zastąpienie stali 055 do wyrobu części poz. 108 szlifierki 1-SAB żeliwem.
66097. 30.3 1953. Jan Kucharski. Zastąpienie brązu cynowego stalą przy wyrobie części poz. 65,41,12 szlifierki ONW.
66098. 30.3 1953. Edward Olejnik. Wylimitowanie poz. 63 przy produkcji szlifierki uniwersalnych 1-SAB.
66099. 30.3 1953. Jan Kucharski. Zastąpienie stali 055 stalą 035 przy wyrobie części poz. 35 szlifierki SAM.
66100. 30.3 1953. Florian Stencel. Zastosowanie przyrządu wiertarskiego do wykonywania łącznie części 250 i 251 szlifierki 1-SAB.
66101. 30.3 1953. Edward Gawroński. Zastosowanie dwustronnego nacinania płytek do szlifowania igieł.
66102. 30.3 1953. Stanisław Skoneczny. Wykonanie urządzenia do równania filcowych tarcz polerskich.
66103. 30.3 1953. Maksymilian Krajewski. Zastosowanie kółka na osi obrotowej do przesuwania przenośnika bez konieczności unoszenia jego części przyziemnej.
- 66104, 66105. 30.3 1953. Hieronim Rybacki i Zygmunt Osmański. Przystosowanie owalnych zamykadeł sekcyjnych do kotłowni „Borsig i Babcock“.
66116. 30.3 1953. Eugeniusz Białojan. Wykonanie przyrządu do gięcia sprężyn do sprzęgła pompy regulacyjnej.
- 66117, 66118. 30.3 1953. Henryk Ringwelski i Józef Lewandowski. Zabezpieczenie przed zanieczyszczeniem przewodów chłodnicy wodnej łożyska nośnego generatora przez zaizolowanie filtra i pompy.
66121. 30.3 1953. Władysław Gąsienica. Wykonanie przyrządu do regulacji położenia wirówki.
- 66127—66129. 30.3 1953. Maksymilian Rozkoszek, Jan Małańczak i Kazimierz Witkowski. Wykonanie blach ochronnych do noży tarczowych.
- 66131—66133. 30.3 1953. Maksymilian Rozkoszek, Jan Małańczak i Kazimierz Witkowski. Zastosowanie osłon ochronnych przy prasach mimośrodowych 5059.
- 66134, 66135. 30.3 1953. Zygmunt Krzypkowski i Marian Kołodziejki. Wykonanie przyrządu kontrolnego do rdzeni pokrywy cylindra hamulca próżniowego.
66136. 30.3 1953. Leon Kaczorowski. Przerobienie szlifierki dwutarczowej OND.
66137. 30.3 1953. Stefan Gwóźdź. Zastosowanie pneumatycznego podnośnika przy obrabiarce; służącego do zdejmowania przedmiotów obrabianych.
66138. 30.3 1953. Bolestaw Leśniewski. Zastosowanie gazowego ogrzewania pieca, służącego do suszenia piasku.
66139. 30.3 1953. Leon Mączka. Wykonanie oprawki do wiertel cylindrycznych.

66140. 30.3 1953. Leon Mączka. Zastosowanie kołków oporowych do przyrządu wiertarskiego UW.37.
66141. 30.3 1953. Witold Grabowski. Zmiana konstrukcji sprzęgła napędu pompki olejowej hamulca kolejowego.
66142. 30.3 1953. Tadeusz Kosior. Zmiana konstrukcji korpusu regulatora skoku pompki olejowej.
- 66143, 66144. 30.3 1953. Marian Prostak i Stanisław Namiel. Wykonanie przyrządu do gradowania nakrętki końcówki drążka poprzecznego.
66145. 30.3 1953. Wiktor Chmolewski. Wykonanie stacji do prób szczelności kurków armatury ogrzewczej.
66148. 30.3 1953. Marian Łuczkiwicz. Zastosowanie pasków klinowych do obrabiarek zamiast łańcucha zębatego.
- 66149, 66150. 30.3 1953. Józef Jakutowicz i Stefan Kowaczyk. Zwiększenie szybkości posuwu szlifierki przez zastosowanie rurek o większej średnicy doprowadzających olej do napędu hydraulicznego.
- 66151—66153. 30.3 1953. Tomasz Nicpoń, Zbigniew Prochoń i Mieczysław Motyka. Zmiana ułożyskowania wentylatora przy piecu hartowniczym.
- 66155—66157. 30.3 1953. Henryk Mameła, Józef Popis i Stanisław Mąka. Zastosowanie noża z płytką z węglików spiekanych zamiast ze stali szybko tnącej.
66158. 30.3 1953. Piotr Koczubiej. Wykonanie przyrządu, umożliwiającego frezowanie na frezarce poziomej rowków na wpusty.
66159. 30.3 1953. Piotr Koczubiej. Zastosowanie uszczelnik skórzanych do silników i motopompek.
- 66160, 66161. 30.3 1953. Edward Prokopiuk i Henryk Spyra. Zmiana konstrukcji freza do obróbki części S.42.18.25.
- 66162, 66163. 30.3 1953. Lucjan Sulek i Antoni Błażewski. Wykonanie oprawy do diamentowania tarcz szlifierskich na ostrzarce.
66164. 30.3 1953. Stanisław Wierzbicki. Wykonanie przyrządu elektromagnetycznego do oczyszczania wiórów metali kolorowych z wiórów żelaznych.
- 66165—66168. 30.3 1953. Bolesław Baran, Józef Gierada, Jan Wroński i Władysław Luciński. Skonstruowanie sposobem gospodarczym z materiałów wybranych ze złomu szlifierki do obróbki zgrubnej.
66169. 30.3 1953. Zygmunt Słzak. Naprawa i doprowadzenie do stanu używalności optimetru „Reichauer“.
66170. 30.3 1953. Mieczysław Kozik. Wykonanie trzpienia tokarskiego do obrabiarki A.20.22.416.
- 66176; 66177. 30.3 1953. Paweł Jokeł i Jacek Konieczny. Zamocowanie sprężyn pomiędzy uchwytami szczotek silników jako dociskaczy.
66178. 30.3 1953. Jerzy Burek. Zmiana sposobu wykonania pierścieni zabezpieczających ciągną dolne wsadzarki.
66180. 30.3 1953. Józef Wieczorek. Zastosowanie w listwach bocznych do regulacji walców tulei gwintowanej.
66186. 30.3 1953. Jan Kempa. Ulepszenie działania ręcznego hamulca żurawia parowego.
- 66188—66190. 30.3 1953. Józef Buczek, Wilhelm Seidel i Leon Czaja. Zaprojektowanie budowy i zastosowanie zbiornika na smołę przez wykorzystanie starego kotła przeznaczanego na złom.
66191. 30.3 1953. Tomasz Kmiecik. Regeneracja powierzchni szyn ślizgowych na ruszcie chłodzącym walcarki przez nałożenie i przypawanie elektryczne prętów o średnicy 35 mm.
66192. 30.3 1953. Roman Bas. Zastosowanie na frezarce uniwersalnej jednocześnie dwóch frezów walcowych do frezowania próbek rozrywanych (płaskich) w celu przyspieszenia pracy.
66193. 30.3 1953. Wiktor Kustos. Zastosowanie ochrony, zabezpieczającej zawór butli tlenowych przed dostaniem się do nich oleju.
66196. 31.3 1953. Marian Mastalerz. Zaprojektowanie oprawy centrującej do gwintowania śrub.
66197. 1.4 1953. Józef Korcył. Skonstruowanie przyrządu, ułatwiającego równe obcinania palnikiem acetylenowym den tłoczonych.
66198. 1.4 1953. Toni Kubas. Zastosowanie hamulca przy sprzęgle napędowym dla zderzaka walcarki o średnicy 750 w celu zapobieżenia samoczynnemu podnoszeniu się zderzaka.
66203. 1.4 1953. Jan Zieliński. Zastosowanie kompresora powietrznego do celów warsztatowych.
66204. 1.4 1953. Roman Szydłowski. Zastosowanie jako ochroniacza bolca z gwintem lewym i prawym przy rusztach fuchomych w kotłach wodnorurkowych w celu zabezpieczenia łożysk przed pęknięciem.
- 66207, 66208. 1.4 1953. Henryk Stypiński i Józef Szary. Zastosowanie do obróbki sworzni konika pneumatycznego, który dotychczas leżał w magazynie bezużytecznie.
66209. 1.4 1953. Franciszek Zalewski. Zastosowanie przyrządu, umożliwiającego prostowanie na prasie płytki z dospawanym kątownikiem.
66210. 1.4 1953. Józef Hołyński. Zastosowanie szablonu z suwakiem nastawczym, umocowanego przy nożycach gilotynowych, w celu umożliwienia cięcia jednocześnie kilku blach do kołnierzy kominków 53W.
66211. 1.4 1953. Antoni Kubiak. Ulepszenie rolek liniowych przesuwnicy przez przerobienie wyłobienia w celu umożliwienia spadania i przecierania się liny.
- 66212, 66213. 1.4 1953. Rudolf Kurpan i Józef Szary. Zabezpieczenie wrzeciona przy piłach „Ohlera“ przez nałożenie tulei, usztywnionej za pomocą śruby zabezpieczającej.
66214. 1.4 1953. Antoni Kubiak. Zastosowanie tulei żeliwnych zamiast brązowych w biegowych kołach suwnic.
66215. 1.4 1953. Marcin Jankowiak. Zastosowanie do przeciągania wagonów na wagę przeciągarki zamiast przesuwnicy.
- 66216, 66217. 1.4 1953. Rudolf Kurpan i Józef Szary. Renowacja i ponowne zastosowanie zużytych nakrętek suportowych z brązu.
- 66225, 66226. 1.4 1953. Rudolf Kurpan i Józef Szary. Zastosowanie do wrzeciona wiertarki łożysk kulkowych zamiast panewek z brązu.
66230. 1.4 1953. Bolesław Miłek. Wykonanie lejów do kół parowozowych bez stosowania szkieletów wzmacniających.
66231. 1.4 1953. Jan Neugebauer. Przekonstruowanie niepodzielnego modelu skretu szlifierki na model dzielony.
66236. 2.4 1953. Józef Cap. Zmiana sposobu hartowania stali o dużej zawartości węgla.
- 66239, 66240. 2.4 1953. Romuald Roch i Alojzy Froch. Przekonstruowanie starej mieszarki do masy formierskiej.
66278. 2.4 1953. Kacper Zajac. Zaprojektowanie przyrządu do odlewania plomb ołowianych.
66298. 2.4 1953. Irena Olszewska. Zastosowanie znakowacza do dziurkarek i guzikarek.
66299. 2.4 1953. Teodor Szreder. Przerobienie klamer do dziurkarki kl. 99-110-190.
66300. 2.4 1953. Bogusław Terpiński. Zastosowanie nożyków do obcinania nici przy maszynach szwalniczych.
- 66302, 66303. 2.4 1953. Waclaw Wojdacki i Józef Żaczek. Przebudowa sprzęgła maszyn do szycia.
66304. 2.4 1953. Leon Swinarski. Wykonanie uchwytu do noża tokarskiego.
- 66307, 66308. 2.4 1953. Józef Pazio i Sapigurski. Wykonanie urządzenia wiertarskiego do wiercenia otworów czopowych piły tarczowej.
66309. 2.4 1953. Ryszard Roguski. Wykonanie przyrządu, pozwalającego na szybkie i dokładne zamocowanie obrabianego przedmiotu w imadle ślusarskim.
66333. 2.4 1953. Józef Pazio. Skonstruowanie wózka przesuwnego, przystosowanego do piły tarczowej, jako urządzenia pomocniczego przy produkcji masowej.
66338. 2.4 1953. Zbigniew Kleser. Wykonanie instalacji wentylatorów do chłodzenia silnika w kotłowni.
66394. 2.4 1953. Zdzisław Majkowski. Ulepszenie kolby elektrycznej do lutowania.
66395. 2.4 1953. Stanisław Walkowski. Zastosowanie kurka sprężynowego do zbiornika z cieczą.
66421. 2.4 1953. Mieczysław Niewiński. Zastosowanie tarczy szlifierskiej „silicum-karbid“ do przecinania płytek węglików spiekanych.
66422. 2.4 1953. Zbigniew Kmak. Przesunięcie śruby pociągowej tokarki o zużyty przy nacinaniu gwintu odcinek w kierunku koła zębatego w celu wykorzystania śrubki do dalszej pracy.
66423. 2.4 1953. Jan Dudys. Zastąpienie tulejek pod matrycami do tłoczenia wkrętów kolejowych podkładkami stalowymi o mniejszych wymiarach.
66424. 2.4 1953. Karol Zieliński. Zastosowanie blaszanych osłon do walcarek wkrętów kolejowych.
66425. 2.4 1953. Reinhold Kuc. Sposób spawania spoiną przerywaną przepon w dźwigarach głównych suwnic skrzynkowych.
- 66426, 66427. 2.4 1953. Marian Lesiak i Witold Welcel. Zmiana materiału osady sprężyn zespołu zaworu wodnego w pompach okrętowych typu „Duplex“ i „Simplex“.
66428. 2.4 1953. Karol Twyrdy. Zmiana konstrukcji osłon do wału silnika przy suwnicach.
66429. 2.4 1953. Jan Głazowski. Zmiana materiału do wyrobu sworzni stawidla zewnętrznego pompy „Simplex“.
66430. 2.4 1953. Edward Szydłowski. Zastąpienie w pom-

- pach „Duplex“ podkładek obrabianych podkładkami zwykłymi.
66431. 2.4 1953. Edward Szydłowski. Zmiana materiału śrub do pomp „Duplex“.
66432. 2.4 1953. Jan Makowski. Zaprojektowanie przyrządu do mierzenia strzałki ugięcia mostów suwnicowych.
66435. 3.4 1953. Henryk Korzuszek. Zmiana konstrukcji kanałów wylotowych cylindrów parowych pomp typu „Duplex“.
66436. 3.4 1953. Reinhold Kuc. Zmiana wykonania wsporników do suwnic.
66437. 3.4 1953. Henryk Korzuszek. Zmiana konstrukcji kołka stożkowego, zabezpieczającego połączenie krzyżulca z drągiem tłokowym pompy cyrkulacyjnej.
66438. 3.4 1953. Henryk Korzuszek. Zmiana tolerancji procesu obróbki dna tłoka wodnego pomp typu „Duplex“ i „Simplex“.
66439. 3.4 1953. Karol Ficek. Zastosowanie sznura azbestowego do uszczelniania dławika pompy „Simplex“.
66440. 3.4 1953. Henryk Korzuszek. Zmiana konstrukcji pokryw dzielonych do pomp cyrkulacyjnych.
66441. 3.4 1953. Henryk Korzuszek. Zmiana materiału pierścienia uszczelniającego wirnik pompy cyrkulacyjnej.
66442. 3.4 1953. Henryk Korzuszek. Zmiana sposobu obróbki jarzm mimośrodowych pomp cyrkulacyjnych.
66443. 3.4 1953. Henryk Korzuszek. Zmiana sposobu obróbki tłoków do pomp „Duplex“.
66444. 3.4 1953. Henryk Korzuszek. Wykonanie oliwowskaszów pomp cyrkulacyjnych z rurki żelaznej.
66445. 3.4 1953. Karol Ficek. Zmiana materiału i konstrukcji dławika przy pompie typu „Simplex“.
66446. 3.4 1953. Józef Imioła. Wykonanie przyrządu do rozwiercania tulejek.
66447. 3.4 1953. Leopold Kostosz. Wykonanie przyrządu do wytłaczania otworów w gnieździe zaworów pompy „Simplex“.
66448. 3.4 1953. Jan Kobiałka. Zaprojektowanie wykrojnika segmentów łukowych do piekarnika.
66449. 3.4 1953. Jan Kobiałka. Zaprojektowanie przyrządu do wiercenia otworów bez trasowania.
66450. 3.4 1953. Jan Kobiałka. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w ceownikach bez trasowania.
66451. 3.4 1953. Jan Kobiałka. Wykonanie przyrządu do wytłaczania korb mechanizmu obrotowego bębna piekarnika.
66452. 3.4 1953. Ryszard Rolnik. Wylimitowanie wewnętrzne spoiny w belkach suwnic skrzynkowych.
66453. 3.4 1953. Franciszek Kukułka. Wykonanie przyrządu do obróbki pierścieni uszczelniających suwak pompy „Duplex“.
66454. 3.4 1953. Edward Pordzik. Zmiana zamocowania szyn na konstrukcji suwnic.
66455. 3.4 1953. Alfred Korzeniec. Zmiana materiału drążków układu sterowania pomp typu „Duplex“.
66456. 3.4 1953. Edward Zebranowicz. Zaprojektowanie zmiany materiału do wyrobu nakrętek wodowskazu pieców piekarskich.
66457. 3.4 1953. Lechosław Ras. Zmiana obróbki wałów pędnych suwnic kratowych.
66458. 3.4 1953. Stanisław Dekiel. Zastosowanie zespołowego wykonania grzebieni do wprowadzenia kulek do tarcz szlifierskich.
66459. 3.4 1953. Stanisław Przygodzki. Wykorzystanie odpadków stali C12 do wyrobu płyt dolnych i górnych wykrojników LB oraz na podstawy przyrządów pomiarowych.
- 66460, 66461. 3.4 1953. Stanisław Dekiel i Feliks Nowicki. Wykonanie przyrządu do doprowadzania kulek na tarczę szlifierską.
66462. 3.4 1953. Stefan Kotwica. Zmiana profilu tarczy szlifierskiej przy szlifowaniu rolek stożkowych na szlifierce bezkłowej.
66463. 3.4 1953. Stanisław Cieślak. Zaprojektowanie zmiany kolejności czynności przy produkcji pierścieni łożysk kulkowych.
66464. 3.4 1953. Lot Kwitek. Zastosowanie maksymalnej szybkości skrawania przy produkcji elementów łożysk.
- 66465, 66466. 3.4 1953. Jerzy Tońsia i Eugeniusz Ruczak. Zastosowanie uszczelnień filcowych przy wale głównym.
- 66471, 66472. 3.4 1953. Jan Strzyszak i inż. Władysław Kotwicki. Wylimitowanie przekładni ślimakowej przez zastosowanie dodatkowego silnika elektrycznego.
- 66476, 66477. 3.4 1953. Izidor Adamowicz i Stefan Wasiek. Dostosowanie szlifierki czołowej do obróbki spoin spawanych szyn kolejowych.
66480. 3.4 1953. Stanisław Sikora. Wykonanie kółek do wózków z zużytego wałka żelaznego powleczonego gumą.
66497. 3.4 1953. Stanisław Skręt. Zastosowanie nitowania uchwytyłów do bryłtan na maszynie zamiast nitowania ręcznego.
- 66498, 66499. 3.4 1953. Kazimierz Sapiński i Adolf Kieres. Zmiana gatunku blach przy wyrobach emaliowanych i patelniach szlifowanych z gatunku B.6 na gatunek B.5.
66500. 3.4 1953. Władysław Zbieg. Zastosowanie maszynowego stemplowania manierek aluminiowych.
66501. 3.4 1953. Władysław Zbieg. Skonstruowanie tłoczni do tłoczenia i znakowania przy produkcji misek i talerzy aluminiowych.
- 66502, 66503. 3.4 1953. Władysław Kłapciński i Julian Łydka. Opracowanie konstrukcji, służącej do łączenia osłony wentylatora z osłoną regulatora przy spawaniu elektrycznym.
66504. 3.4 1953. Stanisław Piątek. Zastosowanie rusztów z blachy do lakierowania rączek patelni szlifowanych i cedzieli kulistych.
- 66505, 66506. 3.4 1953. Stanisław Piątek i Roman Kula-wik. Skonstruowanie narzędzia do zwijania uch z drutu.
- 66507, 66508. 3.4 1953. Stefan Chwałek i Teofil Skoczylas. Skonstruowanie sprzęgła do wałów o średnicy 110 mm z kołnierzem spawanym.
66509. 3.4 1953. Wiktor Malik. Skonstruowanie pokrywy, wykonanej z blachy z uszczelnieniem gumowym, do zamknięcia studzienek na barce krytej.
66517. 3.4 1953. Jakub Mieszczak. Skonstruowanie przyrządu do strugania dolnej zawiasy traka typu TGP-1 i 2.
66518. 3.4 1953. Henryk Wrembel. Skonstruowanie przyrządu do gięcia i spawania wspornika do piły tarczowej typu TPSe.
66519. 3.4 1953. Franciszek Mocny. Wykonanie pięciu przyrządów wiertarskich do wiercenia otworów w częściach traka typu LPM-79.
66520. 3.4 1953. Franciszek Mocny. Wykonanie przyrządu do spawania śrub oczkowych do toru traka GKT-60.
66521. 3.4 1953. M. Trudnowski. Wykonanie przyrządu umożliwiającego struganie listew narożnikowych klocków przewodniczących przez wykorzystanie posuwu mechanicznego zamiast posuwu ręcznego suportu pionowego.
66522. 3.4 1953. Maksymilian Maćkowski. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w skrzynce posuwu traka typu GKT-60.
66523. 3.4 1953. Franciszek Mocny. Skonstruowanie przyrządu do wypalania płyty wspornika do wózków traka LPM-79.
66524. 3.4 1953. Maksymilian Maćkowski. Zmiana konstrukcji, ułatwiającej wykonanie koziołka do sprzęgła cierne-go strugarki typu HENE.
66525. 3.4 1953. Maksymilian Maćkowski. Wylimitowanie płyty silnikowej przy ostrzarce typu OLNe.
66526. 3.4 1953. Władysław Kaczmarek. Skonstruowanie przyrządu do toczenia oraz gwintowania głowicy drążka posuwowego typu TGP.
66527. 3.4 1953. Władysław Kaczmarek. Skonstruowanie przyrządu do zataczania promienia dźwigni do pochylni typu RN.
66528. 3.4 1953. Franciszek Mocny. Skonstruowanie przyrządu do spawania ramion wózków traka typu GKT-60 poz. 311.
66537. 3.4 1953. Teodor Hoppe. Zastosowanie w maszynie do wywoływania rysunków podwójnej podtrzymki, pozwalającej na umieszczenie wywoływanej rolki w odpowiednim łożysku.
66538. 3.4 1953. Ilija Jofe. Wykorzystanie do instrukcji techniczno-ruchowych fotografii z zestawień poszczególnych zespołów maszyn.
66553. 3.4 1953. Klemens Mazur. Ulepszenie łańcucha Galla do napędzania wałków rusztu „Carropa“.
66558. 4.4 1953. Eryk Wypenda. Zastosowanie mechanicznego wskaźnika do połączenia zasuw na przewodach wody chłodzącej turbozespołów.
66561. 4.4 1953. Ryszard Dziewior. Zastosowanie kłapy bezpieczeństwa przy zasuwie suszarni rdzeni odlewniczych.
- 66562, 66563. 4.4 1953. Józef Kłapuch i Antoni Gutz. Zmiana konstrukcji kowadeł do młota pneumatycznego.
- 66564—66566. 4.4 1953. Józef Prefeta, Józef Wrzidło i Gerard Okręt. Zastosowanie nastawnego łożyska do osadzania długich frezów.
66567. 4.4 1953. Maksymilian Szymik. Skonstruowanie uchwytu do toczenia śrub oczkowych.
- 66568, 66569. 4.4 1953. Józef Kłapuch i Ewald Kieś. Wylimitowanie silnika z pompki do chłodziwa przez wykorzystanie napędu obrabiarki.

- 66570, 66571. 4.4 1953. Franciszek Pawelec i Emanuel Wilk. Skonstruowanie przyrządu do toczenia mimośrodków w uchwycie samocentrującym.
66573. 4.4 1953. Andrzej Kaczanowski. Zastosowanie wyciągu przy polerce.
66574. 4.4 1953. Feliks Przechowski. Zastosowanie specjalnego klucza z wyrzutnikiem do uchwytów samocentrujących.
66575. 4.4 1953. Henryk Kryczyk. Wyeliminowanie ochrony górnej SI.1.1.2a piecyka kąpielowego.
66576. 4.4 1953. Franciszek Laskowski. Zastosowanie gumowych końcówek do ochrony palców pracowników przed działaniem kwasów.
- 66577—66578. 4.4 1953. Eugeniusz Witkowski i Edmund Cichocki. Wyeliminowanie końcówek przez wykonywanie kołnierzy na rurkach.
66579. 4.4 1953. Eugeniusz Witkowski. Zastosowanie głowicy do gradowania końcówek rur miedzianych.
66580. 4.4 1953. Wacław Smiałek. Skonstruowanie przyrządu do badania na szczelność całego zespołu płyty podłustrwanej.
66581. 4.4 1953. Eugeniusz Witkowski. Zmiana grubości materiału przewodnika czopa suwaka V2.4.15.
66582. 4.4 1953. Stanisław Chudaś. Zastosowanie przyrządu do nabijania kołnierzy dociskowych przy gazomierzach Vo.
66583. 4.4 1953. Jan Kulkowski. Wyeliminowanie operacji czyszczenia szybek i tabliczek gazomierzy Vo i V2 po pomalowaniu.
66584. 4.4 1953. Zdzisław Pelpliński. Zastosowanie bawełny zamiast wełny do uszczelniania łuski dławicy osi pionowej licznika gazomierzy mieszkaniowych.
66585. 4.4 1953. Aleks Iwanow. Przystosowanie jednego przyrządu do wykonywania trzech operacji.
66587. 7.4 1953. Edmund Cichocki. Zmiana konstrukcji dźwigni wahadłowej przy jednoczesnej zmianie materiału z odlewu mosiężnego na rurki stalowe przy wyrobie gazomierzy przemysłowych.
66588. 7.4 1953. Stanisław Wilkoński. Zmiana sposobu wykonywania łącznika przy błotnikach poz. Mo.4.09.13.
66589. 7.4 1953. Stanisław Wilkoński. Zmiana wykrojnika do wyrobu wsporników prawego i lewego z odpadków w celu uzyskania 5 sztuk z pasa zamiast dotychczasowych 4.
66590. 7.4 1953. Stanisław Plewniak. Wykonanie podstawy podpórki K—10.01.112 z odpadków z tarcz hamulcowych.
66591. 7.4 1953. Stanisław Plewniak. Wykorzystanie odpadków blachy o grubości 0,8 mm do wykonania leja osłony górnej masy filtrującej.
66592. 7.4 1953. Marian Górecki. Wykonanie uchwytu do mocowania dźwigni gaźnika.
66593. 7.4 1953. Antoni Iwański. Zastosowanie stali narzędziowej do wykonywania dysz do piaskowania zamiast twardego żeliwa.
66594. 7.4 1953. Ryszard Dąbrowski. Zastąpienie aluminium żelwem przy wykonywaniu pierścienia do szlifierki I-SAB.
66595. 7.4 1953. Marian Filipowski. Zmiana wymiarów kątownika przy szlifierce I-SAB.
66596. 7.4 1953. Jan Neugebauer. Zaprojektowanie dzielonego modelu do odlewania drzwiczek do szlifierki SAL poz. 9 z wyeliminowaniem rdzeni.
66597. 7.4 1953. Jan Neugebauer. Zmiana konstrukcyjna modelu do odlewania dźwigni do sterowania szlifierki typu SAL poz. 308 z wyeliminowaniem dotychczas stosowanych rdzeni.
66598. 7.4 1953. Jan Neugebauer. Zmiana konstrukcyjna modelu do odlewania skrzyni ostrzarki SAM poz. 204 przez umiejscowienie profilowego nadlewu i nadanie nowej linii podziału modelu.
66599. 7.4 1953. Jan Neugebauer. Zmiana konstrukcyjna modelu do odlewania łącznika szlifierki ONM poz. 61.32.01 przez zastosowanie pięciu modeli na wspólnej nasadzie rdzeniowej.
66600. 7.4 1953. Jan Neugebauer. Zmiana konstrukcyjna modelu do odlewania drzwiczek przednich szlifierki ONM poz. 65.11.02.
66601. 7.4 1953. Jan Neugebauer. Zmiana konstrukcyjna modelu do odlewania pokrywy górnej szlifierki ONM poz. 65.11.14.
66605. 7.4 1953. Augustyn Pośpiech. Zabudowanie rolek z dwoma wykrojami przy prostownicy.
- 66608, 66609. 7.4 1953. Jerzy Godzik i Leon Ryszka. Zamontowanie rurek skręcających oraz przebudowanie końców rur z okrągłych na sercowe w celu zmniejszenia braków walcówki płaskiej.
66610. 7.4 1953. Józef Kalis. Zabezpieczenie łożyska z czopa osi wagonów wąskotorowych przed wypadaniem przy przewożeniu wagonów suwnicą.
- 66611—66614. 7.4 1953. Stanisław Kucharski, Ryszard Kaczmarczyk, Leon Wasilewski i Stefan Grabowski. Zastosowanie ręcznego napędu do otwierania drzwi po stronie maszynowej wsadnicy.
- 66615—66618. 7.4 1953. Ryszard Kaczmarczyk, Leon Wasilewski, Stefan Grabowski i Stanisław Kucharski. Przekonstruowanie zaryglowania kosza skrzyni naboju w celu uniknięcia awarii.
66619. 7.4 1953. Jerzy Pokora. Okapturzenie graniastosłupa przy urządzeniu rozrządu pneumatycznego w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy.
66624. 11.4 1953. Tadeusz Tubacki. Zastosowanie urządzenia, doprowadzającego taśmę do kąpieli niklowej.
66629. 11.4 1953. Józef Korcyl. Zastosowanie podpórki przy walcowaniu blach na zbiorniki.
66630. 11.4 1953. Adam Janowski. Zastosowanie dłuższych rur rdzeniowych przy odlewaniu rur żebranych.
66631. 11.4 1953. Jakub Bombel. Zmniejszenie średnicy wału wentylatora w celu znacznego ułatwienia montażu i demontażu wentylatora.
66632. 11.4 1953. Adam Zabiński. Zastosowanie wykrojnika do profilowych płytek pierścieniowych.
66633. 11.4 1953. Józef Golonka. Zainstalowanie wyciągu pyłu wraz z zasuwą przy szlifierkach.
66634. 11.4 1953. Ludwik Musiał. Wykonanie łap dzielonych i spawanych pod zbiorniki zamiast łap giętych na gorąco.
- 66635, 66636. 11.4 1953. Józef Salisz i Władysław Partyka. Zastosowanie wałka nieobrabanego do klap wentylatorów.
66637. 11.4 1953. Stefan Knuplerz. Zastosowanie przyrządu do spawania blach łącznikowych teleskopu.
66638. 11.4 1953. Stefan Knuplerz. Zastosowanie przyrządu do spawania podstaw teleskopów.
- 66639, 66640. 11.4 1953. Władysław Nemeček i Stanisław Walaszczyk. Zmiana sposobu wykonania króćców.
66641. 11.4 1953. Stanisław Pałka. Sposób gięcia kątownika za pomocą walców o kącie rozwartym.
66643. 11.4 1953. Jan Waclawczyk. Zmiana konstrukcji sprzęgła do ekshaustora typu BEN.
66646. 11.4 1953. Paweł Patalong. Zastosowanie ekranów ochronnych przy szlifierkach i rewolwerówkach.
- 66648, 66649. 11.4 1953. Józef Szwarlik i Stanisław Cieślak. Zastosowanie do wielokrotnych narzędzi tłocznych tylko wkładek zamiast dużych płyt tnących ze stali stopowych.
66655. 11.4 1953. Włodzimierz Korpak. Zmiana konstrukcji zaworu wzornika kontrolnego w sprężarce.
66656. 11.4 1953. Jan Sałach. Wmontowanie do karтеру sprężarki zagiętej rurki, ułatwiającej spust oleju.
66657. 11.4 1953. Mikołaj Ryszka. Frezowanie kół ślimakowych o specjalnym uzębieniu zwykłym frezem modułowym.
66658. 11.4 1953. Edward Tracz. Wykorzystanie nieczynnej prasy do wciskania tulejek brązowych do zewnętrznych łożysk sprężarek S2W-216.
66659. 11.4 1953. Włodzimierz Korpak. Zamocowanie za pomocą wpustek kół zamachowych przy sprężarkach amoniakalnych.
66660. 11.4 1953. Włodzimierz Korpak. Ujednolicenie wymiarów pierścieni tłokowych.
66661. 11.4 1953. Włodzimierz Korpak. Zmniejszenie wymiarów materiału do wyrobu łożysk łącznikowych do sprężarek.
66662. 11.4 1953. Włodzimierz Korpak. Ulepszenie pracy dławika obrotowego sprężarek amoniakalnych przez zastosowanie słabszej sprężyny dociskowej.
66663. 11.4 1953. Włodzimierz Korpak. Zastosowanie fibrowych uszczelnień do uszczelniania połączeń w sprężarkach amoniakalnych.
66672. 11.4 1953. Marian Płochocki. Zastosowanie wstępnej obróbki tulejek w celu łatwiejszego saterowania ich w płytkach pozycyjnych.
66676. 11.4 1953. Wacław Stański. Wykonanie pomocniczego urządzenia do pomiarów dokładności szlifowania płaszczyzn w przypadku zużycia się pociągowej śruby pionowej.
66678. 11.4 1953. Marian Płochocki. Zmiana profilu stempli w przyrządzie do wytwarzania płytek ruchomych.
66679. 11.4 1953. Henryk Rygiel. Wykonanie przyrządu do nitowania zamków do futerałów.
66682. 11.4 1953. Michał Damrath. Skonstruowanie przy-

- rzędu, umożliwiającego rozruch silnika spalinowego „Diesla“ bez sprężonego powietrza lub specjalnego naboju.
66684. 11.4 1953. Edward Arędzki. Zastosowanie przyrządu do prostowania wałków rowkowych bez wymontowania ich z maszyny.
66685. 11.4 1953. Emil Halama. Zastosowanie przyrządu do dłutowania rowków w otworach pierścieni.
66689. 11.4 1953. Waldemar Piechowicz. Sposób podtaczania tulejek, umożliwiający łatwe saterowanie ich w płytach pozycyjnych.
66690. 11.4 1953. Czesław Kołodziejski. Wykonanie przyrządu do wyginania przewodnika według rysunku C.5.000.305.
66691. 11.4 1953. Czesław Kołodziejski. Wykonanie uchwyty do lutowania przewodu w panczeru powyginanym.
66700. 11.4 1953. Stanisław Rowiński. Wykonanie dodatkowego otworu w prowadnicy przyrządu do wyrobu nitów rurkowych w celu łatwego usuwania tłoczniaka w razie zlamania.
- 66702, 66703. 11.4 1953. Marian Królak i Maciej Zieliński. Zabezpieczenie silnika pompki olejowej tokarki EF-31 przekąźnikiem olejowym z termicznym wyzwalaczem trójfazowym.
- 66706, 66707. 11.4 1953. Antoni Bąder i Franciszek Bromiński. Zmiana punktyr bazowania przy przyrządzie do przecinania blach transformatorowych.
66713. 11.4 1953. Wacław Pętek. Zmiana styku elektrod spawarki punktowej.
- 66714, 66715. 11.4 1953. Eugeniusz Wójcik i Jan Jandura. Zmiana regulacji zasuwy i rynnny urządzenia załadowczego.
66719. 11.4 1953. Mieczysław Zaleski. Zastosowanie narty i trocin do odoliwiania skrzynek aparatu N-107.
66720. 11.4 1953. Euzebiusz Ociepa. Wykonanie uchwyty gwintownika, posiadającego zatrząsk sprężynowy, w celu szybkiego zamocowania gwintownika.
66721. 11.4 1953. Sylwester Pitry. Wykonanie pierścienia dystansowego do szlifiarki SP-4 w celu zwiększenia używalności segmentów ściernych.
66722. 11.4 1953. Leopold Pękała. Wykonanie przyrządu do frezowania płyt pod kątem.
- 66724—66726. 11.4 1953. Edmund Majewski, Edmund Sieradzki i Aleksander Ziencow. Zabezpieczenie przed wyginaniem się stalowych poprzeczek tylnej ściany skrzyni samochodu „Star 20“ przy jej otwieraniu przez zmianę usytuowania oporników.
- 66728, 66729. 11.4 1953. Stanisław Mroczkiewicz i Zbigniew Sitarski. Wykonanie pomocniczych stołów do pił tarczowych TPSe-48 z blachy w celu zastąpienia stołów aluminiowych.
66730. 11.4 1953. Józef Długosz. Wykonanie urządzenia do sprawdzania parametrów pomp.
66734. 11.4 1953. Jan Bąk. Przedłużenie wrzeciona zaworu parowego 3,5 atm w turbinowni.
66737. 11.4 1953. Emanuel Machulik. Zaprojektowanie przyrządu do cięcia kątowników.
66739. 11.4 1953. Edmund Wawrzyńczyk. Wykonanie przyrządu do mocowania nakrętek sześciokątnych na stole strugarki.
66740. 11.4 1953. Ryszard Wolny. Wykonanie urządzenia do zamocowania klap zwrotnych podczas toczenia.
66741. 11.4 1953. Emanuel Machulik. Przyrząd wiertarski do wykonywania otworów w sworzniach.
66743. 11.4 1953. Karol Dzięgiel. Rekonstrukcja wyrzutnika do automatu produkującego skobelki.
66744. 11.4 1953. Edward Bizdro. Zastosowanie płyty żeliwnej przy oknie wsadowym pieca grzewczego.
66745. 11.4 1953. Fryderyk Mast. Wykonanie przyrządu do wyznaczania środka przekroju okrągłego.
66748. 11.4 1953. Wilhelm Weselski. Wykonanie narzędzia do wyciągania sztyldów z pieca.
- 66752, 66753. 11.4 1953. Tadeusz Piekieski i Kleofas Konieczko. Zastosowanie zwykłych sprężyn śrubowych do styków kontaktowych wózków elektrycznych.
66754. 11.4 1953. Eugeniusz Kisiel. Zaprojektowanie tabliczek z napisem „Oszczędzaj światło“.
66755. 11.4 1953. Roman Przyhynowski. Zamiana kruchej osady porcelanowej zbieraczy prądu suwnic lejniczych na nakładkę bukową z płytką bakelitową.
66765. 11.4 1953. Karol Czarnecki. Wykonanie narzędzia do cięcia obrabianego materiału i obcinania końców sierpów.
66766. 11.4 1953. Emil Pilorz. Zastosowanie szlifiarki do czyszczenia kos po piaskowaniu.
66767. 11.4 1953. Marian Siemieniec. Zainstalowanie urządzeń chłodzących przy piecach grzewczych.
66771. 11.4 1953. Tomasz Pawelski. Zaprojektowanie zbiornika do sprawdzania szczelności zaworów powietrznych.
- 66775, 66776. 11.4 1953. Karol Kansy i Jan Stanik. Pogrubienie kamienia dociskowego przy prasie 100 ton.
- 66779—66782. 11.4 1953. Ryszard Kaczmarczyk, Leon Wasilewski, Stefan Grabowski i Stanisław Kucharski. Wykonanie blach ochronnych do wozu gaśniczego, zapobiegających wypadaniu gorącego koksu na tor.
66783. 11.4 1953. Rudolf Błaszczuk. Naprawa cylindrów wiertarek węglowych przez obtoczenie wewnętrznej ich powierzchni.
66784. 11.4 1953. Janusz Staniszewski. Zaprojektowanie przyrządu do twardościomierza „Super-Rockwell“.
66787. 11.4 1953. Wincenty Dybowski. Wykonanie tulejki do gniazda zaworowego, uniemożliwiającej wysuwanie się grzybka.
- 66789, 66790. 13.4 1953. Jerzy Kubik i Ewald Porwoł. Ulepszenie skrzyń i ram urządzenia napędowego przenośnika „Pancer“.
66791. 13.4 1953. Franciszek Goik. Wyzyskanie odpadków do produkcji rolek do wysięgników.
66792. 13.4 1953. Stefan Ulczok. Wyzyskanie starych piast do produkcji rolek odciskowych.
66793. 13.4 1953. Piotr Foks. Zastosowanie zderzaka do wyłączania posuwu stołu strugarki podłużnej.
66816. 13.4 1953. Bolesław Laskowski. Wykonanie szczypiec do zdejmowania izolacji z przewodów.
66817. 13.4 1953. Stanisław Zawadzki. Zastosowanie przyrządu do wyginania rur do wyrobu poręczy do ŁZK-1p.
66818. 13.4 1953. Antoni Szczypiński. Przywrócenie do stanu użytkowego zbrakowanych kół eliptycznych.
66819. 13.4 1953. Tadeusz Foik. Wylimitowanie zbędnej obróbki wiórowej przy wykonywaniu podwozia tarczy ŁZK-1p.
- 66820, 66821. 13.4 1953. Antoni Fiaczek i Antoni Palut. Wykonanie matrycy do gradowania korbowodów ŁZK-1p.
66822. 13.4 1953. Józef Salamon. Zmiana materiału do wyrobu wkładek filcowych do lampy karbidowej.
66823. 13.4 1953. Jerzy Goj. Zmiana materiału na wykonanie koszy do żarzenia.
66826. 13.4 1953. Konstanty Żurawski. Wylimitowanie nakrętek brązowych z korkami brązowymi i zastąpienie ich stalowymi.
- 66828, 66829. 13.4 1953. Stanisław Jopp i Henryk Grabowski. Zabezpieczenie ruchomej części ramy przy walcach do blach.
66830. 13.4 1953. Bronisław Araczewski. Zastosowanie odwadniacza i odoliwacza do przewodów powietrznych kompresora.
66834. 13.4 1953. Antoni Kilon. Zastosowanie przyrządu spawalniczego samocentrującego do kotła transportowego.
66835. 13.4 1953. Sylwester Busse. Zastąpienie nitowania ręcznego nitowaniem mechanicznym.
66836. 13.4 1953. Kazimierz Ladwig. Zastosowanie uproszczonego przyrządu wiertarskiego.
66837. 13.4 1953. Antoni Kilon. Zastosowanie przyrządu pomocniczego do spawania kół.
66838. 13.4 1953. Kazimierz Parszewski. Zmiana sposobu formowania rur zapieczowych.
66839. 13.4 1953. Franciszek Markiewicz. Zmiana sposobu wykonania żaluzji do kratki wentylacyjnych.
66844. 13.4 1953. Bronisław Kolanko. Zamontowanie samoczynnej oliwiarki przy gwintownicach.
66845. 13.4 1953. Alojzy Lubosz. Wykonanie ułożyskowania wózka do palnika acetylenowego.
66846. 13.4 1953. Henryk Król. Zastosowanie kurka, zabezpieczającego przed stratą tlenu przy ręczce palnika.
66848. 13.4 1953. Ryszard Dragon. Wykonanie zastępczego mieszałki do ciepłej i zimnej wody.
66849. 13.4 1953. Ryszard Dragon. Zaprojektowanie kątownego zaworu dławiącego.
66850. 13.4 1953. Ryszard Dragon. Zaprojektowanie przelotowego zaworu dławiącego.
66851. 13.4 1953. Paweł Jeziorowski. Zastosowanie uchwyty do ściągania rur kotłowych przy spawaniu.
66852. 13.4 1953. Marian Fuss. Wykonanie wieszaków sufitych do rur z odpadków rurowych.
66853. 13.4 1953. Antoni Zieliński. Wykonanie matrycy do wycinania uszczelek grzejnikowych.
66854. 13.4 1953. Seweryn Musioł. Zastosowanie uchwyty do toczenia wkrętek kotłowych na tokarce.
66855. 13.4 1953. Ryszard Zarzycki. Wykonanie uchwyty do zawieszania rur poziomych o różnych średnicach.

66860. 13.4 1953. Franciszek Wiesner. Wykonanie wirnika do dmuchaczy.
- 66861, 66862. 13.4 1953. Jan Grela i Wojciech Ludwig. Skrócenie i zagięcie w postaci kątownika okładek metalowych przy skrzynkach ssących.
66871. 13.4 1953. Karol Kocur. Przerobienie czterech reaktorów acetylenowych na tlenowe.
66872. 13.4 1953. Jan Koper. Zastosowanie zaworu zwrotnego do przewodu powietrza sprężonego.
66873. 13.4 1953. Alojzy Kornas. Zmiana materiału do wyrobu dźwigni ręcznej do pras mimosrodowych.
66874. 13.4 1953. Alojzy Szuster. Zmiana materiału do wyrobu krzywki pras mimosrodowych.
66875. 13.4 1953. Bernard Kost. Opracowanie i zastosowanie przyrządu do mocowania na wylaczarce rur i trójników.
66876. 13.4 1953. Alojzy Szuster. Skonstruowanie przyrządu do obróbki łożysk na tokarkach.
66877. 13.4 1953. Bernard Kost. Skonstruowanie przyrządu do strugania rowków na dłutownicy.
66878. 13.4 1953. Alojzy Szuster. Zmiana materiału do wyrobu dźwigni nożnej do pras.
66879. 13.4 1953. Alojzy Szuster. Zastosowanie szablonu do trasowania obsady tłoka do pras.
66880. 13.4 1953. Alojzy Szuster. Skonstruowanie przyrządu wiertarskiego do wiercenia rur, trójników i pokryw.
66881. 13.4 1953. Bernard Kost. Zastosowanie elektrody węglowej do zalewania porów w odlewach brązowych.
66882. 13.4 1953. Alojzy Szuster. Zmiana technologii wykonania specjalnych podkładek do wywrotek 1,5 m³.
66883. 13.4 1953. Alfons Tkocz. Zmiana konstrukcji urządzenia do sprawdzania gwintów.
66884. 13.4 1953. Jan Koper. Zmiana konstrukcji klucza do nakrętki M16.
66885. 13.4 1953. Antoni Swadźba. Zmniejszenie posuwu strugarki podłużnej.
66886. 13.4 1953. Wojciech Torz. Skonstruowanie przyrządu do przetaczania wagonów na bocznicy kolejowej.
66887. 13.4 1953. Alojzy Kornas. Zastosowanie osłony do uchwytu tokarskiego.
66888. 13.4 1953. Alojzy Kornas. Przeniesienie obróbki mieszadeł podnośnika z wytaczarek na tokarki w celu wyeliminowania wąskiego gardła wytaczarek.
66889. 13.4 1953. Alojzy Kornas. Zmiana konstrukcji śrub do zamknięć komór koksowych.
66890. 13.4 1953. Alojzy Kornas. Ogrzewanie powietrza wydymuchiwane przez silnik strugarki i wykorzystanie go do podwyższenia ciepłoty w miejscu pracy.
66891. 13.4 1953. Alojzy Kornas. Zmiana technologii obróbki płyt oporowych do wywrotek.
66892. 13.4 1953. Alojzy Kornas. Przeniesienie obróbki cylindrów walców z wytaczarek na tokarki.
66893. 14.4 1953. Alojzy Kornas. Wykonanie gwintownika o gwincie trapezowym do gwintowania nakrętek podnośników elektrycznych.
66894. 14.4 1953. Alojzy Kornas. Wykonanie przyrządu wiertarskiego przy umocowywaniu dzwonek kolumn żeliwnych.
66895. 14.4 1953. Henryk Wawerla. Wykonanie przyrządu do spęczniania zniekształceń pierścieni.
66896. 14.4 1953. Jerzy Psota. Zaprojektowanie noża profilowego do toczenia stożkowego otworu poz. 371a typu 1 i 2 KCE.
66897. 14.4 1953. Józef Mazur. Zastąpienie żeliwnych ocynowanych podpórek formierskich podpórkami żeliwnymi nieocynowanymi.
66898. 14.4 1953. Jan Długosz. Zmiana kolejności wykonywanych czynności przy obróbce listwy przewodniczej poz. 982 typu 1 i 3 TCH przez zastosowanie najpierw wiercenia otworu w całym przecie, a następnie przecinania na żądany wymiar.
66899. 14.4 1953. Paweł Kubiczek. Zwiększenie średnicy otworu w skrzynkach poz. 90, 91 typu 1 i 2 KCE z 80 mm na 90 mm.
66900. 14.4 1953. Emil Halama. Zastosowanie freza tarczowego do wykonywania rowków chwytowych do klucza posuwowego w nakrętkach poz. 1531 1 i 2 KCE.
66901. 14.4 1953. Stefan Stanjek. Sposób szlifowania zębów kół w zespołach przeznaczonych do montażu w celu uniknięcia poprawek zazębiana się zespołu kół.
66902. 14.4 1953. Stefan Stanjek. Zwiększenie promienia odlewu suportu przedniego poz. 150 i 951 typ. 1 TCH z 90 na 110 mm.
66903. 14.4 1953. Wilhelm Franica. Wykonanie szablonu do strugania części poz. 272, 273, 296, 297, 452, 552 typu 1 i 2 KCE.
66904. 14.4 1953. Henryk Medek. Zaprojektowanie przyrządu mocującego segment zębaty podczas szlifowania jego powierzchni czołowych poz. 1244 i 1245 typu 1 i 3 TCH.
66905. 14.4 1953. Jan Długosz. Wykonanie przyrządu mocującego dwa korpusy pompek podczas wiercenia w nich otworów poz. 1650—1651 1 i 2 KCE na wiertarce promieniowej.
66906. 14.4 1953. Emil Halama. Wykonanie trzpienia frezarskiego do obróbki kótek poz. 456 i 457 typu 1 i 2 KCE.
66907. 14.4 1953. Roman Damuch. Zastosowanie narzędzia pomiarowego, eliminującego trasowanie płaszczyzn obsady i korpusu pompy zębatej poz. 875, 876, 877 1 i 2 KCE przed ich frezowaniem.
- 66908, 66909. 14.4 1953. Stefan Stanjek i Antoni Szypf. Zaprojektowanie otworu w odlewie głowicy tokarki wagonowej typu 3 TCH, służącego do odprowadzania oleju.
66910. 14.4 1953. Franciszek Czech. Zastosowanie laboratoryjnie zniszczonych próbek żeliwnych do produkcji dławików i korków.
66911. 14.4 1953. Jan Długosz. Wykonanie szablonu do wiercenia otworów w części poz. 1104, 1109, 1150 typu 1 i 2 KCE.
66912. 14.4 1953. Henryk Medek. Zmiana konstrukcji części poz. 40 i 41 typu 1 i 2 KCE.
66913. 14.4 1953. Antoni Szypf. Zastąpienie pierścienia stalowego poz. 609 3 TCH pierścieniem żeliwnym.
66914. 14.4 1953. Jan Długosz. Zmiana konstrukcji zde-rzaka poz. 988 typu 1 i 3 TCH.
66915. 14.4 1953. Henryk Medek. Zmiana obróbki listwy poz. 889 1 TCH.
66916. 14.4 1953. Henryk Medek. Zaprojektowanie wskazówki do olejowskazu przy maszynie typu 1 i 2 KCE z blachy stalowej.
66917. 14.4 1953. Jan Długosz. Zastosowanie zmian w konstrukcji łożyska poz. 1207 i 1208 1 i 2 KCE.
- 66918, 66919. 14.4 1953. Rudolf Mika i Jerzy Tkacz. Wyeliminowanie obróbki płaszczyzn nie stykających się z innymi płaszczyznami i zmiana konstrukcji odlewu osłony skrzynki posuwowej poz. 1104, 1109 typu 1 i 2 KCE.
66920. 14.4 1953. Henryk Medek. Wykonanie śruby po-ciągowej poz. 107 typu 1 i 2 KCE z pręta okrągłego o średnicy 80 mm.
66921. 14.4 1953. Jan Długosz. Wykonanie otworów łożyskowych skrzynki przekładni kół stożkowych poz. 1200 typu 1 i 2 KCE przy zastosowaniu dwóch oddzielnych operacji na tokarce i frezarce-wiertarce.
66922. 14.4 1953. Antoni Szypf. Wykonanie z żeliwa przycisków poz. 80 typu 1 TCH i poz. H568 typu 3 TCH.
66923. 14.4 1953. Henryk Medek. Zmiana średnic części poz. 864 i 884 typu 1 TCH.
66924. 14.4 1953. Henryk Medek. Wyeliminowanie frezowania przy obróbce listew poz. 49, 161, 162, 378 i 1165 typu 1 i 2 KCE i zastąpienie go ucinaniem na żądany wymiar.
66925. 14.4 1953. Jan Długosz. Zaprojektowanie blaszanego korpusu osłony ośmiokątów przy 1 i 2 KCE o przekroju okrągłym.
66926. 14.4 1953. Maksymilian Slany. Zaprojektowanie rowka do zbierania oleju w odlewie podstawy pompki typu TM i TCH.
66929. 14.4 1953. Stanisław Sobilo. Zastosowanie obrotowego przyrządu wiertarskiego do obróbki płytek końcowych łańcucha Galla.
66934. 14.4 1953. Jan Namysło. Zmiana konstrukcji dyszy do piaskownicy komorowej.
66937. 14.4 1953. Edward Kosiorek. Uproszczenie połączenia połówek płaszcza zewnętrznego pralnicy.
66938. 14.4 1953. Franciszek Michalski. Zużytkowanie materiału ze złomu do produkcji.
66939. 14.4 1953. Czesław Fornał. Wykonanie urządzenia do regulowania odległości koła napędowego wiertarki.
66940. 14.4 1953. Franciszek Jarząbek. Zastosowanie silnika elektrycznego do docierania silników spalinowych.
66944. 14.4 1953. Kurt Kruszona. Zastosowanie śruby do regulowania sprężyny pedału zwalniacza w fotelach dentystycznych.
66945. 14.4 1953. Bolesław Sikorzyński. Zaprojektowanie przeróbki nitów na guziki do foteli ginekologicznych.
66946. 14.4 1953. Andrzej Stapała. Wykonanie matrycy do wylaczania i wycinania kótek do stolików lekarskich.
66947. 14.4 1953. Henryk Hanisz. Zastosowanie haków stalowych zamiast śrub do umocowania sprężyn pras pionowych.

66948. 14.4 1953. Zygfryd Laska. Zaprojektowanie przyrządu do równomiernego kielkowania wałków na kielczarce.
66959. 14.4 1953. Paweł Botorek. Zmiana sposobu wykonywania blach ochronnych do kotłowni i elektrowni.
66970. 14.4 1953. Antoni Kowalski. Zastąpienie napędu łańcuchem Galla taśmy zasilacza II i III pasami klinowymi.
66971. 14.4 1953. Leokadia Kukier. Zmiana konstrukcji zgarniacza węgla na taśmie transportowej wieży węglowej.
66975. 14.4 1953. Antoni Kuś. Przystosowanie węglowego paleniska kotła parowego do opalania również gazem.
66977. 14.4 1953. Jan Bułdyś. Zmiana sposobu wykonywania sprężyn wg rys. 30—148 i 12—556.
66978. 14.4 1953. Edward Ociepa. Zastosowanie szablonu wiertarskiego przy wykonywaniu części 25—31.
66985. 14.4 1953. Józef Radwański. Zastosowanie obróbki zgrubnej przed operacją 9 przy wykonywaniu części 02—69.
66986. 14.4 1953. Jan Bułdyś. Wykorzystanie odpadków powstających przy wycinaniu krążków z taśmy sprężynowej.
66988. 14.4 1953. Władysław Gosecki. Skonstruowanie przyrządu do mechanicznego prostowania części 33—404 na prasie olejowej.
66990. 15.4 1953. Leon Baran. Zapobieganie wypaczaniu się pierścienia uszczelniającego pokrywy do wlewnic przez dwustronne obtaczanie.
- 66991, 66992. 15.4 1953. Józef Radwański i Jan Ogryzek. Zastosowanie uchwytu do frezowania jednocześnie 10 sztuk części 01—530.
- 66996, 66997. 15.4 1953. Józef Radwański i Jan Ogryzek. Zastosowanie uchwytu do frezowania jednocześnie 10 sztuk części 04—39 i 04—41.
67000. 15.4 1953. Stanisław Tomczak. Zastosowanie oprawki centrującej do wykonywania nawierceń w części 33—115.
- 67001, 67002. 15.4 1953. Józef Radwański i Jan Ogryzek. Zastosowanie uchwytu do frezowania jednocześnie 20 sztuk części 01—629.
- 67003, 67004. 15.4 1953. Józef Radwański i Jan Lechowski. Zastosowanie uchwytu frezarskiego do cięcia jednocześnie trzech prętów części 04—39 i 04—41.
67005. 15.4 1953. Józef Radwański. Skonstruowanie specjalnego uchwytu do frezowania części 04—258.
- 67006, 67007. 15.4 1953. Józef Radwański i Jan Ogryzek. Wykonanie uchwytu do frezowania jednocześnie 8 części 01—529.
67008. 15.4 1953. Piotr Gorczyca. Wykonanie na frezarkach koła zębatego z wciśkaną tuleją sprzęgłową.
67009. 15.4 1953. Magdalena Cmoczyk. Zastosowanie nagrzewania próbek stali do badania hartowności za pomocą palnika acetylenowego przy odbiorze walcówki w celu umożliwienia zmiany procesu technologicznego i skrócenia czasu odbioru walcówki.
- 67011—67013. 15.4 1953. Józef Radwański, Stanisław Dziura i Jan Ogryzek. Zastosowanie specjalnej podkładki do zwykłego imadła frezarskiego przy obróbce części 04—76.
- 67014, 67015. 15.4 1953. Józef Radwański i Jan Ogryzek. Wykonanie uchwytu do jednoczesnego mocowania 10 sztuk części 04—271.
67016. 15.4 1953. Józef Radwański. Wykonanie uchwytu do frezowania jednocześnie 2 sztuk części 12—632.
67017. 15.4 1953. Józef Radwański. Wykonanie uchwytu frezarskiego do frezowania jednocześnie 10 sztuk części 01—685.
- 67018, 67019. 15.4 1953. Józef Radwański i Jan Ogryzek. Wykonanie uchwytu frezarskiego do jednoczesnej obróbki 10 sztuk części 01—520.
- 67020, 67021. 15.4 1953. Józef Radwański i Jan Ogryzek. Wykonanie specjalnego uchwytu frezarskiego do obróbki części 01—521.
67022. 15.4 1953. Władysław Pulsakowski. Zmiana procesu przebijania otworów w odkuwkach nr rys. 01—500.
67023. 15.4 1953. Paweł Kostka. Wykonanie ramy, zabezpieczającej przed niebezpiecznym wypadkiem przy piecu „Birlec”.
67025. 15.4 1953. Jan Wesołowski. Zastąpienie obróbki ręcznej dłut do młotków pneumatycznych przez zastosowanie matrycy, nadającej dłutom kształt sześciokątny.
67042. 16.4 1953. Paweł Pytel. Przebudowa urządzenia do wyciągania wózków.
67045. 16.4 1953. Paweł Kostka. Zastosowanie tłoka mosiężnego do urządzenia sterującego pieca „Birlec”.
67046. 16.4 1953. Jerzy Stern. Wrysowanie zarysu przedmiotu na płycie traserskiej w celu wyeliminowania trasowania tego przedmiotu w drugim i trzecim położeniu.
67049. 16.4 1953. Karol Geres. Zastosowanie dźwigu z wysięgnikiem przy naprawie łańcuchów w kuźni.
67050. 16.4 1953. Ryszard Urban. Wylimitowanie rezonansu drgań przy pracy młotów mechanicznych.
67051. 16.4 1953. Franciszek Lenica. Odkuwanie piór do czółenek na gorąco.
67052. 16.4 1953. Marian Gielec. Sposób wiercenia i frezowania nawlekaacza od jednego końca czółenka.
67054. 16.4 1953. Henryk Piotrowski. Wykonanie oprawki z nożykami do planowania płaszczyzn na okrągło i promieniowo.
67055. 16.4 1953. Henryk Piotrowski. Wykonanie przyrządu do mechanicznego wycinania krążków filcowych.
67083. 16.4 1953. Alojzy Kornas. Skonstruowanie przyrządu do mocowania łożysk na tokarce.
- 67092, 67093. 16.4 1953. Jan Nowak i Ewald Nowrot. Zastąpienie pierścieni mosiężnych w nastawniku elektrycznym pierścieniami żelaznymi.
67096. 16.4 1953. Oswald Luczyk. Sposób połączenia uszkodzonych końcówek rurek ceramicznych, służących do ochrony termopar.
67097. 16.4 1953. Jerzy Lasota. Skonstruowanie uchwytu i noża do toczenia rozet walców.
67101. 16.4 1953. Franciszek Blokesz. Podniesienie rusztu i rolek przenośnika potokowego o 70 mm względem poziomu prowadnic spychacza.
- 67102—67104. 16.4 1953. Józef Grzybowski, Stefan Debernic i Franciszek Blokesz. Zastąpienie stołu prostownicy w walcowni uniwersalnej wózkami, umożliwiającym przewożenie materiału w zasięgu suwnicy.
67110. 16.4 1953. Jerzy Lasota. Skonstruowanie uchwytu do noży tokarskich kształtowych.
67113. 16.4 1953. Paweł Gajek. Zmiana konstrukcji siodła do haka przy suwnicach 125 t.
- 67129, 67130. 16.4 1953. Teodor Pawłowski i Eugeniusz Łącki. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania łańcuszków do telegrafów maszynowych.
67131. 16.4 1953. Augustyn Jędrzejewski. Zaprojektowanie przyrządu do docierania zaworów.
67132. 16.4 1953. Augustyn Jędrzejewski. Zaprojektowanie urządzenia do badania płomieniówek pod ciśnieniem.
- 67133, 67134. 16.4 1953. Stefan Matuszewski i Edward Kwidziński. Zaprojektowanie uchwytu do ustawiania korbowodów na tokarce.
67135. 16.4 1953. Alojzy Malicki. Zaprojektowanie freza do grelingów okrętowych.
- 67136—67138. 16.4 1953. Antoni Szałecki, Edmund Gutowski i Jan Müller. Zaprojektowanie przyrządu do przetaczania zaworów i cylindrów pompek do paliwa.
67139. 16.4 1953. Antoni Kołakowski. Wylimitowanie jednej śruby przy odciaźniku klapy, zamykającej dmuchawy do słomy i siana.
67140. 16.4 1953. Saturnin Gotowski. Zaprojektowanie przyrządu do tłoczenia wieszaka wanny płuczkii.
67141. 16.4 1953. Saturnin Gotowski. Zaprojektowanie przyrządu do tłoczenia podłużnego otworu w wannie obrotowej.
67142. 16.4 1953. Saturnin Gotowski. Zaprojektowanie przyrządu do przeginania skrzydełek pomocniczych żmijki.
- 67143, 67144. 16.4 1953. Franciszek Dyla i Karol Graca. Zaprojektowanie przyrządu do gięcia łuków „Molla” na prasie hydraulicznej.
- 67145, 67146. 16.4 1953. Władysław Bator i Jakub Malina. Zaprojektowanie przyrządu do frezowania przedmiotów o dużych promieniach.
67147. 16.4 1953. Zygmunt Kujawa. Zaprojektowanie oprawki do szlifowania noży do nacinania gwintów.
67148. 16.4 1953. Stanisław Kotwica. Zaprojektowanie wymiennej wkładki rysika do równoległościanika traserskiego.
67151. 16.4 1953. Zygmunt Berent. Przystosowanie żużłego przenośnika do tłoczenia oleju w lewarze, służącym do podnoszenia i do samoczynnego opróżniania skrzyni samochodowej.
67164. 20.4 1953. Antoni Fajda. Wykonanie gniazd na lby śrub w pierścieniu chwytlika elektromagnetycznego do zabezpieczenia ich przed zerwaniem wskutek uderzeń.
67165. 20.4 1953. Paweł Gordala. Wzmocnienie prowadzenia rdzenia spawarki elektrycznej za pomocą płaskowników.
67169. 20.4 1953. Wacław Furlepa. Zaprojektowanie przyrządu do zamocowania noża strugarki podczas szlifowania go na szlifierce, umieszczonej na podporcie tokarki.
67172. 20.4 1953. Józef Piechociński. Zaprojektowanie uchwytu elektrod do spawania elektrycznego.
67188. 20.4 1953. Gerard Sarna. Rekonstrukcja wrzeciona wiertarki kowalskiej.

67189. 20.4 1953. Emil Widuch. Zastosowanie na pierścieniu dwudzielnym wkładek stalowych zamiast śrub zabezpieczających.
- 67203, 67204. 20.4 1953. Jerzy Szczerkowski i Zbigniew Majewski. Zaprojektowanie i wykonanie przyrządu do wyrobu kolan do syfonów.
- 67207, 67208. 20.4 1953. Michał Kopeć i Konrad Gapski. Zaprojektowanie i wykonanie urządzenia do prowizorycznego podnoszenia jednostek B-12 na pontonach ratowniczych.
- 67209, 67210. 20.4 1953. Stanisław Wiśniewski i Franciszek Czaja. Zmiana nitowania pokładników z grodziami wodoszczelnymi na jednostkach B-12.
- 67211—67213. 20.4 1953. Franciszek Wilczewski, Jerzy Jednaki i Marian Borowski. Zaprojektowanie przyrządu do odciążania koła zamachowego z wału korbowego przy badaniu silnika na prężność.
67215. 20.4 1953. Paweł Jagieło. Zaprojektowanie przyrządu do spawania podpórek dźwigarów.
67217. 20.4 1953. Walter Skrepkowicz. Zastosowanie regulowanej na długość ruchomej prowadnicy w przyrządzie do wycinania kół palnikiem.
67218. 20.4 1953. Paweł Jonca. Zabezpieczenie przed uszkodzeniem tłoka walcarki przez nałożenie na tłok specjalnej nakładki.
67219. 20.4 1953. Wiktor Waniek. Zmiana zaklinowania kół zębatych wiertarki „Asquith”.
67220. 20.4 1953. Jerzy Dytkowicz. Wykonanie przyrządu do umocowania wiertła w uchwycie suportu tokarki.
67221. 20.4 1953. Otton Paszek. Wykonanie urządzenia do automatycznego wytaczania czasz kulistych na tokarce.
67222. 20.4 1953. Stanisław Puła. Zastosowanie dołu jako tymczasowego schowka na blachy przy produkcji rur o dużej średnicy.
67226. 20.4 1953. Zofia Knap. Zmiana transportu odpadów ze śrubiarni do składu złomu.
67227. 20.4 1953. Leon Bilnik. Zmiana napędu frezarki pionowej.
67228. 20.4 1953. Józef Brząkalik. Wykonanie przyrządu do nakładania próbek udarnościovych na szczęki młota udarowego.
67229. 20.4 1953. Józef Brząkalik. Wykonanie przyrządu do dokładnego wiercenia otworu w próbkach udarnościovych.
- 67230, 67231. 20.4 1953. Edmund Olszówka i Reinhold Grunert. Wykonanie przyrządu do prostowania krawędzi blach.
67232. 20.4 1953. Józef Graf. Zmiana obróbki kolan P-8200-E.
- 67233—67236. 20.4 1953. Reinhold Grunert, Edmund Olszówka, Józef Graf i Wilhelm Musik. Zastosowanie usztywniających krzyżaków przy wykańczaniu kolan i rozwidleń według K-8200.
67237. 20.4 1953. Franciszek Socha. Wykorzystanie starych tarcz szlifierskich o dużej średnicy do produkcji tarcz o małej średnicy.
67245. 20.4 1953. Jan Owczarek. Wykonanie przyrządu do wiercenia otworów w tarczach i oprawach łożysk kulkowych zewnętrznego bębna pralnicy Pmo-5.
67246. 20.4 1953. Stanisław Trzewikowski. Wyeliminowanie tulejki brązowej dźwigni do magła gorącego.
67247. 20.4 1953. Stanisław Posin. Zaprojektowanie i wykonanie rolkowego lewarka do przesuwania maszyn.
67248. 20.4 1953. Franciszek Konieczny. Zastosowanie ręcznej wiertarki elektrycznej do wiercenia otworów w kołnierzach wkładek do aparatów olejowych.
67249. 20.4 1953. Zygmunt Chmielewski. Zmiana odlewania i obróbki wiorowej ślimaków do magła ręcznego.
67250. 20.4 1953. Lech Wasilewski. Zmiana wykonania uchwytu przy pokrywach magła gorącego.
67251. 20.4 1953. Kazimierz Laskowski. Zaprojektowanie trójnogu do skrzyń formierskich.
67252. 20.4 1953. Władysław Magdziarek. Zmiana sposobu wykonania kanałików w skrzynkach formierskich, odprowadzających gazy do grzejników.
- 67253—67255. 20.4 1953. Franciszek Galus, Eugeniusz Stępień i Karol Stolarczyk. Zmiana wykonania talerzy do maszynek do mięsa.
67256. 20.4 1953. Franciszek Konieczny. Wykonanie przystawki do napędu przyrządu tokarskiego na czołówkę do obróbki sztucerów wylotowych przy kotłach chemicznych.
67257. 20.4 1953. Władysław Graczyk. Wykonanie przyrządu kłowego do sprawdzania współosiowości otworów z wieńcem w kołach zębatych, ślimakowych itp. oraz do sprawdzania cylindryczności wałków, trzpieni tokarskich, rozwiertaków, frezów itp.
67258. 20.4 1953. Józef Nogalski. Sposób obróbki kół na pasy klinowe do pralnic Pmo5, umożliwiającej równoczesne wykonywanie czterech kół.
67259. 20.4 1953. Władysław Magdziarek. Odlewanie rdzeniarek do odlewania grzejników łącznie z uchami zamiast dotychczasowego przyspawania uch do rdzeniarek.
67260. 20.4 1953. Leon Otoliński. Zastosowanie ludy do przysuwania koronek wieszakowych P-16 do wiertła przy wykonywaniu w nich otworów.
67261. 20.4 1953. Józef Wozowicz. Zastosowanie przyrządu wiertarskiego do wiercenia otworów bez trasowania.
67262. 20.4 1953. Stanisław Chmiel. Usunięcie z działu mechanicznego operacji zawijania i dopasowywania kaptura zewnętrznego części wozu i obciążenie tą pracą pomocnika spawacza.
67263. 20.4 1953. Józef Stręk. Zastosowanie kowadła kształtowego, umożliwiającego wykonywanie operacji zawijania wstępnego ściągaczy do wozu na młocie pneumatycznym.
- 67267, 67268. 20.4 1953. Ryszard Grzmiłła i Antoni Moczygęba. Zastosowanie wyłoczników i wykrojników do blach, posiadających stempel w postaci oprawki metalowej wykładanej gumą.
67269. 20.4 1953. Henryk Nowacki. Sposób łączenia segmentów odpowietrznika przez spawanie zamiast uprzednio stosowanego lutowania.
67270. 20.4 1953. Stanisław Meczaldowski. Wykonanie oprawy do umocowania noży do cięcia pierścieni tłokowych.
67271. 20.4 1953. Michał Krysiński. Zmiana konstrukcji szafki narzędziowej.
67272. 20.4 1953. Adam Zbozień. Zmiana konstrukcji zacisków do frezów w głowicy z wałkiem giętym.
67273. 20.4 1953. Zenon Iżykowski. Skonstruowanie przyrządu do wypyciania rdzenia z silników i elektropompek.
67274. 20.4 1953. Józef Domżański. Zastosowanie szlifierki promieniowej do szlifowania pierścieni tłokowych.
67275. 20.4 1953. Henryk Dominiak. Przystosowanie tarcz szlifierskich do ostrzenia zbrakowanych frezów kształtowych.
67323. 21.4 1953. Ginter Richter. Zastąpienie przekładni zębatej przekładnią pasową w napędzie indywidualnym tokarki.
- 67341, 67342. 21.4 1953. Jerzy Sobieski i Stefan Kazmierczak. Zmiana konstrukcji przerzutki do strugarki „Poręba”.
- 67344, 67345. 21.4 1953. Jan Rigol i Józef Gnida. Zmiana napędu siła wtórnego sortownika koksu.
67350. 21.4 1953. Tomasz Chamot. Zaprojektowanie przyrządu do wiercenia otworów.
67351. 21.4 1953. Henryk Osiecki. Wykonanie noża wymiarowego do toczenia dokładnych otworów.
67352. 21.4 1953. Henryk Osiecki. Zaprojektowanie przyrządu do wykonywania szczęk do głowicy „Pittlera”.
- 67379—67381. 21.4 1953. Stanisław Wichlacz, Czesław Lorenz i Stefan Piotrowicz. Zaprojektowanie i wykonanie przyrządu do wyginania segmentów ślimacznicy.
67412. 21.4 1953. Leon Lewandowski. Zastąpienie wielokrążka do wyciągania tłoków z silnika ssąco-gazowego specjalnym przyrządem.
67417. 21.4 1953. Franciszek Szofer. Przekonstruowanie naprężacza pasa przy silniku elektrycznym w celu zapobieżenia szybkiemu niszczeniu pasów.
67419. 21.4 1953. Stanisław Mnich. Zasilanie kotła parowego wodą ogrzaną, pochodzącą z garnków kondensacyjnych tegoż kotła, zamiast zimną wodą z rzeki.
67421. 21.4 1953. Paweł Mackowiak. Przerobienie automatu w pakarce typu „Seck” przez uwolnienie osi i odrzutnika oleju od nacisku sprężyny, dociskającej obecnie tylko tarczę sprzęgła.
67430. 21.4 1953. Władysław Lembas. Sposób czyszczenia rur przegrzewacza za pomocą pręta zakończonego frezem i połączonego z silnikiem elektrycznym.
67431. 21.4 1953. Władysław Lembas. Zastąpienie gumowej uszczelki tłoka pompy kotła parowego uszczelkami z brązu w postaci tulei cylindrycznej.
- 67499—67504. 22.4 1953. Jan Brodziński, Stanisław Szulc, Stanisława Urbanek, Stefan Swarc, Tadeusz Kędziński i Stanisław Juchniewicz. Przebudowa paleniska lokomobil firmy „Wolf” w celu zapobieżenia przed obsuwaniem się rusztowin.
67511. 22.4 1953. Wiktor Wróblewski. Zastosowanie stalowej szczotki ze skrobaczką do czyszczenia blach kadłubów statków.
67512. 22.4 1953. Marian Szukiel. Zastosowanie przyrządu do rozginania zębów pił tarczowych.
67523. 22.4 1953. Stanisław Szych. Uniezależnienie napędu ryflarni do transmisji młyna, zastosowanie dźwigara z wielokrążkiem przy zakładaniu walców na szlifierkę, zasto-

sowanie wyłącznika napędu kamienia szmerglowego i zastosowanie szablonów do kontroli skrętu rowków wałców.

67549—67551. 22.4 1953. Ludwik Zurowski, Józef Matio-szek i Jerzy Bączkiewicz. Ulepszenie urządzenia i konstrukcji pneumatycznego przenośnika do przenoszenia niespalonego węgla z rusztów kotłowych parowych.

67568. 22.4 1953. Edward Maliński. Zaprojektowanie i wykonanie wagi do pomiaru kondensatu oraz wody chłodzącej.

67569. 22.4 1953. Franciszek Pańka. Wykonanie zabezpieczenia zbiornika kolb lutowniczych przez zastosowanie kółeczka lutowanego niskotopliwym lutem.

67570. 22.4 1953. Franciszek Pańka. Zabezpieczenie końcówek młotków pneumatycznych przed wypadaniem.

67571. 22.4 1953. Edmund Kieroń. Wykonanie zabezpieczenia linii wysokiego napięcia.

67572. 22.4 1953. Mieczysław Traczyński. Zastosowanie przy wózkach transportowych kłonic odchylnych.

67573, 67575. 22.4 1953. Czesław Kwiatkowski, Franciszek Jakubowski i Waclaw Guca. Zaprojektowanie i wykonanie specjalnego mechanizmu, ułatwiającego otwieranie świetlików.

67577. 22.4 1953. Wawrzyn Breliński. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji sprzęgu parowozu Ty-51.

67579. 22.4 1953. Edward Rydzewski. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji krzyżulca parowozu Ty-51.

67580. 22.4 1953. Stanisław Zwierzchowski. Przeróbka 54 frezów walcowych.

67581. 22.4 1953. Kazimierz Kosmowski. Zmiana konstrukcji suportu górnego.

67582. 22.4 1953. Michał Kroll. Przemontowanie manometrów z korpusu sprężarki amoniakalnej na ścianę lub osobną konstrukcję.

67583. 22.4 1953. Ignacy Kaptur. Zastosowanie odlewu Zl—22 do produkcji części tokarki Fula 5—109b zamiast stali 035.

67584, 67585. 22.4 1953. Bogdan Najderek i Waclaw Fiszler. Zastosowanie do wyrobu tulejek żeliwa Zl—22 zamiast materiału B.555.

67586. 22.4 1953. Władysław Matuszak. Przekonstruowanie oprawki do noży tarcowych.

67587. 22.4 1953. Ferdynand Jastrzębski. Zmiana sposobu ustalenia wałka Cr-71 i ułożyskowanie go w tulejkach.

67588. 22.4 1953. Ferdynand Jastrzębski. Zastąpienie w rewolwerówce: łożyska wahlowego SKF 2205 tańszym łożyskiem SKF 6205.

67589. 22.4 1953. Jerzy Jankowiak. Zmniejszenie normy ilościowej zużycia olejów maszynowych.

67590. 22.4 1953. Władysław Matuszak. Zmiana konstrukcji oprawki do noży tarcowych przez zastosowanie lepszego sposobu zamocowania.

67591. 22.4 1953. Piotr Zandecki. Przedłużenie zębątki podłużnej.

67592, 67593. 22.4 1953. Jan Kierzek i Wojciech Ziółkowski. Wykonanie we własnym zakresie 83 kompletów złączek tabliczkowych.

67594, 67595. 22.4 1953. Marian Zagrodzki i Waclaw Maciejewski. Zmiana konstrukcji płytki Cr-71-2.043 przez wyeliminowanie otworów i wkrętów.

67596. 22.4 1953. Piotr Gaszak. Zastąpienie łożyska SKF 3203 dwoma, węższymi łożyskami SKF łatwymi w wykonaniu.

67597. 22.4 1953. Zenon Milich. Wykonanie pomocniczego stolika, umożliwiającego malowanie natryskowe jednocześnie 5 spluwaczek emalią do wypalania.

67598. 22.4 1953. Waclaw Krajka. Zaprojektowanie zmiany technologii obróbki części Rvl-2.4.2.

67599. 22.4 1953. Ferdynand Jastrzębski. Wyeliminowanie czterech pierścieni i dwóch nakrętek przy miseczkach łożyska obrabiarek.

67600. 22.4 1953. Ferdynand Jastrzębski. Wyeliminowanie nakładek zabezpieczających w grupie Cr-71-3.000.

67601. 22.4 1953. Antoni Spychała. Skrócenie cyklu frezowania ślimacznicy Wr-2,5/0,8—2.14.9.

67602. 22.4 1953. Czesław Błaszczczyński. Zmiana wkrętów na nity tabliczkowe.

67603. 22.4 1953. Czesław Sobkowski. Zmniejszenie liczby otworów i wkrętów z 6 na 4 w gnieździe poz. Rh.32-4.062.

67604, 67605. 22.4 1953. Zenon Kaczmarek i Jerzy Stan-kiewicz. Wyeliminowanie otworów i czterech wkrętów przy wannie do przymocowania jej do korpusu.

67606. 22.4 1953. Ferdynand Jastrzębski. Zmiana sposobu ustalenia krzywki zaciskowej na wałku.

67607. 22.4 1953. Ferdynand Jastrzębski. Zmiana konstrukcji zabezpieczenia kołkowego przed odkręcaniem się nakrętki części Wr-1,5—240.20.

67608. 22.4 1953. Marian Nowak. Zastosowanie kołków ZN/H-166 zamiast wkrętów PN/M-82229.

67609. 22.4 1935. Inż. Stanisław Szymkowiak. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji ślimacznicy Rvl-6,9.28 i Rvl-6.8.12.

67610. 22.4 1953. Oskar Kasse. Pogrubienie ścianki kół zębatach w pobliżu rowka wpustowego w celu zapobieżenia pękaniu przy obróbce cieplnej.

67611. 22.4 1953. Bernard Wolański. Zmiana konstrukcji części Rh.32-5160 i Rh.32-5159.

67612. 22.4 1953. Klemens Fiebig. Wyeliminowanie otworu o średnicy 2587 oraz zagięcie krawędzi 5/300 części Rh.32-4.006.

67613. 22.4 1953. Bernard Wolański. Zmiana konstrukcji obsady łożyska i zastosowanie uszczelniającego pierścienia filcowego.

67614. 22.4 1953. Stanisław Zwierzchowski. Zastąpienie oprawki z nożykiem do pogłębiania od spodu otworu w części Rh.32-5.159 oprawką wytaczarską ze specjalnym frezem.

67615. 22.4 1953. Jan Grajewski. Zmiana konstrukcji pokrywy Rh.32-1.003.

67616. 22.4 1953. Maksymilian Walkowiak. Zastosowanie używanego trzpienia szlifierskiego po poddaniu go małej przeróbce zamiast trzpienia nowego.

67617. 22.4 1953. Józef Markiewicz. Zmiana konstrukcji przytrzymywacza do nożyc gilotynowych.

67628. 22.4 1953. Bolesław Magnuski. Zastosowanie rurek spiralnych wytrzymałych doskonale ciśnienie oleju przy szlifkach do płaszczyzn „Jung”.

67629. 22.4 1953. Marian Parol. Wykonanie pomocniczego narzędzia do wiercenia otworów stożkowych w wałkach korbowych PG.

67631. 22.4 1953. Stanisław Sowiński. Wykorzystanie tarcz szlifierskich do kół zębatach do szlifowania innych przedmiotów.

67632—67634. 22.4 1953. Jan Glowacki, Aleksander Zukowski i Władysław Siemiński. Zastosowanie trzpienia przy polerce o różnych długościach w celu mocowania tarczy o różnych profilach.

67635. 22.4 1953. Zygmunt Sobański. Dorobienie do zbiornika FAF na naftę uchwyty, ułatwiających przenoszenie.

67636, 67637. 22.4 1953. Stefan Kazimierzczak i Jerzy Sobieski. Zastosowanie ulepszonego podnośnika imaka nożowego przy strugarce podłużnej „Billeter nr 271”.

67638, 67639. 22.4 1953. Józef Paduch i Teodor Heinrich. Przeniesienie operacji wykonywania otworów o bardzo dokładnych wymiarach z wiertarki „Sipp” na wytaczarkę.

67640. 22.4 1953. Wiesław Włodarczyk. Zastąpienie frezowania płaszczyzn w częściach F.8600 i 8685 szlifowaniem na szlifierce o wrzecionie pionowym.

67641. 22.4 1953. Wiesław Włodarczyk. Zaprojektowanie zmiany planu operacyjnego przy frezarkach typu FML.

67642. 22.4 1953. Waclaw Palczewski. Zastosowanie do wykonania tarczy F.426 i 427 blachy żelaznej dekapowanej zamiast blachy mosiężnej.

67648. 22.4 1953. Szczepan Mrowiec. Wykonanie przyrządu do wyrobu klamerki drucianych na strugarce.

67651, 67652. 22.4 1953. Władysław Mikulewicz i Stefan Janik. Wykorzystanie zużytych odpadków tarcz karborundu, wych do wyrobu małych tarczy szlifierskich.

67658. 22.4 1953. Józef Kowalczyk. Wykonanie przyrządu do nitowania kołków do pokrywek podwozi.

67659. 22.4 1953. Aleksander Swidziński. Wykonanie przyrządu do cięcia płaskownika na obręcze kół bez potrzeby szlifowania końców.

67660. 22.4 1953. Józef Kowalczyk. Wykonanie przyrządu do wyginania szprych do kół podwozi 15 m.

67661. 22.4 1953. Ernest Szczepan. Wykonanie przyrządu do wyginania ramy bocznej przy kafar-przyczepach.

67662. 22.4 1953. Zygmunt Nozderko. Wykorzystanie końcówek elektrod bez otuliny przez wkładanie ich w szersze odstęp miejsc spawanych, wymagających podwójnej spoiny.

67663. 22.4 1953. Czesław Leśniewski. Wykonanie przyrządu do toczenia podkładek do stołów wibracyjnych.

67664. 22.4 1953. Józef Kowalczyk. Wykonanie przyrządu do wycinania pokrywek do osłon podwozi 15-metrowych.

67665. 22.4 1953. Aleksander Swidziński. Opracowanie racjonalnego roztrasowania płaskownika przy cięciu na podwozie przenośnika 15 m w celu ułatwienia pracy i przyspieszenia obróbki.

67666, 67667. 23.4 1953. Maks Zinger i Nuta Haj. Przystosowanie wygniataarki blachy do cięcia kół, do cięcia po linii prostej i wyginania brzegów rur blaszanych pod kątem

prostym przez dobudowanie okrągłych noży i kółek o prostym kącie.

67669. 23.4 1953. Leopold Ostaficzuk. Przerobienie zwykłego odwadniacza w rurociągach gazowych na odwadniacz samoczynny przez zastosowanie zamknięcia hydraulicznego w dołączonej do odwadniacza rurce odpływowej.

67671. 23.4 1953. Emil Opydo. Umożliwienie doprowadzania wody do kotła „Zieleniewskiego” z pominięciem podgrzewacza przez przeprowadzenie przewodu, łączącego bezpośrednio kocioł z przewodem zasilającym podgrzewacz.

67675. 23.4 1953. Eugeniusz Rogoziński. Zastosowanie pasa klinowego do napędu przenośni, regulującej układanie się liny na bębnie windy do przetaczania wagonów.

67701. 23.4 1953. Eugeniusz Rogoziński. Zastąpienie sprężyny w haku przymocowanym do liny windy do przetaczania wagonów kilkoma wkładkami gumowymi, zamkniętymi w tulei żelaznej.

67720. 23.4 1953. Franciszek Janas. Zastosowanie noża kształtowego do toczenia pierścieni do ściągania opraw okrętowych.

67722. 23.4 1953. Piotr Szvec. Zmiana kąta szlifowania wiertła do wiercenia otworów w pertinaksie.

67723. 23.4 1953. Stanisław Stach. Zastosowanie bębnowania drobnych przedmiotów zamiast piłowania ręcznego.

67727—67729. 23.4 1953. Karol Białas, Józef Wygoda i Bolesław Wencel. Zmiana operacji przy montażu ślusarskim obudowy RNN.

67730. 24.4 1953. Stanisław Pawlik. Zastosowanie blachy wyżarzanej B₂ zamiast stosowanej poprzednio blachy dekapowanej B₅ przy produkcji reflektorów jarzeniowych.

67731, 67732. 24.4 1953. Stefan Małecki i Feliks Angier. Zastosowanie przy użyciu odpowiednich przyrządów maszynowego zaginania uch „dętych” do garnków.

67733. 24.4 1953. Maria Tkaczyk. Wykorzystanie lakieru, opadającego podczas lakierowania pistoletem natryskowym w kabinach lakierniczych, przez zbieranie lakieru do naczyń z benzyną.

67734. 24.4 1953. Czesław Gil. Zastosowanie przyrządu, umożliwiającego cynkowanie 15 sztuk rurek jednocześnie.

67735, 67736. 24.4 1953. Władysław Szustak i inż. Ludwik Bohrandt. Skonstruowanie i zastosowanie narzędzia do jednoczesnego wycinania, dziurkowania i kształtowania blaszek do tarcz sprzęgła samochodowych.

67737. 24.4 1953. Jan Caputa. Zastosowanie osłony zapobiegającej uszkodzeniu mimośrodowi i dźwigni przy skrawadaniu wkrętów kolejowych.

67738—67740. 24.4 1953. Jan Jachnik, Julian Komorowicz i Emil Szczotka. Zaprojektowanie zmiany sposobu wykonywania matryc do toczenia wkrętów kolejowych.

67741. 24.4 1953. Zbigniew Kmak. Dobudowanie zacisku usztywniającego posuw suportu rewolwerówki.

67742. 24.4 1953. Roman Bieniarz. Zmiana sposobu wykonywania wkładek do matryc przy produkcji na gorąco i zmiana sposobu wykonywania nagłowników, stosowanych do wymienionej produkcji.

67744. 24.4 1953. Czesław Dobija. Przerobienie napędu szlifierki do szlifowania narzynek do gwintowania w celu zapewnienia bezpieczeństwa obsługi.

67763. 24.4 1953. Ryszard Andrzejewski. Uproszczenie sposobu zamocowania rurki w wale silnika S-11 i S-12.

67764. 24.4 1953. Waclaw Bańkowski. Ustalenie obudowy rozrządu skrzynki biegów na kołkach ustalających.

67767. 24.4 1953. Stefan Grabus. Wykonanie przyrządu do wybijania narzędzi.

67768. 24.4 1953. St. Bartłomiejczak. Przerobienie kompletu matryc do kucia matrycowego nakrętek śruby zwrotnej.

67769. 24.4 1953. Z. Wietrzykowski. Zmniejszenie zużycia blachy przy wykonywaniu kotłów parowych do ogrzewania wagonów 66W.

67770. 24.4 1953. Wincenty Banach. Zmiana konstrukcji pionowej części złącza do opasek parowozowych Ty-51.

67771, 67772. 24.4 1953. Franciszek Papłoczyk i Józef Swora. Wykonanie kleszczy zaciskowych specjalnym pierścieniem do gięcia krokwi dachowych wagonu 66W.

67773. 24.4 1953. Franciszek Nowacki. Wykonanie podtrzymki freza śrubowego przy frezarkach do obróbki ostojnic.

67774—67776. 24.4 1953. Gierczyk, Stachowski i Lesiński. Zastosowanie zderzaka do nożyc gilotynowych.

67777, 67778. 24.4 1953. Piotr Zandecki i Zaborowski. Wykonanie przy walcach mechanicznych osłony przekładni ślimakowej.

67779. 24.4 1953. Stanisław Jędryka. Zastosowanie toczenia tulejki 46.07—21.24 na rewolwerówce w celu przyspieszenia obróbki.

67780. 24.4 1953. Jań Bul. Przedłużenie okresu między

poszczególnymi płukaniami kotłów żurawi przez zastosowanie innej wody.

67781. 24.4 1953. Antoni Bocian. Zastosowanie oleju emulgującego „E” zamiast „Wiertolu”.

67782. 24.4 1953. Jerzy Jankowiak. Zwiększenie wewnętrznego otworu obsady łożyska ze średnicy 34 na 35 w celu uproszczenia obróbki.

67783. 24.4 1953. Czesław Walczak. Zaprojektowanie zmiany wymiaru długości wkrętu i pochwy łożyska w celu uproszczenia obróbki.

67784. 24.4 1953. Edmund Kegel. Wylimitowanie zbędnych części rewolwerówki Rh-32.

67785. 24.4 1953. Józef Zylka. Zastosowanie blaszek ochronnych do skrzyń pod ściągacze, uciętych w postaci trapezu i wierconych na trzy otwory.

67786. 24.4 1953. Grzegorz Palechowicz. Skonstruowanie przyrządu do szlifowania frezów promieniowych.

67794. 24.4 1953. Wiesław Wciślak. Zastosowanie przepychacza trzyuchwytowego do dłutowania rowków klinowych.

67795. 24.4 1953. Józef Tomszak. Opracowanie sposobu wykonywania obróbki krzywek EC przyrzędem pomocniczym.

67796. 24.4 1953. Teodor Owczarek. Ulepszenie modelu do kamieni lunet TR-45.

67797. 24.4 1953. Tadeusz Waśkiewicz. Użycie proszku do żeliwa przy spawaniu blachy mosiężnej.

67798. 24.4 1953. Stanisław Adamus. Zastosowanie pierścienia do naciągania obręczy na beczki do żywicy.

67808. 24.4 1953. Jan Werstak. Skonstruowanie skrobaczki do czyszczenia szyn torów manewrowych.

67809. 24.4 1953. Teofil Birek. Wykonanie przyrządu do wykonywania powierzchni ząbkowanej za pomocą strugarki.

67810. 24.4 1953. Marian Karmański. Skonstruowanie przyrządu, zapobiegającego deformowaniu się sprzęgu kolejowego w czasie obróbki cieplnej.

67811. 24.4 1953. Kazimierz Gańko. Skonstruowanie urządzenia do nitowania.

67812. 24.4 1953. Władysław Pell. Zmiana sposobu osadzania płytek z węglików spiekanych na trzonkach noży.

67813. 24.4 1953. Waclaw Smiałek. Zastosowanie przyrządu do zaginania zawleczek.

67815, 68365. 24.4 1953. Jan Zochowski i Franciszek Cieślak. Sposób usuwania zadziorów z korpusu przez zastosowanie bębnowania.

67817. 24.4 1953. Władysława Gołda. Zastąpienie ręcznego usuwania zadziorów ze wspornika bębnowaniem.

67818. 24.4 1953. Władysława Gołda. Zastąpienie ręcznego usuwania zadziorów z części listwy bębnowaniem.

67819. 24.4 1953. Władysława Gołda. Zastąpienie ręcznego usuwania zadziorów z płytek bębnowaniem.

67820. 24.4 1953. Jan Berowski. Usprawnienie sposobu mocowania dna w kasetach przez zastosowanie gwoździków i kleju zamiast wkrętów.

67821. 24.4 1953. Franciszek Łączewski. Sposób prostowania części D-2636-115-1 przez zastosowanie złobkowania na prasie zamiast prostowania ręcznego.

67822. 24.4 1953. Henryk Jastrzębski. Usprawnienie obróbki powierzchni reflektorka.

67826, 67827. 24.4 1953. Zygmunt Wasiluk i Andrzej Hanke. Zmiana wkrętów do skręcania sprężyn z PN/M-82221 o dł. 20 mm na PN/M-82215 o dł. 10 mm.

67828, 67829. 24.4 1953. Jan Zochowski i Kazimierz Burchard. Zastosowanie osłon do wykrojników celem zabezpieczenia przed wypadkiem.

67830. 24.4 1953. Andrzej Hanke. Zmiana średnicy czopka w celu wylimitowania toczenia.

67831. 24.4 1953. Zygmunt Adamczyk. Zmiana grubości blach z 1,75 na 1,5 do wyrobu podstawy do zespołów wymienionych celem oszczędności i dostosowania do grubości katalogowych.

67832. 24.4 1953. Jan Zochowski. Zaprojektowanie przyrządu do wybijania otworów w konsolce w jednej operacji a nie jak dotychczas za pomocą dwóch przyrządów.

67833, 67834. 24.4 1953. Sergiusz Kornijenko i Józef Kacprzycki. Wylimitowanie operacji „ścięcia krawędzi” w kotwicach przekładnika „A”.

67836. 24.4 1953. Adam Jakubowski. Skonstruowanie bębna do masowego piaskowania drobnych przedmiotów.

67839, 67840. 24.4 1953. Mieczysław Baryjewski i Stefan Brodowski. Skonstruowanie przeciwtryskiwacza oleju chłodzącego na automacie „Metro”.

67841. 24.4 1953. Piotr Jurkowski. Zabezpieczenie przed powstawaniem nalotu w miejscach lutowania przez nałożenie powłoki kalafonii.

67842. 24.4 1953. Zygmunt Wasiluk. Zastosowanie bębnowania w celu usunięcia zadziorów zamiast piłowania.

67846. 25.4 1953. Marian Nowiński. Wykonanie oprawki tokarskiej, ułatwiającej obróbkę.
67847. 25.4 1953. Józef Sliwa. Wykonanie przyrządu tokarskiego do wykonywania trzech operacji.
- 67848, 67849. 25.4 1953. Tadeusz Treliński i Jan Gładyszewski. Zastosowanie liniału do gwintowania na rewolwerówce.
67850. 25.4 1953. Jan Szłęk. Wykonanie przyrządu tokarskiego do produkcji uszka.
- 67852—67854. 25.4 1953. Eugeniusz Bielski, Stanisław Gonczarz i Jan Klimczyk. Zaprojektowanie urządzenia do obróbki wiórowej prętów „Armco”, stosowanych do produkcji bimetalu.
67855. 25.4 1953. Aleksander Bernat. Usprawnienie czynności pakowania bębnow do linek.
67861. 25.4 1953. Józef Skowron. Zabezpieczenie kół zębatych wału głównego oraz bocznego na wypadek zerwania się liny lub pasa napędowego.
67862. 25.4 1953. Józef Adamski. Wykonanie rowków klinowych na tokarce według własnego pomysłu.
67867. 25.4 1953. Józef Kowalski. Wykonanie kształtowych matryc i tłoczników do tłoczenia otworów przy produkcji oczyszczarek karuzelowych.
- 67868, 67869. 25.4 1953. Jan Okoń i Cezary Mańkowski. Wyeliminowanie jednego zaworu przy formierce kombinowanej.
67870. 25.4 1953. Edward Liput. Zmiana napędu stołu obrotowego oczyszczarki karuzelowej.
67871. 25.4 1953. Józef Adamczyk. Przypawanie nowej końcówki do przedłużki do planowania tubingu.
67872. 25.4 1953. Piotr Cichorowski. Ulepszenie rdzenia układu wlewowego do odlewania części A₁.
67873. 25.4 1953. Józef Adamczyk. Zastosowanie haków do szablonów traserskich, umożliwiających bezpieczny ich transport suwnicą.
67874. 25.4 1953. Władysław Zawiślak. Sposób wywożenia piasku z formierki wagonami przez przedłużenie istniejącego toru kolejowego.
67875. 25.4 1953. Franciszek Napieralski. Unifikacja cylindrów powietrznych mieszarek typu „Simpson” o pojemności 330 i 660 litrów.
67879. 25.4 1953. Jan Walkowski. Zastosowanie urządzenia dźwigniowego do podnoszenia części zamiennych przy remontach suwnic.
- 67880, 67881. 25.4 1953. Mieczysław Kloss i Franciszek Napieralski. Zaklinowanie labiryntu na osi w mieszarkach typu „Simpson”.
67882. 25.4 1953. Antoni Wiernikowski. Skonstruowanie przyrządu do badania prawidłowego funkcjonowania cylindra pneumatycznego w przenośnikach kubłowych.
67883. 25.4 1953. Antoni Wiernikowski. Zastosowanie odwadniaczy kondensacyjnych do odwadniania przewodów doprowadzających powietrze do zaworów w mieszarkach typu „Simpson”.
- 67884, 67885. 25.4 1953. Mieczysław Kloss i Franciszek Napieralski. Sposób oddzielnego wykonania łań i części walcowej sworzni rolki gniołającej w mieszarkach typu „Simpson”.
67886. 25.4 1953. Kazimierz Matłoka. Wykonanie uchwytu do mocowania korpusu oliwiarki na tarczy tokarki przy produkcji formierki karuzelowej.
67897. 25.4 1953. Franciszek Napieralski. Zastosowanie układu przekładni silnika do napędu spulchniarki 40 m³/godz.
67898. 25.4 1953. Tadeusz Białogórski. Skonstruowanie uchwytu do umocowania kłapy przepustnicy żeliwiaka na tokarce, składającego się z pierścienia stalowego i przypawanej do niego prowadnicy.
67899. 25.4 1953. Józef Krajewski. Skonstruowanie prowadnicy do liny, aby uniemożliwić skreślenie się jej w urządzeniach wyciągowych mieszarek typu „Simpson”.
67900. 25.4 1953. Antoni Wiernikowski. Skonstruowanie przyrządu do produkcji pierścieni rozprężających skórzany mankiety w cylindrze podnośnika pneumatycznego.
67902. 25.4 1953. Franciszek Kośka. Zmiana kształtu trzpieni w przeciągarkach przy produkcji rur profilowych.
67904. 25.4 1953. Antoni Kaiser. Wykonanie młynka do kruszenia i prasy pneumatycznej do prasowania odpadków iporki.
- 67905, 67906. 25.4 1953. Alojzy Froch i inż. Romuald Roch. Zaprojektowanie budowy jezdni podsuwnicowej 5 t. na składowisku skrzyń formierskich.
- 67908, 67909. 25.4 1953. Franciszek Gołaszewski i Jan Kamiński. Opracowanie sposobu wyrobu wieloklinów na strugarce.
- 67915, 67916. 25.4 1953. Inż. Władysław Pysz i Jerzy Wy-
- cisk. Zaprojektowanie czterodrogowego kurka do sterowania filtrów.
67919. 25.4 1953. Augustyn Pietraszko. Usprawnienie szalowania rur zenzowych przy bunkrze węglowym na statku.
67920. 25.4 1953. Izidor Blusiewicz. Zastosowanie wentylatora zamiast dmuchawy do żeliwiaka.
67923. 25.4 1953. Teodor Pilich. Uchwycenie nadmiaru pary z odgazowywacza.
67932. 25.4 1953. Józef Czarnecki. Zmiana sposobu wykonywania znaczników wypukłych, cyfrowych i literowych na grawerce typu G-3.
67933. 25.4 1953. Jan Bujek. Zastosowanie specjalnego palnika do podgrzewania matryc kuziennych.
- 67934, 67935. 25.4 1953. Paweł Lorek i Alfons Pierchała. Wykonanie dodatkowego wrzeciona na szlifierce OU-2, umożliwiającego szlifowanie długich przeciągaczy w poprzek.
67936. 25.4 1953. Marian Jurczak. Skonstruowanie przyrządu do wyginania podkładki miseczkowej.
67937. 25.4 1953. Wacław Krugły. Wykonanie sprzęgła do młota sprężynowego.
67938. 25.4 1953. Ryszard Sroga. Zmiana kształtu imaka nożowego strugarki SP-600, SP-400 i SP-800.
- 67939, 67940. 25.4 1953. Edmund Blaszkowski i Jan Krasieński. Ścięcie kołnierza pokrywy części 169 i 166, usztywniających łożysko kulkowe strugarek SP-600 i SP-400 w celu usprawnienia montażu.
- 67941, 67942. 25.4 1953. Mojżesz Tyntwas i Bazyli Zińczuk. Zmiana kształtu złączki części 516 w wiertarce kolumnowej WK-63.
67943. 25.4 1953. Władysław Hołuj. Wyeliminowanie zderzaka wrzeciennika WE-20.
67944. 25.4 1953. Zygmunt Gajewski. Zastosowanie śrub o łbach sześciokątnych do wkrętek mocujących stopkę na podstawie strugarki SP-600.
67945. 25.4 1953. Stefan Lasmanowicz. Wyeliminowanie części 9 i 15 wiertarki słupowej WE-20.
67946. 25.4 1953. Jan Podkowiński. Skonstruowanie uchwytu do mocowania większej liczby prętów okrągłych na pile ramowej PR-300.
67947. 25.4 1953. Jan Smiech. Zmiana systemu oliwienia listwy w strugarce SP-600.
67948. 25.4 1953. Władysław Hołuj. Zastosowanie żeliwnego łożyska ślizgowego zamiast mosiężnego.
67949. 25.4 1953. Władysław Hołuj. Zastosowanie żeliwnego wałka części 428 w łożyskach ślizgowych części 460, 461 strugarki poprzecznej SP-400.
67950. 25.4 1953. Władysław Hołuj. Zastosowanie żeliwnego łożyska wałka zębatego do posuwu wrzeciona wiertarki WE-20.
- 67951, 67952. 25.4 1953. Bazyli Zińczuk i Edmund Blaszkowski. Wykonanie złączek cz. 666 i 667 w strugarce SP-800 ze stali 035 zamiast brązowych.
67953. 25.4 1953. Władysław Pell. Wykonanie na frezarce dłutowania podcięcia wieńca obsady koła SP-600 cz. 137.
- 67954, 67955. 25.4 1953. Edmund Blaszkowski i Jan Krasieński. Zastosowanie stalowej końcówki do chłodzenia wodnego piły ramowej PR-300 cz. 382 zamiast końcówki mosiężnej.
- 67956, 67957. 25.4 1953. Edmund Blaszkowski i Jan Krasieński. Sposób wspólnego wiercenia otworów 28H7 w łożysku i suwaku cz. 128 strugarki SP-600 cz. 133 i 128 oraz cz. 212 i 213 w SP-800.
67958. 25.4 1953. Władysław Hołuj. Wykonanie ze stali 035 zamiast z aluminium cz. 72 suwaka SP-400.
67959. 25.4 1953. Władysław Hołuj. Wykonanie z żeliwa 30 zamiast z brązu tulejek 631, 666 i 668 na wiertarce kolumnowej WK-63.
67960. 25.4 1953. Feliks Radke. Zastosowanie wyższego ciśnienia w wtryskiwaczach paliwa do silnika „Gray Marine Diesel” celem uzyskania oszczędności paliwa.
67961. 25.4 1953. Stanisław Szepletowski. Zainstalowanie dodatkowej prądnicy na kutrze celem zaoszczędzenia paliwa.
67963. 25.4 1953. Aleksander Koźliński. Zaprojektowanie ochraniaczy, zabezpieczających pławy przed zanieczyszczeniem przez mowy.
- 67970—67973. 25.4 1953. Leon Meyer, Augustyn Hinzke, Tadeusz Mirek i Alfons Reske. Zastosowanie zastępczych urządzeń hydraulicznych przy wykonywaniu robót w portach.
67976. 25.4 1953. Władysław Hołuj. Wyeliminowanie operacji wykonania korka do wyłącznika krańcowego do PR-300.
67977. 25.4 1953. Władysław Hołuj. Wyeliminowanie podkładki cz. 110 do PR-300.
- 67978, 67979. 25.4 1953. Julian Kasprzyk i Jerzy Lewandowski. Zmiana konstrukcji imaków nożowych do obróbki cz. 21/SP-600 i cz. 25/SP-800.

67980, 67981. 25.4 1953. Roman Kasprzyk i Kazimierz Orszulak. Zmiana obróbki podcięcia na osi w skrzynce wrzesciennika WK-63 cz. 281.

67982, 67983. 25.4 1953. Włodzimierz Spiewak i Henryk Schirle. Zastosowanie płytek z węglików spiekanych do frezów teowych, służących do obróbki rowków teowych w imadłach SP-600 i w korpusie piły ramowej PR-300.

67984. 25.4 1953. Edmund Blaszką. Wyeliminowanie części 373, 374 i 290-i zastąpienie ich pierścieniami „Seegera”.

67985. 25.4 1953. Stefan Bocheński. Wyeliminowanie obróbki otworów w obrotnicy SP-600 i SP-800 do umocowania mechanizmu posuwu suportu.

67986, 67987. 25.4 1953. Stefan Bocheński i Edmund Sroga. Zastąpienie stali staliewem przy wykonywaniu dźwigni C-893 ogranicznika posuwu C-592 uchwyty dźwigni przeciw-wagi C-594 do WK-63.

67988—67990. 25.4 1953. Ryszard Sroga, Czesław Romanowski i Bronisław Daszko. Zmiana materiału do wyrobu segmentów kół zębatych SP-400 cz. 289 i SP-600 cz. 381.

67991. 25.4 1953. Ryszard Sroga. Zmiana konstrukcji kropłomierza do strugarki SP-400.

67992. 25.4 1953. Bronisław Daszko. Zmiana sposobu osadzenia pompki w strugarce podłużnej.

SERIA 2: METALURGIA

61809. 21.2 1953. Stefan Waluda. Zastosowanie zderzaka przy misie do namiarów przy wielkim piecu.

62187, 62188. 23.2 1953. Fryderyk Cisowski i Władysław Łasota. Zmiana ułożyskowania walców o średnicy 280 mm nowej walcarki małoskalibrowej.

62330. 23.2 1953. Józef Sitko. Zastosowanie sygnalizacji akustycznej w celu porozumienia się z kierowcą suwnicy i pracownikami zatrudnionymi na dole.

62331. 23.2 1953. Jan Ulman. Zabezpieczenie przed ścięciem czopów łączących podwozie z ramą kadzi żuźlowych w oddziale wielkich pieców.

62335. 23.2 1953. Ryszard Klasik. Zastosowanie wózka ręcznego do dowozu materiałów do pieców dolomitowych.

62336. 23.2 1953. Jan Gawęda. Zabezpieczenie nieprawidłowego przejścia z rampy rozładowniczej na most drewniany nad torami elektrowozów.

62337. 23.2 1953. Franciszek Kramarczyk. Zabezpieczenie przed szybkim zużyciem bandaży kół wózków do dowozu rur przez smarowanie obrzeży kół biegowych.

62338, 62339. 23.2 1953. Wilhelm Gabor i Teodor Kominek. Zabezpieczenie przed nieszczęśliwym wypadkiem przez zastosowanie mechanicznego podkładania płozy hamulcowej przy wywrotach wagonów.

62340. 23.2 1953. Fryderyk Benz. Usprawnienie sposobu dostarczania koksu do wielkich pieców przez zastosowanie zbiorników na składawisku koksu.

62341, 62342. 23.2 1953. Kazimierz Fryk i Jerzy Gryc. Usprawnienie sposobu zamykania i otwierania zasuw w przewodzie do doprowadzania gazu koksowego do pieców martenowskich.

62345—62347. 23.2 1953. Jerzy Grzesik, Ryszard Psiuk i Alfons Biegon. Zastosowanie pieca gazowego do nagrzewania dysz wielkopiecowych.

62348. 23.2 1953. Gerard Eiserman. Usprawnienie przetażania wagonów koło maszyny rozlewniczej.

62349. 23.2 1953. Władysław Kachniarz. Zabezpieczenie przejścia z maszyn wsadowo-wypychowych do stanowiska reperacyjnego ubijarek.

62350. 23.2 1953. Władysław Kachniarz. Zabezpieczenie mieszalnika węgla przed wpadnięciem do niego obsługi lub części żelaznych.

62351. 23.2 1953. Paweł Szymik. Ulepszenie płyty elektromagnesu.

62358. 24.2 1953. Mieczysław Kloryga. Zastosowanie przyrządu do szybkiego wybijania otworów spustowych.

62362. 24.2 1953. Alfred Przedzink. Ulepszenie zbieracza prądu ubijarek węgla maszyn wsadowo-wypychowych koksowni.

62365. 24.2 1953. Jerzy Gryc. Usprawnienie miernika, wskazującego głębokość wielkiego pieca nr II.

62368. 24.2 1953. Józef Abramski. Przerobienie instalacji do włączania taśm służących do załadunku materiałów wsadowych do wielkiego pieca nr IV.

62369. 24.2 1953. Kazimierz Górny. Usprawnienie załadunku wozów rozdzielczych na łamaczu rudy.

62376, 62377. 24.2 1953. Paweł Kazuch i Wilhelm Gabor. Usprawnienie odpływu wody brudnej przez zastąpienie rurociągu i pompy kanałem.

62380. 24.2 1953. Stefan Gołąbek. Usprawnienie pracy przenośników taśmowych do załadowania wielkiego pieca nr IV.

62386. 24.2 1953. Łukasz Przedzimierski. Zaprojektowanie zmian konstrukcyjnych mechanizmów maszyny rozlewniczej.

62414. 24.2 1953. Stanisław Piątek. Wykorzystanie odpadkowych rygli okrągłych z wykończalni walcowni zwrotnej jako wsadu w walcowni drobnej.

62447. 24.2 1953. Jan Ulman. Zastosowanie specjalnego kosza do wyciągania narzędzi i materiałów, potrzebnych do remontu gardzielowego wyciągu pionowego.

62449. 24.2 1953. Stefan Gołąbek. Zabezpieczenie pracowników gardzielowych wielkiego pieca przed nieszczęśliwymi wypadkami.

62457. 24.2 1953. Kazimierz Galuba. Zastosowanie klap bezpieczeństwa przy wozie do zapalania.

62458. 24.2 1953. Władysław Kachniarz. Zabezpieczenie przejścia na dachu pomiędzy budynkiem młyna i wieży węglowej.

62473. 24.2 1953. Józef Sitko. Ulepszenie przyrządu zabezpieczającego przed wybuchem w przewodach powietrznych dla czadnic.

62500, 62501. 24.2 1953. Jerzy Nawrocki i inż. Ginter Hanzel. Zmiana technologii walcowania stali szybko tnącej gatunku SW9 i S18W.

62510. 24.2 1953. Emil Żurek. Zmiana konstrukcji i materiału przy wyrobie siatki do zbiorników wodnych, służących jako odmulniki wody do chłodzenia walców w walcowni bruzdowej.

62516, 62517. 24.2 1953. Alfons Wyleżalek i Alfred Latusek. Usprawnienie sposobu łączenia kosztów wsadowych pieca „Stein-Roubaix” i „Demag”.

62694. 27.2 1953. Józef Bajek. Zmiana konstrukcji pazura przy klatce pierwszej ciągu wstępnego w nowej walcowni drobnej.

62736. 27.2 1953. Józef Łączkowski. Przekonstruowanie zderzaków przy wozach wielkopiecowych i platformach.

62789. 2.3 1953. Wiktor Lubojański. Usprawnienie sposobu przechowywania zapasowego elektromagnesu w ruchu.

62794. 2.3 1953. Andrzej Iwański. Przekonstruowanie kolektora czadnicy.

62882. 3.3 1953. Walenty Szczirowski. Zastosowanie spustów wody chłodzącej okna wsadowe pieca martenowskiego.

63010. 4.3 1953. Edward Grzybek. Usprawnienie transportu żużla od strony wsadowej pieca.

63092, 63093. 4.3 1953. Jan Wolny i Marcin Spalony. Zastąpienie lejów szamotowych przy taśmie rozlewniczej lejami glinianymi.

63576. 11.3 1953. Edward Cimek. Zmiana sposobu chłodzenia głowicy IV pieca martenowskiego.

63578, 63579. 11.3 1953. Józef Kowolik i Antoni Wysłuch. Zmiana konstrukcji ram chłodzących pieca martenowskiego.

63580, 63581. 11.3 1953. Gerard Wyrwich i Zygmunt Szczyra. Zastosowanie metody oznaczania fosforu w stalach zwykłych i niskokrzemowych.

63727. 12.3 1953. Władysław Halicz. Zabezpieczenie przed luzowaniem się kierowników i belek walcarki.

63728. 12.3 1953. Piotr Łach. Ułatwienie podciągania górnego walca walcarki zgniatacza.

63729. 12.3 1953. Dominik Wilk. Zastosowanie taśm stalowych przykręconych śrubami, zapobiegających wycieraniu się łożyska górnego walcarki zgniatacza.

63739. 12.3 1953. Jan Stokłosa. Dostarczanie sprężonego powietrza do wielkiego pieca rurą zamiast kilkoma węzami.

63771—63773. 13.3 1953. Edmund Lubojański, Jan Kopczyk i Władysław Grodecki. Zastosowanie dodatkowej rury wylewowej do wody chłodzącej przy piecach martenowskich.

63774—63777. 13.3 1953. Mieczysław Sprężyna, Roman Białas, Jan Kopczyk i Stanisław Szymczyk. Zastosowanie nadstawek o pancerzu zamkniętym przy odlewaniu wlewków.

63785. 13.3 1953. Edmund Lubojański. Zastosowanie zmieszanych odpadków cegły „Radex” do wykonywania komór spalania pieców opalanych gazem ziemnym.

63810, 63811. 16.3 1953. Edward Weyberg i Kazimierz Staskiel. Przedłużenie żywotności powierzchni na rynnach i siatach wstrząsowych.

63886. 16.3 1953. Inż. Emanuel Jagiełło. Przeróbka systemu ogrzewalnego i kontaktowego oddziału „oleum”.

63887. 16.3 1953. Inż. Jan Figiel. Zmiana technologiczna sposobu prowadzenia konwertorów przez zastosowanie kontroli temperatury kąpieli stalowej, receptury dozowania kwarcytu i wytwarzania glazury magnezytowej przed pierwszym wytopem.

64214. 18.3 1953. Inż. Władysław Sosinowski. Ulepszenie przyrządu kontrolującego wsad w wagonie-wadze przy ładowaniu wielkiego pieca.
- 64215, 64216. 18.3 1953. Inż. Władysław Sosinowski i inż. Jerzy Piętko. Przekonstruowanie automatu rejestrującego zużycie koksu przy wielkim piecu.
64218. 18.3 1953. Paweł Woźniczok. Zabudowanie toru i zsypu z zasobnikiem pod cyklonikami aglomerowni celem sprawniejszego odwożenia pyłu.
64254. 18.3 1953. Henryk Kubica. Zastosowanie stalowego walca środkowego do walców trio do walcowania płaskowników i bednarki.
- 64270, 64271. 18.3 1953. Stanisław Jaśko i Henryk Kubica. Zmiana umiejscowienia i konstrukcji wodnego urządzenia do chłodzenia walców dolnej klatki wstępnej zespołu I walcarki.
64367. 19.3 1953. Józef Janota. Zastosowanie łożysk kulkowych do pazura przy walcarkach blachy.
64597. 20.3 1953. Antoni Wtorkowski. Zmniejszenie łuku toru kolejowego przechodzącego przez halę walcowni grubej.
64601. 20.3 1953. Stanisław Wojtachna. Zastosowanie podnośnika hydraulicznego do podnoszenia zasłon przy piecu tunelowym.
64998. 21.3 1953. Władysław Zajac. Usprawnienie transportu i składowanie smoły dla stalowni.
65012. 21.3 1953. Adolf Bujok. Przebudowanie pieca gazowego na dwa kominki.
65038. 23.3 1953. Józef Prasol. Zastosowanie dodatkowo dziobu bocznego na piecu IV do spustu żużla.
65054. 23.3 1953. Stanisław Piątek. Zmiana łożysk walcowni 580 i 380.
65055. 23.3 1953. Stefan Brudkiewicz. Zastosowanie przegubów ze stali zamiast brązowych do walcowni „zgniatacz”.
65125. 23.3 1953. Hubert Adamski. Zmiana konstrukcji progu roboczego pieca „Birlec” i obmurowanie go cegłą ogniotrwałą.
65126. 23.3 1953. Zmiana konstrukcji pierścieni chłodzących przy piecu „Birlec”.
- 65218—65220. 24.3 1953. Lucjan Aniołek, Albin Imiela i Mieczysław Sochacki. Zmiana technologii wykonania elektrod miedzianych do spawarki „Kosicz”.
- 65221, 65222. 24.3 1953. Tadeusz Kurowski i Józef Górajski. Dorobienie do przepalanej dyszy wielkopiecowej dna o zmienionej konstrukcji.
65223. 24.3 1953. Jan Grylewicz. Zmiana i ulepszenie konstrukcji wylotu wyspowego dożownika.
65229. 24.3 1953. Mieczysław Knapik. Opracowanie projektu zmiany napędu rolek przenośnika potokowego, łączącego piec z reduktorem „Mukag”.
- 65232, 65233. 24.3 1953. Stanisław Peroń i Walenty Szczerkowski. Sposób wyciągania bębna rozdzielczego z kanałów komory rozdzielczej przez zastosowanie dźwigar z wózkiem.
65238. 24.3 1953. Antoni Dębski. Przeniesienie przeciw-wag na boczny pomost pieca Siemens-Martina.
65245. 24.3 1953. Henryk Składny. Zmechanizowanie pomocniczej windy budowlanej i zastosowanie jej przy remontach suwni nr 49 i 47 w hali pieców wglębnych.
65247. 24.3 1953. Stefan Bujara. Skrócenie długości pieców nr 7 i 10 w młotowni.
65257. 24.3 1953. Józef Banaś. Zmiana sposobu czyszczenia kanału głównego, łączącego kuźnię z magazynem głównym.
- 65270—65272. 24.3 1953. Bernard Smigielski, Wiktor Raudzisz i Franciszek Kotyrba. Przebudowa strefy dogrzewczej pieca przepychowego nr IV.
65273. 24.3 1953. Ignacy Swoboda. Zmiana sposobu walcowania rygli kwadratowych 75.
- 65386, 65387. 25.3 1953. Marian Koryczan i Eugeniusz Kaniewski. Zastosowanie zderzaka przy przenośniku do rozdzielania zlepionych kęsów metalowych.
65573. 27.3 1953. Herman Madeja. Zastosowanie lejka żeliwnego do wlewnicy.
65575. 27.3 1953. Michał Kmiecniński. Zaprojektowanie urządzenia do podnoszenia lejów w hali odlewniczej stalowni.
- 65578—65580. 27.3 1953. Franciszek Jałowy, Anatoli Bauerski i Józef Wieczorek. Zabezpieczenie urządzeń walcarki o średnicy 650 przed uszkodzeniem.
65582. 27.3 1953. Eryk Sojka. Zastosowanie pierścieni stalowych z wkładkami brązowymi zamiast łożysk rolkowych przy elektrorolkach pod nożyce walcarki o średnicy 750.
65586. 27.3 1953. Józef Wieczorek. Wykorzystanie zużytych wkładek żywicznych walcarki o średnicy 750 jako łożyska do walcarki o średnicy 650.
65587. 27.3 1953. Józef Wieczorek. Zastosowanie wybiegu z kłapą, umożliwiającego przepust przewalcowanych wlewków z walcarki o średnicy 750 na walcarki o średnicy 650.
- 65591, 65592. 27.3 1953. Jan Matlok i Antoni Piela. Zastosowanie srub łączników przegubowych walcarki o średnicy 750 przed wypadnięciem.
- 65593—65596. 27.3 1953. Józef Totoń, Władysław Chalecki, Michał Bednarski i Czesław Gierulski. Zabudowanie dwóch uchwytów trawersowych zamiast łączników do wlewnicy przy suwnicy.
65644. 27.3 1953. Józef Górecki. Wyeliminowanie walcowania wytopów z pęcherzami podskórnymi, przez zastosowanie ścisłych badań wlewków.
65645. 27.3 1953. Karol Irzyk. Przyspieszenie rozpuszczania próbek stali zwykłej oraz niskostopowej przez zastosowanie mieszaniny kwasów azotowego i siarkowego zamiast samego kwasu azotowego.
- 65646, 65647. 27.3 1953. Eryk Słupik i Herman Szmatoch. Przekonstruowanie nastawnika kopiowego w celu zwiększenia szybkości jazdy podnośnika wielkopiecowego.
- 65648, 65649. 27.3 1953. Wincenty Zygmunt i Augustyn Wencel. Ulepszenie konstrukcji zsypu pod sitami wstrząsowymi w spiekalni rud.
65650. 27.3 1953. Tadeusz Szymczyk. Ulepszenie ścieków dachów stalowni oraz sposobu ich oczyszczania.
65651. 27.3 1953. Stefan Mieszala. Zastosowanie gazu kokowego zamiast węgla do suszenia pieców martenowskich.
65654. 27.3 1953. Roman Kosandiak. Doprowadzenie do stanu używalności zdewastowanych nożyc w walcowni walcującej na zimno.
65655. 27.3 1953. Paweł Gajek. Ulepszenie odlewania wlewków BO eliminujące rozlew stali na płycie lejniczej.
- 65656, 65657. 27.3 1953. Emil Klamer i Alfons Foerster. Zmechanizowanie ładowania siarczanu amonu do przenośnika kubelkowego, prowadzącego do suszarki bębnowej.
65659. 27.3 1953. Tadeusz Szymczak. Zastosowanie wskaźnika prawidłowego naciągania hamulca bezpieczeństwa wielkopiecowego wyciągu skośnego.
65662. 27.3 1953. Roman Kasperek. Ulepszenie wiązania zwojów bednarki do żarzenia przez wyeliminowanie drutu i wprowadzenie spinek w celu zmniejszenia ilości spieczek bednarki.
65663. 27.3 1953. Rudolf Kula. Ulepszenie sposobu odłączania zakleszczonych łączników samoczynnych przy ładowarkach elektrycznych typu EMPI.
65670. 27.3 1953. Eugeniusz Bańczyk. Dorobienie nakładki poszerzającej czoło spychacza na zgniataczu w celu zapobiegnięcia wykrywaniu długich kęsów.
- 65671, 65672. 27.3 1953. Leon Sałdecki i Władysław Pfajfer. Skonstruowanie uchwytu do obróbki prowadnic skręcających, używanych w walcowni do walcowania gorącej bednarki.
65673. 27.3 1953. Paweł Kula. Skrócenie czasu naprawy trzonów pieców martenowskich przez wydmuchiwanie stali z dziur za pomocą sprężonego powietrza.
65674. 27.3 1953. Stanisław Wilk. Ulepszenie mocowania kontaktów z samoczynnym łącznikiem 500 V przy wywrotnicy do wielkiego pieca.
- 65676, 65677. 27.3 1953. Karol Kubista i Brunon Blachcki. Zastosowanie kołnierza zabezpieczającego rurki lejnicze zespołu typu C przed wywracaniem się przy odlewaniu.
65680. 27.3 1953. Paweł Kurpas. Ulepszenie napinacza taśmy maszyny rozlewniczej.
65681. 27.3 1953. Paweł Kurpas. Wybudowanie pomostów obok rynien rozlewowych, umożliwiających łatwe czyszczenie rynien.
- 65682, 65683. 27.3 1953. Edward Głowania i Wojciech Smil. Zlikwidowanie przestojów w pracy turboszespołów przez usunięcie membrany w pompie próżniowej.
65684. 27.3 1953. Alfred Bick. Zbudowanie dwóch pomostów przy zgniataczu w celu poprawienia warunków pracy i transportu.
65687. 27.3 1953. Wiktor Czaja. Zmiana konstrukcji urządzenia do napinania pasów pędnych walców w IV walcowni do walcowania bednarki na gorąco.
- 65688, 65689. 27.3 1953. Dr Alfons Foerster i Józef Kasperczyk. Wykonanie ogniotrwałych zasuw, regulujących przepływ gazu i spalin przez kanały gazowe pieców koksowniczych.
65690. 27.3 1953. Józef Martyniok. Wykonanie urządzenia, samoczynnie przechylającego kolebę w dźwigu popiołowym kotłowni.
65691. 27.3 1953. Reinhold Bielaczek. Wykonanie urządzenia sygnalizującego stan oleju w zbiorniku do obiegowego smarowania turbiny i turbodmuchaw.

65692. 27.3 1953. Artur Lelin. Zastosowanie sygnalizacji świetlnej i amperomierza do kontroli rozruchu silników do napędu pomp zasilających kotły „Wetznera“.
65693. 27.3 1953. Alfred Spatek. Zaprojektowanie dodatkowej ławy przy pomocy do koryt wsadowych w celu łatwiejszego przygotowania i kontroli ilości ładowanego złomu.
65694. 27.3 1953. Paweł Kurpas. Wykonanie skrzyni z otwieranym dnem, zawieszanej na wielokrążku, do usuwania odpadków surówki z wykopu pod taśmami maszyny rozlewniczej.
- 65695, 65696. 27.3 1953. Stanisław Wilk i Rudolf Auditor. Wykonanie urządzenia, odgórnie doprowadzającego kabel do ładowarki.
65697. 27.3 1953. Jan Piksa. Zainstalowanie przewodów doprowadzających tlen z butli z miejsca zabezpieczonego przed zalaniem surówką do kadzi odlewniczej.
65698. 27.3 1953. Walter Wideman. Zastosowanie wsporników do podnoszenia przewodu gazowego przy zasklepianiu przewodu wielkiego pieca.
65599. 27.3 1953. Józef Masoń. Zastąpienie stalowych ciężarków, obciążających wlewnicę, ciężarkami żeliwnymi.
65700. 27.3 1953. Paweł Skrzypek. Ulepszenie transportu złomu w hucie.
- 65701—65703. 27.3 1953. Inż. Marcin Lenartowicz, Bronisław Oleś i Józef Ficek. Wykonanie urządzenia linowego, ułatwiającego mechaniczne wywracanie wózków żużlowych.
65705. 27.3 1953. Hubert Nowak. Wykonanie ruchomego pomostu przy suwnicy „Ganz“, ułatwiającego jej naprawę.
65708. 27.3 1953. Stefan Gołąbek. Przystosowanie izolatorów o dużych otworach wewnętrznych do izolacji szyn prądowych elektrowozów, dowożących rudę i koks do wielkich pieców.
65709. 27.3 1953. Franciszek Grzonka. Zaprojektowanie odstojnika do wody do chłodzenia maszyny rozlewniczej.
65710. 27.3 1953. Franciszek Czaboń. Usztywnienie górnej krzyżownicy wsadzarki do ładowania pieców.
65711. 27.3 1953. Józef Zasiślak. Zaprojektowanie zbiorników do chwywania mialu węglowego przelatującego przez ruszty.
65712. 27.3 1953. Franciszek Grzonka. Zastosowanie kurków odmulających rozdzielacz wody do chłodzenia dysz wielkopieczowych.
65713. 27.3 1953. Wilhelm Kotula. Poziome przymocowanie zwykłymi śrubami pasów do młotów ubijających węgiel do wsadu.
- 65714, 65715. 27.3 1953. Alojzy Przywarka i Kazimierz Górny. Zastosowanie rynien, łączących zbiornik rury z łamaczem.
65717. 27.3 1953. Herman Bock. Zastosowanie rur teleskopowych z uszczelnieniem dławikowym do palników gazowych do prażenia rudy.
65724. 27.3 1953. Konrad Irek. Zastosowanie hamulca ręcznego wozów oraz urządzenia do wydmuchiwania baterii „Otto“ i „Kogag“.
65733. 27.3 1953. Franciszek Grzonka. Zastosowanie ścianek przelewowych celem zatrzymania w basenie wieży chłodniczej części stałych.
65740. 27.3 1953. Tomasz Hajduk. Usprawnienie nakrycia i ochrony studni przy piecach martenowskich.
65741. 27.3 1953. Wincenty Szczepanek. Zastosowanie osłony smarownic elektrorolek przy piecu grzewczym w walcowni.
65742. 27.3 1953. Wincenty Szczepanek. Skonstruowanie pompki do smarowania łożysk rolek przenośnika potokowego w walcowni nowej D-280.
65747. 27.3 1953. Eugeniusz Jabłoński. Zmniejszenie braków wlewków do wyrobu obręczy wagonowych przez pobieranie próbek na zawartość C i Mn z pierwszego odlanego zespołu wlewków zamiast po odlaniu całego wytopu.
65754. 27.3 1953. Teofil Krysta. Zastosowanie regulacji dopływu powietrza i pary z pomostu roboczego czadnicy.
- 65756, 65757. 27.3 1953. Piotr Leks i Wincenty Szczepanek. Przerobienie uchwyty przesuwaczy na linach w walcowni D-550.
65761. 27.3 1953. Jan Goździela. Wykorzystanie pary wlotowej młotów parowych do podgrzewania wody zasilającej kotły parowe.
65778. 27.3 1953. Tadeusz Skierniewski. Zmiana konstrukcji toru pod dźwig do transportu wlewków od pieca grzewczego do walców w walcowni wstępnej.
- 65787, 65788. 27.3 1953. Wacław Sikora i Józef Zygar. Przerobienie napędu dźwigu z ręcznego na elektryczny przy wymianie taśmy spiekającej.
65789. 27.3 1953. Maksymilian Rymiorz. Usprawnienie transportu pyłu wielkopieczowego do aglomerowni przez zbudowanie rozjazdów.
65794. 28.3 1953. Józef Setnik. Zastosowanie na suwnicach napędu bębna linowego do napędzania bębna kablowego.
65795. 28.3 1953. Józef Skaźnik. Ułatwienie usuwania brył żużlowych przy piecu III i IV w walcowni „duo“.
65796. 28.3 1953. Inż. Marian Gorgoń. Skrócenie okresu suszenia i ogrzewania pieców martenowskich przez prowadzenie procesu według opracowanego wykresu, uwzględniającego różnicę rozszerzalności cełgi dynasowej.
65811. 28.3 1953. Stanisław Nogaj. Usprawnienie wyladunku zaprawy szamotowej przez wykorzystanie zdemontowanego bunkra betonowego.
65813. 28.3 1953. Edmund Olearczyk. Usprawnienie oczyszczania wody odpływowej z chłodni wstępnej odpylni gazu wielkopieczowego.
- 65821, 65822. 28.3 1953. Eugeniusz Woryna i Stanisław Gaj. Przebudowa taśm nr 7 i 8 w spiekalni rudy.
65827. 28.3 1953. Tomasz Sobczak. Zmiana układu zawieszania przeciwcieżarków naprężacza nowej taśmy rozlewniczej w celu ochrony wlewnicy przed uszkodzeniem.
65879. 28.3 1953. Ludwik Gzieło. Zastosowanie rur kolanekowych przy połączeniu pomp z rurociągami obiegu wodnego B.
- 65883, 65884. 28.3 1953. Karol Piotrowski i Władysław Czernek. Zastosowanie zawias do przykrycia szczelin pomiędzy stołami podnośnymi a stałymi pomostami roboczymi.
- 65886, 65887. 28.3 1953. Inż. Stanisław Detko i Jerzy Kosza. Zastosowanie sprężel elastycznych w połączeniach ślimaków służących do nastawiania walców.
65893. 28.3 1953. Karol Wiencierz. Zabezpieczenie walców zgniatacza przed złamaniem przez poszerzenie I wykroju o 30 mm.
65908. 28.3 1953. Władysław Noczyński. Zastosowanie drąga zakończony drążkiem do załadowywania złomu zwojowego.
66171. 30.3 1953. Franciszek Szendzielorz. Zainstalowanie sygnalizacji świetlnej na wyłącznikach głównych w hali lejniczej.
66175. 30.3 1953. Herman Loch. Zastosowanie zmienionego sposobu wymurowania otworu do odchodzącego żużla w rynnie spustowej pieców martenowskich.
66179. 30.3 1953. Jan Frydek. Wybudowanie w stalowni kanału na pomieszczenie w nim kabli od spawarek.
66182. 30.3 1953. Robert Fuchs. Zwiększenie wytrzymałości sklepień pieca martenowskiego przez zaprojektowanie zmiany konstrukcji i umiejscowienia zwężki pieca.
66183. 30.3 1953. Leon Duś. Zmiana budowy ram chłodzących pieców martenowskich.
66184. 30.3 1953. Leon Duś. Zmiana konstrukcji wzierników do czadnic dla uzyskania lepszego zamknięcia.
66185. 30.3 1953. Józef Urbanek. Zabezpieczenie dostawy węgla przez zabudowanie zasuw rozdzielczej przy przenośnikach.
66187. 30.3 1953. Jerzy Salbert. Opracowanie składu chemicznego stali stopowej do odlewania walca podpierającego walcarki „Robertson“ do walcowania na zimno oraz sposób szybkiego wytwarzania takiej stali.
66194. 30.3 1953. Oswald Luczyk. Zmiana sposobu połączenia ramy wsadowej z rurą dopływową.
66199. 1.4 1953. Jerzy Nowak. Usprawnienia wyłączania i włączania napędu bębnowego wózków wsadowych w walcowni uniwersalnej przez zabudowanie wyłącznika bębnowego przy samej spycharce.
- 66212, 66213. 1.4 1953. Rudolf Kurpan i Józef Szary. Zabezpieczenie wrzeczona pił „Oieva“ przez nałożenie tulei, usztywniającej śrubę zabezpieczającą.
- 66602—66604. 4.4 1953. Roman Myśliwiec, Adolf Kocur i Edward Heñke. Zabudowanie stałej pochylni z klapami zamiast stołów podnośnych.
- 66756—66758. 11.4 1953. Stefan Sołtysiak, Władysław Gawron i Jan Cisowski. Zastosowanie zasuw żeliwnych niechłodzonych przy piecach „Zimmermana“.
- 66762, 66763. 11.4 1953. Teodor Włodarczyk i Teofil Zalejski. Rekonstrukcja stołów podnośnych w walcowni grubej C-880.
66764. 11.4 1953. Jan Kusiński. Wykonanie wałków, zabezpieczających liny dźwigowe przed spadaniem z rolek wyrownawczych.
- 66772, 66773. 11.4 1953. Karol Sledzina i Teodor Kubosz. Zamontowanie na stałe rury z zaworem okularowym, łączącej kanał gazowy z kanałem kominowym.
66774. 11.4 1953. Jerzy Paluch. Przedłużenie jednego ramienia kleszczy suwnicy do ładowania pieców hutniczych.

66777, 66778. 11.4 1953. Konrad Zirny i Franciszek Matuzek. Wykonanie skrzyń do transportu lunkierytu.

66827. 13.4 1953. Wincenty Szczepanek. Zmiana konstrukcji kła oporowego przy silniku 1000 KM małej starej walcowni.

66965. 14.4 1953. Józef Kominek. Wzmocnienie drzwi do komór piecowych.

66979—66981. 14.4 1953. Stanisław Kráwiec, Jan Łyżwa i Piotr Moskał. Zastosowanie panewek z masy plastycznej do walca środkowego walcowni blachy grubej.

66982—66984. 14.4 1953. Stanisław Marcisz, Władysław Wawer i Jan Leško. Zastosowanie hamulców mechanicznych przy dwóch pilach w walcowni bruzdowej.

66987. 14.4 1953. Stanisław Szkółka. Zwiększenie żywotności pieców tyglowych.

66993—66995. 15.4 1953. Władysław Grodecki, Jan Kopczyk i Edmund Lubojański. Przeniesienie rur, doprowadzających gaz do głowic pieców martenowskich, z zewnątrz do wewnątrz skrzyń chłodzących.

67030—67034. 15.4 1953. Aniela Domagalska, Zenon Smiگیelski, Kazimierz Lewittoux, Czesław Nowak i Stefan Kozak. Zastosowanie odpowiednio wykonanej rynny spustowej do spuszczenia wytopionego metalu w celu uniknięcia zalewania torów i nieszczeńliwych wypadków przy spuszczeniu roztopionego żużla.

67041. 16.4 1953. Jan Pytel. Wykonanie ogniotrwałych płytek kwarcytowych do pieca sylitowego typu „Marsa“.

67047. 16.4 1953. Paweł Kostka. Zastosowanie ruchomego proggu przy bocznym dnie wsadowym do odprowadzania żużla z kotła „Birlec“.

67048. 16.4 1953. Paweł Kostka. Zastosowanie rur metalowych do stojaka przy piecu „Birlec“ zamiast węży gumowych.

67084. 16.4 1953. Józef Trzaskalski. Przekonstruowanie ram chłodzących okien wsadowych pieców martenowskich.

67085. 16.4 1953. Wilhelm Weida. Zmiana średnicy walca środkowego walcarki do walcowania wlewów.

67086. 16.4 1953. Wilhelm Weida. Zwiększenie szerokości I kalibru w walcierce o średnicy 750.

67087, 67088. 16.4 1953. Józef Buczek i Wilhelm Seidel. Zastosowanie wymiennego sklepienia pieca grzewczego w walcowni uniwersalnej.

67089. 16.4 1953. Antoni Piela. Przekonstruowanie dźwigni do podnoszenia średniego walca i przeciwcieżaru walcarki o średnicy 750.

67090. 16.4 1953. Jan Frydek. Zastosowanie ochrony śrub kotwowych przy regeneratorach pieców martenowskich.

67091. 16.4 1953. Franciszek Szendzielorz. Przekonstruowanie wyłącznika krańcowego przy piecu martenowskim.

67094, 67095. 16.4 1953. Oswald Łuczyk i Zdzisław Jagło. Zastosowanie gazu kokсового do ogrzewania rur w czasie gięcia ich na głowice pieców martenowskich.

67098—67100. 16.4 1953. Wilhelm Seidel, Józef Buczek i Antoni Krawczyk. Zabezpieczenie rur ślizgowych na przepalonych filarkach w piecach przepychowych walcowni średniej.

67105. 16.4 1953. Jan Frydek. Zbudowanie urządzenia do regulowania rynien spustowych i otwierania zasuw w rynnach spustowych pieców martenowskich.

67108, 67109. 16.4 1953. Artur Krucel i Otton Malucha. Uniezależnienie pracy wentylatorów i pomp olejowych w walcowni średniej od wyłącznika głównego.

67111. 16.4 1953. Paweł Gajek. Zastosowanie hamulców nożnych przy silnikach jazdy mostem na suwnicach lejniczych.

67112. 16.4 1953. Paweł Gajek. Zwiększenie szybkości chwytaka magnetycznego suwnic do ładowania pieców hutniczych.

67114, 67115. 16.4 1953. Eryk Sojka i Kazimierz Fedyszyn. Zastosowanie dźwigaru, zabezpieczającego przed wyrzuceniem łączników z łożysk w przypadku złamania się sworzni, łączących walec o średnicy 750 i łącznik w walcierce.

67116. 16.4 1953. Karol Szlega. Zastosowanie urządzenia do chłodzenia kleszczy do przenoszenia wlewów.

67216. 20.4 1953. Leon Bilnik. Zastosowanie zasłony ochronnej przy piecu hartowniczym.

67223, 67224. 20.4 1953. Adolf Faruga i Emanuel Pietrzyk. Zastosowanie gazu ziemnego do zapalania gazogeneratorów zamiast drewna.

67238. 20.4 1953. Stanisław Zywiólek. Zwiększenie powierzchni grzejnej komór regeneratorów gazowych i powietrznych.

67239. 20.4 1953. Henryk Kołodziej. Zwiększenie kanału gazowego w komorze gazowej pieca.

67241. 20.4 1953. Leon Bilnik. Wybudowanie w narzędziowni pieca gazowego do lutowania płytek ze spieków do noży tokarskich.

67878. 25.4 1953. Ignacy Jastrzębski. Zastosowanie blachy z wycięciami w miejscach przechodzenia okienek w górze kół zeliwiaka.

SERIA 3: GÓRNICtwo I KOPALNICtwo

62002. 21.2 1953. Karol Machon. Wzmocnienie konstrukcji rusztów „Caroppa“ przez dospawanie w odpowiednich miejscach płaskowników.

62037. 23.2 1953. Karol Walecki. Zaprojektowanie przyrządu do spryskiwania pyłu węglowego.

62039, 62040. 23.2 1953. Bogumił Nycz i Stanisław Bulik. Zastosowanie stałego uchwytu do kabla gumowego przy maszynie wrębowej.

62328, 62329. 23.2 1953. Franciszek Pal i Stanisław Grzywa. Zastosowanie dodatkowej sygnalizacji optycznej przy maszynie wyciągowej.

62400. 24.2 1953. Rudolf Zurek. Ulepszenie konstrukcji wału końcowego napędu taśmowego.

62404. 24.2 1953. Fryderyk Stęchly. Ulepszenie łożka w cylindrze kłapy rozdzielczej zbiornika przy kubie.

62406, 62407. 24.2 1953. Karol Paczosa i Bronisław Okta-wiec. Skonstruowanie urządzenia nazwanego „dzwonek“, służącego do wyciągania żerdzi, które rozkręciły się w czasie wiercenia otworów w terenie.

62421. 24.2 1953. Maksymilian Tomecki. Przerobienie konstrukcji łączenia rur podsadzkowych.

62427. 24.2 1953. Franciszek Hawelka. Usprawnienie przesyłu przy przenośnikach taśmowych i przenośniku stało-wo-przegubowym przy transporcie węgla płukanego.

62429. 24.2 1953. Franciszek Macha. Wykonanie zabezpieczenia przed zakleszczeniem łańcucha w gnieździe napędu przenośnika zgrzeblowego.

62433. 24.2 1953. Teofil Prudel. Wykonanie przyrządu do nastawiania sprzęgła ciernego w ciągniku wrębiarki CLE-5.

62435. 24.2 1953. Józef Sorichta. Zainstalowanie sygnalizacji elektrycznej dla straży pożarnej.

62436. 24.2 1953. Maksymilian Hink. Opracowanie i zastosowanie sposobu zabudowania iglic do zwrotnic kopalnianych.

62437. 24.2 1953. Alojzy Spandel. Wykonanie ochrony oliwiacza silnika elektrycznego.

62438. 24.2 1953. Józef Małeck. Usprawnienie odwożenia mas ziemnych przy równaniu placu kopalnianego w sortowni.

62439. 24.2 1953. Wilhelm Wiczorek. Zastosowanie płyty gumowej oraz wzmocnienie konsolki przy wozie kubtowym.

62528. 24.2 1953. Roman Sitko. Przerobienie łącznika popychacza z łańcuchem Galla.

62530—62536. 24.2 1953. Kazimierz Rabsztyń, Andrzej Kaleta, Józef Sitko, Władysław Nobis, Józef Kozieł, Euzebiusz Duda i Zbigniew Zatoński. Częściowe zmechanizowanie pracy przy usunięciu namulonego piasku i wydostanie zamulonej taśmy 800 mm kabla i napędu RAE-15.

62577. 25.2 1953. Edward Rogala. Zastosowanie przyrządu do zdejmowania pakietów blach z silników wrębiarek.

62647. 26.2 1953. Stanisław Cichoń. Zastosowanie chwytaczy oleju, ściekającego po walkach przy przenośniku kubkowym.

62673. 26.2 1953. Jan Budowski. Wykonanie rolek pionowych do prowadzenia lin bez końca ze starych kół i osi wózków kopalnianych.

62675—62677. 26.2 1953. Józef Macha, Leopold Bytomski i Augustyn Androsz. Zastosowanie przekładni zębataj zamiast przekładni łańcuchowej Galla przy przenośniku zgrzeblowym typu LPZ-15.

62725. 27.2 1953. Stanisław Kozioł. Uszczelnienie panewki przy ślimakowym napędzie rusztów w sortowni.

62727. 27.2 1953. Paweł Kucz. Zastosowanie stojących rolek odciskowych do taśmy zwrotnej przy przenośnikach taśmowo-gumowych.

62807, 62808. 2.3 1953. Roman Polk i Edward Kasprzak. Skonstruowanie przyrządu do wykonywania tubków łańcuchowych do wrębiarek typu „Korfman“.

62809. 2.3 1953. Paweł Wenglorz. Zmiana sposobu nastawiania regulacji turbosprężarki AEG.

62811. 2.3 1953. Andrzej Bluszc. Przystosowanie próbników szparowych do sprawdzania zapałników mostkowych.

62812. 2.3 1953. Leopold Gaizler. Zablokowanie przesuwnika fazowego kompresora „Linke Hoffman“.

62813. 2.3 1953. Adolf Przybyła. Zabezpieczenie torów na zapychaczach.

62815. 2.3 1953. Franciszek Ptók. Przekonstruowanie walca przekładni napędu przenośnika taśmowego.

62820. 2.3 1953. Leon Gojny. Przekonstruowanie przenośnika taśmowego o napędzie pneumatycznym.

62876. 3.3 1953. Henryk Stokłosa. Zastosowanie rucho-
mego pomostu do zgarniaka przy załadunku mułu ze zwalów
i do przyspieszenia czyszczenia osadników szlamowych.
62891. 3.3 1953. Piotr Burda. Zastosowanie pomocniczego
smarowania gniotownika kołowego.
62992. 4.3 1953. Józef Duszyński. Zabezpieczenie wałów
korbowych gniotownika kołowego przed uszkodzeniem.
63125. 4.3 1953. Jan Tomasiak. Zastosowanie sygnaliza-
tora dźwiękowego do mierzenia poziomu wody w otworach
wiertniczych.
63126. 4.3 1953. Oskar Goldman. Zmiana sposobu łącze-
nia worków filtracyjnych w kopalni.
63250. 5.3 1953. Klemens Szczepanek. Usprawnienie zwa-
lowania kamienia przez wybudowanie pochylni dwutorowej
wzdłuż transportera pancernego.
63252. 5.3 1953. Błażej Jędrzyk. Zmiana kształtu zakoń-
czenia rynny przespowej przy przerzucie węgla na rynnę
wstrząsową w celu uzyskania równomiernego rozdziału węgla
i ułatwienia przebierania węgla w sortowni.
- 63255, 63256. 5.3 1953. Władysław Janowicz i Czesław
Detkos. Zastosowanie oprawy do wiertła ślusarskich do wier-
cenia otworów wiertarką górniczą szybkoobrotową.
- 63257, 63258. 5.3 1953. Marcei Szymański i Jan Miksa.
Przebudowa ruchomych pomostów fabrycznych na podszybiu
kopalni.
63259. 5.3 1953. Jan Pękala. Zabudowanie drugiego do-
datkowego łapacza przy popychaczu w ładowni.
- 63260, 63261. 5.3 1953. Franciszek Drewniak i Rudolf
Raczek. Wyszukanie liny stalowej o średnicy 22 mm bardzo
elastycznej i zastosowanie jej do dźwigu na dole kopalni.
- 63265—63267. 5.3 1953. Mieczysław Adamski, Albin Gu-
miński i Stanisław Dąbrowski. Skompletowanie i uruchomie-
nie wybrakowanych wozów kopalnianych typu „Brüninghaus
Montana“.
63268. 5.3 1953. Józef Zmirek. Zastosowanie przy koło-
wrocie starego typu rolek naprzężających linę i osłon do kół
zębatach zapobiegających przecięciu liny.
63269. 5.3 1953. Józef Zmirek. Zastosowanie rolki przy za-
padce dźwigni wyrotnika w celu zmniejszenia szkodliwego
tarcia.
63270. 5.3 1953. Karol Winiarski. Zastosowanie wyłącz-
nika krańcowego do głębokościomierza w celu wyeliminowa-
nia możliwości przejechania dozwolonej wysokości elektryczną
maszyną wyciągową.
63271. 5.3 1953. Paweł Pabis. Zastosowanie urządzenia
ułatwiającego opuszczenie drewna na dół na klatce szybowej.
63272. 5.3 1953. Jan Sołtyś. Zmiana wysokości osłon
przy ruszcie „Seltnera“ w sortowni w celu uniemożliwienia
spadania węgla przed posortowaniem.
63273. 5.3 1953. Wit Kłoczek. Zmiana konstrukcji osadze-
nia gniazodka wlotowego górniczej wiertarki pneumatycznej
firmy „Moj“.
63532. 11.3 1953. Wilhelm Gatner. Zastosowanie rurki ja-
ko wskaźnika ciśnienia wody.
63535. 11.3 1953. Ernest Labus. Ulepszenie zapychacza
szybowego przez zastosowanie amortyzatorów gumowych na
tłoku i tylnej ścianie cylindra oraz samoczynnych zaworów.
63540. 11.3 1953. Stanisław Gańczorz. Zastosowanie syg-
nalizacji świetlnej obok sygnalizacji dźwiękowej do szybowych
maszyn wyciągowych.
63541. 11.3 1953. Edward Morof. Zastosowanie nowych
metod pracy kombajnu węglowego.
63543. 11.3 1953. Edward Masarczyk. Wykonanie zsypan-
ka do przetransportowania węgla z jednego przenośnika taś-
mowego na drugi w razie awarii przenośnika pierwszego.
- 63544, 63545. 11.3 1953. Wincenty Góra i Józef Nycz. Za-
stosowanie blach ochronnych do przenośnika gumowego.
- 63548, 63549. 11.3 1953. Władysław Pastuszka i Karol
Maciaga. Zaprojektowanie i wykonanie nowego sposobu sma-
rowania łożysk kulkowych i rolkowych maszyny wrębowej.
63555. 11.3 1953. Władysław Mendyk. Zwiększenie głą-
bokości koryta gumowego przenośnika przez zwiększenie kąta
nachylenia rolek bocznych.
- 63561, 63562. 11.3 1953. Wincenty Markiel i Franciszek
Mynarski. Wykonanie hamulca do podtrzymywania liny płas-
kiej do klatek przeciwwagi przy jej wymianie.
63626. 11.3 1953. Paweł Chowańiec. Skonstruowanie ła-
macza do łamania przerostów węgla w sortowni.
63627. 11.3 1953. Oswald Barczok. Poprawienie elipsy
walca rusztu Koropa w sortowni.
63628. 11.3 1953. Emanuel Jaworek. Zabezpieczenie wóz-
ków przed wywracaniem się podczas ruchu w sortowni.
63629. 11.3 1953. Franciszek John. Usprawnienie toru bie-
gowego suwnicy w sortowni.
63631. 11.3 1953. Reinhold Łukaszczyk. Usprawnienie sy-
gnalizacji elektrycznej między bramami kopalnianymi i głów-
ną wartownią.
63635. 11.3 1953. Joachim Fulczyk. Skonstruowanie przy-
rządu do ściągania pierścieni łożysk stożkowo-rolkowych
z kółek wózków kopalnianych.
63636. 11.3 1953. Emanuel Gruszka. Usprawnienie obsłu-
gi i instalacji sygnałów głównych przez wyeliminowa-
nie skomplikowanego przycisku Pp1 i zastosowanie jedno-
biegunowego przycisku Pp2 do połączenia którego potrzebne
są dwa przewody.
63650. 12.3 1953. Jerzy Majnusz. Ulepszenie tarczy od-
ciążającej pompy typu „Jäger“.
- 63748—63750. 12.3 1953. Zdzisław Partyka, Karol Paczo-
sa i Bronisław Oktawiec. Zaprojektowanie lekkiego zestawu
wiertniczego.
63827. 16.3 1953. Alojzy Maciejczyk. Zmiana sposobu
konserwacji i rewizji liny wyciągowej szybu kopalnianego.
63828. 16.3 1953. Jerzy Kalla. Zaprojektowanie kołowrotu
obrotowego.
64138. 18.3 1953. Albin Hajduk. Odolnienie przewodu
powietrza sprężonego przy kompresorach.
64140. 18.3 1953. Wojciech Donerstag. Ulepszenie urzą-
dzenia „Permutit“ do zmiękczenia wody, przez zmianę pracy
filtrów z równoległej na szeregową.
64142. 18.3 1953. Oktawian Rączkowski. Ulepszenie koła
zębatego przy napędzie rynnowym „Wagner“ przez zwiększe-
nie szerokości piasty z 50 do 70 mm w celu zapobieżenia pęk-
nięciem piasty wzdłuż rowka klinowego.
64145. 18.3 1953. Jerzy Wagner. Zaprojektowanie kon-
strukcji 5-tonowej windy z napędem elektrycznym do trans-
portu cięższych części maszyn na dole.
64146. 18.3 1953. Piotr Woźnica. Wykonanie ochraniacza
lin do zawieszania rynien w kopalni.
- 64149, 64150. 18.3 1953. Teodor Pogoda i Alojzy Urba-
nek. Zastosowanie kół biegowych z wozu kopalnianego 3,5 ton
do zestawu kołowego lokomotywy spalinowej „Hoffmann“.
64151. 18.3 1953. Aleksander Kopijasz. Skonstruowanie
ulepszonych zsypan przy przenośnikach gumowych 800 mm.
64152. 18.3 1953. Bolesław Chmiela. Zastosowanie przy
łączeniu części korpusu napędu rynnowego śrub sztyftowych
po wykonaniu w dolnej części korpusu gwintu i w górnej
otworu, zamiast śrub z nakrętkami znajdującymi się pod dol-
ną częścią a trudno dostępnymi.
64153. 18.3 1953. Bolesław Chmiela. Zabezpieczenie re-
duktora przed gromadzeniem się gazów przez zainstalowanie
przy reduktorze przyrządu, odprowadzającego wytworzone
gazy na zewnątrz.
64154. 18.3 1953. Teofil Gordzielik. Zastosowanie samo-
czynnego transportu urządzeń napędowych RAE-15.
64179. 18.3 1953. Paweł Sitek. Zaprojektowanie i zasto-
sowanie przeróbki świdra górniczego, ułatwiającej i przyspie-
szającej pracę w kopalni.
64181. 18.3 1953. Władysław Skalik. Podwyższenie toru
kolejki wąskotorowej przy rampie załadunkowej rur do wo-
zów kołowych.
64182. 18.3 1953. Eustachiusz Wolniak. Usunięcie nie-
właściwych połączeń szyn toru kolejki wąskotorowej w celu
zapobieżenia niszczeniu taboru kolejowego.
64185. 18.3 1953. Władysław Kłos. Zaprojektowanie i za-
stosowanie końcówek do żerdzi wiertniczych, wykonanych we
własnym zakresie.
- 64186, 64187. 18.3 1953. Mieczysław Kukuła i Franciszek
Szymonik. Zastosowanie kołowrotu na górze pieców prażal-
nych do transportu wozów z rudą.
64287. 18.3 1953. Józef Duda. Zmechanizowanie urządze-
nia do zwijania lin wyciągowych.
- 64503, 64504. 18.3 1953. Józef Krysiak i Józef Kapuścik.
Zbudowanie wzdłuż toru przy rampie rozładunkowej plotu,
chroniącego tory przed zasypianiem węglem przy rozładunku
wagonów z węglem.
64506. 19.3 1953. Stanisław Radka. Zastosowanie zmiany
w obudowie wyrobisk przy pędzeniu chodnika na twardej ska-
le, polegającej na wyeliminowaniu z obudowy materiału na
dłuzki jako zbędne.
- 64646—64648. 20.3 1953. Karol Motyka, Karol Kumorek
i Antoni Kolorz. Zmiana sposobu umocowania dźwigarów szy-
bowych w obudowie tubingowej szybu.
64649. 20.3 1953. Maksymilian Kotyczka. Wykonanie prze-
łącznika do sygnalizacji szybowej.
65050. 23.3 1953. Inż. Mieczysław Mazur. Zmiana kon-
strukcji naprężania stacji zwrotnej przenośnika gumowego
zmontowanego w przodku.
65062. 23.3 1953. Stanisław Łopuszyński. Skonstruowa-
nie wyważacza do żerdzi wiertniczych.

65063. 23.3 1953. Stanisław Łopuszyński. Zmiana konstrukcji popuszczadła „Lappa” urządzenia wiertniczego marki „Itag”, ułatwiająca wyważenie przewodu wiertniczego.
65064. 23.3 1953. Antoni Tarczyński. Zainstalowanie we własnym zakresie oświetlenia miejsca pracy wiertniczej.
65065. 23.3 1953. Stefan Kubański. Zastosowanie manszetów gumowych zamiast skórzanych przy pompach „Craelius”.
65066. 23.3 1953. Inż. Adam Radłowski. Skonstruowanie urządzenia wiertniczego do wiercenia udarowo-obrotowego pod nazwą „Staszic”.
65067. 23.3 1953. Inż. Adam Radłowski. Skonstruowanie sprzęgła taśmowego do głównych tarcz pasowych urządzenia wiertniczego „Staszic”.
65068. 23.3 1953. Mirosław Szenk. Zabezpieczenie haka dźwigniowego przez zaprojektowanie zapadki zabezpieczającej.
65072. 23.3 1953. Piotr Hudyńia. Ulepszenie pompy płuczkowej ZIF-200/400, polegające na zmianie konstrukcji pierścieni.
- 65073—65075. 23.3 1953. Jan Szmytko, Jan Grosskreutz i Zdzisław Rzewuski. Skonstruowanie na wózku napędu do prób silników pomp i urządzeń wiertniczych.
65076. 23.3 1953. Jan Król. Wykonanie urządzenia do pompowania wody ze studni do lokomobili zamiast stosowania pompy żerdzinowej.
65086. 23.3 1953. Otton Witschel. Zastosowanie hamulca przy urządzeniu wiertniczym Kam-500.
65088. 23.3 1953. Adam Uljasz. Ulepszenie szpary i klapy do szlamówki przy wierceniach w gruntach ilastych.
65089. 23.3 1953. Inż. Adam Radłowski. Przeróbka urządzenia udarowego „Nima” z udarowego na obrotowe.
65138. 23.3 1953. Mieczysław Brodziak. Zastosowanie zacisków drewnianych zamiast stalowych do unieruchamiania rur wiertniczych.
65165. 24.3 1953. Erwin Panuś. Zastosowanie pod resorami elektrowozu LD-3 podkładki, powodującej właściwe hamowanie elektrowozu.
65166. 24.3 1953. Alojzy Maciejczyk. Zastosowanie pompy o napędzie elektrycznym do głównego odwadniania szybu.
65167. 24.3 1953. Alojzy Maciejczyk. Wykonanie skrzynek ochronnych uszczelnianych gumą do trzonów głównych klatek wyciągowych.
65172. 24.3 1953. Pantaleon Czech. Wykonanie kotwicy do umocowania liny wrębiarki chodnikowej.
65175. 24.3 1953. Stanisław Grochocki. Zastosowanie niższych zapychaczy, służących do podciągania wózków kopalnianych.
65177. 24.3 1953. Wilhelm Bachy. Usprawnienie renowacji gniazd zaworów do pomp tłokowych.
65178. 24.3 1953. Aleksander Kowalczyk. Skonstruowanie sani, ułatwiających przekładkę napędu transportera zgrzeblowego.
65179. 24.3 1953. Ernest Wybierek. Zabezpieczenie śrub siła przed odkręcaniem się nakrętek.
65182. 24.3 1953. Maksymilian Myśliwiec. Dorobienie przy wyłączniku samoczynnym „Siemens” dwóch sworzni, zabezpieczających zaczepek przed odhaczaniem.
65183. 24.3 1953. Adolf Rolnik. Usprawnienie transportu pyłu węglowego z wialni do kotłowni przez wykorzystanie istniejącego w pomieszczeniu przenośnika taśmowego i dobudowanie do cyklonu-rynieln spustowych.
65184. 24.3 1953. Robert Marcisz. Zamiana sworzni do łubek czerpaka zwalowego.
65185. 24.3 1953. Franciszek Pyzik. Usprawnienie sposobu smarowania osi kół dużych wozów kopalnianych o pojemności 2200 l.
65186. 24.3 1953. Horst Cholewa. Zastosowanie zabezpieczenia, uniemożliwiającego rozłączenie się blach korytowych od kołków konstrukcji napędu taśmowego.
65187. 24.3 1953. Rudolf Janko. Zabezpieczenie bębnow wrębiarki „Sullivan” przed zacieraniem się o pokrywę bębnową.
65188. 24.3 1953. Rudolf Janko. Ulepszenie gwintów wałów silnika wrębiarki chodnikowej.
65190. 24.3 1953. Alojzy Tomala. Ulepszenie pulsatora filtrów szlamowych.
65191. 24.3 1953. Edward Schütze. Ulepszenie wałka napędowego mimośrodowo przy siatach rezonansowych przez wzmocnienie go.
65192. 24.3 1953. Stefan Malcherek. Ulepszenie ładownicy przy ładowaniu węgla do wozów o pojemności 3000 l przez skrócenie stołu podawczego.
65193. 24.3 1953. Horst Cholewa. Ulepszenie popychacza „Cyklop” przez zabudowanie usztywniacza.
65194. 24.3 1953. Jerzy Lenert. Zabezpieczenie toru na placu kopalnianym przez zabudowanie zapory.
65195. 24.3 1953. Jerzy Lenert. Zabudowanie dodatkowego popychacza przed kolejką łańcuchową od wywrotu w celu zmniejszenia ilości zerwań łańcucha zabieraczy na podwoziu wózków.
65196. 24.3 1953. Edward Kowal. Zwiększenie żywotności filtra bębnowego z siatki brązowo-fosforowej do mułu na płuczkę przez obciążenie go drutem pocynkowanym w odstępach co 80 mm.
65197. 24.3 1953. Franciszek Piszczek. Wykonanie doraźnej naprawy na wypadek zerwania się śrub wtyczkowych przy skrzynce suwakowej silników pneumatycznych.
65199. 24.3 1953. Ludwik Szczerba. Opracowanie projektu gromadzenia na dole szlamu, uzyskanego z czyszczenia zbiorników żąpiowych i wodnych.
65200. 24.3 1953. August Króliczek. Usprawnienie wentylacji w oddziale 2 na pokładzie 506.
- 65201—65203. 24.3 1953. Ryszard Skrobiana, Alfred Pindur i Józef Jaworek. Skonstruowanie we własnym zakresie łańcucha do zapychacza wózków kopalnianych z materiałów odpadkowych.
65204. 24.3 1953. Horst Cholewa. Zastosowanie łożyska oporowego bez zmiany konstrukcji wału napędowego kolejki łańcuchowej.
65205. 24.3 1953. Alfred Pindur. Zamontowanie licznika samoczynnego przy wywrocie wózków z urobkiem przy skapie II.
65207. 24.3 1953. Alojzy Rodoń. Zastosowanie dławic do łączenia wymiennych części rurociągu sprężonego powietrza ze względu na niemożliwość spawania wskutek obecności gazów.
- 65208, 65209. 24.3 1953. August Borzyk i Karol Broł. Przerabianie zużytych świdrów do węgla na świdry maszynowe, stosowane przy rabunku drzewa.
65210. 24.3 1953. Józef Moroń. Zastosowanie śrub do przymocowania siatki z brązu do sit przesiewaczy szlamowych zamiast dotychczasowego przylutowywania cyną.
65211. 24.3 1953. Wilhelm Żegota. Zmiana konstrukcji łożysk zestawów osiowych do lokomotyw elektrycznych.
65212. 24.3 1953. Alojzy Dziuba. Zastosowanie do zamocowania uchwyty łożyskowych przy lokomotywach elektrycznych „AEG” śrub wpuszczanych zamiast dotychczasowych nitów.
65214. 24.3 1953. Ernest Nitka. Zastosowanie dodatkowej sygnalizacji, powiadamiającej że kubek znajduje się w pozycji ładowania na poziomie 300 m.
65384. 25.3 1953. Wacław Topka. Zastosowanie przyrządu zabezpieczającego przed wyginaniem blachy przenośnika taśmowego w miejscu zsypu.
65429. 26.3 1953. Herman Hoffmann. Zmiana obiegu wózków na podszybiu.
65433. 26.3 1953. Stanisław Irzyk. Zwęźlenie zbieraków popychaczy do wozów kopalnianych typu „Moninghoff”.
65436. 26.3 1953. Kazimierz Krezalek. Przekonstruowanie stojaków i pily do obróbki drewna kopalnianego na dole.
65438. 26.3 1953. Wacław Pośladek. Przystosowanie reduktora innego typu do drugiej flotacji węgla.
65439. 26.3 1953. Robert Buksa. Wykonanie urządzenia hamującego przesuw wrębiarki przy zjeździe powyżej 12° wzniesienia.
65440. 26.3 1953. Józef Frąckowiak. Wykonanie zderzaka sprężynowego do wózków przesuwanych do wywrotu.
65441. 26.3 1953. Jan Murarski. Zastosowanie szyn kolejowych jako przewodnic ślizgowych kolejki łańcuchowej.
65442. 26.3 1953. Jan Kielor. Zastosowanie rury, chroniącej sprężynę odciągową zapychacza przed zanieczyszczeniem i ewentualnym zerwaniem.
65443. 26.3 1953. Jan Kielor. Przystosowanie uchwyty łożyskowych typu „Flotman” do młotków górniczych typu belgijskiego.
- 65444, 65445. 26.3 1953. Karol Wróbel i Ludwik Tabisz. Zastosowanie tłoczka i przewodu powietrznego w zaworze bezpieczeństwa przy kompresorze.
65448. 26.3 1953. Karol Wros. Zastosowanie elektrycznego kołowrotu i liny bez końca do podciągania wozów na nadszybiu.
65449. 26.3 1953. Ryszard Mroziński. Wykonanie sani drewnianych lub żelaznych do przesuwania przenośnika pancernego.
65450. 26.3 1953. Ryszard Loeffler. Wykonanie przyrządu, umożliwiającego łączenie otwartych spiralnych lin nośnych kolejki linowej.
- 65454—65457. 26.3 1953. Franciszek Piecuch, Paweł Proń, Stanisław Sajdyk i Józef Sajdyk. Wykonanie odstożnika do

- gromadzenia wody, która zostaje zużyta powtórnie przy oczyszczeniu zwirow filtracyjnych.
65458. 26.3 1953. Tadeusz Pietrzak. Wykonanie przewodników do łańcucha przenośnika zgrzeblowego typu „Beien“.
65459. 26.3 1953. Paul Neumann. Zastąpienie sprężyny zderzaka krążkami gumowymi.
65475. 26.3 1953. Marian Gawron. Wykonanie dwóch odpowietrzników w hali maszyn wyciągowych.
65480. 26.3 1953. Tadeusz Gorecki. Przekonstruowanie sprzęgła do wózków kopalnianych.
65483. 26.3 1953. Zbigniew Dorobisz. Zastosowanie pasów parcianych do siedzeń w klatce wyciągowej.
65487. 26.3 1953. Stefan Hulaj-Pole. Zmiana sposobu wykonania uchwytów do kabli szybowych.
65488. 26.3 1953. Stanisław Szczech. Skonstruowanie aparatu do mierzenia wytrzymałości lin wyciągowych.
65489. 26.3 1953. Wilhelm Thiel. Zaprojektowanie blaszanych waniek, chroniących złącza kablowe wrębiarek ścianowych przed zaciekaniem.
65512. 26.3 1953. Józef Knyps. Zastosowanie szyn jako podpór zabezpieczających stację zwrotną przed posuwem.
65518. 26.3 1953. Stanisław Marek. Zastosowanie łożysk tocznych do przekładni kruszarki węglowej.
65519. 26.3 1953. Teofil Tkacz. Zastosowanie klina do umiejscowienia osi rolki zwrotnej przenośnika taśmowego.
65520. 26.3 1953. Karol Bryndza. Ulepszenie uchwytów do szczotek elektrowozu typu LD-1.
- 65522, 65523. 26.3 1953. Jan Kiełań i Wincenty Świętoniowski. Wykonanie nasadki, zabezpieczającej przed wylewaniem się oleju z reduktora przenośnika pancernego.
65526. 26.3 1953. Jan Migasiewicz. Wykonanie sposobem mechanicznym zamiast ręcznym opraw do łożysk dźwigu elektrycznego.
65527. 26.3 1953. Jan Wiecha. Odpowiednie ustawienie taśmy w celu zmniejszenia ilości węgla, spadającego podczas transportu.
65533. 26.3 1953. Józef Woźniak. Przerobienie mechanizmu zapory szybowej.
65534. 26.3 1953. Michał Zylka. Wykonanie rynny, odprowadzającej mial flotacyjny z elewatorów bezpośrednio na transporter przenoszący do koksowni.
65535. 26.3 1953. Franciszek Borsuk. Wykonanie matrycy do produkcji pokryw do łożysk kół wozów kopalnianych.
65622. 27.3 1953. Henryk Stupik. Zastąpienie łożyska kulkowego w monitorach podsadzkowych pierścieniami ślizgowymi.
- 66074, 66075. 30.3 1953. Alojzy Rodoń i Marian Kluczny. Zaprojektowanie urządzenia, zabezpieczającego wózki kopalniane przed wpadaniem do szybu.
- 66539, 66540. 3.4 1953. Bolesław Kubat i Mieczysław Brzeczek. Zastosowanie pojedynczego haka do wyciągania rur z otworów wiertniczych.
66542. 3.4 1953. Norbert Zaremba. Zastosowanie kubelków przy transportowaniu pyłu kamiennego w przenośnikach zgrzeblowych.
66544. 3.4 1953. Franciszek Nowak. Zastosowanie lamp sygnalizacyjno-ostrzegawczych, wskazujących położenie wyłącznika końcowego do klatek wydobywczych na nadszypi. 2
66546. 3.4 1953. Alfred Wiencierz. Uszczelnienie odcinka elektrycznego przy pompach głębinowych przed przedostaniem się piasku z wodą do łożyska oporowego.
66547. 3.4 1953. Jerzy Winkler. Połączenie rurociągów dwóch pomp przy urządzeniu filtracyjnym na płuczce.
66548. 3.4 1953. Benedykt Karwot. Zastosowanie ruchomego stojaka przy naprawie napędu pneumatycznego do rynien wstrząsowych.
66549. 3.4 1953. Franciszek Hawelka. Zmiana sposobu załadunku przerostów ze zbiornika płuczki.
66550. 3.4 1953. Rufin Skaba. Zainstalowanie stojaka do elektrowiertarki ręcznej.
66551. 3.4 1953. Wilhelm Młynek. Przekonstruowanie serwowołów do samoczynnego regulowania osadzarek.
66552. 3.4 1953. Jan Somerlik. Zastosowanie ochrony dna śiit odwadniających.
66554. 4.4 1953. Józef Brzezinka. Zmiana napędu przenośnika taśmowego.
66769. 11.4 1953. Henryk Pilch. Zastosowanie przyczep jednoosiowych do międzyoddziałowego transportu kształtek.
66869. 13.4 1953. Oswald Barczok. Zmechanizowanie podszybia.
66870. 13.4 1953. Oswald Barczok. Zmiana sposobu czyszczenia napędów rynnowych i innych części maszyn z zanieczyszczoną olejem i smarami.
66927. 14.4 1953. Franciszek Durczok. Skonstruowanie wygarniaczki do górniczych otworów strzelniczych.
66928. 14.4 1953. Stefan Jaszak. Zastosowanie specjalnego cylindra i tłoka do zwierania szczęk czerpaka do szlamowania.
66931. 14.4 1953. Roman Ful. Zastosowanie połączenia rozłączalnego do koryt dolnego i górnego przenośnika zgrzeblowego typu „Beien“.
66936. 14.4 1953. Karol Czapla. Zastosowanie specjalnego zbiornika przewoźnego do dostarczania wody pod ciśnieniem do wiercenia otworów w skale.
66951. 14.4 1953. Alojzy Klimek. Zastosowanie przenośnika zwrotnego do przenoszenia bezpośrednio do wagonów przerostów, nagromadzonych w zbiornikach.
66952. 14.4 1953. Wilhelm Piekara. Zastosowanie taśmowego przenośnika gumowego do przenoszenia pyłu węglowego do wagonów.
66953. 14.4 1953. Paweł Kubica. Zaprojektowanie krzesła do wymiany podestów nad zbiornikami.
66954. 14.4 1953. Paweł Kubica. Zwiększenie wydajności osadzarki do średniego węgla przez zmianę przekładni napędowej.
66955. 14.4 1953. Paweł Kubica. Zastąpienie sita szybkobieżnego dwoma korytami odwadniającymi.
66956. 14.4 1953. Paweł Kubica. Wyeliminowanie osadzarki nr 2.
- 66957, 66958. 14.4 1953. Józef Góral i Bolesław Melc. Zmiana sposobu transportowania materiału z bocznic kolejowych do szybu oraz na halę.
66962. 14.4 1953. Ludwik Grabiński. Zastosowanie żelaznych koryt z wybrakowanych rynien przenośnika „Westfalia“ zamiast istniejących dotychczas koryt drewnianych, służących do odprowadzenia wody na stawie.
66963. 14.4 1953. Emil Sieroń. Zastosowanie hamulca sterowanego pneumatycznie do hamowania wozów, zjeżdżających po pochylni w sortowni „Krakus“.
66964. 14.4 1953. Wilhelm Szeiter. Uproszczenie konstrukcji zgarniaczy łańcuchowych do napędu przenośnika zgrzeblowego RFM.
66989. 15.4 1953. Franciszek Cieślik. Zastosowanie przyrządu do blokowania łańcuchów przenośnika zgrzeblowego.
67028. 15.4 1953. Alfred Pindur. Skonstruowanie przyrządu, umożliwiającego wiercenie otworów przez tamę w wyrobiskach zalanych wodą.
67029. 15.4 1953. Marian Lankau. Sposób magazynowania zapasowej liny w bębnie maszyny wyciągowej.
67319. 21.4 1953. Emil Cebula. Skonstruowanie przyrządu do toczenia i strugania złączy łańcucha wrębowego „Sullivan“.
67326. 21.4 1953. Jan Gawlik. Zastosowanie przenośnika taśmowego o długości 24 m w celu umożliwienia równoczesnego wyładowywania mułu z trzech wagonów.
67466. 21.4 1953. Jerzy Wagner. Zastosowanie w ładowniach węgla podwójnych zsyków.
- 67544, 67545. 22.4 1953. Edmund Lis i Franciszek Potaczała. Zmiana ułożyskowania wózków kopalnianych.
- 67547, 67548. 22.4 1953. Augustyn Łaszczyk i Józef Kupka. Zaprojektowanie i wykonanie zmian konstrukcji kanału dymowego pieca do grzania stropnic oraz zamontowanie inżektora i dmuchawki w kuźni kopalni.
67553. 22.4 1953. Inż. Zbigniew Dudziński. Skrócenie czasu pompy barytovej w sortowni.
67554. 22.4 1953. Józef Kaliga. Zastąpienie w elektrowozach łożysk kulkowych brązowymi łożyskami panewkowymi.
67555. 22.4 1953. Wiktor Karwat. Wykonanie urządzenia do uregulowania ciśnienia w rurociągu wodnym na czas otwierania zasuw.
67556. 22.4 1953. Wiktor Karwat. Wykonanie odpowietrznika rurociągu opadowego wody pitnej na szybie.
- 67557—67560. 22.4 1953. Paweł Hadula, Władysław Tass, Antoni Robok i Franciszek Pawlicki. Skonstruowanie windy do wypracowania wózków górniczych podczas ich naprawy.
67578. 22.4 1953. Eugeniusz Kozakiewicz. Zaprojektowanie urządzenia do szybkościowego bielienia ścian przepokopów na dole kopalni.
- 67619, 67620. 22.4 1953. Alfred Panol i Tadeusz Król. Zastosowanie rozpór ładowarki „Kaczy Dziób“ do różnych wysokości.
67643. 22.4 1953. Inż. Teodor Sopora. Zaprojektowanie dolnych rolek do konstrukcji taśmy przenośnikowej.
67644. 22.4 1953. Inż. Teodor Sopora. Opracowanie konstrukcji przyrządu do ściągania taśm gumowych.
- 67645, 67646. 22.4 1953. Wilhelm Roter i Berthold Piątek. Wykonanie ciągnika windy elektrycznej jako środka transportu.
67647. 22.4 1953. Inż. Teodor Sopora. Opracowanie konstrukcji podnośnika taśmy przy wymianie rolek.

67649. 22.4 1953. Teodor Maciuch. Wykonanie i zastosowanie sztywnego ciągu drążkowego do napędów rynnowych.
67650. 22.4 1953. Jerzy Wagner. Przerobienie napędu przenośnika zgrzeblowego LPZ z przekładni łańcuchem Galla na przekładnię zębatą.
67672. 23.4 1953. Jerzy Teńczyk. Sposób uchwycenia grubego ziarna szlamu w zbiorniku nadawczym na siła szlamowe przez wbudowanie leja w tym zbiorniku i doprowadzenie wody szlamowej przewodem skróconym.
67859. 25.4 1953. Jerzy Nalepa. Ulepszenie drążków do wyłączników samoczynnych przy skipie.
67922. 25.4 1953. Franciszek Przendziona. Umożliwienie dalszego użytkowania uszkodzonych kół wagoników do przewozu osób na dole kopalni.

SERIA 4: CHEMIA TECHNOLOGIA CHEMICZNA

62199, 62200. 23.2 1953. Jan Wójciak i Stanisław Guz. Renowacja starych obsad wrzeczionowych o średnicy 90 mm.
62201, 62202. 23.2 1953. Michał Furczyk i Roman Radoniewicz. Skonstruowanie wyciągu mechanicznego do bębnow z asfaltem.
62221—62223. 23.2 1953. Henryk Kaczmarczyk, Herman Kiel i Paweł Kusz. Zastosowanie wiertarki na sprężone powietrze wraz ze świdrem i koronką do czyszczenia rur w piecu destylacyjnym.
62224, 62225. 23.2 1953. Franciszek Frydrych i Herman Lassota. Ulepszenie odwadniacza smoły i destylacji benzolu.
62226, 62227. 23.2 1953. Waldemar Ostrowski i Adam Leszczyński. Zabezpieczenie ciągłości dopływu wody do kolumny rektyfikacyjnej.
62274—62276. 23.2 1953. Tadeusz Dobrowolski, Stanisław Sep i Przemysław Szmit. Zastosowanie mechanicznego zwiądadła do papy.
62294—62296. 23.2 1953. Alojzy Repeta, Jan Nagi i Władysław Gołda. Przebudowa pieca suszarki piasku.
62378. 24.2 1953. Ludwik Rocławski. Wyprodukowanie kleju uniwersalnego z odpadków poubojowych.
62391. 24.2 1953. Józef Bill. Zastosowanie korka drewnianego z otworem do osadzenia spirali, używanej do czyszczenia przewodów gazowych.
62392. 24.2 1953. Paweł Rogosz. Wykonanie i zastosowanie śruby własnej konstrukcji do odrywania drzwi pieców koksowniczych.
62393. 24.2 1953. Władysław Rutkowski. Zmiana sposobu smarowania koryt załadunkowych przez zastosowanie wstrzykiwania smaru za pomocą praski ruchomej.
62422. 24.2 1953. Józef Hycnar. Zaprojektowanie zmiany rektyfikacji benzyny z okresowej na ciągłą.
62741. 27.2 1953. Konstancy Karalus. Ulepszenie maszyny do mączkowania parafiny.
62868. 2.3 1953. Stanisław Sendek. Zmniejszenie ilości salsmiaku w kąpielach cynku.
62973, 62974. 3.3 1953. Ryszard Koliński i Tadeusz Niedziałek. Zastosowanie płuczek do pochłaniania gazów, wydzielających się przy produkcji alkoholu allylowego.
62975. 3.3 1953. Ignacy Lisowski. Zastosowanie młyna walcowego do rozgniatania ampulek z destrukcjami salwasanowymi.
63013. 4.3 1953. Zbigniew Lewandowski. Zaprojektowanie instalacji do właściwej syntezy bezwodnika kwasu octowego.
63019. 4.3 1953. Kazimierz Stefański. Wykonanie urządzenia sterującego poziomem wody w oddzielaczu.
63083. 4.3 1953. Bronisław Jaruszewski. Przedłużenie form prasy wulkanizacyjnej.
63164. 5.3 1953. Wiktor Nakonieczny. Zastosowanie drążka żelaznego z jednym końcem nagwintowanym do wyciągania zasuw hydraulicznych warników.
63214. 5.3 1953. Jan Dampc. Wykonanie aparatu destylacyjnego z chłodnicą wodną, służącego do oczyszczania benzenu i mieszanki benzeno-spirytusowej.
63215. 5.3 1953. Jan Dampc. Wykonanie wanny wodnej na 6 otworów z samoczynną regulacją dopływu wody, która służy do podgrzewania roztworu oleju izolacyjnego z wodą destylowaną.
63221—63225. 6.3 1953. Paweł Głombica, Ernest Magiera, Ludwik Szymała, Franciszek Poda i Wiktor Wajs. Zmiana konstrukcji wózka, służącego do dosypywania węgla wsadowego.
63328, 63329. 6.3 1953. Julian Blacha i Zenon Ciesielski. Rekonstrukcja chłodnic zraszanych kwasem siarkowym.
63354. 6.3 1953. Franciszek Śliwiak. Zainstalowanie zbiorników na kondensat przy wirówkach pentaerytrytu.

63445. 11.3 1953. Ryszard Kiermaszek. Zastosowanie odzadniacza gazu na przewodzie między chłodnicami a płuczkami benzolowymi.
63839. 16.3 1953. Józef Kopeć. Dostosowanie istniejących osadników do projektowanego neutralizatora kwasów do wytrawiania.
63952. 16.3 1953. Jan Grabny. Dodatkowa ekstrakcja toluenem ługów po aminopirydynie w celu zwiększenia wydajności o 4 kg.
63973, 63974. 17.3 1953. Józef Szymeczko i Lucjan Głabiński. Zmiana procesu chłodzenia przy skraplaniu aldehydu octowego surowego po przerobieniu aparatury.
63975. 17.3 1953. Stefan Kobus. Skonstruowanie i zastosowanie przenośnika pneumatycznego do rozładunku z wagonów nasion w stanie luźnym.
64025. 17.3 1953. Henryk Gołębiwski. Zaprojektowanie przy walczarce urządzeń eliminujących uderzenia łożysk walca o śrubę nastawną.
64026. 17.3 1953. Władysław Szostak. Zaprojektowanie nowej formy do produkcji korków termoformowych.
64027. 17.3 1953. Witold Pietrzyk. Usprawnienie smarowania tołotem walców maszyny „Wu-Deta” przez zmianę i właściwe ustawienie tołotnic.
64029. 17.3 1953. Henryk Bagiński. Wyeliminowanie gumowania użytej przy produkcji surówki przy bandażowaniu pieluszek.
64030—64032. 17.3 1953. Julian Starosta, Roman Staszkievicz i Władysław Ząbczyński. Zaprojektowanie i wykonanie urządzenia do rozciągania gumowych taśm przenośników w czasie kontroli.
64033—64036. 17.3 1953. Antoni Zgadzaj, Andrzej Osuch, Hipolit Osuch i Roman Majda. Opracowanie sposobu trwałego oznaczenia węży paskami kolorowymi stosownie do ich przeznaczenia.
64037. 17.3 1953. Jan Walorski. Usprawnienie smarowania łożysk wału głównego pras wulkanizacyjnych typu „McNeil”.
64038. 17.3 1953. Franciszek Fliger. Przedłużenie korytka pod przenośnikiem przy wytłaczarce dętek rowerowych w celu uchwytania talku, używanego do przesypywania wygniatających dętek.
64039, 64040. 17.3 1953. Józef Przybył i Jan Boruczkowski. Zaprojektowanie wentylacji w opalarni grzejek rowerowych.
64041. 17.3 1953. Czesław Mikołajczak. Usprawnienie pracy przy obsłudze maszyny tarczowej do badania opon przez zmianę konstrukcji mocowania ramienia dociskowego maszyny.
64042. 17.3 1953. Józef Macowicz. Zaprojektowanie i wykonanie filtra olejowego.
64043. 17.3 1953. Maksymilian Skrzypczak. Usprawnienie wstępnego naciągania pasów klinowych o mniejszych przekrojach.
64044. 17.3 1953. Stanisław Nowak. Wykonanie przyrządu do gięcia obręczy o dużych wymiarach.
64078. 17.3 1953. Zygmunt Rutkiewicz. Zastosowanie pianki mydlanej do prania bielizny.
64112. 17.3 1953. Wiktor Garczarek. Zaprojektowanie urządzenia wentylacyjnego do chłodzenia oleju w kotle kuchni lakierniczej.
64113. 17.3 1953. Gerard Szwarz. Zastosowanie urządzenia z zaworami do rozładowywania cysterny olejowej, umożliwiającego jednocześnie napełnianie pigwiek beczek.
64114. 17.3 1953. Franciszek Bednarek. Zaprojektowanie i wykonanie osadnika do wody opadowej, połączonego z kanalizacją miejską.
64122. 18.3 1953. Antoni Godlewski. Skonstruowanie ulepszonego przyrządu do badania produkowanych zaworów samochodowych.
64347. 19.3 1953. B. Swiniarska. Zastosowanie gumowej gruszki do wciągania do pipety roztworu penicyliny.
64381. 19.3 1953. Józef Ratajczyk. Zastosowanie sprężonego powietrza do czyszczenia suszarki kredy strącanej.
64382. 19.3 1953. Stanisław Rozum. Usztywnienie rurociągu, odprowadzającego szkło wodne z autoklawu do filtru.
64416, 64417. 19.3 1953. Tadeusz Sieklucki i Marian Stachowicz. Zaprojektowanie i zainstalowanie urządzenia do klimatyzacji pomieszczeń ampulczarni.
64444. 19.3 1953. Jan Budniok. Zastosowanie osłony z blachy żelaznej pod agitatorom do ochrony pracowników przed odbryzgami smoły kwasowej.
64445. 19.3 1953. Jan Budniok. Wykonanie kąpieł wodnej do prób laboratoryjnych.
64537, 64538. 19.3 1953. Władysław Olczak i Władysław

- Sej. Zastąpienie sit ołowianych w rozpuszczalnikach sitami aluminiowymi.
64544. 19.3 1953. Bronisław Karaszewski. Zmiana konstrukcji lejów przy dializerach „Tomoblok”.
64547. 19.3 1953. Franciszek Zysiak. Uszczelnienie skrzyż przy prasie obrotowej w oddziale włókien sztucznych.
- 64548, 64549. 19.3 1953. Inż. Hipolit Iwanik i Józef Zdziszynski. Wykorzystanie gazów spalinowych z głównego kolektora do suszenia bloków retortowych.
64559. 19.3 1953. Antoni Malewicz. Zwiększenie przepustowości suszarek oksymu.
64563. 19.3 1953. Marian Stolarczyk. Zmiana sposobu usuwania masy polimeru zawieszzonego nad rusztem.
- 64572, 64573. 19.3 1953. Zenon Kiciński i Jan Białkowski. Wyeliminowanie tulejek fosforo-brązowych na wałkach pomp typu „Weisse Sohle”.
64636. 20.3 1953. Jan Szuba. Podgrzewanie doprowadzanej ropy surowej przez wykorzystanie ciepła kondensatu ze stabilizatora ropy.
- 64715, 64716. 20.3 1953. Stanisław Janas i Julian Kowalczyk. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji węzownicy w kotłach do oksydacji asfaltu.
- 64764, 64765. 20.3 1953. Elfryda Kurtz i Jadwiga Cynarska. Zaprojektowanie wyłożenia blachą aluminiową zbiorników betonowych, w których są umieszczone reaktory do produkcji kwasu szczawiowego.
- 64829, 64830. 21.3 1953. Wacław Budzis i Irena Heller. Zmiana receptury wyrobu białej podkładowej farby olejnej.
- 64949, 64950. 21.3 1953. Zbigniew Piątkowski i inż. Andrzej Łopalewski. Skonstruowanie urządzenia do badania sprawności odwadniania garnków kondensacyjnych.
64989. 21.3 1953. Franciszek Sliwiak. Oddzielanie odcieków pentaerytrytu od gipsu, osadzającego się w kadziach wraz z nimi.
64993. 21.3 1953. Franciszek Sobota. Zabezpieczenie krawędzi ścian bocznych retorty destylacyjnej przed przepaleniem przez naspawanie blachy ochronnej.
65160. 24.3 1953. Anna Bajtlik. Zaprojektowanie zbiornika przy pompie ciśnieniowej, służącego do odłączania wody od oliwy.
65173. 24.3 1953. Wilhelm Heise. Wykonanie urządzenia do regeneracji olejów, odzyskiwanych z wody kondensatu.
- 65263, 65264. 24.3 1953. Antoni Wróbel i Jan Rajman. Zmiana sposobu zobojętniania kwasu odpadkowego.
65569. 26.3 1953. Krystyna Sznajdlich. Sposób otrzymywania atramentu do pisania przez moczenie w wodzie kalek ormingowych.
- 65576, 65577. 27.3 1953. Józef Wygosz i Hubert Kocur. Regeneracja molibdonianu amonu ze zlewek po fosforze.
65726. 27.3 1953. Inż. Aleksander Maj. Zastosowanie zbiorników żelaznych do magazynowania kwasu siarkowego.
65738. 27.3 1953. Eryk Mruczek. Zastosowanie wyłączników bezpieczeństwa na rampach koksowych do podajników baterii „Otto” i „Kogag”.
66130. 30.3 1953. Marian Sieradzki. Wykonanie półokrągłego noża o dwóch rękojeściach do krajania kauczuku.
66201. 1.4 1953. Alojzy Otawa. Zapobieżenie stratom par amoniaku z wody amoniakalnej przez przerobienie chłodnika przeponowego z obiegiem wody, służącego do skraplania par.
66202. 1.4 1953. Wilhelm Ledwoń. Skonstruowanie rozdzielacza do pozostałości benzolowych doprowadzanych z płuczników, skąd oddzielnymi rurami odpływowywi spływa benzol i woda.
66234. 1.4 1953. K. Jawiarczyk. Zastosowanie wody rzecznej do chłodzenia krystalizatora pentaerytrytu zamiast używanej do tego celu wody z chłodni amoniakalnej.
- 66237, 66238. 2.4 1953. Otton Turocha i Walenty Otto. Zastosowanie listew do przyciskania siatki i płótna w naczach filtracyjnych.
66242. 2.4 1953. Mgr Janusz Trzebiński. Opracowanie sposobu produkcji l-asparaginy.
66433. 2.4 1953. Kazimierz Butler. Zaprojektowanie aparatu do destylacji wody.
- 66606, 66607. 7.4 1953. Jan Białas i Wacław Piotrowski. Zabudowanie filtru żwirowego do przeczyszczania solanki przy regeneracji permutytu.
66723. 11.4 1953. Zygmunt Kociotek. Zastosowanie mieszaniny mydła technicznego i talku do smarowania uszczelnień azbestowych w celu zabezpieczenia ich przed zniszczeniem.
66747. 11.4 1953. Bolesław Janisz. Zastosowanie blaszanej wieży zamiast szklanej w aparacie do oznaczania NH_3 w gazie surowym.
66749. 11.4 1953. Szymon Szyja. Zastosowanie młota pneumatycznego do czyszczenia odbieralników gazu.
66750. 11.4 1953. Bronisław Waga. Skrócenie przewodu powietrznego, służącego do wyładunku kwasu siarkowego.
66751. 11.4 1953. Erwin Golesny. Zastosowanie rygla do blokowania tylnego koła ubijaczki.
66768. 11.4 1953. Lech Rydzewski. Sposób regeneracji zużytego lakieru bitumicznego.
- 66967, 66968. 14.4 1953. Alojzy Holewik i Jerzy Olesz. Wyeliminowanie jednego z trzech przenośników w młynie węglowym.
- 66972—66974. 14.4 1953. Karol Knop, Jan Nonast i Alfred Cosel. Zmiana sposobu ustawiania napędu dźwigu systemu „Demag”, służącego do odmulania odstożników wody.
- 66998, 66999. 15.4 1953. Władysław Grodecki i Edmund Lubojański. Sposób wykonania trzonów pieców kuźniczych z dolomitu zamiast z cegły magnezytowej i szamotowej.
- 67038, 67039. 15.4 1953. Stanisław Pobiegly i Zygmunt Brandys. Wykorzystanie bezużytecznych odpadków papieru bakelitowego do produkcji przedmiotów bakelitowych.
67040. 15.4 1953. Michał Taniewski. Zastąpienie żywicy „Rezofen”, stosowanej do wyrobu lakierów, mniejszą ilością mieszaniny modyfikowanej żywicy fenolofomaldehydowej z olejem lnianym zagęszczonym i ewentualnie zawierającym olej tungowy.
67056. 16.4 1953. Konstanty Krawczyk. Wykonanie urządzenia do odprowadzania pary paminofenolu.
67057. 16.4 1953. Adam Kowalczyk. Wykorzystanie odpadkowej aniliny do produkcji nigrozyn oraz kwasu sulfanilowego przez czyszczenie jej w odstożniku.
67058. 16.4 1953. Kazimierz Urbański. Zainstalowanie turyli kamionkowej do pieca wypiekającego barwniki, ułatwiającej czyszczenie rur z nagromadzonego osadu.
67059. 16.4 1953. Kazimierz Urbański. Zainstalowanie przewodu wentylacyjnego do odprowadzania siarkowodoru z kanału fabrycznego.
67060. 16.4 1953. Leon Grzywala. Zaprojektowanie obrączek, chroniących dna garnków przed obijaniem emalii.
- 67061—67063. 16.4 1953. Zbigniew Repnicki, Jan Skoczyła i Stanisław Szymański. Zastosowanie podwójnej krystalizacji siarczynu.
67064. 16.4 1953. Józef Nowak. Uproszczenie instalacji do mycia aparatury w oddziale kwasu mlekowego.
67065. 16.4 1953. Henryk Łabentowicz. Zastosowanie pojedynczych węzownic do aparatów rektyfikacyjnych.
67066. 16.4 1953. Józef Zduniak. Zainstalowanie na jednym pięttrze szkła kontrolnego i zaworu, zamykającego dopływ pary do aparatu rektyfikacyjnego.
67067. 16.4 1953. Andrzej Zwierzak. Opracowanie sposobu oznaczania hydrazynu kwasu izonikotynowego.
67082. 16.4 1953. Ignacy Płachciński. Wzmocnienie kosza wkliniowego do noszenia lodu.
67122. 16.4 1953. Mieczysław Witecki. Skonstruowanie przyrządu do samoczynnego filtrowania płynów.
- 67152, 67153. 16.4 1953. Krystyna Tomaszewicz i Krystyna Rutkowska. Zaprojektowanie aparatu do odkwaszania olejów.
- 67154, 67155. 16.4 1953. Krystyna Tomaszewicz i Krystyna Rutkowska. Rekonstrukcja aparatury do dawkowania odczynników.
67343. 21.4 1953. Tadeusz Berezowski. Wykonanie zastępczych bloków „Silenta” do sortowników koksu.
67353. 21.4 1953. Antoni Strzycek. Sposób otrzymywania asfaltów drogowych bez fluksowania.
67415. 21.4 1953. Wincenty Puzia. Zainstalowanie aparatu destylacyjnego, wykonanego z dwóch starych gaśnic przeciwpożarowych, w celu uniezależnienia się od dostawy wody destylowanej z zewnątrz.
- 67505—67507. 22.4 1953. Antoni Wozikowski, Franciszek Pakulski i Józef Zwoliński. Zastąpienie ręcznego krajania kauczuku za pomocą noża krajaniem maszynowym za pomocą mechanicznej krajarki tarczowej.
67508. 22.4 1953. Antoni Pasternak. Dostosowanie ćwiczeń laboratoryjnych z analitycznej chemii jakościowej (nieorganicznej) dydaktycznie do zakresu wykładów z chemii na Uniwersytecie Jagiellońskim.
- 67509, 67510. 22.4 1953. Mieczysław Dyrka i Edward Cholewa. Wprowadzenie objaśnień z teorii chemii analitycznej, skrócenie liczby zadań analitycznych obejmujących jeden ich typ oraz wprowadzenie kolokwium skróconych, ale w większej liczbie, oraz wyeliminowanie zadań mało konstruktywnych na Uniwersytecie Jagiellońskim.
67543. 22.4 1953. Mikołaj Bobr. Zmiana sposobu otwierania eksykatorów laboratoryjnych.
67670. 23.4 1953. Marian Fedyszak. Sposób chemicznego oczyszczania rurek kondensatora zamiast mechanicznego

w celu skrócenia czasu procesu płukania z 2500 do 20—30 roboczogodzin.

67692. 23.4 1953. Eugeniusz Klockowski. Zainstalowanie drugiego homogenizatora do wtórnej ekstrakcji miscelli przy otrzymywaniu waniliny w celu zwiększenia wydajności.

67702. 23.4 1953. Jan Walczak. Przerobienie palnika do ogrzewania aparatu do destylacji wody przez zwięzienie palnika oraz wmontowanie wkładki w postaci kratownicy do naczynia ogrzewanego w celu zwiększenia wydajności aparatu.

67745, 67746. 24.4 1953. Marian Nowacki i Bronisław Łukaszewicz. Wykonanie i zastosowanie uwielokrotnionego dopełniacza do perfum za pomocą sprężonego powietrza.

67747. 24.4 1953. Stefan Karpiński. Opracowanie środka przeciw molom „Paramolit”.

67748, 67749. 24.4 1953. Dr Aleksander Kubiak i Stefan Karpiński. Opracowanie środka przeciw molom „Flora-Molina”.

67750, 67751. 24.4 1953. Antoni Sikorski i Czesław Fajfer. Wykonanie ramy do zdejmowania rękawic gumowych po wulkanizacji.

67752, 67753. 24.4 1953. Jan Listewnik i Jerzy Bartkowiak. Zaprojektowanie i wykonanie suszarni dwuwalcówki do suszenia płyt gumowych.

67754. 24.4 1953. Adam Paciorek. Zastosowanie przy produkcji ochraniaczy pach kleju odpadkowego zamiast importowanego mleczka kauczukowego.

67755. 24.4 1953. Marcin Jarota. Wykonanie ramy do suszenia krążków nasyconych trucizną na muchy.

67756, 67757. 24.4 1953. Bronisław Łukaszewicz i Marian Nowacki. Zaprojektowanie przyrządu do filtrowania cieczy bez potrzeby stałego dolewania i dozowania procesu filtracji.

67758, 67759. 24.4 1953. Bronisław Łukaszewicz i Marian Nowacki. Zastąpienie papieru filtracyjnego kapelinem.

67760. 24.4 1953. Kazimierz Sikorski. Zastosowanie do produkcji lakieru do skór rozpuszczalnika spirytusowego zamiast octanu amylu i rozpuszczalnika „Nitro”.

67761. 24.4 1953. Zygmunt Stamm. Zmechanizowanie sposobem gospodarczym mieszalnika do wyrobu pasty lutowniczej.

67800. 24.4 1953. Zdzisław Sawicki. Opracowanie sposobu pobierania prób z karpiny przemysłowej na zawartość wilgoci, kalafonii i terpentyny.

67887, 67888. 25.4 1953. Mieczysław Herczyński i Władysław Kaleta. Skonstruowanie przyrządu do szybszego pobierania wody w laboratorium.

67889, 67890. 25.4 1953. Mieczysław Herczyński i Władysław Kaleta. Zastosowanie łyżki z umocowanym na drugim jej końcu piórkiem magnesywnym, umożliwiającym szybkie i dokładne ważenie na wagach analitycznych.

67891, 67892. 25.4 1953. Mieczysław Herczyński i Władysław Kaleta. Zastosowanie stałego stolika do przechowywania lejków z sączków do analiz.

67893, 67894. 25.4 1953. Mieczysław Herczyński i Władysław Kaleta. Zastosowanie tablic do szybszego obliczania procentowej zawartości krzemu, manganu i fosforu w żelwie w zależności od miana roztworu miareczkującego.

67895, 67896. 25.4 1953. Mieczysław Herczyński i Władysław Kaleta. Zastosowanie przyrządu do samoczynnego napełniania biuret.

67903. 25.4 1953. Franciszek Machnik. Wykonanie aparatu do pobierania próbek płynów ze zbiorników w dowolnych wysokościach słupa cieczy.

67913. 25.4 1953. Walenty Niestroj. Wylimitowanie przeciśnięcia hydraulicznego w prasie do naftalenu.

67917. 25.4 1953. Antoni Stryczek. Zaprojektowanie zamknięcia fbrm prasy do odlewania parafiny przy użyciu pompy.

67918. 25.4 1953. Antoni Stryczek. Zastosowanie w części promieniowej pieców do destylacji wieżowej zdmuchiwaczy parowych do popiołu i lotnego koksiu.

SERIA 5: ELEKTRO- I TELETECHNIKA ELEKTROENERGETYKA

62012. 21.2 1953. Józef Bryłka. Skonstruowanie suwnicy klucza Morse'a aparatu radiotelegraficznego, pozwalającej na ustawienie klucza w wygodnej pozycji przy pracy.

62045. 23.2 1953. Inż. Józef Waniek. Przerobienie instalacji elektrycznej w celu zapobieżenia nadmiernemu nagrzewaniu się transformatorów przy piecach elektrycznych.

62053. 23.2 1953. Piotr Kocubiej. Doprowadzenie do stanu używalności silnika 17,5 KW.

62057. 23.2 1953. Franciszek Mikołajczyk. Skonstruowanie wykrywacza zwarć w uzwojeniach silnika.

62070. 23.2 1953. Jerzy Szwarz. Zastosowanie bezpiecznika w przyrządach do pomiaru stanu izolacji elektrycznej typu „Mewi”.

62073. 23.2 1953. Jan Wróbel. Skonstruowanie specjalnego freza do frezowania płaszczyn mufy kablowej w pojazdowych stacjach transformatorowych.

62125—62127. 23.2 1953. Antoni Winiarski, Romuald Baradziej i Tadeusz Wróblewski. Skonstruowanie piłki tarczowej do wycinania pierścieni z płyt bakelitowych do prądnicy EEC.

62150, 62151. 23.2 1953. Walenty Mikołajczyk i Józef Swierad. Uruchomienie strugarki przez zastosowanie prądnicy prądu stałego, wykonanej z nieczynnego silnika na prąd stały.

62184—62186. 23.2 1953. Felicjan Woźnicki, Alfred Szywała i Stefan Lechowski. Umożliwienie bezpośredniego wybierania abonentów centrali telefonicznej miejskiej M. B. Zurawica przez abonentów centrali automatycznej w Przemysłu i na odwrót.

62190. 23.2 1953. Henryk Matusiewicz. Wykonanie specjalnych stupołazów do wchodzenia na stojaki dachowe bez stopni.

62194. 23.2 1953. Stanisław Pawluk. Zastosowanie przystawki mikrofonowej do odbiornika AGA 8 W z wykorzystaniem triody jako wzmacniacza mikrofonowego.

62195. 23.2 1953. Władysław Kwiatkowski. Odcięcie przewodu łączącego cewkę drgającą głośnika z masą głośnika „Tesla 25 W”.

62196. 23.2 1953. Bronisław Rykowski. Opracowanie tablicy rozdzielczej dla radiowęzłów z uwzględnieniem możliwości przełączania faz i obwodów.

62197. 23.2 1953. Stanisław Pawluk. Zastosowanie uniwersalnego uchwytu do mikrofonów.

62198. 23.2 1953. Jerzy Drażkiewicz. Wykorzystanie tablicy konstrukcyjnej ze wzmacniacza 200 W do wzmacniacza 600 W.

62250, 62251. 23.2 1953. Mieczysław Augustyniak i Aleksander Romanowski. Zmiana sposobu łączenia zespołu oproników z kondensatorami.

62332. 23.2 1953. Maksymilian Halama. Zastosowanie wyłącznika w celu zabezpieczenia pracowników od porażenia prądem podczas oczyszczania toru elektrowozów.

62333. 23.2 1953. Wojciech Szoltys. Zabezpieczenie przejścia na rampy kółkowe przed porażeniem prądem.

62352. 23.2 1953. Józef Sitko. Ulepszenie odbieraczy prądu dla suwnic stalowni.

62363, 62364. 24.2 1953. Jerzy Małek i Stefan Gołąbek. Usprawnienie działania wyłącznika końcowego i kierunkowego wyciągu spiekalni.

62372. 24.2 1953. Ryszard Kaun. Zapobieżenie przesłaniu iskier na wałkach do nastawników prądu stałego.

62379. 24.2 1953. Jarosław Swiderski. Zastosowanie bandażowania rdzeni transformatorów o mocy 315 kV.

62381. 24.2 1953. Ryszard Kaun. Zastosowanie nitowania końcówek do pierścieni kontaktowych przy nastawnikach i wylimitowanie stosowania drut.

62394. 24.2 1953. Marian Daniel. Zastosowanie korpusów pierścieni ślizgowych z izolacyjnej masy gumoidteksowej do elektrycznych silników pierścieniowych.

62408, 62409. 24.2 1953. Romuald Baradziej i Tadeusz Wróblewski. Zastosowanie do wyginania pierścieni niemagnetycznych dwóch rolek i lewarka śrubowego.

62410. 24.2 1953. Kazimierz Pabis. Skonstruowanie dźwigni uniwersalnej na rolkach do dźwigania transformatorów o większym ciężarze.

62426. 24.2 1953. Franciszek Antoszyk. Zastosowanie ciepłej wody do ogrzewania do 110°C pieca do suszenia impregnacji silników elektrycznych.

62452. 24.2 1953. Wojciech Szoltys. Zastosowanie wyłącznika krańcowego wrzecionowego zamiast wyłączników widelkowych na prąd główny.

62453. 24.2 1953. Maksymilian Halama. Zastosowanie izolatorów, osadzonych na specjalnej mieszance, służących do podtrzymywania szyn prądowych.

62454. 24.2 1953. Wojciech Szoltys. Ulepszenie konstrukcji, podtrzymującej odbieraki prądu na wozie do gaszenia koksu.

62456. 24.2 1953. Maksymilian Halama. Przerobienie konstrukcji, podtrzymującej odbieraki prądu do wozów do gaszenia koksu.

62459. 24.2 1953. Tadeusz Halama. Zabezpieczenie instalacji elektrycznej przed spalaniem się w gankach mistrzowskich baterii „Kogag”.

- 62465, 62466. 24.2 1953. Maksymilian Halama i Emil Małek. Zastosowanie windy elektrycznej do wyciągania materiałów remontowych na stację kolejki linowej.
62468. 24.2 1953. Wojciech Szoltys. Zastąpienie specjalnych szyn prądowych szynami zwykłymi.
62469. 24.2 1953. Stefan Gołąbek. Zastosowanie żelaznych uchwytyów szyn prądowych zamiast żeliwnych.
62486. 24.2 1953. Edward Wesołowski. Opracowanie sposobu wulkanizacji pęknięć naczyń akumulatorów trakcyjnych.
- 62565—62567. 25.2 1953. Rudolf Kondziolka, Jan Cholewa i Józef Polok. Wykonanie specjalnego urządzenia do oczyszczania kadłubów silników elektrycznych z pyłu i opilek.
62608. 26.2 1953. Franciszek Pawłowski. Zabezpieczenie uniemożliwiające przestawienie się rozrządu silnika marki „Saurer”.
62613. 26.2 1953. Edward Wesołowski. Opracowanie sposobu nadlewania biegunów akumulatorowych sposobem gospodarczym.
62685. 27.2 1953. Alfred Dindorf. Przekonstruowanie zespołu dzwonkowego na prąd stały.
62686. 27.2 1953. Paweł Kucharczyk. Zastosowanie przyrządu do nastawiania ograniczników przy wytłaczaniu otworów w blachach transformatorowych.
62814. 2.3 1953. Stanisław Konieczny. Zmiana sposobu czyszczenia kondensatorów.
- 62816, 62817. 2.3 1953. Hubert Faber i Ludwik Kafka. Zabezpieczenie płyty izolacyjnej wyłącznika ognioszczelnego przed uszkodzeniem.
62821. 2.3 1953. Maksymilian Lokocz. Skonstruowanie przyrządu do gięcia przy wyrobie kontaktów.
62827. 2.3 1953. Romuald Korzewicz. Zastosowanie szablonu do wykonywania otworów na haki przy zawieszaniu central na ścianie.
62853. 2.3 1953. Józef Ondrysz. Skonstruowanie urządzenia do oprzędzania przewodów nawojowych.
62875. 3.3 1953. Stanisław Kosien. Zastosowanie zabezpieczenia wahliwego połączenia szyn zbiorczych 6 KV w rozdzielni elektrowni.
62917. 3.3 1953. Dionizy Włodarczyk. Wykonanie uniwersalnego ściągacza cewek statorów silników elektrycznych.
62927. 3.3 1953. Piotr Kwaśnik. Zabezpieczenie ciągłości chłodzenia spawarki stykowej.
- 62932, 62933. 3.3 1953. Jerzy Szulist i Stanisław Zwierzchowski. Zastąpienie spawarki elektrycznej prostownikiem se-lenowym.
62984. 3.3 1953. Franciszek Sznapka. Zastąpienie brązu stałą przy wyrobie zatrzasków do uchwytów szczotek.
62991. 3.3 1953. Eryk Kautz. Zastosowanie nowej metody łączenia spirali rozrusznika.
63024. 4.3 1953. Gustaw Śliwka. Zmiana zamocowania blachy do izolatorów skrzynki zaciskowej wirnika silnika SZUa-13.
63025. 4.3 1953. Franciszek Bartman. Wykonanie wykrojnika do tłoczenia części uchwyty do szczotek.
63026. 4.3 1953. Eryk Kautz. Wykonanie przyrządu-pokręta, dostosowanego do dwóch rodzajów narzynek.
63030. 4.3 1953. Stefan Mazuchowski. Skonstruowanie uchwytu do elektrod przy spawaniu elektrycznym, wykonanego z odpadów blachy stalowej zamiast z miedzi.
- 63031—63033. 4.3 1953. Lucjan Preiss, Tadeusz Jaworski i Leon Ostrowski. Usprawnienie produkcji gniazd i wyłączników hermetycznych przez wyeliminowanie wkrętów, gniazd podkładek i zbędnej operacji montowania.
- 63034, 63035. 4.3 1953. Stanisław Demski i Józef Markowski. Zmiana konstrukcji osłon przy grzejnikach do form bakelitowych.
63037. 4.3 1953. Władysław Gwiazdowski. Skonstruowanie uniwersalnego przyrządu, ułatwiającego frezowanie końców osiek do wyłączników pakietowych.
- 63040—63043. 4.3 1953. Czesław Jędrzejczak, Marian Bedyński, Stanisław Miodek i Aleksy Ciechoniak. Zastosowanie otworów w falistych wgłębieniach elektrod w celu otrzymania równej powierzchni.
- 63048, 63049. 4.3 1953. Eugeniusz Kasza i Władysław Gryko. Zastosowanie szkła zbrojonego do izolowania rzędów oporów regulatora oraz wprowadzenie punktu oporu w nastawniku przetwornicy w celu uniemożliwienia rozpoczęcia regulacji prądu od położenia oznaczonego nr 18.
63085. 4.3 1953. Antoni Gagajek. Przedłużenie szczęk spawarki elektrycznej w celu uzyskania lepszej jakości spawania drutu.
- 63123, 63124. 4.3 1953. Telesfor Rajewski i Walenty Frackowiak. Zabezpieczenie rur stojaków mikrofonowych.
63133. 5.3 1953. Alfred Grzyszcok. Przystosowanie silnika elektrycznego na prąd stały do pracy jako dynamo, służą-
ce do ładowania baterii akumulatorów wózków akumulatoro-
wych typu LEW nr 16987.
63135. 5.3 1953. Manfred Hirsch. Sposób suszenia maszyn elektrycznych prądem indukcyjnym.
63139. 5.3 1953. Henryk Szymaniak. Zastosowanie mechanicznego urządzenia do wciskania zespołów w naczynia akumulatorów zasadowych.
63141. 5.3 1953. Bolesław Makenson. Skrócenie sprężyny o 1/3 zwoja w celu lepszego prowadzenia korpusu w regulatorze aparatu N-104.
- 63157—63161. 5.3 1953. Władysław Robiński, Tadeusz Borkowski, Wincenty Stöbner, Karol Traczyk i Alfons Perz. Wykonanie dodatkowych urządzeń do nalewarki elektrolitu, służących do mechanicznego przesuwania koszyczków z kubkami cynkowymi.
63162. 5.3 1953. Zygmunt Szarzyński. Wykonanie tablicy do badania właściwości elektrycznych baterii płaskich.
63163. 5.3 1953. Władysław Pikulski. Zastosowanie drewnianej rynny, zabezpieczającej masę depolaryzacyjną przed spadaniem z transportera na podłogę.
63200. 5.3 1953. Jan Ciemiński. Wykonanie urządzenia do mechanicznego hamowania nawiniętych szpul z przewodami przy maszynie dwójkarki telefonicznej.
- 63211—63213. 5.3 1953. Konrad Kuchciński, Józef Dobek i Władysław Baranowski. Wykonanie uchwytów do mocowania szczęk stykowych na izolatorach VHD 20.
63217. 5.3 1953. Zygmunt Jaskulski. Wykonanie przyrządu do wymiany izolatorów na linii 110 KV.
63218. 5.3 1953. Olech Krzycki. Wykonanie wózka do przewożenia transformatorów do suszarni.
63219. 5.3 1953. Olech Krzycki. Wykonanie całkowicie ze złomu opornika wodnego, służącego do przeprowadzania prób w warsztacie transformatorowym.
63239. 5.3 1953. Stefan Sidorczuk. Zaprojektowanie urządzenia z zabudowanym na odpowiednim wózku silnikiem elektrycznym do rozruchu silników samochodowych.
63251. 5.3 1953. Augustyn Bromboszcz. Ulepszenie wyłącznika 40 A 500 V pochodzenia węgierskiego, polegające na zmianie i wzmocnieniu systemu wyłączającego.
63291. 5.3 1953. Aleksander Diczek. Zmiana konstrukcji wykrojnika do wycinania blach segmentowych wirnika.
63292. 5.3 1953. Józef Arnold. Zmiana konstrukcji dna skrzynki nastawnika do wózka akumulatorowego.
63293. 5.3 1953. Jan Otlewski. Zmiana technologii cięcia końcówek blachy miedzianej do silnika tramwajowego.
- 63294, 63295. 5.3 1953. Zenon Wodzyński i Zbigniew Szubka. Zmiana technologii cięcia przekładek mikanitowych do uzwojenia cewek biegunowych silnika tramwajowego.
63296. 5.3 1953. Ignacy Zagrodnik. Zastosowanie pieczarki zamiast szablonów do malowania liter na wózkach akumulatorowych.
63297. 5.3 1953. Józef Jaworski. Skonstruowanie i zastosowanie przyrządu do toczenia półpanewek silnika tramwajowego.
63298. 5.3 1953. Józef Arnold. Wykorzystanie zabrakowanych odlewów dźwigni obsady szczotkowej po poprawieniu ich za pomocą odpowiednio dostosowanego przyrządu frezarskiego.
63299. 5.3 1953. Józef Boruch. Zmiana konstrukcji wkładki żelaznych do rozciągania cewek dwuwarstwowych.
63300. 5.3 1953. Franciszek Kucharczyk. Wyeliminowanie fazowania wieńca kół wózka akumulatorowego.
63311. 6.3 1953. Jan Dziadek. Skonstruowanie przyrządu do izolowania drutów uzwojenia.
63317. 6.3 1953. Inż. Zbigniew Purtak. Wykonanie radi-fonii przewodowej systemem uproszczonym.
63319. 6.3 1953. Jerzy Eska. Przystosowanie transformatora probierczego do spawania łukiem elektrycznym.
63335. 6.3 1953. Bogdan Hejnowicz. Zastąpienie wyłącznika olejowego zgrzewarek punktowych stycznikiem typu 107.III.40.
63355. 6.3 1953. Henryk Szydłowski. Zmiana konstrukcyjno-technologiczna płyty magnetycznej chwytника w celu ułatwienia montażu i demontażu chwytників.
63356. 6.3 1953. Stanisław Maliszewski. Wykonanie trzech ścianek skrzyni chwytника elektromagnetycznego z blachy żelaznej.
63358. 6.3 1953. Ryszard Tkaczyk. Zespawanie ze sobą niezużytych końcówek elektrod w celu dalszego ich wykorzystania.
63359. 6.3 1953. Józef Jaworski. Skonstruowanie przyrządu do toczenia gwiazdy elektrody ruchomej i stałej rozrusznika typu ARWa-4.
63360. 6.3 1953. Franciszek Switała. Zmiana konstrukcji łącznika steru wózka akumulatorowego.

63361, 63362. 6.3 1953. Włodzimierz Listek i Adam Wądołny. Przystosowanie opiekarki elektrycznej do opiekania cewek małych.

63363. 6.3 1953. Franciszek Kucharczyk. Zastąpienie nakrętek mosiężnych przy sworzniach elektrod rozruszników nakrętkami stalowymi.

63364. 6.3 1953. Jan Otlewski. Zmiana technologii cięcia ramek pod bieguny silników tramwajowych.

63365. 6.3 1953. Jan Otlewski. Zmiana technologii cięcia podkładek pod bieguny silnika tramwajowego.

63366. 6.3 1953. Stylos Zerafiolis. Zastosowanie przyrządu do wycinania podkładek preszpanowych do osi wózka akumulatorowego.

63367. 6.3 1953. Aleksander Dicuk. Zmiana konstrukcji i technologii wykonania tarczy zapadkowej nastawnika wózka akumulatorowego.

63368. 6.3 1953. Jan Grodzki. Wyeliminowanie operacji przecinania i frezowania skosów listwy nastawnika wózka akumulatorowego.

63369. 6.3 1953. Jan Grodzki. Zmiana konstrukcji kołka korpusu wózka akumulatorowego.

63370. 6.3 1953. Ignacy Sorbian. Wyeliminowanie smarowniczek z prowadnicy przedniej osi wózka akumulatorowego.

63371. 6.3 1953. Jan Grodzki. Zmiana konstrukcji mocowania rur blaszanych na przewodach wózka akumulatorowego.

63372. 6.3 1953. Stanisław Krzekotowski. Skonstruowanie przyrządu do wyginania uchwytów przyczep wózka akumulatorowego.

63373. 6.3 1953. Stanisław Maliszewski. Skonstruowanie przyrządu, ułatwiającego wkładanie dużych wirników do stojanów.

63374. 6.3 1953. Czesław Budkowski. Skonstruowanie stojaka z uchwytem na palnik gazowy, umożliwiającego jednemu robotnikowi bez pomocnika lutowanie komutatorów.

63375. 6.3 1953. Stanisław Wojciechowski. Zmiana konstrukcji przyrządu do spawania prawego tylnego wspornika wózka akumulatorowego.

63376. 6.3 1953. Stanisław Wojciechowski. Wykonanie przyrządu do wiercenia ścianek wspornika sprężyn mostu tylnego wózka akumulatorowego.

63377. 6.3 1953. Stanisław Wojciechowski. Wykonanie przyrządu do spawania trzonu sterowania wózka akumulatorowego.

63378, 63379. 6.3 1953. Krysypian Rutkiewicz i Eugeniusz Rzepka. Zmiana sposobu nitowania nakładek miedzianych nastawnika wózka akumulatorowego.

63380, 63381. 6.3 1953. Jan Grodzki i Pelagiusz Przybył. Zastąpienie oprawek i bezpieczników porcelanowych w nowej konstrukcji nastawnika wózka akumulatorowego bezpiecznikami paskowymi.

63382. 6.3 1953. Stanisław Wojciechowski. Zaprojektowanie zmiany konstrukcyjnej przyrządu do toczenia żeber i szczęk hamulca wózka akumulatorowego.

63383. 6.3 1953. Franciszek Kucharczyk. Zastąpienie obróbki toczenia pierścienia rozrusznika obróbką wypalania na gotowo.

63384. 6.3 1953. Stanisław Maliszewski. Zastosowanie pieca do opiekania tulei pierścieniowych do silników asynchronicznych.

63385. 6.3 1953. Franciszek Kucharczyk. Zastąpienie maszynowego fazowania ścianek kadłuba silników asynchronicznych na strugarce fazowaniem palnikiem.

63386, 63387. 6.3 1953. Henryk Szydłowski i Stanisław Maliszewski. Wykonanie przyrządu do podnoszenia cewek chwytніка AEM-1750 przy montażu i demontażu cewki z korpusu chwytніка.

63388. 6.3 1953. Jerzy Metlerski. Zmiana konstrukcyjno-technologiczna połączenia między grupami cewek silników asynchronicznych dwuwarstwowych.

63389. 6.3 1953. Kazimierz Przyborek. Skonstruowanie przyrządu wiertniczego do wiercenia uchwytów nośnikowych silnika kolejowego PK-601.

63390. 6.3 1953. Lucjan Kurzawski. Zmiana sposobu rozmieszczenia otworów w pokrywach wlotu od strony napędowej silników asynchronicznych.

63391. 6.3 1953. Marian Trabiński. Wyeliminowanie frezowania skosów w półpanewkach silnika trakcyjnego przed wylaniem ich białym metalem.

63392. 6.3 1953. Michał Łukasiewicz. Zastąpienie pokostu i minii ołowianej olejem maszynowym do moczenia podkładek wolbromitowych do uszczelniania rozrusznika.

63393. 6.3 1953. Józef Arnold. Zmiana technologii wyko-

niania dźwigni do włączania hamulca wózka akumulatorowego.

63394. 6.3 1953. Jan Grodzki. Zmiana procesu technologicznego lutowania końcówek przewodów nastawnika wózka akumulatorowego.

63401. 6.3 1953. Stefan Biel. Wykonanie suszarki parowej do suszenia silników specjalnych.

63416, 63417. 11.3 1953. Maksymilian Lokocz i Józef Holczek. Oświetlenie zegara fabrycznego.

63446. 11.3 1953. Józef Kupczyk. Wykonanie nowego typu lutownicy elektrycznej.

63458. 11.3 1953. Teodor Reinke. Zastosowanie szpul do nawijania kabla przy spawarce elektrycznej.

63480. 11.3 1953. Władysław Wzorek. Ulepszenie oprawki typu „Goliat“ do lampy projekcyjnej.

63530. 11.3 1953. Franciszek Spyra. Zastosowanie na każdym słupie sieci kolejki elektrycznej dwóch izolatorów z uchwytami.

63556. 11.3 1953. Stanisław Krogulecki. Wykonanie bakelitowej tabliczki połączeń do ręcznej wiertarki elektrycznej, pracującej na napięciach 220 V i 110 V.

63560. 11.3 1953. Michał Świąder. Wykonanie mikrofonu radiowego z części starych aparatów telefonicznych.

63569. 11.3 1953. Wiktor Froń. Zastosowanie do silnika elektrycznego urządzenia, zabezpieczającego przed pracą silnika na dwóch fazach.

63587. 11.3 1953. Stefan Cwanda. Zwiększenie powierzchni stykowej wyłącznika generatora.

63612. 11.3 1953. Jan Małek. Wykonanie i zastosowanie przy obsłudze transformatorów uchwytów ze sklejk drewnianej do wyciągania bezpieczników mocy.

63614, 63615. 11.3 1953. Henryk Brożyna i Lucjan Grodzki. Ulepszenie sprężyn dociskowych uchwytów szczotek do silnika elektrycznego szlifierki.

63633. 11.3 1953. Florian Gacka. Ulepszenie mankietu cewek wyłączników elektrycznych.

63720, 63721. 12.3 1953. Bronisław Zagórewicz i Zygmunt Dobruchowski. Wykonanie elektromagnesu do wykrywania zwarć w zwojach silników elektrycznych.

63804. 16.3 1953. Karol Smolarczyk. Wykonanie daszka ochronnego w kondensatorze.

63825. 16.3 1953. Kazimierz Jędraszko. Wykonanie przyrządu do badania uszkodzeń w uzwojeniach stojanów i wirników maszyn prądu stałego i zmiennego.

63833, 63834. 16.3 1953. Jan Krajewski i Witold Kanabrodzki. Wykonanie odpowietrzników w chłodnicach oleju transformatorowego.

63850. 16.3 1953. Michał Walenda. Zastosowanie odłącznika 3-biegunowego 40 kV między szynami zbiorczymi II i III piętra w celu zachowania ciągłości ruchu w przypadku uszkodzenia lub remontu aparatury na II piętrze.

63852. 16.3 1953. Józef Płaskociński. Zastosowanie odłącznika 3-biegunowego 10 kV na wejściu do rozdzielni.

63853. 16.3 1953. Kazimierz Rupniak. Zastosowanie pomiaru energii elektrycznej pobieranej przez I system szyn zbiorczych elektrowni.

63854. 16.3 1953. Kazimierz Rupniak. Zmiana miejsca zainstalowania licznika w celu utrzymania wskazań całkowitej produkcji energii elektrowni.

63855. 16.3 1953. Karol Kostecki. Zastosowanie odłączników uziemiających do uziemiania linii 40 kV w rozdzielni.

63856. 16.3 1953. Emilian Biernacki. Wykonanie opraw metalowych do izolatorów.

63872, 63873. 16.3 1953. Julian Zapolski i Bernard Henschel. Zwiększenie dokładności wskaźników temperatury przy młynach „Krämera“ przez zastosowanie termobateryj z dwóch termoelementów, połączonych szeregowo.

63916. 16.3 1953. Jan Walder. Uruchomienie wiertarek elektrycznych typu „Elbtalwerk“ przez zastosowanie kolektorów 22-działkowych zamiast brakujących komutatorów 33-działkowych.

63964. 17.3 1953. Tadeusz Kabacik. Przystosowanie centrali międzymiastowej typu 10/27 do łączenia abonentów przez pole wielokrotne.

63965. 17.3 1953. Edward Adamczyk. Zaprojektowanie przyrządu do badania przewodów telefonicznych.

63966. 17.3 1953. Michał Piątek. Wykonanie urządzenia dźwiękowego, alarmującego o zacięciu mechanizmu wybieraków, rozdzielników, wywołań i szukaczy w centrali automatycznej.

63967. 17.3 1953. Józef Kosek. Powiązanie współpracy szafki badań z miejską centralą automatyczną.

63968. 17.3 1953. Robert Szulfa. Usprawnienie łączenia telefonicznego służbowego C.A.-B.N.

63969. 17.3 1953. Mgr inż. Stanisław Jelonkiewicz. Zaprojektowanie generatora kwarcowego na 737 kc/sek. wraz z urządzeniem termostatomym dla radiostacji.
64012. 17.3 1953. Franciszek Stanisław. Zastosowanie stali kadmowanej do wykonania bolca i tulejki przy wyzwalaczu elektromagnetycznym OK-6 i NZO 200 A zamiast mosiądzu.
64013. 17.3 1953. Franciszek Stanisław. Zastąpienie mosiądzu stalą przy wykonywaniu regulatora i uchwytu ustalającego wyzwalacza elektromagnetycznego OK-6 i NZO.
64015. 17.3 1953. Tadeusz Skonieczny. Zastosowanie tłoczenia zamiast wiercenia otworów w płytkach przyłączeniowych do aparatów OZ-PZ 200 A.
64016. 17.3 1953. Tadeusz Skonieczny. Wytlóczenie otworów zamiast wiercenia w mimosrodach do aparatów typu OZ-PZ 60-400 A.
64017. 17.3 1953. Kazimierz Hausman. Wyeliminowanie iskierników w aparacie typu PZ 60-100 A.
64019. 17.3 1953. Kazimierz Woźniak. Zastosowanie półosiek zamiast osi jednolitej przy zawiasach obudowy aparatów typu WSSZ i WSSW.
64020. 17.3 1953. Józef Sajczyk. Zastosowanie w silnikach elektrycznych o małej mocy (do 1 KW) panewek żeliwnych zamiast brązowych.
64060. 17.3 1953. Julian Kolański. Ulepszenie wyłącznika samoczynnego typu N-110-100 przez zastosowanie zamiast kabelków giętkich taśm miedzianych z materiałów nieużytecznych.
64065. 17.3 1953. Stanisław Nowicki. Zmiana napięcia przy elektrycznym piecu tunelowym Ez-27099 z 500 V na 380 V.
64080. 17.3 1953. Józef Guziak. Usprawnienie dodatkowego odizolowania parafiną silnika elektrycznego pracującego w złych warunkach.
64082. 17.3 1953. Konrad Blok. Zastosowanie chłodzenia powietrznego elektrod węglowych przy mechanicznym spawaniu drucików.
- 64083—64085. 17.3 1953. Szyszka, Edward Moczulski i Czarnecki. Przekonstruowanie przyrządu do spawania elektrod głównych do spawarki stykowo-oporowej.
64089. 17.3 1953. Sylwester Józwiak. Zastosowanie prądnicy do stołu szlifierki zamiast prostownika selenowego.
64098. 17.3 1953. Wiktor Sokolowski. Skonstruowanie przyrządu do zgniatania preszpanu, używanego do wykładania żłobków silników elektrycznych.
64100. 17.3 1953. Kazimierz Łochocki. Zainstalowanie sygnalizacji świetlnej o zakończeniu rozmowy w kabinie telefonicznej.
64101. 17.3 1953. Henryk Targaczewski. Ulepszenie samoczynnego rozdzielnika obwodów międzymiastowych central automatycznych.
64102. 17.3 1953. Zygmunt Gumiński. Zaprojektowanie urządzenia sygnalizacyjnego do dalekopisów ST-35 zamiast brakującego wyłącznika samoczynnego.
64103. 17.3 1953. Kazimierz Rutowicz. Zastosowanie licznika rozmów miejscowych dla obsługi central ręcznych.
64104. 17.3 1953. Henryk Targaczewski. Usprawnienie sygnału zwrotnego — dzwonicie do awiza AT-200/48.
64105. 17.3 1953. Henryk Dąbrowski. Zastosowanie zespołu sygnalizacyjnego przy generatorach maszynowych Siemens, zasilających urządzenia telegrafii nośnej na wypadek złej pracy.
64106. 17.3 1953. Józef Młotkowski. Usprawnienie łącznicy bezsznurowej dla rozmównicy, wmontowanej w stole roboczym.
- 64107, 64108. 17.3 1953. Jerzy Kacprzak i Kazimierz Rutowicz. Usprawnienie włączania kabli TKM do małych agencji lub urzędów bezpośrednio do odgromników bez użycia kabla w bawelnie.
64109. 17.3 1953. Tadeusz Placek. Usprawnienie zmiany obwodu międzymiastowego w centrali międzymiastowej.
64134. 18.3 1953. Alojzy Stachowiak. Zaprojektowanie zmiany układu połączeń instalacji elektrycznej wózków akumulatorowych typu PWA-2.
- 64220, 64221. 18.3 1953. Czesław Krasieński i Michał Piętko. Zabezpieczenie stacji międzymiastowej przed ewentualnym pożarem. (współtwórcy — do nr zaśw. 58139).
- 64226, 64227. 18.3 1953. Wiesław Solich i Tadeusz Brzozowi. Zaprojektowanie i wykonanie 10-pozycyjnego pieca elektrycznego do odprężania lamp radiowych.
- 64229—64231. 18.3 1953. T. Mularczyk, Tomasz Maliszewski i Fr. Łaski. Zastosowanie sposobu utleniania sztyftów ferromagnetycznych.
64241. 18.3 1953. Franciszek Banaszek. Zmiana sposobu sterowania kontaktów w cokolach lamp radiowych.
- 64242—64244. 18.3 1953. Zdzisław Moczyński, Stanisław Ościłowski i Władysław Rozun. Wykonanie dwóch kompletów przyrządów do zatapiania izolatorów szklanych.
64246. 18.3 1953. Zdzisław Kozera. Zastosowanie nowego sposobu wykonywania krzywek do nawijania siatek lamp radiowych.
64247. 18.3 1953. Tadeusz Kwiatkowski. Wyeliminowanie ręcznego cięcia pierścieni preszpanowych do lamp elektrycznych.
64248. 18.3 1953. Marian Adamczyk. Przyrząd do wrzucania rurek pompowych do pompy obrotowej w celu zabezpieczenia pracowników przed działaniem rtęci.
64250. 18.3 1953. Zdzisław Dzięcioł. Zastosowanie narzędzi przy produkcji mostków mikowych, umożliwiających na prawę wadliwego wykonania otworów przy wierceniu.
- 64251, 64252. 18.3 1953. Marian Adamczyk i Eugeniusz Wilczyński. Zastosowanie zacisku w celu wyeliminowania potrzeby wydmuchiwania luminoforu w świetłówkach podczas zapowietrzenia na pompownicy.
64253. 18.3 1953. Janina Gawrońska. Zastosowanie urządzenia z czcionkami do stempowania fiolek jako opakowania skretek.
64257. 18.3 1953. Franciszek Dziura. Zastosowanie odpadków żelaza ceowego przy wykonaniu konstrukcji oporowych sieci na 15 kV.
64258. 18.3 1953. Franciszek Dziura. Wykorzystanie odpadków żelaza ceowego do wykonania konstrukcji narożnych na liniach na napięcie 15 kV.
64259. 18.3 1953. Aleksander Borez. Usprawnienie napędu odłączników linowych 110 kV.
64260. 18.3 1953. Zygmunt Dubiel. Zastosowanie matrycy do wykonywania sześciokątnych łbów śrub.
64261. 18.3 1953. Stanisław Kaszewski. Zastosowanie samoczynnego przełącznika oświetleniowego przy zaniku napięcia 220 V z sieci na oświetlenie z własnej akumulatorni.
- 64312—64317. 18.3 1953. Lucjan Grzesik, Tadeusz Mirolta, Władysław Dutka, Zdzisław Hakiel, Józef Dutka i Ryszard Kań. Zaprojektowanie stołu połączeniowego rozmównicy publicznej.
64322. 18.3 1953. Henryk Radkiewicz. Zastosowanie szablony uniwersalnego do nawijania uzwojeń stojana silnika elektrycznego.
64323. 18.3 1953. Alfons Niklas. Zastosowanie struga do bakelitu.
64326. 18.3 1953. Józef Wolski. Zainstalowanie dodatkowej żarówki 24 V w układzie sygnalizacji świetlnej w celu uniknięcia częstych przepaleń żarówek w tym układzie.
64329. 18.3 1953. Bronisław Opacki. Połączenie sieci telefonicznej wielkiej częstotliwości z energetyczną siecią telefoniczną.
64330. 18.3 1953. Bronisław Opacki. Ułatwienie pomiarów rozkładu napięcia na łańcuchach izolatorów słupów przelotowych za pomocą specjalnie konstruowanego drążka.
64331. 18.3 1953. Jan Stępień. Zastosowanie sposobu, pozwalającego na dokładne wyznaczenie poszukiwanego kabla.
64332. 18.3 1953. Tadeusz Szmydt. Zastosowanie pary przegrzanej o ciśnieniu 24 atm do dodatkowego zasilania pomocniczego pompki olejowej turbozespołu „Siemens”.
64333. 18.3 1953. Tadeusz Szmydt. Zastosowanie wody rzecznej do chłodzenia olejowego turbozespołu.
64334. 18.3 1953. Stanisław Brzeziński. Zastosowanie przyrządu do szlifowania gumek do uszczelniania rurek kondensatora.
64336. 19.3 1953. Zbigniew Slesicki. Zaprojektowanie zabezpieczenia kabli 5 i 15 kV za pomocą jednego przekładnika typu RPI.
64339. 19.3 1953. Adam Heine. Zaprojektowanie wydzielania mocy na potrzeby własne na osobny system szyn w rozdzielni oraz zasilanie ich z wydzielonego turbozespołu.
64349. 19.3 1953. Henryk Budzyński. Zastosowanie trzyrdzeniowego luzownika do wciągnika elektrycznego „Demag”.
64362. 19.3 1953. Antoni Zięcina. Wykonanie przyrządu do zaginania elektrod elektrofiltrów komorowych.
64366. 19.3 1953. Andrzej Nowak. Zastosowanie małej prądnicy do wzbudzenia prądnicy głównej.
64383. 19.3 1953. Edward Olszewski. Wykonanie przyrządu do wykrywania przerw w instalacji elektrycznej.
64385. 19.3 1953. Antoni Figel. Zastosowanie do przewodów elektrycznych sprasowanych końcówek z blachy zamiast końcówek lutowanych.
64418. 19.3 1953. Władysław Gąsienica. Wykonanie przyrządu do badania odporności elektrycznej oleju.
64482. 19.3 1953. Witold Ambroziewicz. Zainstalowanie wyłącznika do włączania biegu luzem silnika elektrycznego.

64495. 19.3 1953. Stefan Staszek. Zastosowanie lamp „Linca” do kopiowania rysunków.
- 64496—64499. 19.3 1953. Kazimierz Hagno, Mieczysław Kogut, Józef Rudnik i Jan Kuczenko. Polepszenie współczynnika mocy ($\cos \varphi$).
64530. 19.3 1953. Jan Mańka. Wykonanie z materiałów odpadkowych i ze złomu przełącznika do włączania cewek elektromagnetycznych w automacie do nastawiania kierunku obrotów.
64582. 20.3 1953. Henryk Szafranski. Zastąpienie styczników gniazdami wtyczkowymi w aparatach spawalniczych typu „Gdańsk”.
- 64589—64591. 20.3 1953. Waclaw Wielgus, Feliks Frąk i Tadeusz Walkiewicz. Zastosowanie mechanicznej blokady styczników sterujących stołami wahadłowymi.
64605. 20.3 1953. Stefan Gąsior. Przedłużenie żywotności izolatorów porcelanowych przy stycznikach.
64606. 20.3 1953. Stefan Gąsior. Zmiana sposobu przymocowania ogranicznika do obsady rdzenia przy styczniku typu CA.
64607. 20.3 1953. Stefan Gąsior. Zmiana sposobu docierania rdzeni stycznikowych.
64610. 20.3 1953. Waclaw Bakuła. Zmiana konstrukcji zaczepu reflektora L-51-01.
64612. 20.3 1953. Jerzy Bieniek. Wyeliminowanie czterech wkrętów, łączących zwierciadło z trzonem w reflektorze żelaznym K30-41.
64613. 20.3 1953. Stefan Janiszewski. Zaprojektowanie zmiany mocowania zwierciadła w pokrywie reflektora K32-41 D3-15.
64625. 20.3 1953. Tadeusz Kwiatkowski. Zmechanizowanie operacji wyginania nożki przytrzymywacza gettera 6H6, 6K7.
64630. 20.3 1953. Paweł Falter. Zabezpieczenie krótkozwieraacza silnika asynchronicznego z pierścieniami ślizgowymi przy turbokompresorze.
64632. 20.3 1953. Jan Czechowski. Zastosowanie korków betonowych dla kabli telefonicznych w urządzeniach kanalizacyjnych.
64641. 20.3 1953. Stefan Kiljan. Zmiana konstrukcji uchwytu do elektrod węglowych.
64650. 20.3 1953. Emanuel Kinder. Skonstruowanie przewoźnicy do przewodu ślizgowego sieci trakcyjnej.
64662. 20.3 1953. Władysław Graczyk. Wykonanie urządzenia do ładowania akumulatorów samochodowych.
- 64675, 64676. 20.3 1953. Jan Matczak i Mieczysław Bednarek. Zainstalowanie automatu do włączania i wyłączania silnika napędzającego pompę wodną.
- 64751, 64752. 20.3 1953. Antoni Wysocki i Stefan Kierszniewski. Doprowadzenie do stanu używalności spalonego silnika elektrycznego do szlifierki.
64761. 20.3 1953. Adam Zyguła. Zastosowanie sygnalizacji świetlnej przy wyłącznikach głównych rozdzielni, wskazującej wyłączenie i ponowne włączenie napięcia.
64820. 21.3 1953. Ludwik Szymański i Telesfor Rajewski. Ociążenie adapterów „Goldring”.
- 64832—64834. 21.3 1953. Zbigniew Drozdowski, Leon Suwart i Marian Miszczak. Wykonanie cylinderek ze stopu Zn-Al sposobem wtryskowym i zalewanie trolitem blaszek ruchomych do tych cylinderek.
64836. 21.3 1953. Franciszek Palarczyk. Wykonanie przewodów, służących do doprowadzania prądu do skrzynek zaciskowych silników pierścieniowych, o kilku różnych długościach, przystosowanych do poszczególnych wielkości silników.
64837. 21.3 1953. Jan Konieczny. Przedłużenie dźwigni wyłącznika krańcowego w śrutownicy.
64946. 21.3 1953. Czesław Szulc. Zaprojektowanie wyłącznika opóźniającego włączenie prądu i przyspieszającego wyłączenie prądu w spawarce punktowej.
- 64975—64977. 21.3 1953. Tadeusz Sowa, Stanisław Otwinowski i Franciszek Semik. Zaprojektowanie i wykonanie transformatora dwuzwojowego trójfazowego do podgrzewania wlewnic.
64980. 21.3 1953. Dyonizy Kwaśniewski. Zaprojektowanie szablonu do kształtowania katod lamp DG2.
- 64990—64992. 21.3 1953. Jan Owczarek, Henryk Pniok i Ryszard Merkel. Wykonanie aparatu do wykrywania przerw w żyłach sterujących kablami węgłowodnymi w kopalni węgla.
64999. 21.3 1953. Stefan Piątek. Dostosowanie przełącznika trójfazowego do dwóch silników.
65093. 23.3 1953. Fryderyk Steuer. Wykonanie przyrządu do wykrywania zwarcia w uzwojeniu wirników i statorów.
65100. 23.3 1953. Zdzisław Obakiewicz. Wykorzystanie końcówek stłuczonych bezpieczników topikowych i nożowych.
65101. 23.3 1953. Józef Dzieża. Wykorzystanie bezużytecznych pudełek detefonowych do normalnej produkcji.
65102. 23.3 1953. Roman Mytnik. Wyeliminowanie wkrętów przy denku do detefonu.
65104. 23.3 1953. Stefan Weiner. Zastąpienie podkładek mosiężnych w czujce termicznej podkładkami prespanowymi.
65105. 23.3 1953. Kazimierz Wasilewski. Zmiana sposobu montażu obejmy kondensatora KOE.
65108. 23.3 1953. Adam Cioch. Skonstruowanie sprawdzianu wielkości siły, potrzebnej do wyrwania końcówki z kondensatora.
65109. 23.3 1953. Danuta Ciastoń. Skonstruowanie przyrządu do przewijania folii na nawijarce.
65111. 23.3 1953. Kazimierz Wrzesiński. Wyeliminowanie otworu w pokrywie do kondensatora KOE.
65112. 23.3 1953. Adam Cioch. Skonstruowanie sprawdzianu do pomiaru luzów osi w tulejce potencjometru.
65127. 23.3 1953. Józef Gordzielik. Przyspieszenie naprawy silnika klatkowego.
65176. 24.3 1953. Augustyn Bryłka. Wykonanie zamku bezpieczeństwa do wyłączników sieci elektrycznej trakcji kolejowej.
65215. 24.3 1953. Stanisław Morgała. Ulepszenie kształtu przesuwacza wirnika przetwornicy.
- 65216, 65217. 24.3 1953. Wiktor Moroń i Wiktor Smolka. Zaprojektowanie przyrządu do wytłaczania pierścieniowych końcówek kablowych.
- 65321, 65322. 25.3 1953. Władysław Marciniak i Konrad Limperk. Zastąpienie porcelanowych wkładek do gniazdek wtyczkowych wkładkami bakelitowymi.
65324. 25.3 1953. Alojzy Sarnecki. Wykonanie przyrządu do nawijania cewek elektrycznych.
65383. 25.3 1953. Tadeusz Makowiecki. Zastosowanie trójnożu do podwieszania kolumn dźwiękowych na konstrukcji stojakowej.
65385. 25.3 1953. Roman Mucha. Zastosowanie przyrządu do toczenia półpierzni uszczelniających do silników asynchronicznych.
65406. 25.3 1953. Stanisław Głowiak. Skonstruowanie zmechanizowanego przyrządu do wyłabiania rowków cewkowych na kolektorze do silników elektrycznych.
65469. 26.3 1953. Tadeusz Gutkowski. Wykonanie pedałowatego wyłącznika do silników elektrycznych napędzających wiertarki i szlifierki.
65473. 26.3 1953. Tadeusz Gutkowski. Zastąpienie silnika elektrycznego o mocy 18,5 KM i dwóch kompresorów silnikiem elektrycznym o mocy 1 KM i wentylatorem z ośmioramiennym śmigłem.
- 65476—65479. 26.3 1953. Józef Grabowski, Stanisław Rygiel, Czesław Pelc i Marian Gawron. Zainstalowanie amperomierza i woltomierza w maszynie wyciągowej.
65548. 26.3 1953. Henryk Kłoryga. Wykonanie bezpieczników przepięciowych, zabezpieczających przed przeskokiem wysokiego napięcia na stronę napięcia niskiego.
- 65652, 65653. 27.3 1953. Jan Szendzielorz i Jan Fokd. Zastosowanie starych przetwornic zamiast nowych po odpowiedniej ich przeróbce.
65664. 27.3 1953. Rudolf Kula. Ulepszenie połączenia kablowego przy ładowarce typu EMP-1.
65675. 27.3 1953. Alfred Święcznik. Zaprojektowanie przyrządu do gęścia izolacji prespanowych do silników.
65678. 27.3 1953. Teofil Mzyk. Ulepszenie uchwytów szcetek induktora turbogeneratora.
65679. 27.3 1953. Eryk Ślupik. Wykonanie spawarki elektrycznej, przeznaczonej do obsługi wielkich pieców.
- 65706, 65707. 27.3 1953. Eryk Mruczek i Tadeusz Hala-ma. Zastosowanie woltomierza do kontroli pracy silników pomp ssących.
65716. 27.3 1953. Stanisław Zapa. Zastosowanie maszyny elektrycznej do cięcia kontaktów.
65719. 27.3 1953. Stanisław Zapa. Wykonanie osłony, zabezpieczającej od przedostawania się pyłu węglowego ze szcetek do uzwojenia przetwornicy.
65721. 27.3 1953. Stanisław Zapa. Wykonanie i zastosowanie oporników bocznikowych zmontowanych z mikamitu do cewek luzowników prądu stałego do suwnic.
65730. 27.3 1953. Józef Wigliński. Usprawnienie chłodzenia uzwojeń silnika o mocy 6KV, 550 KW.
65731. 27.3 1953. Marian Nestheimer. Użycie starych kontaktów miedzianych do styczników suchych o mocy 200 A.
65743. 27.3 1953. Władysław Pardela. Sposób wymiany cewek do sterowania stycznikami przez zastosowanie zamiast śrub z zakrętkami wkrętów z bezpiecznikami przy równoczesnym pogrubieniu podstawy do ich wkręcania.
65779. 27.3 1953. Bronisław Foremniak. Zastąpienie silnika elektrycznego przy młocie kowalskim w montowni silnikiem o mniejszej mocy.

65890. 28.3 1953. Karol Jendrusz. Oddzielenie przekaźników połączeń kablowych w aparacie „Arcatom“.
65896. 28.3 1953. Juliusz Materne. Wykorzystanie starych opon samochodowych na podkładki do sworzni sprzęgłowych silnika elektrycznego.
65897. 28.3 1953. Jan Schmidt. Zastosowanie ruchomego oświetlenia stojakowego.
- 65898—65900. 28.3 1953. Andrzej Bulek, Władysław Laśoń i Franciszek Godyń. Zamiana sprężyny na masywniejszą i odpowiednie jej umiejscowienie w kleszczach elektrod spawalniczych.
65983. 30.3 1953. Stefan Treichel. Zamiana trzybiegowego wyłącznika krańcowego dźwigu na dwubiegowy.
65984. 30.3 1953. Stefan Treichel. Przerobienie wyłącznika krańcowego typu PSW-60 dźwigu ZSP 20 t.
66066. 30.3 1953. Hieronim Bzdziel. Wmontowanie do obwodu akumulatora dodatkowego zacisku, pozwalającego na łatwe przerywanie obwodu.
66068. 30.3 1953. Hieronim Bzdziel. Regeneracja żarowych świec do silników samochodowych przez wymianę przepalonych nikielinowych drutów oporowych na wolframowe.
66071. 30.3 1953. Stefan Pierzchawka. Zastosowanie w agregacie spawalniczym 200 A opornika, umożliwiającego w spawaniu zespołowym osiągnięcie natężenia 500 A na jednym stanowisku.
- 66109—66111. 30.3 1953. Stanisław Piaseczny, Stefan Stryszowski i Stefan Michalak. Skonstruowanie wyłącznika 25 A 500 V w obudowie żeliwnej.
66119. 30.3 1953. Władysław Wojciechowski. Zaprojektowanie rozrusznika o napędzie elektrycznym do rozruchu silników samochodowych w ziemie.
66120. 30.3 1953. Władysław Wojciechowski. Wykonanie urządzenia do wciągania i zdejmowania transformatora z pojazdów.
66154. 30.3 1953. Franciszek Mikołajczyk. Wykonanie przyrządu do badania cewek indukcyjnych.
66172. 30.3 1953. Jacek Konieczny. Zmiana konstrukcyjna płyt głównych odbieraczy prądu celem przedłużenia czasu ich pracy.
- 66173, 66174. 30.3 1953. Bernard Gołda i Jacek Konieczny. Wykorzystanie zużytych kontaktów do styków po natopieniu płytek z nowego srebra na powierzchni stykowej kontaktu.
66181. 30.3 1953. Józef Władarz. Zwiększenie żywotności i pewności działania lamp sygnalizacyjnych w walcowni średniej przez wbudowanie opornika przed lampami.
66205. 1.4 1953. Kazimierz Jamroz. Skonstruowanie specjalnego przyrządu z zaworem do przelewania oleju z beczek do skrzyń transformatora.
66206. 1.4 1953. Stefan Koltunowicz. Zaprojektowanie ładownicy pojedynczej do baterii akumulatorowej 220 V 24 A.
- 66220—66224. 1.4 1953. Leon Nieziółek, Teofil Fleischer, Stanisław Orłowski, Urban Borski i Eugeniusz Kasza. Ulepszenie strugarki czterostronnej „Blitz“ przez zastosowanie zespołu, zmieniającego okresy prądu z 50 na 100.
66244. 2.4 1953. Sylwester Tatarczyk. Zabudowanie dodatkowego przerywacza do wyłącznika ognioszczelnego.
66292. 2.4 1953. Zbigniew Krzewski. Zainstalowanie na dźwigach instalacji świetlnej, ułatwiającej kontrolowanie styków wyłączników drzwiowych.
66393. 2.4 1953. Zdzisław Kozicki. Ulepszenie osłony żelazka elektrycznego.
66467. 3.4 1953. Marta Kostrzevska. Zaprojektowanie i wykonanie sposobem gospodarczym suszarki elektrycznej do suszenia naczyń laboratoryjnych.
66468. 3.4 1953. Zbigniew Słotwiński. Skonstruowanie suszarki do suszenia słoików na olej transformatorowy.
66533. 3.4 1953. Tadeusz Głuszak. Zastosowanie aluminiowej końcówki kablowej przystosowanej do spawania z żyłami aluminiowymi.
66534. 3.4 1953. Tadeusz Podgórski. Zastosowanie szablony przy umocowaniu rur jarzeniowych na suficie.
- 66535, 66536. 3.4 1953. Tadeusz Podgórski i Z. Karolak. Zastosowanie czterech ocynkowanych zacisków żelaznych zamiast rozety rozgałęznej.
66543. 3.4 1953. Józef Sorichita. Zastosowanie dodatkowego przełącznika do łącznicy telefonicznej.
66545. 3.4 1953. Jan Cieślík. Zastosowanie podnośnika przy odwijaniu kabla z bębna.
66559. 4.4 1953. Emil Wita. Przełączenie uzwojeń transformatora 3-fazowego 10 KVA, 380/120 V w celu uzyskania przekładni 380/500 V.
66560. 4.4 1953. Wilhelm Młynek. Przekonstruowanie zbieracza prądu przy przesuwnicy wagonowej.
66572. 4.4 1953. Teodor Podleśny. Przekonstruowanie uchwyty szczotek silnika asynchronicznego 235 KW.
- 66620, 66621. 7.4 1953. Aleksander Urbański i Tomasz Dziurka. Zastosowanie przyrządu do roznitowywania sworzni biegunowych w mostkach do akumulatorów zasadowych.
66622. 7.4 1953. Marian Strojny. Ułożenie receptury na lakier do malowania drewnianych skrzynek do akumulatorów ołowianych.
66627. 11.4 1953. Tadeusz Stefanik. Zastosowanie w rozdzielniach wysokiego napięcia układu „H“, umożliwiającego dalszą rozbudowę i przejście na podwójny układ szyn zbiorczych.
66673. 11.4 1953. Janina Goncalej. Zmiana konstrukcji przyrządu do nitowania kontaktów segmentów oscylatora.
66674. 11.4 1953. Janina Goncalej. Ulepszenie konstrukcji przyrządu PM-169 do montażu przełącznika barwy tonu.
66675. 11.4 1953. Janina Goncalej. Ulepszenie pracy przyrządów PM-165 i PM-166 do nitowania kontaktów przełącznika antenowego.
66677. 11.4 1953. Janina Goncalej. Regulowanie segmentów przełącznika za pomocą klucza obracającego się na łożysku kulkowym.
- 66680, 66681. 11.4 1953. Czesław Kołodziejski i Stanisław Kołodziejski. Wykonanie przyrządu do cięcia przewodów elektrycznych w sposób ciągły.
66683. 11.4 1953. Ludwik Gorgoń. Zastosowanie przyrządu do odpinania przewodu przy wymianie izolatorów na słupach narożnych.
66686. 11.4 1953. Czesław Kołodziejski. Wykonanie przyrządu do lutowania izolatorów szklanych.
66687. 11.4 1953. Czesław Kołodziejski. Ulepszenie konstrukcji przyrządu do saterowania boków cewek elektrycznych.
66688. 11.4 1953. Czesław Kołodziejski. Wykonanie przyrządu do lutowania boków cewek elektrycznych.
66692. 11.4 1953. Stefan Wojtasik. Kontrola cewki regulatora wzmocnienia przed montażem.
66693. 11.4 1953. Maria Sypał. Wykorzystanie wadliwie wykonanych podkładek bakelitowych.
66694. 11.4 1953. Stefan Wojtasik. Zastosowanie dwóch kluczy sprężynowych do łączenia układów przy pomiarach korekcyj wzmocnienia wzmacniacza uniwersalnego.
66695. 11.4 1953. Waław Samoraj. Wykonanie rynienek do cynowania kompletnych gniezdniczków.
66696. 11.4 1953. Piotr Borowski. Zwiększenie średnicy górnego i dolnego tłoczniaka w przyrządzie Tc-92.
- 66697, 66698. 11.4 1953. Jan Szymański i Stefan Lech. Zastosowanie podstawki do narządu TRV-5 ułatwiającej osadzanie styków.
66699. 11.4 1953. Stanisław Rowiński. Zaprojektowanie dwuczęściowego wypychacza do krepownika TK-299.
66701. 11.4 1953. Henryk Niembisz. Wykonanie przyrządu do ściągania izolacji z przewodów wysokiego napięcia.
66704. 11.4 1953. Stefan Skrzypek. Zmiana sposobu cięcia blachy na odbiorniki „Aga“.
66705. 11.4 1953. Tadeusz Urbański. Zmiana procesu technologicznego wykańczania podstawy skali do radioodbiornika „Aga“.
- 66708—66712. 11.4 1953. Inż. Kazimierz Łaczyński, inż. Ludwik Giryn, inż. Zygmunt Czwornóg, inż. Waław Gućman i inż. Tadeusz Głuski. Zwiększenie mocy wyjściowej wzmacniacza rozgłoszeniowego z 500 V do 600 V.
66742. 11.4 1953. Stefania Duda. Przystosowanie szpul ciągarki do skręcań kabli.
- 66760, 66761. 11.4 1953. Piotr Bera i Zdzisław Szewczyk. Zastąpienie luzowników elektromagnetycznych luzownikami elektrohydraulicznymi.
- 66949, 66950. 14.4 1953. Rudolf Kuś i Franciszek Jasica. Zaprojektowanie chorągiewek o przekroju dwuteowym przy płytach WP 22 1/1 i 1/2.
66969. 14.4 1953. Paweł Wydra. Zastosowanie prócz sygnalizacji akustycznej przy kolejce szynowo-linowej również sygnalizacji świetlnej.
67010. 15.4 1953. Alfred Rowicki. Zastąpienie przekaźnika mechanicznego przy aparatach Brinella automatem elektrycznym, składającym się z dwóch samoczynnie sterowanych wyłączników.
67024. 15.4 1953. Józef Gordzielik. Wykonanie ulepszonej głowicy z pierścieniami ślizgowymi do silnika elektrycznego.
- 67043, 67044. 16.4 1953. Stanisław Skóra i Maksymilian Klimek. Zainstalowanie wyłącznika do jednoczesnego wyłączenia silnika elektrycznego i elektromagnesu na prąd stały, przy regeneracji masy formierskiej.
67076. 16.4 1953. Andrzej Tichanowski. Zastosowanie samoczynnego włączenia oświetlenia na akumulatory w przypadku zaniku napięcia w sieci.
- 67106, 67107. 16.4 1953. Jan Nowak i Paweł Jokel. Wy-

eliminowanie podkładek z metalu kolorowego w miejscach styku elementów oporowych rozrusznika.

67117. 16.4 1953. Artur Krucel. Zastosowanie styczników powietrznych do sterowania windy elektrycznej, służącej do obracania wlewków.

67149, 67150. 16.4 1953. Czesław Lewandowicz i Władysław Gackowski. Zaprojektowanie dodatkowego urządzenia do magnetofonu „Presto”, pozwalającego na dokonywanie dłuższych nagrań.

67166. 20.4 1953. Eryk Pleszka. Zaprojektowanie szablonu do nawijania różnych co do wielkości i kształtu cewek elektrycznych.

67168. 20.4 1953. Stanisław Rosiak. Zastosowanie specjalnego ściągacza do zwalniania łańcucha izolatorowego przy wymianie izolatorów wisiorowych na linii przemysłowej 110 KV.

67170. 20.4 1953. Eugeniusz Kątny. Wykonanie czwórnika redukcyjnego do połączenia wirówki olejowej ze skrzyniami różnej wielkości przenośników.

67173. 20.4 1953. Eugeniusz Jachimski. Zmniejszenie średnicy żył kabli PKS z 0,6 na 0,5 mm.

67174, 67175. 20.4 1953. Mikołaj Werdoni i Jan Komorowski. Zaprojektowanie płaskiego zamka do listew, służących do przeciągania linki w instalacji kablowej.

67176. 20.4 1953. Feliks Guziołek. Zastosowanie pochodnych krzywych wzmocnienia do korekacji obwodów dalekosiężnych.

67177. 20.4 1953. Stanisław Gromczakiewicz. Zaprojektowanie samoczynnego regulatora napięcia sieciowego 220 V dla da'ekopisów.

67178—67182. 20.4 1953. Stanisław Pytel, Piotr Stępniewski, Stefan Górnicki, Adam Cegielski i Józef Machala. Wykonanie urządzenia do odwijania drutu ze szpul i przekaźników.

67183. 20.4 1953. Tadeusz Wojtał. Zainstalowanie dodatkowego wyłącznika na parterze w celu udogodnienia uruchamiania dźwigu po wyłączeniu go przez automat wskutek zaniku napięcia lub zbyt dużego przeciążenia.

67266. 20.4 1953. Alojzy Krajewski. Skonstruowanie narzędzia do docinania rowków w stojanach silników elektrycznych.

67320. 21.4 1953. Jan Czyż. Zastosowanie blaszanego kominka z wkładką z papieru impregnowanego na skrzyniach wyłączników NZO w celu zabezpieczenia wyłącznika przed uszkodzeniem w przypadku wyłączenia zbyt dużego prądu.

67321. 21.4 1953. Jan Dembowy. Zmiana konstrukcji ochrony wydechowej silników „Demag”.

67324, 67325. 21.4 1953. Wiktor Panic i Józef Frouť. Wykonanie urządzenia do ładowania akumulatorów lokomotywy akumulatorowej.

67333—67336. 21.4 1953. Henryk Kosarek, Andrzej Myślicki, Andrzej Podgórski i Paweł Zakowicz. Opracowanie elektronowego przekaźnika czasowego.

67420. 21.4 1953. Władysław Wardęga. Wykorzystanie pełnego obciążenia silnika elektrycznego przez przesunięcie haczyków rozciągających sprężynę wyłącznika samoczynnego i wyregulowanie go.

67422. 21.4 1953. Szymon Wojno. Sposób wyłączania silnika o mocy 80 KW i zainstalowanie transmisji do napędu kaszarni przez wykorzystanie dwóch innych silników niecałkowicie obciążonych.

67518. 22.4 1953. Czesław Mierzejewski. Zastosowanie przełącznika samoczynnego na tablicy rozdzielczej, powodującego samoczynne przyłączenie oświetlenia do sieci prądu zmiennego w przypadku przerwy w dopływie prądu z prądnic prądu stałego.

67561. 22.4 1953. Władysław Wiech. Zaprojektowanie roliki do wyciągania konstrukcji na słupy sieci elektrycznej.

67562. 22.4 1953. Józef Kot. Zaprojektowanie mostku izolacyjnego do wyłączników wysokiego napięcia.

67563. 22.4 1953. Józef Kot. Zaprojektowanie belki pojedynczej pod ochronnik 15 KV typu „Szpotafińskiego”.

67564—67566. 22.4 1953. Mieczysław Brożyna, Zdzisław Lachowski i Stanisław Skorupka. Wykonanie urządzenia do jednokrotnego samoczynnego powtórnego załączania linii (SPZ).

67567. 22.4 1953. Marian Mańkowski. Wykonanie urządzenia SPZ do wyłącznika „Ferguson”.

67630. 22.4 1953. Franciszek Jaronowski. Wykorzystanie złomu kablowego drutu miedzianego do wyrobu wieszaków do zawieszania w elektrolizie części powlekanych.

67673. 23.4 1953. Bronisław Piskorz. Skonstruowanie przyrządu do luzowania lub dokręcania śrub mocujących rdzenie elektromagnetyczne w prądnicach lub rozrusznikach.

67693—67696. 23.4 1953. Marcin Pajak, Ludwik Lipowczan, Antoni Czopek i Stanisław Kusek. Uniezależnienie pro-

dukcji w piecach „Meteor” od prażenia przy przełączeniach z prądu własnego na obcy i odwrotnie przez zastosowanie kabla zapasowego.

67698. 23.4 1953. Stanisław Kusek. Zainstalowanie przewodów napowietrznych od pływaka w zbiorniku wody do budynku, w którym znajduje się samoczynny wyłącznik silnika poruszającego pompę wodną.

67714. 23.4 1953. Aleksander Paszkiewicz. Zmiana sposobu zamocowania obudowy pokrywy z podstawą przekaźników typu RES i RQ.

67715. 23.4 1953. Zbigniew Nowakowski. Usunięcie przecieków w naczyniach do przekaźnika Buchholza B₁ i B₂.

67716, 67717. 23.4 1953. Inż. Stanisław Tyndziuk i Adolf Olejnik. Skonstruowanie kasownika złożonego, upraszczającego kasowanie sygnałów na przekaźnikach sygnałowych.

67718, 67719. 23.4 1953. Inż. Wolfgang Oppe i Leopold Krodkiewicz. Zaprojektowanie zmiany połączeń opornika suwakowego.

67721. 23.4 1953. Zbigniew Nowakowski. Zmiana sposobu zamocowania sprężyny przekaźnika czasowego.

67724. 23.4 1953. Józef Starzyński. Wykonanie przyrządu do mocowania obudowy przekaźnika WP.

67725, 67726. 23.4 1953. Bolesław Wencsek i Józef Wygoda. Zastosowanie maszynowego gwintowania ramy górnej RNN zamiast gwintowania ręcznego.

67791, 67792. 24.4 1953. Wincenty Klesa i Jan Waławczyk. Zaprojektowanie wybudowania pomieszczenia specjalnego do odkurzania półfabrykatów porcelanowych.

67793. 24.4 1953. Wilhelm Janota. Wykonanie przyrządu do kalibrowania rurek gumoidowych na sworznie miedziane izolatorów przepustowych.

67823, 67824. 24.4 1953. Czesław Wichcieł i Zbigniew Gronau. Usprawnienie pracy wiertarek elektrycznych przez zastosowanie automatycznego wyłącznika prądu, uruchamiającego je tylko na czas włączenia.

67825, 67845. 24.4 1953. Czesław Wichcieł i Bolesław Elert. Zastosowanie przestawienia opornika regulacji obrotów nawijarki przez osadzenie cewki opornika na śrubie, umożliwiającej przestawianie jej i wielokrotnie przedłużające pracę nawijarki.

67835. 24.4 1953. Janusz Mazurek. Zaprojektowanie elektrycznego przepalacza do zdejmowania izolacji z drutów nawojowych.

67837. 24.4 1953. Władysław Rakowski. Zastosowanie podłączenia obwodu do pracy do baterii o zmniejszonym napięciu według potrzeb regulacji i wyeliminowanie potencjometru.

67838. 24.4 1953. Henryk Spłocharski. Wykonanie oprawek do zamocowania narzynek na dekolterkach i rewolwerówkach, zapewniających bezpieczeństwo obsłudze.

67843, 67844. 24.4 1953. Czesław Orlikowski i Władysław Rakowski. Ulepszenie zamocowania szpulki wskaźnikowej przy nawijaniu cewki wskaźnikowej.

67856. 25.4 1953. Mieczysław Rumas. Wyeliminowanie jednej operacji przewijania drutów przy produkcji drutów srebrzonych.

67857. 25.4 1953. Adam Zyguła. Przerobienie prowizorki elektrycznych przy silnikach w sortowni pierwszej „Linblada” bez użycia nowego materiału.

67974. 25.4 1953. Czesław Gajowiecki. Samoczynne oświetlenie szlifierki, włączane jednocześnie z uruchomieniem silnika.

SERIA 6: TECHNOLOGIA MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH I CERAMICZNYCH

62314, 62315. 23.2 1953. Aleksander Kudyniuk i Józef Fiodorowicz. Wyeliminowanie przenośników przy ciągowni i zastąpienie ich wydłużeniem siatki ciągowni.

62316, 62317. 23.2 1953. Franciszek Kaja i Marian Zygmunt. Zastosowanie rury odciągowej (komina) przy ciągowni, pieca nr II.

62402, 62403. 24.2 1953. Stanisław Turczyn i Paweł Kofut. Skonstruowanie amortyzatora do prasy hydraulicznej.

62411. 24.2 1953. Stanisław Bartnik. Zastosowanie instalacji pyłochłonnej w hali sit.

62640, 62641. 26.2 1953. Jarosław Kurnik i Józef Miesiak. Zabezpieczenie wózków przy wyciągu.

62699, 62700. 27.2 1953. Józef Teper i Rudolf Waławik. Zastosowanie oddzielnego komina odciągowego dla kotła mechanicznego.

62701. 27.2 1953. Franciszek Bieniek. Zmiana układu palników w ciągowni.

62702. 27.2 1953. Maksymilian Kokot. Zastosowanie zbiornika z rurą nad torem jezdycznym przy gazogeneratorach do wywożenia szlaki z kotłowni.

62703. 27.2.1953. Kazimierz Halikowski. Zastosowanie uchwytu do podnoszenia skrzyń eksportowych ze szkłem.
62705. 27.2.1953. Józef Kesler. Przebudowa kanałów gazowych wraz z przebudową nowego kolektora.
- 63412, 63413. 10.3.1953. Stefan Ciołczyk i Henryk Wojtaszek. Usprawnienie maszyny do pakowania cementu przez zastosowanie wkładek gumowych, zabezpieczających przed wyskakiwaniem worków niepełnych.
64045. 17.3.1953. Mieczysław Ciapała. Przerobienie suwaków przy pakowaczce „Bates”, aby mogły pracować przy krótszej płaszczyźnie tarcia.
64046. 17.3.1953. Franciszek Kotarba. Zastosowanie gumowego zgarniacza cementu na taśmie gumowej pakowaczki „Bates”.
64048. 17.3.1953. Józef Kamiński. Usprawnienie obróbki na tokarce pierścieni do odśrodkowych pomp szlamowych.
64049. 17.3.1953. Józef Dzięgiel. Zastosowanie czterech łożysk kulkowych przy dwóch pompach szlamowych zamiast ośmiu łożysk ślizgowych kompozycyjnych.
64050. 17.3.1953. Józef Raszek. Usprawnienie pracy przy montażu i demontażu silnika elektrycznego koparki frezującej typu „Bleichert” przez zastosowanie uchwytów przy suwakach bębna.
64051. 17.3.1953. Władysław Bednarski. Zastosowanie rurki miedzianej zamiast importowanego opancerzonego węża gumowego przy koparce frezującej typu „Bleichert”.
64052. 17.3.1953. Mieczysław Ciapała. Wykonanie i zastosowanie trzech ciężarków do pakowaczki „Bates” zamiast trzech sprężyn.
64053. 17.3.1953. Józef Dereng. Zastosowanie zgarniacza przy koszu węgla mokrego w suszarni.
- 64054, 64055. 17.3.1953. Jan Chmielowski i Władysław Kłeczek. Zastosowanie w elewatorze urządzenia kubelkowego o większej pojemności kubelków.
- 64061, 64062. 17.3.1953. Stefan Ciołczyk i Henryk Wojtaszek. Zastosowanie wkładów żeliwnych do zużytych skrzynek wylotowych przy pakowaczce nr 2.
- 64091, 64092. 17.3.1953. Konrad Bones i Stefan Zimniak. Zastosowanie do wyrobu płytek wyrównawczych przy nożu odcinającym szkło na automacie „Ovens” zużytych ostrzy noża ze stali szybko tnącej zamiast nietrwałych płytek z żelaza.
64093. 17.3.1953. Jan Grzegorzewski. Przebudowa przewodów instalacji do doprowadzenia powietrza na maszynie do wydmuchiwania butelek w formach w celu polepszenia warunków pracy.
64167. 18.3.1953. Antoni Piłtas. Zastosowanie na zewnątrz kotła rur do odprowadzania spalin bezpośrednio z wanny do komina z pominięciem kotła na wypadek awarii kotła.
64169. 18.3.1953. Marian Kamiński. Wykonanie przyrządu do masowego wycinania szkieł przedmiotowych o dokładnych wymiarach i kątach.
64170. 18.3.1953. St. Marcinkiewicz. Ulepszenie wózków do przewozu skrzyń ze szkłem przez zastosowanie szerszych kółek z łożyskami kulkowymi, chronionymi przed kurzem i brudem.
64171. 18.3.1953. Stanisław Siodlak. Wykonanie kątownika z ruchomą linią i poprzeczką do ustawiania według potrzebnych wymiarów w celu ułatwienia krajania szkieł prostokątnych małych rozmiarów.
64172. 18.3.1953. Kazimierz Franus. Zastosowanie opiekiwania pojedynczych cylindrów na maszynie do opiekiwania cylindrów podwójnych po odpowiednim przystosowaniu maszyny w celu wyeliminowania ręcznego opiekiwania na kamieniu.
64173. 18.3.1953. Józef Szurman. Usprawnienie produkcji solniczek nr 905 i 86 przez wykonanie i zastosowanie do zatapiania solniczek foremki z grubego drutu w kształcie cyfry 8 zamiast „nopla” hutniczego.
64174. 18.3.1953. Maksymilian Gerhardt. Zabezpieczenie ściekającego oleju przy smarowaniu kapsli przez zastosowanie zbiorników z blachy z sitkiem.
64175. 18.3.1953. Bolesław Marzec. Ulepszenie konstrukcji wózka do przewożenia form żeliwnych do tamprawni do ogrzewania ich oraz zastosowanie przy wózku grubej blachy ruchomej, ułatwiającej zsuwanie form do pieca.
64176. 18.3.1953. Józef Szurman. Usprawnienie produkcji wyciskaczy do cytryn przez zastosowanie obrzączek zamiast „nopla” przy zatapianiu oraz pomocniczej wkładki do chłodzenia po zatopieniu.
- 64177, 64178. 18.3.1953. Jan Wojciechowski i Adam Siłdło. Przygotowanie materiałów zastępczych proszku do czyszczenia form zamiast brakujących ilości szmerglu.
64192. 18.3.1953. Henryk Balewicz. Ustawienie tarcz ściernych w piecach ceramicznych bez zasypywania ściernic w kapslach piaskiem kwarcowym.
64509. 19.3.1953. Władysław Opalewski. Zastosowanie zasuwki do zamykania otworów w formach belek DMS przy produkcji belek bez otworów.
64514. 19.3.1953. Franciszek Jarmużewski. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji kleszczy do przenoszenia belek DMS i zastosowanie do nich wkładek gumowych jako zabezpieczenia przed wyslizgnięciem się belki.
64515. 19.3.1953. Piotr Świątkowski. Ulepszenie konstrukcji zsypu do betoniarki, zapobiegające rozsypywaniu masy po ziemi pod betoniarką.
64517. 19.3.1953. Herman Asman. Zmiana kształtu i wymiarów zewnętrznych przedformy i półpierścieni na automacie typu „Potting” do produkcji słoików „Wecka”.
64518. 19.3.1953. Kazimierz Idziak. Zastosowanie nowej metody przetwarzania form na przykrywki do słoików „Wecka”.
- 64519—64521. 19.3.1953. Kazimierz Słupek, Lucjan Salomon i Kazimierz Piłko. Zastosowanie półpierścieni przy kształtowaniu tubusów i eksykatorów.
64524. 19.3.1953. Edward Knoll. Wykonanie we własnym zakresie remontu maszyny do prasowania szkła i zastosowanie do niej łożysk kulkowych.
64525. 19.3.1953. Władysław Kapanowski. Zastąpienie przy polerowaniu szkła mączki „triplex” glinką krajową.
64526. 19.3.1953. Melchior Grabowski. Zastosowanie nowej metody naciągania obręczy na koła do wózków i zrobienie potrzebnego do tego pomocniczego przyrządu pomostu-uchwytu.
64527. 19.3.1953. Henryk Talaszka. Przerobienie instalacji chłodzenia stanowisk roboczych i form przy topieniu szkła.
64756. 20.3.1953. Alojzy Moinka. Przekonstruowanie formy do trylinek.
64757. 20.3.1953. Alojzy Moinka. Zastosowanie silnika elektrycznego zamiast silnika spalinowego do betoniarki.
- 64780, 64781. 20.3.1953. Bronisław Stępień i Ignacy Pietruszewicz. Przeróbka masy ceramicznej systemem mokrym zamiast systemem suchym.
65002. 21.3.1953. Stanisław Broński. Skonstruowanie przyrządu na napinanie drutu ceglarki do cięcia gliny.
- 65299—65301. 24.3.1953. Józef Budzko, Rudolf Hofman i Marian Seneńko. Zabezpieczenie palacza gazogeneratorów przed szkodliwym działaniem gazów.
65302. 24.3.1953. Władysław Stadler. Zmiana kształtu formy na pokrywki do „musztardówek”.
66642. 11.4.1953. Jan Waclawczyk. Zastąpienie tarcz gumowych przy toczkach formierskich tarczami tekturowymi.
66644. 11.4.1953. Jan Waclawczyk. Zastosowanie podkładki dystansowej pod noże tokarskie.
66645. 11.4.1953. Jan Waclawczyk. Zastosowanie wzorcowych izolatorów w celu ułatwienia ustawienia szablonu do obtaczania izolatorów na półautomacie.
66647. 11.4.1953. Paweł Patalong. Zastosowanie specjalnego sprawdzianu pokrętnego do ostatecznej kontroli pierścieni porcelanowych.
66650. 11.4.1953. Edward Błotko. Wzmocnienie opakowania deskowego na artykuły porcelanowe w celu zabezpieczenia ich przed zwichrzeniem.
66651. 11.4.1953. Alfred Matuszek. Zastosowanie specjalnych ramek do składowania izolatorów porcelanowych na wysokie napięcie.
67026. 15.4.1953. Franciszek Cieślak. Zwiększenie produkcji cementu z 2.710 kg na 27.000 kg przez zwiększenie pojemności zbiornika zasilającego młyny f. „Lohnert i Luther” do mielenia klinkieru.
- 67069—67071. 16.4.1953. Jan Chinalski, Stefan Tymcio i Marian Seneńko. Zastosowanie w ciągowni wózków nowego systemu.
67072. 16.4.1953. Stanisław Kaczmarek. Zabezpieczenie pałubek przed wyskakiwaniem z zaczepów.
67762. 24.4.1953. Walerian Staszak. Wykonanie przyrządu do równomiernego powlekania przedmiotu parafiną zamiast stosowanych dotychczas pędzli i zastosowanie kąpielii wodnej do topienia wosku z parafiną.
67914. 25.4.1953. Władysław Kluzek. Ulepszenie konstrukcji wieszaków do utwardzania szyb szklanych w piecu hartowniczym.

SERIA 7: TECHNOLOGIA DREWNA I PAPIERU

- 62010, 62011. 21.2.1953. Kazimierz Uznański i Mieczysław Rżanek. Wykonanie i zastosowanie urządzenia do odwijania odpadkowych zwójów taśm papierowych.
- 62027, 62028. 21.2.1953. Alfred Gruner i Paweł Kasperek. Zaprojektowanie zmiany konstrukcji i przebudowy ślimaka węglowego w silosach.
62114. 23.2.1953. Henryk Czekaj. Wyeliminowanie dwóch operacji przy ręcznym toczeniu wrzecion drewnianych.

62120. 23.2 1953. Józef Wróblewski. Zmiana sposobu obróbki nóg oparcyjnych nr 1060, 1070, 705, 509, 1007.
- 62121, 62122. 23.2 1953. Stefan Kosiniewicz i Władysław Dobiecki. Dorobienie dwóch dodatkowych rolek do drążkowicy.
62123. 23.2 1953. Jan Aksman. Wykonanie uchwytu przy płycie do obcinania krzesel z wysokości na pile tarczowej.
62124. 23.2 1953. Jan Aksman. Wylimitowanie ręcznej operacji wiercenia otworów na kolki w podpórkach fotelowych.
- 62170—62172. 23.2 1953. Tadeusz Skrzypek, Franciszek Kusior i Andrzej Kukułka. Zastosowanie mechanicznej rozpławiaczki do obróbki glinek podeszwy.
- 62230, 62231. 23.2 1953. Herbert Pietruszka i Hubert Majer. Skrócenie czasu czyszczenia rowków ssących automatu „Behna”.
- 62264, 62265. 23.2 1953. Bronisław Pancer i Wincenty Gajda. Zastosowanie produkcji kartonu azbestowego na specjalne zamówienia.
62537. 24.2 1953. Czesław Królikowski. Zastosowanie wiertarki stolarskiej do toczenia modeli.
62538. 24.2 1953. Czesław Królikowski. Dorobienie osłony przy wylocie trocin na pile tarczowej.
- 62547, 62549. 24.2 1953. Marian Kulion, Stanisław Wróblewski i Tadeusz Eliasiak. Skonstruowanie i zastosowanie specjalnej szlifierki do ostrzenia narzędzi stolarskich.
- 62550—62552. 24.2 1953. Stanisław Szaflik, Andrzej Szczapiński i Stefan Oleszczak. Założenie walców wyważających do naprężania pasów trakcyjnych.
- 62557, 62558. 24.2 1953. Zygmunt Sztuka i Stefan Oleszczak. Zbudowanie wtlaczarki do przerabiania górnych okuć do cewek „Northrop”.
62581. 26.2 1953. Paweł Klatt. Użycie zużytego papieru ściernego do pakowania.
62584. 26.2 1953. Zygmunt Pawłowski. Wiercenie otworów do kółek na maszynę sękarcę.
62598. 26.2 1953. Engelbert Dyrbach. Przerobienie instalacji napędu wyrówniarki do drewna.
62631. 26.2 1953. Rajmund Wasilewski. Zastosowanie szlifierki tarczowej do czyszczenia płaszczyzn bocznych szczytów łózek.
62632. 26.2 1953. Leon Poniedziałek. Zastosowanie suwaka do czyszczarek stołowych.
62633. 26.2 1953. Paweł Kubiczka. Zastosowanie ramki do wpustowania bocznych ścianek szuflad przy półce kuchennej 1402/2.
62635. 26.2 1953. Leon Szajdecki. Zmontowanie dwustronnej czopiarki wielowrzecionowej.
62669. 26.2 1953. Stefan Nowakowski. Zastosowanie mechanicznego wózka o napędzie spalinowym do przewożenia tarcicy i wszelkich towarów z magazynu do hal produkcyjnych.
62679. 27.2 1953. Stanisław Józefacki. Przystosowanie głowicy do wyrzynania tarcz ze sklejk do szpul osnowowych.
- 62680—62683. 27.2 1953. Henryk Zielkowski, Jan Gilankowski, Józef Danisiewicz i Marian Kulion. Przebudowa frezarki łańcuchowej do drewna i przystosowanie jej do wykonywania wiertel łyżkowych.
62722. 27.2 1953. Andrzej Kaczmarek. Skonstruowanie freza do wycinania muszli w deskach lukowych.
62833. 2.3 1953. Stanisław Szyfer. Zastosowanie mechanicznego sposobu załadunku dłużyc na przyczepy bez użycia wind kłonicowych.
63101. 4.3 1953. Wacław Szuhański. Skonstruowanie specjalnej głowicy do obróbki wałków okrągłych do szaf.
63102. 4.3 1953. Michał Gwóźdź. Zastąpienie czopów skośnych czopami prostymi przy skrzynkach i półkach ramki 53.
63103. 4.3 1953. Józef Marczyński. Zastosowanie dźwigu starego typu do rozładunku i załadunku dłużyc.
63134. 5.3 1953. Antoni Wycisk. Przystosowanie frezarki do mechanicznej obróbki drewnianych klinów profilowanych potrzebnych do silników elektrycznych.
- 63189—63191. 5.3 1953. Julian Krupa, Bogdan Krupa i Franciszek Wysocki. Wykonanie urządzenia do mechanicznej regeneracji (oczyszczania) olejów.
- 63195, 63196. 5.3 1953. Antoni Wieczorek i Władysław Topolski. Ustawienie wanny gniotownika otworem wyladunkowym w kierunku sortownika w celu umożliwienia bezpośredniego dostarczania startej makulatury do sortownika.
- 63197—63199. 5.3 1953. Władysław Topolski, Adam Wieczorek i Edward Ludwich. Wykonanie sortownika do startej makulatury, napędzanego kołem pasowym.
63208. 5.3 1953. Józef Bieliński. Zastosowanie przycisków mimośrodowych w stole roboczym w celu ułatwienia żłobkowania łączników bocznych krzesel.
63209. 5.3 1953. Józef Bieliński. Wykonanie stołu robo-
- czego w celu ułatwienia wiercenia otworów na wkrętki w obu końcach łączników bocznych do krzesel.
63210. 5.3 1953. Edward Kolano. Wylimitowanie czynności wkręcania i wykręcania wkrętek przy listewkach krzesłowych przez zastąpienie ich wiązaniami.
- 63223—63227. 5.3 1953. Edward Adamczak, Teofil Fleischer, Zenon Tomczak, Jan Prusiewicz i Czesław Kuleczka. Przystosowanie obrabiarek do drewna według taśmy produkcyjnej stosownie do kolejności obróbki detali do wagonów 53W, 65W, 74W.
63241. 5.3 1953. Włodzimierz Natorff. Skonstruowanie składanego taboretu-umywalki.
63242. 5.3 1953. Józef Marczyński. Przystosowanie wyciągarki zmontowanej na wózku do wyciągania kłoców, przesuwanych po szynach bocznych.
63274. 5.3 1953. Stanisław Sikora. Zastosowanie przyrządu do obtaczania kół drewnianych na strugarce.
63289. 5.3 1953. Zdzisław Remer. Skonstruowanie przyrządu umożliwiającego wiercenie przy wykorzystaniu piły tarczowej lub strugarki wyrówniarki.
63398. 6.3 1953. Edmund Dutkiewicz. Zastosowanie listew drewnianych pod sprężyny do prac tapicerskich przy fotelach (amerykankach) zamiast pasów lnianych.
63411. 7.3 1953. Józef Słupny. Zmechanizowanie toczaka stolarskiego.
63420. 11.3 1953. Edward Rudziński. Skrócenie cyklu sortowania zanieczyszczonej masy celulozowej przez podłączenie rurociągu z kadzi bielącej do kadzi wieszadłowej.
63421. 11.3 1953. Michał Nawrocki. Zastosowanie automatu do wykonywania spinek do pakowania bel papieru eksportowego.
63431. 11.3 1953. Feliks Hauser. Przystosowanie tokarki angielskiej do obtaczania szpul wątkowo-tasiemkowych.
63462. 11.3 1953. Walenty Zadworny. Zastosowanie hamulca samoczynnego przy tokarce profilowej do drewna.
63493. 11.3 1953. Lucjan Woźniczko. Zastąpienie celulozy natronowej makulaturą gatunku IX przy produkcji tektur szwskich i specjalnych.
63501. 11.3 1953. Józef Gramała. Ulepszenie sposobu obcinania skosin przy nogach do szaf typu 132.
63502. 11.3 1953. Czesław Waszak. Zastosowanie prowadnicy korytkowej do profilowania listew okien wagonowych.
- 63732, 63733. 12.3 1953. Wiktor Piechowiak i Kazimierz Dolata. Przystosowanie piły tarczowej do cięcia tarcicy z okrągłaków.
63808. 16.3 1953. Stanisław Bukowski. Zastosowanie mechanicznego obcinania nadmiaru okleiny przy elementach oklejanych.
63818. 16.3 1953. Józef Dąbrowski. Zastosowanie noża profilowego do obróbki ram okiennych i drzwiowych.
63819. 16.3 1953. Jan Bąk. Wykonanie przyrządu do czyszczenia kondensatorów i chłodni.
63938. 16.3 1953. Henryk Sabat. Zastosowanie zamocowanego na stole roboczym kątownika do klejenia boków skrzyń.
63944. 16.3 1953. Stanisław Taraszkiewicz. Zastosowanie do wyrobu ściany nastawczej do wialni GS-2 desek o grubości przed obróbką 19 mm zamiast stosowanych dotychczas desek 22 mm.
64009. 17.3 1953. Andrzej Michalecki. Zastosowanie osłony piły tarczowej do frezarki zabezpieczającej przed niebezpiecznym wypadkiem.
64074. 17.3 1953. Józef Czosnyka. Założenie blachy spadkowej i wykonanie w podeście silosu piętego otworu w odpowiednim miejscu w celu usprawnienia opadania wiórów i wylimitowania ręcznego przegarniania.
64075. 17.3 1953. Stanisław Ożminkowski. Zapewnienie ruchu ciągłego maszyny celulozowej przez połączenie rurociągu łączącego dyfuzory z kadzią w górze sortowni I.
64094. 17.3 1953. Stefan Handkiewicz. Wykorzystanie odpadków klepkowych do produkcji kubelków do opakowania masła.
64180. 18.3 1953. Zygmunt Gajczyk. Wykonanie przyrządu do wahliwej piły tarczowej, stanowiącego łapy zaciskające do przytrzymywania drewna.
- 64200, 64201. 18.3 1953. Józef Stryjski i Marian Gąsiorowski. Zastosowanie ramy wymiarowej z uchwytami, przytrzymującymi boki kredensu przy montażu.
64202. 18.3 1953. Józef Grochowicz. Zmiana sposobu pakowania kompletów sypialnych do wagonu.
- 64203, 64204. 18.3 1953. Paul Horn i Marcin Pasek. Wykonanie sposobem gospodarczym piły formatowej dwutarczowej.
64205. 18.3 1953. Ludwik Maryniak. Wykonanie szlifierek tarczowych do szlifowania boków i przodów krzesel.

64295. 18.3 1953. Kazimierz Jarosławski. Zastosowanie przyrządu do krajania podklejek z tektury do toreb damskich.
64513. 19.3 1953. Włodzimierz Szyryński. Zastosowanie strugania desek na podkłady na całej szerokości strugarki mechanicznej, a nie pojedynczo jak dotychczas.
64523. 19.3 1953. Władysław Milek. Skonstruowanie tokarki do drewna z urządzeniem do ostrzenia noży strugarki.
64631. 20.3 1953. Paweł Nowak. Zmechanizowanie posuwu noża łuszczarskiego na tarczy szlifierskiej podczas ostrzenia na szlifierce samoczynnej.
- 64642, 64643. 20.3 1953. Piotr Kukielko i Henryk Borawski. Zmiana sposobu przeniesienia napędu w obrzynarce.
- 64733—64735. 20.3 1953. Jan Szczubkowski, Waclaw Kucharski i Mieczysław Strojek. Skonstruowanie mechanicznej piły tarczowej i frezarki do drewna na podstawie drewnianej.
64749. 20.3 1953. Antoni Wysocki. Zastosowanie noża profilowego do wyrobu z desek nieobrabianych listew podłogowych.
64750. 20.3 1953. Antoni Wysocki. Zastosowanie noża profilowego do wycinania z całej deski nieobrobionej gotowych okładzin.
64753. 20.3 1953. Józef Bardoński. Zastosowanie do strugarki zgrubnej przyrządu, umożliwiającego trzystronną obróbkę drewna.
64754. 20.3 1953. Józef Dąbrowski. Zastosowanie układu dwóch pił tarczowych do narzyniania czopów w ramach okiennych.
64758. 20.3 1953. Jan Szydełko. Zastosowanie do rol-aparatu maszyny papierniczej sprzęgła ciernego po przednim wykonaniu brakujących części.
64773. 20.3 1953. Stanisław Wróblewski. Polepszenie jakości kleju do klejenia bijaków z wkładką fibrową.
64864. 21.3 1953. Józef Wawrzynkiewicz. Przystosowanie przekroju oski podajnika maszyny produkującej przekładki papierowe do średnicy szpul z taśmą papierową.
64934. 21.3 1953. Zygmunt Bąbolski. Zastąpienie nakładki skórzanej nakładką gumoitektową hamulca bębna do drutu przy maszynie do spinania kartonów.
64936. 21.3 1953. Zygmunt Bąbolski. Wykonanie podestu drewnianego pod maszynę do spinania kartonów oraz unieruchomienie krzesła.
64953. 21.3 1953. Henryk Janiak. Zastosowanie wyciągu do transportu oklein z parteru na I i II piętro suszarni.
64965. 21.3 1953. Marcin Skrzypek. Zaprojektowanie freza do wykonywania żłobków w drewnie.
64970. 21.3 1953. Włodzimierz Wołkowycki. Opracowanie tabelki długości kłód, dostosowanej do każdej grupy długości (co 5 cm) na kłody tartaczne iglaste.
64988. 21.3 1953. Kazimierz Kostucha. Zastosowanie freza do wiercenia otworów stożkowych w drewnie.
65140. 23.3 1953. Tadeusz Dodek. Przekonstruowanie kołta do kleju.
65141. 23.3 1953. Antoni Sępnik. Wykorzystanie ułatwiającej się pary kondensacyjnej z maszyny papierniczej do zasilania kotłów.
65142. 23.3 1953. Czesław Tłokiński. Zastosowanie tokarki do szlifowania wałków gumowych.
65143. 23.3 1953. Ludwik Dudek. Obniżenie wału i wbudowanie uchwyty wielowrzecionowej skrętkarki do skręcania sznurka papierowego.
65144. 23.3 1953. Jan Rosenberg. Zastosowanie widełek sterujących skrętarek do skręcania sznurka papierowego.
65149. 23.3 1953. Franciszek Lizak. Zainstalowanie kurków próbných przy zbiornikach szlamowych w celu pobierania próbek do oceny stopnia klarowności roztworu cieczy bielącej.
65150. 23.3 1953. Antoni Swierczek. Zmiana ułożyskowania wentylatorów „Fläktä” w oddziale suszarni.
65156. 24.3 1953. Michał Stęborowski. Wykonanie przyrządu do centrowania wyrzynków przy produkcji łuszczki.
65159. 24.3 1953. Stanisław Filippek. Wykorzystanie użytej pary do całkowitego ogrzewania pomieszczeń łuszczarni i klejarni.
65161. 24.3 1953. Władysław Sułkowski. Przystosowanie wiertarki do wpuszczania narożników, zawias i zakrętek okiennych.
65290. 24.3 1953. Kazimierz Mierzwiak. Skonstruowanie przyrządu do wycinania papieru ściernego o kształcie odpowiednim do szlifierki tarczowej.
65292. 24.3 1953. Maksymilian Bruch. Zastosowanie szablonu do oznaczania miejsc do przymocowania taśmy parcia-nej do skrzyń.
65293. 24.3 1953. Maksymilian Bruch. Zastosowanie przyrządu do naprężania pasów klinowych przy wczepiarce jedno-wrzecionowej.
- 65294, 65295. 24.3 1953. Jan Kamiński i Edmund Pytlak. Zastosowanie prowadnic do szablonu.
65296. 24.3 1953. Antoni Milewski. Zastosowanie piły do nacinania wpustów do wkładek ze sklejki.
65378. 26.3 1953. Mieczysław Przybyszewski. Zastosowanie piły tarczowej do cięcia papieru falistego.
- 65972—65979. 30.3 1953. Eugeniusz Cholewa, Ignacy Michalski, Bolesław Gawrysiak, Piotr Dąbrowski, Józef Pazio, Marian Rogala, Paweł Chomontowski i Piotr Wiśniewski. Zainstalowanie drugiej rynny ściekowej przy produkcji terpentyny na dwóch piecach szybowych.
66243. 2.4 1953. Stanisław Mikołajczyk. Skonstruowanie aparatu przyciskowego podczas obróbki desek i kantówki.
66245. 2.4 1953. Julian Walczak. Zastosowanie specjalnego noża do nożyc gilotynowych do cięcia papieru.
66246. 2.4 1953. Karol Pejda. Skonstruowanie wiertarki-czopiarki do czopowania ram siedzeń podkuwkowych oraz do wiercenia otworów na czopy w elementach czolowych krzesel.
66306. 2.4 1953. Józef Pazio. Przystosowanie strugarki do pracy wyrównarki.
- 66334, 66335. 2.4 1953. Antoni Mirecki i Kacper Zajac. Skonstruowanie we własnym zakresie szlifierki, przystosowanej do ostrzenia noży i tarczowych pił stolarskich.
66401. 2.4 1953. Józef Dąbrowski. Wykonanie tarcz do szlifierki tarczowej ze sklejonych odpadów papieru ściernego.
66402. 2.4 1953. Kazimierz Ponikowski. Skrócenie cyklu produkcyjnego oraz zmniejszenie zużycia tarcicy przy produkcji wieńców szaf konstrukcji ramowej typu „Rekord”.
66403. 2.4 1953. Leonard Chyła. Usprawnienie wykonywania wpustów na szkło do przesuwania i na zawiasy czopowe przy kredensach przez nałożenie dwóch pił na wrzeciono frezarki.
66404. 2.4 1953. Maksymilian Stasiewski. Zmechanizowanie wpuszczania zawias czopowych w drzwi kredensów stołowych typu „Mell” przez zastosowanie wczepiarki.
- 66405, 66406. 2.4 1953. Roman Szandrach i Bernard Reszka. Zastosowanie pistoletu natryskowego do natryskiwania tylnych ścian i den szaf „Mell”, pomocników i kredensów stołowych nitrolakerem z domieszką ugru zamiast bejcowania pędzlem.
66407. 2.4 1953. Waclaw Kieda. Zastąpienie listewek pod półki kółkami z odpadów drewna liściastego, wklejanymi w otwory, w celu wyeliminowania wkrętów metalowych, przytrzymujących przednio stosowane listewki.
- 66408, 66409. 2.4 1953. Władysław Kubecki i Zdzisław Kalinowski. Przebudowa użytej strugarki zgrubnej na piłę wielotarczową, służącą do cięcia listewek do produkcji płyt stolarskich.
66410. 2.4 1953. Józef Szymański. Opracowanie konstrukcji wózka do przewożenia podzespołów.
66411. 2.4 1953. Stefan Gatesz. Zastosowanie przekładni zwiększającej szybkość posuwu noża kształtowego.
66412. 2.4 1953. Maksymilian Stasiewski. Zanurzenie krzesel w nitrolakerze zamiast ich natryskiwania.
66413. 2.4 1953. Jan Jasiński. Rozładowywanie wozu z drzewa przy użyciu rynny drewnianej.
66417. 2.4 1953. Jan Grabe. Wykonanie przenośnej szlifierki do czyszczenia i szlifowania drewna.
66420. 2.4 1953. Jerzy Marszał. Wykonanie i wmontowanie do frezarki przyrządu do osadzania czopów.
- 66478, 66479. 3.4 1953. Kazimierz Kiliańczyk i Stanisław Aleksanderek. Przystosowanie tokarki w oddziale stolarni do wiercenia otworów w rolkach drewnianych do automatu.
66510. 3.4 1953. Franciszek Stroniarz. Zaplanowanie racjonalnego ustawienia maszyn i torów w hali traków.
- 66511, 66512. 3.4 1953. Bazyli Dąb i Rudolf Kohut. Opracowanie sposobu stosowania w traku sprzęgu o łukowej linii użebienia pił.
66513. 3.4 1953. Walenty Kotecki. Skonstruowanie wózka do wywożenia trocin z traków do kotłowni i na plac tartaku.
- 66514, 66515. 3.4 1953. Jan Klimczak i Antoni Kalisz. Wykonanie urządzenia, usuwającego trociny z kół i z szyn przy tylnym wózku trakowym.
66516. 3.4 1953. Waclaw Cirin. Skonstruowanie wózka, podającego do przecinania zrżyny defibracyjne i opałowe.
66625. 11.4 1953. Józef Watofa. Zastosowanie urządzenia ochronnego do frezowania drewna na strugarce.
66626. 11.4 1953. Albin Sikora. Doprowadzenie wody ciepłej z kondensatu turbiny do oddziału bielarni do filtrów „Strindlunda” i na wieżę piętą.
66628. 11.4 1953. Bolesław Pęcak. Wmontowanie dodatkowo dwóch zaworów zabezpieczających na przewodach prowadzących z chlorowni do bielarni.
66735. 11.4 1953. Jan Owsik. Zaprojektowanie i wykonanie specjalnego stołu, ułatwiającego pakowanie tektury.

66788. 13.4 1953. Jan Kaleta. Zastosowanie podnośnika do przerywania dłużyc.
66831. 13.4 1953. Leon Brzeziński. Zastosowanie prasy śrubowej do sklejania skrzynek pod kątem prostym.
66832. 13.4 1953. Henryk Kargulewicz. Przystosowanie cyrkularki do poprzecznego obcinania tarcicy.
66857. 13.4 1953. Florian Fait. Wykonanie windy przy piecach sodowych.
66858. 13.4 1953. Paweł Koperlik. Zmontowanie łącznika z kurkiem przy rurze płuczącej dyfuzorów.
66859. 13.4 1953. Ryszard Kuc. Polepszenie jakości celulozy na maszynie odwadniającej.
- 66863—66866. 13.4 1953. Edward Koszmider, Mirosław Łazowski, Augustyn Siegert i Paweł Koperlik. Skrócenie kapitalnego remontu w oddziale celulozy.
- 66867, 66868. 13.4 1953. Józef Malucha i Herbert Pietruszka. Zwiększenie wydajności lepiarki do naklejania denek worków papierowych.
67202. 20.4 1953. Józef Sorge. Zaprojektowanie kratowej konstrukcji wypełniaczy w drzwiach płytowych.
67214. 20.4 1953. Tadeusz Kawalec. Wykonanie przyrządu do cięcia taśmy klejowej.
67276. 20.4 1953. Maksymilian Matysiak. Wykorzystanie urządzenia piły tarczowej na frezarko-wiertarce.
- 67277—67279. 20.4 1953. Ludwik Mańdok, Pius Bartela i Wilhelm Grzbiela. Zastosowanie wełny mineralnej zamiast szmat lub miążgi do produkcji tektury surowej i innych papierów.
67281. 20.4 1953. Edmund Książkiewicz. Przedłużenie rury doprowadzającej masę z holendra do komory rozdzielczej dwóch kadzi w celu uniknięcia rozpryskiwania się masy poza kadzie.
67310. 21.4 1953. Franciszek Szott. Zastosowanie tokarki do frezowania wpustów klinowych.
67311. 21.4 1953. Ignacy Kólek. Zastosowanie rynny drewnianej do odprowadzania zanieczyszczeń z piaseczników przy produkcji tektury surowej.
67331. 21.4 1953. Paweł Szczygieł. Zmiana sposobu umocowania zawias do drzwi kredensów kuchennych.
67332. 21.4 1953. Gerhard Jonczyk. Zmiana profili noży używanych przy produkcji mebli.
- 67337, 67338. 21.4 1953. Kazimierz Piper i Teodor Toszek. Skonstruowanie przyrządu do zwilżania papieru przy sklejanii łożnir.
67339. 21.4 1953. Antoni Wicher. Zastosowanie przyrządu do obróbki okrągłych płyt stołowych.
67340. 21.4 1953. Walenty Leżoch. Przerobienie wiertarki na urządzenie do napędu piły tarczowej.
- 67346—67348. 21.4 1953. Kazimierz Kolasiński, Piotr Oryński i Tadeusz Rechenek. Zaprojektowanie stałych drewnianych zastaw do drzwi wagonów do przewożenia butelek.
- 67354—67356. 21.4 1953. Ludwik Orliński, Adam Chyła i Bronisław Kołdej. Wykonanie noża do wycinania krążków z grubej tektury.
67453. 21.4 1953. Jan Zblewski. Skonstruowanie przyrządu do nacinania czopów przy produkcji ram do odsiewaczy w celu umożliwienia dokładności wykonania nacięć, zapewnienia bezpieczeństwa pracy i zmniejszenia wysiłku fizycznego przy pasowaniu materiału pod pilę tarczową.
67546. 22.4 1953. Zygmunt Skrzypczyński. Usprawnienie wyladunku z wózków drewna, przeznaczonych do impregnacji.
67576. 22.4 1953. Witold Groniek. Zmiana konstrukcji wspornika do piły tarczowej do drewna.
67653. 22.4 1953. Michał Brak. Wykonanie przyrządu do wyciągania gwoździ z drewna.
67654. 22.4 1953. Stanisław Kowal. Obróbka desek na pióro i wpust.
67655. 22.4 1953. Jan Zamłyński. Usprawnienie smarowania traka.
- 67656, 67657. 22.4 1953. Antoni Polikowski i Wilhelm Rybiński. Skonstruowanie wyciągu do transportu oklein z parteru na piętro.
- 67787—67790. 24.4 1953. Ludwik Korzeniowski, Teofil Grzełażka, Józef Gorzkiewicz i Stanisław Jaskulski. Zastosowanie pasów klinowych zamiast zwykłych pasów skórzanych do napędu maszyn stolarskich.
67801. 24.4 1953. Wojciech Szybak. Wykonanie we własnym zakresie noży do wytwarzania wełny drzewnej.
67802. 24.4 1953. Ludwik Szkaradnik. Skonstruowanie obrzynaczki podwójnej na drewnianej podstawie.
67803. 24.4 1953. Włodzimierz Szczytkowski. Zastosowanie do sprzężeń łuszcarskich sklejki wodoodpornej zamiast klingerytu lub skóry.
67804. 24.4 1953. Jan Werstak. Opracowanie sposobu rysowania znaków lubryką przez brakarza na powierzchniach czołowych kłód przeznaczonych do przetarcia.
67805. 24.4 1953. Stanisław Skowron. Przerobienie kół pasowych do napędu deszczułkarki poprzecznej i podłużnej na koła klinowe i zastąpienie pasów skórzanych pasami klinowymi parciano-gumowymi.
67806. 24.4 1953. Stanisław Skowron. Zastosowanie dźwigu do wyciągania wózków z kłodami.
67807. 24.4 1953. Józef Modzelewski. Skonstruowanie strugarki do czyszczenia zrzyneków papierniczych.
67910. 25.4 1953. Jan Kubla. Zastosowanie piły tarczowej z wózkami do przecinania uciosowego.
67921. 25.4 1953. Tadeusz Skupiński. Wykonanie przyrządów do napychania poduszek i podglówek materacowych.
67925. 25.4 1953. Czesław Stefański. Wykonanie wciągarki do ciągnika „Ursus“.
67926. 25.4 1953. Jerzy Jarmolicz. Zaprojektowanie koźła do wyladunku surówca drzewnego z pojazdów konnych.
67993. 25.4 1953. Stanisław Rybak. Sposób szlifowania poprzecznych listewek oparciovych.
67994. 25.4 1953. Henryk Wiecha. Przeniesienie maszyny do wiercenia otworów w ramach siedzeniowych do zamocowania nóg przednich.
67995. 25.4 1953. Stanisław Skalski. Zmiana szablonu do rysowania deski do oparcia przy fotelach teatralnych.
67996. 25.4 1953. Stanisław Górka. Zmiana sposobu złożenia oparcia dla deseczki B-751.
67997. 25.4 1953. Stefan Surmacki. Mechaniczne pazurkowanie nóg foteli B-603 i taboretów B-551.
67998. 25.4 1953. Aureliusz Alski. Wyliminowanie wręgu przy ramach siedzeniowych foteli teatralnych.
67999. 25.4 1953. Adam Kipigroch. Wyliminowanie operacji znakowania otworów do osadzania nóg przednich w ramach siedzeniowych.
- 68000, 68001. 25.4 1953. Adam Derewiecki i Stanisław Górka. Wykorzystanie odpadów przy struganiu haków do ram siedzeniowych.

SERIA 8: TECHNOLOGIA WŁÓKNA I SKÓRY ODZIEŻOWNICTWO

62043. 23.2 1953. Henryk Janiszewski. Osadzenie czopa w denku wałka zgrzeblarki CZ-61 przez przyspawanie dodatkowego pierścienia do denka i wkręcenie czopa na gwint.
62061. 23.2 1953. Władysław Bajur. Zastosowanie na spody damskiego zimowego obuwia filcowego starych taśm przenośników, gumy z przenośników, odpadów skór miękkich na napiętki, ścinek bawełnianych, drelichu i caju.
62076. 23.2 1953. Bolesław Słowikowski. Zaprojektowanie tabliczek orientacyjnych do umieszczania na przyjmowanej tkaninie.
- 62191—62193. 23.2 1953. Roman Zawadzki, Adam Kaniowski i Bolesław Kaniowski. Zastosowanie pasów klinowych przy napędzie indywidualnym krosien ciężkich.
- 62257—62259. 23.2 1953. Józef Stręk, Kazimierz Michalczyk i Waclaw Gorzelak. Wprowadzenie dodatkowego maglowania na sucho w przędzalni juty.
- 62287—62289. 23.2 1953. Jan Augustyniak, Albin Polcyn i Jan Chmielewski. Zastosowanie parownika przed prasą nieckową.
62390. 24.2 1953. Władysław Stasiak. Ulepszenie przesuwaacza pasa przy maszynach obrączkowych.
62415. 24.2 1953. Ludwik Litwin. Ulepszenie maszyny do mierzenia skór przez dorobienie fartucha blaszanego do podtrzymywania skór oraz zmiana konstrukcji dźwigni, cofającej wskazówkę zegara.
62416. 24.2 1953. Józef Leśkiewicz. Wykonanie przyrządu do hamowania biegaczy przy krosnach o systemie rewolwerowym.
62569. 25.2 1953. Wiesław Pogan. Zastosowanie przyrządu, ułatwiającego wyłączanie igieł z pracy w czasie zwięzania dzianiny na ręcznej maszynie saneczkowej.
- 62582, 62583. 25.2 1953. Szczepan Sojka i Jakub Gac. Zastąpienie tasiemek spodniowych odpadkami szpaltu świńskiego.
62695. 27.2 1953. Karol Grajek. Zastąpienie sprężynki z drutu stalowego o średnicy 0,3 mm przy automatach stopkowych nicią gumową, zakończoną z obu stron oczkiem z drutu.
62696. 27.2 1953. Karol Prajek. Zastąpienie kredki kolorowej do cechowania przędzy nawijanej na cewki zwykłą szkolną kredą barwioną.

62743. 27.2 1953. Emil Gleindek. Zaprojektowanie stołu o napędzie mechanicznym do kontrolowania tkaniny.
62828. 2.3 1953. Edward Szeffler. Zastosowanie frezów półkulistych do wykonywania gniazd w belkach cholew zgrzeblarek.
62830. 2.3 1953. Władysław Salomon. Przekonstruowanie samoprzążnicy wózkowej typu Hartmana.
62831. 2.3 1953. Władysław Berenhard. Zastosowanie specjalnego napastrka przy liczeniu materiałów w konfekcji.
- 62877, 62878. 3.3 1953. Stefan Żytkiewicz i Franciszek Paśko. Zastosowanie skretniarki do określania ilości skrętów na samoprzążnicach wózkowych.
62892. 3.3 1953. Józef Oleszkiewicz. Wykonanie we własnym zakresie aparatu do destylacji wody.
62972. 3.3 1953. Tadeusz Koperski. Ulepszenie procesu produkcyjnego przy produkcji spodów obuwniczych „elastyków” przez zmniejszenie dwóch operacji do jednej.
63004. 4.3 1953. Rafał Prus. Zastosowanie odpadków gumy z opon rowerowych do obszywania podkładek do chomątów zamiast skóry.
63005. 4.3 1953. Alojzy Słotwiński. Dorobienie w maszynie dziurkarce dwóch trybików, zastępujących działanie zniszczonego mimośrodowo bocznego.
63006. 4.3 1953. Jan Duszyński. Dorobienie do flaszkowej maszyny szewskiej skrzynki, umożliwiającej wykorzystanie maszyny jako płaskiej do różnych robót.
63007. 4.3 1953. Michał Rzeszowski. Zastosowanie skóry zamiast gumy przy szpulownikach do nawijania nici.
63015. 4.3 1953. Roman Domżał. Przedłużenie żywotności bijaka krosna kortowego przez wzmocnienie go skórą w miejscu połączenia z częścią wodzika.
- 63243, 63244. 5.3 1953. Jerzy Goldmān i Emil Gleindek. Zaprojektowanie chomątka metalowego do bijaka przy maszynie tkackiej zamiast chomątka skórzanych.
63277. 5.3 1953. Władysław Lenarczyk. Skonstruowanie przyrządu do krojenia pasów bez trasowania skóry.
- 63278, 63279. 5.3 1953. Aleksander Mazurczak i Antoni Byszewski. Ustalenie już na formie miejsca na kieszenie przy długim kożuchu wartościowym w celu umożliwienia krojczemu pewnego zaznaczenia tego miejsca.
63280. 5.3 1953. Jan Partyka. Przerobienie napędu ręcznej maszyny dublówki na napęd mechaniczny.
63281. 5.3 1953. Kazimierz Łysakowski. Zastosowanie do obrysowywania formy na skórze rylca metalowego z drutu zamiast ołówka.
63282. 5.3 1953. Stanisław Belka. Skonstruowanie przyrządu do przytrzymywania obuwia dziecięcego przy produkcji.
63283. 5.3 1953. Jerzy Janke. Wykonanie i zastosowanie dla krojczych skór twardych przyrządu do rysowania na skórze, umożliwiającego właściwe oznaczenie linii do krajania.
- 63284, 63285. 5.3 1953. Jerzy Janke i Czesław Bałkowiec. Opracowanie sposobu krajania, umożliwiającego użycie do wyrobu jednego długiego kożucha siedmiu skór zamiast dzieięciu.
- 63286—63288. 5.3 1953. Antoni Kozaczyński, Antoni Karpiński i Natan Reinharz. Zastąpienie w produkcji artykułów rymarskich pełnowartościowego surowca siarkowo-tuszczonego wybrakowanymi pasami przenośników.
- 63301, 63302. 5.3 1953. Zdzisław Kubik i Jan Pietrzak. Skonstruowanie i zastosowanie rozwiertaka do powiększenia otworów w płytach obrączkowych.
63303. 5.3 1953. Bolesław Kański. Zaprojektowanie ząbienia kół zębatych wałków rozciągowych samoprzążnic obrączkowych.
- 63304, 63305. 5.3 1953. J. Drażkiewicz i M. Krześciński. Zaprojektowanie i zastosowanie do cylindrów skręcarek stożka, zapobiegającego zerwaniu przędzy.
63320. 6.3 1953. Ludwik Susłowicz. Skonstruowanie maszyny do kontrolowania dzianiny.
63422. 11.3 1953. Waclaw Osiński. Wykonanie wyłącznika zastępczego do samoprzążnicy elektrycznej systemu „Josephy”.
63423. 11.3 1953. Tadeusz Wawrzeńczak. Zastosowanie wózków do podawania zsytej tkaniny do suszarki.
63424. 11.3 1953. Aleksander Antczak. Wykonanie rowków na drewnianych wałkach podawczych do samoprzążniczek.
63425. 11.3 1953. Kazimierz Olczyk. Zastąpienie skóry twardej na sprzęgłach ciernych napędu bębna snowarki stożkowej wkładką drewnianą, obitą jednym pasem skóry z zużytych pasów transmisyjnych.
63426. 11.3 1953. Mieczysław Różycki. Rozmieszczenie w szarpani i wilkowni hydrantów podręcznych w pobliżu maszyn.
63427. 11.3 1953. Stanisław Pruski. Zastosowanie prasy mechanicznej do prasowania odpadków w bele.
63430. 11.3 1953. Bolesława Peplińska. Zmiana sposobu wymiany oporników przy prasowaczkach pasów bez końca.
63463. 11.3 1953. Maria Kurzela. Zmiana sposobu prania kozuchów oraz oszczędne użycie środków, używanych do prania.
- 63473, 63474. 11.3 1953. Alfons Szpikowski i Tadeusz Ławicki. Zastosowanie wkładek metalowych (mostków) w czółenkach tkackich do obsady piór.
- 63475—63478. 11.3 1953. Stanisław Dutkiewicz, Maria Matuszewska, Stanisław Kowalski i Aleksander Lach. Mechaniczne przewijanie sznurów azbestowych.
63496. 11.3 1953. Adam Rańda. Skonstruowanie przyrządu do obcinania zużytych igieł dziewiarskich.
63497. 11.3 1953. Bronisław Kasperczak. Zastosowanie do wałków obciążających dzianinę na maszynach saneczkowych obicia z płótna szklatego zamiast z dzianiny.
- 63498—63500. 11.3 1953. Józef Klepczyński, Czesław Szymański i Artur Braun. Ulepszenie konstrukcji wrzecion przy cewiarce krzyżowo-stożkowej systemu „Schubert & Salzer”.
- 63588, 63589. 11.3 1953. Waclaw Kacprzak i Michał Michalski. Zabezpieczenie warstewką ołowiu łba śruby mocującej pokrywę pralni przed działaniem kwasów.
63593. 11.3 1953. Kazimierz Urbaniak. Przedłużenie blach do wprowadzania tkaniny na rozszerzacz ramowej.
63597. 11.3 1953. Zelman Wajnsztajn. Zastosowanie złamanych szydeł szewskich do wyrobu szydeł rymarskich.
63598. 11.3 1953. Zygmunt Kos. Zastosowanie freza do wyłabiania rowków w obcasach butów narciarskich.
63599. 11.3 1953. Bronisław Gwóźdź. Wykonanie urządzenia do wyrobu dratwy sześciokątowej.
63600. 11.3 1953. Hersz Kupiec. Wykonanie formy stalowej do wycinania podwójnych wkładek filcowych.
- 63602, 63603. 11.3 1953. Mordko Zylbersztajn i Jakub Bernard. Skonstruowanie przyrządu do wywracania rękawic pięciopalcowych.
- 63604—63606. 11.3 1953. Władysław Rozwadowski, Stefan Getler i Leon Adamczyk. Skonstruowanie i zastosowanie opornika do głowic, służących do przybijania obcasów.
- 63607—63610. 11.3 1953. Stefan Getler, Leon Adamczyk, Adam Sokołowski i Marian Kulsut. Opracowanie uchwytów do umocowania w martwym punkcie górnej formy stopy przy lisowaczce branzoli i podeszew.
63611. 11.3 1953. Stanisław Słomka. Ulepszenie regulatora pasa klinowego frezarki.
63613. 11.3 1953. Mikołaj Krzyk. Zmniejszenie zużycia skóry wierzchowej do obciążania obcasów.
- 63616—63618. 11.3 1953. Władysław Rozwadowski, Stefan Getler i Leon Adamczyk. Zastosowanie przy szarłowaczce glaneł walka moletowanego jako podawacza.
- 63714, 63715. 12.3 1953. Jan Smólski i Stanisław Stareńczak. Wykonanie do krosien angielskich łapacza z drutu o średnicy 5—6 mm zamiast dotychczasowego skózanego.
- 63718, 63719. 12.3 1953. Rafał Kochanowski i Kazimierz Zuchowicz. Przerobienie złączeń kwadratowych na okrągłe do wałków rozciągowych żłobkowanych.
63722. 12.3 1953. Antoni Orszulak. Zamontowanie dodatkowego łożyska przy maszynie do czyszczenia szpulek z niedoprzedu w celu wzmocnienia ułożyskowania.
63723. 12.3 1953. Jan Skura. Zmiana kształtu misczek w przycisku cewek wątkowych przy cewiarce typu „Hacoba”.
63724. 12.3 1953. Witold Czerkawski. Wykonanie przyrządu wyczuwającego niedobicia wątku w tkaninie na krośnie samoczynnym.
63759. 13.3 1953. Józef Oleszkiewicz. Skonstruowanie przyrządu laboratoryjnego do nasycania próbek tkanin roztworem naftolu.
- 63867—63869. 16.3 1953. Wiktor Kobylecki, Salomea Sabak i Tadeusz Musiał. Skrócony sposób wyprawy i farbowania łebków cięlczych.
- 63889—63891. 16.3 1953. Dawid Gelbart, Marus Klarman i Wincenty Juszcak. Skonstruowanie sprzęgła do maszyny szwalniczej.
63953. 16.3 1953. Czesław Kiła. Skonstruowanie przyrządu do wywracania na drugą stronę drobnych części konfekcyjnych.
63972. 17.3 1953. Zdzisław Nowak. Rekonstrukcja snowarki mechanicznej do snucia osnów na taśmy lniane i pasy napędowe.

64021. 17.3 1953. Leonard Lisowski. Skonstruowanie i wykonanie ramy snowadłowej z pionowym ułożeniem szpul osnowowych.
64022. 17.3 1953. Józef Muszyński. Uzupełnienie baków i języków w foluszach przez naklejanie segmentu drewna dębowego o grubości stosowanej.
64023. 17.3 1953. Kazimierz Słowikowski. Zainstalowanie urządzeń do czyszczenia i szlifowania wałków zgrzeblarskich bezpośrednio przy zespołach oraz skonstruowanie stojaka ruchomego do wałków.
- 64076, 64077. 17.3 1953. Henryk Tym i Jan Kurpiel. Zaprojektowanie i wykonanie zmiany położenia przesuwacza pasa na zespole zgrzeblarskim firmy „Schubert & Salzer“.
- 64155—64161. 18.3 1953. Jerzy Bednarski, inż. Zenon Hillebrand, Kazimierz Stachowicz, Tadeusz Borkowski, Zygmunt Jungowski, Stanisław Starzyński i Władysław Bazaniak. Zmechanizowanie pras do belowania wełny.
- 64193, 64194. 18.3 1953. Jadwiga Wiaderek i Waclaw Frydrych. Skrócenie procesu fastrygi przez omińnięcie procesu bielienia.
64198. 18.3 1953. Eugeniusz Winkiel. Zastosowanie stalowego uchwyty do łączenia bębnow maszyn obrządkowych.
64294. 18.3 1953. Franciszek Czurczyk. Przystosowanie saneczkowej maszyny rękawiczkowej do pracy przy użyciu igieł zastępczych.
- 64296—64298. 18.3 1953. Czesław Piątek, Feliks Przech i Jan Jonisz. Zastosowanie przyrządu do zaciskania zamków w torebkach damskich.
64301. 18.3 1953. Stanisław Kaspzyk. Zastosowanie przyrządu do usztywniania nici w maszynie do szycia brezentu.
64459. 19.3 1953. Mieczysław Malicki. Zastosowanie zabezpieczeń na drążkach do wyłączania maszyn włókienniczych.
64462. 19.3 1953. Stanisław Jakubowski. Zastosowanie śruby zamiast bolca do wodzika regulatora do nawijania przędzy przy samoprząśnicach wózkowych.
64463. 19.3 1953. Stanisław Jakubowski. Przystosowanie do samoprząśnic wózkowych regulatora nawijania przędzy z maszyn innego typu.
64464. 19.3 1953. Bartłomiej Niedziela. Zwiększenie produkcji motalni przez nawijanie grubszych pasm.
64465. 19.3 1953. Bartłomiej Niedziela. Zwiększenie posuwu cholew ciągarok jeżakowych przy wałkowaniu niedoprędu.
64466. 19.3 1953. Bartłomiej Niedziela. Zastosowanie naprężaczy skórzanych cholew w aparacie rozciągowym przy samoprząśnicach obrządkowych.
64467. 19.3 1953. Wiktor Fijak. Zastosowanie emaliowanych przewodników do cewiarek wątkowych i krzyżowych w celu uodpornienia przewodników na tarcie.
64468. 19.3 1953. Edward Puchała. Zainstalowanie wyłącznika elektromagnetycznego zamiast walcowego przy silniku skrzęarki w celu wyeliminowania przepalenia się uzwojenia silnika.
64469. 19.3 1953. Tomasz Jamró. Zastąpienie pasów skórzanych przy szczeblakach zgrzeblarek pasami parciano-gumowymi.
- 64470, 64471. 19.3 1953. Jan Nazimek i Karol Zeleznik. Zainstalowanie waniarki porcelanowej z doprowadzeniem ciepłej wody i odpływem do spierania płam.
64536. 19.3 1953. Tadeusz Łach. Zmiana konstrukcji sprężyn naprężających pasy maszyn przędzalniczych.
- 64539—64542. 19.3 1953. Longin Pierścieniec, Marian Szewczyk, Ryszard Szymański i Józef Mędrak. Zastosowanie przedziałek olowianych w korytkach maszyn przewijarek kordowych.
64543. 19.3 1953. Tadeusz Jasłowski. Zastosowanie rolek z rur żelaznych przy skrzynkach, służących do transportu jedwabiu.
64545. 19.3 1953. Jan Pytel. Zmiana konstrukcji wózków do przewożenia jedwabiu.
64546. 19.3 1953. Zygmunt Siewierkiewicz. Zastosowanie jednej siatki ochronnej zamiast trzech w kałłubach maszyn rusztowych.
- 64551, 64552. 19.3 1953. Zdzisław Woicki i Tadeusz Durański. Zmiana procesu produkcyjnego przy farbowaniu jedwabiu.
- 64553—64557. 19.3 1953. Karol Kopcisz, Roman Goździk, Mieczysław Wichrowski, Lucjan Gasyna i Julian Wójcik. Zastosowanie urządzeń zabezpieczających przed przelewaniem się wody z płuczek ssących.
64558. 19.3 1953. Roman Hankiewicz. Zastąpienie okrągłych sprężyn przy tarczach drewnianych szpul odbiorczych na skrzęarkach szlichty sprężynami płaskimi.
64561. 19.3 1953. Józef Kołodziejczak. Zastosowanie specjalnych zasobników do gromadzenia szpul zapasowych przy odbieralicy przędzy surowej.
64568. 19.3 1953. Władysław Kajetaniak. Zmiana technologii oczyszczania galet maszyn przędzalniczych z osadów soli.
64578. 20.3 1953. Henryk Surowiecki. Zmiana konstrukcji podwozia wózków do przewożenia włókien ciętych.
64579. 20.3 1953. Julian Olubek. Przystosowanie skrzęarki-łączniarki do skręcania przędzy cienkiej.
64661. 20.3 1953. Miron Jagielski. Zastosowanie zmiany przy przeróbce maszyn kotonowych na system poszerzany.
- 64663, 64664. 20.3 1953. Marian Mamiński i Miron Jagielski. Zmiana systemu poszerzania dzianiny na maszynach kotonowych.
64665. 20.3 1953. Czesław Michaś. Zabezpieczenie przed włączeniem pakularki w przypadku, gdy w obrębie jej osłon znajduje się pracownik.
64666. 20.3 1953. Edmund Choroński. Zabezpieczenie przenośnika przed zabijaniem się paździerzami.
64667. 20.3 1953. Michał Mielczarek. Zastosowanie przenośnika taśmowego zamiast paździerzowego przenośnika szczebelkowego przy zespole „Jegla“.
64668. 20.3 1953. Adam Zieliński. Przeniesienie wstrząsacza otrzepek z piwnicy do hali pakularek.
64669. 20.3 1953. Ignacy Bryk. Odpowiednie połączenie rurociągu, prowadzącego ze stacji pomp, z rurociągiem ssącym pompy parowej w celu zapewnienia dostatecznej ilości wody do celów technologicznych w okresie letnim.
64670. 20.3 1953. Konrad Gieder. Zwiększenie wydajności suszarki „Haasa“ przez zmianę liczby obrotów silnika.
- 64671—64674. 20.3 1953. Franciszek Kasperek, Franciszek Sobczyk, Ignacy Bryk i Franciszek Zieliński. Zainstalowanie przenośnika o napędzie elektrycznym w hali lnianej do transportu surowca do turbin lnianych.
64677. 20.3 1953. Karol Proksz. Zaprojektowanie zmiany ustawienia przenośnika, podającego słomę do międlarki przy turbinie „Bindler“.
- 64678, 64679. 20.3 1953. Antoni Głowacki i Stanisław Bąkowski. Zainstalowanie ręcznej wiązarki do wiązania słomy wylotowej przy suszarkach.
- 64680, 64681. 20.3 1953. Lucjan Larwa i Mieczysław Wieliczko. Przebudowa instalacji przewodów wentylacji przy wytrząsaczach przy turbinach.
64682. 20.3 1953. Stanisław Ciesielski. Zmechanizowanie usuwania nadmiernych ilości paździerz z cyklonu do magazynu paździerzowego.
- 64683, 64684. 20.3 1953. Stefan Cieślak i Józef Szatkowski. Zastosowanie pary nieskondensowanej w garnkach odwadniającej suszarki „Schilde“ do podgrzewania wody.
- 64685—64687. 20.3 1953. Kazimierz Adamiak, Władysław Kałmucki i Józef Kubiak. Zastosowanie drugiej chłodnicy olejowej w systemie olejowym turbiny parowej.
64688. 20.3 1953. Stanisław Jabłonowski. Zainstalowanie zbiornika z zimną wodą do chłodzenia panewek przy generatorze.
64689. 20.3 1953. Urszula Szczepańska. Wyeliminowanie z ostatniej pary walców wałka górnego, na który niepotrzebnie nawijała się tkanina, powodując zatrzymywanie się maszyny.
64690. 20.3 1953. Józef Kochański. Wmontowanie przy wylocie turbiny widełek, podtrzymujących włókno wychodzące z turbiny, w celu ułatwienia pracy i zapewnienia bezpieczeństwa.
64693. 20.3 1953. Bronisław Czajkowski. Zastosowanie samoczynnego wyłączania przy prasie do pakul o ruchu naprzód i do tyłu.
64694. 20.3 1953. Michał Mielczarek. Zastosowanie mechanicznego przenośnika do ładowania włókna z piwnicy na wozy.
- 64695, 64696. 20.3 1953. Henryk Forstner i Stanisław Furmanek. Zaprojektowanie przenośnika do ładowania słomy rozsonnej z basenu na wozy.
64697. 20.3 1953. Antoni Hodyl. Usprawnienie pracy przy zespole targańcowym przez dodanie szczebelków ugielonych.
64698. 20.3 1953. Stanisław Furmanek. Skonstruowanie przenośnika taśmowego o napędzie elektrycznym do wyciągania paździerz z bunkra i bezpośredniego ładowania na wozy.
- 64699, 64700. 20.3 1953. Wilhelm Kozłowski i Paweł Kłozę. Zaprojektowanie i zastosowanie przyrządu, zapobiegającego powstawaniu pożaru w cyklonach.

- 64702, 64703. 20.3 1953. Józef Bartkowiak i Stanisław Furmanek. Przesunięcie przy turbinie „Bindlera“ miedziarki o 90° w celu zmniejszenia ilości osób obsługujących.
64705. 20.3 1953. Tomasz Krakowczyk. Zainstalowanie siła ruchomego przy przenośniku wlotowym zespołu czyszczącego DPM celem zatrzymania i oddzielenia targanu od omlotu.
64706. 20.3 1953. Roman Lupa. Zaprojektowanie w hali suszarek urządzenia wentylacyjnego do usuwania pary.
64707. 20.3 1953. Stanisław Niechciał. Zabezpieczenie instalacji elektrycznej w halach basenów przed zerwaniem lub uszkodzeniem.
64708. 20.3 1953. Leon Karalus. Usprawnienie transportu wewnętrznego pakul w belach przez zaprojektowanie konstrukcji ręcznego wózka dwukołowego na kołach rowerowych do przewożenia materiałów wewnątrz zakładu.
64709. 20.3 1953. Stanisław Och. Wykonanie osłon siatkowych dolnych koszy wyciągowych do wentylacji pakularek.
64828. 21.3 1953. Danuta Kozlik. Zastosowanie nad motakiem próbnym kontrolnej skrzyneczki z przegródkami dla każdego zespołu ciągarek w celu umożliwienia kontrolowania pracy próbiarek.
64948. 21.3 1953. Ryszard Wojdyno. Zwiększenie bezpieczeństwa pracy przy maszynie krojczącej przez zastosowanie specjalnych osłon do taśmy nożowej.
64969. 21.3 1953. Stanisław Radała. Uproszczenie systemu zawieszania szpułek z nićmi przy agregatach włókienniczych.
64979. 21.3 1953. Leopold Krywałt. Zabezpieczenie pękniętego łożyska wału korbowego od strony napędu przy krosnie kortowym w celu umożliwienia odrobienia osnowy.
64982. 21.3 1953. Józef Kobiątko. Przerobienie dwóch mimośrodowych krosien kortowych na krosna nicielnicowe przez dostosowanie do nich maszynek nicielnicowych.
64994. 21.3 1953. Zygmunt Szwedowski. Wykonanie otworu kontrolnego przy wirówce do przędzy.
64996. 21.3 1953. Józef Kupczyk. Zaprojektowanie i zastosowanie wybijaka do wykonywania trójkątnych otworów w elementach, stanowiących zakończenie lejków skrętowych ciągarek podwójnozębieniowych.
65001. 21.3 1953. Jan Jankowski. Skonstruowanie uchwytu do umacniania cewki podczas nawijania awiważu.
- 65003—65005. 21.3 1953. Stanisław Kania, Józef Kubica i Jan Oczko. Skonstruowanie nowego języczka do skrzynki członkowej krosna kortowego.
65090. 23.3 1953. Marian Feder. Przystosowanie maszyny „Hilszer“ poszerzonej na system trójwodzikowy.
65091. 23.3 1953. Marian Feder. Zastosowanie przerywacza w przełączniku maszyny kotonowej systemu „Hilszer“.
65131. 23.3 1953. Stanisław Kośka. Zastąpienie napędu indywidualnego krosien transmisyjnym napędem grupowym.
65132. 23.3 1953. Władysław Banaś. Zmiana konstrukcji wodzika przy 30-wrzecionowej krzyżówce szwajcarskiej.
65133. 23.3 1953. Władysław Banaś. Zastosowanie łożyska kulkowego na walcu głównym cewiarki wątkowej.
65163. 24.3 1953. Józef Cieślík. Wykonanie przyrządu do zdejmowania bawełny (niedoprzędu) ze szpul.
65164. 24.3 1953. Klemens Tymieniecki. Zaprojektowanie urządzenia do czyszczenia górnych wałków aparatu rozciągowego.
65409. 25.3 1953. Wilhelm Grepner. Renowacja zniszczonych sprężyn do maszyn prasowniczych.
- 65410—65412. 25.3 1953. Jan Jedliński, Jerzy Kawczyński i Stanisław Tarnowski. Wykorzystanie do produkcji obuwia różnego rodzaju odpadów skór miękkich i twardych na wierzchy i spody.
65413. 25.3 1953. Katarzyna Drozdąs. Zmniejszenie zużycia tkaniny na sukienkę damską.
65414. 25.3 1953. Ludwik Haupt. Zmiana szablonów walców według wzoru 671 o różnej szerokości przez wyeliminowanie szwów bocznych w spodniach i bluzach.
65415. 25.3 1953. Franciszek Pawłowski. Ulepszenie kieszeni paspłowanych z rozłożonym paspłem bez rozprasowania.
65416. 25.3 1953. Wincenty Klak. Opracowanie sposobu wykonania kołnierza do wzoru 539 oraz sposobu ustalania długości rękawa.
65417. 25.3 1953. Wincenty Klak. Zmiana sposobu wykończenia dołu podszewki płaszcza wzór CL-2630.
65418. 25.3 1953. Wincenty Klak. Poprawienie niedokładności szablonu do wzoru CL-2548a w celu polepszenia jakości produkcji.
65419. 25.3 1953. Wincenty Klak. Doklejenie do normalnego szablonu specjalnej miarki, przedłużającej szablon i uwzględniającej równocześnie skurcz tkaniny na długość o 1,5%, 2% i 3%.
65420. 25.3 1953. Helena Ludwiczak. Zmiana sposobu wszywania rękawa wraz z podszewką.
- 65421, 65422. 25.3 1953. Stanisław Zarypów i Adolf Awdziej. Zmechanizowanie pracy ręcznej i zwiększenie wydajności przez dokonstruowanie do maszyny do stębnówki dwóch noży.
- 65423, 65424. 25.3 1953. Ryszard Rajzmund i Bogusław Krystiańczuk. Opracowanie technologii mechanicznego wykonywania gotowych skuwek.
65425. 25.3 1953. Roman Cholewa. Zmiana złożenia wypustek przy wykonaniu kieszeni bocznych u spodni w celu wyeliminowania rozprasowania.
- 66122—66126. 30.3 1953. Wacław Materny, Konstanty Grodzicki, Wacław Świętek, Antoni Misiak i Marian Zakrzewski. Wmontowanie dźwigarki zastępczej zamiast unieruchomionego dźwigu właściwego.
66195. 31.3 1953. Zygmunt Filipczak. Zastosowanie przy krosnach kortowych chomątek, harmonijek i łapaczy skórzanym wykonanych ze starych obić zgrzeblarskich.
66200. 1.4 1953. Ryszard Zbroja. Usprawnienie działania maszyn dwuigłowych o napędzie elektrycznym przez zastosowanie urządzenia nie dopuszczającego do pełnych obrotów tych maszyn.
66241. 2.4 1953. Salomon Edelsztajn. Skonstruowanie maszyny do wytłaczania przedmiotów z odpadków skór miękkich.
66251. 2.4 1953. Jan Karnacz. Zastosowanie przy żelazku do prasowania zabezpieczenia zapobiegającego spalaniu gotowych wyrobów podczas prasowania.
66252. 2.4 1953. Jan Juniewicz. Opracowanie skróconego układu na resztki na męskie płaszcze gabardinowe wzór 138a przy szerokości 1,50 m roz. 54—180.
- 66253—66256. 2.4 1953. Stanisław Rybicki, Aleksy Mióduszewski, Bolesław Czekalski i Zenon Scibiorek. Ulepszenie konstrukcji maszyny do sprawdzania tkaniny.
66257. 2.4 1953. Stanisław Małek. Zastosowanie stopki ruchomej z linijką do równego stębnowania na szerokość.
66258. 2.4 1953. Bolesław Szwał. Skonstruowanie przyrządu, zabezpieczającego pracownika przed podsunięciem palca pod igłę i służącego jednocześnie jako nożyk do obcinania nitów.
66259. 2.4 1953. Zenon Scibiorek. Ulepszenie maszyny krojczącej.
66260. 2.4 1953. Józef Podyma. Skonstruowanie przyrządu do samoczynnego znaczenia odległości przy obszywaniu dziurek i przyszywaniu guzików.
- 66261—66263. 2.4 1953. Franciszek Badek, Czesława Łuczak i Irena Śmiechowicz. Uzyskanie oszczędności na tkaninie przy krojeniu męskiej koszuli sportowej nr 733a.
- 66264, 66265. 2.4 1953. Franciszek Badek i Stanisław Małek. Zastosowanie stopki do wąskiego stębnowania kołnierzy i mankietów.
66268. 2.4 1953. Janina Wasińska. Zastosowanie prasowania i zwilżania do prostowania falującego druku na tkaninie.
- 66269, 66270. 2.4 1953. Stanisław Małek i Józef Podyma. Zastosowanie ruchomej stopki podwijacza do zszywania boków.
- 66271, 66272. 2.4 1953. Franciszek Badek i Eugeniusz Przeździecki. Zastosowanie przyrządu do rozwijania i układania tkaniny na krajarcie.
66273. 2.4 1953. Józef Juchacz. Zmniejszenie zużycia tkaniny do wyrobu letnich kurtek konduktorskich.
66274. 2.4 1953. Zygmunt Szczucki. Wykonanie worka na specjalnym uchwycie, przymocowanego do stołu i służącego do zbierania ścinków materiału przy pracy na krajarkach.
66276. 2.4 1953. Jan Juniewicz. Zastosowanie skróconego układu na resztki do wyrobu płaszczy gabardinowych rozmiar 138a, szerokość materiału 1,50 m rozmiar 44—160.

66277. 2.4 1953. Mirosław Motta. Skrócenie układów sztywnika przy wzorze laboratoryjnym 547a przez układanie i-krojenie po 12 kompletów jednocześnie.
66279. 2.4 1953. Ludwik Haupt. Skrócenie układu wzoru 126a i 129a przez zastosowanie paska do spodni, składającego się z trzech części, oraz wszycia ściągaczy.
66280. 2.4 1953. Maciej Garbaczewski. Skonstruowanie osłony stopki maszyny krawieckiej, zabezpieczającej pracownika przed skaleczeniem.
66281. 2.4 1953. Irena Gadomska. Zmniejszenie zużycia tkaniny do wyrobu sukienek damskich.
- 66282, 66283. 2.4 1953. Tadeusz Trzcionka i Tadeusz Lewandowski. Zalenie spirali w żelazku glinką szamotową.
66284. 2.4 1953. Ernest Kubik. Zastosowanie krawężnika do równego wyszywania dziurek.
66285. 2.4 1953. Maria Bucik. Unormowanie nowego schematu na wzór laboratoryjny 141a.
66286. 2.4 1953. Mirosław Motta. Zastosowanie obrzynania pach maszynowo zamiast ręcznie.
66287. 2.4 1953. Gerhard Ochowiak. Skonstruowanie przyrządu chroniącego szmatkę i bołce żelazka elektrycznego.
66288. 2.4 1953. Józef Koliba. Skonstruowanie przyrządu do rozwijania i zwijania materiału w przeglądalni i krojowni.
66289. 2.4 1953. Karol Rotoń. Zastosowanie pieczęci o formacie etykiety z wymiennymi czcionkami.
66290. 2.4 1953. Jan Zuba. Skonstruowanie przewodnika, zamocowanego w stopce maszyny, do szycia równych stebnówek w dowolnych odstępach.
66291. 2.4 1953. Mirosław Motta. Opracowanie technologii przyszywania kieszeni do płaszczów, dającej dokładniejszą pracę i skracającej czas roboczy.
66293. 2.4 1953. Józef Zaczek. Zastosowanie haczyków do maszyn dziurkarek w celu wyeliminowania rwania nici.
66294. 2.4 1953. Józef Zaczek. Przerobienie chwytaczy z trzech i dwóch nitk na jedną przy maszynie „Overlock”.
66295. 2.4 1953. Józef Zaczek. Przerobienie maszyny ryglówki na fastrygarkę do robienia poduszek.
66296. 2.4 1953. Zbigniew Kleser. Wykonanie przyrządu do wyrobu chwytaczy do maszyn dziurkarek.
66297. 2.4 1953. Regina Dudek. Sposób szybszego wywracania kołnierzyków.
66301. 2.4 1953. Józef Zaczek. Zastosowanie mechanicznych linijek przy wykonywaniu ściągów.
66305. 2.4 1953. Roman Romankiewicz. Wykonanie urządzenia do maszyny „Singer”, służącego do nawijania nici na szpule podczas szycia.
66310. 2.4 1953. Mikołaj Góral. Zaprojektowanie skróconego układu na tkaninę gładką na płaszcze męskie rozmiar 139a, rozmiar 48/170 — 56/175 o szerokości 1,48 m.
66311. 2.4 1953. Mikołaj Góral. Zaprojektowanie skróconego układu na tkaninę wierzchnią gładką na płaszcze męskie rozmiar 139a, rozmiar 44/170 — 54/180 o szerokości 1,51 m.
66312. 2.4 1953. Tadeusz Zielewski. Zaprojektowanie skróconego układu na tkaninę wierzchnią na płaszcze męskie rozmiar 139a, rozmiar 48/170 — 50/175 o szerokości 1,51 m.
66313. 2.4 1953. Zofia Dzierżawska. Zaprojektowanie skróconego układu na podszewkę do płaszczy męskich rozmiar 139a, rozmiar 44/170 — 54/180 o szerokości 1,40 m.
66314. 2.4 1953. Zofia Dzierżawska. Zaprojektowanie skróconego układu na podszewkę do płaszczy męskich rozmiar 139a, rozmiar 48/170 — 50/175 o szerokości 1,40 m.
66315. 2.4 1953. Jan Juniewicz. Zaprojektowanie skróconego układu na podszewkę do płaszczy męskich rozmiar 139a, rozmiar 44/170 — 54/180 o szerokości 0,99 m.
66316. 2.4 1953. Jan Juniewicz. Zaprojektowanie skróconego układu na podszewkę do płaszczy męskich rozmiar 139a, rozmiar 48/170 — 50/175 o szerokości 0,89 m.
66317. 2.4 1953. Jan Juniewicz. Zaprojektowanie skróconego układu na tkaninę wierzchnią w pasy na płaszcze męskie rozmiar 139a, rozmiar 48/170 — 50/175 o szerokości 1,48 m.
66318. 2.4 1953. Jan Juniewicz. Zaprojektowanie skróconego układu na płótno na płaszcze męskie rozmiar 139a, rozmiar 44/170 — 54/180 o szerokości 0,77 m.
66319. 2.4 1953. Zygmunt Ozga. Zaprojektowanie skróconego układu na płótno do płaszczy męskich rozmiar 139a, rozmiar 48/170 — 50/175 o szerokości 0,77 m.
66320. 2.4 1953. Zofia Dzierżawska. Zaprojektowanie skróconego układu na płótno do płaszczy męskich rozmiar 139a, rozmiar 49/170 — 54/180 o szerokości 0,74 m.
- 66321, 66322. 2.4 1953. Walczak i Zofia Dzierżawska. Zaprojektowanie skróconego układu na płótno do płaszczy męskich rozmiar 139a, rozmiar 48/170 — 54/175 o szerokości 0,74 m.
66323. 2.4 1953. Jan Juniewicz. Zaprojektowanie skróconego układu na płótno do płaszczy męskich rozmiar 139a, rozmiar 44/170 — 54/180 o szerokości 0,77 m.
66324. 2.4 1953. Mikołaj Góral. Zaprojektowanie skróconego układu na gabardinę 100%, rozmiar 44/170 — 54/180 o szerokości 1,48 m.
66325. 2.4 1953. Mikołaj Góral. Opracowanie skróconego układu na gabardinę w celu uzyskania oszczędności materiału.
66326. 2.4 1953. Regina Majewska. Zastosowanie specjalnej igły bez nitki do wywracania ruloników do sukienek.
66327. 2.4 1953. Janina Zawadzka. Sposób zapobiegania starciu ząbków maszyny do szycia i zmniejszenie zużycia nici.
66328. 2.4 1953. Roman Romankiewicz. Zaprojektowanie ramiączek do odzieży gotowej.
66330. 2.4 1953. Roman Romankiewicz. Zastosowanie podstawki do żelazka elektrycznego, przykrywanej z boku blatu stołu, zamiast podstawki ustawionej na stole.
66331. 2.4 1953. Leon Swinarski. Zainstalowanie do potrzeb prasowni centralnej dodatkowej pompy „Vacuum”, ustawionej szeregowo i napędzanej łącznie z drugą podobną pompą jednym silnikiem elektrycznym za pomocą pasów kinowych.
66332. 2.4 1953. Kazimierz Kowalski. Zastosowanie okapturnia ochronnego na przykrywkę bakelitową z gwintem.
66336. 2.4 1953. Seweryn Wojciechowski. Usprawnienie instalacji parowej do maszyn prasowniczych.
66337. 2.4 1953. Mirecka. Zestawienie cenników na każdy asortyment wyrobów włókienniczych.
66389. 2.4 1953. Antoni Mirecki. Przerobienie maszyn do prasowania płaszczy na maszyny prasownicze słupkowe, w których górna część jest nagrzewana, a dolna część, pochłaniając parę, jednocześnie suszy.
66391. 2.4 1953. Maria Szymańska. Zastosowanie nowego sposobu szycia poduszek w konfekcji lekkiej.
- 66392, 70084. 2.4 1953. Szymon Fuks i Stanisław Walowski. Zastosowanie ochrony, zabezpieczającej taśmę nożową maszyny krojowej.
66396. 2.4 1953. Józef Kruczek. Polepszenie wyglądu estetycznego wyrobów włókienniczych i zmniejszenie ilości II gatunku wyrobów przez ryglowanie dziurek odpowiednią długością ryglówki.
- 66397, 66398. 2.4 1953. Bolesław Moryń i Józef Szymański. Opracowanie nowego układu kroju na ubranie męskie wzór 129a z tkaniny wełnianej.
- 66399, 66400. 2.4 1953. Józef Burdek i Jan Niegłos. Skonstruowanie stojaka do przewożenia gotowych wyrobów włókienniczych.
66414. 2.4 1953. Lucjan Jasik. Wykonanie przyrządu do maszyny do wyszywania okrągłych dziurek w bryczesach.
66415. 2.4 1953. Lucjan Jasik. Wykonanie przyrządu do maszyny do przyszywania guzików metalowych do bluz i płaszczy.
66416. 2.4 1953. Leon Skalski. Wykorzystanie maszyny do szycia do obcinania materiału przez mocowanie na niej noża pionowego.
- 66418, 66419. 2.4 1953. Franciszek Wiśniewski i Paweł Zimny. Wykonanie przenośnej szlifierki taśmowej do szlifowania drewna.
- 66469, 66470. 3.4 1953. Jan Strzymszak i inż. Władysław Kotwicki. Przerobienie konstrukcji napędu maszyny do szarowania skóry.
- 66473—66475. 3.4 1953. Inż. Władysław Kotwicki, Robert Machalica i Józef Juraszek. Przerobienie napędu bębna czyszczącego na napęd indywidualny i zastosowanie odkurzacza ssącego.
- 66481, 66482. 3.4 1953. Leon Adamczyk i Stefan Getler. Ulepszenie form do ręcznego zbijania obcasów przez dorożenie wyrzutnika sprężynowego.
- 66483—66487. 3.4 1953. Emil Panek, Stefan Getler, Marian Kołsut, Adam Sokołowski i Leon Adamczyk. Zastosowanie ulepszonych podawaczy do automatycznej rysowaczki podszew.
- 66488, 66489. 3.4 1953. Mieczysław Krawczyk i Leon Adamczyk. Skonstruowanie i zastosowanie tarła do skóry na spody.
66490. 3.4 1953. Mieczysław Krawczyk. Rekonstrukcja starej maszyny krępowaczki kieder według nowego typu maszyny.
66491. 3.4 1953. Mieczysław Krawczyk. Ulepszenie hamulca zbijaczki obcasów starego typu.
66492. 3.4 1953. Stefan Cieślak. Renowacja wybrakowanych rolek przyciskowych ze skręcark.

66493. 3.4 1953. Adam Matuszak. Zastosowanie do skrzyżni boków przedłużających skrzynie w celu zapobieżenia spadaniu przędzy.
66494. 3.4 1953. Bronisław Drozdowski. Wykorzystanie czystej wody odpływowej w pralni do wanien 3-ej, 2-ej i 1-ej.
66495. 3.4 1953. Mieczysław Piekarski. Wykorzystanie odpadków korka do wyrobu pierścieni korkowych do przędzalni.
66496. 3.4 1953. Dominik Donocik. Właściwe przygotowanie narzędzia do lutowania płytki ze spieków przez opracowanie i zastosowanie frezowania narzędzia na tokarce.
66529. 3.4 1953. Ludwik Susłowicz. Zabezpieczenie kosza wirówki przed wypadnięciem dzianiny w czasie ruchu.
- 66530—66532. 3.4 1953. Włodzimierz Szafranski, Janina Gala i Halina Świętek. Opracowanie nowego sposobu kroju przez wprowadzenie pracy zespołowo-potokowej i zastosowanie do kroju pionowych noży mechanicznych typu „Karis”.
- 66716—66718. 11.4 1953. Adam Szajter, Franciszek Süssenbach i Oskar Ciompa. Zastosowanie cynku elektrolitycznego do wytwarzania misek do guzików nicianych.
66738. 11.4 1953. Leon Bieniek. Zastosowanie rolki pod dźwignią młotka przy krośnię.
66745. 11.4 1953. Stefan Erentrau. Wykonanie przyrządu do nawijania drutu Gametta na wałki aparatu drutującego.
66824. 13.4 1953. Jan Magdziński. Przystosowanie suszarki ramowej do nagrzewania powietrza suchego, pobieranego z otoczenia, zamiast obiegowego (wilgotnego).
66825. 13.4 1953. Ignacy Klimek. Wykorzystanie starych, zużytych stołów krojniczych przez zastosowanie płyt z tektury spільnionej.
66833. 13.4 1953. Józef Poznański. Obrabianie spodów gumowych za pomocą gruboziarnistego kamienia ściernego.
- 66842, 66843. 13.4 1953. Wacław Klimcewicz i Marian Kasprzak. Zmiana sposobu zamocowania koła zębatego, służącego do napędu wałków zasilających samoprząśnicę wózkową.
- 66942, 66943. 14.4 1953. Aniela Haczyk i Anna Caputa. Użycie „Petelawonu M“ (25%) do wywabiania plam na tkaninie bezpośrednio przed farbowaniem.
- 67036, 67037. 15.4 1953. Kazimierz Rutkowski i Bolesław Ossowicz. Opracowanie receptury i zastosowanie jej do produkcji skóry wtórnej.
67053. 16.4 1953. Henryk Piotrowski. Zastosowanie półokrągłego noża do ścinania paszków filcowych przy wyrobie filcowych pierścieni zszywanych.
67068. 16.4 1953. Władysław Wiśniewski. Zastosowanie nowego sposobu podbielania i barwienia dzianiny na kolory jasne w jednej kąpieli.
67074. 16.4 1953. Edward Koścień. Zastąpienie nitów żelaznych nitami miedzianymi przy przymocowywaniu sit do ram w wannach oddziału karbonizacji.
67075. 16.4 1953. Izydor Uchyło. Uszczelnienie ołowiem wanny lewiatanu.
67077. 16.4 1953. Edward Hadziński. Zmiana materiału do wyrobu toreb do przędzy wybrakowanej.
67078. 16.4 1953. Bronisław Witek. Zastosowanie podwójnej sprężyny w czółenku tkackim.
67079. 16.4 1953. Czesław Stiwa. Zmiana sposobu przygotowania bijaków przed ich założeniem.
- 67080, 67081. 16.4 1953. Józef Cisowski i Józef Kluz. Wykonanie watomników do ubrań z odpadów lnianych.
67127. 16.4 1953. Tadeusz Kisiołek. Skonstruowanie szablona do wykonywania luków bieżni przy bidle krosna tkackiego.
67128. 16.4 1953. Jan Gęsiarz. Zastosowanie polerowania łapek do wrzeciennicy.
67158. 16.4 1953. Bolesław Jędralski. Zaprojektowanie przyrządu do wyjmowania biegaczy z obrączek maszyn.
67159. 16.4 1953. Józef Sobieraj. Zaprojektowanie drewnianego bębna przy suszarce.
67184. 20.4 1953. Antoni Rakowski. Wykonanie przyrządu do obcinania troków do szycia na żadaną grubość.
67186. 20.4 1953. Henryk Kowalczyk. Przerobienie zużytych chomąt na paski bijakowe przy krosnach.
67187. 20.4 1953. Henryk Kowalczyk. Wyeliminowanie żelaznego uchwytu paska bijakowego i zastąpienie go zużytym paskiem skórzanym.
- 67190, 67191. 20.4 1953. Bernard Szumskier i Leib Bodner. Wykonanie pionowej rury wentylacyjnej i jednocześnie zwiększenie wymiarów okapu nad kalandrem celem należytego odprowadzania pary.
67225. 20.4 1953. Herbert Kałemba. Pokrywanie lakierem izolującym uszkodzonych tulejek izolujących w aparacie Rentgena.
- 67243, 67244. 20.4 1953. Stanisław Tarnowski i Jerzy Lewczyński. Łączenie podpodeszwnika pod obcasem przy wykorzystaniu skóry odpadkowej.
67327. 21.4 1953. Stefan Jeske. Zmiana konstrukcji koła zębatego wrzeciennicy.
67328. 21.4 1953. Rudolf Budzioch. Zmiana konstrukcji elementu wysprzęgającego urządzenie zderzakowe krosna kortowego.
67618. 22.4 1953. Józef Nowak. Skonstruowanie przyrządu pomocniczego do podnoszenia i opuszczania igieł przy dekowaniu na ręcznych maszynach saneczkowych.
67621. 22.4 1953. Jan Rutkowski. Wykonanie we własnym zakresie widełek do skrzynki grzebieniowej.
67622. 22.4 1953. Roman Barski. Ułatwienie rozmontowania skręcaerek przy rozłączaniu bębnow.
67623. 22.4 1953. Henryk Kowalczyk. Zastosowanie w pralni rurki spiralnej w celu zapobieżenia powstawaniu na tkaninie plam od gorącej wody.
67624. 22.4 1953. Leon Majchrzak. Sposób szybkiej naprawy przewodników czółenkowych w przypadku skrócenia przy krosnach kortowych.
67625. 22.4 1953. A. Romanowicz. Zabezpieczenie listew przenośnika przy nowej suszarce luźnego surowca.
- 67626, 67627. 22.4 1953. Stanisław Peliwo i K. Lipiński. Ulepszenie rączki włącznika nożowego 3×25A i 3×60A.
67674. 22.4 1953. Jerzy Usik. Wyeliminowanie łamania się zębów koła zbieracza w zgrzeblarkach „Platt Brath“ przez zmianę napędu tegoż zbieracza.
67858. 25.4 1953. Ewa Pisarewicz. Zaprojektowanie nowego sposobu wykonania zegarówki do spodni męskich.
67863. 25.4 1953. Józef Stępień. Zastosowanie gumy zamiast skóry na wałkach podawczych skręcaarki obrączkowej systemu angielskiego.
67865. 25.4 1953. Władysław Wróbel. Zastosowanie taśmy wrzecionowej zamiast skóry podszewkowej pod obicie wałków przyciskowych samoprząśnic obrączkowych systemu angielskiego.
67866. 25.4 1953. Stefan Mościński. Wykonanie przyrządu do przewijania kopek odpadkowych.
67901. 25.4 1953. Władysław Smierciak. Zastosowanie mieszanki azbestowo-szamotowej do zalewania spirali w żelazkach krawieckich.
- 67911, 67912. 25.4 1953. Jan Rympa i Józef Major. Ulepszenie urządzenia bijakowego przy krosnach.
67929. 25.4 1953. Aleksander Opacki. Wykorzystanie odpadków skórzanych do produkcji toreb dla monterów elektryków do noszenia narzędzi.
67930. 25.4 1953. Jakub Bieguński. Wzmocnienie pokrywy aparatu farbiarskiego typu „Esser“ przez zastosowanie czterech ceowników usztywniających pokrywę.
67931. 25.4 1953. Jakub Bieguński. Wmontowanie w węzownicy parowej rozprowadzacza pary w aparatach farbiarskich typu „Esser“ i przyspawanie wsporników do tej węzownicy.

SERIA 9: POLIGRAFIKA FOTO I KINOTECHNIKA PRZEMYSŁ INSTRUMENTÓW MUZYCZNYCH

62786. 2.3 1953. Adam Ambroziak. Zastosowanie urządzenia, wskazującego poziom metalu w kotle linotypu.
63003. 4.3 1953. Czesław Lewiński. Opracowanie sposobu numerowania bloczków na maszynie drukarskiej od 1 do miliona, składających się z 5 kwitów na jednej karcie formatu A4.
63047. 4.3 1953. Ignacy Horemski. Zastosowanie młynka do mielenia asfaltu dla potrzeb przemysłu graficznego zamiast ręcznego tłuczenia w moździerzu.
- 63594, 63595. 11.3 1953. Henryk Pszczółkowski i Jerzy Perrein. Zastosowanie adaptera fotograficznego do zakładowych aparatów fotograficznych.
63596. 11.3 1953. Cezary Kobiński. Zastosowanie do drukowania map stałej podziałki wykonanej jako diapozytyw.
64118. 18.3 1953. Ryszard Bartycha. Zastosowanie przyrządu wyłączającego samoczynnie bieg maszyny offsetowej i odstawiającego tłoki, gdy zmięty papier przesuwają się z nakładania na cylinder (współtwórca — do nr zaśw. 49990).
- 64224, 64225. 18.3 1953. Jerzy Szczupak i Edward Baran. Zastosowanie perforacji podczas druku na maszynie rotacyjnej „Plamag“.
64478. 19.3 1953. Bolesław Opalski. Skonstruowanie aparatu do wyciągania płyt offsetowych-maszynowych zaopatrzonych w rysunki.

64479, 64480. 19.3 1953. Bolesław Opalski i Edward Buryński. Skonstruowanie aparatu do prostowania i przechowywania szpalt do gilotyn.

64481. 19.3 1953. Waclaw Bludnik. Zmiana obciążenia maszyny offsetowej z ceratowego na obciążenie z blachy cynkowej.

64483. 19.3 1953. Henryk Błaszczak. Zastosowanie tłoczni drewnianego zamiast żelaznego przy prasie dociskowej.

64484. 19.3 1953. Mieczysław Czulowski. Skonstruowanie sprzęgła do samoczynnego wyłączenia noża w ręcznej maszynie do kraniania papieru 70 cm.

64485. 19.3 1953. Jakub Kozak. Skonstruowanie przyrządu do stałego i równomiernego odświeżania farby rotografurowej w kałamarzu podczas druku.

64486. 19.3 1953. Włodzimierz Duda. Ulepszenie bezpiecznika przy wierszowniku na linotypach.

64987. 21.3 1953. Włodzimierz Starosolski. Zabezpieczenie przed wadliwym prowadzeniem celulozid w kanałach chłodniczych maszyny emulsyjnej.

65103. 23.3 1953. Tadeusz Wójcik. Przetapianie zużytych wałków i poduszek do drukarek i wykonanie z nich nowych wałków i poduszek.

66266, 66267. 2.4 1953. Eugeniusz Przeździecki i Stanisław Rybicki. Ulepszenie maszyny do drukowania etykiet.

67035. 15.4 1953. Franciszek Kuda. Przyspieszenie procesu suszenia świeżego druku na taśmie papierowej przy maszynie rotacyjnej „Frankenthal” przez zastosowanie w przewodzie suszącym przegródek, kierujących powietrze suszące na taśmę papierową.

67118. 16.4 1953. Norbert Minol. Zastosowanie nowego sposobu reliefowania klisz siatkowych w chemigrafii.

67119. 16.4 1953. Władysław Bonek. Zastosowanie wyłącznika samoczynnego przy rozbiernaczce matryc linotypowych w linotypie.

67120. 16.4 1953. Kazimierz Łacheta. Skonstruowanie przyrządu do przyklejania klisz na płytach stereotypowych.

67121. 16.4 1953. Andrzej Czajkowski. Skonstruowanie aparatu do regeneracji filców stereotypowych.

67123. 16.4 1953. Edmund Turski. Zastosowanie gwiazdki linotypowej własnego pomysłu przy linotypach.

67124. 16.4 1953. Alojzy Seipel. Skonstruowanie przyrządu do cięcia papieru na arkusze.

67125. 16.4 1953. Kazimierz Badowski. Zastosowanie kraljniczki introliatorskiej do wielokrotnego bigowania.

67126. 16.4 1953. Jan Bartczak. Zastosowanie fartuchów przy raktach w maszynie włóknodrukowej.

67329, 67330. 21.4 1953. Władysław Monikowski i Eugeniusz Suchecki. Zastosowanie pasków ozdobnych, wykonanych sposobem litograficznym, do ozdabiania albumów, różnych wyrobów papierniczych i innych przedmiotów.

67679. 23.4 1953. Edmund Zieliński. Zaprojektowanie dwupłytkowej kliszy drukarskiej do drukowania opasek do opakowań.

SERIA 10: PRZEMYSŁ PRZETWÓRCZO-ROLNY SPOŻYWCZY I FERMENTACYJNY

62025, 62026. 21.2 1953. Leon Urbański i Władysław Kowalak. Powiększenie długości koryt do zlewania surowego spirytusu w celu ułatwienia pracy.

62128, 62129. 23.2 1953. Inż. Dionizy Krzyżaniak i Franciszek Zachorlik. Zwiększenie zdolności suszenia drożdży pokarmowych za pomocą suszarni parowo-walcowej przez dodanie drożdży prasowanych do mleczka drożdżowego.

62203, 62204. 23.2 1953. Marian Pietrzyk i Kazimierz Świątnicki. Zaprojektowanie wózka do prasowania i ochładzania salcesonu.

62241—62243. 23.2 1953. Bronisław Kubiak, Waclaw Andruszkiewicz i Amroży Marciniak. Zastosowanie łącznika węży gumowych i kurków o różnych średnicach, służących do odprowadzania piwa.

62310—62313. 23.2 1953. Bronisława Krokosz, Helena Szpotan, Barbara Fraś i Helena Dziewońska. Zmiana sposobu układania ryb do słoików 0,5 l.

62387. 24.2 1953. Kazimierz Fidelus. Zaprojektowanie specjalnej deski do zdejmowania ścięgien nóg bydłych.

62388. 24.2 1953. Kazimierz Fidelus. Zabezpieczenie wózków przed spadaniem z szyn przy transporcie tuszu.

62522—62524. 24.2 1953. Waclaw Dybowski, Waclaw Adam i Stanisław Frankowski. Zaprojektowanie urządzenia do podgrzewania wody przez wykorzystanie wody kondensacyjnej z pary przepracowanej.

62578. 26.2 1953. Władysław Szczepaniak. Lepsze wykorzystanie maszyn pakowaczek przez właściwsze ich przestawienie, co umożliwiło obsługę dwóch maszyn przez jednego pracownika.

62645. 26.2 1953. Józef Kwarciński. Zakwalifikowanie tłuszczu jako jadalnego, uważanego dotychczas jako tłuszcz techniczny.

62646. 26.2 1953. Józef Kwarciński. Zastosowanie skrzynek metalowych lub drewnianych do przenoszenia jelit.

62648. 26.2 1953. Józef Ruszczak. Wciąganie amoniaku przez generator lodu w czasie produkcji.

62706, 62707. 27.2 1953. Barbara Kwiatkowska i Franciszek Koczorski. Przeniesienie na teren rzeźni i scentralizowanie smalcowni oraz zastosowanie chłodzińcy i prasy mechanicznej.

62708, 62709. 27.2 1953. Franciszek Remecki i Franciszek Bożek. Zmiana systemu i procesu technologicznego uboju świń.

62710. 27.2 1953. Franciszek Remecki. Wykonanie łap gumowych na walcu obrotowym szczeciarki z zużytych opon gumowych.

62711. 27.2 1953. Franciszek Remecki. Zainstalowanie podnośnika elektrycznego do podnoszenia świń.

62712. 27.2 1953. Ignacy Samol. Zastosowanie ustawionych ukośnie rur do odpływu mleczka krochmalnego z sit wstrząsowych do pralni.

62718. 27.2 1953. Kazimierz Płonka. Zmiana sposobu pobierania próby dekstryny.

62720. 27.2 1953. Seweryn Kowalczyk. Odwrócenie zasuw korytka w suszarni wycierek.

62721. 27.2 1953. Józef Kawecki. Zastosowanie blach ochronnych do sit w syropiarni.

62787. 2.3 1953. Jan Łassa. Zabezpieczenie łożysk przed zanieczyszczeniem w maszynie do przecierania mąki.

62790. 2.3 1953. Józef Szablewski. Zastosowanie maszyny do przecinania jelit.

62843. 2.3 1953. Bolesław Król. Skonstruowanie obciskacza do wysadków buraka cukrowego.

62844, 62845. 2.3 1953. Józef Juśkowiak i Aleksander Szymański. Wykonanie przyrządu do usuwania piasku z dna płuczki do korzonków buraczanych.

62846—62848. 2.3 1953. Wiktor Kozłowski, Czesław Roldzie i Wincenty Rosy. Zastosowanie samoczynnego smarowania napędu kraljniczki.

62850. 2.3 1953. Stanisław Olenierek. Zastosowanie rurki odwadniającej w warniku III cukrzycy.

62851. 2.3 1953. Feliks Olenierek. Obicie dyfuzora deskami.

62854—62856. 2.3 1953. Władysław Janiuk, Marceł Kwaśniewski i Władysław Chorążyczewski. Skasowanie redukcji przekrojów rurociągów oporowych.

62857. 2.3 1953. Leopold Kotecki. Obniżenie kurków próbnych przy warnikach I, II-i III.

62858. 2.3 1953. Józef Sznycer. Zastosowanie ściągów przy błotniarkach.

62859. 2.3 1953. Jan Jankowski. Zastosowanie ochrony nakrętki wirnika pompy wysłodkowej.

63016. 4.3 1953. Kazimierz Kudlarek. Skonstruowanie podręcznego czerpaka drewnianego do wybasenowania jaj, chroniącego ręce pracownika przed bezpośrednim zetknięciem.

63018. 4.3 1953. Mgr Jan Jachimowicz. Usprawnienie osprzętu generatorów octowych przez zwiększenie średnicy przewodów.

63020. 4.3 1953. Marcin Górczak. Zaprojektowanie filtru i syfonu do octu w obudowie drewnianej.

63028. 4.3 1953. Karol Rother. Wykonanie uchwytów do lejek w warsztacie wędliniarskim.

63127—63131. 4.3 1953. Marian Ziehmman, inż. Józef Charzyński, dr Henryk Gołaszewski, inż. Eugeniusz Stolarczyk i Mieczysław Mieloch. Zaprojektowanie sterylizatora i suszarni do puszek konserwowych.

63140. 5.3 1953. Bolesław Bystrzycki. Wykonanie formy do wykładania papierem skrzynek na smalec.

63142. 5.3 1953. Stefan Stokwisz. Przystosowanie pompy wirnikowej do zwiększenia ciśnienia wody na filtry „Berkerfelda” przy produkcji wód gazowych.

63220. 5.3 1953. Jan Godwód. Przyspawanie dwóch kątowników do podnośnika ślimakowego, służącego jako mieszadła, nie pozwalające na gromadzenie się piasku w dolnej części podnośnika.

63221. 5.3 1953. Władysław Luczyński. Zastosowanie drewnianego koryta z dopływem wody jako ruchomej splawni do przenoszenia ziemniaków.

63222. 5.3 1953. Jakub Tomiak. Zastosowanie wrzecion gładkich zamiast wrzecion gwintowanych w celu skrócenia czasu otwierania i zamykania zasuw przy splukiwaniu rynien.

63418. 11.3 1953. Stanisław Boroń. Ulepszenie wózków stosowanych pod wirówkami do cukrzycy.

63481. 11.3 1953. Marceł Kwaśniewski. Zwiększenie ilości zwojów gwintu nakrętki śluzu parowej.
63482. 11.3 1953. Mieczysław Wojkowski. Zastosowanie zamka mocującego śruby korbowodu przenośnika buraków.
63489. 11.3 1953. Jan Kilian. Zabezpieczenie pomp buraczanych przed zalaniem wodą podczas ich naprawy.
63490. 11.3 1953. Jan Sámolita. Zastosowanie pneumatycznego sposobu załadunku wysłodków suchych z suszarni do wagonów.
- 63503, 63504. 11.3 1953. Władysław Niewiadomski i Jan Kozłowski. Zastosowanie przystawki nad pompą odśrodkową, zmywającą żłoby holenderskie.
63505. 11.3 1953. Jan Kozłowski. Zastosowanie łapacza kamieni przed podnośnikiem ziemniaków na płuczkę.
63507. 11.3 1953. Józef Jabłoński. Obicie zużytym płótnem popekanych i zniszczonych wałków drewnianych do płótniarki w celu dalszego zastosowania.
63508. 11.3 1953. Roman Szmidchen. Wmontowanie pompy tłokowej na I piętrze przetworni do mycia sił.
63509. 11.3 1953. Roman Szmidchen. Zastosowanie deski podtrzymującej zamiast stosowanych dotychczas klinów, które często wypadły i zanieczyszczały produkt.
- 63536, 63537. 11.3 1953. Wacław Dybowski i Antoni Orłowski. Wykonanie we własnym zakresie pakunków konopno-łojowo-talkowych do uszczelniania tłoków pomp, tłoczących wodę podgrzaną do kotłów parowych.
63643. 12.3 1953. Michał Walewski. Zaprojektowanie przytrzymywacza worków przy napełnianiu ich materiałami sypkimi.
63652. 12.3 1953. Leon Dąbrowski. Obniżenie poziomu duplikatorów od 1,20 m do 0,90 m w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy i wyeliminowania ciężkiej pracy robotnika.
63653. 12.3 1953. Roman Władyka. Zastosowanie przy maszynie formującej z karmelu cukierki wymiany wału dzielonego na wał jednolity w celu wyeliminowania awarii przy zaklejaniu się maszyny masą karmelową.
63654. 12.3 1953. Roman Władyka. Zaprojektowanie wyeliminowania przy przenośniku maszyny marki „Baxtleet” wbudowanego wentylatora chłodzącego, a zainstalowania przewodów chłodzenia powietrznego z ogólnej wentylacji innych maszyn.
63655. 12.3 1953. Roman Władyka. Usprawnienie wentylacji w warzelnii działu cukierkowego przez zainstalowanie blaszanego bębna z otworami, połączonego z ekshaustorem.
63656. 12.3 1953. Józef Maniewski. Przebudowa drzwi łączących podwórze z warzelnią.
- 63657—63659. 12.3 1953. Władysław Burakowski, Mieczysław Górczyński i Antoni Malkus. Przekonstruowanie przecieraczki do owoców i przystosowanie jej do przecierania owoców pestkowych.
63660. 12.3 1953. Bronisław Piekut. Wykonanie wózka do przewożenia kartonów z towarem.
63661. 12.3 1953. Stanisław Gromczewski. Zastąpienie wałkami stalowymi wałków ogumowanych do podawania bobiny w maszynie „Rosse” do zawijania karmelków.
63662. 12.3 1953. Stanisław Trzaska. Skonstruowanie przy maszynie do zawijania karmelków zabezpieczenia przeciw uszkodzeniom elementów łapkowych.
63663. 12.3 1953. Joanna Balcerek. Wykonanie i zastosowanie przyrządu-deski z nabitymi listwami, ułatwiającego pakowanie okrągłych kartonów.
63664. 12.3 1953. Teresa Kozłowska. Skonstruowanie półki drewnianej, zawieszanej na wózkach, ułatwiającej zaklejanie kartonów bezpośrednio po opakowaniu.
63665. 12.3 1953. Elżbieta Szczepańska. Usprawnienie procesu technologicznego torkowania cukierków mentolowych.
63666. 12.3 1953. Władysław Orlicki. Usprawnienie dociskania kotła przy wyparce próżniowej do gotowania karmelu przez zastosowanie śrub w miejscach zawieszania kotła.
63668. 12.3 1953. Stanisław Brengiel. Wykonanie przy maszynie „Kadema”, oblewającej kuwerturą galanterię czekoladową, osłon chroniących przed rozpryskiwaniem się kuwertury.
63669. 12.3 1953. Teresa Kozłowska. Usprawnienie sposobu przyklejania opasek na puszkach lub kartonach przez zastosowanie puszek z klejem z dnem płóciennym, ułatwiającym smarowanie opasek.
63670. 12.3 1953. Kazimierz Kasprzak. Zainstalowanie przy maszynie do pakowania czekoladek zbieraka z tyłu wałców, samoczynnie odrywającego papier od wałców.
- 63671—63676. 12.3 1953. Zbigniew Młodecki, Danuta Zimna, Cecylia Pawłowska, Bronisław Noskowiak, Zdzisław Bulczyński i Franciszek Jagielka. Zaprojektowanie i wykonanie zmechanizowania transportu wewnętrznego.
63677. 12.3 1953. Irena Zywno. Zastosowanie skrzyń klatkowych do dalszego transportu produkcji opakowanej w puszkach metalowych zamiast skrzyń pełnych.
63678. 12.3 1953. Józef Walczak. Zastosowanie zgarniacza cukierków z przenośnika, zainstalowanego pomiędzy agregatem formującym a karuzelą, gdzie cukierki są chłodzone.
- 63680—63682. 12.3 1953. Stanisław Gajczyk, Mieczysław Górczyński i Władysław Burakowski. Wykonanie urządzenia do parowania jabłek.
63684. 12.3 1953. Włodzimierz Konieczny. Zmiana technologii druku etykiet do zawijania cukierków.
64685. 12.3 1953. Franciszek Kruś. Zaprojektowanie i wykonanie przy maszynie typu „Standart” formującej cukierki przy obu końcach walca osłon z blachy, zabezpieczających napęd przed zanieczyszczeniem i zapewniających stały bieg urządzenia bez zatrzymywania się.
63686. 12.3 1953. Antoni Nowak. Wykonanie ze starych kawałków ceraty zastępczego przenośnika przy urządzeniu formującym cukierki zamiast starego zniszczonego przenośnika stopniowego z siatki drucianej.
63687. 12.3 1953. Franciszek Jagielka. Polepszenie i wzmocnienie konstrukcji zasuw dymowej w piecu do prażenia ziarna.
63688. 12.3 1953. Stefan Wolkiewicz. Zastosowanie benzyny lekkiej zamiast eteru etylowego i naftowego przy wykonywaniu analiz do określania ilości tłuszczu w surowcach i fabrykatach.
- 63689, 63690. 12.3 1953. Sabina Hoppel i Helena Kaszarek. Opracowanie tabel, umożliwiających szybkie określenie procentowej zawartości nadzienia w cukierkach.
- 63691—63694. 12.3 1953. Andrzej Juengst, Franciszek Kruś, Walenty Sobczak i Bronisław Noskowiak. Zmechanizowanie wstępnego cyklu przeróbki ziarna, orzechów i kakao przez zastosowanie elewatora, z którego zsypany następuje transportem opadowym samoczynnie.
63695. 12.3 1953. Mieczysław Pawłaczek. Zmechanizowanie czyszczenia drażetek przez dorobienie siatki do maszyny czyszczącej drażetki.
63696. 12.3 1953. Marian Bodzoń. Odizolowanie pomieszczenia chłodni czekolady od nagrzanego posadzki przez użycie jako izolacji starych płyt korkowych.
63697. 12.3 1953. Władysław Pokrzywka. Wykonanie dodatkowego urządzenia oliwienia prowadnicy podajnika przy automatach do zawijania karmelków.
63698. 12.3 1953. Marian Bodzoń. Zastosowanie sprzęgła sprężynowego przy maszynie do nalewania kremu do fusek czekoladowych, wyłączającego samoczynnie maszynę w chwili jej zanieczyszczenia.
63699. 12.3 1953. Marian Bodzoń. Zastosowanie urządzenia zabezpieczającego przed wyłamaniem kół zębatach w maszynie „Kadema” w chwili zbyt wielkiego zagęszczenia masy czekoladowej.
63700. 12.3 1953. Gustaw Pokrzywka. Zaprojektowanie i wybudowanie chłodni tunelowo-transportowej o konstrukcji drewnianej z przenośnikiem listewkowym o napędzie elektrycznym i chłodzeniem powietrznym.
63701. 12.3 1953. Zbigniew Ptaszyński. Zaprojektowanie konstrukcji przenośnika do zsypania cukru przy aparacie „Sollich”.
63702. 12.3 1953. Zbigniew Ptaszyński. Skonstruowanie wózka-regału do przewożenia cukierków w transporcie wewnątrzzakładowym.
- 63703, 64704. 12.3 1953. Franciszek Sierota i Jan Torchafa. Skonstruowanie węża giętkiego z kawałków odpadków rur żelaznych i uszczelnień azbestowych do połączenia zbiornika z garnkiem kondensacyjnym.
63705. 12.3 1953. Zbigniew Ptaszyński. Zainstalowanie pompy ssąco-tłoczącej do przepompowywania łomu cukrowego z kotła z mieszkami do zbiornika płynnego cukru.
63805. 16.3 1953. Józef Rozpędzik. Zaprojektowanie aparatu do badania wilgotności pierza.
63823. 16.3 1953. Tadeusz Skwarczyński. Dokładna regulacja zaworu ekspansyjnego amoniakalnego termostatuycznego.
63830. 16.3 1953. Inż. Eugeniusz Stolarczyk. Zaprojektowanie urządzenia szeregowego do nastrzykiwania szynek.
63875. 16.3 1953. Bronisław Kachniarz. Zaprojektowanie i wykonanie instalacji wyciągu dymu z pomieszczeń przy wędzarniach.
63876. 16.3 1953. Jerzy Jedynak. Zastosowanie wózka platformy do przewozu tusz w peklowni bekonów.
63877. 16.3 1953. Henryk Tysza. Zaprojektowanie zawracania odcieku od cukrzyca I na defekację w celu zwiększenia przerobu dobowego.
63880. 16.3 1953. Edward Osiczko. Zaprojektowanie przeróbki instalacji chłodzącej smalec w ten sposób, że wykorzy-

stana woda zostaje ponownie skierowana do zbiornika, a nie do kanału.

63899. 16.3 1953. Jan Lewandowski. Przerobienie odsiewaczy płaskich f-my „Bronisław“ i dostosowanie ich do odsiewania mąki ziemniaczanej.

63900. 16.3 1953. Sylwester Kościelny. Zastosowanie przy pralni zamiast otworów, zatykanych korkami z drewna, ramy drzwiowej z drzwiczkami z uszczelką gumową, zakręcanymi śrubą.

63901. 16.3 1953. Wacław Antczak. Wykonanie zabezpieczenia rozbijacza palcowego przed uszkodzeniem przez obce ciała, dorobienie w obudowie ślimaka siatki oraz umocowanie przy ślimaku szczotek.

63902. 16.3 1953. Jan Lewandowski. Zastosowanie do odwadniania wycierek wilgotnych z produkcji ślimakowego odwadniacza o napędzie mechanicznym, który jednocześnie służy do przenoszenia i ładowania produktu do wagonów już w stanie odwodnionym.

63903. 16.3 1953. Stefan Górski. Zmiana konstrukcji ułożyskowania mieszadła w kadzi neutralizacyjnej.

63904. 16.3 1953. Stanisław Zurkowski. Zmiana ilości wody do przygotowywania masy kleju przy równoczesnym zmniejszeniu masy jednego przerobu.

63905—63909. 16.3 1953. Franciszek Nawrocki, Julian Barakiewicz, Kazimierz Piasecki, Stefan Grzywa i Ignacy Samol. Wykonanie i zastosowanie zmechanizowanego urządzenia do wyładunku drożdży z beczki do urabiarki o napędzie elektrycznym.

64000. 17.3 1953. Stanisław Wesolek. Zastosowanie osłony metalowej na szalki wagi „Beissera“ do natryskiwania szynki, chroniącej przed wyciekaniem solanki i niszczeniem ubrań pracowników oraz urządzeń.

64001. 17.3 1953. Kazimierz Kołaczek. Zaprojektowanie urządzenia do taśmowego uboju cieląt prądem przy równoczesnym odprowadzaniu krwi urządzeniem rynnowym.

64002. 17.3 1953. Franciszek Kubica. Zaprojektowanie urządzenia do wyciągania świń z kotła parzelnego.

64003. 17.3 1953. Franciszek Kubica. Skonstruowanie naczynia do defibrowania krwi z mieszadłem o napędzie elektrycznym.

64004. 17.3 1953. Paweł Ostrowski. Zaprojektowanie dwóch murowanych basenów z instalacją wodno-parową do czyszczenia beczek wodą i parą.

64124. 18.3 1953. Alojzy Kilanowski. Zaprojektowanie i zastosowanie wanny tuż przy filtrach do czyszczenia cedzideł filtrów „Prokscha“.

64162. 18.3 1953. Franciszek Remecki. Zastosowanie zmechanizowanego stołu z rolkami poruszonymi napędem elektrycznym do odrzucania tusz świńskich na stół boczny po wyrzuceniu tuszy ze szczeciarki na stół frontowy.

64163, 64164. 18.3 1953. Franciszek Bożek i Zdzisław Guba. Zmechanizowanie defibracji krwi po uboju.

64165, 64166. 18.3 1953. Kazimierz Kurkowski i Michał Skoblo. Zmechanizowanie pracy czyszczenia i oliwienia puszek po sterylizacji.

64289—64291. 18.3 1953. Roman Apolt, Paweł Pietz i Wiktor Dachtrera. Skonstruowanie elewatora o napędzie elektrycznym do podnoszenia na kolejkę świń podczas uboju.

64292, 64293. 18.3 1953. Stanisław Szajkowski i Paweł Pietz. Skonstruowanie gniatarki do czyszczenia jelit z samoczynnym płukaniem.

64372. 19.3 1953. Paweł Kłok. Wykonanie urządzenia, regulującego dopływ pary do kolumny aparatu odwadniającego.

64373—64377. 19.3 1953. Adam Selinger, Jan Malicki, Paweł Kłok, Piotr Michniewski i Michał Krzyżanek. Zmiana sposobu zasilania kolumn odwadniających surówkę.

64378. 19.3 1953. Karol Woitzyk. Zmiana sposobu przyrządzania papki celulozowej do filtracji.

64379. 19.3 1953. Bazyl Stądnik. Zastosowanie dźwigu do podstawiania cystern na tor.

64380. 19.3 1953. Henryk Milsztejn. Zastosowanie koła do bębna przy korycie do mycia butelek.

64446. 19.3 1953. Czesław Kalużewicz. Zastosowanie drewnianej rynny spustowej do transportu żwiru filtracyjnego z I piętra do pomieszczenia, w którym żwir ulega myciu.

64447. 19.3 1953. Józef Grześkowiak. Zastosowanie amperomierza przy lakownicy rezerwowej do celów kontrolnych.

64448. 19.3 1953. Pelagia Remlein. Zmiana sposobu nakładania etykiet wiszących.

64449. 19.3 1953. Franciszek Gil. Zmiana sposobu zasilania wodą surową aparatu do destylacji wody.

64450. 19.3 1953. Stefan Kiczka. Zmiana sposobu mierzenia ilości wody gorącej zasilającej kotły.

64451. 19.3 1953. Witold Częstochowski. Zmiana recepty wódek gatunkowych „Zupan“ i „Mandarin“.

64452. 19.3 1953. Jan Hübner. Zastosowanie w warsztatach, magazynie i garażu ogrzewania wodnego przy użyciu wody odpadowej z deflegmatorów rektyfikacji.

64453. 19.3 1953. Edward Holka. Zmiana miejsca zainstalowania istniejących zaworów i założenie dodatkowych zaworów w rurociągu do surówki.

64454, 64455. 19.3 1953. Henryk Lasik i Bolesław Skrzypczak. Wyodrębnienie i oczyszczenie olejków eterycznych ze zlewek przedgonów destylatów.

64456. 19.3 1953. Tekla Skrzypińska. Zastosowanie skórzanej ochrony dłoni pracownic, zatrudnionych przy korkownicach ręcznych.

64458. 19.3 1953. Zenon Matuszewski. Zmiękczenie wody w dwóch oddzielnych zbiornikach ciśnieniowych.

64472, 64473. 19.3 1953. Stanisław Friedrich i Władysław Koźbiał. Zmiana konstrukcji zaworu w aparacie próżniowym do wypuszczania marmelady.

64474, 64502. 19.3 1953. Stanisław Friedrich i Władysław Koźbiał. Zainstalowanie w hali produkcyjnej kociołka ogrzewanego wodą do topienia laku, potrzebnego do lakowania butelek z sokami.

64475, 64476. 19.3 1953. Stanisław Friedrich i Władysław Koźbiał. Zmiana konstrukcji młynka do mielenia owoców.

64477. 19.3 1953. Henryk Piątkowski. Zabezpieczenie przed wyrwaniem z rąk pracownika czopociągu do otwierania beczek z płynami zafermentowanymi.

64500. 19.3 1953. Jerzy Zaleski. Opracowanie szybkiej metody oznaczania wilgoci w cukrze białym, kryształ i rafinadzie.

64633. 20.3 1953. Stanisław Piotrowski. Ogrzewanie parą kotłów do gotowania soków zamiast dotychczasowego ogrzewania węglem.

64763. 20.3 1953. Alojzy Lebowski. Zastosowanie dodatkowego podgrzewacza do aparatu rektyfikacyjnego o produkcji ciągłej.

64838. 21.3 1953. Anna Kołodziej. Wykonanie wpustu do młyna cukrowego.

64840. 21.3 1953. Alfons Mika. Zastosowanie zbiornika przy wsypywaniu cukierków do torebek celofanowych.

64841. 21.3 1953. Franciszek Niemiec. Skonstruowanie przyrządu do krajania skórek pomarańczowych.

64842. 21.3 1953. Jan Plinta. Przekonstruowanie pompy próżniowej, zastosowanie węża gumowego do wciągania pulpy do kotła i zastąpienie przewodu sztywnego od pompy próżniowej przewodem giętkim przy wyparce próżniowej do gotowania marmelady.

64843. 21.3 1953. Jan Plinta. Wylimitowanie silnika elektrycznego, napędzającego wentylator przy maszynie fon-dantowej.

64844. 21.3 1953. Mateusz Nowoczek. Zastosowanie ogrzewania melanżerów podczas mieszania mas nadziewkowych.

64845. 21.3 1953. Franciszek Niemiec. Zmiana sposobu naprawy wkładów do maszyny „Barthlet“.

64846. 21.3 1953. Bronisław Gruszko. Zastosowanie elektrycznego ogrzewania walców maszyny do smarowania opłatków.

64847. 21.3 1953. Wilhelm Sztefko. Przystawienie maszyn i urządzeń w dziale „Karmel“ oraz zmiana układu chłodniczego.

64849. 21.3 1953. Michał Stebel. Zastosowanie uszczelki ze sznura azbestowego przy aparatach próżniowych do gotowania karmelu zamiast uszczelki gumowych.

64850. 21.3 1953. Jan Cybuch. Zastosowanie przenośnika do transportu wyrobów gotowych do magazynu.

64851. 21.3 1953. Łucja Potocka. Zastosowanie przy przenośniku rynienek zsypanych, przeznaczonych do sortowania łomu waflowego.

64852. 21.3 1953. Janina Penkała. Zmiana procesu technologicznego przy produkcji drażetek przez wylimitowanie procesu „gumowania“.

64853. 21.3 1953. Mikołaj Orlikowski. Przekonstruowanie szufladki z pazurem odbierającym karmelki w maszynie formującej „Plastic“.

64854. 21.3 1953. Mikołaj Niewiadomski. Zmiana systemu prowadzenia stępiń w maszynie do formowania karmelków.

64855. 21.3 1953. Karol Stromecki. Ulepszenie organizacji pracy w dziale wyrobu pomad przez połączenie bezpośrednio duplikatora do klarowania syropu z wanną tabletkarki.

64856. 21.3 1953. Wiktor Kuroń. Zastosowanie pojemników do przewożenia puszek z landrynami.

64859, 64860. 21.3 1953. Leon Raczyński i Władysław Juszczykowski. Wykonanie przenośnika do puszkowania landryn.

64861. 21.3 1953. Józef Orłowski. Zastosowanie pary od-

- lotowej z grzejnika gniotownika do ogrzewania sali produkcyjnej.
64862. 21.3 1953. Aleksandra Domańska. Wykonanie basenów do mycia części maszynek do zawijania karmelków.
64863. 21.3 1953. Wiktor Kuroń. Zastosowanie uchwytów szczękowych do podnoszenia beczek z pulpą lub syropem.
64865. 21.3 1953. Jerzy Flieger. Przetoczenie i ponowne wygrawerowanie zużytych walców typu „Stender“ do produkcji drażetek twardych.
64866. 21.3 1953. Stefan Wolkiewicz. Skrócenie czasu analizy przy oznaczaniu tłuszczów w surowcach i fabrykatkach.
64867. 21.3 1953. Helena Kaszarek. Zastosowanie suszenia promieniami podczerwonymi surowców i fabrykatów przy analizach.
64868. 21.3 1953. Józef Studniczek. Usprawnienie chłodzenia galanterii czekoladowej w skrzyni chłodniczej „Kadema“.
64869. 21.3 1953. Karol Marcinek. Zastosowanie do czyszczenia zapleśniałego i zanieczyszczonego ziarna kakaowego mechanicznych urządzeń browarnianych.
64870. 21.3 1953. Genowefa Scisłowska. Wykorzystanie odpadów tofomanu bez nadruku do opakowania cukierków przez zastosowanie pod tofoman firmowej podkładki na papierze parafinowym z nadrukiem.
64871. 21.3 1953. Marian Olejnik. Zmiana techniki układania puszek z cukierkami na wózku przy transporcie wewnętrznym w celu zwiększenia ilości puszek przewożonych jednorazowo.
64872. 21.3 1953. Jerzy Gocman. Zastosowanie na dociskaczu przy głowicy agregatu typu „Hansella“ twardej skóry zamiast fibry w celu ulepszenia pracy dociskacza.
64873. 21.3 1953. Karol Marcinek. Zmiana technologii przerobu masy gryłazowej przez użycie do przeróbki oprócz gwintownika „Melanger“ również walcówki.
64874. 21.3 1953. Karol Marcinek. Zastosowanie do etykietowania wyrobów, pakowanych w torby oraz w kartony, odcisku pieczętki gumowej zamiast naklejania nalepek.
64876. 21.3 1953. Jerzy Gocman. Usprawnienie transportu wewnętrznego przez przeniesienie puszkowania do zawialni oraz zbudowanie przenośnych skrzyń zsympowych i wózków podnośnych.
64878. 21.3 1953. Władysław Pokrzywka. Przerobienie korytek odprowadzających przy automatach do zawijania karmelków przez dorobienie z blachy przedłużeni korytek.
64879. 21.3 1953. Władysław Pokrzywka. Dorobienie osłon zabezpieczających koła rozrusznikowe przy automatach do zawijania karmelków.
64880. 21.3 1953. Marian Bodzoń. Zainstalowanie bezpośrednio przy stanowisku roboczym włącznika do uruchomienia przenośnika łańcuchowego przy nalewaczce kremu oraz wyłącznika automatu przy przenośniku w chłodni.
- 64881, 64882. 21.3 1953. Rudolf Jelonek i Jan Woźniczko. Opracowanie projektu i wybudowanie pojemników bliźniaczych w ilości 8 sztuk do zarabiania ciasta piernikowego.
- 64884, 64885. 21.3 1953. Stefania Kozica i Irena Ratajczak. Zaprojektowanie specjalnych stołów z wbudowanym z jednej strony zsympem, ułatwiających pakowanie i ważenie cukierków.
64886. 21.3 1953. Czesław Krzywy. Przerobienie blach służących do zbierania odpadów pod maszynami cukierniczymi w ten sposób, żeby służyły jednocześnie do łapania wody i odprowadzania jej rynną do kubłów przy myciu maszyn.
64887. 21.3 1953. Czesław Krzywy. Zastosowanie przy kotle miedzianym ochrony z blachy żelaznej, chroniącej kocioł przed pogięciem przy wylewaniu masy do duplikatora.
64888. 21.3 1953. Albin Kokot. Zmiana technologii pakowania w kartony i ważenia cukierków „krówek“ przez zlikwidowanie zbędnych operacji.
64889. 21.3 1953. Jan Żmuda. Przebudowa powierzchni ślizgowej z magazynu wyrobów gotowych do hali pakowni przez dobudowanie rozgałęzienia do drugiej hali.
- 64890, 64891. 21.3 1953. Jan Żmuda i Marian Lignar. Zaprojektowanie powierzchni pochyłej do doprowadzania wyrobów z działu „krówek“ do działu „śmietankowego“ oraz elektrycznego przenośnika taśmowego do magazynu wyrobów gotowych.
64892. 21.3 1953. Marian Lignar. Zaprojektowanie instalacji windy ręcznej do podnoszenia cukru i mleka przy napełnianiu aparatu do kondensowania mleka w karmelkarni.
64893. 21.3 1953. Marian Lignar. Zainstalowanie dźwigu o napędzie elektrycznym pomiędzy piętrami do transportu wyrobów gotowych.
64894. 21.3 1953. Marian Lignar. Zastosowanie mleka skondensowanego zamiast surowego do gotowania masy karmelowej w aparatach próżniowych.
- 64895, 64896. 21.3 1953. Tomasz Musielak i Antoni Pioterek. Skonstruowanie przy windzie o napędzie elektrycznym hamulców samoczynnych, chroniących windę przed samoczynnym opadaniem.
64897. 21.3 1953. Wojciech Mostowski. Zainstalowanie oświetlenia gazowego w działach produkcyjnych jako zastępczego na wypadek przerwy w dostawie prądu.
64898. 21.3 1953. Stefan Strożyk. Zainstalowanie w magazynie pompy skrzydełkowej do opróżniania beczek ze spirytusem.
64899. 21.3 1953. Jan Żmuda. Ustawienie przy maszynach zawijających cukierki kakaowe stołu i wagi w celu jednoczesnego pakowania i ważenia cukierków.
64900. 21.3 1953. Stefan Groberski. Podłączenie pompy „Worthington“ do studni kondensatów w celu czerpania wody o temperaturze 60° do kotła parowego.
- 64901, 64902. 21.3 1953. Florian Pawłowski i Antoni Pioterek. Ustawienie silnika na oddzielnym fundamencie.
64903. 21.3 1953. Czesław Krzywy. Zastosowanie na brzegu duplikatora ochrony z pierścienia drewnianego, chroniącej brzeży przed zgnieceniem i obiciem.
- 64904—64907. 21.3 1953. Jan Unter, Edward Stanowski, Bruno Pretor i Józef Golec. Zaprojektowanie i wykonanie kosza zsympowego na dużą ilość cukru z rurą doprowadzającą i zaworem regulującym do młynka umieszczonego o piętro niżej.
- 64908—64911. 21.3 1953. Jan Unter, Edward Stanowski, Bruno Pretor i Józef Golec. Skonstruowanie maszyny do mielenia korzeni, jak cynamon, goździki, gałka muszkatołowa itp., z różnych części zdekompletowanych maszyn przeznaczonych na złom, po dorobieniu brakujących elementów.
- 64912—64916. 21.3 1953. Zbigniew Mołodyński, Edward Stanowski, Bruno Pretor, Józef Golec i Konrad Kalin. Przerobienie napędu piekarskiej maszyny formującej na napęd indywidualny silnikiem elektrycznym i wbudowanie skrzynki biegów.
- 64918, 64919. 21.3 1953. Eugeniusz Nyckowski i Stefan Siciński. Zabezpieczenie blach piekarskich przed spadaniem z przenośnika w piecu gazowym.
64921. 21.3 1953. Stanisław Trzaska. Wykonanie przy maszynach do zawijania karmelków typu „Nagema“ specjalnych osłon, zabezpieczających karmelki przed wypadaniem.
- 64922, 64923. 21.3 1953. Stanisław Gromczewski i Stanisław Trzaska. Zmiana kształtu suwaka i prowadnicy przy maszynie do zawijania karmelków typu „Hansel“ w celu wzmocnienia suwaka wypychającego.
64924. 21.3 1953. Stefan Chęciński. Zmechanizowanie produkcji korpusów pomadowych i drażetek nadziewanych.
64925. 21.3 1953. Janusz Obiedziński. Zaprojektowanie grzałki elektrycznej do noża zbierakowego maszyny do czekolady nadziewanej.
64926. 21.3 1953. Bronisław Piekut. Wykonanie urządzenia do odsiewania łomu herbatnikowego.
64933. 21.3 1953. Eugeniusz Nyckowski. Wylimitowanie przy maszynie „Nagema“ do wytłaczania herbatników szybkościomierza i zastąpienie go wymiennymi kółkami klinowymi.
65329. 26.3 1953. Franciszek Grześkowiak. Zastosowanie natrysków do chłodzenia wędlin.
65331. 26.3 1953. Wanda Kwapięń. Wykorzystanie starych etykiet po uprzednim obcięciu zbędnych napisów i ponownym ostemplowaniu.
65333. 26.3 1953. Konstanty Gosławski. Wykorzystanie włókna krwi do produkcji kaszanek.
65334. 26.3 1953. Czesław Dzieliński. Wykonanie urządzenia do gotowania szlamowin w celu odsyłania do zakładów utylizacyjnych już gotowej masy bez wody pierwotnie w niej zawartej.
65336. 26.3 1953. Józef Gracz. Zastosowanie dźwigni z pedałem do przewieszania półtuszy wieprzowych
65339. 26.3 1953. Albin Lipski. Wykorzystanie ciepłego i suchego powietrza z komina wędzarni do suszenia wędlin.
65340. 26.3 1953. Ferdynand Kumorek. Wykonanie wieszaka do zawieszania kijka z kiełbasami oraz osłony blaszanej, po której parafina ścieka do kotła.
65341. 26.3 1953. Józef Gawłowski. Wykonanie koryta do spływania krwi z zakłutych cieląt, wiszących nad nim.
65342. 26.3 1953. Michał Varga. Wykonanie urządzenia do oczyszczania krezek cielęcych.
65343. 26.3 1953. Antoni Miśkiewicz. Zastosowanie zamki do uruchamiania aparatu próżniowego.

65344. 26.3 1953. Piotr Kozłowski. Zastosowanie w wędzarni siatki ochronnej, zabezpieczającej wędliny przed ewentualnym wpadnięciem do paleniska.
- 65345, 65346. 26.3 1953. Antoni Naguszewski i Robert Patelka. Wykonanie przyrządu do czyszczenia kreków cielęcych.
65347. 26.3 1953. Feliks Gończ. Zastosowanie haka podtrzymującego łeb bydłęcy podczas odcinania rogów i wyjmowania mózgu.
65348. 26.3 1953. Stanisław Zablocki. Plukanie jelit w formalinie w celu pozbawienia ich przykrego zapachu.
65349. 26.3 1953. Felician Bara. Zastosowanie przyrządu do cięcia półtuszy wieprzowych.
- 65350, 65351. 26.3 1953. Konrad Konieczka i Feliks Krzyżanowski. Zastosowanie kosza do transportowania puszek konserwowych.
- 65352—65354. 26.3 1953. Aleksy Nazarski, Franciszek Remecki i Zdzisław Guba. Zbudowanie dźwigu hydraulicznego i rampy do załadunku mięsa.
- 65355—65357. 26.3 1953. Zdzisław Guba, Aleksy Nazarski i Franciszek Remecki. Przystosowanie wózka akumulatorowego do wywożenia odpadków poubojowych.
- 65360—65362. 26.3 1953. Franciszek Remecki, Zdzisław Guba i Aleksy Nazarski. Zmechanizowanie wewnętrznego transportu mięsa.
65363. 26.3 1953. Leon Kawka. Zmiana sposobu pasteryzacji konserw i szynki.
65366. 26.3 1953. Teofil Thiede. Zmiana sposobu znakowania żywca.
65367. 26.3 1953. Konrad Konieczka. Połączenie napędu mieszadeł zbiorników smalcu nr 1 i 2.
65370. 26.3 1953. Stefan Małek. Zmiana konstrukcji dmuchawy do wydmuchiwania pęcherzy żołądków cielęcych.
65371. 26.3 1953. Feliks Szalek. Zastosowanie pompy trybikowej o napędzie elektrycznym do wprowadzania solanki do tusz bekonowych.
65372. 26.3 1953. Józef Kopczyński. Wykorzystanie wody do chłodzenia przewodni pieca duńskiego służącego do pierwszego natrysku.
65373. 26.3 1953. Konrad Konieczka. Przerobienie wyłącznika pompy do smalcu.
65374. 26.3 1953. Konrad Konieczka. Zmontowanie blaszanych kolnierzy na bębnie smalcowym.
65375. 26.3 1953. Władysław Kokodyński. Zmiana sposobu zlewania solanki.
65379. 26.3 1953. Mieczysław Przybyszewski. Przekonstruowanie maszyny do czyszczenia puszek konserwowych.
65380. 26.3 1953. Mieczysław Przybyszewski. Ustawienie maszyny do czyszczenia puszek konserwowych na kółkach zwrotnych w celu jej przestawiania.
65381. 26.3 1953. Marian Rudzieniec. Zastosowanie kompresora o napędzie elektrycznym do nadmuchiwania pęcherzy.
65382. 26.3 1953. Stanisław Wiśniewski. Zastosowanie stołu do solenia mięsa po rozbiórce tuszy.
65426. 26.3 1953. Stanisław Kozioł. Zastosowanie w remontowanych urządzeniach chłodniczych skraplacza z maszyny „Ahlborn” do czasu nadesłania nowego skraplacza.
65427. 26.3 1953. Jan Obal. Przekonstruowanie wyrzutni pieca duńskiego.
65919. 28.3 1953. Franciszek Brożek. Zastosowanie pomostu łączącego pakownię z magazynem, ułatwiającego przewożenie wina wózkami.
65920. 28.3 1953. Karol Wawrzyńczak. Skonstruowanie urządzenia do przesuwania wózka pod prasą hydrauliczną.
65921. 28.3 1953. Karol Wawrzyńczak. Wykonanie mechanicznego korkociągu do otwierania butelek z winem wybra-kowanym.
65922. 28.3 1953. Ludwik Piątkowski. Wykonanie urządzenia do usuwania laku ze starych butelek.
65923. 28.3 1953. Tadeusz Jajko. Zaprojektowanie urządzenia do przygotowywania zalewy do kompotów.
- 65924, 65925. 28.3 1953. Tadeusz Jajko i Stanisław Gospos. Zastosowanie żurawia do transportu kapusty na szatkownicę.
65926. 28.3 1953. Zdzisław Smoliński. Zwiększenie bezpieczeństwa przeciwpożarowego na terenie zakładów przetwórczych.
65927. 30.3 1953. Walenty Tkacz. Wykonanie lejka do nalewania przecieru szczawiu.
65928. 30.3 1953. Bronisław Bajorek. Sposób wylapywania parafiny podczas wyparzania beczek.
65929. 30.3 1953. Stanisław Kozieja. Zabezpieczenie osłoną drewnianą rur i przewodów przy wannach pasteryzacyjnych w celu zabezpieczenia obsługi przed poparzeniem.
65930. 30.3 1953. Stanisław Marzec. Zastosowanie windy do podnoszenia pomostów nad bocznica kolejową.
65931. 30.3 1953. Andrzej Mamot. Zastosowanie zbiornika do przepompowywania soków surowych do produkcji.
- 65932, 65933. 30.3 1953. Józef Holeczek i Leon Kaszuba. Zastosowanie elektrycznej sygnalizacji świetlnej do zbiornika klarówki.
65934. 30.3 1953. Antoni Makowiecki. Usprawnienie cięcia papieru falistego za pomocą pilki do sporządzania przekładek puszek z wyrobami eksportowymi.
65936. 30.3 1953. Władysław Grabowiecki. Skonstruowanie kociołka do podgrzewania parą lepiku okocimskiego.
65938. 30.3 1953. Marian Szymczak. Zastosowanie pakunków gumowych do szczelnego zamykania furt przy kufach do fermentacji w leżakowni i w magazynie.
65939. 30.3 1953. Karol Wawrzyńczak. Dorobienie mieszadła poruszanego ręczną korbą do mieszania wina w kadzi.
66235. 2.4 1953. Józef Fröhlich. Zaprojektowanie konstrukcji maszyny o napędzie elektrycznym do wyrabiania karmelu.
- 66247, 66248. 2.4 1953. Tadeusz Lendzion i Stefan Kotliński. Zaprojektowanie przyrządu do kształtowania wałca do wycinania ciastek.
- 66249, 66250. 2.4 1953. Edmund Pluciński i Wacław Gniazdowski. Skonstruowanie i zastosowanie obrotnicy samoczynnej na kolejce sufitowej celem ulepszenia transportu wewnętrznego.
- 66664—66671. 11.4 1953. Bolesław Cybulski, Ludwik Kwiatkowski, Stefan Dąbrowski, Maksymilian Byszewski, Antoni Dązkowski, Jan Radłowski, Stanisław Sobolewski i Roman Anusiak. Zastosowanie ogrzewania gorącym powietrzem urządzenia do suszenia pierników pokrytych lukrem.
66731. 11.4 1953. Aleksander Mistalski. Zastosowanie przenośnika taśmowego do transportu szatkowanej kapusty.
66840. 13.4 1953. Ludwik Ziółek. Ulepszenie klatki betonowej.
66841. 13.4 1953. Stanisław Kępczyński. Zastosowanie prasy mechanicznej do etykietowania puszek.
67160. 16.4 1953. Jan Kaptur. Zastosowanie odsiewacza do odsiewania zmiotków i mąki z elewatora.
67312. 21.4 1953. Kazimierz Kaklewski. Zastosowanie lejka kontrolnego do dopływu wody do wirówki rozdzielczej.
67313. 21.4 1953. Józef Mrozek. Zastosowanie osłony przed natryskami miazgowymi do zabezpieczenia przed rozpryskiwaniem miazgi na posadzkę.
67314. 21.4 1953. Stanisław Jagielski. Zastosowanie oddzielnego obramowania z listew dla każdego sita płaskiego i umocowanie tych sit za pomocą zaczepów i sworzni z nakrętkami w obramowaniu sita poekstraktowego.
67315. 21.4 1953. Stanisław Jagielski. Skonstruowanie urządzenia o napędzie elektrycznym do trzepania worków po mące.
67357. 21.4 1953. Władysław Maluciak. Zmiana konstrukcji wirówki do kwasu szczawowego.
- 67358—67360. 21.4 1953. Mgr inż. Hipolit Iwanik, Stanisław Pilitowski i Julian Wójcik. Zastosowanie częściowo zużytej solanki do wstępnej regeneracji jonitów.
67361. 21.4 1953. Idzi Belka. Zaprojektowanie i wykonanie pochylni do transportowania worków z mąką, gwarantującej całkowite bezpieczeństwo pracy.
67362. 21.4 1953. Piotr Laskowski. Wykonanie osłony do silnika i połączenie jej z chłodzącym powietrzem, wolnym od pyłu, w celu zabezpieczenia silnika przed zanieczyszczeniem.
67363. 21.4 1953. Leon Heith. Wykonanie przyrządu do dziurkowania pasa elewatora w celu umocowania czerpaków.
67364. 21.4 1953. Edward Kopa. Zmiana diagramu przemiałowego, usunięcie łączenia mąki pogniotkowej i kielków z mlewem oraz zmiana odbioru mąki z przenośnika ślimakowego przez przebudowę urządzeń istniejących.
67365. 21.4 1953. Władysław Aberle. Zastosowanie wielokrążka i haka do podnoszenia zastaw wagonów napelnionych zbożem.
67366. 21.4 1953. Jan Klimczak. Zaprojektowanie przenośnika kulekowego do rozładunku zboża z wagonów.
67367. 21.4 1953. Zygmunt Stawiński. Zaprojektowanie wózka do transportu wałków młyńskich.
67368. 21.4 1953. Stanisław Kuciński. Zastosowanie zasuw regulujących aspirowanie poszczególnych postawów walców.
67369. 21.4 1953. Kazimierz Ziółkowski. Usztywnienie wału transmisji w żubrowni przez podbudowanie pod nim filarów.
67370. 21.4 1953. Władysław Danecki. Zaprojektowanie pochylni do załadunku otręb.
67371. 21.4 1953. Józef Langer. Rowkowanie wałków do wyrobu pierwszej kaszki młyną pszennej, skierowanie mąki

- filtracyjnej z V na IV pasaż łożkowy, przebudowa kosza zasypowego na I łożku oraz przedłużenie rury wydechowej filtru w młynie żytnim.
67372. 21.4 1953. Alfons Kępiński. Wykonanie w podłodze magazynu zbożowego otworów z zasuwami w celu umożliwienia łatwego zsypania zboża na przenośnik ślimakowy.
67374. 21.4 1953. Leon Heith. Zaprojektowanie urządzenia do podciągania wagonów w młynie.
67375. 21.4 1953. Jan Kaizer. Zaprojektowanie urządzenia do trzpania rękawów filtrowych w młynie.
67376. 21.4 1953. Stanisław Rzyckowski. Zaprojektowanie i wykonanie wózka do przewozu zboża w młynie.
67377. 21.4 1953. Franciszek Pałka. Wykonanie ze starych części tryjerów nowego cylindra sortowniczego do owsa.
67378. 21.4 1953. Andrzej Duda. Wzajemne zastąpienie dwóch zestawów walców w układzie maszyn do rozdrabniania.
67382. 21.4 1953. Longin Malarski. Połączenie kosza zasypowego pod rampą młyna ze ślimacznicy i podnośnikiem, usprawniające wyładunek zboża z wagonów do młyna.
67383. 21.4 1953. Tadeusz Maj. Zastosowanie rynny do załadunku otrąb do wagonów.
67384. 21.4 1953. Zygmunt Bartoszewski. Zaprojektowanie oprawy do kilku różnych stempli do etykiet, w celu wyeliminowania kilkakrotnego stemplowania stemplami pojedynczymi.
67385. 21.4 1953. Michał Kobryniewicz. Usunięcie silnika elektrycznego i pasów napędowych poza obręb prazarki.
67386. 21.4 1953. Edward Moskała. Zastosowanie dodatkowego przewodu do wyładunku otrąb i łusek w magazynie.
67387. 21.4 1953. Stanisław Jezierski. Rozładunek zboża z wagonów do elewatorów przez zastosowanie betonowego kosza zasypowego, połączonego z podnośnikiem za pomocą przenośnika ślimakowego.
- 67388—67390. 21.4 1953. Mieczysław Wolski, Alojzy Rąkowski i Aleksy Bogusławski. Zwiększenie dopływu powietrza do suszarni zboża przez wybitcie otworu w ścianie korytarza.
67391. 21.4 1953. Stanisław Wiśniewski. Pogłębienie kanałów mącznych w ramach zbiorczych odsiewaczy płaskich.
67392. 21.4 1953. Bronisław Frackiewicz. Wykonanie dwóch przenośnych postumentów do czyszczenia i napraw silosów zbożowych.
67394. 21.4 1953. Kazimierz Garbarski. Zastosowanie wzmacniacza drewnianego do ramy odsiewacza.
67395. 21.4 1953. Władysław Bielski. Zaprojektowanie i wykonanie przyrządu do przenoszenia wałków.
67396. 21.4 1953. Sylwester Czerniejewski. Zainstalowanie rury spadowej od podnośnika mieszarki otrąb do wagonu oraz przesunięcie wagi wagonowej pod rampę załadunkową przy magazynie mączno-otrąbowym.
67397. 21.4 1953. Bolesław Penczyński. Zaprojektowanie dodatkowego połączenia rynny spustowej z drugą częścią rynny spustowej, znajdującej się nad wagonem w młynie nr 3.
67398. 21.4 1953. Józef Koźbial. Zastosowanie rury opadowej w magazynie łuszczeni.
67408. 21.4 1953. Józef Stelmach. Zastosowanie rurki miedzianej wypełnionej azbestem jako uszczelki pokrywy w podgrzewaczu pary w młynie.
67409. 21.4 1953. Maksymilian Owczyński. Zaprojektowanie wykonania przyrządu do produkcji prowadnic szczotek do odsiewaczy płaskich.
- 67410, 67411. 21.4 1953. Jan Wróblewski i Franciszek Siej. Przebudowanie suszarki „Schoppera“ przez usunięcie z jej środka wagi i ustawienie zamiast niej trzech piłeczek na tygielki.
67413. 21.4 1953. Henryk Lubocki. Zainstalowanie dodatkowej pochylni do bezpośredniego ładowania produktów z magazynu na wozy lub samochody.
67414. 21.4 1953. Kazimierz Jurkiewicz. Zainstalowanie klapy ruchomej przy rurze spadowej o średnicy 600 mm w celu uzyskania silnego przeciągu, zapobiegającego rozkurzaniu mąki.
67416. 21.4 1953. Andrzej Dziula. Przerobienie młyna do odpadków użytecznych i zastąpienie tarcz stalowych tarczami szmerglowymi.
- 67423, 67424. 21.4 1953. Zygmunt Krajczyk i Jan Langer. Przedłużenie ślimacznicy, służącej do zwilżania zboża, celem zmniejszenia rozkurzania przy przemiale.
67425. 21.4 1953. Andrzej Duda. Wykonanie rynny i przebitcie otworu w ścianie magazynu w celu ułatwienia szybkiego ładowania materiałów.
67426. 21.4 1953. Leon Napieralski. Przerobienie kosza zasypowego silosu oraz przedłużenie ślimacznicy.
67427. 21.4 1953. Władysław Rzyckowski. Zabezpieczenie ziarna przed rozsypywaniem się przy wyładunku zboża luzem z wagonów przez zastosowanie podstawy utworzonej z listew drewnianych i przymocowanej do nich tkaniny jutowej.
67428. 21.4 1953. Józef Frost. Zastąpienie przekładni zębatej do napędu wialni napędem mimosrodowym niewrażliwym na wstrząsy.
67432. 21.4 1953. Bronisław Surowiecki. Skoordynowanie aspiracyjnych urządzeń z urządzeniami wyładunkowymi w silosach w celu uzyskania odkurzania pomieszczeń.
67434. 21.4 1953. Stanisław Janicki. Zabezpieczenie przed przebitciem gazy w kontrolnych odsiewaczach płaskich przez dodanie dwóch dodatkowych wylotów środkowych do mąki.
67435. 21.4 1953. Antoni Bardyga. Wykorzystanie wolnych zbiorników o pojemności 30 ton w celu wyładowania zboża bezpośrednio z wagonów, pomijając workowanie i ważenie worków.
67436. 21.4 1953. Józef Błotniak. Umożliwienie workowania jednocześnie otrąb grubych i drobnych przez zastosowanie podwójnego podnośnika, podwójnej ślimacznicy i mieszarki o dwóch komorach.
67437. 21.4 1953. Lucjan Tešiorowski. Zastosowanie zakrety przy deskach spustowych z III piętra na II piętro i podniesienie o 1,5 m deski spustowej na II piętrze w celu uzyskania łagodnego ześlizgiwania się worków z mąką do samochodu.
67438. 21.4 1953. Roman Klein. Zastosowanie przy ręcznym oczyszczaniu aparatów magnetycznych maszyn oczyszczających od odpadków żelaznych szufladki, wsuwanej w otwór obudowy magnesu i wykluczającej możliwość przedostania się takich odpadków do dalszych maszyn.
67439. 21.4 1953. Józef Hologa. Wmontowanie ślimacznicy z rurami do samoczynnego pakowania grubych otrąb pszennych zamiast magazynowania ich w magazynie w pryzmach.
67440. 21.4 1953. Ludwik Krauze. Zaprojektowanie i wykonanie ślimacznicy w celu ułatwienia pracy zwilżania ziarna wodą i przeladowywania go z magazynu do młyna.
67441. 21.4 1953. Franciszek Smigiel. Zmiana ręcznego transportu otrąb pszennych do magazynu przez zastosowanie przenośnika ślimakowego do dostarczania otrąb od razu do worków w magazynie.
- 67442, 67443. 21.4 1953. Stefan Poziemski i Teofil Kuberski. Wyeliminowanie braków spowodowanych sznieniem i paczeniem się drewna ram odsiewaczy płaskich przez wycięcie podłużnych otworów w bocznych ramach sił druczanych w celu polepszenia przewietrzania ich.
67444. 21.4 1953. Teodor Piłszczak. Sposób ładowania otrąb bezpośrednio do wozów z III piętra przez zastosowanie deski opadowej w postaci koryta, łączącego III piętro z przyczepami samochodowymi.
67445. 21.4 1953. Zygmunt Michalczyk. Zwiększenie pojemności mieszarek mącznych przez nadbudowanie skrzyni na III kondygnacji.
67447. 21.4 1953. Józef Filipkowski. Wykorzystanie w młynie silnika o mniejszej mocy zamiast silnika, nie pracującego na pełnym obciążeniu.
67448. 21.4 1953. Marian Staniszewski. Zastosowanie kolanka z jednego ześlizgu na drugi w celu zastąpienia pracy ręcznej przy ładowaniu worków na samochód.
67449. 21.4 1953. Kazimierz Brzeziński. Przesunięcie perlaka o jedno piętro niżej i połączenie go z inną transmisją w celu zwiększenia produkcji kaszy w młynie nr 2.
67450. 21.4 1953. Franciszek Pagiela. Dostosowanie sił w okonosach do zużytych tarcz szmerglowych przez zmniejszenia wymiarów sił zapasowych o 2 cm.
67451. 21.4 1953. Włodzimierz Jacuk. Zapobieżenie zapychaniu się odsiewacza mniejszego przez skierowanie na ten odsiewacz produktów przemiału z 4 walców kaszkowych i zainstalowanie w tym celu ślimacznicy i ześlizgu.
67452. 21.4 1953. Marian Głazik. Sposób workowania otrąb bezpośrednio ze ślimacznicy wychodzącej z młyna oraz wyeliminowania dodatkowej ślimacznicy i silnika.
67454. 21.4 1953. Edward Moskała. Zainstalowanie dwóch rynien spustowych umożliwiających bezpośrednie ładowanie worków na samochody.
67455. 21.4 1953. Zenobiusz Kurowski. Przyspieszenie nagrzewania suszarek laboratoryjnych typu „Schoppera“ przez wmontowanie dodatkowej spirali ogrzewającej.
- 67456, 67457. 21.4 1953. Leonard Kazulek i Jan Grajkowski. Pominiecie przy wyładunku otrąb przenoszenia na plecach worków do windy i ręcznego dowożenia do ześlizgu przez przebudowę rur opadowych i workowanie otrąb na piętrze.
- 67459, 67460. 21.4 1953. Henryk Talaska i Tadeusz Turowski. Sposób stuprocentowego wykorzystania czyszczarki żytniej przez wyremontowanie krajalnicy 600 mm i sortownicy w celu podniesienia zdolności przerobczej kaszarni z 8 na 12 t/dz.
67461. 21.4 1953. Kazimierz Rycharski. Zabezpieczenie przed wypadaniem pierścieni oliwających koła zębate przy wal-

cach młyńskich przez zastosowanie widełek obejmujących te pierścienie obustronnie.

67462, 67463. 21.4 1953. Eugeniusz Nahajowski i Ryszard Michna. Przystosowanie taboru do przewożenia zboża z wagonów luzem i przystosowanie magazynów zbożowych do odbioru zboża luzem z taboru kołowego.

67464, 67465. 21.4 1953. Marcin Hasym i Feliks Minorowski. Wmontowanie ślimacznicy do podawania bezpośrednio z młelników otrąb wzdłuż całej komory otrębowej oraz wybitcie w murze otworu i wprawienie futryny z drzwiami, przez które odpady nieużyteczne przewozi się wózkami do komory otrębowej bezpośrednio z maszyn czyszczących.

67467. 21.4 1953. Czesław Kopciński. Zainstalowanie podnośnika zbożowego w magazynie młyna nr 1.

67468. 21.4 1953. Kazimierz Ziółkowski. Poszerzenie sortownicy do kaszy.

67469. 21.4 1953. Stanisław Kuciński. Wycięcie otworu w płaszczu tryjera przy wylocie w celu usunięcia zanieczyszczeń, zatykających koła zębate tryjera.

67470. 21.4 1953. Tadeusz Turalski. Opracowanie sposobu ostrzenia tarcz do kralajnicy 600 mm marki „Martin”.

67471. 21.4 1953. Franciszek Boszak. Zastosowanie regulacji dopływu wody przy zwilżaniu jęczmienia.

67472. 21.4 1953. Edmund Hofman. Zmontowanie ślimacznicy pod elewateorem mącznym i wykonanie rur spadowych ze sztucernami do workowania mąki.

67473. 21.4 1953. Stanisław Jeziński. Wykonanie krytego ślizgu do ładowania mąki do wagonów.

67474. 21.4 1953. Kazimierz Okrągłowski. Zastosowanie ślizgu do załadunku worków z mąką i otrębami na wozy.

67475. 21.4 1953. Józef Pluta. Zmechanizowanie załadunku i rozładunku magazynu w młynie.

67476. 21.4 1953. Jan Grocholski. Zastosowanie zwilżania zboża po jego zważeniu na wadze samoczynnej.

67477. 21.4 1953. Marian Sawicki. Skonstruowanie szuffli o pojemności 20 kg do szufłowania zboża.

67478, 67479. 21.4 1953. Marian Toczko i Zygmunt Piątkowski. Zmiana napędu urządzeń do odbioru ziarna z rampy rozładunkowej.

67480. 21.4 1953. Józef Zawadzki. Zmiana ułożyskowania odsiewaczy płaskich 6-działowych.

67481. 21.4 1953. Feliks Sandurski. Zainstalowanie w starym silosie rury opadowej do odprowadzania odpadów nieużytecznych.

67482. 21.4 1953. Władysław Byłow. Zabezpieczenie wału drewnianego przed urwaniem przy napędowym kole wodnym.

67486. 21.4 1953. Zygmunt Korzeniowski. Przeniesienie silnika o mocy ok. 43 KW na zewnątrz czyszczalni działu pszennego.

67487, 67488. 21.4 1953. Stefan Grzybowski i Kazimierz Brożek. Zainstalowanie ślimacznicy w magazynie płaskim.

67489. 21.4 1953. Czesław Okorowski. Zabezpieczenie otworów w magazynie mącznym, przeznaczonych do ładowania mąki na urządzenia transportowe.

67492. 21.4 1953. Arkadiusz Szyle. Zastosowanie kontroli procesów przemiałowych za pomocą specjalnych sit i odpowiedniego ustawiania walców.

67493—67496. 21.4 1953. Ryszard Rajczyk, Feliks Krupa, Stanisław Słowik i Bronisław Kaliczak. Wykonanie we własnym zakresie sit do płuczki „Bühlera”.

67497. 21.4 1953. Jan Nowak. Wbudowanie kosza zsypowego przy podnośniku zbożowym.

67498. 21.4 1953. Jan Nowak. Wmontowanie rury opadowej w dolnej części komory zbożowej.

67513. 22.4 1953. Wiktor Grac. Zastosowanie tarcz ściernych zamiast sit dziurkowanych przy produkcji kaszy z jęczmienia.

67514. 22.4 1953. Franciszek Dobrosielski. Wykonanie ześlizgów przy przenośniku ślimakowym do przenoszenia otrąb.

67515, 67516. 22.4 1953. Bronisław Górecki i Kazimierz Bełłakowski. Zastosowanie sygnalizacji dźwiękowej pomiędzy siłownią a młynem, umożliwiającej natychmiastowy alarm w razie nieszczęśliwego wypadku.

65517. 22.4 1953. Józef Błotniak. Zastosowanie wywietrznika z rurą aspiracyjną, przebiegającą pod silosami w celu zlikwidowania kurzu, unoszącego się, w pomieszczeniu pod silosami.

67520—67522. 22.4 1953. Konrad Małek, Władysław Heyke i Franciszek Adamski. Zastosowanie podnośnika własnej konstrukcji do rozładunku wagonów ze zbożem.

67524. 22.4 1953. Franciszek Dunder. Zastosowanie szczotki o przedłużonym kijku do czyszczenia komór mącznych.

67525. 22.4 1953. Piotr Przydryga. Skonstruowanie stempla do cechowania worków w młynie.

67528, 67529. 22.4 1953. Ludwik Kałuża i Stanisław Frątczak. Wzmocnienie boków skrzyni i zastosowanie otwieranych drzwiczek z boku w przyczepach do transportu zboża luzem.

67530. 22.4 1953. Sylwester Czerniejewski. Zastosowanie nowej ślimacznicy o średnicy 300 mm i długości 9000 mm do transportu zboża w celu umożliwienia równoczesnego ważenia zboża na dwóch wagach samoczynnych i przyspieszenia jego przeróbki.

67531. 22.4 1953. Stanisław Cerekwicki. Zmiana konstrukcji świecy zapłonowej do silnika spalinowego przy młynie nr 1.

67533. 22.4 1953. Jan Klimczak. Sposób przewożenia zboża luzem, a nie jak dotychczas w workach, w celu skrócenia czasu rozładunku wagonów i zmniejszenia ilości pracowników, pracujących przy rozładunku.

67534. 22.4 1953. Wacław Mūsųński. Zastosowanie poślizgu do transportu worków z przetworami z III piętra na przyczepy.

67535. 22.4 1953. Piotr Ptaszyński. Przekonstruowanie tryjera marki „Seck”.

67536. 22.4 1953. Józef Kozanowski. Zastosowanie spadu, umożliwiającego odprowadzenie zboża rurą bezpośrednio z podnośnika do przyczepy.

67537, 63738. 22.4 1953. Sylwester Franikowski i Józef Dembczyński. Przedłużenie ślimacznicy o 6 m i założenie siedmiu rur do odbioru otrąb.

67539. 22.4 1953. Henryk Kamiński. Zastosowanie napędu pasowego do tryjera.

67540, 67541. 22.4 1953. Feliks Korzeniowski i Józef Dembczyński. Zmiana sposobu załadunku otrąb.

67542. 22.4 1953. Józef Dembczyński. Zainstalowanie ślimacznicy o napędzie pasowym przy zwilżaniu zboża.

67668. 23.4 1953. Franciszek Pałka. Sposób dokładnego oczyszczania skór wieprzowych od tłuszczu przez zastosowanie nasadki blaszanej osadzonej na nożu.

67676. 23.4 1953. Otton Nadolny. Zainstalowanie sześciu listewek w silosie, ułatwiających wysypywanie się suszu cykorii do pieca prażalniczego.

67677. 23.4 1953. Marian Hoppel. Wstępne chłodzenie i podsuszanie flaków w szafie półkowej przed ich krajaniem.

67678. 23.4 1953. Mgr Antoni Swierczyński. Wykorzystanie nieczynnej suszarni do utwardzania tapioki.

67680, 67681. 23.4 1953. Józef Hałupka i Jan Piekarczyk. Zainstalowanie w aspiratorze do płatków owsianych dwóch separatorów magnetycznych w celu wyeliminowania zanieczyszczenia płatków odpadkami metalowymi.

67682. 23.4 1953. Franciszek Majchrzak. Przerobienie koszyczka do etykiet przy samoczynnej pakowaczce zup w proszku.

67683. 23.4 1953. Wojciech Banach. Skierowanie ziarna z trzeciej sekcji sita płaskiego do skrzyni pierwszej sekcji w celu wyeliminowania dodatkowego przerobu ziarna.

67684. 23.4 1953. Władysław Ślebioda. Zaprojektowanie drewnianej wywrotki do zasypu mąki na sito.

67685. 23.4 1953. Władysław Ślebioda. Wykorzystanie zbiorników do przygotowywania przypraw do przechowywania i gazowania owoców dzikiej róży.

67686. 23.4 1953. Czesław Tąbara. Wyeliminowanie węgla i elektryczności do ogrzewania kotłów, używanych do gotowania mięsa, topienia tłuszczów itd., przez zastosowanie do tego celu pary wodnej z kotłowni zakładowej.

67687. 23.4 1953. Janusz Błaszczuk. Zastosowanie do przepompowywania soków dyfuzyjnych, zawierających kwas askorbinowy, pompy kamionkowej zamiast pompy żeliwnej.

67689. 23.4 1953. Otton Nadolny. Wyeliminowanie konieczności zastosowania oczyszczarki do suszu cykorii przesyłanej z suszarni do prażalni za pomocą dmuchawy przez wmontowanie w obrębie silosu blachy dziurkowanej i zamianę części drewnianej ścianki silosu gęstą siatką drucianą.

67690. 23.4 1953. Otton Nadolny. Zmechanizowanie procesu odważania według receptury półfabrykatów do kawy przez zainstalowanie specjalnej skrzyni na wagach dziesiętnych.

67699, 67700. 23.4 1953. Bolesław Kozdęba i Jan Drozd. Zespawanie dwóch zużytych noży do obcinarki nóżników na tekturkach wkładanych do torebek na mieszankę kawową zamiast nowych brakujących noży o kształcie półokrągłym.

67703. 23.4 1953. Alfons Szeske. Wmontowanie w zbiorniku z cykorią kłapy zamykanej za pomocą ciężarków w celu ułatwienia spustu cykorii ze zbiornika do pieca.

67704. 23.4 1953. Eugenia Nowacka. Zastosowanie stojaków w celu zapobieżenia zamoczeniu kartonów z przyprawą w dziale rozlewni.

67707. 23.4 1953. Helena Fabiszewska. Zmontowanie na stałe na stole luźnego dotychczas sita i naczynia na przesiane produkty.

67708. 23.4 1953. Józef Chabłowski. Sposób przycinania torebek na etykiety za pomocą nożyc gilotinowych zamiast nożytek ręcznych.

67709—67712. 23.4 1953. Jan Błaszczuk, Leon Nowacki, Czesław Tarara i Bogusław Stefaniak. Zmiana systemu odkurzenia powietrza suszącego przez zastosowanie cyklonu zamiast filtrów rękawowych w suszarni rozpyłowej.

67928. 25.4 1953. Karol Scharoch. Ulepszenie transportu wewnętrznego przetworów owocowych przez zainstalowanie w otworze stropu przewodu rurowego.

SERIA 11: INŻYNIERIA, BUDOWNICTWO ARCHITEKTURA

62038, 62090, 62091. 23.2 1953. Konrad Dacz, St. Adamczyk i Borys Antonowicz. Zaprojektowanie konstrukcji ruchomego rusztowania rurowego do montażu dachów z prefabrykatów.

62094—62096. 23.2 1953. Kazimierz Szkop, Antoni Juszko i Dominik Juszko. Skonstruowanie sposobem gospodarczym kafara mechaniczno-motorowego do wbijania pali przy budowie mostów.

62097. 23.2 1953. Michał Bąk. Zastosowanie mechanicznego wykonania zaciosów w balach drewnianej ścianki szczelnej.

62098. 23.2 1953. Waclaw Dolżyński. Skonstruowanie sposobem gospodarczym kieratu do karczowania pni.

62099—62101. 23.2 1953. Dominik Juszko, Antoni Juszko i Kazimierz Szkop. Skonstruowanie doczepianej do ciągnika szczytki mechanicznej z dmuchawą do czyszczenia nawierzchni przy robotach bitumicznych.

62145, 62146. 23.2 1953. Zbigniew Majewski i Jerzy Szczerkowski. Zaprojektowanie i zastosowanie przyrządu do wybijania otworów w drzewkach rewizyjnych zamiast stosowanego dotychczas wiercenia.

62423. 24.2 1953. Jerzy Papara. Zaprojektowanie i zainstalowanie sygnalizacji radiofonicznej między załogą budującą komin a operatorem wyciągu.

62475. 24.2 1953. Jan Jabłoński. Wykonanie specjalnej skrzynki na stoiki do przechowywania prób gruntu.

62504, 62505. 24.2 1953. Stanisław Lubaczewski i Kazimierz Parol. Przystosowanie strugarki stolarskiej do robót posadzgarskich (cyklinowania).

62506. 24.2 1953. Paweł Gólnik. Skonstruowanie przyrządu-dźwigni do windy koźłowej, ułatwiającego łyżkowanie otworu przy wierceniach ręcznych pod palowanie i przy robotach odwadniających.

62562—62564. 25.2 1953. Władysław Lepka, Henryk Japeński i Mieczysław Jędrzejczak. Ulepszenie organizacji pracy przy prostowaniu żelaza zbrojeniowego.

62576. 25.2 1953. Wincenty Krysiak. Przekonstruowanie przyrządu do pobierania próbek żwiru z otworów wiertniczych.

52634. 26.2 1953. Rudolf Reszka. Wykonanie okna w murze dzielącym klimatatorium od hali maszynowej.

62667, 62668. 26.2 1953. Stanisław Ostrowicz i Leon Jopek. Zaprojektowanie przyrządu do wbijania rur uziemiających.

62738. 27.2 1953. Mgr inż. Waclaw Kłopociński. Zastosowanie nanoszenia pikiet tachymetrycznych przez zespół dwuosobowy.

62739. 27.2 1953. Inż. Zygmunt Glasser. Zracjonalizowanie suwaka tachymetrycznego.

62740. 27.2 1953. Inż. Zygmunt Glasser. Skonstruowanie „żurawia“ tachymetrycznego do kartowania pikiet metodą biegunową na planszach.

62971. 3.3 1953. Mgr inż. Stefan Szancer. Zaprojektowanie konstrukcji interpolatora grzebieniowego, służącego do interpolacji warstw między pikietami wysokościowymi.

63310. 6.3 1953. Bolesław Kramarczyk. Zastosowanie szablonu do wykonywania zbrojeń do okien żelbetowych.

63312. 6.3 1953. Kazimierz Błaszczński. Zastosowanie szablonu do wiązania płyt pianobetonowych.

63318. 6.3 1953. Aleksander Bucholc. Zastosowanie ruchomych rusztowań w postaci wieży przy remoncie hal przemysłowych.

63399. 6.3 1953. Stefan Jezuita. Zastosowanie jarzma i tulejki redukcyjnej, ułatwiającej wiercenie otworów grzechotką i umożliwiającą wykorzystanie wiertel stożkowych bez szlifowania ich na kwadrat.

63428. 11.3 1953. Kazimierz Lewicki. Wykonanie z odpadków stali zbrojeniowej młotka, zakończonego ostrymi końcówkami, do ubijania powierzchni betonowej.

63479. 11.3 1953. Marian Fuss. Wykonanie uniwersalnego klucza do wkręcania i wykrcania śrubunków grzejnikowych.

63644. 12.3 1953. Borys Antonowicz. Zaprojektowanie specjalnego wózka do przewożenia belek prefabrykowanych.

63735. 12.3 1953. Stanisław Fic. Zdjęcie szalki windy bez demontowania windy.

63741. 12.3 1953. Eugeniusz Kociotek. Przystosowanie drabiny malarskiej do robót na schodach, ewentualnie w wysokich pomieszczeniach.

63806. 16.3 1953. Inż. Marian Szancer. Zaprojektowanie zakładanej ścianki szczelnej przy budowie kolektora.

63813. 16.3 1953. Władysław Miedzianowski. Zaprojektowanie konstrukcji mocującej ubijaka przy produkcji kręgów betonowych.

63954. 17.3 1953. Józef Cweran. Wykonanie wykrojnika matrycy do zacinania i zaciskania żelazek i blaszek do zawias drzwicowych i okiennych.

63955. 17.3 1953. Michał Bar. Wykonanie przyrządu do obrównywania szyldzików do klamek.

63957. 17.3 1953. Michał Bar. Skonstruowanie przyrządu do wiercenia otworów w klamkach.

63958. 17.3 1953. Michał Bar. Skonstruowanie przyrządu do wyjmowania żelazek z klamek.

64206—64212. 18.3 1953. Franciszek Matuszewski, Alojzy Gzella, Bolesław Fedoruk, Władysław Wika, Roman Karbowski, Leon Pobłocki i Jan Bednarski. Zastosowanie odpadków płyt pilśniowych do wykonania podbitki sufitowej w hali.

64370. 19.3 1953. Kazimierz Sródecki. Zastosowanie klapy zwrotnej w rurociągu tłocznym pogłębiarki.

64507, 64508. 19.3 1953. Henryk Pędzisz i Stanisław Kacprzak. Zmiana organizacji pracy przy prostowaniu żelaza zbrojeniowego.

64511, 64512. 19.3 1953. Władysław Lepka i Józef Jędrzejewski. Wykonanie klamry pomocniczej do umocowania zbrojenia przy wiązaniu zbrojenia do lekkich konstrukcji żelbetowych.

64710. 20.3 1953. Witold Kulpiński. Zaprojektowanie konstrukcji przewoźnego ruchomego rusztowania przy wykonywaniu tynków zewnętrznych.

64731, 64732. 20.3 1953. Jan Misiura i Henryk Bukowski. Wykonanie i zastosowanie szablonu do wyprawy koryt ceglano-betonowych.

64736—64739. 20.3 1953. Mieczysław Strojek, Waclaw Kucharski, Stanisław Warot i Waclaw Jakuć. Skonstruowanie przyrządu do przecinania ramiaków okiennych i drzwicowych pod kątem.

64755. 20.3 1953. Alojzy Mainka. Skonstruowanie i wykonanie sposobem gospodarczym wózka do przewożenia betonu.

64774—64779. 20.3 1953. Zdzisław Kaczorowski, Emil Tyrankiewicz, Piotr Koryczan, Edward Rudnik, Jacency Miksa i Ludwik Pelc. Zbudowanie zespołu betoniarki z silnikiem napędowym na wspólnym podwoziu, dostosowanym do transportu na duże odległości.

64826. 21.3 1953. Borys Antonowicz. Zastosowanie suwnicy przy montażu dachów z elementów prefabrykowanych.

64827. 21.3 1953. Borys Antonowicz. Zastosowanie wsporników rurowych przy murowaniu przerezutek nadokiennych i drzwiowych.

64835. 21.3 1953. Czesław Zawisza. Wykonanie zastępczego syfonu „Belco“ z kształtek gazowych ocynkowanych.

64981. 21.3 1953. Witold Buko. Zastosowanie specjalnego przyrządu do łąty niwelacyjnej.

64985. 21.3 1953. Aleksander Chmielewski. Zabezpieczenie urządzeń w kabine operatora dźwigu SBK-1 przed opadami atmosferycznymi.

65006. 21.3 1953. Jerzy Lejnert. Skompletowanie urządzenia i zmontowanie maszyny do wiercenia studzien.

65079. 23.3 1953. Władysław Mroczek. Skonstruowanie gwintownicy do sztyftów do różnych pomp.

65162. 24.3 1953. Borys Antonowicz. Zaprojektowanie uchwyty do rusztowań wspornikowych na słupach okrągłych i kwadratowych.

65224. 24.3 1953. Jan Grylewicz. Zabezpieczenie bębna betoniarki przed zalaniem słoną wodą.

65315. 24.3 1953. Adolf Swiderski. Zaprojektowanie i zastosowanie na torowym wózku roboczym lekkiej konstrukcji do zawieszania osłon brezentowych, chroniących pracowników przed wpływami atmosferycznymi.

65507, 65508. 26.3 1953. Jan Schnitzer i Tadeusz Lipiński. Zaprojektowanie konstrukcji połączonego zbiornika wody do kaloryferów jako urządzenia do nawilgotniania powietrza pomieszczeń.

65509. 26.3 1953. Tadeusz Lipiński. Zaprojektowanie uchwyty do transportu poziomego i pionowego blach.

65510, 65511. 26.3 1953. Jan Schnitzer i Tadeusz Lipiński. Zaprojektowanie konstrukcji stelara do transportu butli metalowych.

65541. 26.3 1953. Antoni Kaczor. Zastosowanie przekładni do windy budowlanej.
 66232, 66233. 1.4 1953. Piotr Kalicki i Mieczysław Spchowicz. Zastosowanie pierścieni stalowych do przejścia obudową przez kurzwakę.
 66856. 13.4 1953. Franciszek Skowron. Zaprojektowanie klucza do wbijania wsporników przy montażu grzejników.
 66932. 14.4 1953. Władysław Kowalski. Opracowanie uniwersalnego trójkąta skarpiarskiego.
 66941. 14.4 1953. Kazimierz Lewicki. Zastosowanie opłotu z drutu do zabezpieczenia belek DS przed ześlizgiwaniem się z „rybek”.
 66966. 14.4 1953. Emilian Sperzyński. Wykonywanie na maszynie do pisania opisów szkiców fotograficznych.
 67161. 16.4 1953. Władysław Szulz. Zaprojektowanie studzienki z kanałem odprowadzającym do zabezpieczania przed zalaniem wodą umieszczoną w niej silnika elektrycznego.
 67193, 67194. 20.4 1953. Jerzy Szczerkowski i Marian Hildebrand. Wykonanie przyrządu do trasowania i wyważania wsporników grzejnikowych.
 67197, 67198. 20.4 1953. Mgr inż. Witold Mańkowski i inż. Wiesław Bandych. Wykonanie tabeli, określającej procent wartości poszczególnych robót w budynkach mieszkalnych i administracyjnych.
 67205, 67206. 20.4 1953. Witalis Suss i Szczepan Kazmierczak. Zaprojektowanie przyczepy do przewożenia przenośników i szyn.
 67745. 24.4 1953. Konrad Dacz. Zastosowanie parowego ogrzewania żwiru i wody parą odlotową z kotłowni.
 67814. 24.4 1953. Edward Sakowski. Zastosowanie przyrządu do prostowania rur instalacji.
 67876, 67877. 25.4 1953. Kazimierz Ziółkowski i Marian Majdecki. Wykorzystanie młotka pneumatycznego do rozbijania betonu.

SERIA 12: TRANSPORT I KOMUNIKACJA

62009. 21.2 1953. Jerzy Sobieszczański. Skonstruowanie i zastosowanie osłony blaszanej, chroniącej kolektor prądu na statku.
 62238—62240. 23.2 1953. Stanisław Szlacheta, Adam Zaborowski i Feliks Romanowski. Zastosowanie nieruchomych przejazdów na torach kolei normalnotorowej i wąskotorowej.
 62483. 24.2 1953. Józef Francuz. Doprowadzenie ciepłego powietrza do wnętrza szoferki przy samochodach z silnikami umieszczonymi zewnątrz.
 62490. 24.2 1953. Emilian Filipow. Wykonanie przyrządu do wyciskania sworzni resorowych samochodu „Skoda”.
 62609. 26.2 1953. Eugeniusz Wawrzyszczak. Zaprojektowanie rozbiornalnej skrzyni jako opakowania do transportu silnika.
 62614. 26.2 1953. Emil Gustof. Wykonanie klucza do wykręcania nakrętki mocującej łożysko tylnego koła samochodu „Renault” 2,5 t.
 62615. 26.2 1953. Ignacy Brzeziński. Skonstruowanie przyrządu do wykręcania sworzni kołkowych.
 62713—62717. 27.2 1953. Władysław Mądry, Bronisław Zaworski, Andrzej Szajek, Józef Maciejewski i Antoni Libert. Zmechanizowanie obrotnicy kolejowej.
 62737. 27.2 1953. Ludwik Pyczek. Zaprojektowanie uniwersalnego rozjazdu do bocowych kolejek wąskotorowych.
 63145. 5.3 1953. Stanisław Posim. Przystosowanie dwukółowego wózka do przewozu członów kotła centralnego ogrzewania.
 63812. 16.3 1953. Jerzy Paszkowski. Zastosowanie specjalnych łańcuchów do umocowania transformatorów na samochodzie podczas transportu.
 63917. 16.3 1953. Antoni Kaleta. Wykonanie sprawdzianu kontrolnego do ustawiania przyrządu do rozwiercania otworów w kole zamachowym przy połączeniu go z wałem pośrednim silnika głównego na jednostce pływającej B-53.
 63981. 17.3 1953. Kazimierz Łochowski. Wykonanie urządzenia do mocowania na nożycach mało wykorzystywanych wykrojników noży profilowych i stempli.
 63984, 63985. 17.3 1953. Stanisław Bor i Jan Jarzyński. Zmiana procesu technologicznego przy wykonywaniu otworów nogi koźlawej.
 64110, 64111. 17.3 1953. Zygmunt Sodomir i Tadeusz Nowak. Usprawnienie transportu wypalków.
 64348. 19.3 1953. Stanisław Pal. Wykorzystanie zużytych kilofów i lemieszów do wyrobu kilofów do cięcia poboczy dróg.
 64877. 21.3 1953. Paweł Mucha. Wykonanie na przyczepie samochodowej konstrukcji z rur, umożliwiającej szybkie założenie plandeki jako ochrony przed opadami atmosferycznymi.

65158. 24.3 1953. Antoni Fontański. Wykonanie obrotnicy do wózków kolejki wąskotorowej.
 65437. 26.3 1953. Julian Pacześniak. Skonstruowanie urządzenia do mierzenia rozstawu i pochyłości toru.
 65545. 26.3 1953. Michał Żyłka. Wybudowanie dodatkowej bocznicy do rozładunku węgla.
 65880. 28.3 1953. Jan Guzek. Wykonanie zapory osiowej do zatrzymywania wagonów na torach o dużym spadku terenu.
 66146, 66147. 30.3 1953. Eugeniusz Wojciechowski i Albin Siniło. Zmiana konstrukcji gniazda zaworu przepustowego hamulca samochodowego.
 66785, 66786. 11.4 1953. Aleksander Kmiecik i Michał Chorągwicki. Zaprojektowanie toru, służącego do bezpośredniego wprowadzania wózków z materiałem do wagonu kolejowego.
 67027. 15.4 1953. Bronisław Szarmach. Zastosowanie stojaka z urządzeniem do rozpalania parowozów opalanych ropą.
 67433. 21.4 1953. Józef Szczepański. Wylimitowanie ręcznego przetaczania wagonów na bocznicy kolejowej przez zastosowanie wyciągu napędzanego silnikiem elektrycznym.
 67705, 67706. 23.4 1953. Stanisław Nowicki i Józef Klos. Zmontowanie toru objazdowo-przenośnego z szyn wąskotorowych, zabezpieczającego ciągnik wagonowy przed rozbiciem.
 67964. 25.4 1953. Józef Slenzak. Zmiana konstrukcji zamknięcia studzienek na pławach.
 67965. 25.4 1953. Józef Slenzak. Wzmocnienie dotychczasowych zamknięć studzienki do butli na pławach.
 67966. 25.4 1953. Józef Slenzak. Usztywnienie odwołu pławy morskiej.
 67967. 25.4 1953. Jan Jabłoński. Zaprojektowanie kołowrotu, samoczynnie nawijającego linkę sondy.
 67968. 25.4 1953. Jan Jabłoński. Zaprojektowanie obracalnej prowadnicy do łodzi sondażowych.
 67969. 25.4 1953. Marcin Skroczek. Zastosowanie zastępczego przewodu smarowniczego sprzęgła na małych jednostkach pływających.

SERIA 13a: ROLNICTWO, AGROTECHNIKA

62834. 2.3 1953. Stanisław Józwiak. Skonstruowanie opylacza ręcznego, dającego się szybko przerobić na aparat „Buhl-Mayera” do wyłapywania słodyszka rzepakowego.
 62835. 2.3 1953. Paweł Wawron. Przystosowanie pojedynczego pługa bezkolejnego do wyorywania buraków.
 62836. 2.3 1953. Józef Chodkowski. Przekonstruowanie jednorzędowego opielacza do buraków.
 62837, 62838. 2.3 1953. Stanisław Michalczyk i Roman Ratajczyk. Przekonstruowanie ramy do chwytania słodyszka rzepakowego.
 62839. 2.3 1953. Piotr Słomski. Skonstruowanie opielacza do buraków.
 62840. 2.3 1953. Marek Kaleciński. Zastosowanie uprawy rzodkwi olejowej.
 62841. 2.3 1953. Stanisław Buczyński. Zbudowanie silosu do przechowywania kiszonek.
 62842. 2.3 1953. Zygmunt Gałęziewski. Przekonstruowanie trzyczędowego opielacza konnego.
 63487. 11.3 1953. Stanisław Grzywacz. Ulepszenie wyorywacza KB-1 przez zastosowanie odpowiedniej ramy do opielania.
 63734. 12.3 1953. Franciszek Klimczak. Zaprojektowanie chłodzenia powietrza i skrapiania niektórych owoców i warzyw wodą w magazynach.

SERIA 13b: LEŚNICTWO

62832. 2.3 1953. Dr inż. Wiesław Grochowski. Zastosowanie stałej szerokości pasów żywicowych na drzewach jednospałowych.
 63407. 6.3 1953. Tadeusz Kumala. Wykonanie struga do uzyskania strużki opalowej.
 63408. 6.3 1953. Jerzy Hajek. Wykonanie specjalnego typu ośnika klamrowego do żywicowania drzew.
 63409. 6.3 1953. Witold Gerbst. Zaprojektowanie zmiany modelu fartucha do zbierania strużki opalowej.
 64415. 19.3 1953. Waclaw Jaskólski. Zastosowanie drucianego wieszaka do doniczek żywiczarskich.
 64436. 19.3 1953. Inż. Tadeusz Musierowicz. Opracowanie tablic do obliczania miąższości drzewostanów.
 67349. 21.4 1953. Alfons Kotlewski. Zaprojektowanie i wykonanie dwukółowych wozów do transportu długich kłoców drewnianych.
 67799. 24.4 1953. Stanisław Strzelczyk. Wykonanie czerpaka siatkowego do wybierania odpadków.

SERIA 14: OGÓLNA

62029. 21.2 1953. Józef Gawlak. Wykonanie przyrządu do mechanicznego wyrobu ze starej bednarki z opakowań klamer do ściągania skrzyń.
- 62031—62033. 23.2 1953. Zenobiusz Kokot, Kazimierz Jaworski i Eugeniusz Kotowicz. Zaprojektowanie przyrządu do zamykania rur przy próbach hydraulicznych.
- 62112, 62113. 23.2 1953. Jan Maciszewski i Stanisław Piekarski. Zastosowanie windy o napędzie ręcznym w odziale farbiarni.
- 62130—62132. 23.2 1953. Franciszek Hała, Jan Trela i Michał Poźniak. Wykonanie we własnym zakresie urządzenia do malowania ścian.
- 62137, 62138. 23.2 1953. Rudolf Drożdż i Franciszek Urbaś. Przekonstruowanie gracy do wygarniania żużla z paleniska kotłowego.
- 62139, 62140. 23.2 1953. Ludwik Zaręba i Józef Kawaler. Ulepszenie wentylacji w halach produkcyjnych.
- 62173—62181. 23.2 1953. Tadeusz Mączkowski, Mieczysław Michalczyk, Henryk Piątkowski, Alojzy Joppek, Józef Nowak, Florian Wrzeszykowski, Ryszard Głydkowski, Stanisław Witucki i Bronisław Buczkowski. Doprowadzenie do fabryki zwiększonej ilości wody bez zmiany przekroju rur głównego rurociągu w kanałach celem uniknięcia wulkanizowania się gumy w maszynach oraz uzyskania poprawy jakości wyrobów.
62189. 23.2 1953. Stanisław Górny. Ulepszenie powielacza.
- 62228, 62229. 23.2 1953. Mieczysław Piątkowski i Mieczysław Ciesielski. Zastosowanie silnika elektrycznego do mechanicznego wysuwania ruszku kotłowego dla dokonania remontu.
- 62254—62256. 23.2 1953. Stanisław Mielczarek, Władysław Szafran i Józef Beśka. Zastosowanie pokryw ruchomych w celu ułatwienia dojścia do belki stałego odmulania kotła 21.
- 62260, 62261. 23.2 1953. Józef Cedzidło i Bolesław Radziejewski. Wykorzystanie ciepła spalin, już wykorzystanych do podgrzewania wody do łaźni, zamiast podgrzewania parą świeżą.
- 62292, 62293. 23.2 1953. Rudolf Krusz i Franciszek Musioł. Zastosowanie zgrzebła do czyszczenia elewatora kubelkowego.
- 62320, 62321. 23.2 1953. Henryk Mazur i Teodor Grycman. Wykorzystanie odmulin kotłów wysokoprężnych przez odprowadzenie ich do zbiorników wody zasilającej.
62357. 24.2 1953. Alfred Jaroszek. Usprawnienie sposobu pobierania prób wody kotłowej.
62383. 24.2 1953. Maksymilian Halama. Wykonanie poręczy zabezpieczających przy wejściu i wyjściu z bramy III.
62389. 24.2 1953. Zenon Rosiak. Doprowadzenie wody na dach budynku i do wyciągu pyłowego.
62398. 24.2 1953. Władysław Błach. Opracowanie urządzenia, sygnalizującego wysokość poziomu wody w kotle.
62472. 24.2 1953. Antoni Jezusek. Wykonanie poręczy celem zabezpieczenia pracowników przed nieszczęśliwymi wypadkami przy wyładunku węgla na torze normalnym.
62495. 24.2 1953. Stanisław Korsieko. Zastosowanie lamp jarzeniowych zamiast łukowych przy kopiarce do wyświetlania rysunków.
62526. 24.2 1953. Józef Wasiński. Zastosowanie do uszczelniania palenisk młynowych kotła „Lopolco“ zaprawy szamotowej zamiast azbestu.
62527. 24.2 1953. Józef Wasiński. Zastosowanie blachy ochronnej przy paleniskach młynowych kotła „Lopolco“.
62590. 26.2 1953. Adolf Jabłoński. Zainstalowanie stałego przewodu ssącego w uprzednio wybranym miejscu, umożliwiającym szybkie podłączenie motopompy strażackiej z gwarancją uzyskania wody.
62602. 26.2 1953. Franciszek Reh. Wydobywanie piasku i żwiru we własnym zakresie w celu obniżenia kosztów własnych.
62610. 26.2 1953. Stefan Pawleta. Wykonanie leja do opróżniania beczek z cieczy do zbiorników w ziemi.
- 62697, 62698. 27.2 1953. Jan Les i Stanisław Koszowski. Zastosowanie świetlika w dachu nad halą w magazynie szkła okiennego.
62704. 27.2 1953. Jan Widera. Skonstruowanie przyrządu do przewijania papieru z równoczesnym cięciem go.
62726. 27.2 1953. Stanisław Koziół. Zastosowanie gniazda ze stali nierdzewnej w zaworze do pobierania prób wody kotłowej.
- 62734, 62785. 2.3 1953. Egon Adamczyk i Wojciech Sommerlik. Zastosowanie urządzenia, sygnalizującego przekroczenia dopuszczalnej temperatury sprężonego powietrza.
62788. 2.3 1953. Cyprian Stępień. Ulepszenie sposobu zakładania uszczelnień do stojanów silników elektrycznych do pomp głębinowych.
62791. 2.3 1953. Stanisław Koziół. Usprawnienie wyładunku wywrotek z wapnem w magazynie.
62792. 2.3 1953. Stanisław Koziół. Zmiana konstrukcji podniesienia na koszu zasywowym rynny, doprowadzającej miał do zbiorników w kotłowni.
62822. 2.3 1953. Józef Holleczek. Skonstruowanie śrubokrętu do styków bezpiecznikowych.
- 62824, 62825. 2.3 1953. Otton Sapon i Franciszek Chelchelski. Wykorzystanie istniejącego poddmuchu na ruszcie kotłów do odpowietrzania kanału żużlowego.
62826. 2.3 1953. Antoni Herman. Skonstruowanie przyrządu do poddawania próbie na ciśnienie gaśnic plynowych i pianowych.
62849. 2.3 1953. Józef Szymanowski. Zastosowanie regulacji dopływu wody do wytwornicy acetyleny.
62886. 3.3 1953. Stanisław Koziół. Zbudowanie sklepienia nad belką żeliwną przy kotłach nr 9 i 10.
62887. 3.3 1953. Antoni Będkowski. Przerobienie naciągu przenośnika kubelkowego w kotłowni.
63014. 4.3 1953. Jan Cieplucha. Wykonanie kapsla ochronnego do koła przyczepy ciągnika.
63017. 4.3 1953. Franciszek Autrieb. Zastosowanie rurki metalowej, ułatwiającej drutowanie skrzyń.
63036. 4.3 1953. Edmund Mroczyński. Zastąpienie papieru białego „Jawa“ do opakowań szarym papierem torebkowym.
- 63060—63062. 4.3 1953. Konrad Lejman, Józef Szary i Rudolf Kurpan. Zastosowanie aparatu do mieszania z rozpuszczalnikami zgęstniałej farby pozostałej w beczkach.
- 63146, 63147. 5.3 1953. Józef Myszarek i Władysław Krakowiak. Zastosowanie płaszcza do wewnętrznego bębna pralnicy, mającego otwory gładkie, zaokrąglone od wewnątrz.
63397. 6.3 1953. Józef Chojnacki. Zastosowanie odpadków skór twardych do wyrobu trwałych trzonków do szpilarek szwskich.
63419. 11.3 1953. Paweł Wieczorek. Sposób przesuwania obrotnicy normalnotorowej za pomocą windy ręcznej.
63483. 11.3 1953. Karol Kogut. Zastosowanie przyrządu do nakładania pasów na koło pasowe.
63495. 11.3 1953. Józef Mozer. Zwiększenie przepustowości suszarni nadpiecowej.
63531. 11.3 1953. Bernard Nieszporek. Wykonanie i zastosowanie inżektora do odwadniania budynków mieszkalnych.
63542. 11.3 1953. Alojzy Swierczok. Wykorzystanie ciepła kondensatu i odwodnienia pary do wstępnego podgrzewania wody kotłowej.
- 63552, 63553. 11.3 1953. Ernest Grzywa i Lucjan Kupiec. Wykonanie urządzenia do doprowadzania wody gorącej z chłodnic sprężarek do łaźni i wody zimnej do chłodnic tych sprężarek.
- 63563, 63564. 11.3 1953. Wincenty Markiel i Franciszek Mynarski. Wykonanie sposobem gospodarczym wielokrążka do podnoszenia ciężarów.
63573. 11.3 1953. Jan Karlikowski. Wykorzystanie przeznaczonych na złom kolnierzy do termonów.
63590. 11.3 1953. Jan Podlasiak. Zainstalowanie przy stanowisku palacza licznika wagi węglowej.
63592. 11.3 1953. Zenon Ambroziak. Wykonanie urządzenia, sygnalizującego poziom wody w zbiorniku zasilającym kotłownię.
63601. 11.3 1953. Agapit Morawiec. Zaprojektowanie uchwyty ręcznego przy haku suwnicy.
- 63647—63649. 12.3 1953. Józef Krzystalik, Józef Siwek i Tadeusz Zamełka. Zastosowanie poddmuchu w kotłach dwupłomieniowych.
63667. 12.3 1953. Mieczysław Pawlaczek. Wykonanie trójkątnej ramki oszklonej jako ochrony rurki wodowskazowej kotła pionowego.
63745. 12.3 1953. Ignacy Kaczor. Wykorzystanie zwierzonego amoniaku, otrzymanego w wyświetlarni rysunków, do prac fotograficznych w laboratorium metalograficznym i do celów sanitarnych.
63826. 16.3 1953. Jerzy Ulbrych. Zmiana sposobu prowadzenia liny przesuwniczy portalowej.
- 63835, 63836. 16.3 1953. Józef Kowal i Edmund Zawadzki. Wykorzystanie ciepła kotłów okresowo włączanych do sieci zasilającej w I, II i III kotłowni.
63838. 16.3 1953. Józef Kopeć. Opancerzenie warstwą żelbetonu zbiorników kamionkowych na 200 litrów, przeznaczonych na kwas solny.
- 63860, 63861. 16.3 1953. Jan Łaska i Bronisław Rokietowski. Zmiana napędu elewatora kubelkowego do żużla.

- 63862—63864. 16.3 1953. Jan Pograniczny, Kazimierz Szewczyk i Wiktor Dudek. Zmiana napędu wentylatorów do wytwarzania poddmuchu w kotłowni.
- 63870, 63871. 16.3 1953. Bronisław Wojtaszczyk i Sylwester Trzcziński. Zaprojektowanie i dokonanie przebudowy lejów żuźlowych w kotłach Bensona.
63886. 16.3 1953. Emanuel Jagiełło. Przerobienie systemu ogrzewalnego.
64028. 17.3 1953. Stanisław Paluch. Zastąpienie giętkiego węzła metalowego węzłem gumowym podczas przedmuchiwania przegrzewacza pary i podgrzewacza wody.
64047. 17.3 1953. Kazimierz Kała. Zastosowanie pasków klinowych do napędu pompki silnika dieslowskiego zamiast łańcucha Galla.
64081. 17.3 1953. Tadeusz Pankowski. Wykorzystanie zużytych sit stalowych w innych gałęziach przemysłowych.
64117. 17.3 1953. Teofil Szwermer. Ułatwienie pracy przecaczania beczek z rampy wyładunkowej do magazynu z równoczesnym powiększeniem pojemności rampy i poprawieniem warunków bezpieczeństwa.
64123. 18.3 1953. Kazimierz Żytyński. Wykonanie wnęk w ścianie czołowej zasieku na węgiel, umożliwiającego otwarcie drzwi wagonu przy rozładunku węgla.
- 64125—64128. 18.3 1953. Waław Dybowski, Waław Adam, Stanisław Frankowski i Antoni Orłowski. Zmechanizowanie wywożenia i wygaszania żużla z kotłów parowych przez zaprojektowanie odpowiedniej instalacji i zastosowanie wywrotek zamiast ręcznego wywożenia tačzkami.
64197. 18.3 1953. Jerzy Kalinuszkin. Zastosowanie specjalnego sposobu składowania mułu węglowego łącznie z miałem węglowym w okresie zimy.
64213. 18.3 1953. Bronisław Kłaczek. Zastosowanie pływaków ze wskaźnikami przy smarownicach z metalowymi zbiornikami.
64217. 18.3 1953. Stefan Nowakowski. Zastosowanie pompy samoczynnej do dostarczania wody o odpowiednim ciśnieniu do rurociągów.
64302. 18.3 1953. Bolesław Sobieraj. Ułożenie tabeli do obliczania wartości czasu pracy od 1—60 minut według poszczególnych grup stawek godzinowych dla pracowników fizycznych.
64335. 19.3 1953. Maria Suska. Zmiana konstrukcji urządzenia do zmiekczenia wody.
64337. 19.3 1953. Wiktor Aluchna. Zastosowanie wirników do wentylatorów wyciągowych przy kotle 32 i 33.
64338. 19.3 1953. Władysław Rusznica. Zastosowanie zawias do blach zakrywających kanały odpowielające w trzeciej kotłowni.
64340. 19.3 1953. Stanisław Łubek. Zmiana konstrukcji urządzenia do zmiekczenia wody.
64341. 19.3 1953. Jan Zielaskowski. Zaprojektowanie połączenia kanałów odpowielających kotły nr 32 i 33 oraz nr 34 i 35, umożliwiających odpowielanie kotłów jedną pompą bagrową.
64403. 19.3 1953. Karol Milej. Zastosowanie urządzenia do zdalnego sterowania dopływu tlenu i podnoszenie palników przy cięciu płyt sekatorem.
64457. 19.3 1953. Marian Dera. Zmiana sposobu smarowania pasów maszyny parowej.
64487. 19.3 1953. Franciszek Drost. Wykonanie szablonu do naklejania nalepek na paczkach.
64492. 19.3 1953. Jan Gurewicz. Zastosowanie specjalnej foremki do zatapiania żebów gipsowych.
64501. 19.3 1953. Czesław Laskowski. Wykonanie przyrządu do wstawiania na tor ładowanych wywrotek, które spadły z szyn.
64505. 19.3 1953. Eugeniusz Margasiński. Zastosowanie do spuszczenia oleju rurki wkręcanej w otwór beczki.
64522. 19.3 1953. Franciszek Pakiet. Skonstruowanie windy towarowej w magazynie.
64528. 19.3 1953. Ignacy Adamczyk. Zastosowanie ochroniacza pasa przy silnikach pierścieniowych.
64560. 19.3 1953. Lucjan Wojsz. Skonstruowanie klucza zapadkowego.
64562. 19.3 1953. Bernard Gryczko. Zastosowanie dodatkowego zbiorniczka z grzybkim do odolliwiania powietrza wypompowywanego przez pompę próżniową.
64569. 19.3 1953. Andrzej Walicki. Skonstruowanie stołu probierczego do badania kurków na szczelność.
- 64599, 64600. 20.3 1953. Julian Pająk i Józef Dułny. Zastosowanie dźwigni do podnoszenia ciężarów.
- 64691, 64692. 20.3 1953. Kazimierz Kozioł i Kazimierz Wasilewski. Skonstruowanie elektrycznego odkurzacza na wózku do zbierania kurzu w halach fabrycznych.
64704. 20.3 1953. Marian Wołtyński. Skierowanie ciepłego powietrza z rurociągów siłowni i kotłowni do poddmuchu kotłów.
64759. 20.3 1953. Antoni Jończyk. Wykonanie urządzenia do skręcania linek z pięciu drutów o średnicy 0,2 mm do szycia dolnych sit papierniczych.
64760. 20.3 1953. Jan Hajkowiez. Zastosowanie linek szalowych do napędu pompki olejowej do maszyny parowej zamiast pasków klinowych łączyonych klamrami.
64806. 21.3 1953. Piotr Szczucki. Odprowadzenie oparów amoniaku z wyświelarni.
64839. 21.3 1953. Małgorzata Łatka. Zastosowanie drabinki żelaznej na schodach prowadzących do magazynu przy transporcie beczek.
64848. 21.3 1953. Michał Stebel. Zmiana układu kanalizacyjnego na podwórzu fabrycznym.
- 64857, 64858. 21.3 1953. Tadeusz Kluczyk i Roman Post. Przeniesienie magazynu surowców i opakowań w celu umożliwienia lepszego zorganizowania pracy.
64875. 21.3 1953. Franciszek Stefanin. Wykorzystanie do ogrzewania biura zużytej pary z kotłowni w celu zaoszczędzenia węgla.
64883. 21.3 1953. Antoni Mačkowiak. Przebudowa paleniska i sklepienia przy kotle parowym.
- 64927, 64932. 21.3 1953. Stanisław Sadowski, inż. Jerzy Breitenwald, Władysław Burakowski, Izidor Matuszewski, Stanisław Gajczyk i Bolesław Kęciak. Podłączenie do instalacji centralnego ogrzewania kondensatu pary uzyskanej w fabryce w celu ogrzewania pomieszczeń biura i żłobka.
64957. 21.3 1953. Jan Hofa. Ulepszenie studzienki wody do picia, polegające na wybudowaniu ścianki przedziałowej, zmniejszającej zanieczyszczenia wirników pomp piaskiem.
64958. 21.3 1953. Edwin Brechlin. Przewijanie z kłębków i ucinanie na potrzebne wymiary sznurka papierowego do pakowania gotowych torebek przez zastosowanie urządzenia własnej konstrukcji.
- 64959, 64960. 21.3 1953. Józef Nowak i Florian Wrzeszykowski. Zastosowanie korków drewnianych zamiast metalowych nakrętek do uszczelniania otworu odpływowego beczek ze smołą.
64967. 21.3 1953. Józef Adamaszek. Przedłużenie rury doprowadzającej parę powrotną do zbiornika z zimną wodą w celu lepszego wykorzystania ciepła do podgrzania wody doprowadzanej do kotła.
64986. 21.3 1953. Aleksander Winkel. Opracowanie projektu skrzyni do wywożenia nieużytków i śmieci.
64997. 21.3 1953. Józef Szydło. Zastosowanie do ogrzewania pomieszczenia rozdzielni gorącego powietrza odlotowego z generatorów.
65036. 23.3 1953. Izidor Stelmach. Zaprojektowanie stałych pomostów z balustradami do obsługi dmuchaw parowych w kotłowni „Duquenne“.
65037. 23.3 1953. Stanisław Kulis. Usprawnienie przebiegu przekazywania wyrobów gotowych do magazynu.
65171. 24.3 1953. Stanisław Sojka. Wykonanie urządzenia, pozwalającego na użytkowanie wody kondensatu i pary do podwyższenia temperatury wody w zbiorniku zasilającym kotłownię.
65180. 24.3 1953. Ernest Szoltysek. Zapobieżenie zanieczyszczeniu kanalizacji koksikiem i popiołem z kotłów „Pauker“ przez przerobienie rury przelotowej wody z wanien żuźlowych.
65181. 24.3 1953. Alojzy Filec. Zaprojektowanie zmiany zabezpieczenia przed samoczynnym otwieraniem się boków wagonów specjalnych do przewożenia piasku, kamienia, rudy itp.
65206. 24.3 1953. Alfons Stiskal. Zastosowanie instalacji chłodniczej do chłodzenia oleju przy pompie turbinowej kotła „Pauker“.
- 65317—65319. 25.3 1953. Jan Lenczewski, Albin Wymazała i Władysław Stec. Ułatwienie uruchamiania silnika Diesla w zimie.
65330. 26.3 1953. Franciszek Pytel. Wykonanie wózka, eliminującego ręczne przenoszenie skrzyń.
65332. 26.3 1953. Henryk Mikunda. Doprowadzenie ciepłego powietrza z suszarni do szatni w celu jej ogrzania i suszenia pozostającej na noc odzieży roboczej.
65337. 26.3 1953. Leon Wiecheć. Zastosowanie plasteliny do plombowania urządzeń biurowych.
- 65358, 65359. 26.3 1953. Michał Tarasiewicz i Walenty Ignasik. Zainstalowanie przeciwpożarowej aparatury sygnalizacyjnej.
65365. 26.3 1953. Józef Wysocki. Przekonstruowanie hamulców ciągnika „Skarii“.

65376. 26.3 1953. Marian Fiałkowski. Zastosowanie przy lutowaniu cyną płynu własnego pomysłu zamiast kwasu solnego.
65428. 26.3 1953. Feliks Wrona. Przekonstruowanie rusztów poziomych w kotłach parowych, umożliwiające łatwą wymianę grzebieni.
65451. 26.3 1953. Stanisław Niemiec. Przemieszczenie klap przelotowych kotła parowego w celu ułatwienia ich naprawy bez przerywania pracy kotła.
65452. 26.3 1953. Stanisław Niemiec. Zastosowanie podór szynowych pod belki ścienne kotłów parowych.
65453. 26.3 1953. Stefan Daszkiewicz. Zastosowanie rurociągu parowego z otworami, służącego do ochładzania połączeń belek kotłów parowych.
65460. 26.3 1953. Tadeusz Fajek. Zastosowanie żelaza kątownego do wzmacniania sklepienia wylotu do usuwania żużla z kotła parowego.
65474. 26.3 1953. Franciszek Grabowski. Wykonanie mostu pochylonego do szybszego odwozu szlaki z kotłowni.
65481. 26.3 1953. Feliks Wrona. Przebudowa sklepień kotłów parowych.
65482. 26.3 1953. Feliks Wrona. Przebudowa kanału żużlowego.
65484. 26.3 1953. Feliks Wrona. Wybicie dodatkowego otworu w kanale kominowym kotła nr 6.
- 65528, 65529. 26.3 1953. Stanisław Obora i Sykstus Miśiewicz. Zastosowanie koleb i zbiornika do odstawy przesypu z kotłów.
65536. 26.3 1953. Dominik Soliński. Skompletowanie i uruchomienie starej oczyszczalni wody.
65539. 26.3 1953. Władysław Wysocki. Zastosowanie windy do podnoszenia rur i układania rurociągów.
65617. 27.3 1953. Stanisław Ratajczak. Wykorzystanie trocin do przemysłowych celów opałowych.
- 65736, 65737. 27.3 1953. Stanisław Dolski i Teodor Kasprzak. Sterowanie samoczynnej klapy w rewizyjnej studziennie kanalizacyjnej.
65753. 27.3 1953. Mieczysław Hczyk. Usprawnienie wentylacji w laboratorium.
65824. 28.3 1953. Ludwik Pierończyk. Wybudowanie piecyka elektrycznego do ogrzewania kleju w ciesielni.
- 65909—65911. 28.3 1953. Józef Łyszczarz, Stanisław Machura i Stanisław Adamski. Zastosowanie oszczędnościowej metody spalania miatu kotłowego w kotłowni.
- 65992, 65993. 30.3 1953. Mikołaj Romanowski i Wojciech Kuś. Wykonanie urządzenia do prania i suszenia odzieży roboczej.
66073. 30.3 1953. Edward Maliński. Zmiękczenie ilości wody chłodzącej skraplaczy turbin oraz połączenie wieży chłodniczej z kanalizacją.
66079. 30.3 1953. Jan Neugebauer. Wybudowanie składnicy na drewno z odpadkowych opakowań ochronnych.
66106. 30.3 1953. Hieronim Rybacki. Wykonanie uchwytu do drzwiczek paleniska kotła A i B.
- 66107, 66108. 30.3 1953. Jan Tidura i Stanisław Grzybowski. Zastosowanie metalowej skuwki na szczękach szpadła.
66115. 30.3 1953. Bolesław Bryl. Skonstruowanie kabiny z wyciągiem do wykonywania w niej wytrawiania i do prac natryskowych.
- 66218, 66219. 1.4 1953. Maria Kulczycka i Helena Kucharska. Zastosowanie do pokostowania blach dachowych szmat zamiast pędzli.
66227. 1.4 1953. Jan Dziecioł. Doprowadzenie wody dodatkowym przewodem do płukania pompki i przewodów mleka wapniowego oczyszczalni wody w kotłowni „Dürr“.
66228. 1.4 1953. Jan Dziecioł. Zbudowanie podestu z barierami oraz drabiny z obęczami ochronnymi w celu zabezpieczenia pracowników przy otwieraniu lub zamykaniu zasuw w kotłowni „Dürr“.
66229. 1.4 1953. Jan Dziecioł. Przerobienie rury spustowej reaktora w oczyszczalni wody w kotłowni „Dürr“ w celu przyspieszenia wymiany osadzonego piasku.
66275. 1.4 1953. Seweryn Wojciechowski. Ulepszenie wózków transportowych.
66329. 2.4 1953. Aleksander Leszczak. Przerobienie jednopaleniskowej kuźni polowej na dwupaleniskową i zastosowanie silnika elektrycznego zamiast napędu ręcznego.
66390. 2.4 1953. Roman Romankiewicz. Skonstruowanie i wykonanie we własnym zakresie prasy do prasowania w bele ścinek i makulatury, zaopatrzonej w rozbierną skrzynię przewoźną.
66541. 3.4 1953. Stanisław Kóska. Wykorzystanie termonu do ogrzewania powietrza w porze zimowej.
- 66555—66557. 4.4 1953. Paweł Walter, Roman Berger i Antoni Gaizler. Wykonanie i zainstalowanie dwóch wentylatorów do podmuchu pod kotłem rusztowym.
66586. 4.4 1953. Paweł Preuss. Zastosowanie specjalnej dyszy do natrysku ścian i sufitów przy malowaniu.
66623. 7.4 1953. Franciszek Cyganowski. Wykonanie otworów spustowych w kamionkach 1000-litrowych.
- 66652—66654. 11.4 1953. Bolesław Chromik, Gerard Chromik i Emil Wypchoł. Zastosowanie aparatu natryskowego do tynkowania miejsc trudnodostępnych w kotłach parowych.
66727. 11.4 1953. Wilhelm Nawrat. Wykonanie urządzenia do oczyszczania sprężonego powietrza, zawierającego rozpylone cząstki oleju.
- 66732, 66733. 11.4 1953. Walenty Pająk i Józef Brzoza. Wykonanie specjalnego pomostu do rozlewania płynów z beczek.
66736. 11.4 1953. Stanisław Błasiak. Zaprojektowanie przyrządu do czyszczenia płomiennic kotłów parowych.
66759. 11.4 1953. Piotr Raszewski. Wykonanie łopaty do oczyszczania kotłów z popiołu.
66770. 11.4 1953. Bronisław Kłaczk. Zaprojektowanie prowadnic do drabin.
66847. 13.4 1953. Alojzy Golly. Zastosowanie naczynia na smary, olej i minię.
66930. 14.4 1953. Czesław Krzysztofik. Zastosowanie przyrządu, ułatwiającego wymianę uszczelki, znajdującej się między kołnierzami instalacji parowej, powietrznej i gazowej.
66933. 14.4 1953. Eugeniusz Rogucki. Zastosowanie dźwigni, ułatwiającej sterowanie zaworu odpowietrzającego kotły „La Mont“.
66935. 14.4 1953. Józef Waclawik. Zastosowanie urządzenia, ułatwiającego załadunek kul do kulowego młyna węglowego.
66960. 14.4 1953. Paweł Moskwa. Skonstruowanie przyrządu do wycinania okrągłych szybek szklanych do aparatów pomiarowych.
66961. 14.4 1953. Oton Kozłowski. Przekonstruowanie urządzenia do usuwania kamienia kotłowego z opłomek kotłów „Garbe“.
66976. 14.4 1953. Władysław Sorota. Zbudowanie kanału, umożliwiającego w przypadku posuchy powiększenie ilości wody w stawach.
61073. 16.4 1953. Bolesław Zmudzki. Zastosowanie przyrządu do przesuwania pasów na kołach pasowych.
67156. 16.4 1953. Edward Gasowski. Zaprojektowanie wodowskazu na zewnątrz zbiornika wody zasilającej.
67157. 16.4 1953. Edward Gasowski. Zaprojektowanie sita do filtru żwirkowego.
67162. 16.4 1953. Stefan Zamiar. Zaprojektowanie bocznicy wąskotorowej przy transporcie cegły do wagonów kolejowych.
67163. 20.4 1953. Władysław Borys. Zainstalowanie zbiornika blaszanego na olej do smarowania cylindra ciągnika.
67167. 20.4 1953. Gabriel Kowalewski. Zaprojektowanie przyrządu do łączenia węży gumowych do gazów przemysłowych.
67171. 20.4 1953. Janusz Mańkowski. Zaprojektowanie lejka z przewodem do doprowadzania powietrza do beczki podczas jej opróżniania.
67185. 20.4 1953. Antoni Rakowski. Zastosowanie sznura azbestowego posmarowanego grafitem do uszczelnienia władu kotłowego.
67192. 20.4 1953. Ludwik Spodarczyk. Ogrzewanie kotła w łaźni parą wodną, dostarczaną z kotłowni centralnej, w celu oszczędzenia węgla używanego do podgrzewania.
- 67195, 67196. 20.4 1953. Jerzy Szczerkowski i Zbigniew Majewski. Wykonanie regulatora ciągu do kotła centralnego ogrzewania.
- 67199—67201. 20.4 1953. Józef Pątykowski, Stanisław Pawlak i Bronisław Napierała. Zaprojektowanie i wykonanie szafki do przechowywania harmonogramów.
67240. 20.4 1953. Adolf Faruga. Zastosowanie zbiornika do chwywania wody kondensacyjnej z przewodów parowych i wykorzystanie jej do zasilania parowozów.
67242. 20.4 1953. Edward Kołodziej. Zastosowanie wymiennego rusztowania przy montażu podpory.
67264. 20.4 1953. Alfred Sokółowski. Zastosowanie filtru koksowego do oczyszczania kondensatu przy kotle lokomobili.
67265. 20.4 1953. Alfred Sokółowski. Zastosowanie odolniacza odstojnikowego, umożliwiającego wykorzystanie ścieków oleju wylapanego z pary wodnej.

67280. 20.4 1953. Ignacy Kołek. Zastosowanie wskaźnika poziomu wody, umożliwiającego sprawdzenie w hali turbin poziomu wody w zbiorniku.

67316. 21.4 1953. Bernard Gutglück. Zastosowanie dodatkowego kosza ochronnego z siatki drucianej do zabezpieczenia przed dostaniem się wraz z wodą do wirnika pompy żyłatek, znajdujących się w wodzie rzecznej.

67317, 67318. 21.4 1953. Stanisław Flak i Franciszek Kempa. Zastosowanie chłodzenia wodnego do urządzenia, służącego do czyszczenia opłomek kotłów parowych.

67322. 21.4 1953. Franciszek Heider. Zastosowanie dyszy do dławienia pary przy ogrzewaniu zbiorników wodnych parą wodną.

67373. 21.4 1953. Bronisław Bucyk. Wykonanie urządzenia do zmiękczenia wody zasilającej kotły parowe.

67399—67401. 21.4 1953. Alfons Lachowicz, Eugeniusz Koch i Antoni Szafrin. Przesunięcie rusztu paleniska kotła parowego w sposób, umożliwiający ogrzewanie płomieniówek na całej długości.

67402—67406. 21.4 1953. Stanisław Cerekwicki, Piotr Wodziński, Ludwik Broda, Jarosław Zuk i Franciszek Łobos. Odręmontowanie gazowni i motorowni.

67407. 21.4 1953. Kazimierz Koniuch. Wykonanie aparatu do destylacji wody.

67418. 21.4 1953. Jan Szyszko. Wykonanie uszczelnienia kominów i rur przechodzących przez dach celem zabezpieczenia budynku przed zaciekaniami w czasie deszczu.

67429. 21.4 1953. Jan Niedojadło. Zmniejszenie zużycia energii elektrycznej przez pominięcie silnika magazynowego i zainstalowanie transmisji do wykorzystania napędu innego silnika nie obciążonego całkowicie.

67446. 21.4 1953. Zdzisław Cepak. Mechanizacja transportu w magazynach płaskich przez zainstalowanie ślimacznicy łączącej magazyn z elewateorem, podniesienie podłogi w chlewie i garażu, wyburzenie ścianki łączącej chlew z magazynem oraz wybite otworów w ścianach bocznych garażu.

67458. 21.4 1953. Józef Rybarczyk. Ułatwienie pracy podnoszenia skrzyniek z koksem do ładowania gazogeneratora na wysokość 4 m przez zastosowanie podnośnika.

67483, 67484. 21.4 1953. Bolesław Hadryś i Piotr Kranfeld. Wykorzystanie gorącej wody z kotłowni do ogrzewania biura.

67485. 21.4 1953. Józef Jabłoński. Zastosowanie urządzenia do naciągania pasa transmisyjnego i zabezpieczenie go przed zerwaniem.

67490, 67491. 21.4 1953. Stanisław Wiśniewski i Kazimierz Wiśniewski. Wykorzystanie do łaźienki ciepłej wody, odprowadzanej z silnika.

67519. 22.4 1953. Kazimierz Brzeziński. Zastosowanie osłony pędni w celu zwiększenia bezpieczeństwa pracy.

67526, 67527. 22.4 1953. Jan Witkowski i Józef Jędrzejczak. Zastosowanie napędu transmisyjnego dmuchawy przy gazogeneratorze.

67532. 22.4 1953. Kazimierz Steczyszyn. Zastosowanie sygnalizacji przeciwpożarowej przy głowicy podnośnika czerpakowego.

67552. 22.4 1953. Jerzy Bączkowiec. Przerobienie koszy zasypowych przy kotle nr 1 i 2.

67688. 23.4 1953. Jan Dunisławski. Zapobieganie brakowi wody przemysłowej przez umieszczenie w piwnicy zakładu wody basenu i pompowanie z niego wody do agregatów i podgrzewaczy za pomocą pompy wirnikowej.

67691. 23.4 1953. Kazimierz Czubała. Wykonanie specjalnego zamykania skrzyń zamiast zabijania ich gwoździami.

67697. 23.4 1953. Marcin Pajak. Wykonanie furtki zaopatrzonej w zamek w celu zabezpieczenia zakładu w czasie uruchomienia pompy, znajdującej się poza terenem zakładu.

67765, 67766. 24.4 1953. Jerzy Płaskuda i Jan Jaronicki. Ulepszenie ślimaka przesypowego w kotłach „Borsig”.

67851. 25.4 1953. Edward Kwinta. Zastosowanie okiennic przy świetlikach hal produkcyjnych.

67860. 25.4 1953. Władysław Błachut. Opracowanie kart produkcyjnych, ułatwiających obliczanie zarobków.

67864. 25.4 1953. Roman Pawlus. Wykonanie urządzenia, oczyszczającego wodę dopływającą z młynów do osadników.

67907. 25.4 1953. Stanisław Kędzior. Przeróbka przenośnika ślimakowego do przenoszenia odsiewów przy młynie węglowym.

67924. 25.4 1953. Józef Suchenia. Wykonanie przyrządu do oświetlania wnętrza końcówki wtryskiwacza.

67927. 25.4 1953. Jan Górecki. Opracowanie sposobu czyszczenia dyszy kominowej w dymnicy parowozów wąskotorowych.

67962. 25.4 1953. Jan Narloch. Zaprojektowanie zabezpieczenia rur doprowadzających słodką wodę przed zamrażaniem podczas zimy.

ADMINISTRACJA WYDAWNICTW URZĘDU PATENTOWEGO PRL

Warszawa, Al. NIEPODLEGŁOŚCI 188, WYSYŁA NA ŻĄDANIE

| | |
|---|------|
| Poradnik wynalazcy i racjonalizatora | 25.— |
| Przepisy o zgłaszaniu do Urzędu Patentowego wynalazków, wzorów, znaków towarowych, udoskonaleń i usprawnień | —60 |
| Klasyfikacja patentowa | 1.50 |
| Wykaz patentów, udzielonych przez Urząd Patentowy w latach 1945—1948 | 12.— |

| | |
|--|------|
| Wykaz patentów, udzielonych przez Urząd Patentowy w roku 1949 | 15.— |
| Wykaz patentów, udzielonych przez Urząd Patentowy w roku 1951 | 15.— |
| Wykaz patentów, udzielonych przez Urząd Patentowy w roku 1952 | 15.— |
| 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.

ZNAKI TOWAROWE

REJESTRACJA

Grubym drukiem są podane numery rejestru znaków towarowych. Po numerach rejestru są zamieszczone daty dokonania zgłoszeń znaków towarowych i daty rejestracji tych znaków. Następnie kolejno są zamieszczone nazwy i siedziby oraz rodzaj i zakres działania przedsiębiorstw, na których rzecz zarejestrowano znaki towarowe, wykazy towarów, dla których oznaczania zarejestrowano te znaki, oraz zarejestrowane znaki towarowe.

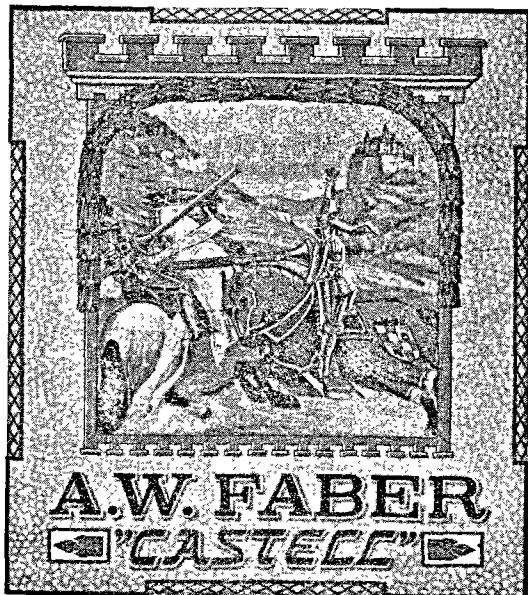
36062. 7.11 1951. 27.5 1953. **A. W. Faber-Castell.** Stein k. Norymbergi (Niemcy Zachodnie). Wytwórnia przyborów biurowych. **Towary:** ołówki zwykłe, kolorowe, kopiowe i automatyczne, gumy do wycierania.

Rafael



36063. 7.11 1951. 27.5 1953. **A. W. Faber-Castell.** Stein k. Norymbergi (Niemcy Zachodnie). Wytwórnia wyrobów biurowych. **Towary:** ołówki zwykłe, kolorowe, kopiowe i automatyczne, pióra wieczne, gumy do wycierania, temperówki do ołówków.



36064. 7.11 1951. 27.5 1953. **A. W. Faber-Castell.** Stein k. Norymbergi (Niemcy Zachodnie). Wytwórnia przyborów biurowych. **Towary:** artykuły piśmienne, ołówki zwykłe, kolorowe i kopiowe, pióra wieczne, pióra kulkowe, gumy do wycierania, ołówki automatyczne, temperówki do ołówków.



36065. 7.11 1951. 27.5 1953. **A. W. Faber-Castell.** Stein k. Norymbergi (Niemcy Zachodnie). Wytwórnia przyborów biurowych. **Towary:** suwaki rachunkowe, precyzyjne linie skalowane, przykładnice, kątowniki, ołówki dermatologiczne, ołówki zwykłe, kolorowe, kopiowe, automatyczne, pióra wieczne, gumy do wycierania.

A. W. FABER  **"CASTELL"** 

36066. 7.11 1951. 27.5 1953. **A. W. Faber-Castell.** Stein k. Norymbergi (Niemcy Zachodnie). Wytwórnia przyborów biurowych. **Towary:** suwaki rachunkowe, precyzyjne linie skalowane, przykładnice, kątowniki, ołówki dermatologiczne, ołówki do paznokci, artykuły piśmienne, ołówki zwykłe, kolorowe i kopiowe, pióra wieczne, gumy do wycierania, ołówki automatyczne, temperówki do ołówków.

 **A.W. FABER**

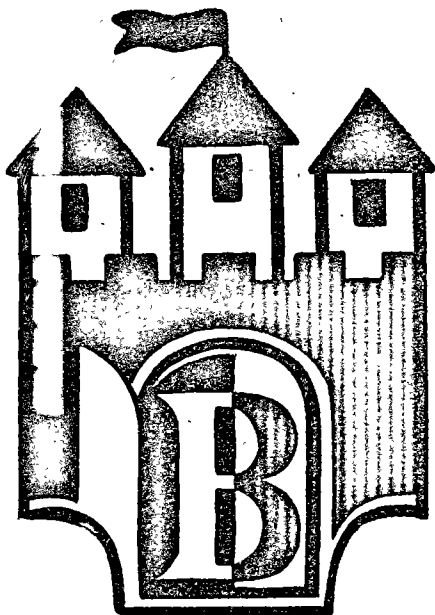
36067. 7.11 1951. 27.5 1953. **A. W. Faber-Castell.** Stein k. Norymbergi (Niemcy Zachodnie). Wytwórnia przyborów biurowych. **Towary:** ołówki zwykłe, kolorowe i kopiowe, gumy do wycierania.

Johann* **FABER

36068. 7.11 1951. 27.5 1953. **A. W. Faber-Castell.** Stein k. Norymbergi (Niemcy Zachodnie). Wytwórnia przyborów biurowych. **Towary:** ołówki zwykłe, kolorowe, kopiowe, automatyczne, gumy do wycierania.



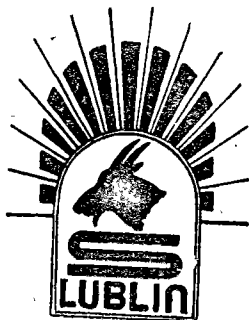
36069. 22.2 1952. 27.5 1953. **Bydgoskie Zakłady Przemysłu Tłuszczowego.** Bydgoszcz. Wytwórnia środków do prania i czyszczenia. **Towary:** proszek do prania, zamaczania, bielenia, mycia naczyń i szorowania, mydło gospodarcze.



36070. 6 5 1952. 27.5 1953. **Schmidstahlwerke A. G. Wiedeń (Austria).** Wytwórnia żelaza i stali oraz wyrobów z tych metali. **Towary:** pojedyncze skręcone pręty żelazne i stalowe do zbrojenia betonu.

T O R

36071. 16.6 1952. 27.5 1953. **Wytwórnia Syropu Ziemiaczanego „Lublin“.** Lublin. Wytwórnia Syropu Ziemiaczanego. **Towary:** syrop ziemniaczany.



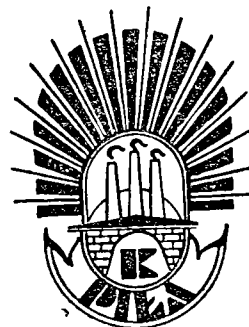
Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

36072. 20.6 1952. 27.5 1953. **Fabryka Przetworów Ziemiaczanych „Złoty Potok“.** Zalesie. Wytwórnia syropu ziemniaczanego. **Towary:** Syrop ziemniaczany.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

36073. 21.6 1952. 27.5 1953. **Zakłady Przemysłu Ziemiaczanego „Piła“.** Piła. Wytwórnia mączki ziemniaczanej, mąki z płatków ziemniaczanych, syropu cukierkowego. **Towary:** mączka ziemniaczana, mąka z płatków ziemniaczanych, syrop cukierkowy, syrop chałwowy, syrop jasno żółty.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

36074. 19.6 1952. 27.5 1953. **Fabryka Przetworów Ziemiaczanych „Nowogard“.** Nowogard. Wytwórnia mąki ziemniaczanej, mąki z płatków ziemniaczanych i płatki ziemniaczane. **Towary:** mąka ziemniaczana, mąka z płatków ziemniaczanych, płatki ziemniaczane, wycierki suszone.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

36075. 23.6 1952. 27.5 1953. **Krochmalnia „Niewolno“.** Niewolno. Wytwórnia mączki ziemniaczanej. **Towary:** mączka ziemniaczana.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

36076. 23.6 1952. 27.5 1953. **Krochmalnia i Płatkarnia „Brójce“.** Brójce. Wytwórnia mączki ziemniaczanej. **Towary:** mączka ziemniaczana.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

36077. 25.6 1952. 27.5 1953. **Wytwórnia Płatków Ziemniaczanych „Wągrowiec“.** Wągrowiec. Wytwórnia płatków ziemniaczanych i cegły wapienno-piaskowej. **Towary:** płatki ziemniaczane, cegła wapienno-piaskowa, mąka z płatków ziemniaczanych.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

36078. 26.6 1952. 27.5 1953. **Zakłady Przemysłu Ziemniaczanego „Luboń“.** Luboń k. Poznania. Wytwórnia krochmalu ziemniaczanego, syropu, kleju, drożdży, spirytusu, krochmalu pszennego, dekstryny i słoju. **Towary:** mączka ziemniaczana, syrop cukierkowy, karmel, wycierki suszone, krochmal pszeniny, gluten, sód, kiełki słodowe, dekstryna biała, dekstryna żółta, dekstryna żółta krajowa, grys dekstrynowy, drożdże prasowane-piekarniane, spirytus.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

36079. 28.6 1952. 27.5 1953. **Państwowe Zakłady Przemysłu Ziemniaczanego.** Główno. Wytwórnia krochmalu handlowego. **Towary:** krochmal handlowy 20%.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

36080. 30.6 1952. 27.5 1953. **Krochmalnia „Kąty“.** Kąty Wrocławskie. Wytwórnia mączki ziemniaczanej. **Towary:** mączka ziemniaczana.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zestawieniach.

36081 1.7 1952. 27.5 1953. **Krochmalnia „Staw“**. Staw. Wytwórnia mączki ziemniaczanej i cegły. **Towary:** mączka ziemniaczana, cegła zwykła pełna, cegła — pusta Foerstera.



Ochronę znaku zastrzeżono we wszystkich kolorach i ich zeławieniach.

36082. 2.8 1952. 27.5 1953. **The Sherwin-Williams Company**. Cleveland, Stan Ohio (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia farb i lakierów. **Towary:** farby (gotowe mieszanki, pasty lub w postaci suchej), werniksy, lakiery, bejce, emalie, laki, farby gruntowe, rozcieńczacze lub osłabiacze, oleje roślinne, pigmenty, sztuczne żywice, barwniki, materiały barwiące i suche barwniki używane w farbách, lakierach, emaliach, werniksach, farbách gruntowych, bejcach i lakach lub przy ich wytwarzaniu, woski i politory do powierzchni pokrytych farbą, werniksem, emalią lub lakierem.



36083. 25.10 1952. 27.5 1953. **Behr-Manning Corporation**. Troy. New York (St. Zjedn. Am.). Wytwórnia środków ściernych i kleiw. **Towary:** środki ściernie giętkie i niegiętkie, kleiwa, kleiwa proteino-we, gumowe, żywiczne i nieorganiczne, taśmy klejące pod wpływem nacisku.



36084. 28.10 1952. 27.5 1953. **Połczyńskie Zakłady Piwowarsko-Słodownicze**. Połczyn-Zdrój. Wytwórnia piwa i wód gazowych. **Towary:** piwo i napoje gazowe.



36085. 11.11 1952. 27.5 1953. **„Watt“ Glühlampen und Elektrizitäts-Aktiengesellschaft**. Wiedeń (Austria). Wytwórnia lamp żarzeniowych, urządzeń oświetleniowych, ogrzewających, przenoszących siłę i zaopatrujących w wodę. **Towary:** elektryczne lampy żarzeniowej, wyładowcze i jarzeniowe.

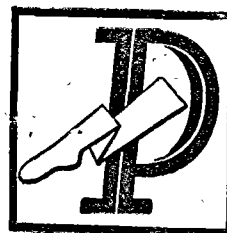
SATOR

36086. 1.12 1952. 27.5 1953. **Zakłady Przemysłu Tłuszczowego im. 15 Grudnia Przedsiębiorstwo Państwowe**. Warszawa. Wytwórnia oleju i margaryny. **Towary:** oleje, margaryna.



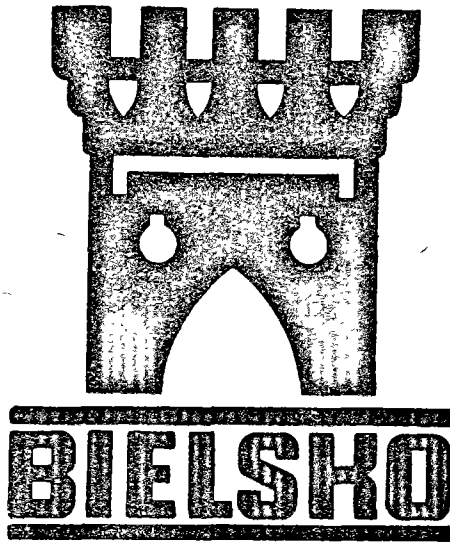
Ochronę znaku zastrzeżono w kolorze zielonym.

36087. 17.1 1953. 27.5 1953. **Północno-Łódzkie Zakłady Przemysłu Pończosznego Przedsiębiorstwo Państwowe**. Łódź. Wytwórnią pończoch i skarpet. **Towary:** pończochy damskie bawełniane, tenisówki bawełniane, patentki bawełniane, skarpetki jedwabne, skarpety bawełniane krótkie, skarpety platerowane długie.



Ochronę znaku zastrzeżono w następującym zestawieniu kolorów: czarny rysunek na białym tle.

36088. 13.2 1952. 20.6 1953. Bielskie Zakłady Przemysłu Tłuszczowego Przedsiębiorstwo Państwowe. Bielsko-Biała. Wytwórnia oleju oraz margaryny. Towary: olej arachidowy i margaryna.



36091. 9.9 1952. 20.6 1953. Dzielniarska Spółdzielnia Pracy im. 17 Stycznia. Warszawa. Wytwórnia bielizny męskiej, damskiej i dziecięcej ze sztucznego jedwabiu i bawełny. Towary: bielizna męska, damska i dziecięca.



36089. 16.5 1952. 20.6 1953. Gliwickie Zakłady Materiałów Ogniotrwałych Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Gliwice. Wytwórnia wyrobów szamotowych i krzemionkowych. Towary: wyroby szamotowe i krzemionkowe.



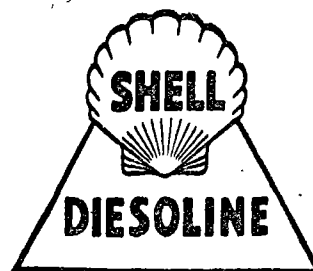
36092. 24.10 1952. 20.6 1953. Świętokrzyska Fabryka Narzędzi Rolniczych w Kunowie Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Kunów. Fabryka narzędzi rolniczych. Towary: maszyny rolnicze i ich części.



36090. 23.5 1952. 20.6 1953. Cieszyńska Fabryka Narzędzi Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione. Cieszyn. Wytwórnia narzędzi monterskich. Towary: narzędzia monterskie jak: wiertarki piersio-we, wiertarki stołowe, szlifierki ręczne, szczypce, obcęgi, klucze nastawne podwójne, klucze główkowe, klucze oczkowe, wycinaki, obcinaki do rur, oprawki do narzynek, pokrętła.



36093. 19.11 1952. 20.6 1953. The Shell Petroleum Company Limited. Londyn (Wielka Brytania). Handel paliwami płynnymi. Towary: paliwo dieslowskie.



PRZEDŁUŻENIE OCHRONY

Grubym drukiem są podane numery rejestru znaków towarowych. Po numerach rejestru są zamieszczone daty, do których przedłużono ochronę znaków towarowych.

| | |
|--------------------------|-------------------------|
| 20941. 4. 2 1961 | 24001.28. 7 1963 |
| 23136.23. 9 1962 | 24042.18. 8 1963 |
| 23197.17.10 1962. | 31989.19. 3 1963 |
| 23668. 7. 4 1963 | 32084. 6. 5 1963 |
| 23671.19. 4 1963 | 32103.15. 5 1963 |
| 23695.20. 4 1963 | 32104.15. 5 1963 |
| 23734.20. 4 1963. | |

ZMIANY W REJESTRZE

Grubym drukiem są podane numery rejestru znaków towarowych.

16413. Prawo z rejestracji znaku towarowego przepisano z firmy: California Fruit Growers Exchange na firmę Sunkist Growers, Inc.

27185. Prawo z rejestracji znaku towarowego przepisano z firmy: California Fruit Growers Exchange na firmę: Sunkist Growers, Inc.

33116. Prawo z rejestracji znaku towarowego przepisano z firmy: Skodovy zavody narodni podnik (Etablissements Skoda, Entreprise Nationale) na firmę: Zavody V. I. Lenina Plzen, narodni podnik.

33401. Prawo z rejestracji znaku towarowego przepisano z firmy: Skodovy zavody narodni podnik (Etablissements Skoda, Entreprise Nationale) na firmę: Zavody V. I. Lenina Plzen, narodni podnik.

34093. Prawo z rejestracji znaku towarowego przepisano z firmy: California Fruit Growers Exchange na firmę: Sunkist Growers, Inc.

34099. Prawo z rejestracji znaku towarowego przepisano z firmy: Transporta zavody na vyrobu dopravnich zarizeni, narodni podnik na firmę: Transporta, narodni podnik.

34100. Prawo z rejestracji znaku towarowego przepisano z firmy: Transporta zavody na vyrobu dopravnich zarizeni, narodni podnik na firmę: Transporta, narodni podnik.

34119. Prawo z rejestracji znaku towarowego przepisano z firmy: Transporta zavody na vyrobu dopravnich zarizeni, narodni podnik na firmę: Transporta, narodni podnik.

34232. Prawo z rejestracji znaku towarowego przepisano z firmy: Societé Anonyme des Anciens Etablissements, Skoda a Plzen na firmę: Zavody V. I. Lenina Plzen, narodni podnik.

34685. Prawo z rejestracji znaku towarowego przepisano z firmy: Skodovy zavody, narodni podnik (Etablissements, Entreprise Nationale) na firmę: Zavody V. I. Lenina Plzen, narodni podnik.

34935. Prawo z rejestracji znaku towarowego przepisano z firmy: Pal, Spojene zavody pomocnelho automobilniho a lateckeho prumyslu, narodni podnik. Ceske Budejovice (Czechosłowacja) na firmę: Pal, narodni podnik. Kbely (Czechosłowacja).

35291. Prawo z rejestracji znaku towarowego przepisano z przedsiębiorstwa: Zyrardowskie Zakła-

dy Przemysłu Włókienniczego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione na przedsiębiorstwo: Zyrardowskie Zakłady Przemysłu Pończoszniczego Przedsiębiorstwo Państwowe Wyodrębnione.

ODTWARZANIE REJESTRU

Grubym drukiem są podane numery rejestru znaków towarowych. Po numerach rejestru są zamieszczone daty rejestracji znaków towarowych, wpisanych do odtwarzanego rejestru, oraz nazwy i siedziby przedsiębiorstw, na których rzecz są zarejestrowane te znaki.

11640. 22.2 1926. F-ma Sun-Maid Raisin Growers of California, Fresno, stan California (St. Zjedn. Am.).

20941. 4.2 1931. F-ma „THERMA“ Fabrik für elektrische Heizung A. G., vormals S. Blumer, Schwanden (Szwajcaria).

23197. 17.10 1932. F-ma Life Savers, Inc. Port Chester. Stan New York (St. Zjedn. Am.).

30911. 28.2 1941. F-ma Societa Anonima Officina di Villar Perosa, Torino.

31700. 13.7 1942. F-ma S. A. Officine di Villar Perosa, Torino.

31701. 13.7 1942. F-ma S. A. Officine di Villar Perosa, Torino.

31702. 13.7 1942. F-ma S. A. Officine di Villar Perosa, Torino.

32084. 6.5 1943. F-ma J. R. Geigy A. G. Basel.

32419. 31.5 1944. F-ma Meyer & Stüdeli A. G. Uhrenfabrik Solothurn, Solothurn.

WYKREŚLENIA Z REJESTRU

Grubym drukiem są podane numery rejestru znaków towarowych. Prawo z rejestracji znaków towarowych, wpisanych do rejestru pod tymi numerami, wygasło na podstawie art. 184 lit. a) rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dnia 22.3 1928 r. o ochronie wynalazków, wzorów i znaków towarowych (D. U. z 1928 r. Nr 39, poz. 384).

a) **21318, 21496, 22273, 22338, 22507, 22511, 22513, 22514, 22515, 22518, 22520, 22540, 22543, 22546, 22593, 22597, 22598, 22599, 22600, 22601, 22602, 22603, 22604, 22605, 22606, 22618, 22658, 22661, 22663, 22710, 22715, 22716, 22722, 22723, 22729, 22731, 22748, 22750, 22752, 22796, 22815, 22824, 22825, 22832, 22838, 22845, 22858, 22864, 22865, 22866, 22867, 22874, 22875, 22886, 22888, 22906, 22912, 22936, 22953, 22966, 22969, 22970, 22978, 22979, 22987, 22988, 22989, 22990, 22991, 31597, 31598, 31664, 31672.**

SPROSTOWANIE

W zeszytcie 3 „Wiad. Urz. Pat“ z 1953 r. na stronie 393, szpalta 1; w wierszu 16 od góry zamiast „23128“ powinno być „24128“.

CZĘŚĆ III

PRZEGLĄD WYNALEZCZOŚCI

WIELKA ROCZNICA

Dnia 24 maja 1543 roku zmarł Mikołaj Kopernik, „mąż wolnego ducha” — ten co „wstrzymał słońce, wzruszył ziemię”. Podobnie wielkimi słowami, świadczącymi o doniosłości odkrycia, o ogromie zasługi Kopernika dla nauki i dla życia, nie scharakteryzowano twórczości żadnego innego człowieka... Jakże słuszne więc były decyzje naszego Rządu i naszych sfer naukowych uczczenia w roku bieżącym tych zasług i jakże cenna była uchwała Światowej Rady Pokoju, proklamująca rok 1953 „Rokiem Kopernikowskim” w skali światowej, skoro nie można było zorganizować uroczystych obchodów w czterechsetlecie śmierci, przypadające na rok 1943 — szalała bowiem wtedy w Polsce i w tylu innych krajach okupacja hitlerowska i wojna.

Zanim omówimy znaczenie naszego genialnego astronoma w dziejach rozwoju myśli ludzkiej, przypomnimy Czytelnikom „Wiadomości” choć pokrótce historię jego życia i pracy, której ukoronowaniem stało się wiekopomne dzieło „O obrotach” („De revolutionibus”), stanowiące przewrót w nauce astronomii i wyzwajające myśl ludzką z średniowiecznych więzów, błędów i przesądów.

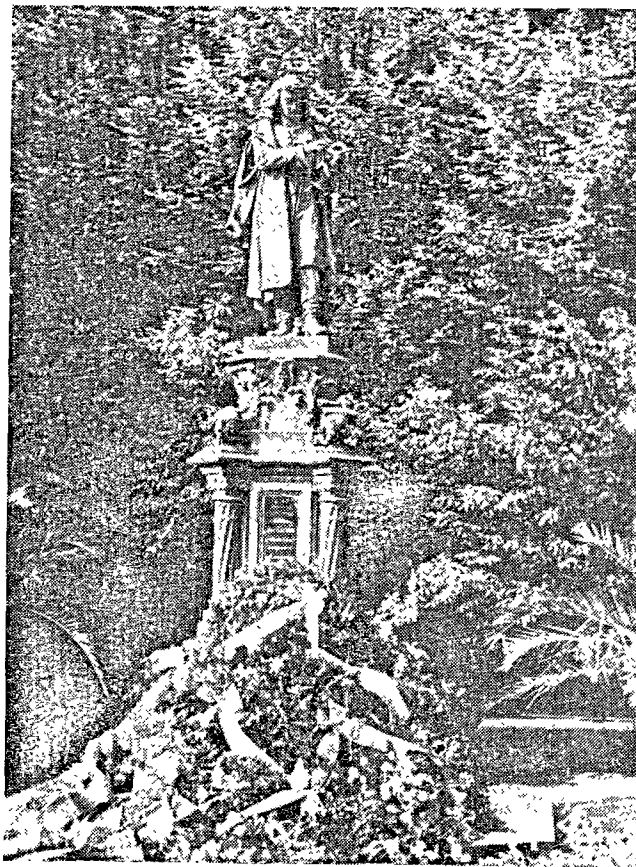
Mikołaj Kopernik urodził się dnia 19 lutego 1473 r. w Toruniu. Kształcił się najpierw w Toruniu i Włocławku, a od roku 1491 w Akademii Krakowskiej, gdzie słuchał wykładów matematyki i geometrii a następnie astronomii. Już wówczas zapoznał się z teorią Ptolemeusza o geocentrycznym mechanizmie świata, jak również z metafizyką Arystotelesa. Poza tym studiował geografię i kosmografię, uczył się rysunków, zgłębiał tajniki wszechwładnej jeszcze w owych czasach astrologii — i już wówczas

zrodził się w nim krytycyzm i ujawniła się jego niezwykła samodzielność myśli: począł dostrzegać błędy w dotychczasowych poglądach na system kosmiczny i wysuwał liczne zastrzeżenia w stosunku do „oficjalnej nauki” — jak to czynił zresztą i sam jego najwybitniejszy krakowski nauczyciel, słynny

polski astronom i matematyk, Wojciech z Brudzewa...

W roku 1495 Kopernik opuścił Kraków i z woli wuja swego i opiekuna, Łukasza Watzenrodego, biskupa warmińskiego, objął kanonię we Fromborku. W roku następnym wuj wysłał Mikołaja na studia prawnicze do Bolonii. W kilka lat później Kopernik uzyskał tam wprawdzie stopień magistra obojga praw, głównym przedmiotem jego zainteresowań była jednak w Bolonii oczywiście astronomia (łącznie z obserwacjami), a następnie filozofia. Rok 1500 i pierwsze miesiące następnego spędził Kopernik wraz z bratem swym, Andrzejem, w Rzymie, gdzie sam już nawet miewał wykłady — jak przypuszcza się — o błędach systemu Ptolemeusza. Po krótkim pobycie na Warmii Kopernik udał się ponownie do Włoch i rozpoczął studia medyczne w Padwie (po-

znał tam wówczas traktaty Awicenny), choć słuchał również wykładów z dziedziny filozofii, literatury, botaniki itd. W roku 1503 uzyskał doktorat prawa kanonicznego w Ferrarze, po czym wrócił do Padwy, by ukończyć studia medyczne. Jednocześnie czytał, dyskutował, badał i sprawdzał, nie rozstając się już myślą z zagadnieniem „centralnego stanowiska” Ziemi. Odtąd, gdy w roku 1504, zasobny w ogromną wiedzę, powrócił do kraju na stałe, miał już aż do końca życia dzielić swój czas między umi-

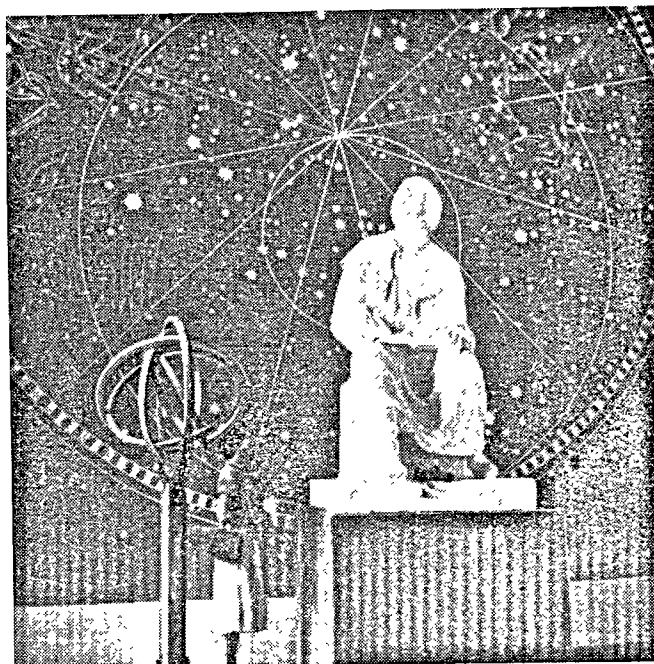


Pomnik Kopernika w Krakowie na nowym miejscu przed gmachem Uniwersytetu Jagiellońskiego. Fot. Węglowski

łowane prace astronomiczne a czynności administracyjne i sprawy polityczne oraz zajęcia lekarskie. Do roku 1507 przebywał Kopernik we Fromborku, a przez następne kilka lat w Heilsbergu, gdzie zajmował stanowisko kanonika przybocznego przy biskupie Watzenrode. Tutaj też opracował zarys swej teorii pt. „Komentarzyk o hipotezach ruchów niebieskich” i rozesłał go w cdpisach swym krewnym i przyjaciółom. Praca ta zawiera już zasadę heliocentryzmu, tłumacząc wszystkie ruchy planet krążeniami dookoła Słońca. Niewątpliwie studia włoskie, rozczytywanie się w dziełach Censorina, Tacyta, Pliniusza, Cycerona, Plutarcha, zebrane wiadomości o hipotezach pitagorejczyków co do ruchu Ziemi — wszystko to wraz z ciągłymi własnymi obserwacjami pchnęło myśl twórczą Kopernika na te właśnie tory nowego, heliocentrycznego mechanizmu świata.

Osiedliwszy się na stałe w r. 1512 we Fromborku, urządził sobie Kopernik w jednej z wież katedralnych obserwatorium („dostrzegalnię”), w którym posiadał jednak nader proste narzędzia astronomiczne: tzw. astrolabium, triquatrum, kwadrant i zegar słoneczny. Obserwując sam, studiował jednocześnie w dalszym ciągu z wielką wytrwałością autorów starożytnych, a ustalając czas dawnych obserwacji i nazwy miesięcy, sam ustalił długość roku gwiazdowego. Bwały to prace o ogromnym znaczeniu, chronologia starożytna bowiem była tak zagmatwana, nazwy miesięcy tak dziwne, niezrozumiałe i po wielokroć zmieniane, że bez uprzedniego uporządkowania chronologii nie podobna było porównywać obserwacji tak bardzo od siebie odległych w czasie i wykrywać niedokładności i błędów starożytnych astronomów.

W r. 1516 Kopernik został obrany administratorem dóbr kapitulnych z siedzibą w Olsztynie. Tutaj też rozpoczął pisanie swego dzieła „O obrotach”. W pierwszej księdze tego dzieła dał nowy obraz świata i uzasadnił ruch Ziemi, w księdze drugiej zawarł twierdzenia matematyczne, w trzeciej — katalog gwiazd stałych. W r. 1522 przeniósł się do Fromborka i kontynuował badania i obserwacje. Opracował dalsze księgi swego dzieła: czwartą o zjawiskach ruchu biegunów ziemskich, piątą — o księżycu, szóstą o teorii planet i siódmą o ruchu planet. W ten sposób około roku 1530 całe swe dzieło ukończył, nie mógł jednak zdecydować się na ogłoszenie go drukiem. Mimo to wieści o nowej nauce naszego astronoma zaczęły się rozchodzić po Europie. Dotarły one i do Wittenbergii, odgrywającej wówczas dużą rolę w ruchu umysłowym, i wzbudziły wielkie zainteresowanie młodego profesora matematyki Jerzego Joachima von Lauchen, zwanego Retykiem. Przybył on w r. 1539 do Fromborka, przywożąc Kopernikowi w darze nowe dzieła naukowe i wnosząc do pracowni zniechęconego i zmęczonego już twórcy świeży zapal i energię. Retyk zdołał ogarnąć całą wielkość odkrycia Kopernika, który stał się dlań uwielbianym mistrzem i począł go usilnie nakłaniać do jak najszybszego opublikowania „Obrotów”. Mistrz dał się przekonać, otworzył raz jeszcze swą mądrą księgę i przez dwa lata ją wykańczał, uzupełniając i dzieląc ostatecznie tylko na sześć ksiąg. Do wydania „Obrotów” przynaglał też Kopernika światły biskup chełmiński Gise; z nim to, obok Retyka, związał się Kopernik uczuciem głębokiej przyjaźni. Retyk, pragnąc przygotować opinię do nowej, heliocentrycznej idei, opracował doskonałe analityczne streszczenie teorii Kopernika i wydał je anonimowo w Gdańsku w formie „Pierwszych opo-



Rzeźba „Mikołaj Kopernik” dłuta prof. Niczowej. Fot. Rytel

wiadań o księgach Obrotów Mikołaja Kopernika”. Przemijał już wolnościowy okres Odrodzenia i zbliżała się reakcja — ostrożność była więc wskazana. Miał też wówczas Kopernik i wrogów, ośmieszających go, wydanie więc „Obrotów” nie było sprawą łatwą. Retyk z rękopisem dzieła Kopernika powrócił do Wittenbergii, mimo jednak listów polecających do kurfirsta i do władz uniwersytetu wittenberskiego natrafił na wielkie trudności. Nawet Melancton i Luter nie sprzyjali Kopernikowi. Retyk ogłosił tymczasem niektóre rozdziały z „Obrotów” (trygonometrią) lecz zrażony ciężką atmosferą i brakiem tolerancji w Wittenberdze, wyjechał do Lipska, by wyklądać tam matematykę. Wydanie „Obrotów” przeszło do rąk Andrzeja Osiandra, człowieka bez skrupułów, który... zmienił samowolnie tytuł dzieła, opuścił przedmowę i sam napisał (anonimowo) wstęp, w którym po prostu zniekształcił teorie kopernikowskie, skrytykował je a twierdzenia przedstawił jako hipotezy. I do samego tekstu zresztą wydawcy wprowadzili samowolnie liczne poprawki i ostatecznie ukończyli druk w Norymberdze w r. 1543. Retyk i wydawca (Petreius) rozpoczęli rozsyłanie egzemplarzy, z których jeden otrzymał też i genialny autor — w ostatnim dniu swego życia...

Co dało ludzkości odkrycie kosmologiczne Kopernika, objawione światu w tym wielkim dziele „De revolutionibus”?

Przed Kopernikiem uważano Ziemię za to centralne ciało, dookoła którego krążyły planety wraz ze Słońcem i Księżycem oraz gwiazdy; ruch ten odbywać się miał po kołach z prędkością jednostajną. Był to system tak zwany geocentryczny, ochrzczoney w nauce mianem układu Ptolemeusza. System ten w sposób nauerzawikłany rozwijano i po prostu sztucznie „rozbudowywano”, przyjmując istnienie tzw. deferensów tj. kół w pobliżu środka których miała się znajdować Ziemia; liczba tych kół miała równać się liczbie planet. Po tych kołach biec miały środki innych kół, zwanych epicyklami — drogami biegu planet. Wprowadzono też tzw. ekwansy (będące znowuż kołami, z których środków niejedno-

stajne ruchy planet zdawały się być jednostajnymi itd. A Kopernik środek świata planet przeniósł z Ziemi na słońce i zaiste rewolucyjnie obwieścił, że Ziemia to tylko jedna z planet, okrążających Słońce. Jednocześnie wyjaśnił zjawisko ruchu dobowego firmamentu niebieskiego ze wschodu na zachód, wynikający z ruchu obrotowego Ziemi dokoła osi, wytłumaczył pozorny ruch Słońca z zachodu na wschód i ruch wszystkich planet dokoła Słońca. Były to wielkie odkrycia naukowe, ale niepomierne też było ich znaczenie dla życia, dla człowieka; zadając drugoczą cios dawnym pojęciom, odbierając teologom i kościołowi, uparcie broniącym dawnego porządku rzeczy, prawo dogmatycznego osądu w rzeczach nauki, odkrycia te pchnęły naukę na nowe, świeckie drogi prawdziwych badań, opartych na gruntownej wiedzy i doświadczeniu, a jednocześnie wskazały człowiekowi jego właściwe miejsce, otworzyły przed nim nieograniczony świat rozumu i postępu, świat wolnej pracy twórczej. Pozwoliły człowiekowi na zerwanie ze światopoglądem feudalno-kościelnym i zastąpienie go racjonalistycznym podejściem zarówno do zjawisk przyrodniczych jak i do społeczeństwa.

Wiemy, że nie stało się to od razu. Wiemy, że trudno było pokonać od wieków istniejący stan, obalić kanony i autorytety, przełamać opór wyższego kleru. Ale chociaż z górą lat 200 dzieło Kopernika znajdowało się na indeksie, chociaż spalony został na stosie Giordano Bruno, chociaż ciężkim próbom poddano Galileusza — prawda i myśl niezależna zwyciężyły.

Inż. JERZY NAZAREWSKI

ANALIZA PRACY ZAKŁADOWEJ KOMÓRKI WYNAŁAZCZOŚCI

Artykułem tym chciałbym włączyć się do dyskusji, którą zapoczątkował ob. W. Ostrowski swoimi rozważaniami na temat „O właściwą pracę zakładowej komórki wynalazczości“, wydrukowanymi w *Wiad. Urz. Pat.* Nr 1/1953. Ze swej strony muszę podkreślić bardzo sumienne i wszechstronne ujęcie zasadniczych obowiązków komórki wynalazczości przez autora tych rozważań i uzupełnić je oświetleniem szeregu dodatkowych, nie mniej ważnych problemów w pracy tej komórki, jak również podać nieco inne sformułowanie i ujęcie obowiązków i zadań zakładowej komórki wynalazczości — do oceny i ewentualnego wykorzystania przez czytelnika.

Szczegółowa analiza pracy naszych komórek wynalazczości wykazuje szereg poważnych niedociągnięć i braków. Dlatego też ważne jest ustalenie i umotywowanie bardziej dokładnych wytycznych, które umożliwiłyby przede wszystkim prawidłową organizację pracy i właściwą obsadę komórek wynalazczości.

1. Zakres pracy komórki wynalazczości

Chcąc prawidłowo ustawić pracę komórki wynalazczości, a tym bardziej ustalić dla niej wytyczne, trzeba w krótkim choćby zarysie przeanalizować całość jej pracy i podsumować najważniejsze zagadnienia, których rozwiązywanie i załatwianie wchodzi w bezpośredni zakres pracy komórki i obciąża ją bezpośrednią odpowiedzialnością.

Aby pełny był obraz życia, twórczości i zasług Mikołaja Kopernika, trzeba w tym Roku Jubileuszowym wspomnieć także i o innych jego pracach.

W r. 1509 wydał on w Krakowie u Hallera swój przekład z greckiego „Listów obyczajowych, sielskich i erotycznych“ Teofilakta Symokatty w przekładzie łacińskim. Przekład ten jest świadectwem humanistycznej kultury Kopernika, rozmiłowanego w literaturze starożytnej. W latach 1515—16 zajmował się reformą kalendarza i przesłał swój projekt na sobór laterański. Przetłumaczył na język niemiecki i wydał dziełko geograficzne Macieja z Miechowa. W r. 1519 opracował traktat pt. „Sposób bicia monety“; w pracy tej z czasem bardzo głośną, i cenioną — stwierdzał z niezwykłą przenikliwością, że „moneta musi być szacowana wyżej niż materiał z którego się składa“, oraz, że „moneta może tracić na szacunku także z powodu nadmiernej swej liczby“ — ustalał też tzw. prawo gorszego pieniądza, wskazywał na konieczność utrzymywania jednej tylko mennicy itd., a z rad tych i wskazań król później częściowo skorzystał. W r. 1532 napisał Kopernik rozprawę o kometach. W r. 1535 opracował kalendarz astronomiczny. Ponadto należy wymienić szereg memoriałów, opracowanych przez Kopernika w sprawach zatargów z Zakonem Krzyżackim, oraz pisma polemiczne.

Był zatem Kopernik jednocześnie astronomem, matematykiem, ekonomistą, prawnikiem, lekarzem, politykiem i administratorem, jego teoria zaś — najwyższym wzlotem Odrodzenia Polskiego i niepożytym wkładem w dzieło wyzwolenia umysłów.

Wacław Olszewski

W tym kierunku były już niejednokrotnie czynione sformułowania zarówno przez zakłady pracy, jak i przez poszczególne centralne zarządy, ministerstwa i Departament Techniki PKPG. Zagadnienie to pozostaje jednak jeszcze w znacznym stopniu problemem dyskusyjnym, gdyż w ostatnich czasach włączono do pracy komórki liczne nowe obowiązki.

W chwili obecnej, uwzględniając stan dotychczasowy i perspektywy na bliższą i dalszą przyszłość, można stwierdzić, że do obowiązków komórki wchodzi ogólnie biorąc: 1) załatwianie projektów racjonalizatorskich (wyjąwszy ich ocenianie), 2) ogólne kierowanie rozwojem ruchu racjonalizatorskiego na terenie zakładu pracy, 3) walka o zaszczepianie postępu technicznego. Są to bodaj najważniejsze i najistotniejsze grupy zagadnień, należących do zakresu pracy komórki wynalazczości.

Załatwianie projektów racjonalizatorskich

Głównym obowiązkiem komórki wynalazczości jest bezsprzecznie załatwianie projektów racjonalizatorskich oraz walka o przyspieszenie ich realizacji. Wymaga to zarówno określonych wiadomości technicznych, jak i dobrego opanowania przepisów prawnych z dziedziny wynalazczości i racjonalizacji oraz uzdolnień organizacyjnych i umiejętności administracyjnych.

Załatwianie projektu racjonalizatorskiego zaczyna się dla komórki wynalazczości w zasadzie już

w chwili wyjawienia tematu dla racjonalizatorów. Już wtedy komórka winna organizować szereg przedsięwzięć, zmierzających do pobudzenia racjonalizatorów do szybszego i lepszego rozwiązania tematu, jak również winna współdziałać we właściwym opracowaniu i rozpropagowaniu tematu oraz organizowaniu robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich.

Następnie komórka przyjmuje zgłoszenie projektu i przygotowuje to zgłoszenie do rozpatrzenia przez komisję wynalazczości oraz do powzięcia odpowiedniej decyzji kierownictwa zakładu. Ten okres obejmuje zbieranie właściwych opinii i ocen i wymaga dobrej i szybkiej orientacji komórki w technice i możliwościach produkcyjnych zakładu.

Komórka winna wykazać dużo energii i własnego doświadczenia technicznego, aby stale przyspieszać wykonywanie prób i realizacji projektu.

Po zrealizowaniu projektu komórka wynalazczości przygotowuje projekt do oceny wynagrodzenia dla racjonalizatorów i dopilnowuje wypłaty wszystkich zaliczek, aż do chwili ostatecznego rozliczenia, jak również załatwia ewentualne rozpowszechnienie i dalszą kontrolę w zakresie realizacji projektu. Ten okres wymaga szczególnej czujności ze strony komórki oraz dobrej znajomości spraw finansowych (obliczanie oszczędności) i prawnych. Ze względu na masowość ruchu, na znaczne ilości zgłoszeń i stały ich wzrost ten odcinek pracy wymaga coraz większego wysiłku i zabiera coraz więcej czasu.

Jednoczesny wzrost technicznej i gospodarczej wartości zgłoszeń, zwłaszcza projektów zgłaszanych przez inżynierów i techników oraz przez robotniczo-inżynierskie brygady racjonalizatorskie, wymaga stałego wzrostu kwalifikacji pracowników komórki wynalazczości.

Ogólne kierowanie rozwojem ruchu racjonalizatorskiego

Komórka jest odpowiedzialna za ogólny rozwój ruchu racjonalizatorskiego na terenie zakładu pracy. W tym celu zgodnie z wytycznymi władz nadrzędnych i możliwościami oraz potrzebami swego zakładu powinna opracowywać plan rozwoju ruchu na okres roku, kwartału i poszczególnych miesięcy. Jest to zadanie bardzo odpowiedzialne i wymagające znajomości pracy zakładu, planowania techniczno-produkcyjnego i wytycznych planu 6-letniego w zakresie danego resortu i branży.

Drugą czynnością komórki jest stała i aktywna walka o realizację tych planów za pomocą wielu znanych i ustalonych sposobów i metod propagandowych.

Trzecią czynnością jest analiza wykonania przyjętego planu w poszczególnych jego etapach i wyciąganie właściwych wniosków na przyszłość. To wnioskowanie winno rodzić nowe metody i sposoby pracy i być bodźcem do twórczego wysiłku, stwarzającego nowe koncepcje i nowe metody pracy.

Realizacja przyjętych planów polega w zasadzie na dwóch czynnościach podstawowych: na walce o umasowienie ruchu i o tematyczne kierowanie nim. Umasowienie polega na powodowaniu wzrostu ilości racjonalizatorów i zgłaszanych projektów przez stworzenie jak najdalej posuniętej opieki nad racjonalizatorem, propagandę ruchu w terenie i reklamowanie jego osiągnięć na zewnątrz oraz szybkie realizowanie projektów i wypłacanie wynagrodzeń. Tematyczne kierowanie polega na właściwym ze-

braniu, rozpracowaniu i doprowadzeniu do racjonalizatora tematyki zakładowej; w drugim zaś etapie wymaga mobilizacji komórki w kierunku stworzenia dla racjonalizatorów dogodnych warunków do rozwiązania tych tematów.

Prócz planu ogólnego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego komórka winna układać w porozumieniu z władzami nadrzędnymi plany specjalnych przedsięwzięć na okres co najmniej jednego kwartału.

Zaszczepianie postępu technicznego

Na podstawie dotychczasowej praktyki można stwierdzić, że co najmniej 50% wprowadzanego w przemyśle postępu technicznego zawdzięczamy dziś ruchowi racjonalizatorskiemu. Składa się na to wiele przyczyn, których tu analizować nie podobna. W związku jednak z tym komórka wynalazczości znalazła się w samym ogniu walki o postęp. Od jej działalności zależy w znacznym stopniu, aby walka o postęp techniczny dała jak najwięcej pozytywnych wyników, aby wciągnąć do niej jak największą ilość racjonalizatorów, pobudzając załogę do twórczej pracy technicznej.

Ta okoliczność wymaga od pracowników komórki stałego analizowania postępu technicznego danej branży, osiąganego na zewnątrz zakładu, zarówno w kraju jak i zagranicą, jak również szczegółowej znajomości produkcji i techniki swego zakładu oraz wszystkich jego trudności i potrzeb. Zobowiązuje to komórki wynalazczości do wprowadzenia w swoim zakładzie nowych dla niego metod pracy znanych przodownikom i nowatorom, nowych procesów produkcyjnych i przodujących osiągnięć z innych zakładów. Zobowiązuje to też komórki wynalazczości do bezpośredniej współpracy, a nawet przyjmowania na siebie częściowej odpowiedzialności przy opracowywaniu przez kierownictwo zakładu i całą załogę planów rozwoju techniki, a wreszcie nakłada na komórki wynalazczości obowiązek umożliwienia podejmowania i szerokiego rozpowszechniania między racjonalizatorami, klubami i brygadami racjonalizatorskimi szlachetnego współzawodnictwa o najlepsze wyniki i formy walki o postęp techniczny.

Sprawozdawczość i ewidencja

Najmniej efektywną, jednak bardzo odpowiedzialną i pracochłonną funkcją komórki wynalazczości jest wykonywanie całego szeregu prac biurowych, związanych z ewidencjonowaniem swej pracy i sprawozdawczością. Praca ta jest zbyt często nie doceniana, w praktyce natomiast jest tak niezbędna i tak absorbująca, że w komórkach wynalazczości większości naszych zakładów przysłania i przytłacza wszystkie inne funkcje.

Najbardziej bodaj pracochłonną czynnością jest wykonywanie dokumentacji projektów, kompletowanie wszelkich opinii, stwierdzeń, oświadczeń, zleceń itd.

Bezsprzecznie dokumentacja jest konieczna ze względu na znaczną, a niekiedy bardzo dużą odpowiedzialność techniczną i finansową i chociaż w tym kierunku można by wiele uprościć przez normalizację i ujednoczenie szeregu formularzy, to jednak praca ta pozostanie nader absorbująca.

Również bardzo pracochłonna jest ewidencja załatwiania poszczególnych projektów racjonalizatorskich. Ze wzrostem umasowienia ruchu racjonalizatorskiego wzrasta pracochłonność ewidencji pro-

jektów. Liczne komórki wynalazczości prowadzą ewidencję kartotekową, która rejestruje cały przebieg załatwiania poszczególnych projektów. Kartoteki te wymagają jednak szeregu uzupełnień w postaci dodatkowych wykazów i skorowidzów.

Poza tymi pracami pozostaje do wykonania sprawozdawczość dla Głównego Urzędu Statystycznego i okresowe sprawozdania i meldunki do władz nadrzędnych na ich żądanie, jak np. sprawozdania z wykonania planów wynalazczości, pracy brygad racjonalizatorskich, ze zgłoszeń i realizacji projektów doniosłych itd., oraz różne ewidencje dodatkowe, jak ewidencja racjonalizatorów, finansowania ruchu racjonalizatorskiego itd. Następnie pozostaje do wykonania często bardzo obfita korespondencja z innymi zakładami w sprawie projektów pośrednich i rozpowszechnianych, z instytutami naukowymi, władzami nadrzędnymi, Urzędem Patentowym itd., oraz z własnymi racjonalizatorami (decyzje zakładu). Należy też wspomnieć o znacznej pracy biurowej, obciążającej komórkę wynalazczości z racji pełnienia przez jej kierownika funkcji sekretarza komisji wynalazczości i członka zarządu klubu T. i R.

2. Metody pracy komórki wynalazczości

Jak powinna pracować komórka? Jest to pytanie bardzo istotne, które dzisiaj — wobec kilkuletniego doświadczenia — może już otrzymać odpowiednie oświetlenie. W każdym razie można już zapoczątkować ustalenie pierwszych zasad metodologii pracy komórki.

W pierwszej kolejności należy stwierdzić, że komórka powinna pracować bezpośrednio, w drodze osobistego kontaktu z poszczególnymi racjonalizatorami. Zainteresowanie komórki powinno dotyczyć nie tylko twórczości racjonalizatorskiej każdego racjonalizatora, lecz również jego zainteresowań ogólnych, potrzeb zawodowych, kulturalnych i osobistych. Tylko w drodze bezpośredniego kontaktu z racjonalizatorem komórka będzie mogła sprawować potrzebną opiekę i świadczyć pomoc racjonalizatorom. Winna ona nie tylko prowadzić dokładną ewidencję racjonalizatorów, lecz znać ich osobiście i z każdym współpracować na podstawie pełnego zrozumienia się i zaufania.

Po drugie, komórka winna stale czuwać nad pracą swego zakładu. Trzeba, aby pracownicy komórki codziennie byli na warsztacie, nie ma bowiem nic groźniejszego dla komórki, jak oderwanie się jej od produkcji, od warsztatu; następuje wtedy szkodliwe zbiurokratyzowanie jej pracy.

W tym codziennym kontakcie z warsztatem pracownicy komórki powinni zapoznać się z ważniejszymi zagadnieniami produkcyjno-technicznymi swego zakładu, z przebiegiem realizacji projektów, warunkami w jakich pracują i tworzą racjonalizatorzy i z możliwościami polepszenia tych warunków. Poza tym w czasie swego przebywania na warsztacie pracownicy komórki mają możliwość propagowania ruchu racjonalizatorskiego i kontroli wyników propagandy poglądowej, korygując i pogłębiając metody propagandowe.

Po trzecie, pracowników komórki wynalazczości obowiązuje stałe dokształcanie się w kierunku technicznym, aby mogli sprostać swemu zadaniu czuwania nad wprowadzeniem postępu technicznego. Cięży na nich również obowiązek stałego i gruntownego poznawania zarządzeń władz nadrzędnych

i licznych aktów prawnych, związanych z ruchem racjonalizatorskim. Wymaga to systematycznego studiowania prasy codziennej, czasopism technicznych i zawodowych, literatury technicznej i wydawnictw z zakresu ruchu wynalazczego i racjonalizatorskiego.

Jeżeli chodzi o ten trzeci element pracy komórki — stałe samokształcenie jej pracowników — to należy podkreślić jako wypróbowaną metodę bezpośrednią współpracę komórek wynalazczości różnych zakładów, zbliżonych do siebie profilem produkcyjnym lub technologicznym. Współpraca ta, polegająca na wzajemnych inspekcjach, kontrolach i pomocach między komórkami różnych zakładów, w ogromnym stopniu podnosi kwalifikacje i umiejętności pracowników tych komórek dzięki wymianie doświadczeń, krytyce i samokrytyce.

Nie bez znaczenia są też okresowe zjazdy kierowników komórek różnych zakładów według branż lub resortów gospodarczych. Konieczne również dla pracowników komórki wynalazczości jest ukończenie specjalnych kursów, które w wystarczającym stopniu zapoznałyby ich z obowiązującym ustawodawstwem w zakresie ruchu racjonalizatorskiego i wynalazczego, z organizacją i historią tego ruchu, ze sposobami i formami załatwiania projektów racjonalizatorskich i z zagadnieniami politycznymi, finansowymi i technicznymi, związanymi z racjonalizatorstwem. Trzeba bowiem stwierdzić, że dzisiejszy poziom załatwiania projektów i spraw racjonalizatorskich wymaga wielu specjalnych wiadomości, których poznanie i przyswojenie sobie jest niezbędne dla każdego pracownika komórki wynalazczości. Obsługiwanie ruchu racjonalizatorskiego jest już dzisiaj, rzec można, specjalną dyscypliną.

3. Obsada personalna

Zbyt często uważa się, że ruch racjonalizatorski może istnieć sam, bez mocnego aparatu administracyjnego, załatwiającego wszelkie sprawy wywołujące z faktu istnienia i działalności tego ruchu i kierującego jego rozwojem. Praktyka wykazała jednak, że ruch racjonalizatorski rozwinął się tylko tam, gdzie mocno i dobrze obsadzone komórki wynalazczości stworzyły odpowiednie dla niego warunki. Powstaje więc swego rodzaju błędne koło. Kierownictwo niejednego z zakładów uważa, że komórki wynalazczości można i warto wzmocnić dobrze kwalifikowanymi pracownikami tylko wtedy, gdy powstanie bogaty ruch racjonalizatorski, w praktyce zaś właściwy rozwój ruchu racjonalizatorskiego czeka na dobrą obsadę komórki wynalazczości. W tych warunkach następuje wyraźne zahamowanie możliwości rozwojowych, na czym bezsprzecznie najwięcej cierpi zakład, który nie tylko nie ma pomocy, ale wręcz przeciwnie — ma dużo kłopotów z racjonalizatorami; atakują oni personel administracyjny swoimi pomysłami twórczymi, a nieudolnie zorganizowana komórka nie umie i nie może obsłużyć ich na właściwym poziomie.

Jakim więc warunkom muszą odpowiadać kwalifikacje pracowników komórek wynalazczości, zwłaszcza jej kierownika? Po pierwsze, musi to być pracownik o wysokich kwalifikacjach społeczno-politycznych, albowiem wychowanie licznych kadr racjonalizatorskich jest zagadnieniem wymagającym wysokiego uświadomienia politycznego. Łączy się to bezpośrednio z budzeniem świadomości i siły kla-

sy robotniczej, kształtowaniem nowych ludzi ustroju socjalistycznego, rozbudzaniem samodzielności kobiet i przygotowywaniem młodzieży do nowych osiągnięć. Poza tym pracownik komórki wynalazczości winien umieć znaleźć rozumne i taktowne podejście do całej załogi i wzbudzić w niej zaufanie, przede wszystkim zaś zaufanie u pracowników najniższej kwalifikowanych.

Po drugie, pracownik komórki wynalazczości winien mieć kwalifikacje techniczne, w przeciwnym bowiem razie praca komórki ulegnie skostnieniu i oderwie się od najważniejszej swej roli — walki o postęp techniczny. Jasne jest, że prawidłowe załatwianie projektów racjonalizatorskich zależy przede wszystkim od dobrej znajomości techniki. Poza tym ze względu na to, że obowiązkiem pracowników komórki wynalazczości jest czynna opieka i współpraca przy ocenie projektów, ich opiniowaniu i realizacji, komórka należy do pionu technicznego i winna być kierowana przez pracownika o wykształceniu technicznym, dobrze orientującego się w zagadnieniach technicznych i dobrze znającego produkcję swego zakładu.

Po trzecie — jak to już wynika zresztą z poprzednich rozważań (metody pracy) — kierownik komórki wynalazczości powinien być dobrze zaznajomiony z przepisami prawnymi z zakresu wynalazczości i racjonalizacji oraz z zagadnieniami finansowymi. W ruchu racjonalizatorskim bowiem są załatwiane sprawy o bardzo poważnym aspekcie prawnym i często wchodzi w grę znaczne wydatki finansowe, zarówno na realizację projektów i wykonywanie prób, jak i na wynagrodzenia dla racjonalizatorów.

Po czwarte, kierownik komórki powinien być dobrym organizatorem, albowiem w ruchu racjonalizatorskim, opartym na inicjatywie oddolnej, stale rodzą się nowe formy i metody pracy oraz twórczości, co niejednokrotnie wymaga niezwłocznego przedstawienia organizacyjnego i nowego układu szczegółów pracy komórki.

Po piąte wreszcie, kierownik komórki wynalazczości winien być energicznym propagatorem i wybitnym aktywistą, komórka ta bowiem w największym stopniu reprezentuje walkę o postęp w technice i organizacji pracy, walkę z biurokratyzmem i wszelkim zacofaniem i zaskorupieniem w starych formach, walkę o nowatorstwo, o modernizację.

Te kwalifikacje są niezbędne dla pracowników komórek wynalazczości, aby mogły one sprostać wymaganiom i potrzebom dzisiejszego etapu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego w przemyśle.

Należy jeszcze zastanowić się nad ilością pracowników w komórkach wynalazczości. W zasadzie każda gałąź gospodarki narodowej powinna to zagadnienie rozwiązać dla siebie oddzielnie, w zależności od swych specyficznych warunków.

Rozważę tu jedynie zakłady przemysłowe.

Ministerstwo Przemysłu Maszynowego sugeruje następujące wytyczne: jeden etat na 1000 pracowników w zakładach o zawiłym procesie produkcyjnym i na 1500 pracowników w zakładach o prostym procesie produkcyjnym.

Te orientacyjne wytyczne dla małych zakładów można by uzupełnić następująco:

a) zakład od 500 pracowników — 1/2 do 1 etatów technicznego,

b) zakład od 500 do 1000 pracowników — 1 etat techniczny oraz pożądaną 1 etat administracyjny,

c) zakład od 1000 do 2000 pracowników — 1 etat techniczny oraz 1 etat administracyjny.

Mniej więcej w tych granicach powinna kształtować się ilość pracowników w zakładowych komórkach wynalazczości. Zależy ona przede wszystkim od liczebności załogi, którą trzeba pobudzić do twórczości racjonalizatorskiej, oraz od charakteru produkcji, nie może jednak być uzależniona od ilości zgłaszanych projektów, gdyż właśnie dzięki wystarczającej ilościowo i jakościowo obsadzie komórki ilość zgłaszanych projektów da się podwyższyć do maksymalnych wartości.

Szczególną uwagę należy zwrócić na konieczność zatrudnienia w komórkach wynalazczości w zakładach liczących ponad 1000 pracowników odpowiedniej ilości pracowników administracyjnych, pozwoliłoby to bowiem na odciążenie kierownictwa komórek od prac ewidencyjno-sprawozdawczych, które absorbują bardzo dużo czasu, a nie wymagają większych kwalifikacji.

Ważne jest również zwrócenie uwagi na konieczność zatrudnienia w komórkach wynalazczości kobiet, zwłaszcza kończących studia techniczne. Praktyka wykazała, że na tych stanowiskach kobiety przejawiały dużo zainteresowania i wykazały należytą pracowitość, stwarzając wzory dobrego wykonywania postawionych przed komórką wynalazczości zadań.

4. Wynagrodzenie pracowników komórki wynalazczości

Zagadnienie wynagrodzenia, przysługującego pracownikom komórek wynalazczości, również nie jest bez znaczenia dla pracy tych komórek i wymaga szeregu wyjaśnień.

Należy przede wszystkim stwierdzić, że finansowanie wynagrodzenia pracowników komórek wynalazczości winno być oparte na ogólnych zasadach, nie powinny natomiast występować dzisiaj na tym odcinku żadne odrębności. Pracownik komórki winien być wynagradzany w zależności od swych kwalifikacji i uzdolnień, co w różnych zakładach może jednak układać się nie zawsze identycznie, gdyż zależne jest od ogólnego poziomu i wielkości zakładu. Dlatego ustalenie zupełnie ścisłych ram w tej sprawie jest trudne. Mimo to konieczne jest w taryfach wyraźne ujęcie płac pracowników komórek wynalazczości, albo przyjęcie dla komórki takiej nazwy (dział, wydział, sekcja itp.), która w sposób jasny i niedwuznaczny pozwoliłaby znaleźć w taryfie zaszerogowanie tych pracowników.

Śluszne też wydaje się, aby wszyscy pracownicy techniczni (nie administracyjni) komórki wynalazczości otrzymali premię produkcyjną i zostali w ten sposób materialnie zainteresowani w walce o wykonanie planów produkcyjnych przy pomocy ruchu racjonalizatorskiego.

Konieczne jest poza tym, aby wszyscy pracownicy komórki wynalazczości w razie wykonania planu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego przez swój zakład mogli być premiiowani z tytułu postanowień rozdziału V uchwały Rady Ministrów Nr 291 z dn. 14 kwietnia 1951 r. za współdziałanie w realizacji projektów; współdziałanie takie winien być oficjalnie stwierdzony. W przypadku zaś niewykonania planu rozwoju ruchu racjonalizatorskiego ani jeden pracownik komórki wynalazczości nie powinien otrzymać wymienionej premii, albowiem pracownicy komórki winni współdziałać przy realizacji wszystkich projektów i plan na odcinku realizacji projektów wykonywać w całości.

5. Wytyczne dla pracy komórki wynalazczości

Podsumowując poprzednie rozważania w oparciu o dotychczasowy stan w większości zakładów przemysłowych, znajdujących się na tym odcinku pracy na najwyższym poziomie, można wysnuć następujące wnioski, które mogą też posłużyć za wytyczne w dalszej pracy naszych komórek wynalazczości nie tylko w przemyśle, lecz również w innych gałęziach gospodarki narodowej.

a) W wielu zakładach nie docenia się ważności właściwego obsadzenia personalnego komórki. Występuje to prawie zawsze tam, gdzie ruch racjonalizatorski kuleje lub w ogóle nie rozwija się. W tych przypadkach należy bezwzględnie obciążać konsekwencjami zahamowania rozwoju ruchu racjonalizatorskiego głównych inżynierów, którym komórka wynalazczości podlega. Tylko ta metoda, stosowana jak najbardziej bezwzględnie, może zagwarantować poprawę sytuacji na odcinku niewłaściwej jakościowo lub ilościowo obsady personalnej komórki.

b) Wiele komórek wynalazczości nie docenia dużego znaczenia kwalifikacji technicznych swych pracowników. Pracownicy komórek winni jak najintensywniej uzupełniać swoją wiedzę techniczną na podstawie jak najbardziej szczegółowego zaznajamiania się z techniczno-produkcyjną stroną załatwianych projektów. Nie można polegać jedynie na opiniach przedstawicieli technicznych w klubach T. i R., lecz należy stroną techniczno-produkcyjną badać samemu. Konieczne jest również pogłębianie swej wiedzy przy pomocy literatury technicznej, czasopism i książek.

c) Nigdy nie wolno przeceniać swoich sił na odcinku znajomości ustawodawstwa i umiejętności jego właściwego interpretowania. Konieczne jest, aby każdy pracownik komórki wynalazczości przeszedł przeszkolenie na specjalnych kursach, które winny być corocznie organizowane przez centralne zarządy lub ministerstwo. Niezbędna jest dokładna znajomość wszystkich publikacji dotyczących ruchu racjonalizatorskiego, jak *Wiadomości Urzędu Patentowego*, „Opisów udoskonaleń i usprawnień” swojej branży, „Poradnika wynalazcy i racjonalizatora” itd.

d) Konieczne jest uproszczenie sprawozdawczości Głównego Urzędu Statystycznego, obowiązujących wzorów dokumentacji (w niektórych ministerstwach po kilkanaście arkuszy) i wszelkich innych sprawozdań i ewidencji. Celowe wydaje się przeanalizowanie tych zagadnień na szczeblu PKPG.

Pozwolę sobie w tym miejscu wyrazić swoje zdanie o systemie ewidencyjno-sprawozdawczym pracy zakładowej komórki wynalazczości, zaproponowanym przez mgra inż. K. Szerłągę w jego artykule ogłoszonym w *Wiadomościach Urzędu Patentowego* Nr 5/1952 r.

Trzeba przede wszystkim stwierdzić, że opracowanie przedstawionej w tym artykule sprawozdawczości jest bezsprzecznie bardzo ciekawe i przeprowadzone nadzwyczaj sumiennie, z uwzględnieniem wszelkich możliwości i ewentualności. Rozpowszechnienie jednak tego systemu nasuwa poważne wątpliwości ze względu na szereg zasadniczych przyczyn, mianowicie:

Wzory 1 i 2 wydają się niepotrzebne, gdyż z treści art. 12 dekretu o wynalazczości nie wynika potrzeba rejestrowania zamiarów racjonalizatorskich; rejestruje się jedynie zgłoszenie konkretnego pro-

jektu racjonalizatorskiego, a nie zapowiedź jego opracowania.

Centralne zarządy nie powinny dublować pracy komórek zakładowych i po raz drugi rejestrować wszystkich projektów zgłoszonych w podległych jednostkach. Sekcje wynalazczości w centralnych zarządach muszą mieć zgoła inne zadania, a spośród projektów zgłoszonych w terenie mogą i winny interesować się tylko projektami ważniejszymi.

Przy dużej ilości zgłoszonych projektów system książek ewidencyjnych nie zdał egzaminu; powinny być prowadzone kartoteki.

Autor nie podaje wzorów znormalizowania szeregu innych znacznie ważniejszych druków, jak dokumentacji, decyzji kierownictwa, formularzy rozpowszechnienia, zleceń na pomoc techniczną, zamówień socjalistycznych w pracy z brygadami itd.

W celu ustalenia nowych wzorów, form i sposobów postępowania w administracyjno-biurowej pracy komórki można byłoby zastosować metodę inż. Kowalowa. Specjalny zespół pracowników mógłby szczegółowo przeanalizować najlepsze z dotychczas stosowanych metod w różnych zakładach i wybrać z nich najlepszą, opracować ją, uprościć, udoskonalić i upowszechnić jako obowiązującą.

W ten sposób można byłoby opracować właściwą dokumentację projektów racjonalizatorskich i ich ewidencje.

e) W wielu zakładach występuje zbyt silne wyodrębnienie się komórek wynalazczości. Jest to objaw niepożądany, jakkolwiek na pierwszy rzut oka można by ocenić go pozytywnie jako dowód zaufania do komórki, w wyniku czego nikt nie zakłóca jej pracy. Na dłuższą jednak metę kryje się w tym wielkie niebezpieczeństwo, rychło bowiem komórka pozostaje bez pomocy i niezbędnej kontroli zarówno ze strony dyrekcji jak i czynników społeczno-politycznych. Nikt nie wtrąca się do jej działalności, ale też i nikt jej nie pomaga. Powodem tego stanu jest dobra i samodzielna praca komórki, umiejscowienie wszystkiego załatwić bez zarzutu, oraz zbyt częste (miesięczne) odprawy w ramach właściwych centralnych zarządów, wskutek czego ingerencja dyrekcji zakładu staje się prawie niepotrzebna lub okazuje się spóźniona, gdyż wszelkich wyjaśnień udziela centralny zarząd bezpośrednio. Poza tym występuje tu również drugi niepożądany objaw, mianowicie ten, że dyrekcja przestaje interesować się podziałami załatwiania spraw racjonalizatorskich, polegając we wszystkim na komórce. W ten sposób ruch racjonalizatorski przestaje być wykładnikiem twórczości i pracy całej załogi.

Konieczne jest, aby komórka wynalazczości prócz dobrej pracy, opartej na sumiennym opanowaniu ustawodawstwa i techniki, starała się zawsze o wciągnięcie do niej kierownictwa zakładu, Partii i rady zakładowej, jak również wszystkich zainteresowanych komórek zakładowych. Ze strony dyrekcji winna być stale okazywana opieka i pomoc oraz sprawowana kontrola pracy komórki wynalazczości.

f) Ostatnim wnioskiem jest stwierdzenie konieczności stworzenia warunków do szkolenia pracowników komórek wynalazczości.

Na szczeblu PKPG i poszczególnych ministerstw należałoby opracować program i uruchomić kursy dla podniesienia kwalifikacji pracowników komórek wynalazczości, dotychczasowe bowiem osiągnięcia na tym odcinku są zjawiskiem lokalnym w ramach niektórych tylko ministerstw.

Nader pożądanym jest poza tym opracowanie szeregu podręczników na różnych poziomach i dla różnych gałęzi gospodarczych; podręczniki te ujmowałyby metody i uczyły sposobów załatwiania spraw i projektów racjonalizatorskich. Dotkliwie odczuwa się również brak miesięcznego pisma o ruchu racjo-

nalizatorskim oraz, wszelkiego rodzaju broszur i książek, bezpośrednio związanych z ruchem racjonalizatorskim. Wydaje się również słuszne i konieczne wprowadzenie wykładów o ruchu racjonalizatorskim do wszystkich szkół zawodowych, średnich i wyższych.

Mgr inż. STANISŁAW MADEYSKI.

KILKA UWAG W SPRAWIE POLEPSZENIA JAKOŚCI PRACY KOMÓREK WYNAŁAZCZOŚCI

Na podstawie dostrzeżonych usterek i niedociągnięć w zgłaszanych do Urzędu Patentowego PRL opisach usprawnień pracowniczych i udoskonaleniach technicznych omówiono w niniejszym artykule szereg możliwych środków zaradczych, które mogą przyczynić się do przyspieszenia załatwienia oraz wprowadzenia do powszechnego stosowania przydatnych dla gospodarki narodowej pomysłów.

Cechą charakterystyczną państwowego planu 3-letniego — planu odbudowy zniszczonego przez działania wojenne i rozmyślne postępowanie okupanta przemysłu — była „ilość”; przede wszystkim chodziło nam bowiem o zwiększenie masy posiadanych i użytkowanych obrabiarek, maszyn i silników. Wówczas to powstał spontanicznie potężny obecnie ruch racjonalizatorski. Świadomi swej roli twórcy usprawnień z tego okresu, pragnąc przyczynić się do jak najrychlejszej odbudowy zniszczonych warsztatów pracy, w których brak było nieraz podstawowych narzędzi, urządzeń i przyrządów pomiarowych — wykorzystując swoje wrodzone zdolności do majsterkowania i fachową wiedzę rzemieślniczą — tworzyli potrzebne a brakujące urządzenia. Dążenie tych twórców, aby pomimo wielu braków wyposażenia warsztatów zwiększyć wykonanie planów ilościowo, zostało spełnione. W okresie tym sprawy dokumentacji dokonanych usprawnień, przebiegu i sposobu załatwiania były dopiero ustalane na drodze ustawodawczej.

Plan 6-letni — plan przebudowy gospodarczej i rozbudowy przemysłu — obok zagadnienia „ilości” postawił wobec rzesz pracujących problem „jakości”. W okresie tym, wobec zaspokojenia najistotniejszych potrzeb wyposażenia warsztatów w niezbędne pomoce i przyrządy, zaczyna zmieniać się charakter wniosków racjonalizatorskich. Zgłaszane bywają projekty, których celem jest nie tylko zwiększenie ilości wytwarzanych przedmiotów, lecz także poprawienie jakości ich wykonania przy jednoczesnym zmniejszeniu kosztów własnych produkcji. Zaczynają zanikać usprawnienia, ważne dla danego tylko zakładu, mające na celu jedynie złagodzenie braku urządzeń w tym właśnie zakładzie. Widzimy już projekty, których zasięg może być rozszerzony na wszystkie tego rodzaju wytwórnie.

W okresie tym zostaje ustabilizowany całokształt zagadnień, związanych ze sposobem załatwiania wniosków, wynagradzania, wydawania świadectw autorskich oraz publikowania. Ustawodawca przewidział dokładnie, jak należy dokonać zgłoszenia usprawnienia, jakie komórki załatwiają sprawy wniosków na terenie poszczególnych uspołecznionych

zakładów pracy, zjednoczeń, centralnych zarządów i ministerstw; określił zakres działalności właściwych wydziałów Urzędu Patentowego PRL. Wszystkie rozporządzenia i zarządzenia miały na celu w stosunku do twórców przyspieszenie „cyklu roboczego”, jaki istnieje od chwili zgłoszenia przez twórcę w zakładzie pracy wniosku usprawniającego aż do momentu uzyskania przezeń urzędowego zaświadczenia, potwierdzającego autorstwo pomysłu.

Ważniejszym z punktu widzenia całokształtu gospodarki narodowej celem tych przepisów prawnych było jak najszybsze i w najszerszym zakresie wprowadzenie w życie usprawnień przydatnych powszechnie. Ustalono postać publikacji oraz sposób ich rozpowszechniania, mający na względzie właściwe wypełnienie wskazanych zadań: poprawienia jakości oraz obniżenia kosztów wytwarzania.

Na tym tle możemy przystąpić do właściwych rozważań, będących tematem niniejszej pracy, przy czym wykorzystane w niej będą obserwacje, poczynione w niektórych zakładach pracy, oraz spostrzeżenia, nasuwające się przy przeglądaniu usprawnień pracowniczych lub udoskonaleniach technicznych, zgłoszonych do Urzędu Patentowego PRL.

1. Drukowane opisy usprawnień pracowniczych i udoskonaleniach technicznych wciąż jeszcze są zbyt mało wykorzystywane.

Opisy usprawnień były początkowo wydawane w seriach, dotyczących pewnych dziedzin techniki, i drukowano je w postaci oddzielnych kartek o formacie kartotekowym, co pozwala na bardzo ułatwiony sposób ich przeglądania przez zainteresowanych. Obecnie opisy te są wydawane w postaci broszur, gdzie zgrupowane są według klas klasyfikacji patentowej. Wszystkie zakłady pracy obowiązane są do prenumerowania wydawanych opisów, przy czym zarządzenie Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dnia 10 października 1952 r. (Monitor Polski z dnia 18.10 1952 r. Nr A-88, poz. 1373) przewiduje bezpłatne dostarczanie opisów zakładom uspołecznionym.

Ustawodawca, przewidując druk opisów usprawnień oraz ich rozpowszechnianie, miał na celu jak najlepsze i najszersze wykorzystanie. Czy cel ten jest osiągnięty? Bardzo często komplet otrzymanych z Urzędu Patentowego PRL publikacji znaleźć można w postaci nie uporządkowanej w biurku lub w szafie referenta wynalazczości. Wtedy naturalnie nie spełniają one stawianego zadania: upowszechnienia osiągnięć, uzyskanych w innych zakładach pracy. Opisy usprawnień dopiero wówczas mogą „pracować”, tzn. służyć przyszłym

racjonalizatorom w danym zakładzie, gdy są we właściwy sposób ułożone i udostępnione pracownikom wytwórni.

Opisy drukowane w postaci pojedynczych kartek powinny być układane w pudełkach, tak jak kartoteki. W przypadku posiadania przez zakład trzech kompletów możliwe jest następujące, najbardziej celowe rozłożenie: jeden komplet według klas klasyfikacji patentowej, drugi — seriami, trzeci zaś według numerów kolejnych. Posiadanie mniejszej liczby kompletów ogranicza te możliwości. W każdym razie najistotniejszy jest układ według klas patentowych, który pozwala na jednoznaczne określenie tematu opisu dla wszystkich dziedzin techniki.

Udostępnienie czytelnikom wydawnictw broszurowanych nie wymaga żadnych przygotowań ani układania.

Najlepszym sprawdzianem, czy w danym zakładzie pracy drukowane opisy usprawnień są znane racjonalizatorom zgłaszającym własne pomysły oraz referentom komórki wynalazczości, są sporządzane przez nich zgłoszenia usprawnień i udoskonaleń. Na podstawie lekturv opisów, wydanych już przez Urząd Patentowy PRL, opracowujący zgłoszenie pracownik komórki wynalazczości ma możliwość w najłatwiejszy sposób przekonać się, czego wymagać będą władze opiniujące.

Jak wygląda to w rzeczywistości? Do Urzędu Patentowego napływają wnioski, zawierające w trzech lub nieraz nawet w czterech odpisach korespondencję międzyoddziałową lub pomiędzy zakładem pracy a zjednoczeniem, brak zaś krótko i zwięźle opracowanego opisu dokonanego usprawnienia, opisu ujawniającego istotę pomysłu w porównaniu do stanu z okresu przed dokonaniem danego usprawnienia w tym zakładzie. Bardzo często wniosek jest uzupełniony pokaznym plikiem rysunków warsztatowych wszystkich elementów składowych urządzenia stanowiącego usprawnienie. Rysunki te są kompletną dokumentacją, na podstawie której zakład wykonał urządzenie według usprawnienia. Wśród tych rysunków brak jest jednak zestawienia w takiej postaci, która umożliwiłaby zrozumienie nie tylko istoty pomysłu, ale i sposobu działania.

Jest rzeczą zrozumiałą, że inaczej musi wyglądać dokumentacja przeznaczona dla warsztatu, inaczej zaś dla rozpowszechniania przez wydrukowanie opisu i rysunku, obrazujących istotę pomysłu w sposób przyjęty przez Urząd Patentowy PRL.

2. Nieznajomość obowiązujących przepisów prawnych.

Bardzo często zgłoszenia usprawnień pracowniczych, udoskonaleń technicznych lub wynalazków pracowniczych są dowodem, że referenci komórek wynalazczości lub komisje opiniujące na poszczególnych szczeblach przemysłu społecznego nie posiadają dokładnej znajomości obowiązujących w tej dziedzinie ustaw i zarządzeń. Decyzje odnoszące się do kwalifikacji przedmiotu wniosku racjonalizatorskiego, tj. do uznania go za wynalazek, udoskonalenie lub usprawnienie, są czasami zupełnie błędne i stają się powodem „przewlekania“ załatwienia sprawy przez Urząd Patentowy PRL. Niewłaściwie sklasyfikowany wniosek, nie zaopatrzony w wymagane przepisami ustawowymi oświadczenia i informacje, wymaga dodatkowych badań w kilku wydziałach Urzędu Patentowego oraz wymiany korespondencji z zakładem zgłaszającym w sprawie uzyskania niezbędnych wyjaśnień oraz zgody na zmianę

klasyfikacji, to jest przeniesienia zgłoszenia do innego rodzaju ulepszeń, np. do działu usprawnień pracowniczych z działu udoskonaleń technicznych.

Jakkolwiek obowiązujące przepisy prawne określają dokładne terminy załatwiania wniosków, te ostatnie są bardzo często przetrzymywane przez niektórych odpowiedzialnych kierowników społecznych zakładów pracy, co powoduje opóźnienie w przekazywaniu ich do Urzędu Patentowego i jest dowodem traktowania spraw racjonalizatorskich „po macoszemu“. Jakże częste są przypadki, że komisja wynalazczości, mająca rozpatrzeć bieżące wnioski racjonalizatorskie, całymi tygodniami nie może zebrać się dla załatwienia narastających zgłoszeń, ponieważ dyrektor lub jego zastępca, główny inżynier, nie mają czasu dla tak „mało ważnych“ spraw. Tego rodzaju podejście do tych zagadnień świadczy o zupełnym wypaczeniu założeń Partii i Rządu w sprawie rozwijania i popierania ruchu racjonalizatorskiego w kraju.

Również nieznaną przepisów można tłumaczyć wielką różnorodność przy określaniu wysokości wynagrodzenia. Rozumie się, że bardzo często nie jest możliwe określenie oszczędności, jaką przynosi wprowadzenie wniosku usprawniającego w danym zakładzie pracy. Nie może być to jednak podstawą do zupełnej dowolności w ustalaniu wysokości wynagrodzenia dla twórcy usprawnienia. Przejrzenie dużej liczby zgłoszonych usprawnień pod tym tylko kątem widzenia daje obraz, który można by określić znanym przysłowiem: „Tak krawiec kraje, jak materii staje“. Jeżeli z preliminowanego budżetu nie wydano jeszcze zbyt wiele, a okres budżetowy zbliża się ku końcowi, to hojność w wysokości wynagrodzenia jest bardzo duża. Tę niewspółmierność wynagrodzenia do rzeczywistej technicznej i gospodarczej wartości usprawnienia można by jeszcze wybaczyć na szczeblu najniższym, ale na szczeblach nadrzędnych powinna być ona skonfrontowana z rzeczywistością i poprawiona.

3. Biurokratyczne podejście do twórcy, zgłaszającego wniosek racjonalizatorski.

Wiele nadchodzących do Urzędu Patentowego PRL zgłoszeń usprawnień charakteryzuje typowo biurokratyczne podejście pracowników administracji zakładu pracy do problemu rozwiązywanego przez twórcę — problemu, który nieraz stanowi o wykonaniu planów przez zakład i jest typowym „waskim gardłem“ produkcji. W sprawach racjonalizacji i nowatorstwa w poszczególnych zakładach pracy, nie uwzględniając już czynników wyższych, powinni odgrywać dużą rolę przedstawiciele pionu technicznego, przy czym głos ich w zagadnieniach merytorycznych powinien być rzeczowy i obiektywny. Jednak przeglądając załączone do zgłoszeń protokoły posiedzeń komisji wynalazczości oraz opinie głównego inżyniera lub dyrektora zakładu, odnosi się często wrażenie, że dla wielu usprawnienie jest tylko jednym więcej „kawałkiem urzędowym“, który z możliwie najmniejszym wysiłkiem własnym trzeba załatwić „byle zbyć“, typowo „odwalając robotę“. Kwestia decyzji, czy projekt nadaje się do rozpowszechniania, bardzo często robi wrażenie, że załatwiana jest przez wszystkie szczeble w sposób przypadkowy, nie uzasadniony. Usprawnienie, które ma charakter zupełnie lokalny i nie przedstawia żadnego rzeczywistego wkładu do technicznych problemów tej gałęzi techniki, jest nieraz oceniane jako

nadające się do powszechnego użycia. Automatyczne, nieprzemyślane podpisywanie przez wyższe instancje niesłusznej często opinii pierwotnego zakładu pracy świadczy o niewłaściwym stosunku do załatwianych wniosków ogniw pośrednich między zakładem i Urzędem Patentowym. Omyłka lub błąd na poziomie zakładowej komórki wynalazczości jest do pomysłenia, natomiast w wyższych instancjach taka pierwotna błędna decyzja może i powinna być zmieniona.

Osobną sprawą, którą na tym miejscu trzeba poruszyć, jest zagadnienie braku łączności referenta wynalazczości z załogą zakładu i innymi działami. Zgłaszane wnioski są rozpatrywane bez porozumiewania się lub przynajmniej bez zawiadomienia zainteresowanych działów. Zdarza się wtedy, że w niedużych odstępach czasu jeden i ten sam pracownik zgłasza kolejno właściwie identyczne wnioski, dotyczące np. zmiany procesu toczenia nożem profilowym zamiast zwykłym szeregu podobnych do siebie elementów; wykorzystuje on przy tym brak wszelkiej wiadomości o jego pierwotnym zgłoszeniu we właściwym dziale, w omawianym przypadku w dziale opracowania fabrykacyjnego, przygotowującym instrukcje obróbki. Błędem postępowania we wskazanym przykładzie referenta wynalazczości był brak współpracy z zainteresowanym działem, który mógłby odpowiednio przerobić wykonane uprzednio opracowania i przewodniki obróbki takich podobnych elementów.

Na wyższym szczeblu, w zjednoczeniach lub w centralnych zarządach, podobny brak łączności z podległymi zakładami objawia się brakiem inicjatywy w szybkim rozprowadzaniu osiągnięć racjonalizatorskich jednego zakładu na inne o tym samym zakresie produkcji. Jakże często jedna wytwórnia ma kłopoty z rozwiązaniem pewnych problemów, które — dzięki usprawnieniom stosowanym z powodzeniem — w bliźniaczym zakładzie są oprowane. Jedynym „oficjalnym“ łącznikiem jest wtedy komórka wynalazczości zjednoczenia (ewentualnie centralnego zarządu), gdzie koncentrują się wszystkie wnioski. Dostrzeżenie potrzeb życiowych podległych wytwórni przez odpowiedniego referenta mogłoby ułatwić pracę tym zakładom. Jednakże biurokratyczne załatwianie spraw prowadzi do tego, że doświadczenie jednego zakładu dochodzi do drugiego zainteresowanego zakładu albo dopiero za pomocą drukowanego opisu usprawnienia ze znacznym opóźnieniem albo dzięki spotkaniom... sportowym lub społecznym pracowników tych zakładów.

Jedną z przyczyn, która powoduje, iż w jednym zakładzie ruch racjonalizatorski rozwija się w sposób dynamiczny, w innym zaś ledwie „dyszy“, jest właściwa postawa i umiejętne podejście do twórcy usprawnienia przez kierownika komórki wynalazczości. Większość zgłaszających wnioski rekrutuje się z rzesz robotniczych. Zrozumienie ważności racjonalizacji oraz roli, jaką mogą i muszą odegrać w nich nawet najmniej kwalifikowani robotnicy, osiągnęło już wśród mas pracowniczych w kraju właściwy poziom. Często jednak twórcza inicjatywa zwykłego robotnika bywa narażona na zlekceważenie, a nawet wyśmianie przez referenta wynalazczości, który błędnie zrozumiał lub w ogóle nie rozumiał istoty pomysłu, objaśnianego przez twórcę nieumiejętnie i niewłaściwie. Referent spraw wynalazczości nie może być bezdusznym urzędnikiem, gdyż „położyć“ wówczas sprawę i na długie lata odsunie

od zagadnień racjonalizacji i usprawnień pracowników, posiadających wiele cennych pomysłów i w zasadzie chętnych do ich ujawnienia dla dobra wytwórni. Odrobienie strat, spowodowanych nieodpowiednim traktowaniem zgłaszających się pracowników przez złego referenta, nie jest łatwe i wymaga wiele czasu oraz zespolenia wysiłków wielu ludzi, rozumiejących i doceniających powagę tych spraw.

Wiele zdrażnień sprawia kwestia uznania współtwórstwa. Zdarzają się przypadki, iż niewyrobiony społecznie zwierzchnik twórcy usprawnienia, z tytułu sprawowanej funkcji nadrzędnej poinformowany o pomysłu, uważa się na współtwórcę pomysłu i pragnie czerpać wszystkie z tego korzyści. Od taktu i umiejętności przekonywania referenta spraw wynalazczości może zależeć właściwe i sprawiedliwe rozstrzygnięcie sporu na rzecz prawdziwego twórcy. Współtwórstwo może bowiem być uznane jedynie w przypadku prawdziwie zespołowej pracy nad pomysłem.

4. Uchybienia językowe słownictwa, stosowanego w opisach.

Pomysł racjonalizatorski, zgłoszony przez twórcę, powinien po opracowaniu go przez referenta wynalazczości być przekazany dalej. Opracowanie, dokonywane nieraz nawet za specjalnym wynagrodzeniem, powinno w sposób jasny i zrozumiały ujmować istotę pomysłu. Nadsyłane do Urzędu Patentowego PRL wnioski zawierają bardzo często uchybienia w tym względzie, pomimo że przeszły już przez kilka instancji. Opis usprawnienia, zwłaszcza gdy będzie drukowany, musi być napisany poprawną polszczyzną, przy czym wszelkie wyrażenia ściśle fachowe muszą być zastosowane zgodnie z obowiązującymi prawidłami. Takie wymagania wyraźnie określają obowiązujące rozporządzenia o wynalazczości pracowniczej.

Dzięki pracy wielu instytucji, np. Zakładu Słownictwa Technicznego Polskiego Komitetu Normalizacyjnego, Państwowych Wydawnictw Technicznych, branżowych czasopism technicznych itd., dysponujemy obecnie obszernymi słownikami technicznymi, tak że stosowanie właściwego słownictwa nie napotyka przeważnie na trudności. Wymaga to jednak od referenta spraw wynalazczości pewnego nakładu pracy. Twórca, nieraz robotnik bez wykształcenia, pomysł swój objaśnia, stosując zasłyszana, spotykaną jeszcze w kopalniach, hutach czy fabrykach gwarę warsztatową, którą referent powinien „przetłumaczyć“ na techniczny język polski, używany w literaturze fachowej.

Niekiedy pozostawienie, ewentualnie w nawiasach, wyrażen i określeń gwarowych może być celowe ze względów dydaktycznych, zwłaszcza gdy towarzyszyć będzie takim pojęciom oznaczenie sformułowane prawidłowo. Praca taka spełni dwojaką rolę: po pierwsze — przyczyni się do rugowania niewłaściwych określeń w zakładzie pracy, gdzie powstaje usprawnienie; powtórę — skróci okres roboty czy przygotowania do druku opisu usprawnienia lub udoskonalenia w Urzędzie Patentowym PRL i przyspieszy moment rozpowszechnienia pomysłu.

Można by na tym miejscu zacytować bardzo wiele „kwiatków“ mowy polskiej, wyluskanych z opisów usprawnień nadsyłanych do Urzędu Patentowego. Jednakże nie jest celem niniejszego artykułu kompletowanie słownika błędów językowych, ani tym bardziej wchodzenie w zakres znanego utworu Julia-

na Tuwima o ślusarzu naprawiającym łazienkę i jego „specyficznych“ słówkach, rzekomo polskich.

Uwagi przedstawione powyżej nie wyczerpują, oczywiście, wszystkich problemów, z jakimi w pracy swej styka się referent wynalazczości. Niejednokrotnie nieświadomość powoduje, iż pracy swej nie docenia on i przez to nie zawsze należyście ją wykonu-

je. Pragnieniem autora było zestawić i naszkicować najczęściej spotykane niedociągnięcia i uchybienia. Przeanalizowanie ich oraz zrozumienie przyczyn pozwoli na wyciągnięcie uogólnionych wniosków, co z kolei umożliwi poprawienie jakości pracy komórek wynalazczości. Tym samym cel niniejszego artykułu będzie wtedy osiągnięty.

Mgr EDWARD BOBULSKI (Zabrze)

WARUNKI POMYŚLNEGO ROZWOJU RUCHU WYNAŁAZCZOŚCI W MAŁYCH ZAKŁADACH PRACY

(Artykuł dyskusyjny)

W czwartym roku realizacji planu 6-letniego przed ruchem racjonalizatorskim stoją bardzo poważne zadania. Przyspieszenie tempa produkcji przez mechanizację robót, zmniejszenie kosztów wytwarzania — oto naczelne zadania ruchu wynalazczego.

Liczne artykuły zamieszczone w „Przeglądzie Wynalazczości“, omawiały rozwój i doświadczenia ruchu wynalazczego w zakładach dużych, kluczowych, nie ukazał się jednak dotychczas chyba ani jeden artykuł o organizacji i rozwoju wynalazczości w zakładach o małej ilości pracowników.

W skład komórki wynalazczości w dużych zakładach wchodzi kilka osób lub zespół osób, natomiast w większości małych zakładów funkcja technika wynalazczości zlecona jest pracownikom jako funkcja dodatkowa. Często wybór nie jest zbyt trafny i technicy nie zawsze wywiązują się ze swych zadań. A przecież pomyślny rozwój wynalazczości pracowniczej na terenie zakładu pracy zależy w dużym stopniu od zainteresowania i kwalifikacji osobistych technika. Pełnią oni ową dodatkową funkcję oczywiście bezpłatnie. Tym bardziej przeto kierownicy zakładów pracy przy obsadzaniu tych stanowisk powinni brać pod uwagę osobiste zainteresowania wynalazczością danego pracownika. Technik wynalazczości musi po prostu żyć zagadnieniem wynalazczości i musi znać je dokładnie.

Bez znajomości przepisów z dziedziny wynalazczości i racjonalizacji nie może być mowy o prawidłowości pracy komórek wynalazczości. Centralne zarządy winny zatem co pewien czas urządzać krótkie przeszkolenie techników wynalazczości.

Funkcje technika niekoniecznie musi pełnić pracownik pionu technicznego; równie dobrze może je wykonywać wybitny racjonalizator, pracownik kontroli technicznej itp.

Bez względu na charakter zakładu pracy zasadnicze znaczenie dla rozwoju wynalazczości ma odpowiednio wytworzona atmosfera oraz należyta pomoc techniczna. Nie każdy jednak zakład może udzielić pomocy technicznej; zakłady pracy, nie posiadające warsztatów i kreślarzy, muszą dla swych racjonalizatorów szukać pomocy gdzie indziej.

Uważam za celowe zorganizowanie w większych ośrodkach warsztatów z pracownikami kreślarskimi, które udzielałyby pomocy technicznej zakładom pozbawionym możliwości realizacji projektów we własnym zakresie. Warsztaty te miałyby przede

wszystkim na celu: 1) udzielanie opinii, 2) wykonywanie rysunków, szkiców, 3) realizację projektów.

Zakłady pracy, posiadające odpowiednie warunki, zupełnie bez trudności rozwiązują problem realizacji projektów przez organizowanie brygad pomocy technicznej.

Praca klubu T. i R. w małych zakładach pracy stoi zazwyczaj na niskim poziomie. Przyczyną małej aktywności tych klubów jest brak przedstawicieli technicznych. W zakładach pracy, zatrudniających ponad 500 pracowników, przedstawiciel otrzymuje miesięczny dodatek do uposażenia w wysokości 360 zł. Pokrewnie małe zakłady pracy powinny wyznaczać wspólnego przedstawiciela technicznego dla swych klubów T. i R., który byłby wynagradzany zgodnie z przepisami.

Ruch racjonalizatorski obejmuje coraz szersze kręgi pracowników. Świadczą o tym najlepiej wyniki: w I kwartale 1953 r. zgłoszono w całym kraju przeszło 40.000 projektów, które dadzą ponad 200 milionów zł oszczędności. Mimo tych wspaniałych osiągnięć należy stwierdzić, że udział robotników w ruchu racjonalizatorskim jest jeszcze ciągle za mały. Za mało przywiązujemy wagi do akcji propagandowej w tym ruchu.

Pracownik tylko wtedy będzie dobrym racjonalizatorem, jeżeli oprócz chęci i zainteresowania wykaże dokładną praktyczną i teoretyczną znajomość zagadnień tematycznych. Dlatego też tematyka racjonalizatorska musi być szczegółowo omawiana na zebraniach klubów T. i R. Ponadto wszyscy robotnicy powinni przejść szkolenie zakładowe I stopnia. Nie ulega wątpliwości, że pracownik, zapoznany dokładnie z całokształtem zagadnień technicznych i organizacyjnych swego działu czy zakładu, będzie zgłaszał więcej pomysłów, i to pomysłów coraz bardziej wartościowych.

Rzecz i umasowienie ruchu racjonalizatorskiego wiąże się ściśle z podnoszeniem kwalifikacji pracowników, a robotników w szczególności.

Poddane tutaj w ogólnym zarysie pod dyskusję projekty usprawnienia ruchu wynalazczego w małych zakładach pracy przez: 1) stworzenie warsztatów pomocy technicznej, 2) wyznaczenie wspólnego przedstawiciela technicznego dla kilku zakładów pracy i 3) podnoszenie kwalifikacji pracowników przez jak najbardziej rozwiniętą formę szkolenia zakładowego — nie wyczerpują naturalnie wszystkich możliwości. Wszelako wprowadzenie w życie tych projektów przyczyni się niewątpliwie do dalszego rozwoju i umasowienia ruchu wynalazczego.

Inż. H. MORAWSKI

O OPRACOWYWANIU I ZGŁASZANIU WYNAŁAZKÓW DO URZĘDU PATENTOWEGO PRL

Przyśpieszenie rozpatrywania wynalazków, a więc skrócenie czasu od chwili zgłoszenia wynalazku w Urzędzie Patentowym PRL do chwili udzielenia patentu, jest nieustanną troską kierownictwa i pracowników tego Urzędu. Osiągnięto już na tym polu poważne wyniki, zwłaszcza dzięki ciągłemu usprawnianiu techniki udzielania patentów oraz dzięki akcji współzawodnictwa. W rezultacie uzyskano też znaczny wzrost liczby patentów udzielonych w ciągu roku.

Mimo tych osiągnięć trzeba jednak jeszcze czekać na patent nieraz stosunkowo długo. Przyczyny tego są różne, ale najczęściej niezależne od Urzędu Patentowego. Jedną z najważniejszych przyczyn omawiam w niniejszym artykule.

Otóż mimo licznych konferencji, konsultacji, instrukcji oraz wydania drukiem odpowiednich pouczeń i wskazówek, do Urzędu Patentowego wpływają często od wynalazców i od zakładów pracy zgłoszenia wynalazków, zupełnie nie odpowiadające wymaganiom zarówno co do treści jak i co do formy. Rzecz jasna, że utrudnia to i przedłuża znacznie pracę Urzędu. Urząd musi w tych przypadkach nieraz kilkakrotnie wzywać zgłaszającego do uchylenia usterek, a każda korespondencja przedłuża załatwianie zgłoszenia niejednokrotnie o szereg miesięcy. Można śmiało powiedzieć, że gdyby do Urzędu wpływały zgłoszenia wynalazków, opracowane należycie pod względem treści i formy, to czas załatwiania zgłoszeń dałoby się skrócić nieraz nawet do kilku tylko tygodni.

Dlaczego jednak wynalazcy nie stosują się do wymagań Urzędu? Trudno pomawiać ich o lekceważenie przepisów, gdyż każdemu zgłaszającemu zależy przecież na szybkim załatwieniu jego zgłoszenia, stara się przeto wnieść je do Urzędu w możliwie poprawnej — w jego pojęciu — formie. Można więc przypuszczać, że albo instrukcje, wydane w tej sprawie przez Urząd Patentowy — aczkolwiek opracowane są jasno i dość szczegółowo — są dla niektórych wynalazców nie wystarczające, albo też mylnie są przez nich rozumiane — i na ich podstawie nie potrafią oni zgłaszać swych wynalazków do Urzędu w należytej postaci.

Wymagania Urzędu Patentowego co do zgłoszeń wynalazków zawarte są w zarządzeniu Prezesa Urzędu Patentowego z dnia 1 kwietnia 1952 r.¹⁾, które w postaci skróconej pt. „Przepisy o zgłaszaniu do Urzędu Patentowego PRL wynalazków, wzorów i znaków towarowych” wysyła się wszystkim zainteresowanym.

Chcę podać jeszcze pewne wskazówki praktyczne dla wynalazcy, mającego zamiar zgłosić do opatentowania jakiś pomysł, które obok omawianych przepisów mogą mu być pomocne przy patentowaniu. Sądzę, że najważniejszą będzie przejść kolejno etapy od chwili zrodzenia się pomysłu w umyśle wynalazcy aż do złożenia przezeń w Urzędzie Pa-

tentowym podania o udzielenie patentu i podać przy tym wyjaśnienia w tych punktach, w których wynalazcy najczęściej błędzą.

Istnieje pewien typ wynalazców, którzy gdy tylko powstaje w ich umyśle jakiś pomysł, np. innego sposobu wytwarzania pewnego produktu chemicznego, lub konstrukcji jakiejś nowej maszyny, zaraz zgłaszają go do opatentowania, załączając mniej lub więcej fantastyczne opisy, zapominając natomiast, że patentów udziela się tylko na takie wynalazki, które podają konkretne rozwiązania techniczne i nadają się do zastosowania w przemyśle.

Takie zgłaszanie do Urzędu Patentowego wynalazków, dostatecznie nie przemyślanych, nie opracowanych w szczegółach i nie zawierających zupełnego rozwiązania zagadnienia technicznego, jest więc przedwczesne; należy wpierym nadać im realniejszą formę.

Uwaga powyższa dotyczy przeważnie wynalazków niepracowniczych. Gdy natomiast chodzi o wynalazki pracownicze, składane w uświadczonych zakładach pracy, zakłady te dbają już zwykle zarówno o należyte dalsze ich opracowanie, jak i zgłoszenie do Urzędu Patentowego w sposób czyniący zadość obowiązującym przepisom.

Trzeba więc pomysł należycie opracować, ale przedtem trzeba jeszcze dokonać jednej niezmiernie ważnej czynności, mianowicie w miarę możliwości przekonać się, czy ktoś inny nie rozwiązał już tego samego zagadnienia w taki sam sposób. Ileż to wysiłków ludzkich zmarnowało się przy „otwieraniu drzwi już dawno otwartych” — patent ważny bowiem może być udzielony tylko na wynalazek nowy.

Wielu wynalazców, a również i wiele zakładowych komisji wynalazczości nie rozumie, jak należy pojmować tę nowość. Często zdarza się, że w podaniu o udzielenie patentu sam zgłaszający pisze, że np. jakaś maszyna nie była znana w Polsce, lecz jedynie za granicą, i że on dokonał wynalazku, konstruując ją w kraju.

Należy więc wyjaśnić, że pod nowością wynalazku rozumie się nowość w zasadzie na całym świecie i że nowość stoi na przeszkodzie jakakolwiek uprzednia publikacja, podająca ten sam pomysł. Publikacjami takimi są: polskie i zagraniczne opisy patentowe, książki, czasopisma, ogólnie dostępne katalogi i prospekty itd. (Co się tyczy uprzedniego *s t o s o w a n i a* jako przeszkody do uznania wynalazku za nowy, zachodzi ona tylko wówczas, gdy nastąpiła w Polsce i gdy stosowanie to odbywało się w sposób jasny i jawny).

Naturalnie, że często trudno jest wynalazcy przeprowadzić w literaturze patentowej i technicznej takie badanie dotyczące nowości, ściśle bowiem badanie przeprowadza już po zgłoszeniu wynalazku sam Urząd Patentowy, wynalazca może jednak w granicach, sobie dostępnych przejrzeć odpowiednie materiały i uniknąć dzięki temu marnowania czasu i zgłaszania do opatentowania rzeczy nieraz notorycznie znanych. Najprościej jest przeprowadzić tego rodzaju badania — przede wszystkim przejrzeć opisy patentowe — w Bibliotece Urzędu Patentowego.

¹⁾ Patrz *Wiad. Urz. Pat.* z 1952 r. Nr 2, poz. 21. Zarządzenie to oraz wszelkie ustawy, dekryty i zarządzenia, dotyczące wynalazczości, zebrane są w wydawnym przez Urząd Patentowy PRL „Poradniku wynalazcy i racjonalizatora”.

wego w Warszawie, dostępnej dla wszystkich w godzinach urzędowania (8.30—15.30)²⁾. Można również zwrócić się o wskazówki do radcy Urzędu Patentowego — specjalisty w danej dziedzinie — oraz skorzystać z pomocy Kolegium Rzeczników Patentowych, o którym będzie jeszcze mowa poniżej.

W tym miejscu należy też zaznaczyć, że przeszkodą do udzielenia patentu jest również opublikowanie przez samego wynalazcę gdziekolwiek swego wynalazku przed zgłoszeniem go do Urzędu Patentowego. Zdarza się często, że np. dziennikarz odwiedza fabrykę, a pracownik-wynalazca w sposób szczególny ujawni mu swój wynalazek, nie zgłoszony jeszcze do Urzędu Patentowego. Dziennikarz opisze następnie w czasopiśmie ten wynalazek w sposób pozwalający na zastosowanie go, wynalazca zgłaszając wynalazek do Urzędu Patentowego załączając wycinek z czasopisma, Urząd zaś w takim przypadku będzie musiał odmówić udzielenia patentu właśnie z powodu istnienia wcześniejszej publikacji.

Należy więc pamiętać, aby pomysłu swego nie ujawniać — przede wszystkim w postaci publikacji — przed zgłoszeniem go w Urzędzie Patentowym.

Gdy wynalazek, co do którego twórca upewnił się w granicach istniejących możliwości, że jest nowy, zostanie już należycie opracowany i ewentualnie nawet wypróbowany, można przystąpić do zgłoszenia go do opatentowania.

Jeśli twórcą wynalazku nie jest osoba zatrudniona w społecznym zakładzie pracy, wynalazca musi sam przygotować wynalazek do zgłoszenia w Urzędzie Patentowym. Gdy chodzi o wynalazek pracowniczy, pomocy przy teoretycznym opracowaniu wynalazku, przeprowadzeniu prób i sporządzeniu rysunków winna udzielić komórka wynalazczości w zakładzie pracy.

Trzeba tu od razu zaznaczyć, że zarówno osoby prywatne jak i zakłady pracy mogą powierzać zastępstwo przed Urzędem Patentowym PRL w sprawach wynalazków Kolegium Rzeczników Patentowych. Kolegium to jest powołane m. in. do udzielania porad i pomocy prawnej i technicznej, w szczególności przy opracowywaniu opisów i rysunków wynalazków. Na podstawie uzyskanych od osób zainteresowanych pełnomocnictw Kolegium dokonywa zgłoszeń w Urzędzie Patentowym, przestrzega obowiązujących terminów opłat, zastępuje w sprawach skarg i odwołań itd.

Czytelników, chcących bliżej zaznajomić się z rolą rzeczników patentowych, odsyłam do artykułu pt. „Rzecznictwo patentowe“, zamieszczonego w Nr 1 *Wiadomości Urzędu Patentowego* z roku 1952, str. 127—131.

Jeżeli z tych czy innych względów zgłaszający nie korzysta z pomocy Kolegium Rzeczników Patentowych, musi sam zaznajomić się z wymaganiami Urzędu Patentowego i opracować zgłoszenie. Nie będę tu powtarzał wszystkich postanowień zawartych we wspomnianych „Przepisach“, których egzemplarz za opłatą 60 gr można nabyć w Urzędzie Patentowym. Zwrócę tylko uwagę na wymagania zasadnicze, którym wynalazcy uchybiają najczęściej.

²⁾ Biblioteka Urzędu Patentowego dostępna jest dla wynalazców również po godzinach urzędowania w każdy wtorek do godz. 17,30; w tym też czasie radcowie Urzędu udzielają bezpłatnie porad i wyjaśnień.

Tak więc zgłoszenie patentowe winno składać się z wniosku oraz opisu wynalazku wraz z rysunkami (jeśli są potrzebne) — w dwóch egzemplarzach. Równocześnie należy wpłacić na rachunek Urzędu Patentowego 15 zł tytułem opłaty za zgłoszenie. Wniosek można też sporządzić na specjalnym formularzu, nabytym w Urzędzie Patentowym.

Jeśli wynalazek jest pracowniczy, wniosek składa zakład pracy, przy czym jest on obowiązany wymienić wynalazców (imię i nazwisko, miejsce zamieszkania). Tu należy zwrócić uwagę na pewien stale powtarzający się błąd. Otóż zgłaszającym, a następnie właścicielem patentu może być tylko jednostka mająca osobowość prawną. Nie może być wydany patent np. centralnemu zarządowi albo katedrze na jakiejś uczelni, gdyż nie posiadają one osobowości prawnej. W takich przypadkach np. centralny zarząd winien wskazać jeden z podległych mu zakładów pracy, na którego rzecz ma być wydany patent, a zamiast katedry powinna występować uczelnia.

Przechodzę do najważniejszej części zgłoszenia, mianowicie do opisu wynalazku. W cytowanych kilkakrotnie „Przepisach“ podano wiele postanowień, dotyczących opracowywania opisów, nie ma więc potrzeby ich powtarzać. Trzeba tylko stwierdzić, że nie są to bynajmniej jakieś biurokratyczne wymagania, lecz że każdy przepis posiada swe uzasadnienie, którym jest ułatwienie wynalazcy należytego przygotowania zgłoszenia oraz ułatwienie pracy Urzędowi Patentowemu.

Np. taki zdawałoby się mniej ważny przepis, jak żądanie zachowania odstępów między wierszami co najmniej 6 mm, jest w rzeczywistości bardzo istotny, gdyż Urząd wprowadza przecież do opisu szereg poprawek, które trudno jest wpisać, jeśli wiersze maszynopisu są pisane bez odstępów; poza tym zachowanie interlinii jest konieczne, gdy następnie opis przesyła się do druku.

Przedmiotem większości wynalazków jest albo jakiś nowy sposób albo nowe urządzenie, wreszcie może nim też być np. jakiś nowy środek owadobójczy, masa izolacyjna itp. (związków chemicznych, leków i środków żywności nie można patentować, lecz jedynie sposoby ich otrzymywania).

Ważne jest, żeby jeszcze przed opisaniem wynalazku zdać sobie sprawę, na czym polega istota wynalazku: czy jest nim nowy sposób, który polega na pewnych nowych czynnościach, czy urządzenie, które posiada nowe cechy konstrukcyjne, czy wreszcie nowy środek, którego cechą znamionową może być nieznany dotychczas skład. Zależnie od istoty wynalazku należy odpowiednio zredagować jego tytuł, sam opis oraz zastrzeżenia patentowe.

Wynalazcy popełniają tu często błędy; zgłaszający podaje np., że wynalazł nowy sposób ogrzewania mieszkań, polegający na tym, że w piecu zmienił bieg kanałów dymnych, albo że wynalazł nowy środek na mole, znamionowy tym, że ogrzewa się naftaliną z naftą itp., gdy w rzeczywistości w pierwszym przypadku przedmiotem wynalazku jest nie sposób, lecz piec o nowych cechach konstrukcyjnych, a w drugim nie środek na mole, lecz sposób otrzymywania tego środka.

Opis wynalazku należy redagować według planu, zamieszczonego w „Przepisach“, przy czym należy wciąż pamiętać, aby uwypuklić te cechy wynalazku, które stanowią jego nowość. Nie należy w opisie zbyt rozwódzić się nad zaletami wynalazku, a w

zastrzeżeniach patentowych nie należy w ogóle ich umieszczać. O znaczeniu ekonomicznym wynalazku nie trzeba pisać, ale ograniczyć się jedynie do strony technicznej.

Jeżeli wynalazek dotyczy nowego sposobu chemicznego, należy po omówieniu całości wynalazku umieścić jeden lub więcej konkretnych przykładów z podaniem kolejnych czynności, wziętych ilości, stosowanych temperatur, ciśnień itd. W przypadku środków powinno się podać przykładowo receptury.

Na końcu opisu należy sformułować tzw. „zastrzeżenia patentowe”. Zastrzeżenia są właściwie kwintesencją wynalazku i w przypadku jakichś sporów dotyczących patentu one przede wszystkim są brane pod uwagę. W zastrzeżeniach wynalazca podaje te cechy, które według jego życzenia mają podlegać ochronie prawnej, toteż zastrzeżenia musi sformułować sam zgłaszający. Tymczasem Urząd otrzymuje często opisy nawet dobrze zredagowane, lecz bez zastrzeżeń, nie może więc ustalić, które cechy wynalazku wynalazca uważa za istotne i pragnie uzyskać na nie ochronę prawną. Często też zdarza się, że wynalazca, z uszczerbkiem dla zakresu swych przyszłych uprawnień, nie ujmuje w zastrzeżeniach wszystkich istotnych cech wynalazku, stanowiących o jego wartości. W „Przepisach” podano szereg przykładów zastrzeżeń patentowych, na podstawie których można się zorientować, jak należy je formułować.

Wynalazcy powinni zwrócić szczególną uwagę na prawidłowe redagowanie zastrzeżeń w swoich opisach, gdyż decyduje ono niejednokrotnie o wartości patentu. Od redakcji zastrzeżenia patentowego zależy też nieraz możliwość udzielenia patentu.

W zastrzeżeniu, które z reguły musi stanowić jedno zdanie, w pewnym jego miejscu umieszcza się zwrot „znamienny tym, że”. Otóż przed tym specjalnym zwrotem, jeżeli zachodzi potrzeba, umieszcza się pewne cechy (znamiona) znane, po nim zaś tylko cechy nowe, stanowiące istotną treść wynalazku.

Ktoś np. opracował sposób otrzymywania brykietów, zastosowując w znanym procesie mieszania mialu węglowego ze smołą i sprasowywania tej mieszaniny w prasie nie stosowaną dotychczas temperaturę, dzięki czemu uzyskał nieoczekiwany efekt techniczny w postaci np. większej wytrzymałości brykietów. Jeżeli zastrzeżenie patentowe sformułuje np. „Sposób otrzymywania brykietów, znamienym tym, że miesza się mial węglowy ze smołą i mie-

szaninę sprasowuje w prasie, przy czym stosuje się temperaturę taką a taką”, wówczas Urząd Patentowy zawiadomi, że wynalazek nie nadaje się do opatentowania, gdyż mieszanie mialu węglowego ze smołą i sprasowywanie mieszaniny w prasie jest znane. Jeśli natomiast zastrzeżenia będzie sformułowane: „Sposób otrzymywania brykietów z mialu węglowego przez mieszanie go ze smołą i sprasowywanie mieszaniny w prasie, znamienym tym, że brykietowanie przeprowadza się w temperaturze takiej a takiej”, wówczas patent będzie mógł być udzielony, gdyż nie zastrzega się w nim znanego procesu brykietowania, ale jedynie stosowanie specjalnej temperatury.

Trzeba jeszcze wspomnieć o rysunkach. Wielu wynalazców uważa widocznie, że wymaganie Urzędu Patentowego, aby rysunek był wykonany tuszem na białym kartonie, jest nieuzasadnione i wciąż nadsyła rysunki nie odpowiadające temu żądaniu. Otóż w razie udzielenia patentu opis i rysunki wynalazku drukuje się, a z rysunku trzeba zrobić kliszę drukarską — w tym też celu rysunek musi być wykonany tuszem.

Wynalazcy, a niemal z reguły wszystkie zakłady pracy przy zgłaszaniu wynalazków pracowniczych załączają duże szczegółowe rysunki warsztatowe z podaniem wymiarów, z różnymi napisami itd. Do wniosku o opatentowanie wynalazku należy załączyć rysunek możliwie prosty, często tylko schematyczny, tylko taki, jaki jest potrzebny do wyjaśnienia istoty wynalazku. Poszczególne części urządzenia, przedstawionego na rysunku, należy oznaczyć kolejnymi liczbami i liczby te podawać przy omawianiu tych części w opisie wynalazku. Poza tymi oznaczeniami cyfrowymi nie należy umieszczać na rysunku żadnych innych oznaczeń, wymiarów ani napisów.

Dalsze jeszcze wskazówki dotyczące wykonywania rysunków podane są wyczerpująco w przytoczonych już „Przepisach”.

Na tym kończę swoje uwagi, które nasunęły mi się w związku ze zgłoszeniami wynalazków, wnoszonymi do Urzędu Patentowego.

Chciałbym, aby ta garść wskazówek dla wynalazców, stanowiąca pewnego rodzaju wyjaśnienie i uzupełnienie „Przepisów”, przyczyniła się do lepszego opracowywania zgłoszeń, co umożliwi Urzędowi Patentowemu szybsze ich załatwianie.

ANDRZEJ MĄCZYŃSKI

W SPRAWIE WYNAGRODZEŃ ZA PROJEKTY RACJONALIZATORSKIE

Nieustanny rozwój ruchu racjonalizatorskiego w każdej dziedzinie naszego życia wymaga coraz sprawniejszych metod załatwiania zgłaszanych wniosków. Nie wolno zaniedbywać żadnych środków, które mogłyby pobudzić myśl pracowniczą, jak również musimy usuwać wszelkie przeszkody, które mogłyby zniechęcać racjonalizatorów w ich twórczej pracy.

Jednym z istotnych czynników, mających duże znaczenie propagandowe, jest wynagrodzenie pieniężne za złożony projekt racjonalizatorski, toteż sposoby wypłaty wynagrodzenia powinny być jak najbardziej mobilizujące. Powinny dawać gwarancję spr-

wiedliwej nagrody za oszczędność, którą uzyskuje państwo.

Obecnie sprawę tę reguluje uchwała nr 291 Rady Ministrów z dnia 14 kwietnia 1951 roku w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień. Przytaczam § 32 tej uchwały:

Wypłaty wynagrodzeń twórcom pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień dokonuje się po zatwierdzeniu wynagrodzenia (§ 31) w następujących terminach i wysokościach:

a) wynagrodzenie do 500 zł wypłaca się twórcom

w terminie 14 dni od dnia wprowadzenia w życie projektu;

b) wynagrodzenie przewyższające 500 zł wypłaca się twórca w wysokości 25%, lecz nie mniej niż 500 zł, w terminie miesięcznym od dnia zatwierdzenia planu wykorzystania projektu, następne 25% ogólnej kwoty wynagrodzenia wypłaca się w terminie miesięcznym po upływie 6 miesięcy wykorzystania przyjętego projektu, pozostałą zaś część wynagrodzenia wypłaca się po ponownym obliczeniu faktycznie uzyskanych oszczędności z zastosowania projektu, nie później niż w ciągu 2 miesięcy od daty zakończenia pierwszego roku wykorzystania projektu.

Ten sposób wypłaty wynagrodzeń ma jednak szereg niedogodności.

Po pierwsze, jeżeli wynagrodzenie za projekt wyniesie np. 510 zł, to z chwilą zatwierdzenia planu wykorzystania projektu można już wypłacić racjonalizatorowi sumę 500 zł, gdyby jednak wynagrodzenie wyniosło np. tylko 490 zł, to racjonalizator musiałby czekać na swą nagrodę aż do czasu wprowadzenia projektu w życie. Ten punkt może być przyczyną podwyższania lub obniżania wynagrodzeń w granicach tych sum w zależności od nastawienia komisji wynalazczości.

Po drugie, bez względu na to, czy wynagrodzenie za projekt wyniesie 500 zł (od 4500 zł oszczędności rocznej za usprawienie), czy też 2000 zł (od 63.350 zł oszczędności), racjonalizator otrzyma na począt-

ku zawsze tylko 500 zł. Tym racjonalizatorom, których wnioski dają np. ok. 60.000 zł oszczędności, może wydawać to się niesprawiedliwe, że dostają taką samą zaliczkę jak ci, których wnioski mogą dać np. tylko 5000 zł oszczędności.

Po trzecie, rozbić wypłaty aż na trzy raty zmniejsza praktycznie wartość samej nagrody, a tym samym jej efektywny skutek.

Uważam, że powyższa sprawa powinna ulec przedyskutowaniu, a wysunięte wnioski powinny być rozpatrzone przez czynniki miarodajne.

Zabierając głos w proponowanej dyskusji, projektuję następujący sposób wypłaty wynagrodzenia:

Wynagrodzenie za projekt racjonalizatorski wypłaca się w dwóch ratach, przy czym pierwszą ratę wypłaca się w ciągu 14 dni od daty zatwierdzenia planu wykorzystania projektu, w następujących wysokościach:

| | | |
|----------------------|-------|----------------|
| do 1000 zł | | 70% |
| od 1000 do 10.000 zł | | 50% + 200 zł |
| powyżej 10.000 zł | | 40% + 1200 zł. |

Drugą ratę wypłaca się po upływie roku wykorzystania projektu i ponownym obliczeniu wysokości wynagrodzenia.

W ten lub podobny sposób można by uniknąć różnorodności i dowolnych form ustalania wynagrodzeń za dokonane projekty racjonalizatorskie, stwarzając jednocześnie bardziej realny bodziec materialnego zainteresowania ogółu ruchem racjonalizatorskim.

Inż. ZYGMUNT CZESŁAW KOCZOROWSKI

ZASADY TWÓRCZOŚCI W TECHNICIE (4)

Przykłady tematyki dla wynalazców i racjonalizatorów polskich. — Wielkie i małe problemy techniczne oczekujące rozwiązania. — Ostateczny cel twórczości w technice. —

Środkiem do realizacji podstawowego prawa ekonomicznego socjalizmu jest nieprzerwany wzrost produkcji na bazie najwyższej techniki. Odpowiednia polityka państwa socjalistycznego w okresie przemysłowania kraju stwarza najbardziej korzystne warunki dla rozwoju postępu technicznego i wskazuje zasadnicze kierunki, w których winien pracować twórczo wynalazca i racjonalizator polski.

Nie znaczy to jednak, by ruch wynalazczy rozwijać się miał tylko na bazie obecnie istniejących potrzeb. Myśl twórcza może i powinna wybiegać naprzód, obejmować coraz to szerszą tematykę wynalazczą.

Podane poniżej przykłady tematyki wynalazczej wskazują problemy techniczne, których rozwiązanie przyczyniłoby się do wzmocnienia naszego potencjału gospodarczego i podniesienia materialnego, kulturalnego poziomu mas pracujących.

Dla budownictwa lądowego potrzebne są nowe materiały budowlane, pozwalające zaoszczędzić drewna i stali, lepsze i tańsze dźwigi, przenośniki taśmowe, koparki, spychacze, betoniarki, lżejsze konstrukcje mostów i dachów, a nawet doskonalsze narzędzia ręczne dla robotników budowlanych. Nowe pomysły techniczne w tym ostatnim dziale powinny przewyższyć pokutujące jeszcze u nas tradycje cechowe. Wykorzystanie gruzu nie jest jeszcze w pełni rozwiązane.

W dziale odbudowy i udoskonalania linii komunikacyjnych wysuwa się na pierwszy plan potrzeba nie drewnianych, lecz tańszych i lepszych nawet od żelazobetonowych podkładów dla torów kolejowych. Potrzebna jest tańsza od asfaltowej nawierzchnia dróg kołowych oraz ulepszone maszyny do ich budowy. W dziedzinie transportu otwiera się nowa era zastosowania turbin gazowych i silników strumieniowo-odrzutowych nie tylko w lotnictwie, lecz również w żegludze, kolejnictwie i transporcie drogowym. Do tego celu będzie, prędzej czy później, użyta energia atomowa. Nie zapominajmy o nadal aktualnej sprawie kolei jednoszynowej, a najlepiej zawieszanej na szynie magnetycznie (lewitacyjnie), co rozwiązałoby kwestię oporów spowodowanych przez tarcie.

Świat pracy, zmęczony przejazdami w zatłoczonych tramwajach i autobusach, niecierpliwie oczekuje nie tylko na kolej podziemną, ale może i na trójkołowy, niski motocykl, najlepiej elektryczny, do lokomocji indywidualnej. Masowy transport miejski domaga się również rewolucyjnych reform technicznych, zwiększających wygodę pasażerów i szybkość jazdy. Kierowanie z dużej odległości nie tylko samolotami i okrętami, lecz również wszelkimi maszynami, pozostaje nadal wdzięcznym polem pracy dla wynalazców.

W elektrotechnice, jak i w chemii, intuicja i wyobraźnia twórcza decydują o powodzeniu więcej, niż teoretyczne podstawy do badań w ujęciu matematycznym, które zazwyczaj służy jedynie do sprawdzania założeń dokonanego już wynalazku. Dotyczy

to w szczególności radiotechniki oraz zastosowania do różnych celów lamp elektronowych i fotokomórek, zwłaszcza do wszelkiego rodzaju sygnalizacji, radaru i telewizji. Ta ostatnia przeżywa obecnie początkowe stadium rozwoju, w jakim samochód był przed 50-ciu laty. Wymaga udoskonalenia szczegółów i znormalizowania celem umożliwienia produkcji masowej. Potrzebny jest odbiornik telewizyjny, przystosowany do aparatu telefonicznego, aby obaj rozmówcy widzieli się wzajemnie i mogli w razie potrzeby pokazać sobie omawiane dokumenty. Odbiornik telewizyjny w „wydaniu kieszonkowym” oddałby ludziom nieocenione usługi. Głównym zadaniem wynalazców w tej dziedzinie jest uprościć i zmniejszyć te odbiorniki, a nawet zmienić odpowiednio zasady ich działania.

Opracowanie elektrycznych lam oświetleniowych nowego rodzaju, łatwiejszych do wyprodukowania, jest bardzo pożądanym celem pracy dla wynalazców. Używane obecnie żarówki można nazwać grzejnikami elektrycznymi, gdyż przetwarzają w światło tylko 7% pobieranej energii elektrycznej, a lampy świetłowe (jarzeniowe), jakkolwiek oszczędniejsze, nie rozwiązują całkowicie problemu „zimnego” światła. Zastosowanie prądu wysokiej częstotliwości do celów ogrzewniczych jest stosowane dotychczas jedynie w przemyśle. Użycie takich prądów w domowych kuchenkach elektrycznych oczekuje na opracowanie przez naszych elektryków-wynalazców.

Akumulatory elektryczne, stosowane dotychczas, są nieproporcjonalnie wielkie i ciężkie w stosunku do swej pojemności. Lekki a pojemny akumulator zrewolucjonizuje transport, gdyż wyeliminuje stosowane obecnie silniki spalinowe w samochodach, przy czym linie zasilające prądem tramwaj, trolejbusy i pociągi elektryczne staną się wówczas zupełnie niepotrzebne. Rozwiązana zostanie również przez te nowe akumulatory sprawa gromadzenia energii elektrycznej, czerpanej z przyływów morskich, wiatru i innych nieregularnie działających sił przyrody. Pozwoli to zaoszczędzić wiele węgla, który powinien być używany głównie w roli surowca dla przemysłu chemicznego. Jest to sprawa elektrochemii, którą należy wyzyskać szerzej w zagadnieniach technicznych.

Przenoszenie i rozdział energii elektrycznej drogą bezprzewodową, to jest za pomocą wypromieniowywania jej przez elektrownie, jest jeszcze muzyką dalekiej przyszłości. Gdy problem ten zostanie wreszcie rozwiązany, będzie można doprowadzić prąd elektryczny do najodleglejszych zakątków ziemi bez potrzeby budowania kosztownej sieci przesyłowej.

Chemicy dokonali w ostatnich czasach wielkich osiągnięć w produkcji tworzyw sztucznych, a więc kauczuku syntetycznego, plastyków i sztucznych włókien, jak również syntetycznego paliwa płynnego do silników, a nawet nowych środków odżywczych. W dziedzinie przemysłu chemicznego osiągnięto już zdumiewające wyniki, ale wiele jeszcze pozostało do zrobienia. Szczególna intuicja pozwala często ludziom nie posiadającym gruntownego wykształcenia chemicznego dokonać cennego wynalazku drogą prób, a nie naukowych dociekań. Ta współczesna alchemia przemysłowa wymaga od wynalazcy raczej talentu niż wiedzy teoretycznej. Potrzebny jest nowy rodzaj mydła, który można wyprodukować bez użycia tłuszczu jako surowca obecnie deficytowego. Zabezpieczenie metali i innych materiałów od rdze-

wienia i wietrzenia oczekuje również na uniwersalną farbę lub inny środek przeciwdziałający korozji.

Powstała w ostatnich latach metalurgia proszków spiekanych, służąca do wykonywania wysokosprawnych narzędzi i części maszyn, jest zupełnie nowym terenem dla pracy wynalazczej naszych chemików i technologów. Tu także zapał do eksperymentowania i doświadczenie zawodowe mogą przyczynić się więcej do dokonania wynalazków niż teoretyczna znajomość przedmiotu. Sortowanie i wzbogacanie rud drogą mechaniczną, elektryczną i chemiczną posiada doniosłe znaczenie dla górnictwa i hutnictwa. Potrzebne są nowe środki i metody sortowania przy pomocy flotacji.

Mechanika precyzyjna, wymagająca dobrych oczu, zręcznych rąk i wnikliwej orientacji urodzonego mechanika, obejmuje przyrządy zegarowe, aparaty pomiarowe, liczniki, maszyny do pisania i liczenia itp. Dokonano tu wiele, lecz nie u nas. Może z czasem znajdzie się w naszym kraju twórczy talent w tej dziedzinie zawiłych lecz drobnych konstrukcji.

Na pierwszym miejscu wśród najpotrzebniejszych wynalazków trzeba postawić udoskonalenie przetwarzania energii, co było od wieków najpożądaniem ludzkim. Idealny silnik nie został jednak dotychczas zbudowany przez człowieka. Na tle tych dążeń powstała fikcja „perpetuum mobile”. Użyteczny skutek współczesnych silników, przetwarzających ciepło w energię mechaniczną, sięga najwyżej 35%, co jest marnotrawstwem. Trudno jednak oczekiwać rychłego przekroczenia tej granicy, gdyż prawa termodynamiki są niewzruszone, niezależnie od tego, jakimi środkami staramy się przeistoczyć ciepło w energię mechaniczną, a następnie elektryczną. Bezpośrednie przetwarzanie ciepła w prąd elektryczny, a więc bez pośrednictwa turbogeneratorów parowych, pozostaje jeszcze w sferze marzeń, a przecież już w roku 1821 odkryto, że jeżeli ogrzejemy dwa różne stykające się ze sobą metale, to powstaje w nich prąd elektryczny (termopara). Może uda się kiedyś otrzymać elektryczność lub pracę mechaniczną bezpośrednio z energii chemicznej węgla lub ropy naftowej. W przyszłości problem ten będzie zapewne rozwiązany, podobnie jak wyzyskanie energii atomowej do celów energetycznych. Opanowanie i zastosowanie praktyczne energii atomowej „przewróci do góry nogami” całą dzisiejszą energetykę, a większość stosowanych w niej maszyn pójdzie na złom. Nastąpi to jednak, jak się zdaje, nie prędko. Pracują nad tym problemem technicznym raczej fizycy-naukowcy niż technicy. My też powinniśmy dolożyć naszą cegiełkę do wznoszonego żmudną pracą gmachu, aż z tych twórczych wysiłków wyłoni się idealny silnik przyszłości.

Zużytkowanie pyłu węglowego w roli paliwa dla silników spalinowych i turbin gazowych nie jest jeszcze rozwiązane. Główną przeszkodą jest popiół, niszczący szybko części konstrukcyjne takich silników. Postęp w tej dziedzinie mogą stworzyć wynalazcy najwyższej klasy, znający równie dobrze chemię paliw, jak i mechanikę silników.

Interesującą zdobyczą współczesnej termodynamiki jest „pompa do ciepła”. Polega na tym, że urządzenie chłodnicze jest w istocie rzeczą pompą wypompowującą ciepło z ochładzanej przestrzeni, wobec czego można je również użyć w chłodnej porze roku do ogrzewania np. mieszkania przez

wpompowywanie do niego ciepła, zaczerpniętego np. z naturalnego zbiornika wody. Wyzyskanie tej osobliwości fizycznej w naszym klimacie może być wdzięcznym celem pracy polskich wynalazców w dziale ogrzewnictwa i chłodnictwa. W dziedzinie turbin wodnych nie wiele pozostało do zrobienia, ponieważ ich użyteczny skutek wynosi obecnie około 95%.

Stos atomowy, dający ciepło do wytwarzania pary pędzącej turbogenerator, jest już dziś na małą skalę faktem dokonanym. Pozostaje jedynie osiągnięcie opłacalności tego rodzaju siłowni elektrycznych. Stos atomowy, przetwarzający bezpośrednio energię atomową w prąd elektryczny, pozostaje nadal w sferze marzeń naszych energetyków. Przetwarzania jednego pierwiastka w drugi można już dokonać, lecz w miniaturowej skali laboratoryjnej. Technice chodzi o wyprodukowanie zupełnie nowych pierwiastków, np. nowych metali o pożądanych właściwościach. Gdy zostanie to osiągnięte, nie będzie obawy, że przemysłowi zabraknie surowców potrzebnych do produkcji.

W zakresie optyki nie jest jeszcze praktycznie rozwiązane zagadnienie trójwymiarowych obrazów kinematograficznych i fotografii o barwach islotnie naturalnych. Oczyszczanie i wyzyskanie ścieków to również wdzięczny teren pracy dla wynalazców — techników i biologów. Poszczególnych składników odpływów kanalizacyjnych można użyć nie tylko jako nawozów lecz również jako surowców dla przemysłu chemicznego, a nawet do wyrobu środków leczniczych.

„Wynalazki“ w dziedzinie biologii obejmują hodowlę roślin i zwierząt. Jest to domena pracy nie techników, lecz rolników i ogrodników — naukowców. Osiągnięto na tym polu zadziwiające wyniki; tak np. przez selekcję i krzyżowanie gatunków otrzymano nie tylko nowe odmiany kwiatów, owoców i zboża, lecz i ras zwierząt. Wiekopomne zasługi na tym polu badań położył wielki przyrodnik rosyjski Iwan Miczurin (1855—1935). Zwalczanie szkodników i chorób w świecie roślinnym i zwierzęcym oczekuje również na wynalazki o charakterze biologicznym. W zakresie lecznictwa potrzebne są środki, leczące radykalnie raka oraz gruźlicę płuc i skóry. Stosowane dotychczas przyrządy przeciwko głuchocie powinny być ulepszone. To samo dotyczy wszelkich protez. Może zjawi się wreszcie lekarz-wynalazca, który da ślepych sztuczne lecz widzące oczy.

Oprócz tych wielkich problemów naukowo-technicznych, oczekujących rozwiązania przez wynalazców, istnieje niezliczona ilość tematów dla drobnej wynalazczości. Można do niej zaliczyć nowe gry towarzyskie, dostarczające grającym wielu emocji. Szczęśliwie wykonany pomysł w tej dziedzinie może być źródłem miłej rozrywki dla dzieci i dorosłych. Nowe zabawki mechaniczne są bardzo pożądane; rozwijają umysłowo dzieci i młodzież, kształcą w nich zainteresowania techniczne i budząc pożyteczne zamiłowanie do pracy ręcznej, a więc do majsterkowania. Są przedszkolem dla przyszłych wynalazców.

Wszelkiego rodzaju automaty do sprzedaży biletów wejściowych, do korzystania z rozrywek wizualnych lub muzycznych, do kupowania jedzenia, słodyczy znaczków pocztowy i papierosów powinny być udoskonalane, bo ułatwiają życie i kupno rozmaitych drobiazków. Nasi wynalazcy mają tu wiele

do zrobienia. Pomysłowi konstruktorzy mają wdzięczne pole pracy w dziedzinie nowych rozrywek mechanicznych dla „wesołych miasteczek“. W tym przemyśle rozrywkowym panuje od lat zupełna stagnacja. Odwieczne typy karuzel i huśtawek są już zbyt przestarzałe w dobie wyzwolenia energii atomowej. Wynalazki, mające na celu zwalczanie hałasu w domu, fabryce lub na ulicy, są bardzo pożądane. Cisza to ukojenie nerwów i prawdziwy odpoczynek. Konstruktorzy domów mieszkalnych, samochodów, obrabiarek i maszyn produkcyjnych, w szczególności motocykli, mają tu wiele do zrobienia. Potrzebne są nowe instrumenty muzyczne o dźwiękach miłych dla ucha, jak również radiodbiorniki wolne od zakłóceń i trzasków.

Wynalazki, podnoszące estetykę wyglądu zewnętrznego człowieka, a zwłaszcza kobiety, mogą liczyć na wielkie i trwałe powodzenie. Jest to kwestia nie tylko mody lecz i techniki. Tkaniny dające nowe efekty, biżuteria i wszelkie ozdoby oraz kosmetyka — to artykuły wiecznie spragnionego nowości przemysłu modniarskiego, galanteryjnego i chemicznego. Sport i kultura fizyczna oczekują nowych przyrządów i maszyn ułatwiających korzystanie ze zdrowych emocji szybkiego ruchu po powierzchni ziemi na świeżym powietrzu lub wśród żywiołu wodnego. Zapisywanie, a następnie wyszukiwanie nazwisk, adresów i numerów telefonicznych osób znajomych powinien ułatwić oczekiwany z niecierpliwością przyrząd, który będzie bez porównania wygodniejszy w użyciu od notatnika.

Zazwyczaj samo życie — w myśl zasady, że potrzeba jest matka wynalazków — podsuwa utalentowanym wynalazcom tematy do ich twórczej pracy.

Odbudowa i rozrost przemysłu polskiego oraz najnowsze zdobycze techniki skierowały zainteresowania ogółu obywateli Polski Ludowej ku postępowi technicznemu. Pamiętamy jednak jeszcze te przedwojenne czasy, kiedy to przeciętny Polak sądził, że człowiek zasługujący na miano kulturalnego, lecz nie zawodowy technik, powinien interesować się raczej sztuką w najszerszym zakresie, a więc literaturą piękną, muzyką, malarstwem lub teatrem, pozostawiając specjalistom zagadnienie rozwoju techniki. Ten stan rzeczy był przyczyną powszechnej u nas ignorancji w sprawach nie koniecznie najnowszych zdobyczy techniki. Konsekwencją tego było nasze zacofanie w korzystaniu z osiągnięć techniki, wyrażające się niskim poziomem życia przeciętnego obywatela polskiego pod względem użytkowania najbardziej nowoczesnych urządzeń i udogodnień technicznych, dzięki którym życie staje się łatwiejsze i przyjemniejsze.

Upowszechniające się u nas obecnie zainteresowanie wiedzą techniczną sprzyja podniesieniu kultury technicznej w społeczeństwie polskim, a przez to i postępowi technicznemu w naszym przemyśle. Ostatecznym zaś celem tego postępu, wyrażającego się wynalazkami i racjonalizacją produkcji, jest podniesienie na wyższym poziomie warunki bytu człowieka pracy, polepszyć jego zdrowie i przedłużyć mu życie, aby uczynić go szczęśliwszym, a przez to użyteczniejszym dla społeczeństwa.

JAN NOWAK

UWAGI O BIULETYNACH DLA RACJONALIZATORÓW

(Artykuł dyskusyjny)

Zalecenie wydawania biuletynów dla racjonalizatorów miało na celu przede wszystkim informowanie załogi o najważniejszych tematach, wymagających opracowania w zakładzie. Stąd też początkowo oprócz artykułu wstępnego biuletyny zawierały jedynie tematykę. To nadało im nazwę biuletynów tematycznych.

W ten sposób osiągnięto zasadniczy cel, jaki przyświecał wydanym zarządzeniom. Było to jednak tylko pewne minimum, gdyż przy należytych wykorzystaniu biuletyny mogą spełniać znacznie szersze zadanie. W praktyce stanowią one niejednokrotnie główny i jedyny czynnik oddziaływania, rozbudzania i podtrzymania aktywności wśród racjonalizatorów. Dlatego też zagadnienie to wymaga nieco wnikliwszej analizy.

Większość zakładów nie docenia jeszcze korzyści, jakie daje zalecenie o opracowywaniu biuletynów. Nie wszystkie zakłady pracy przystąpiły do ich wydawania, a wiele spośród tych, które je opracowują, nie zawsze potrafią należycie zużytkować tych kilka stron maszynopisu.

Rozpowszechniane biuletyny są nieraz przykładem formalnego wykonywania zaleceń ogólnych. Oprócz artykułu wstępnego i kilku tematów do rozwiązania, stronicę biuletynów tchną często pustką. W tych przypadkach nasuwa się mimowoli pytanie: „Czy nie szkoda zużywać tylu matryc do napisania zaledwie kilku zdań na poszczególnych kartkach?”

Znaczny stopień zainteresowania, towarzyszący każdorazowemu ukazaniu się biuletynu w zakładzie, pozwala przypuszczać, że należyte podejście do zagadnienia da ogromne korzyści w zakresie propagowania wynalazczości pracowniczej. Wyniki osiągnięte przez periodyczne wydawanie biuletynów potwierdzają te przypuszczenia. Pracownik, który zauważy świeży biuletyn, szuka czegoś więcej aniżeli tematyki. Interesuje go coś, co wiąże go ściśle z zakładem; szuka po prostu wspólnych zainteresowań wszystkich pracowników. Dopiero gdy zaspokoi już nieco swą ciekawość, przystępuje do przeglądania tematów racjonalizatorskich. Stąd wniosek, że o tematyce pracownik dowiaduje się dopiero na samym końcu. Zjawisko to nie trudno zaobserwować przy każdorazowym rozprowadzaniu biuletynu w zakładzie.

To szukanie w biuletynach czegoś więcej niż samej tematyki skłania nas do zastanowienia się, jaka treść przyczynia się do zwiększenia zainteresowań i w jaki sposób należałoby podejść w szczególności do zagadnienia?

Strona tytułowa powinna od razu pozwolić pracownikowi na odróżnienie biuletynu racjonalizatorów od wszelkich innych pism lub zarządzeń. Dlatego też wskazane jest umieszczanie na pierwszej stronie rysunków, łatwo rzucających się w oczy. Aby pracownicy mogli dowiedzieć się o wydaniu nowego numeru biuletynu, rysunek na stronie tytułowej należy zmieniać każdorazowo.

Biuletyn trzeba wydawać w sposób ciągły, to znaczy trzeba unikać dłuższych przerw. W ten sposób pracownik łatwiej może sobie skojarzyć, czego mo-

że spodziewać się w nowo wydanej gazecie. Jeżeli od wydania ostatniego numeru nie upłynął zbyt długi okres czasu, łatwiej będzie mógł odtworzyć sobie w pamięci poprzednią treść i dołączyć do tego wiadomości, zamieszczone w nowym biuletynie. W ten sposób w wyobraźni jego skryształizuje się pogląd co do zadań, jakie stawia sobie redaktor biuletynu.

Dla osiągnięcia tego celu winniśmy dołożyć starań, aby biuletyny opracowywały jedne i te same osoby. Jako główne zadanie należy sobie postawić: wzbudzenie zainteresowania treścią oraz podtrzymanie stopnia tego zainteresowania. Zarówno więc dobór treści, forma jak i styl powinny być bez zarzutu. Należy unikać treści trudno zrozumiałej i ciężkiego stylu.

Skoro zamierzamy nadać biuletynom nieco szerszy zakres aniżeli tylko ogłaszanie tematów, musimy również pomyśleć o jego nazwie. W tym przypadku nie wystarczy już tytuł „Biuletyn tematyczny“, może zaś być np. „Biuletyn“, albo też „Biuletyn racjonalizatora“ lub podobna nazwa.

Zastanówmy się teraz, jakie kwestie można poruszać w biuletynach. Założyliśmy, że pracownik szuka najpierw wiadomości, dotyczących przejawów życia ze swego zakładu pracy. Psychologicznie ma to swoje uzasadnienie, stanowi to już jednak odrębny temat.

Ponieważ biuletyn jest przeznaczony przede wszystkim dla członków klubu T. i R., powinien zatem zawierać ogólne informacje dotyczące klubu, np. plany pracy klubu, omówienie terminów zebrań, narad itp. Ponadto winniśmy co pewien czas przypominać, kto pełni funkcję przedstawiciela technicznego w klubie oraz gdzie i w jakich godzinach udziela porad doradca techniczny. Nie zaszkodzi również drobiazgowo podanie, w jakim zakresie udziela porad przedstawiciel techniczny klubu.

Byłaby to garść informacji lokalnych. Nie wyczerpuje to jednak całości. Biuletyny dają znacznie szersze możliwości, szczególnie w zakresie bliższego wyjaśniania zarządzeń, przepisów itd. Można zamieszczać w nich komentarze, dotyczące istoty i zadań tematyki albo niezwykle ważne w danym okresie tematów. Dla przykładu można tu przytoczyć tworzenie robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich, zwłaszcza wtedy, gdy istnieje w zakładzie potrzeba organizowania brygad, lub też dla wyjaśnienia zadań, jakie mają one do spełnienia.

Z braku dostatecznych wyjaśnień pracownicy często mylnie interpretują pojęcie i zadania, jakie brygady spełniają w zakładach. Nie rzadko żądają zawarcia umów socjalistycznych przy zespołowym rozwiązaniu tematów racjonalizatorskich, które ze względu na swój charakter nie wymagają organizowania robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich.

Biuletyny pozwalają również na omówienie innych aktualnych zagadnień, np. zwrócenie pracownikom uwagi na słabe strony w produkcji w celu skierowania ich zainteresowań na właściwe tory.

Zarówno kwestię robotniczo-inżynierskich brygad racjonalizatorskich, jak i trudności produkcyjne, któ-

rymi winni zainteresować się racjonalizatorzy, najlepiej przedstawiać na przykładach z danego zakładu pracy. Należy wystrzegać się zbyt ogólnikowych określeń, wymagających domyslenia się. Forma powinna być prosta, jasna i bezpośrednia.

Inną bardzo ważną, a równocześnie trudną do zrozumienia sprawą jest oryginalność wymagana od pomysłów, zgłaszanych przez fachowców lub pracowników na stanowiskach kierowniczych. Odnosi się to najczęściej do majstrów. Samo pojęcie oryginalności odstrasza często ludzi od interesowania się racjonalizacją. Można zaryzykować twierdzenie, że owa oryginalność, wymagana od pomysłów zgłaszanych przez majstrów, odrzuciła już niejednego z nich od racjonalizacji i do czasu należytego wyjaśnienia pracownikom tej sprawy w dalszym ciągu będzie hamowała rozwój wynalazczości pracowniczej.

Ogólnie wiadomo, że w tych przypadkach w których wykonana praca nienależała do normalnych obowiązków danego majstra, zakładowa komisja wynalazczości ustala zakres tych obowiązków, zatwierdzając albo odrzucając dany pomysł. Napotykanie w tej dziedzinie trudności wymagają należytego oświetlenia pracownikom myśli przewodniej obowiązujących zarządzeń. Do wyjaśnienia nieporozumień nadają się szczególnie łamy biuletynów.

Podobnie można też omawiać inne zarządzenia i przepisy władz nadrzędnych w zakresie racjonalizacji. Na szczególną uwagę zasługuje zapoznanie pracowników z możliwością otrzymania specjalnych premii za szybkie wprowadzanie do produkcji ważniejszych pomysłów racjonalizatorskich.

Z wynalazczością pracowniczą łączy się ściśle sprawa ogólnego poziomu wiadomości technicznych, posiadanych przez pracowników, oraz stałe zaznajamianie się ich ze zdobyczami wiedzy, głównie w zakresie tych działów, które wykazują znaczny postęp. Ma to ściśle powiązanie z czytelnictwem. Biuletyny nadają się szczególnie do propagowania czytelnictwa, zwłaszcza w okresie zimowym. W ten sposób można informować pracowników o stanie biblioteki, rodzaju posiadanych książek, godzinach i miejscu wypożyczania. Każdy biuletyn powinien zawierać omówienie kilku najciekawszych książek technicznych oraz krótki zarys ich treści. Tego rodzaju zagadnień nie należy traktować w oderwaniu od lokalu klubu, jego wyposażenia lub udogodnień, mających na celu popularyzację czytelnictwa.

Osobny dział stanowi kwestia rozbudzenia aktywności wśród racjonalizatorów celem zapewnienia wpływu możliwie największej ilości pomysłów. Redaktor biuletynu ma możliwość oddziaływania na pracowników poszczególnych działów zakładu pracy. Gdy niektóre działy nie przejawiają należytej działalności, wówczas np. za pomocą satyrycznych artykułów można pobudzać je do większej aktywności. Na odwrót, należy podkreślać wysiłek tych działów, które zgłaszają największą ilość pomysłów. Pewnego rodzaju dopingowanie przyczynia się do podciągania bardziej ospałych i wyrównywania poziomu poszczególnych działów zakładu.

Sprawa jest szczególnie ważna w przypadkach rozpisywania konkursów na najaktywniejszego racjonalizatora. Wtedy treść biuletynu stanowi pierwszorzędny środek do informowania pracowników o stanie konkursu, a więc przyczynia się do spotęgowania zainteresowania konkursami.

W biuletynach można omawiać również ogólnozakładowe osiągnięcia lub niedociągnięcia w zakresie wynalazczości pracowniczej. W tym celu należy wykorzystać najaktywniejszych racjonalizatorów, ich doświadczenie oraz sposób podejścia do zagadnień wynalazczości pracowniczej. Każdorazowo winniśmy podzielić się z załogą takimi informacjami, jak np. co wpływa na to, że jeden pracownik opracowuje i zgłasza znaczną ilość pomysłów, podczas gdy drugi w ogóle nie myśli o wynalazczości. Do tego nadają się najlepiej pewnego rodzaju wywiady prasowe, przeprowadzane z najaktywniejszymi racjonalizatorami w zakładzie.

Ponadto dla zwiększenia zainteresowania można umożliwić wszystkim pracownikom zamieszczanie własnych uwag o rozwoju wynalazczości w formie wskazówek lub omówienia niedociągnięć. Trudności w redagowaniu artykułów przez racjonalizatorów dają się łatwo pokonać przez zapewnienie pomocy tych osób, które są w stanie jej udzielić.

Biuletyny niekoniecznie muszą redagować pojedyncze osoby. Mogą opracowywać je również zespoły redakcyjne, które ułatwią poszczególnym pracownikom pisanie artykułów na temat swoich spostrzeżeń, zaleceń lub trudności, na jakie napotyka wynalazczość w zakładzie.

Wydawane biuletyny mają do spełnienia szczególne zadanie w zakresie popularyzowania racjonalizacji w tych zakładach, które zatrudniają znaczną ilość kobiet. Odpowiednio redagowane artykuły przyczyniają się niewątpliwie do większego zainteresowania kobiet ruchem wynalazczym, wpływając wydatnie na ilość zgłaszanych pomysłów.

Z kolei należy zastanowić się, jaki format biuletynów jest najodpowiedniejszy. Istnieje pogląd, że najlepszy jest rozmiar A5, gdyż pracownik może nosić mniejszy biuletyn w kieszeni. Tu warto zastanowić się, czy w ogóle istnieje potrzeba noszenia tego rodzaju periodyków w kieszeniach?

Biuletyn jest pismem przeznaczonym przede wszystkim do jednorazowego przeczytania. Nasuwa się przy tym pytanie, kiedy pracownicy czytają biuletyny? Najczęściej czytają je podczas przerw w pracy, tj. przy jedzeniu posiłków. Objętość pism nie jest nigdy tak duża, aby wymagała kilku godzin na przeczytanie, a zatem w ciągu jednego lub dwóch dni każdy pracownik może zapoznać się z treścią biuletynu. Praktyka wykazuje, że najodpowiedniejszy jest jednak rozmiar normalnej kartki papieru maszynowego, czyli format A4. Dla udostępnienia czytania wszystkim pracownikom należy każdy egzemplarz zaopatrzyć w sznureczek do wieszania. W ten sposób spowodujemy gromadzenie się nawet starszych biuletynów i każdy z pracowników będzie miał możliwość ciągłego śledzenia ich treści.

Wykorzystane w należytych stopniu stronicie biuletynów stanowią jeden z najtańszych, a zarazem bezpośrednich środków do oddziaływania na psychikę pracowników zakładu. Na dowód skuteczności można przytoczyć wyniki, osiągnięte przez jeden z zakładów. W roku 1952 zakład ten od stycznia do września wykonał zaledwie 37% planu w zakresie zgłoszonych pomysłów. Dwa biuletyny, wydane w ciągu ostatnich czterech miesięcy roku, przyczyniły się do wykonania rocznego planu w wysokości 106,6%. Należy zaznaczyć, że oprócz rozprowadzania biuletynów przystąpiono również do należytego i sprawnego załatwiania zgłaszanych pomysłów. Jednakże biuletyny spowodowały zmobilizowanie załogi i pobudziły jej działalność.

Na zakończenie należy omówić jeszcze jedną sprawę. Biuletyny spełniają mianowicie swoje zadanie jedynie wówczas, gdy treść ich potrafi zjednać sobie czytelników. To z kolei wymaga odpowiedniego redagowania artykułów i utrzymania ich na należytych poziomach. Sprawa ta łączy się bezpośrednio z wynagrodzeniem, jakie jest przewidziane za opracowywane biuletyny.

Departament techniki jednego z ministerstw podał, że za biuletyny będzie każdorazowo wypłacane wynagrodzenie do wysokości 1000 zł. Jest to stosunkowo wysoka kwota i o ile w ogóle można ją osiągnąć, to należy przypuszczać, że suma ta będzie wypłacana za biuletyn opracowany wzorowo.

Zalecenie departamentu równocześnie określiło sposób wydawania biuletynów oraz wskazało jakie

zagadnienia należy omawiać. Jest tam wzmianka o przygotowaniu rękopisu do powielania. Stąd wniosek, że biuletyny winny być odbijane na powielaczu, a więc niekoniecznie muszą być wydawane drukiem.

Jednakże przy ocenie periodyków, wydanych przez podległe zakłady, oraz przy wyznaczaniu za nie wynagrodzenia, za biuletyny, wydrukowane na papierze-kredowym, przyznaje się wyższe wynagrodzenie niż za odbite na powielaczu. Nie można powiedzieć, aby ów drukowany egzemplarz przewyższał swą treścią pozostałe. Można zaryzykować nawet twierdzenie, że był znacznie od nich uboższy.

Jeżeli wydawane przez zakłady biuletyny mają spełnić swoje zadanie, to wartość ich powinniśmy oceniać zależnie od ich treści i przydatności.

Mgr J. DALEWSKI

POMOC PRAWNA DLA TWÓRCÓW PRACOWNICZYCH PROJEKTÓW WYNAŁAZCZYCH

O znaczeniu pomocy prawnej dla wynalazców i racjonalizatorów pisano już kilkakrotnie¹⁾ oraz mówiono na spotkaniach z racjonalizatorami, zorganizowanych z inicjatywy Urzędu Patentowego PRL w wielu większych miastach przez Okręgowe Rady Związków Zawodowych i Naczelną Organizację Techniczną.

Zagadnienie to nie zostało jednakże dotychczas rozwiązane w praktyce i w miarę rozwoju wynalazczości pracowniczej i racjonalizacji daje się w zwiększonym stopniu odczuwać brak zorganizowanej pomocy prawnej dla wynalazców i racjonalizatorów.

Artykuł niniejszy ma na celu podzielenie się z czytelnikami spostrzeżeniami, wykazującymi skutki braku takiej pomocy, oraz wskazanie kierunku, w którym należy pójść, aby zapewnić twórcom projektów wynalazczych niezbędną pomoc prawną.

Z wypowiedzi racjonalizatorów oraz z pism społecznych zakładów pracy, zwracających się do Urzędu Patentowego PRL o wyjaśnienie obowiązujących norm prawnych, wynika, że trudności w stosowaniu przepisów o wynalazczości pracowniczej zachodzą najczęściej przy ustalaniu, czy projekt wynalazczy jest pracowniczym projektem wynalazczym, oraz przy ustalaniu, czy do twórcy projektu mają zastosowanie przepisy § 19 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). Również sprawa pewne trudności powzięcie przez właściwy zakład pracy decyzji o przyjęciu projektu wynalazczego do wykorzystania lub uznanie stosownie do art. 13 dekretu z dnia 12 października 1950 r. o wynalazczości pracowniczej (Dz. U. Nr 47, poz. 428), że pracowniczy wynalazek lub pracowniczy wzór nie posiada znaczenia dla gospodarki narodowej.

¹⁾ Mgr B. Bułwicki i mgr J. Dalewski „Poradnik wynalazcy i racjonalizatora” wydawnictwo Urzędu Patentowego PRL, str. 539; mgr J. Dalewski „O należytej pomocy prawnej dla wynalazców” Wiadomości Urzędu Patentowego z 1951 r. Nr 6; Jan Dalewski „W sprawie pomocy prawnej dla wynalazców i racjonalizatorów” Przegląd Ustawodawstwa Gospodarczego z 1952 r., Nr 3.

Skutki zbyt pochopnego uznania przez zakład pracy wynalazku za pracowniczy bez uprzedniego ustalenia, czy będzie on mógł znaleźć zastosowanie w gospodarce narodowej (patrz art. 1 pkt 3 dekretu o wynalazczości pracowniczej), mogą się przejawiać w niemożności wypłacenia twórcy przysługującego mu wynagrodzenia za dokonanie wynalazku. Ponadto zgłoszenie takiego wynalazku do opatentowania może doprowadzić do udzielenia zakładowi pracy patentu na nie mający zastosowania w gospodarce narodowej wynalazek, co spowoduje konieczność ponoszenia przez ten zakład pracy opłat rocznych za trwanie patentu w mocy przez lat piętnaście. Tymczasem należało zasięgnąć opinii prawnej co do charakteru wynalazku (pracowniczy czy niepracowniczy) zaraz po zgłoszeniu go przez twórcę w zakładzie pracy i w razie ustalenia, że nie jest on wynalazkiem pracowniczym, zwrócić twórcy zgłoszenie, pouczając go o możliwości złożenia wniosku do Urzędu Patentowego o opatentowanie wynalazku na swoją rzecz.

Niewłaściwe stosowanie przepisów § 19 uchwały Nr 291 Rady Ministrów może wywołać zmniejszenie ilości projektów racjonalizatorskich, zgłaszanych przez fachowców i pracowników na stanowiskach kierowniczych, a więc skutek nie zamierzony przez ustawodawcę. Celem bowiem przepisów § 19 wspomnianej uchwały jest jedynie uniemożliwienie fachowcom i pracownikom zatrudnionym na kierowniczych stanowiskach uzyskania wynagrodzenia za dokonanie przez nich każdego bez wyjątku projektu wynalazczego, noszącego cechy udoskonalenia technicznego lub usprawnienia, gdyż zrozumiałe jest, że w stosunku do tych osób muszą być stawiane wyższe wymagania aniżeli wobec innych pracowników. Pomoc prawna w przypadkach powstania wątpliwości w stosowaniu przepisów § 19 uchwały, zmierzająca przede wszystkim do ustalenia, czy dokonanie udoskonalenia technicznego lub usprawnienia należało do bezpośredniego zakresu pracy twórcy, może zapobiec z jednej strony niesłusznej wypłacie wynagrodzenia, z drugiej zaś — objawom rozgoroczenia i zniechęcenia, występującym wśród tej tak twórczej grupy racjonalizatorów, objętych przepisami § 19 uchwały.

Po wykazaniu na paru przykładach skutków braku pomocy prawnej przy rozstrzyganiu spraw z dziedziny wynalazczości pracowniczej przez zakłady pracy postaramy się wyjaśnić, co należy rozumieć pod pojęciem „pomoc prawna”. Otóż przez pomoc prawną rozumie się przede wszystkim współdziałanie osób, posiadających wykształcenie prawnicze przy ustalaniu stosunku prawnego twórcy projektu wynalazczego do uspołecznionego zakładu pracy, który przyjął taki projekt do wykorzystania, jak również przy wykonywaniu przez twórcę i zakład pracy praw i obowiązków, wynikających ze wspomnianego stosunku prawnego. Znajomość przepisów prawa wynalazczego przez osoby udzielające pomocy prawnej, a co za tym idzie zastosowanie w każdym przypadku odpowiednich norm prawnych, zapewni osiągnięcie celu tej pomocy, mianowicie ustalenie właściwego stosunku pomiędzy twórcą i zakładem pracy oraz wykonanie powstałych skutkiem tego wzajemnych zobowiązań zgodnie z interesem obydwu stron (zakładu pracy i twórcy).

Ponieważ o osobach, które mogą być powołane do udzielania pomocy prawnej wynalazcom i racjonalizatorom, pisano już dość wyczerpująco w przytoczonych wyżej publikacjach, na tym miejscu podkreślmy jedynie, że wszystkie osoby udzielające takiej pomocy powinny posiadać wykształcenie prawnicze oraz gruntowną znajomość przepisów prawa wynalazczego, a w szczególności przepisów o wynalazczości pracowniczej. Słuszność tego wymagania, które powinno dotyczyć również prawników wykonujących praktykę adwokacką, uzasadnia się dużą ilością wydanych w Polsce Ludowej i dotychczas jeszcze nie skodyfikowanych przepisów, regulujących specyficzne zagadnienia wynalazczości pracowniczej.

Liczba prawników, posiadających dokładną znajomość przepisów o wynalazczości pracowniczej jest niestety niewielka. Należałoby więc zaapelować do prawników, zatrudnionych w uspołecznionych zakładach pracy, aby pogłęбили swoje wiadomości z dziedziny prawa wynalazczego i mogli w najbliższej przyszłości wziąć aktywny udział w udzielaniu pomocy w zakresie wynalazczości pracowniczej.

Konieczność zorganizowania stałej pomocy prawnej zarysowuje się wyraźnie w następujących instytucjach:

1. w gabinetach technicznych przy Okręgowych Radach Związków Zawodowych;
2. w klubach techniki i racjonalizacji skupiających większą ilość członków i przejawiających aktywną działalność;
3. w większych zakładach pracy, posiadających wśród swojej załogi dużą ilość racjonalizatorów.

Stać pomoc prawna w zakresie omówionym wyżej mogłaby być zorganizowana w wymienionych instytucjach w następujący sposób:

Okręgowe Rady Związków Zawodowych i kluby techniki i racjonalizacji powinny zaangażować prawników, odpowiadających wskazanym wymaganiom, którzy by przynajmniej raz w tygodniu udzielali w lokalu gabinetu technicznego lub klubu zgłaszającym się racjonalizatorom pomocy prawnej z dziedziny wynalazczości pracowniczej. W większych zakładach pracy, niezależnie od pomocy prawnej, zorganizowanej w podany wyżej sposób w klubach techniki i racjonalizacji, istniejących niewątpliwie przy tych zakładach — udzielali by jej również zatrudnieni na stałe prawnicy (radcowie lub referenci prawni), którzy powinni gruntownie zapoznać się z przepisami prawa wynalazczego w ramach obowiązkowego doszkolenia, które mogłoby być przeprowadzone przez Urząd Patentowy PRL.

Oczywiście, że i w pozostałych uspołecznionych zakładach pracy, o ile warunki na to pozwolą, zorganizowanie stałej pomocy prawnej jest bardzo pożądane. Również i poradnie dla wynalazców i racjonalizatorów, prowadzone przez organizacje społeczne, np. przez Naczelną Organizację Techniczną, powinny zapewnić sobie stałe konsultacje prawników, posiadających dokładną znajomość przepisów prawa wynalazczego.

Jak wykazała praktyka, stałe współdziałanie prawników ze służbą wynalazczości oraz instytucjami i organizacjami, zajmującymi się poradnictwem w dziedzinie wynalazczości pracowniczej, leży zarówno w interesie gospodarki narodowej, jak też i twórców projektów wynalazczych. Oczekujemy więc dalszych przejawów inicjatywy w kierunku aktywnej współpracy prawników w zakresie wynalazczości i racjonalizacji.

MOCNE I SŁABE ZNAKI TOWAROWE

Od dziesiątków lat rozróżniane są słabe i mocne znaki towarowe. Słabe znaki są to znaki niewiele odróżniające się od innych, skuteczność ochronna tych znaków jest więc stosunkowo mała, podczas gdy znaki mocne, mianowicie takie, u których pewien określony motyw po raz pierwszy występuje w obrocie towarowym, mocniej utrwalają się w pamięci czytelnika lub widza, a przez to dalej rozciąga się zakres ich możliwości kolizyjnych. Orzecznictwo sądowe do ostatnich czasów uznawało to rozróżnienie. Przeciwnie w nauce prawa — pojęcia te nie wszędzie znajdowały aprobatę. Wskazywano na to, że według ustawy działanie każdego zarejestrowanego znaku towarowego jest jednakowe, a wobec tego stopniowanie poszczególnych znaków między sobą nie może być uzasadnione. Skuteczność ochronna znaków nie może być mianowicie wobec braku wystarczającej podstawy ustawowej zakreślona wężiej lub szerzej.

Przeciwko tym wywodom (stanowisku zajmowanemu przez

sądy w ich orzeczeniach) wystąpił przede wszystkim niemiecki znawca tej dziedziny Edward Reimer w swoich zasadniczych rozważaniach, w których odrzucił podział znaków na znaki o normalnej skuteczności ochronnej i o mniejszej skuteczności ochronnej („słabe” znaki) oraz o dużej i o szczególnie wzmoczonej skuteczności ochronnej. Znaki słabe nie mogły obniżyć swej skuteczności ochronnej do poziomu znaków wolnych, mocne zaś nie mogły osiągnąć poziomu skuteczności ochronnej o znaczeniu światowym. Zarówno zmniejszenie jak i powiększenie skuteczności ochronnej znaku wynika w rzeczywistości ze zdolności odróżniającej tego lub innego znaku, a przez to z jego znaczenia w obrocie.

Szczególnie zwalcza Reimer wywody sądowe, jakoby przy słabych znakach chodziło o subtelniejsze odróżnienia oraz jakoby publiczność przyzwyczaiła się zwracać uwagę na mniejsze różnice w ogólnym obrazie znaku oraz w jego poszczególnych znamionach. Reimer utrzymał swój punkt wi-

dzenia i reprezentuje go jeszcze w najnowszym wydaniu swego prawa o znakach towarowych.

Sądy nie podążały za jego zasadniczymi zapatrywaniami, lecz pozostały zdecydowanie przy pojęciu znaku słabego, chociaż zamiast dawniejszego nieograniczonego znaczenia tego pojęcia ograniczyły zakres ochrony do towarów tego samego rodzaju. Również w dalszych orzeczeniach sądowych podkreślono, że przy znakach słabych nawet niewielkie różnice mogą ochronić obrót od wprowadzenia w błąd.

A oto konkretny przypadek niedawno rozpoznanej przez trybunał skargi o zaniechanie używania oznaczenia „Guma sol“, którą złożył właściciel zarejestrowanego znaku słabego „Gumax“. Obie strony trudnią się wykonywaniem i sprzedażą przedmiotów służących do wytwarzania obuwia, tak że jednorodność towarów istniała.

Skarga została oddalona, gdyż pomimo zgodności pierwszej sylaby w obu oznaczeniach słownych różnice są wystarczające, aby zapobiec pomyłkom w obrocie: trzysylabowość znaku, któremu zarzucono naruszenie prawa, w porównaniu z dwusylabowością chronionego znaku słownego, i wynikające z tego odmienne akcentowanie obu wyrazów (na pierwszej sylabie w znaku chronionym i na ostatniej w przeciwnym) wydały się dwóm instancjom sądowym wystarczające do rozróżniania obu oznaczeń w obrocie. Trybunał nie zaniechał wprawdzie zasadniczo określenia znaku jako „słabego“, podniesione jednak — przede wszystkim przez Reimera — wątpliwości trybunał uważał za skierowane bardziej przeciwko zwykłemu sposobowi oznaczania. Dokonał jednak wyraźnego zwrotu i o tyle porzucił orzecznictwo dotychczasowe, o ile według niego przy słabych znakach już niewielkie różnice miałyby wystarczać do wykluczenia możliwości pomyłek w obrocie.

Określając istotę ochrony znaku towarowego, wyrok mówi, że ochrona obejmuje: „rozgraniczenie praw indywidualnych zarówno między sobą jak również w stosunku do powszechności“. W ten sposób potwierdzony został podwójny charakter prawa o znakach: dla jego posiadacza jest ono prawem specjalnym, daje mu prawo wyłączności w stosunku do konkurujących z nim, jednocześnie jednak także w stosunku do powszechności. Ta ostatnia wskazówka stanowi podstawę do tego, żeby nie rejestrować kolidujących ze sobą znaków.

Ze stanowiska ogólnych zasad prawnych wyrok w sprawie „Gumax'u“ wskazał na siłę odróżniającą znaków towarowych. Została tu uznana gradacja mocy odróżniającej, wynikająca stąd, że pewien określony znak mniej odbiega od innych znaków niż pozostałe znaki. Taka mała różnica może istnieć od razu, a więc wynikać bezpośrednio ze znaczenia lub oddziaływania dźwiękowego i obrazowego na osobę czytającą, słuchającą lub oglądającą; przez to dla ogółu znak taki nie będzie tak wbijającym się w pamięć, jak inny znak o większej sile odróżniającej.

Tak rozumując utrzymał się trybunał przy określeniu „słabe znaki“, z czego wynika przeciwieństwo „mocnych znaków“ dla tych, które posiadają większą siłę wyróżniającą. „Słabość“ zarejestrowanego znaku może jednak powstać również dopiero później, wtedy mianowicie, kiedy uprawniony przyglądając się, jak obok jego znaku powstawały i były używane w obrocie inne znaki towarowe, które niewiele odbiegały od zarejestrowanego znaku. Używanie tych znaków — przyjęcie ich w obrocie — wpływa na początkową siłę wyróżniającą zarejestrowanego znaku i prowadzi do jego „rozwodnienia“. Również i tego pojęcia trzyma się mocno wyrok.

„Słabość“ znaku wpływa więc albo z tego, że uprawniony wybrał na początku znak, niewiele odbiegający od znaków swoich konkurentów, albo też stąd, że niedostatecznie bronił siły wyróżniającej swego znaku przed możliwym zarejestrowaniem innych znaków i nie przeszkodził w ten sposób przedostaniu się do obrotu innych oznaczeń, zbliżonych do jego znaku.

Powyższe wywody opierają się na normalnym ustawowym zakresie ochrony każdego zarejestrowanego znaku. W ten sposób wyrok odrzuca pogląd naukowy, jakoby od początku istniały „słabe“ i „mocne“ znaki — przyznano bowiem wszystkim zarejestrowanym znakom ten sam zakres ochrony — i wprowadza tylko stopniowanie mocy wyróżniającej określonego znaku, która w przypadku sporu może być ograniczona. Ta moc odróżniająca może być określona na podstawie oddziaływania pisma, obrazu i dźwięku, według ogólnego oddziaływania zarejestrowanego znaku, przy czym nie należy zaczynać od części odmiennych przeciwstawionych sobie znaków — w przypadku rozstrzyganym „ax“ i „asol“ — lecz od części zbieżnych, w tym przypadku „gum“. Wskazanie na surowiec (gumę) zawiera w sobie podanie rodzaju towaru, a więc w myśl prawa o znakach towarowych nie nadaje się do ochrony. Takie określenia zwięzają siłę odróżniającą całego znaku i mogą powiększyć niebezpieczeństwo pomyłek. Ponieważ takie niebezpieczeństwo wypływa z siły wyróżniającej znaku, jest ono tym mniejsze, im bardziej znak odbiega od innych oznaczeń, lub też im większa odrębność znamionuje go w porównaniu z innymi.

Według powyższych linii kierunkowych należy określać stanowisko znaku w obrocie. Uprawniony musi obserwować konkurentów; nie może zezwolić na to, aby obok jego znaku powstały inne znaki zbliżone, a przez to jego znak został „rozwodniony“. Jego własne starania, a przede wszystkim używanie przezeń znaku, prowadzą do uznania i wprowadzenia w obrót. Z powyższego wynika znów znaczenie w obrocie, które może zastąpić brakującą siłę wyróżniającą lub wzmocnić i powiększyć początkowo może niewielką moc odróżniającą. Tak urasta znak do znaku „mocnego“. Wzrost jego opiera się na prawie do wyposażenia wyróżniającego, które w braku skutecznej ochrony znaku zapewni uprawnionemu samodzielne prawo indywidualne, posiadające charakter wyłączny, za pomocą którego może on zwalczać oznaczenia kolidujące. Dopóki również brak jest jeszcze takiego wyłącznego prawa, już uzyskane w obrocie przez część składową wyrazu znaczenie może wskazywać na określony towar i jego miejsce pochodzenia. Byłoby to możliwe w omawianym przypadku w odniesieniu do sylaby „gum“, lecz przypadek ten nie dał powodu do tego rodzaju badania. Wyrok natomiast w oparciu o wspomniany tok myśli wskazuje na rozwój znaczenia w obrocie, co pociąga za sobą wzrost mocy wyróżniającej. Odwrotnie, przez nieużywanie znaku lub przez powstanie innych zbliżonych znaków moc wyróżniająca może się zmniejszyć w takim stopniu, że w końcowym rezultacie całkowicie zniknie — wtedy mianowicie, kiedy znak w takim rozmiarze wejdzie do obrotu i będzie tak ogólnie używany, że trzeba będzie uważać go za znak wolny.

Przeciwnie, rozwój mocnego znaku, szczególnie o odrębnym ukształtowaniu, prowadzi do znaczenia światowego — z tego powodu, że pierwotna moc wyróżniająca przez ciągłe wzrastające znaczenie w obrocie przeradza się w niemal wyłączną moc odróżniającą.

Omawiany tutaj wyrok posiada znaczną doniosłość. Usuwa on wątpliwości, z którymi dotychczas spotykały się „słabe“ znaki w instancjach fachowych i trafnie szereguje ten rodzaj znaków pod względem dogmatycznym, ustalając jako miarodajną ich cechę — moc wyróżniającą znaku, mniej zaś lub więcej daleko sięgające niebezpieczeństwo kolizji ocenia według zajętej przez znak pozycji w obrocie.

Wyrok ten może rościć pretensje do dużego znaczenia ogólnego, wykraczającego poza pojedynczy przypadek, ponieważ uczynił on nowy zwrot w dotychczasowym orzecznictwie dotyczącym słabych znaków towarowych.

Na podstawie artykułu dra Georga Benkarda (*Gewerblicher Rechtsschutz und Urheberrecht* nr 7/1952) opracował J. D.

J. J. KORNOŁOWICZ, L. G. GULINOWOWA i N. SIMIN (ZSRR)

MIKROPORYT, NOWY RADZIECKI MATERIAŁ BUDOWLANY

(as) W Instytucie Paliw Akademii Budów Wysokościowych USRR opracowano sposób wyrobu nowego materiału termoizolacyjnego, określanego mianem mikroporytu budowlanego. Projektodawcami procesu technologicznego są kandydaci nauk technicznych J. J. Kornołowicz i L. G. Gulinowowa oraz inżynierowie J. E. Osadczyk i M. G. Wierszobiska.

Podstawowymi surowcami przy wyrobie mikroporytu są: piasek krzemionkowy, il i wapno. Jako stabilizator stosuje się szkło wodne.

Stosownie do warunków miejscowych zamiast piasku i łu do wyrobu nowego materiału izolacyjnego można użyć rozpuszczalnych gatunków gliny, łupku palonego, żużla wielkopieczowego oraz diatomitu.

Do produkcji mikroporytu nadaje się dowolny rodzaj łu, należy jednak dawać pierwszeństwo łom tłustym. Zaleca się stosować wyłącznie piasek krzemionkowy, w miarę możliwości drobnoziarnisty, wolny od kamyków, żwiru i innych podobnych domieszek.

Wapna można używać bądź zwykłego, bądź gaszonego. Suche wapno gaszone nadaje się równie dobrze, jak wapno niegaszone w bryłkach.

Mieszaninę, składającą się z łu, piasku i wapna, miele się przy dopływie znacznej ilości wody, po czym wlewa się osad do form. Po przejściu przez autoklaw wyroby są suszone. Mieszanina ma następujący skład ciężarowy: 60—70% łu, 10—20% piasku i 20% suchego wapna gaszonego.

Przy wyrobie masy mikroporytowej z dodatkiem wody, przekraczającym 150%, należy dodać 1—5% stabilizatora (w skali ciężarowej). Jak już podano, odpowiednim stabilizatorem jest szkło wodne.

Produkcja mikroporytu została uruchomiona w Kijowie i Zaporozżu, w Dnieprowskiej Wytwórni

Piasku Wapiennego. W Dnieprowsku wprowadzono proces technologiczny, opisany poniżej.

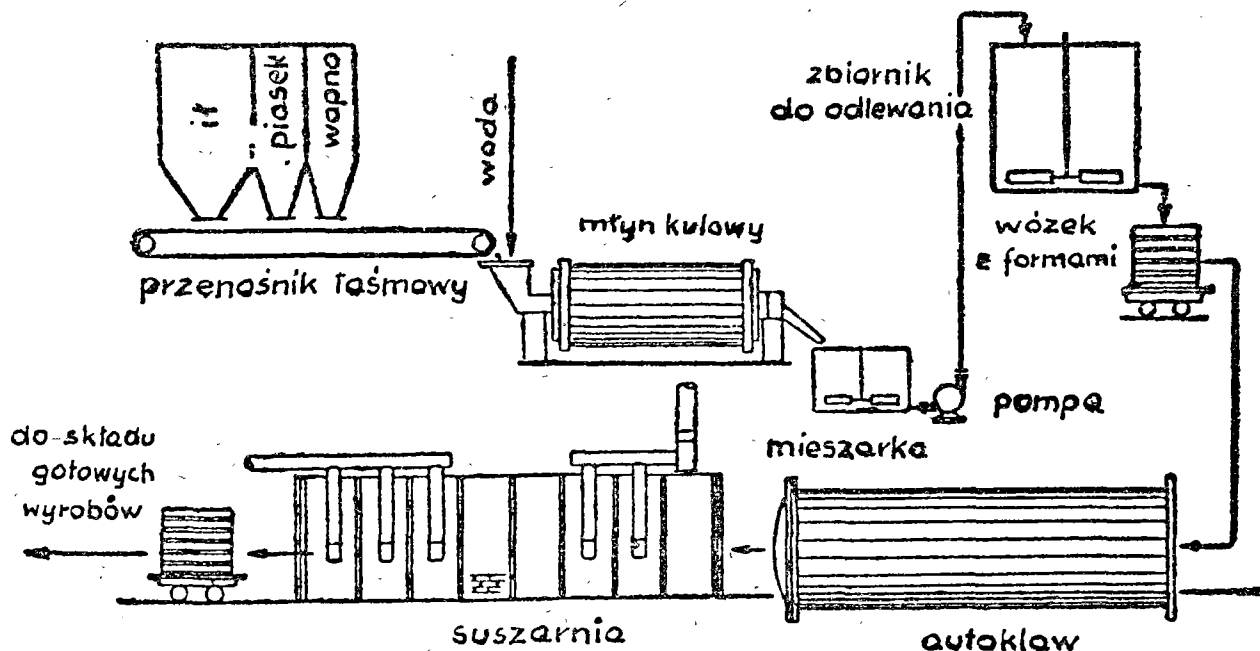
Rozpuszczalna glina i wapno niegaszone w stosunku 4 : 1 lub tłusty il, piasek rzeczny i niegaszone wapno w stosunku 7 : 1 : 2 zostają rozpuszczone w wodzie (dodatek wody powinien być równy całkowitemu ciężarowi mieszaniny) i dokładnie wymieszane w mieszarce. Następnie uzyskana w ten sposób kaszowata masa jest przetłaczana za pomocą pompy odśrodkowej do komory zbiorczej, skąd ścieka do gardzieli młyna kulowego. Mielenie przebiega na wilgotno. Z młyna kulowego masa przechodzi do zbiornika mieszadłowego, a stamtąd jest przetłaczana pompą do dużego zbiornika odlewniczego, również zaopatrzonego w mieszadło. Gotowa kaszowata masa jest odlewana za pomocą odpowiednich giętych węzownic do form żelaznych, ustawionych na wózkach autoklawu. Wózki, naładowane napełnionymi formami, wprowadza się ostrożnie do autoklawu, gdzie masa jest utwardzona parą o ciśnieniu 8 atm w ciągu 8 godzin.

Podwyższanie ciśnienia pary powinno przebiegać równomiernie, bez nagłych zmian, w ciągu trzech godzin. Z podobną równomiernością powinno przebiegać obniżanie ciśnienia pary, rozłożone na przeciąg 5 lub 6 godzin. Obróbka wyrobów w autoklawie łącznie z załadowaniem wózków trwa więc 22—23 godzin.

Zakłady są wyposażone w dwa autoklawy o średnicy 2 m i długości 19,6 m, z pokrywami zaopatrzonymi w zamki zbliżone pod względem konstrukcji do zamków działowych.

Z autoklawów wyroby przechodzą do suszarni, zasilanych parą odłotową. Zawartość wody po wysuszeniu wynosi 10—15%.

Produkcję mikroporytu budowlanego można uruchomić również, aczkolwiek na mniejszą skalę,



Schemat produkcji mikroporytu.

w wytwórniach piasku wapiennego. Do tego celu wystarcza zastosować dodatkowe urządzenie w postaci młyna kulowego do mielenia na wilgotno (średnica 1,2 m, długość 1 m) w celu przygotowania surowej masy, mieszarkę wiatraczkową o pojemności 150 l do mieszania masy ze szkłem wodnym oraz pompę do przelączania masy do mieszarki.

Do młyna, załadowanego iłem, piaskiem i wapnem, doprowadza się określoną ilość wody, po czym mieszanina ta ulega przemiałowi w ciągu 40—60 minut. Przygotowana w ten sposób surowa masa odpływa do zbiornika, umieszczonego pod młynem, a stamtąd przelacza się ją pompą do mieszarki, gdzie ulega wymieszaniu ze ściśle określoną ilością szkła wodnego. Z mieszarki masa przechodzi giętkimi przewodami rurowymi do składanych form żelaznych, ustawionych na wózkach.

Mikroporytowi można nadać różne właściwości mechaniczne stosownie do wymagań, związanych z charakterem danej budowy. Ciężar właściwy mikroporytu waha się w granicach od 0,25 do 0,9 G/cm³, wytrzymałość zaś od 15 do 100 kG/cm². Zdolność absorbowania wody zależy od jego porowatości i wynosi 60—120%.

Materiał ten nie jest zasadniczo wytrzymały na niskie temperatury, jednak zastosowany na zew-

nętrznej powierzchni muru pod tynkiem wykazuje znaczną odporność na mróz. Gwoździe utrzymują się w mikroporycie w sposób niezawodny, przy czym poddaje się on łatwo obróbce zwykłymi narzędziami stolarskimi.

Nowy materiał budowlany, podobnie jak beton piankowy i inne rodzaje betonu porowatego, może być użyty na budowach obiektów mieszkalnych i przemysłowych, a także w różnych urządzeniach, wyposażonych w izolację cieplną.

Z mikroporytu można wykonywać nietynkowane płyty do ścianek działowych oraz okładziny izolacji cieplnej; płyty do murów zewnętrznych, pokrywane warstwą cegły; bloki i belki, powleczone masą krzemionkową i stosowane z powodzeniem jako gotowe części ścian i stropów, zastępujące elementy żelazne; następnie bloki do murów zewnętrznych z warstwą azbestowo-cementową, obłożone płytami ceramicznymi, oraz płyty stropowe o wytrzymałości elementów żelaznych, zaopatrzone w ochronną warstwę cementową.

Dzięki stosunkowo niskiej cenie i nieskomplikowanej produkcji mikroporyt znajdzie w budownictwie niewątpliwie szerokie rozpowszechnienie.

(Zlepsowatej a Wynalezce nr 2/1953)

Inż. JERZY SVOBODA (CSR)

OBRÓBKA BETONU NOWYMI METODAMI WIBRACYJNYMI

Stosowanie wibracji (drgań) zarówno w stadium przygotowywania mieszanki betonowej, jak i w przypadku betonu zastygającego, a także przy wytwarzaniu wyrobów cementowych, osiągnęło w ostatnich czasach takie rozpowszechnienie, że uważamy za korzystne podać zwięzły przegląd wyników, uzyskanych dotychczas w tej dziedzinie — i to nie tylko ze stanowiska rozważań teoretycznych, ale również z punktu widzenia praktycznego wykorzystania.

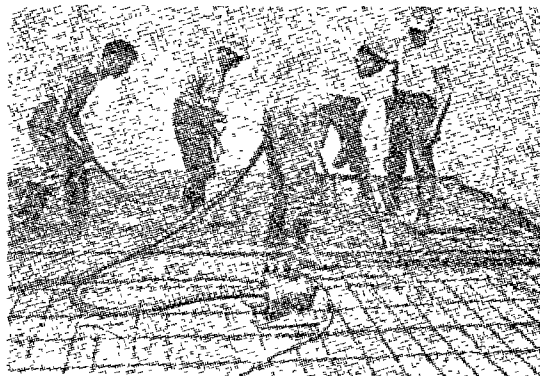
Metodę wibracyjną do ubijania mieszanki betonowej działaniem szybkich kolejnych uderzeń odeskowania zastosowano po raz pierwszy w r. 1918 we Francji. Użyto do tego celu wielkich młotów pneumatycznych. Praca była uciążliwa, a osiągnięte wyniki nader przeciętne. Z tego względu młoty pneumatyczne ustąpiły wkrótce miejsca elektrycznym silnikom wibracyjnym, których wirniki niosły na obu końcach niewyważone masy, dzięki czemu w czasie wirowania powstawały szybko powtarzające się wstrząsy.

W ten sposób zostały położone fundamenty pod rozwój nowoczesnych wibratorów elektrycznych, których zastosowanie i docenienie na placach budowy stale wzrasta, zwłaszcza odkąd skonstruowano specjalne przyrządy wibracyjne do bezpośredniego poddawania mieszanki betonowej wibracjom. Od tej chwili stosowanie metod wibracyjnych uzyskuje w budownictwie coraz większy zasięg, a w przypadku ważniejszych budowli jest z reguły obowiązujące.

Mechaniczne zasady wibracji

Obecnie jest już rzeczą powszechnie znaną, że zasada wstrząsania mieszanki betonowej polega na tym, iż przenosi się na nią bądź bezpośrednio, bądź za pośrednictwem odeskowania szybkie drgania, wywoływane specjalnymi przyrządami i zapewniające zwiększenie jej zawartości. Tego rodzaju drgania odznaczają się wielką częstotliwością, dochodzącą do 8000 okr/min i małą amplitudą.

Jeśli chcemy przeanalizować zagadnienie procesu mechanicznego, który pod wpływem wibracji (oddziaływania szybkich drgań) zapewnia zgęszczenie mieszanki betonowej, powinniśmy sobie uświadomić, że w zwykłej wymieszanej mieszance beto-



Rys. 1. Zanurzany wibrator w czasie pracy.

nowej jej różne cząstki składowe pozostają w równowadze — z jednej strony dzięki działaniu siły ciężkości, z drugiej zaś strony dzięki oddziaływaniu wewnętrznego tarcia międzycząsteczkowego. Jeżeli mieszanka betonowa jest stosunkowo rzadka, to występujący w niej nadmiar wody obniża siły tarcia międzycząsteczkowego, w związku z czym osadzanie betonu następuje wyłącznie pod działaniem siły ciężkości. Gdy na odwrót mieszanka betonowa jest bardzo sucha, tarcie międzycząsteczkowe osiąga taką wartość, że przewyższa znacznie oddziaływanie siły ciężkości, przeciwdziałając osadzaniu się betonu.

Zwiększenie zawartości takiego suchego betonu wymagało przy dawnym sposobie postępowania (ręczne ubijanie) olbrzymiego wysiłku fizycznego, nie mówiąc już o tym, że sposób ten nie pozwalał uzyskiwać niezbędnej jednorodności betonu. Gdy jednak tego rodzaju suchą (gęstą) mieszankę betonową (o mniejszym współczynniku zawartości wody, określającym stosunek ilości wody do ilości cementu) poddamy działaniu drgań wielkiej częstotliwości, wówczas pod wpływem szybko zmieniających się sił wystąpi zjawisko szybkiego wzajemnego przemieszczania się poszczególnych cząstek mieszanki. Przy takim przemieszczaniu się następują momenty, w których tarcie między daną cząstką i innymi otaczającymi ją cząstkami ulega znacznemu obniżeniu, a nawet zmniejszeniu do zera. Właśnie w tych chwilach siła ciężkości może działać skutecznie i pozwolić poszczególnym cząstkom mieszanki betonowej opaść oraz wypełnić dotychczasowe wewnętrzne jamki betonu, przyczyniając się w ten sposób do zwiększenia jego zwartości, przy czym cząstki przyjmują wówczas najkorzystniejsze położenie wzajemne.

Na podstawie powyższej teorii wibracji można stwierdzić, że:

- 1) siła wibracyjna niezbędna do zapewnienia jednakowego stopnia zwartości będzie tym większa, im suchsza jest mieszanka betonowa, ponieważ tarcie międzycząsteczkowe, które należy pokonać, jest wówczas odpowiednio większe;
- 2) mieszanka betonowa daje się tym łatwiej wibrować, im grubsze są jej ziarna, ponieważ wówczas średni stosunek ciężaru ziarn do ich powierzchni jest znacznie większy;
- 3) w przypadku mieszanki betonowej, składającej się z cząstek gładkich i okrągłych (kamyki rzeczne), proces wibracyjny przebiega przy innych jednakowych warunkach szybciej niż w przypadku mieszanki złożonej z cząstek ostrokrawężnych (tłuczeń);
- 4) czas trwania procesu wibracyjnego nie powinien być zbyt długi, ponieważ mogłoby wówczas zaistnieć niebezpieczeństwo separacji materiałów składowych, co doprowadziłoby do rozbicia betonu; z reguły oznaką prawidłowej długotrwałości procesu jest pojawienie się na powierzchni mieszanki betonowej, poddawanej obróbce wibracyjnej, tzw. mleczka cementowego.

Właściwości i zalety betonu wibrowanego w porównaniu ze zwykłym betonem ubijanym

Jest rzeczą powszechnie znaną, że stosunek ilości wody do ilości cementu w mieszance betonowej, czyli tzw. współczynnik wodny, ma znaczny wpływ

na końcową wytrzymałość betonu. Przy tej samej jakości mieszanki betonowej (tej samej ilości cementu wyrażonej w kG na 1 m³ mieszanki) wytrzymałość gotowego betonu maleje wraz ze wzrostem współczynnika wodnego (większy dodatek wody) i na odwrót. Przez zastosowanie wibracji można użyć bardziej suchej mieszanki i otrzymać beton o podwyższonej wytrzymałości. Okoliczność tę można wykorzystać do tego, aby obniżyć zawartość cementu w nowej mieszance w porównaniu z zawartością cementu w mieszance poddawanej ręcznemu ubijaniu — lub ograniczyć rozmiary konstrukcji. W obu przypadkach nastąpi potaniecie odnośnych konstrukcji.

Jakkolwiek więc zostało udowodnione, że pierwszeństwo należy dać betonowi suchemu przed betonem ciekłym, nie zawsze było to możliwe, ponieważ ręczna obróbka betonu suchego była nie tylko droga i uciążliwa, ale w wielu przypadkach wręcz niemożliwa. Zastosowanie metody wibracyjnej umożliwia obróbkę betonu znacznie bardziej suchego niż ten, jakiego należałoby użyć, przy innych niezmiennych warunkach, w przypadku pracy ręcznej.

Jeśli ocenić zalety i właściwości poprawnie wibrowanego betonu w porównaniu z betonem ubijanym ręcznie, można je z grubsza scharakteryzować na podstawie doświadczeń i przeprowadzonych prób laboratoryjnych i eksploatacyjnych w następujący sposób:

- 1) stosowanie wibracji umożliwia obróbkę mieszanki betonowej o bardziej suchej konsystencji;
- 2) wibrowany beton wykazuje: większą wytrzymałość, większą jednorodność, większą odporność na mróz, większą odporność na ścieranie, większą nieprzepuszczalność, mniejszą kurczliwość, lepsze przyleganie do zbrojenia stalowego.

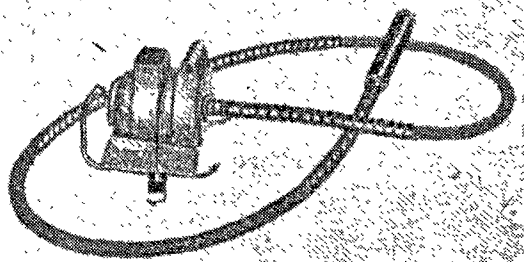
Jest rzeczą zdumiewającą, że za pomocą maszyn, przeznaczonych do obróbki mieszanki betonowej w oparciu o metodę wibracyjną, można w sposób stosunkowo tani i prosty osiągnąć jednocześnie tyle korzyści.

Metody wibracyjne i podstawowe typy maszyn wibracyjnych

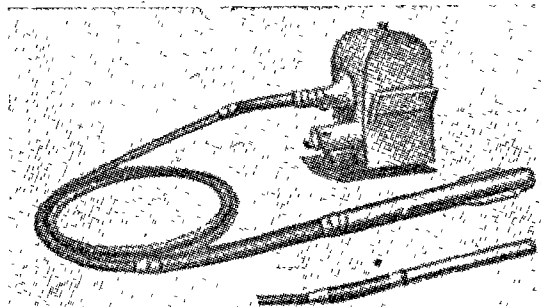
Poniżej zaznajomimy czytelników z podstawowymi metodami wibracyjnymi i omówimy poszczególne typy specjalnych maszyn wibracyjnych, czyli tzw. wibratorów.

Stosownie do tego, w jaki sposób drgania wywoływane wibratorami przenoszą się na mieszankę betonową, dzieli się wibracje na: 1) wibracje bezpośrednie, 2) wibracje pośrednie, tj. przenoszone za pośrednictwem odeskowania.

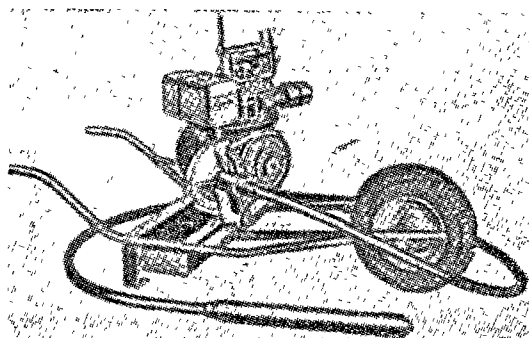
1. W przypadku wibracji bezpośrednich narządy wibracyjne maszyny pozostają w bezpośrednim styku z mieszanką betonową, na którą drgania wibracyjne są przenoszone wówczas w sposób bezpośredni, przy czym wibrator wprowadza się na odpowiednią głębokość do mieszanki betonowej poddawanej odnośnej obróbce. Są to tzw. wibracje głębokie, przy czym odpowiednie maszyny wibracyjne noszą nazwę wibratorów zanurzanych (ewentualnie



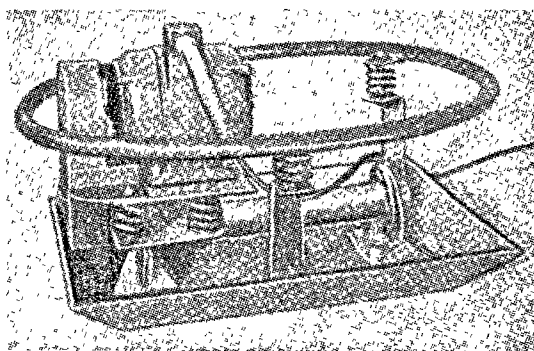
Rys. 2. Zanurzany wibrator elektryczny z giętkim wałem napędowym.



Rys. 3. Zanurzany wibrator z wymiennymi głowicami, napędzany silnikiem benzynowym (średnica głowicy wibracyjnej 70 mm, długość 700 mm — lub średnica 55 mm, długość 500 mm; całkowity ciężar urządzenia wibracyjnego 81 kG lub 71 kG).



Rys. 4. Wibrator zanurzany do zgęszczania dużych ilości betonu (np. w przypadku budowy mostów, zapór, wałów i innych wielkich budowli betonowych); ogumione koło umożliwia łatwe przemieszczanie maszyny; silnik spalinowy 5 KM, 2200 — 3200 obr/min z przekładnią redukcijną (1200 — 8000 obr/min); ciężar około 120 kG.



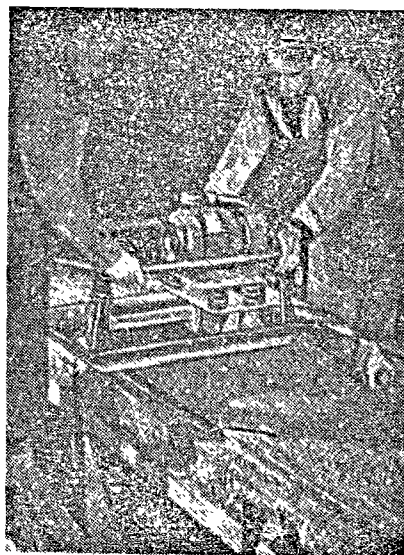
Rys. 5. Typ wibratora powierzchniowego, nadającego się szczególnie do prefabrykacji betonowych słupów maszlowych i skomplikowanych prefabrykatów zbrojonych; wymiary prostokątnej płyty wibracyjnej 36 X 61 cm; silnik o mocy 1,3 KM, częstotliwość drgań 4000 obr/min.

wibratorów prętowych). Składają się one zasadniczo z rury stalowej o określonej średnicy, wewnątrz której znajduje się mechanizm obrotowy z niewyważoną masą, która wirując wywołuje szybkie drgania całej rury. Ruch obrotowy może być przenoszony na mechanizm wibracyjny bądź od silnika zewnętrznego za pomocą wału giętkiego, bądź odpowiedni silnik może być wstawiony bezpośrednio do rury (rys. 1, 2, 3, 4).

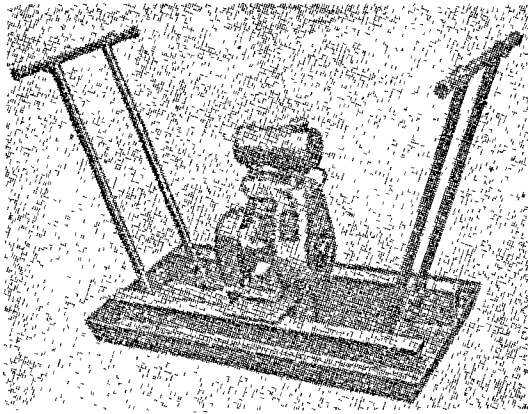
Wibrator może przekazywać drgania mieszance betonowej również w ten sposób, że oddzielny narząd wibracyjny, zbudowany na tej samej zasadzie, jak podano wyżej przy omawianiu wibratorów zanurzanych, jest połączony sztywno z płytą stalową, która ślizga się po powierzchni mieszanki betonowej. Są to tzw. wibracje powierzchniowe, przy czym odnośne maszyny wibracyjne noszą nazwę wibratorów powierzchniowych, stosowanych do wibracyjnego ubijania stosunkowo niedużych powierzchni warstw betonu o grubości nie przekraczającej w przybliżeniu 15 cm (rys. 5, 6, 7, 8, 9).

Po wielu kłopotliwych doświadczeniach metodę wibracji powierzchniowych stosowano z powodzeniem przy betonowaniu mniejszych lub większych odcinków autostrad, hal montażowych oraz lotniskowych dróg startowych. Skonstruowano poza tym specjalne maszyny do dokładnego ubijania i powierzchniowego wykańczania warstw betonowych o dużych wymiarach powierzchni przy użyciu metody wibracyjnej, tzw. maszyny wykańczające (rys. 10). Taka maszyna obok masywnej belki wibracyjnej (powierzchniowego narządu wibracyjnego) zawiera dodatkowo urządzenie, służące do wyrównywania mieszanki betonowej i do obróbki wykańczającej zwirowanej powierzchni. Urządzenie powyższe jest osadzone na kołach na szynach i napędzane oddzielnym silnikiem, dostarczającym również niezbędnej energii do napędu wibratorów, umieszczonych na belce wibracyjnej.

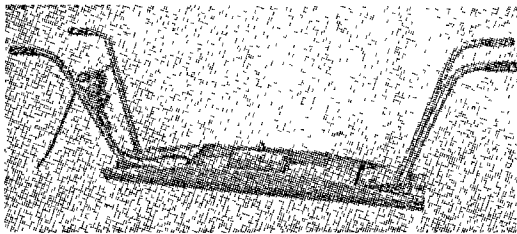
2. W przypadku wibracji pośrednich wibratory obrabiają mieszankę betonową nie przez bezpośrednie przenoszenie na nią drgań wibracyjnych, lecz za pośrednictwem odeskowania, do którego zostają przytwierdzone. Z tego względu odnośne maszyny wibracyjne noszą nazwę wibratorów przystawnych.



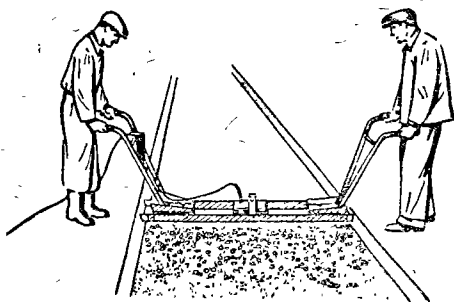
Rys. 6. Taki sam wibrator powierzchniowy w czasie pracy.



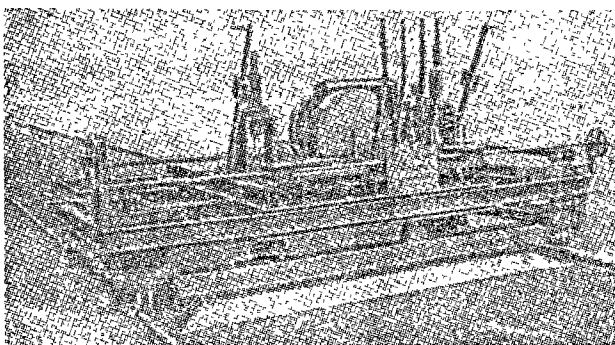
Rys. 7. Powierzchniowy wibrator płytowy, nadający się do powierzchni betonowych o małej grubości warstwy betonowej i nieregularnej szerokości, stosowany tam, gdzie nie można użyć wibratorów zanurzanych (np. do zbrojonych podłóg betonowych, do montażu hal itp.); częstotliwość drgań 6000 do 6500 obr/min, wymiary płyty 92 x 46 cm.



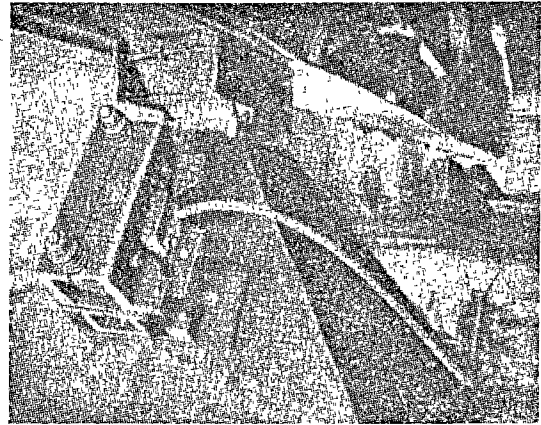
Rys. 8. Elektryczna belka wibracyjna do ręcznego obsługiwanego, stosowana w przypadku mniejszej szerokości betonowanych powierzchni (np. chodniki); silnik elektryczny o mocy 160 W, częstotliwość drgań 3000 obr/min; ciężar całego urządzenia 75 kg.



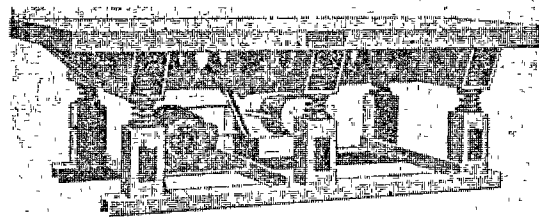
Rys. 9. Taki sam wibrator w czasie pracy.



Rys. 10. Urządzenie wykończające do budowy betonowych pasów drogowych przy szerokości szosy 2,25 do 5 m, z odpowiednim urządzeniem wibracyjnym i sterowniczym.



Rys. 11. Elektryczny wibrator przystawny, przystawiony do ściany nasypu



Rys. 12. Stół wibracyjny o częstotliwości drgań 4000 obr/min. Wysokość stołu 70 cm, wymiary powierzchni roboczej stołu 100 x 200 cm.

Zamocowuje się je za pomocą metalowej przystawki do drewnianego odeskowania przy betonowaniu ścian i słupów o grubości, nie przekraczającej 30 do 40 cm. Najkorzystniejsze z punktu widzenia ekonomicznego wykorzystanie wibratorów przystawnych ma miejsce w przypadku seryjnej produkcji wyrobów cementowych, gdzie z korzyścią stosuje się odeskowanie metalowe, które lepiej znosi odkształcenia elastyczne i przyczynia się do prawidłowego rozkładu obciążeń wibracyjnych przy jednoczesnym zachowaniu trwałości odeskowania w stanie nienaruszonym (rys. 11).

Do masowej produkcji wyrobów betonowych (kształtówek, płyt, rur) oraz wszędzie tam, gdzie wytwarza się elementy prefabrykowane, stosuje się tzw. stoły wibracyjne (rys. 12).

Jest rzeczą zrozumiałą, że w powyższym krótkim artykule nie można było omówić wyczerpująco wszystkich korzyści, jakich metody wibracyjne dostarczają nowoczesnej technice budowlanej, jak również nie można było przedstawić szczegółowo wszystkich typów maszyn wibracyjnych (wibratory wiążkowe, telewibratory i inne). Wibracyjne metody betonowania, jak to wynika nawet z tego krótkiego artykułu, nie wyczerpały dotychczas bynajmniej wszystkich swych możliwości. Są one studiowane, analizowane i badane w laboratoriach przyzakładowych i instytutach naukowo-badawczych techniki betoniarskiej we wszystkich uprzemysłowionych krajach świata i z pewnością będziemy w przyszłości świadkami dalszych sukcesów i dalszego postępu w licznych zastosowaniach tych metod w dziedzinie budownictwa.

(Zlepsowatel a Wynalazce nr 17/1952)

Inż. A. HRON (CSR)

TRANSPORT CEGIEŁ W ZASOBNIKACH

W ubiegłym roku byliśmy w Czechosłowacji świadkami wprowadzenia wielu poważnych zmian na budowach przez murarzy-nowatorów. Niektóre spośród tych zmian były dokładnie przemyślane. Zachęcające wyniki zostały przy tym osiągnięte nie dzięki zwiększeniu wysiłku fizycznego, lecz najczęściej dzięki ulepszeniu organizacji pracy.

W celu zwiększenia wydajności pracy nie wystarczają jednak poszczególne zmiany, wprowadzane co pewien okres czasu i uzyskiwane zarówno dzięki zwiększeniu wysiłków całej załogi, łącznie z kierownictwem, jak i dzięki dokładnemu przygotowaniu prac. Zmiany takie są niezbędne z tego względu, że wskazują, gdzie rozporządza się rezerwami, gdzie wykonuje się zbędną pracę, oraz w jaki sposób zapobiec stratom czasowym, podnosząc trwale średnie wskaźniki wydajności przy jednoczesnym zmniejszeniu wysiłku fizycznego. Jedynie na tej drodze można przyczynić się do przyspieszenia budowy podstaw socjalizmu i do podniesienia stopy życiowej mas pracujących.

Rama Tencera umożliwiła, jak wiadomo, wysoką wydajność pracy przy murowaniu. Dotychczasowa organizacja pracy nie pozwala jednak nadążyć z opatrywaniem murarzy w materiał. Dysproporcji, istniejącej między nową metodą roboczą i starą organizacją pracy, nie wolno usunąć w ten sposób, że zarzuci się nowy sposób murowania. Należy znaleźć taką formę organizacji pracy, która by zapewniła możliwość zastosowania nowej metody pracy.

Brygady, pracujące metodą Tencera, stwierdziły, że wąskie gardło w ich pracy potokowej stanowi dostawa cegieł. Tam, gdzie zagadnienie dostawy cegieł zostało prawidłowo rozwiązane, przede wszystkim z uwzględnieniem samej pracy murarza, tam wyniki były nader zachęcające. Nie jest rzeczą przy padkową, że w Związku Radzieckim dostawę cegieł na stanowiska robocze rozwiązali właśnie murarzenowatorzy, Malcew i Szirkow. Rozwiązali to zagadnienie dlatego, że przy ich wydajności pracy dotychczasowy sposób dostawy im nie wystarczał. I jest rzeczą zrozumiałą, że rozwiązali je tak, aby nowy sposób jak najlepiej odpowiadał ich potrzebom roboczym.

Malcew przytacza w swych wyliczeniach, że ilość cegieł, rozbitych w czasie pracy, sięga 25%. Straty czasowe, wywołane przestojami samochodów, wynoszą do 60%. Robotnicy, zatrudnieni przy przemieszczaniu i wyładowywaniu materiału, stanowią około 55% ogólnej liczby robotników, pracujących na budowie.

Jest rzeczą powszechnie znaną, że cegła jest brana do ręki około dziesięciu razy, zanim trafi z pieca na mur wznoszonego budynku. Oznacza to więc, że każdy budynek jest dziesięciokrotnie przenoszony gołymi rękoma, zanim zostanie definitywnie wystawiony. Wszystkie te okoliczności sprawiły, że w Związku Radzieckim wprowadzono transportowanie cegieł w specjalnych zasobnikach.

Czechosłowacki Instytut Techniki Budowlanej oparł się przy rozwiązywaniu zagadnienia dostawy cegieł na doświadczeniach pracy swych najlepszych nowatorów. Za wzór służyła mu praca najlepiej przygotowanych brygad. Wszystkie one sto-

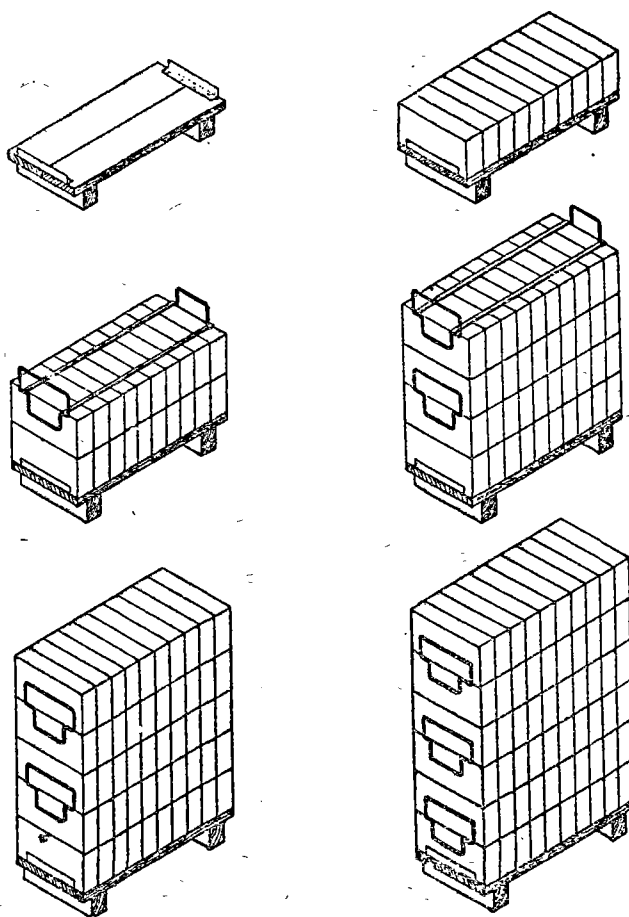
sowały jedną wspólną zasadę: cegły dostarczano na stanowiska robocze w położeniu pionowym, prostopadłym do wystawianego muru.

Należy pamiętać, że cegła, produkowana w Czechosłowacji, jest o przeszło 1 kg cięższa niż cegła pochodzenia radzieckiego, ponieważ posiada większe wymiary. Z położenia na płask trudno jest uchwycić ją ręką. Z tego względu transport cegieł rozwiązano w ten sposób, aby dochodziły one do murarza w najwygodniejszym dla niego położeniu, tj. ustawione pionowo. W tym celu aby cegły wytrzymały bez uszkodzenia długą drogę z cegielni na budowę oraz wszelkie operacje pośrednie, są one ściągnięte w zasobniku dwiema lub trzema klamrami — w zależności od liczby cegieł w zasobniku. Pierwsza warstwa dziesięciu cegieł spoczywa na drewnianej podstawie (rys. 1).

Klamry wkłada się między drugą i trzecią oraz między czwartą i piątą warstwę.

Cegły można układać w zasobnikach w ten sposób od razu w piecu. Ponieważ są tam one ustawione w położeniu pionowym, przeto przygotowanie ich do transportu w zasobnikach jest dzięki temu ułatwione.

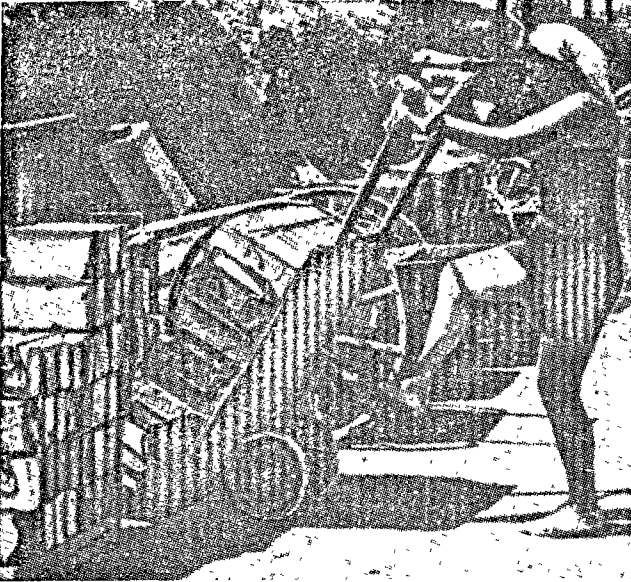
Poza piecem zasobnikowanie cegieł można przeprowadzać z korzyścią przy użyciu kleszczy, po czte-



Rys. 1. Na lewo zasobnik o 50 ceglach, na prawo zasobnik o 60 ceglach.

ry lub pięć sztuk naraz. Materiał, z którego wykonuje się zasobniki, jest wszędzie dostępny. Klamry można wykonać z odpadków żelaza prętowego.

Zasobniki z cegłami przewozi się specjalnym wózkiem dwukołowym, zaopatrzonym na przodzie w ramiona, służące do podbierania zasobnika jednym prostym ruchem, stanowiącym właściwą czynność ładowania (rys. 2). W podobny sposób zasobnik zostaje wyładowany z wózka.

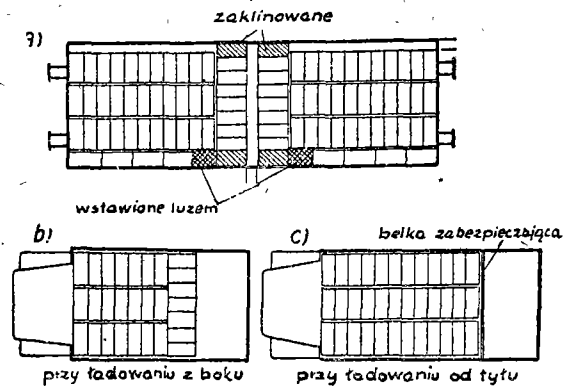


Rys. 2. Podbieranie zasobnika wózkiem dwukołowym.

Tego rodzaju zasobniki zostały zastosowane po raz pierwszy w lecie ub. roku na budowach w Ostrawie. Pracownicy okolicznych cegielni dostarczali dziennie do 8 wagonów cegieł w zasobnikach. Zasobniki były ustawione w wagonie w ten sposób, aby można je było unieruchomić w kierunku podłużnym, dzięki czemu były zabezpieczone przed wstrząsami. Naprzeciw drzwi zasobniki były rozmieszczone pod kątem widzenia łatwości manipulowania przy wyładowywaniu wagonu (rys. 4).



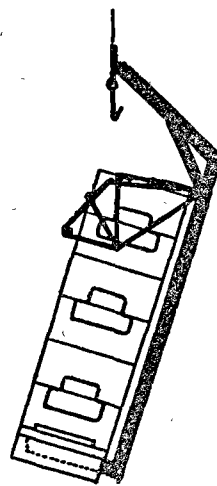
Rys. 3. Cegły w zasobnikach przygotowane do transportu.



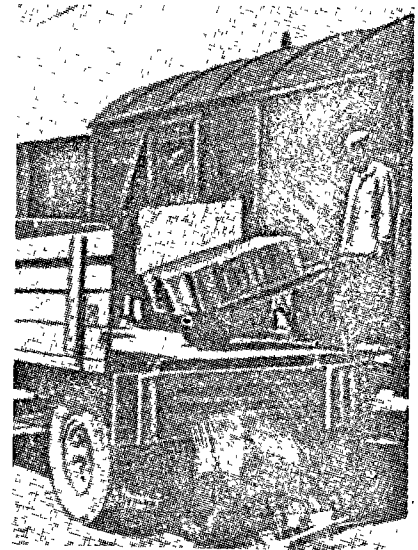
Rys. 4. Układ zasobników na platformie wagonu kolejowego i samochodu ciężarowego, zapewniający łatwość ich przekładania.

Powierzchnia ładunkowa wagonu była zawsze w pełni wykorzystana, ponieważ liczba warstw w zasobnikach była uzależniona od nośności i wielkości wagonu. W ten sposób dowieziono około 200 wagonów cegieł, które poza nielicznymi wyjątkami doszły w stanie nieuszkodzonym. Braki były ujawnione jedynie w kilku wagonach, i to z tego powodu, że ładowacze nie byli należycie poinstruowani.

Pracownicy cegielni zrozumieli jasno, jak znaczne wartości ulegają zaprzepaszczeniu przez to, że owoce ich pracy niszczą się w czasie transportu w około 20%.



Rys. 7. Podwieszka dostosowana do lekkiego dźwigu.



Rys. 5. Wyładowywanie zasobników z wagonu na przyczepę samochodową.

Na miejscu przeznaczenia cegły były przewożone z bocznic kolejowej na poszczególne budowle przyczepami, ciągniętymi przez ciągniki. Praca była zorganizowana w sposób opisany poniżej. Brygada ładująca składała się z trzech osób: dwóch ładowaczy i jednego kierowcy ciągnika; mieli oni do rozporządzenia jeden ciągnik, trzy przyczepy i dwa wózki dwukołowe, dostosowane do transportu cegieł przez nadanie im szerokości ładunkowej równej 70 cm.

Jeden ładowacz wyładowywał zasobniki w sposób ciągły z wagonu do podstawionej przyczepy (rys. 5), podczas gdy drugi ładowacz wyładowywał je, również w sposób ciągły, na rampę na placu budo-

wy z innej przyczepy (rys. 6). Trzecia próżna przyczepa była w danej chwili w drodze do wagonu, gdzie miała być podstawiona po jego przeciwnej stronie w stosunku do pierwszej przyczepy, a to w celu skrócenia do minimum czynności pomocniczych. Różnica wysokości między podłogą wagonu i przyczepy lub rampy i przyczepy była wyrównywana mostkiem z blachy o grubości 5 do 7 mm.

Przy sprawnie działającej organizacji pracy dwaj robotnicy wyładowywali i składali na miejscu budowy 4 wagony cegieł na jedną zmianę. Porządek na placu budowy był wzorowy. Odpady ceglane nie powstawały w ogóle, nie licząc nieznacznej ilości drobnych odłamków.

Zarobek ładowaczy kształtował się nader dodatnio. Był zresztą w pełni zasłużony, ponieważ dwaj robotnicy, zatrudnieni przy wyładunku prowadzonym nową metodą, zastępowali dziesięciu robotników, wykonujących dotychczas tę pracę z wielkim nakładem sił. Poprzednio sześciu robotników wyładowywało cegłę i składało ją, natomiast czterech robotników układało ją w zasobniki na miejscu budowy.

Rampy na budowie były wykonane w ten sposób, że ich powierzchnia robocza mogła pomieścić ilość cegieł, odpowiadającą ich dziennemu zużyciu. Wypróbowano przy tym dwa rodzaje ramp:

1) rampy załadowcze z pochyłym zjazdem i minimalną powierzchnią roboczą odpowiadającą powierzchni przyczepy,

2) rampy do składowania materiału, z podłogą położoną na wysokości podłogi przyczepy.

Oba rodzaje są korzystne w określonych warunkach.

W celu kompensowania nieregularności w transporcie na końcu bocznic kolejowej była ustawiona rampa zapasowa, której zadaniem było wyrównywanie tego rodzaju nierównomierności. Rampa zapasowa była wykorzystywana do wyładunku cegieł wówczas, gdy nadeszło ich więcej, niż budowy były w stanie doraźnie przyjąć. Gdy natomiast w innym przypadku dostarczono cegieł mniej, niż było potrzebne, wówczas były one odbierane ze wspomnianej rampy zapasowej. Przy poważniejszym braku cegieł pobierano je z przygotowanej uprzednio żelaznej rezerwy, utworzonej z cegieł, zgromadzonych w zasobnikach ładowanych na składzie.

W celu umożliwienia transportu cegieł przy użyciu lekkiego dźwigu skonstruowano specjalną pod-

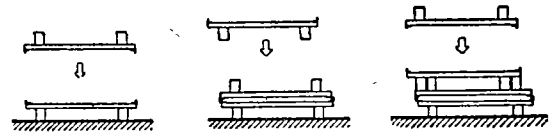


Rys. 6. Układanie zasobników na rampie.

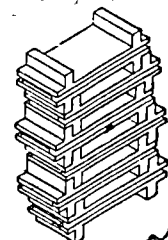
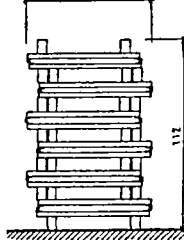
wieszkę (rys. 7). Zaleta tej podwieszki polega na łatwości manipulowania nią.

W celu ułatwienia zwrotu próżnych zasobników podstawy i klamry były rozwiązane konstrukcyjnie w ten sposób, aby można je było składać jak najoszczędniej (rys. 8). Klamry zwiążuje się na stanowiskach roboczych drutem po 15 do 20 sztuk w celu przeciwdziałania nieporządkom przy ich transportowaniu.

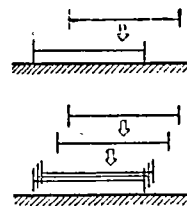
składanie podstaw



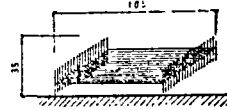
złożone podstawy (12szt)



składanie klamer



złożone klamry (20szt)



Rys. 8. Sposób transportu pustych zasobników.

Ładowanie i wyładowywanie próżnych zasobników przeprowadza się podobnie, jak ładowanie i wyładowywanie pełnych zasobników, przez podbieranie ich wymienionym wyżej wózkiem dwukołowym. W przypadku transportu cegieł z cegielni samochodami wykorzystywanie zasobników jest znacznie większe, ponieważ obracają one codziennie tam i z powrotem. Zasobniki z cegłami ustawia się na samochodzie w sposób, -uwidoczony na rys. 4c. Staceczność zasobników jest zapewniona dzięki temu, że ostatni ich szereg zostaje zabezpieczony belką poprzeczną, zawieszoną na nastawialnej uzębionej desce bocznej.

Zgodnie z zarządzeniem władz połowa wszystkich wytworzonych cegieł ma być w Czechosłowacji w bieżącym roku dostarczona na budowy w zasobnikach. Oszczędności, jakie zostaną dzięki temu osiągnięte, nie licząc korzyści wynikających z przyspieszenia prac murarskich, każą przypuszczać, że nowatorzy i technicy budowlani i cegielniani przystąpią z całym zapałem do spełnienia powyższego zadania. Niezbędne próby są już zakończone; następuje obecnie drugi, cięższy etap pracy: masowe, wprowadzanie nowych metod. Należy tu podkreślić, że wszyscy robotnicy cegielniani i budowlani przyjęli metodę zasobnikowania z dużym zrozumieniem. Udowodnili to praktycznie wszędzie tam, gdzie zostali uprzednio należycie obznajmieni z zagadnieniem zasobnikowania.

Należy jednak z drugiej strony zwrócić baczną uwagę na wszelkiego rodzaju oportunistów, którzy podobnie jak to miało miejsce w przypadku innych metod nowatorskich, będą usiłowali hamować postęp techniczny utartym argumentem „to się nie opłaca”. Chwyty te nie są nowe; były stosowane przez tych, którzy pokusili się hamować rozwój techniki w Związku Radzieckim.

Oszczędności osiągnięte dzięki stosowaniu zasobnikowania można sobie uzmysłowić, jeśli uwzględnić okoliczność, że wystarczyłyby one do wystawie-

nia co roku całego miasteczka na 2000 mieszkańców, nie mówiąc już o tym, że na skutek ciągłości dostaw materiałów budowlanych można poważnie przyspieszyć ogólne tempo odnośnych prac.

Omówione zadanie zasługuje na to, aby technicy i nowatorzy budownictwa zajęli się nim jak najenergiczniej. Każda cegielnia i każda budowa posiada inne warunki pracy i jedynie zespołowa współpraca wszystkich zainteresowanych może zapewnić upowszechnienie transportu cegieł w zasobnikach.

(Zlepsovatel a Vynalazce nr 3/1953)

Inż. F. I. MALINA i inż. R. KŁ KARPYZOW (ZSRR)

PRZESUWANIE ŻURAWI WIEŻOWYCH

(ww) Aby przesunąć żuraw wieżowy z jednego miejsca budowy na drugie, zwykle rozbiera się go, a następnie montuje się na nowo. Tylko wówczas, gdy wznoszone budynki znajdują się obok siebie na jednej linii, przesunięcie żurawia wieżowego odbywa się bez rozbiórki, normalnie po szynach, które przekłada się w miarę poruszania się żurawia.

Stały wzrost tempa budownictwa i przejście na system potokowy przy budowie całych osiedli spowodowały skrócenie czasu pracy żurawia na jednym miejscu i częstsze ich przestawianie. W tych warunkach montaż i ciągła rozbiórka żurawia jest nader niewygodna, co zmusza do szukania nowych sposobów przesuwania żurawia wieżowych, wyłączających konieczność rozbiórki.

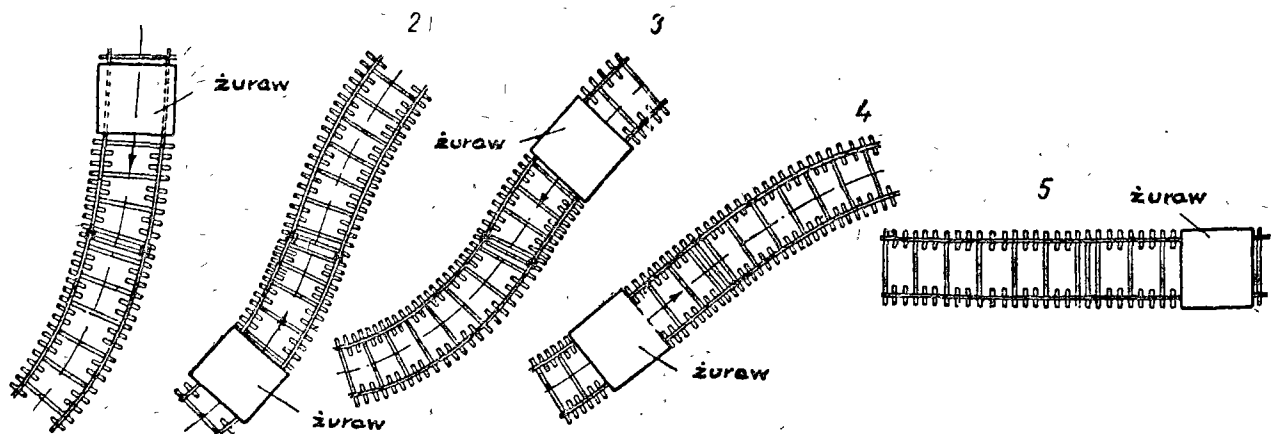
Pierwsze próby przesuwania żurawia wieżowych bez rozbiórki zainicjowano w roku 1945 przy budowie wielopiętrowych budynków na Wybrzeżu Frunzeńskim w Moskwie. Należy jednak przypomnieć, że do skrętu żurawia wieżowego o 90° budowało się wówczas specjalną obrotnicę, co wymagało dużych robót przygotowawczych. Dla uniknięcia tego opracowano nowy prostszy sposób przesuwania żurawia wieżowych bez montażu, nie wymagający żadnych skomplikowanych urządzeń.

Poruszanie się żurawia wieżowego w kierunku linii prostej odbywa się w następujący sposób: żuraw ustawia się na ostatnim przęśle toru i umocowuje się uchwytem; zwolnione przęśle toru podżurawioowego rozbiera się, przenosi się w kierunku ruchu żurawia i układa się na starannie wyrównanej nawierzchni; przęśle to umocowuje się z przęblem znaj-

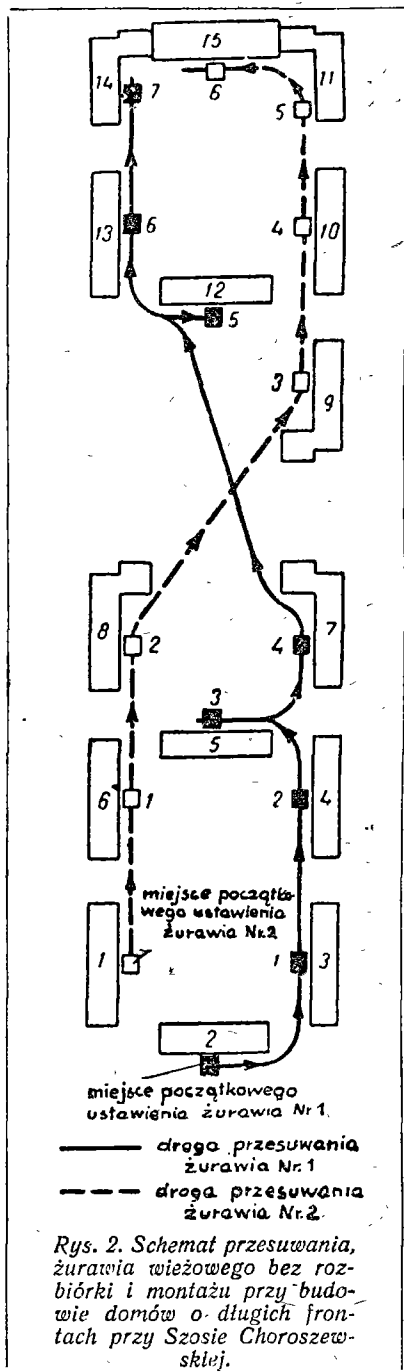
dującym się pod żurawiem, po czym przesuwają się żuraw na nowo ułożone przęśle, po przesunięciu zaś żurawia na to przęśle i po starannym umocowaniu go zwolnione przęśle przenosi się naprzód, a następnie opisane czynności powtarza się w tej samej kolejności. W ten sposób przesunięcie żurawia po linii prostej odbywa się przynajmniej na dwóch przęśłach.

Przestawianie żurawia po torze krzywym ze skrętem o 90° odbywa się w porządku następującym (rys. 1.): żuraw ustawia się na ostatnim przęśle wykorzystanego przedtem toru (1) i umocowuje się uchwytem; zwolnione przęśle rozbiera się i przenosi naprzód, gdzie układa się je ze zsunieciem o $15-17^\circ$ w kierunku skrętu; ułożony tor podbija się starannie i umocowuje, po czym przesuwają się żuraw na nowo ułożone przęśle (2); zwolnione przęśle skręca się również o $15-17^\circ$ w kierunku przeciwnym do zsunienia pierwszego przęśla; po ułożeniu go przestawia się żuraw na ułożone przęśle (3) i umocowuje się; następnie odbywa się przesunięcie przęśła i żurawia we wskazanym porządku 4 lub 5 razy, w wyniku czego żuraw otrzymuje pożądany kierunek; wreszcie ustawia się go przy nowej budowie, położonej pod kątem 90° do budowy poprzedniej.

Obecnie sposób ten uzyskał szerokie zastosowanie. Był stosowany przy budowie osiedla z domami o długich frontach przy Szosie Choroszewskiej (rys. 2) oraz przy budowie drugiego osiedla na Wielkim Polu Październikowym (rys. 3).



Rys. 1. Skręt żurawia wieżowego SBK-1 o kąt 90° na dwóch przęśłach toru podżurawioowego.



Szczególnie b. efektowny okazał się ten sposób przy budowie domów o długich frontach przy Szosie Choroszewskiej, gdzie mechanizacja wszystkich robót budowlanych podczas wznoszenia 15 domów była zapewniona dzięki dwóm żurawiom wieżowym, przestawianym bez rozbiórki od jednej budowy do drugiej. Rozmieszczenie domów na tej budowie i porządek przestawiania żurawia wieżowych są pokazane na rys. 2.

Jak widać z rysunku, żuraw wieżowy nr 1 ustawiony był początkowo przy domu nr 2 i stopniowo przestawiany był bez rozbiórki ku domom nr 3, 4, 5, 7, 12, 13 i 14. Przy przejściu drogi nie wiele mniejszej od jednego kilometra żuraw wieżowy nr 1 był 7 razy przestawiany bez rozbiórki, przy czym prze-

chodził po linii prostej bez obracania dwa razy (ku blokom nr 4 i 14), gdzie nowo ułożone tory podżurawiove stanowiły dalszy ciąg torów ułożonych przedtem; po linii krzywej ze skretem o 90° (ku domom nr 3, 5, 7, 12 i 15) żuraw ten przechodził 5 razy.

Żuraw wieżowy nr 2 przy przejściu drogi od domu nr 1 do domu nr 15 był przestawiany bez rozbiórki 6 razy, przy czym 4 razy po linii prostej.

W ten sposób w okresie budowy osiedla żurawie wieżowe były przestawiane 13 razy, przy czym w przypadku stosowania sposobu dotychczasowego rozbiórka na dawnym miejscu pracy i montaż na nowym miejscu byłyby konieczne 7 razy.

Należy nadmienić, że przesuwanie żurawie wieżowych nowym sposobem wymaga wyjątkowej ostrożności i zastosowania się do następujących zasadniczych wytycznych:

1) układanie torów tymczasowych powinno być wykonywane na trwałym, dobrze wyrównanym torowisku, ze starannym umocowaniem szyn, podbiciem podkładów i podsypką piaskową między podkładami;

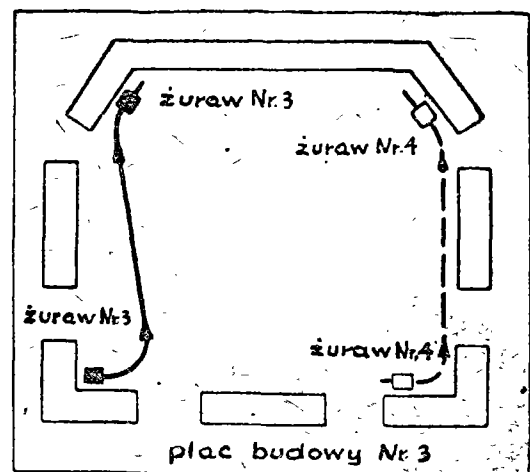
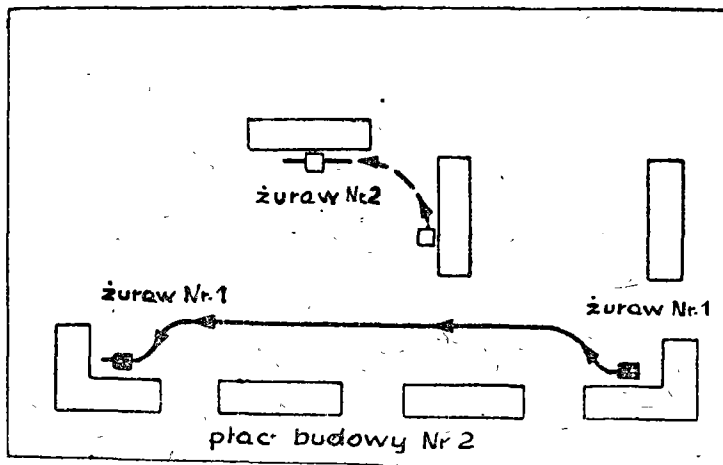
2) zgięcia szyn należy wykonywać ściśle według szablonu, przy czym na wszystkich odcinkach toru trzeba zapewnić normalny prześwit toru;

3) w celu zapobieżenia wykolejeniu się żurawia należy na końcach szyn układać buty zabezpieczające;

4) przesuwanie żurawia trzeba powierzać doświadczonemu dźwigowemu, przy czym konieczny jest nadzór torowego.

Przesuwanie żurawia opisanym sposobem było wykonywane przez brygadę złożoną z 8—9 ludzi, przy czym w ciągu 4 lub 5 dni udawało się skrócić żuraw o 90° i przesunąć go o 100 metrów, gdy tymczasem przesuwanie dotychczasowym sposobem z rozbiórką, przewozem na nowe miejsce i montażem wymagałoby trzykrotnie więcej czasu i siły roboczej.

(Mechanizacja Stroitielstwa nr 12/1952)



— droga przesuwania żurawie wieżowych Nr. Nr. 1 i 3

- - - - - droga przesuwania żurawie wieżowych Nr. Nr. 2 i 4

Rys. 3. Schemat przesuwania żurawie wieżowych SBK — 1 bez rozbiórki przy budowie domów mieszkalnych na Wielkim Polu Październikowym

Prof. dr N. G. DOMBROWSKI (ZSRR)

PERSPEKTYWY ROZWOJU POTĘŻNYCH KOPAREK JEDNOCZERPAKOWYCH

(ww) Ogrom robót ziemnych planowanych do wykonania przy budowlach komunizmu, a także rozwój wydobywania kopaliny użytecznych sposobem odkrywkowym — oto przyczyny niezmiernie szybkiego rozwoju produkcji potężnych a bardzo wydajnych urządzeń do mechanizacji robót ziemnych. Spośród takich urządzeń największe znaczenie mają koparki wobec przydatności ich do pracy w najróżnorodniejszych warunkach, w różnych gruntach oraz wobec ich wytrzymałości. Praca koparek nie jest zależna od warunków klimatycznych ani od ukształtowania terenu czy istnienia energii wodnej lub innej.

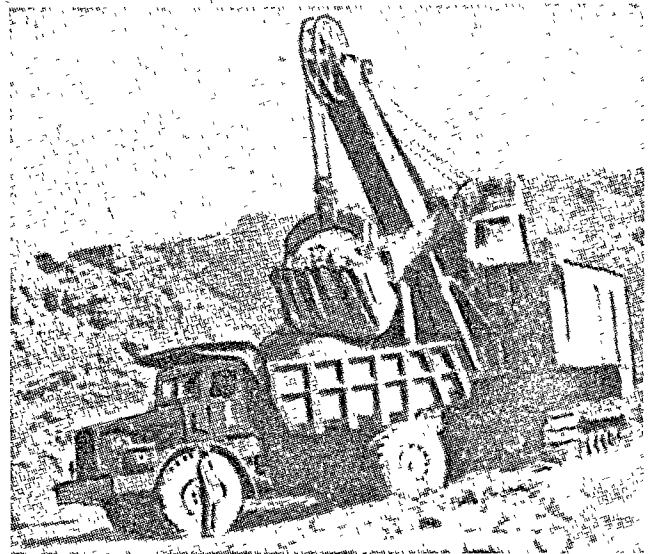
W niektórych jednak przypadkach koparki nie dorównują innym urządzeniom. Np. przy pracy lekkiej i posiadaniu siły wodnej potężne środki hydromechanizacji dają znacznie większą wydajność pracy i mniejszy koszt robót. Przy niewielkich odległościach przewozu ziemi, w granicach kilkuset metrów, do robót w gruntach lekkich i jednorodnych bardziej wydajne są zgarniarki.

Wkrótce po zakończeniu wojny b. Rada Techniczna do Mechanizacji Pracochłonnych i Ciężkich Robót przy Radzie Ministrów ZSRR zaprojektowała przejście do nowej technologii odkrywkowych robót górniczych i wielkich ziemnych robót budowlanych, zatwierdzając jednocześnie program produkcji nowej koparki i dodatkowego jej wyposażenia.

Dla wprowadzenia nowej technologii robót ziemnych zaprojektowano rozpoczęcie seryjnej i drobnoseryjnej produkcji kilku maszyn.

Do wykonywania robót czerpakowych z odwożeniem ziemi zaplanowano m. in.: 1) koparki z czerpakiem o pojemności 3 m³, o ciężarze 165 t, z wyposażeniem w łopatę i indywidualny napęd elektryczny według systemu generator-silnik; 2) koparki z czerpakiem o objętości 2 m³ i wyposażeniem roboczym łopaty, wyposażeniem czerpaka linowego i żurawia, z silnikiem wysokoprężnym i elektrycznym (rys. 1); 3) dźwigi kolejowe o nośności 25 i 50 t o napędzie dieslowskim; 4) normalnotorowe pługi odśnieżne ze sterowaniem zmechanizowanym; 5) samochody sa-

mowyładowcze dieslowskie o nośności 10 i 25 t (rys. 2); 6) ciągniki o rozstępie osi takim, jak wymienione wyżej samochody, z półprzyczepami o nośności 40 t; 7) normalnotorowe wagony samowyładowcze o nośności 60 t i elektrowozy do nich o sile pociągowej 150 t.

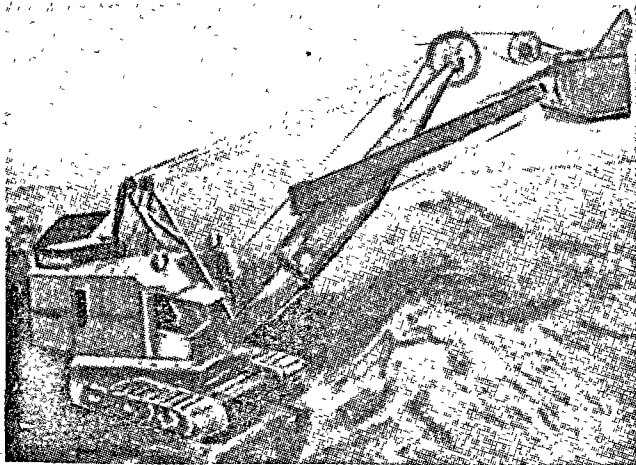


Rys. 2. Koparka SE-3 z czerpakiem o objętości 3 m sześć. podczas ładowania skały do samochodu samowyładowczego MAZ-525 o nośności 25 ton.

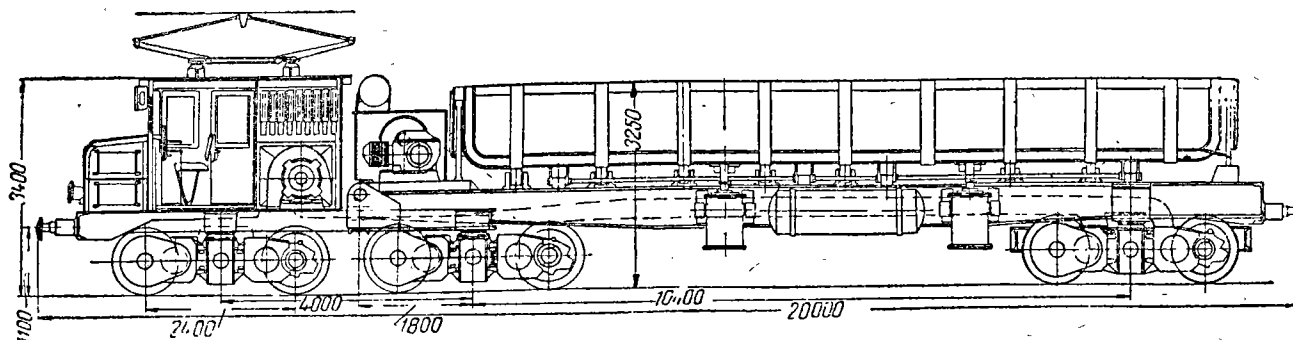
Prawie cały przewidziany do produkcji sprzęt został już obecnie wprowadzony do użytkowania, przy czym niektóre typy maszyn wytwarza się nawet znacznie silniejsze, niż to było planowane. Zasadniczym zadaniem jest obecnie dostosowanie produkcji seryjnej do wprowadzenia do pracy sprzętu mocnego. Jednocześnie należy zająć się sprawą wprowadzenia maszyn jeszcze mocniejszych, więcej wyspecjalizowanych, wykorzystując doświadczenie z eksploatacji posiadanego sprzętu przy odkrywkowych robotach górniczych i wielkich budowlach komunizmu.

W sprzęcie należy uwzględnić wymagania specyficzne, spowodowane warunkami robót na poszczególnych budowlach, np. zakurzenie środowiska, bardzo wysoką temperaturę powietrza, brak dróg dojazdowych, duży obszar obiektu, brak energii elektrycznej, brak stałych warsztatów naprawczych itd. Nie mniejsze znaczenie ma ujednostajnienie sprzętu napędowego, przyrządów sterowniczych i niektórych elementów mechanizmów.

Aby ustalić zapotrzebowanie nowych typów, należy brać za podstawę rozmiar robót oraz różnorodne warunki naturalne, w jakich praca ma się odbywać, uwzględniając właściwości technologii prac ziemnych wykopowych. Praca wykopowa może być wykonywana: 1) łopatami gąsienicowymi typu stosowanego w kamieniołomach przy ładowaniu do transportu położonego na jednym poziomie z koparką lub o półtora do 3 m wyżej od niej; 2) łopatami gąsienicowymi o dużych wymiarach roboczych do



Rys. 1. Koparka E-2001 z czerpakiem o objętości 2 m sześć.



Rys. 3. Wagon samowyładowczy z własnym napędem o nośności 60 ton.

ładowania do transportu umieszczonego na brzegu wykopu o głębokości 10—20 m lub na zwał; 3) kroczącymi czerpakami linowymi o dużych wymiarach roboczych, zasadniczo do usuwania ziemi na zwał.

W niniejszym artykule opisane są jedynie łopaty do robót z ładowaniem do transportu przy nieznacznym wysięgu i niewielkiej wysokości. Chociaż ten rodzaj robót pochłania stosunkowo więcej pracy, mimo to jest stosowany przy bardzo ciężkich gruntach, surowych warunkach klimatycznych i przy transporcie ponad 1,5 km przez wykonywanie robót jedynie koparkami jednoczerpakowymi i środkami przewozowymi o dużej nośności. Podstawowym jednak warunkiem skutecznego stosowania tego sposobu jest dobry stan dróg. Bez tego następuje nieuniknione zmniejszenie szybkości ruchu transportu, częste jego zatrzymywanie i znaczny spadek wydajności koparek przy odpowiednim wzroście kosztów robót.

Odpowiednie korzyści z zastosowania maszyn o dużej mocy przy tym sposobie prowadzenia robót nie są mniejsze niż przy stosowaniu innych metod prowadzenia robót ziemnych. Zasadnicze znaczenie ma tu nie tylko stosowanie koparek o dużej mocy, lecz również wykorzystanie ich w związku ze środkami transportowymi o dużej nośności.

Stosowanie 25-tonowych samochodów samowyładowczych daje poza tym możliwość poważnego zwiększenia odstępów między maszynami, co ma duże znaczenie przy wyladowywaniu samochodów samowyładowczych, ponieważ wówczas nie stwarza się nadmiernego skupienia maszyn w punkcie odbiorczym zakładu kruszenia kamienia.

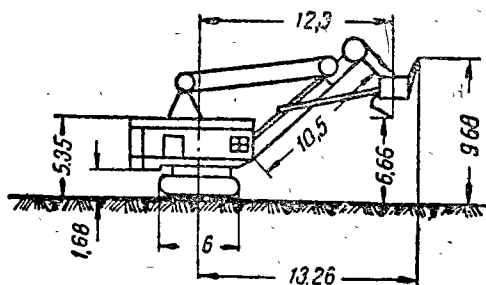
Przy budowie kanału Wołga—Don tylko niektórym stachanowcom udało się osiągnąć wydobyć koparką SE-3 do 6 tysięcy m³ ziemi na dobę przy ładowaniu do samochodów samowyładowczych o nośności 5 t. Praca taką koparką jest normalna dopiero przy stosowaniu samochodów samowyładowczych o nośności 25 t lub wagonów samowyładowczych

o nośności 50 t. W rezultacie przeciętne wydobyć roczne koparką SE-3 wyniosło 420—450 tysięcy m³ zamiast możliwych 800—850 tysięcy m³.

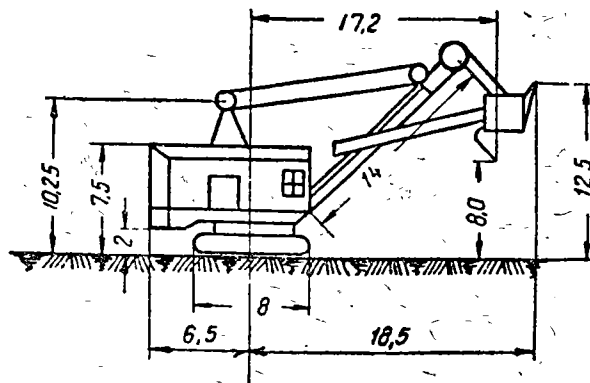
Przy wykonywaniu robót ziemnych nie należy ograniczać się do transportu samochodowego. Przy przewozach na odległość nie większą niż 1 km celowe jest stosowanie ciągników z przyczepami samowyładowczymi. Przy robotach wielkich i długotrwałych oraz przy wielkich odległościach przewozów, nie mniejszych niż 3—4 km, może okazać się korzystne stosowanie transportu kolejowego z elektrowozami i wagonami samowyładowczymi o nośności 50—80 t. Przy dużych głębokościach wykopu racjonalne jest stosowanie wagonów samowyładowczych z własnym napędem (rys. 3). Przy stosowaniu takich wagonów okazało się możliwe układanie toru o wzniesieniu do 100‰, co graniczy z wzniesieniami dopuszczalnymi dla transportu samochodowego.

Należy także wskazać bardzo znaczną wydajność stosowania przy robotach pogłębiarskich transportu wodnego, zwłaszcza samospławu. Próby wykorzystania tego sposobu wykazały zmniejszenie kosztu robót o 30—50%.

Praktyka stosowania koparki SE-3 z czerpakami o pojemności 3 m³ przy budowie kanału Wołga—Don wykazała, że pomimo dużej wytrzymałości tej koparki i dużej wydajności ma ona poważne wady przy budowach hydrotechnicznych w warunkach gruntów średnich i lekkich, w szczególności zaś wywiera zbyt duży nacisk na grunt. Przy robotach na wilgotnych gruntach gliniastych trzeba budować pod taką koparkę specjalny pomost drewniany, co zmniejsza wydajność koparki o 30—40%. Znaczny ciężar maszyny (ok. 180 t) powoduje wielkie trudności przy montażu, rozbiórce i transporcie. Koparki te są przeznaczone do ciężkich robót skalnych w kamieniołomach i mogą być używane w budownictwie jedynie przy dostatecznie wytrzymałych gruntach i przy odpowiednim ześrodkowaniu robót.



Rys. 4. Schemat koparki SE-3.



Rys. 5. Schemat koparki E-8.

Podstawową łopatą gasienicową do robót z wywożeniem ziemi przy ciężkich robotach budowlanych powinna być koparka z czerpakiem o pojemności 2 m³, zaopatrzona w zapasowy czerpak o pojemności 3 m³ do zamiany przy gruntach średnich i lekkich. Taką koparkę powinna być półuniwersalna. Próbną koparkę tego typu E-2001 z Woroneżskiej Fabryki Koparek (rys. 1) przeszła obecnie próby zupełnie zadowalająco. Do wykonywania robót w ciężkich warunkach konieczne jest budowanie tych maszyn nie tylko z napędem zespołowym, lecz również z indywidualnym napędem elektrycznym prądu stałego według systemu generator-silnik.

Do wywożenia ziemi przy koparce E-2001 mogą być wykorzystane samochody samowyładowcze JAAZ-210-E i MAZ-525, przy czym jedynie MAZ-525 całkowicie odpowiada wszystkim wymaganiom warunków pracy tej koparki.

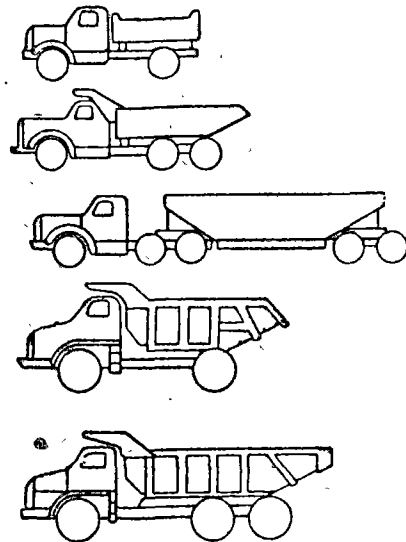
Praktyka przy budowie kanału Wołga—Don wykazała potrzebę stosowania dla masowych robót ziemnych specjalnych samochodów samowyładowczych. Takie specjalne samochody przy robotach koparkami mogą być dwuosiowe i trzyosiowe (lepsze są dwuosiowe), lecz koniecznie powinny mieć rozstęp osi krótki, podłużnice mocne, a zawieszania i pudło z daszkiem ochronnym.

Koparka E-2001 z Woroneżskiej Fabryki Koparek jest nie tylko podstawową maszyną przy robotach hydrotechnicznych, lecz powinna znaleźć szerokie zastosowanie na innych budowlach i przy odkrywkowych robotach górniczych w niewielkich kamieniołomach.

Seryjną koparkę SE-3 z powodzeniem stosuje się przy większych budowlach hydrotechnicznych do pracy w ciężkich gruntach i przy ograniczonym zakresie robót, jednakże koparka ta wymaga jeszcze pewnych modyfikacji.

Na rys. 4 pokazany jest schemat koparki SE-3 z czerpakiem 4 m³ zamiast 3 m³.

Przy pracy koparką SE-3 należy używać do transportu samochodów samowyładowczych MAZ-525, jak również ciągników siodłowych przy normalnym rozstępie osi, z przyczepami o nośności 40 t. Przy nieznacznych odległościach (do 1 km) dobrze jest stosować ciągniki o mocy 140 KM z kołowymi przyczepami samowyładowczymi o nośności 25 i 40 t. Natomiast przy znacznej odległości przewożenia mogą być stosowane samochody samowyładowcze o nośności 40—50 t. Przy niesprzyjających warun-



Rys. 6. Typy mocnych samochodów samowyładowczych (od góry do dołu): samochód samowyładowczy o nośności 10 ton; samochód samowyładowczy o nośności 15 ton; ciągnik siodłowy z półprzyczepą o nośności 25 ton; samochód samowyładowczy o nośności 25 ton; samochód samowyładowczy o nośności 40 do 45 ton.

kach gruntu, jak również w okresie deszczów, celowe jest stosowanie wagonów samowyładowczych o nośności 50 t z lokomotywami elektrycznymi, a przy dużych wzniesieniach — wagonów samowyładowczych, z własnym napędem.

Niejednokrotnie wydajność koparki SE-3 może jednak okazać się niedostateczna. W tych przypadkach najskuteczniejsze jest stosowanie koparek typu używanego w kamieniołomach o wydajności nie mniejszej niż 1 milion m³ rocznie. Jest to maszyna E-8 (rys. 5) z czerpakiem o objętości 8 m³ do robót ciężkich, o ciężarze 300 t i trwaniu obrachunkowego cyklu roboczego 25 sekund. Stosowanie tej koparki pozwala przy 12 przejściach na wykopanie kanału o szerokości do 100 m i głębokości do 17 m. Do odwożenia ziemi należy stosować przy tych maszynach samochody samowyładowcze o nośności 40—50 t, samowyładowcze wagony z własnym napędem o nośności 60 t, jak również normalne wagony samowyładowcze o nośności 50, 80 i 100 t.

| Wskaźniki pracy koparek przy transporcie na odległość 2 km | E—2001 | | SE—3 | | E—8 | |
|---|--------|------|------|------|------|------|
| objętość czerpaka w m ³ | 2 | 3 | 4 | 6 | 8 | 12 |
| nośność samochodów samowyładowczych w t | 10 | 10 | 25 | 25 | 40 | 40 |
| liczba samochodów samowyładowczych | 6 | 8 | 5 | 7 | 8 | 10 |
| liczba spychaczy | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 |
| roczna norma wydajności zespołu urządzeń w tysiącach m ³ | 3150 | 450 | 600 | 800 | 1100 | 1350 |
| ciężar zespołu sprzętu | 200 | 230 | 310 | 370 | 650 | 740 |
| ilość zatrudnionego personelu | 43 | 50 | 40 | 46 | 53 | 60 |
| wydobycie na 1 robotnika rocznie w tysiącach m ³ | 8,12 | 9,0 | 15,0 | 17,4 | 20,7 | 22,8 |
| wydobycie na robotnika w czasie jednej zmiany w m ³ | 32 | 36 | 60 | 70 | 82 | 91 |
| koszt 1 m ³ ziemi w rublach | 3,20 | 2,85 | 2,35 | 2,15 | 2,05 | 1,95 |
| koszt sprzętu na 1 m ³ ziemi w rublach | 3,80 | 3,50 | 3,30 | 3,00 | 3,05 | 2,85 |
| zużycie energii elektr. na 1 m ³ ziemi w kWh | 0,90 | 0,86 | 0,80 | 0,76 | 0,72 | 0,68 |
| zużycie paliwa dieslowskiego na 1 m ³ ziemi w kG | 1,12 | 1,12 | 0,85 | 0,82 | 0,80 | 0,78 |

Do należytego wykorzystania koparek niezbędne jest rozwinięcie produkcji nowych środków przewozowych. Oprócz seryjnej produkcji samochodów samowładowczych MAZ-525 należy zorganizować produkcję samochodów samowładowczych i ciągników z przyczepami typów pokazanych na rys. 6. Aby zapewnić produkcję takich typów samochodów samowładowczych i ciągników, należy również uruchomić produkcję silników Diesla o mocy 160 i 300 KM.

Jako wzór przy wykonaniu 10-tonowego samochodu samowładowczego należy przyjąć konstrukcję samowładowczą samochodu MAZ-525, który w czasie próbnej eksploatacji dał dobre wyniki.

Należy też stanowczo ulepszyć jakość opon, które przy robotach wydobywczych powinny mieć ciśnie-

nie nie większe niż 4 atm. Trzeba też zabezpieczyć samochody samowładowcze różnymi osłonami przy robotach ziemnych i skalnych. Gwarantowany okres pracy opon przy robotach ziemnych nie powinien być mniejszy niż 30—35 tysięcy km.

W załączonej tabeli podano techniczno-gospodarcze wskaźniki pracy koparek przy transporcie samochodami samowładowczymi na odległość 2 km.

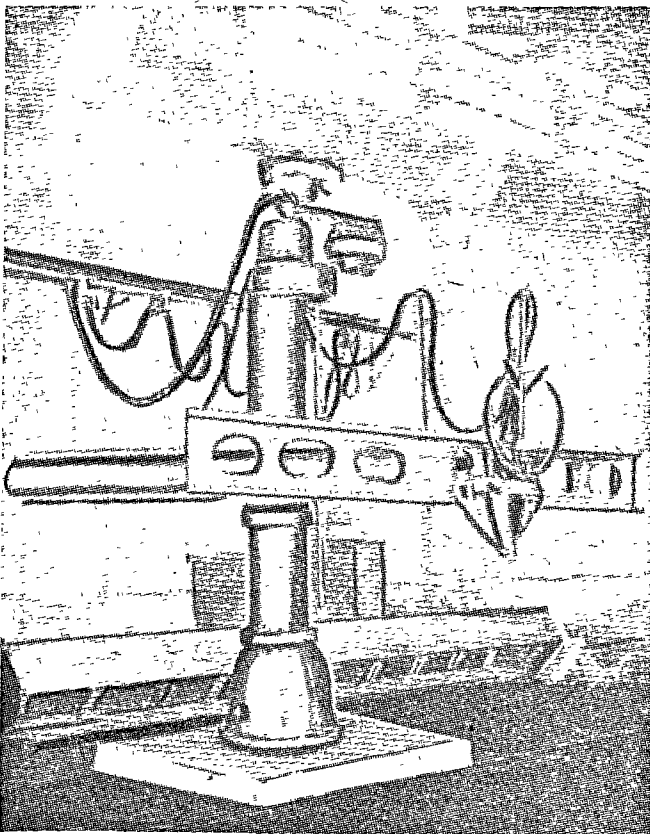
Tworzenie nowych typów mocnych koparek z odpowiednimi środkami transportowymi pozwoli na znaczne przyspieszenie tempa robót ziemnych i zmniejszenie ich kosztu.

(Streszczenie artykułu zamieszczonego w nr 9/1952 czasopisma *Miechanizacja Trudomkich i Tiażołych Rabot*)

Inż. I. W. WORONIN (ZSRR)

OBRABIARKA DO AUTOMATYCZNEGO SPAWANIA

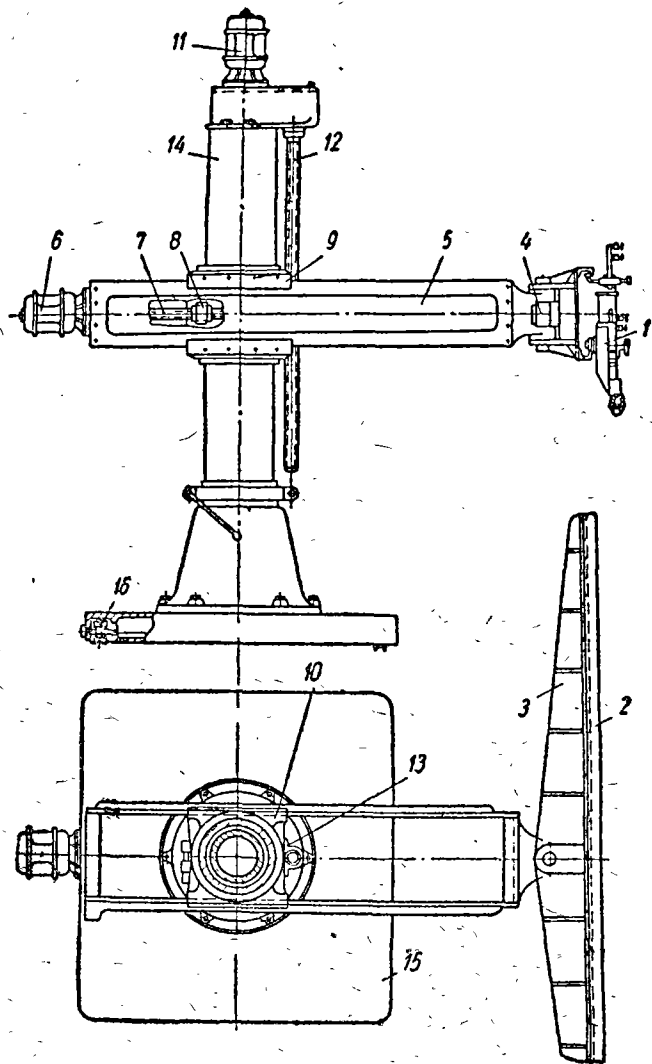
(ww) W celu szerokiego rozpowszechnienia automatycznego spawania łukiem krytym w Ministerstwie Budowy Maszyn Budowlanych i Drogowych Związku Radzieckiego opracowano i wypróbowano uniwersalną obrabiarkę do automatycznego spawania (rys. 1).



Rys. 1. Uniwersalna obrabiarka do automatycznego spawania.

Narzędzie robocze obrabiarki (rys. 2) stanowi główka spawalnicza (1), która przesuwa się po ceownikach (2), umocowanych do ramy prowadzącej (3).

Rama prowadząca (3) jest połączona przegubowo za pomocą sworznia (4) z wysięgnikiem. Pozwala to na obracanie ramy prowadzącej wraz z główką



Rys. 2. Schemat obrabiarki do automatycznego spawania.

spawalniczą o 90° naokoło osi przegubu, co daje możliwość spawania nawet po linii łamanej.

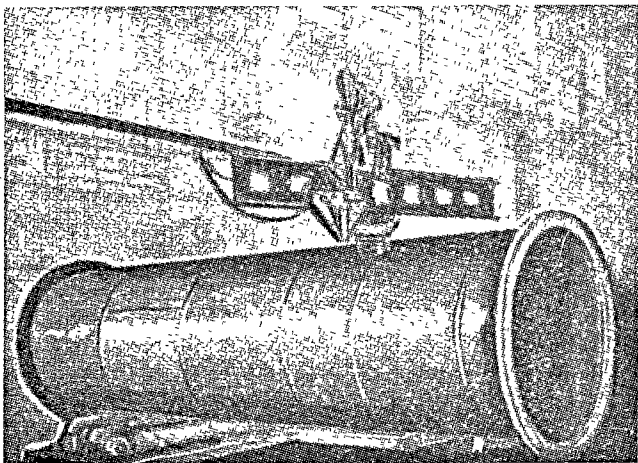
Wysięgnik (5) obrabiarki składa się z dwóch równoległych szczęk, połączonych na końcach i tworzą-

cych sztywną ramę. Wysięgnik (5) za pomocą silnika elektrycznego (6), śruby (7) i nakrętki (8), umocowanej do poprzeczki (10), przesuwa się w prowadnicach.

Poprzeczka (10) wraz z wysięgnikiem, ramą prowadzącą i główką spawalniczą, napędzaną silnikiem elektrycznym (11) za pomocą śruby pionowej (12) i nakrętki (13), umocowanej do poprzeczki, przesuwa się do góry i w dół po kolumnie (14). Zapewnia to szybkie i swobodne przejście od spawania poziomej spoiny podłowej do spoiny pułapowej lub odwrotnie.

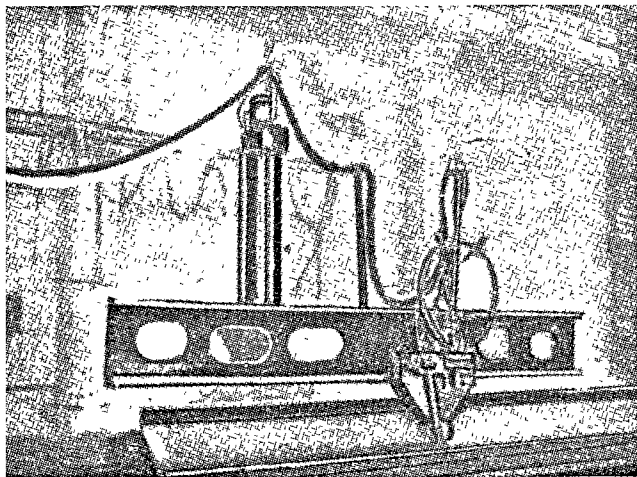
Kolumna (14) ma możliwość obracania się dookoła swej osi o 360° . Podstawa kolumny obrabiarki spoczywa na płycie (15), która ma dwie pary rolek (16) do przesuwania obrabiarki wzdłuż hali po szynach. Ruchy te pozwalają na obsłużenie przez obrabiarkę szerokiego frontu roboczego.

Za pomocą obrabiarki spawa się całkowicie wszystkie zewnętrzne szwy podłużne i pierścieniowe na płaszcach bębnow, ułożonych na rolkach oporowych (rys. 3).

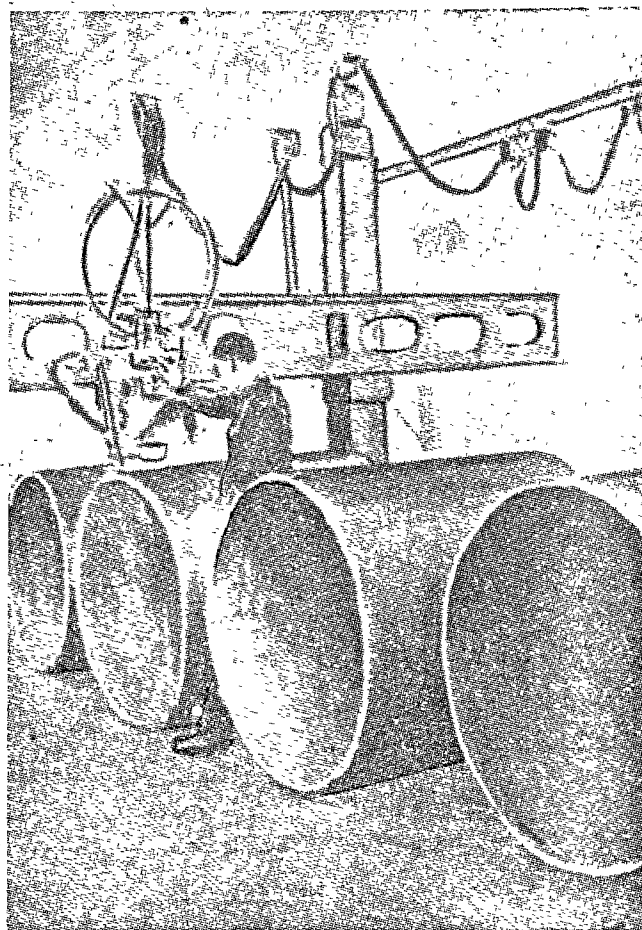


Rys. 3. Spawanie płaszcza bębna o średnicy 1500 mm i długości 5600 mm.

Zasilanie silników elektrycznych obrabiarki następuje przez specjalną tablicę rozdzielczą. Zasilanie łuku spawania odbywa się za pomocą giętkich przewodników, umocowanych wspólnie z przewodami sterowania do specjalnych zawieszek, swobodnie poruszających się śladem obrabiarki po pojedynczej szynie.



Rys. 4. Automatyczne spawanie szwów wewnętrznych podłużnicy maszyny.

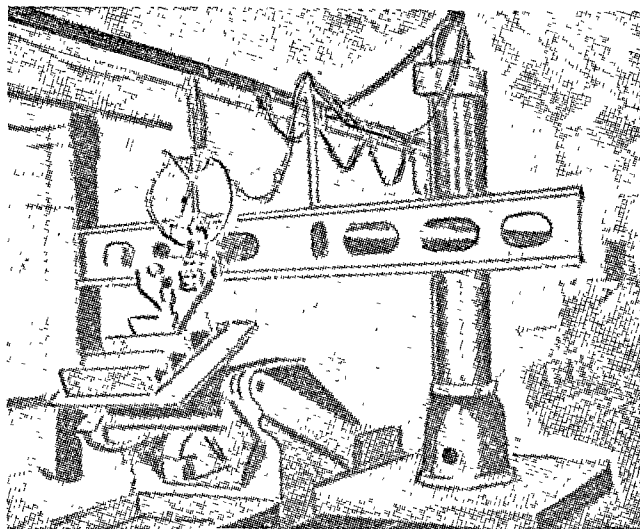


Rys. 5. Automatyczne spawanie powłok cylindrycznych.

Narządy sterowania obrabiarką są ześrodkowane na główce spawalniczej.

Praktyka przy pracy na obrabiarce stwierdziła dużą jej zwrotność, ruchliwość, dogodność i łatwość ustawiania. Dodatnią stroną opisanego konstrukcji stanowi również ta okoliczność, że przy zmianie rodzaju produkcji w oddziale obrabiarka może być wykorzystywana bez przeróbek.

Duża uniwersalność obrabiarki pozwoliła jednej z fabryk Ministerstwa Budowy Maszyn Budowlanych i Drogowych przejść z ręcznego na automatyczne spawanie złączy ze spoinami o najrozmaitszym



Rys. 6. Automatyczne spawanie przedniej ścianki kruszarki szczękowej.

szym ukształtowaniu, wymiarach, ciężarze i długości (rys. 4, 5, 6).

Centralizacja produkcji i dostawa takich kompletnych obrabiarek do automatycznego spawania łukiem krytym do fabryk dotychczas nie jest jeszcze zorganizowana. Fabryki otrzymują oddzielne transformatory i oddzielne główki spawalnicze. W celu wykorzystania i zastosowania otrzymanego sprzętu spawalniczego w każdej fabryce wypada własnymi siłami produkować i wykonywać to lub inne urządzenia do spawania. Z reguły projektowanie i wykonanie urządzeń spawalniczych w każdej fabryce trwa długo. Ponadto urządzenia te często okazują się prymitywne lub skomplikowane, nadmiernie ciężkie i kosztowne. Stwarza to dodatkowe trudności przy przejściu z ręcznego spawania złączy na spawanie automatyczne.

Szeroka automatyzacja procesów spawalniczych wymaga zupełnie innego podejścia do sprawy. Fabryki powinny otrzymywać nie oddzielny sprzęt spawalniczy, ale zwrotne, stałe, uniwersalne obrabiarki do spawania automatycznego, całkowicie wyposażone w potrzebny osprzęt, oczywiście elektryczny sprzęt spawalniczy, główki spawalnicze, tablice rozdziel-

cze, przewodniki itp. Pozwoli to na lepsze i szybsze wykorzystanie i uogólnienie doświadczeń w konstruowaniu i przemysłowym produkowaniu pożądanych typów obrabiarek spawalniczych, ponadto zaś na przyspieszenie dokładnego poznania i rozpowszechnienia urządzeń spawalniczych w produkcji oraz na znaczne zmniejszenie kosztów ich wykonania.

Wytworzenie serii uniwersalnych obrabiarek do automatycznego spawania stwarza trwałą podstawę materiałowo-techniczną do dalszego rozszerzenia stosowania spawania automatycznego w przemyśle.

Opisany typ obrabiarki uniwersalnej do automatycznego spawania zadowala żądania fabryk budowy maszyn, co potwierdza półtoraroczna eksploatacja obrabiarki.

Podobna obrabiarka uniwersalna do spawania automatycznego może mieć zastosowanie praktyczne przede wszystkim w takich dziedzinach produkcji, jak budowa koparek, budowa maszyn drogowych, budowa maszyn chemicznych i transportowych oraz w niektórych innych.

(*Awtojennoje Dielo* nr 10/1952)

INŻ. E. P. FIEDOROW (ZSRR)

ROZGARNIARKA-PRZYCZEPKA TYPU CIĘŻKIEGO (D-20B)

(ww) Rozgarniarka-przyczepka typu ciężkiego o dużej wydajności, uniwersalności, pewności w działaniu, prostocie konstrukcji i eksploatacji, jak również wobec niedużego jej kosztu, ma szerokie zastosowanie w budownictwie drogowym i wodnym oraz przy wielu innych robotach.

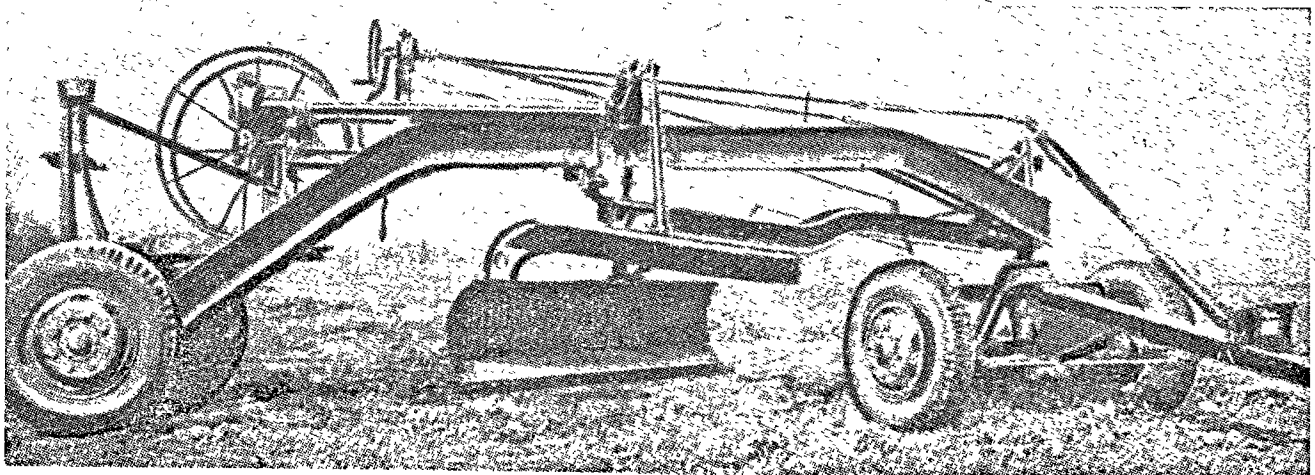
Dążąc do wyprodukowania maszyny jeszcze pewniejszej w działaniu, wygodniejszej w eksploatacji i tańszej Briańska Fabryka Budowy Maszyn-Drogowych w okresie ostatnich trzech lat dwukrotnie modernizowała produkowaną do roku 1949 rozgarniarkę D-20.

Przy pierwszej modernizacji wzmocniono dyszel i połączenie przegubowe ramy podstawowej z przednią osią; zmniejszono siłę działającą na koła sterowe mechanizmu do podnoszenia zwału przez udokonalenie konstrukcji równoważącej mechanizm; powiększono odporność na zużycie noży przez wprowadzenie obróbki cieplnej, ponadto wprowadzono znaczną liczbę drobnych zmian konstrukcyjnych,

które spowodowały zwiększenie jakości maszyny i zmniejszenie jej kosztu.

Zmodernizowaną rozgarniarkę produkowano pod nazwą D-20A w okresie od roku 1949 do 1951. Potem nastąpiła powtórna modernizacja i od stycznia ub. r. produkuje się seryjnie rozgarniarkę D-20B. W konstrukcji tej rozgarniarki osiągnięto dalsze zmniejszenie sił działających na koła sterowe mechanizmu do podnoszenia zwału, tym razem przez zmianę liczby i napięcia sprężyn mechanizmu równoważącego. W rezultacie siła działająca na koło sterowe zmniejszyła się z 40—50 kG w rozgarniarce D-20A do 12—15 kG w rozgarniarce D-20B.

Rozgarniarka D-20B uzyskuje nową ważną właściwość: do transportowania jej na dużą odległość, jako przyczepkę do samochodu, z szybkością do 35 km/godz, może być wyposażona na żądanie zamawiającego poza zwykłymi kołami metalowymi w komplet kół pneumatycznych. Rozgarniarkę



D-20B na kołach pneumatycznych pokazano na rysunku.

Dalsze powiększenie odporności na zużycie noży osiągnięto przez zastosowanie stali manganowej specjalnego walcowania, hartowanej prądami wysokiej częstotliwości, oraz przez ustawienie nakładek bocznych na końcach zwału w miejscach, gdzie noże najczęściej podlegają zużyciu. Ponadto noże są wykonane dwustronnie, co pozwala na wykorzystanie obu krawędzi tnących, przez co uzyskuje się dwukrotne powiększenie okresu użytkowania noży.

Między innymi zmianami należy wspomnieć o przesunięciu w tył reduktora obrotu dyszla, co zabezpiecza go od uszkodzenia przez gaśnicę ciągnika przy gwałtownym zwrocie; o ułatwieniu pod-

noszenia dyszla do sprzęgnięcia z ciągnikiem przez zmianę urządzenia naprężającego dyszla; o wprowadzeniu wskaźników ustalających kąty cięcia i zabiera od wału oraz o dodatkowym wzmocnieniu kilku połączeń (strzemię przyczepne, łożyska kół, rama i inne).

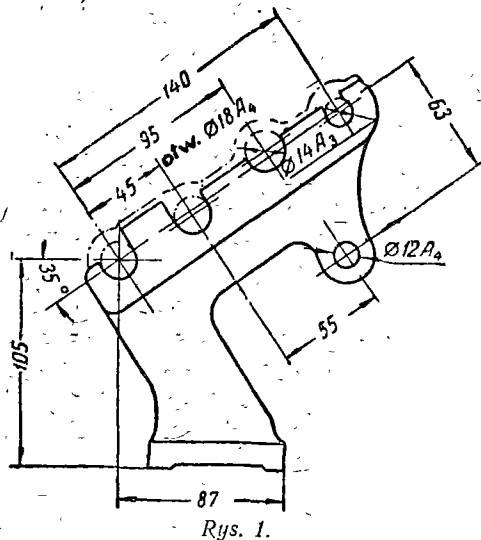
Opisana modernizacja nie wyczerpuje dalszych możliwości udoskonalenia rozgarniarki, to też Briańska Fabryka Budowy Maszyn Drogowych, systematycznie studiując pracę rozgarniarek przy ich eksploatacji i utrzymując najściślejszą łączność z budownictwem, kontynuuje rozpoczętą pracę, stawiając sobie jako podstawowe zadanie znaczne powiększenie okresu użytkowania rozgarniarki.

(*Mechanizacja Stroitelstwa* nr 10/1952)

D. E. TURCZYN (ZSRR)

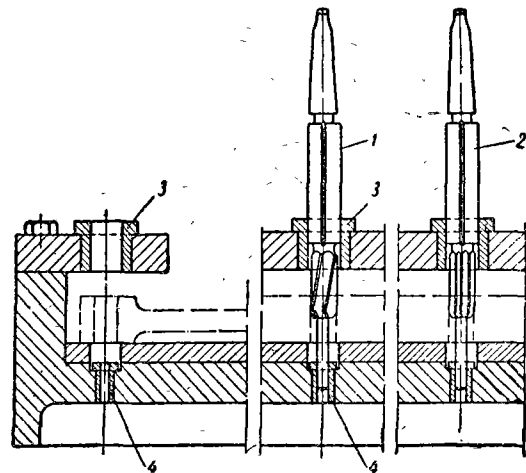
WYSOKOWYDAJNA I DOKŁADNA OBRÓBKĄ OTWORÓW

(t) Dotychczas dokładną obróbkę otworów co do średnicy i odstępów między ich osiami wykonywano w fabryce przy użyciu przyrządów o przednim i tylnym kierunku ruchu narzędzia skrawającego. Obróbkę przedmiotów żeliwnych wykonywano w dwóch konstrukcyjnie jednakowych przyrządach (rys. 1 i 2). W pierwszym przyrządzie tylko wiercono otwory o odpowiednich średnicach 17, 13 i 11,5 mm, a w przyrządzie drugim otwory te poddawano przeciąganiu za pomocą przeciągaczy o średnicy 17, 75, 13, 75 i 11,8 mm oraz rozwiercaniu rozwiertakami 18A₁, 14A₃ i 12A₄.



Rys. 1.

Jak widać z rys. 2, przeciągacz (1) i rozwiertak (2) są kierowane tulejkami (3) i (4). Niedogodnością przyrządu, przedstawionego na rys. 2, jest to, że nie zapewnia on dokładnej obróbki i szybko zużywa się. Powodem tego jest szybkie zużycie dolnej tulejki kierowniczej (4) oraz dolnych prowadników rozwiertaka i przeciągacza, spowodowane przedostawaniem się do dolnej tulejki (4), sproszkowanych wiórów żeliwnych, wywołujących szybkie zużycie cylindrycznej powierzchni końca narzędzia i wewnętrznej powierzchni tulejki prowadniczej (4). W związku z tym w tulejce występują luzy, zmniejszające dokładność obróbki przeciągacza i rozwiertaka. Powoduje to występowanie odchyłek w wartościach



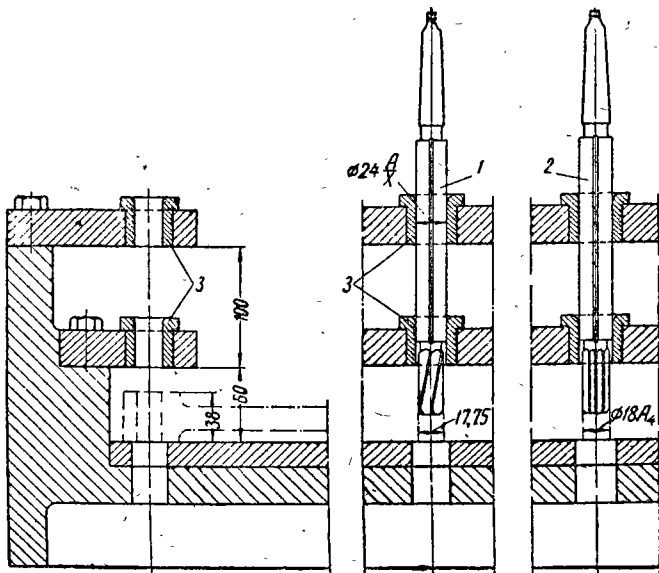
Rys. 2.

odstępów między osiami, gdyż średnice obrabianych otworów przekraczają dopuszczalną tolerancję, wskutek czego otrzymuje się dużo braków.

W celu usunięcia powyższych niedogodności zastosowano przyrząd dwupiętrowy (rys. 3). Jak widać z rysunku przeciągacz (1) i rozwiertak (2) są prowadzone dwiema tulejkami (3).

Proces technologiczny nowego sposobu jest taki sam, jak przy obróbce dotychczasowej, tj. wiercenie wykonuje się w pierwszym przyrządzie, a przeciąganie i rozwiercanie otworów, w przyrządzie dwupiętrowym. Zasadniczo przyrząd nie zmienił się pod względem konstrukcyjnym, lecz tylko zastosowano u góry dodatkową płytkę, zaopatrzoną w tulejkę prowadniczą, usunięto zaś dolną tulejkę prowadniczą. Dzięki temu zapobiega się szybkiemu zużyciu narzędzi skrawających i dolnych tulejek prowadniczych.

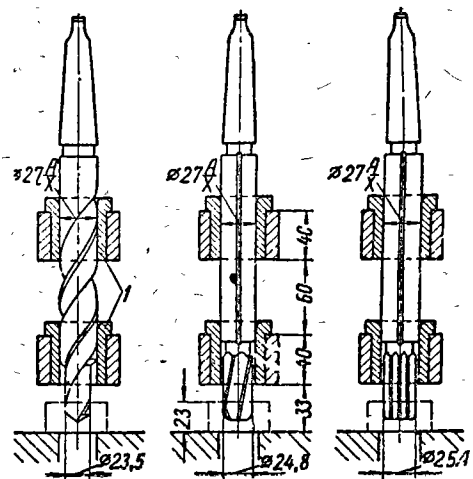
Narzędzie skrawające jest kierowane górną tulejką cylindryczną o średnicy większej o 2 mm niż średnica narzędzia. Prowadzenie narzędzia w dwóch umieszczonych jedna nad drugą tulejkach jest dokładniejsze, a braki występujące wskutek niedokładnego działania przyrządu zostają całkowicie wyeliminowane. Omówione przyrządy dwupiętrowe znalazły po dłuższym wypróbowaniu szerokie zastosowanie także do wykonywania innych podobnych obróbek.



Rys. 3.

Do obróbki otworów w dużych przedmiotach żeliwnych, przy dokładnych odstępach między osiami takich otworów, opracowano przyrząd, podobny pod względem konstrukcyjnym do omówionego przyrządu dwupiętrowego. Obróbkę otworów wykonuje się w dwóch przyrządach sposobem opisanym wyżej, tj. w pierwszym przyrządzie jednopiętrowym wierci się otwory, a w drugim przyrządzie dwupiętrowym poddaje się je przeciągnięciu i rozwiercaniu.

Obrabiany przedmiot umieszcza się zwykle na korpusie przyrządu i podłużne położenie przedmiotu określa się za pomocą oporku, o który opiera się jeden z występów przedmiotu. Poprzeczne położenie przedmiotu ustala się za pomocą specjalnych wkładek, po czym zamocowuje się go śrubą. Na całej długości przyrządu są rozmieszczone cztery zaciski. Podczas obróbki przedmiotu w przyrządzie dwupiętrowym uzyskuje się dokładną obróbkę otworów o średnicy 25 mm z tolerancją A_s .



Rys. 4.

Ostatnio obróbkę otworów takich przedmiotów wykonuje się całkowicie w jednym przyrządzie dwupiętrowym, tj. przy jednym mocowaniu przedmiotu. Zaprojektowano specjalne wiertło (rys. 4) do wiercenia otworów w przyrządzie dwupiętrowym. Jest to wiertło stopniowane, a jego część prowadząca posiada średnicę 27Ch mm i część skrawającą 23,5 mm. Wiertło posiada wspólny rowek śrubowy, który zapewnia dobre odprowadzanie do góry obficie tworzących się wiórów żeliwnych. Część prowadnicza przeciągacza i rozwiertaka również posiada średnicę 27Ch i jest kierowana dwiema tulejkami (1) o średnicy 27A. Rozmieszczenie tulejek prowadniczych w kierunku pionowym przedstawiono na rys. 4. Część robocza przeciągacza posiada średnicę 24,8 mm, a rozwiertaka — 25A₃, jak przedstawiono z prawej strony na rys. 4. Zastosowanie specjalnego wiertła stopniowanego o średnicy 23,5 mm daje duże oszczędności.

(Stanki i Instrumenty, nr 2/1953).

INŻ. Ł. I. BŁAGODACKIJ (ZSRR)

MASZYNOWE OBCINANIE PALNIKIEM DEN WYTŁACZANYCH

(ww) Brińska Fabryka Budowy Parowozów zastosowała zmechanizowane obcinanie palnikiem czołowych powierzchni den kotłów i ich pokryw po wytłaczaniu.

Część obrabianą umieszcza się na obracającym się stole, przy którym ustawia się stojak z ruchomym wysięgnikiem, przyciskany do powierzchni części obrabianej. Wysięgnik ma na końcu uchwyt do umocowania palnika do cięcia, z mechanizmem do pionowego przesuwania palnika na początku przecinania, oraz przyciski do włączania silnika obracającego tarczę stołu.

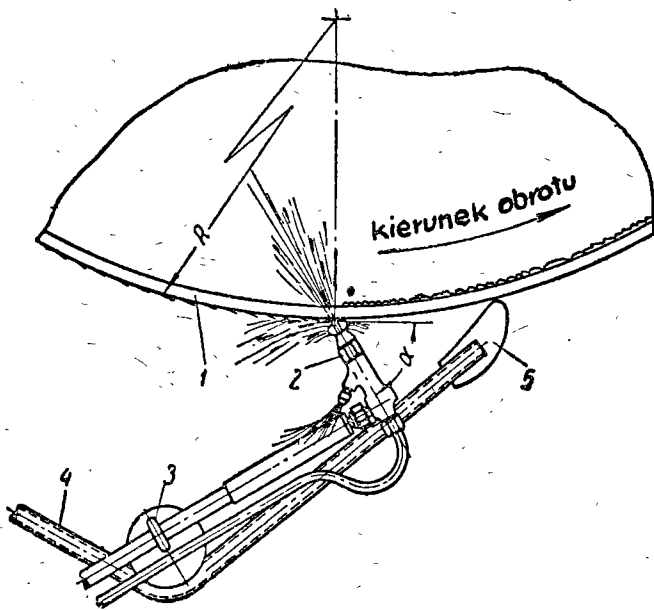
Wysięgnik, zakończony podporą lub rolką, wspartą o pionową ściankę przecinanego przedmiotu, znajduje się stale pod naciskiem sprężyny, co zapewnia określoną odległość końcówki palnika od powierzchni przedmiotu.

Obecność na powierzchni den zgorzeli, pozostającej po wytłaczaniu na gorąco, powoduje konieczność

założenia palnika pod kątem do przodu, jak pokazano na rys. 1. Takie umieszczenie główki palnika do cięcia zapewnia oczyszczenie powierzchni z warstwy zgorzeli przez oddziaływanie części płomienia podgrzewającego.

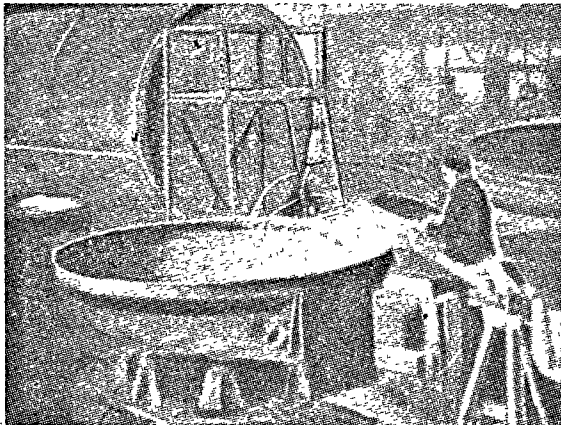
Wyprodukowane obrabiarki dwóch rodzajów do obcinania palnikiem czołowych powierzchni den wyróżniają się swoją konstrukcją.

Obrabiarka typu A do obcinania palnikiem den o średnicy 1500 i 2600 mm posiada stół obrotowy ze zdejmowanym wyposażeniem, obracany przez silnik prądu zmiennego za pomocą rekuktora o dwóch szybkościach. Palnik-przecinak i przyeiski rozruchowe są umocowane na końcu wysięgnika obrotowego (rys. 2). Zastosowanie magnetycznego rozrusznika nawrotnego umożliwia przekręcanie przedmiotu w razie przypadkowych przerw w czasie obcinania. Początkowe ustawienie palnika-przecznika według linii przecinania wykonuje się korzy-



Rys. 1. Położenie palnika-przecinaka podczas pracy: α — kąt pochylecia główki palnika; 1 — dno ustawione na stole obrotowym; 2 — palnik przecinak; 3 — zamocowanie palnika; 4 — podpora; 5 — podpora ślizgowa.

stając z rysy, zaznaczonej kredą za pomocą szablonu ustawionego na stole obrotowym. Położenie palnika ustala się za pomocą nastawnej podpory. Doprowadzenie palnika do miejsca początku przecinania, do uprzednio ustawionej podpory, urzeczywistnia się za pomocą wyposażonego w kółko ręczny mechanizmu do posuwu pionowego.



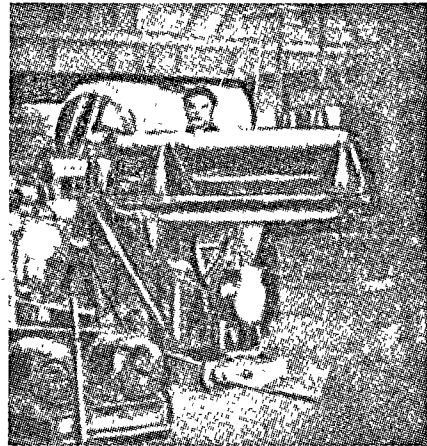
Rys. 2. Obrabiarka typu A do obcinania palnikiem powierzchni czołowych den.

W obrabiarce uniwersalnej typu B zastosowano mechanizm obrotowy, wyposażony w silnik prądu stałego o mocy 0,3 kW. Liczbę obrotów stołu, z wyposażeniem zdejmowanym dostosowanym do den, zmienia się w szerokich granicach za pomocą opornika regulującego, co pozwala na przecinanie powierzchni czołowych den o rozmaitych średnicach (rys. 3).

W obrabiarkach do obcinania den stosuje się palnik naftowy K-44, rozpalany na boku i umocowany zwykłym szybko działającym zaciskiem (rys. 4),

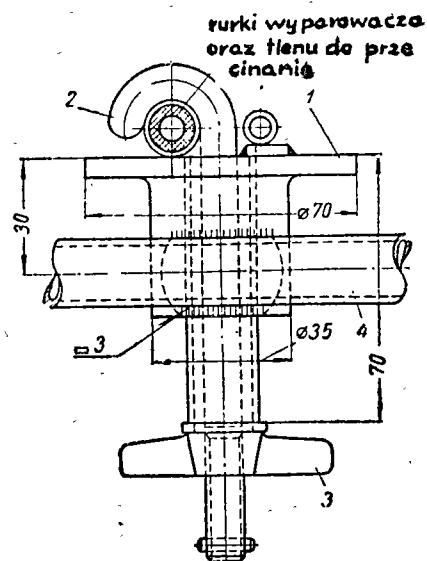
składającym się z tulei oporowej (1) i haka (2) z nakrętką motylkową (3), utrzymującym palnik na podporze (4) w położeniu wymaganym do cięcia.

Zmechanizowane obcinanie na takich obrabiarkach daje czystą i dokładną powierzchnię, nie wymagającą dodatkowej obróbki mechanicznej przedmiotów, co jest bardzo ważne przy obcinaniu krawędzi zniekształconych, przy czym można stosować prędkości większe (750—600 mm/min przy grubości 8—11 mm). Uniwersalność obrabiarek daje możliwość obcinania przedmiotów o rozmaitych średnicach i grubościach.



Rys. 3. Obrabiarka typu B do obcinania palnikiem powierzchni czołowych den.

Robotnikowi ułatwia się pracę i stwarza się możliwość jednoczesnej obsługi dwóch stanowisk. Np. przejście z ręcznego obcinania den 50-tonowej cysterny do przewozu benzyny na obcinanie zmechanizowane zmniejszyło pracochłonność o 27%, wyłączając oczyszczanie, wyznaczanie krawędzi po obcinaniu i szereg czynności transportowych.



Rys. 4. Szybko działający zacisk do zamocowania palnika-przecinaka.

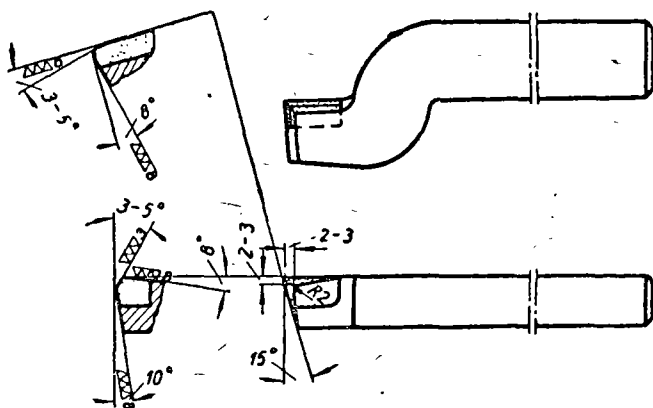
Obrabiarki do zmechanizowanego obcinania palnika, wyposażone w palniki-przecinaki, pracujące przy użyciu ciekłego paliwa, rozpowszechniły się już przy masowej produkcji części kotłowych.

W. D. BARANOW (ZSRR)

SKRAWANIE SZYBKOŚCIOWE NA STRUGARCE POPRZECZNEJ

(t) Opracowany przez autora sposób skrawania szybkościowego na strugarce poprzecznej nie tylko żeliwa lecz także różnych stali opiera się na następujących zasadach:

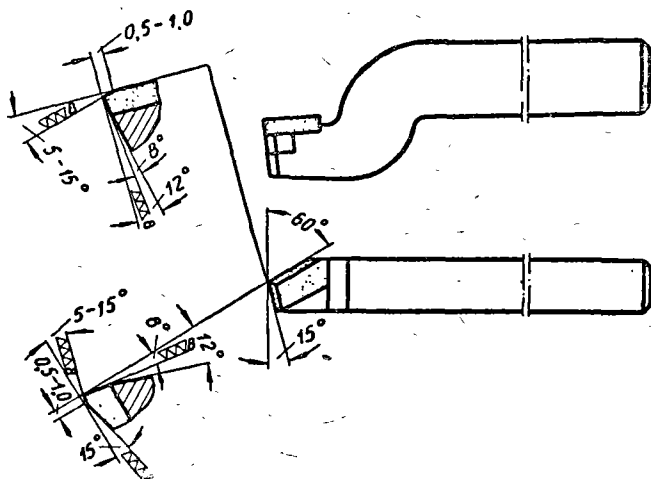
Pierwszy nóż z płytką z twardego stopu WK8 o kątach znormalizowanych ostrzy się dodatkowo pod ujemnym kątem skrawania lub też szlifuje się płaszczyznę skrawającą pod kątem 3–5° (rys. 1).



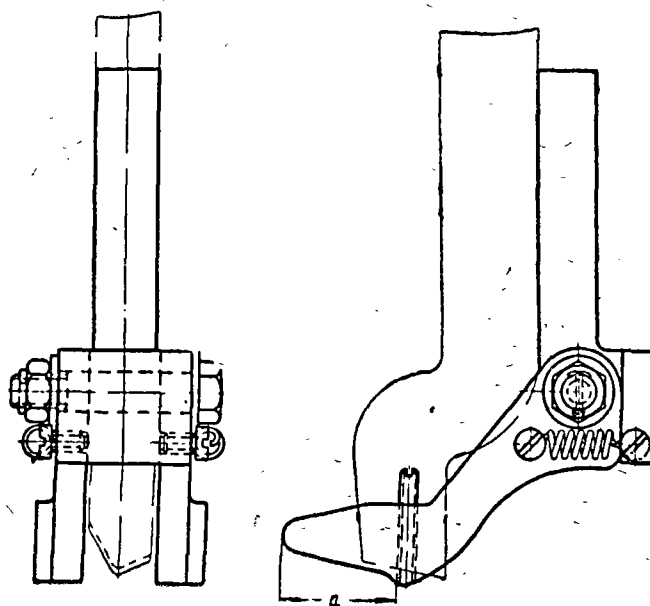
Rys. 1.

Można również w nożu przepustowym wykonać skos wzdłuż krawędzi skrawającej o szerokości 0,5–1 mm pod kątem 5–15° w kierunku płaszczyzny skrawania (rys. 2). Ten sposób jest bardziej prosty i jest częściej stosowany.

Przy obróbce przedmiotów o długości ponad 100 mm zastosowano specjalny uchwyt (rys. 3), w celu



Rys. 2.



Rys. 3.

zabezpieczenia płytki skrawającej z twardego stopu przed wykuszaniem. Aby zapobiec uszkodzeniu uchwytu, należy uważać, żeby wielkość przejścia noża była mniejsza niż wartość (a).

Przy obróbce stali stosuje się zwykle nóż ze stopu P9, zapewniający skrawanie wiórów o większym przekroju przy obróbce odkuwek niż przy pracy nożem ze stopu WK8. Jednak stop WK8 mniej zużywa się przy obróbce odlewów. Z tego względu w fabryce zastosowano obróbkę odlewów nożami z płytkami z twardego stopu WK8.

Przy obróbce odkuwek autor zastosował sposób kombinowany nożami, zaopatrzonymi w płytki ze stopów P9 i WK8. Na przykład należało obrobić wykończająco na strugarce 12 odkuwek ze stali U8 o wymiarach 42 × 65 × 134 mm. Naddatki dla wymiarów 42, 65 i 134 mm wynosiły odpowiednio 5–8, 5–11 i 10–13 mm. Obróbkę wykonywano nożem, zaopatrzonym w płytkę ze stopu WK8, przy 60–85 skokach podwójnych, przy normie 27–30 skoków podwójnych. Autor wykonał normę w 200 procentach, stosując przy obróbce odlewów szybkość skrawania 30–50 m/min.

Zastosowanie noża z twardego stopu przyczynia się do zwiększenia wydajności pracy przeciętnie o 50–100%. Np. obróbkę części matrycy do obcinania wału korbowego wykonano w ciągu 10 godzin przy przyjętej normie 35 godzin.

(Stanki i Instrumenty, nr 3/1953).

Racjonalizatorzy awangardą klasy robotniczej

Inż. I. F. SAWIN (ZSRR)

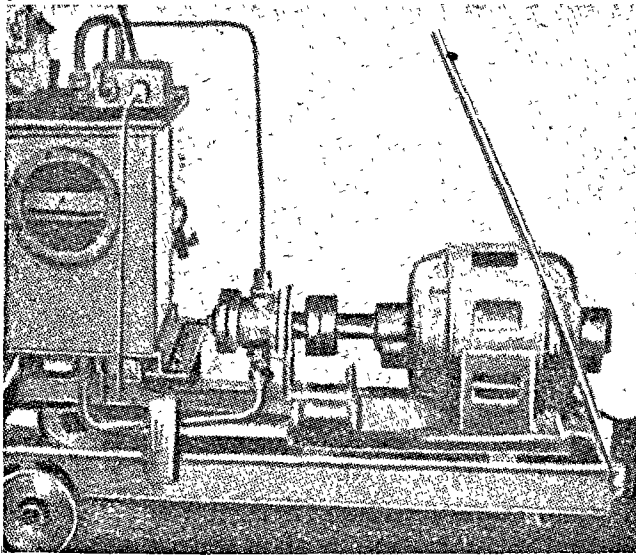
PRZEWOŹNY AGREGAT HYDRAULICZNY

(ww) Dotychczas wiele robót pomocniczych na budowach wykonywa się ręcznie ze znacznym wysiłkiem mięśni robotnika. Do takich robót należy np. zdjęcie gotowej produkcji z obrabiarki do wyrobu bloków żużlowo-betonowych, naciągnięcie uzbrojenia na obrabiarkach do wyrobu belek z naciągniętym uzbrojeniem, opuszczenie i podnoszenie przenośnego pomostu wibracyjnego do wyrobu wytworów żelazobetonowych, gięcie uzbrojenia na obrabiarkach niezmechanizowanych itd.

Niektóre czynności wykonywane są ręcznie również w zakładach naprawczych maszyn budowlanych (wprasowanie tulei i łożysk kulkowych prasami wrzecionowymi; podnoszenie ciężarów podnośnikami śrubowymi i dźwigniowymi; wykonywanie łbów nitów na zimno itd.).

Wykonywanie tych robót może być znacznie ułatwione przez wykorzystanie przewoźnego agregatu hydraulicznego, którego konstrukcję opracowano i wypróbowano w radzieckim Instytucie Badawczym Maszyn Drogowych i Budowlanych.

Agregat jest skonstruowany na wzór przewoźnej sprężarki powietrznej, ale odróżnia się od niej prostotą konstrukcji, wymiarami obrysu, jak również zwartością cylindrów silnikowych, pozwalających przy jednakowych powierzchniach przekroju poprzecznego na otrzymanie przy odmianie hydraulicznej mocy 10—12 razy większej niż przy odmianie pneumatycznej.



Rys. 1. Przewoźny agregat hydrauliczny PGA-1.

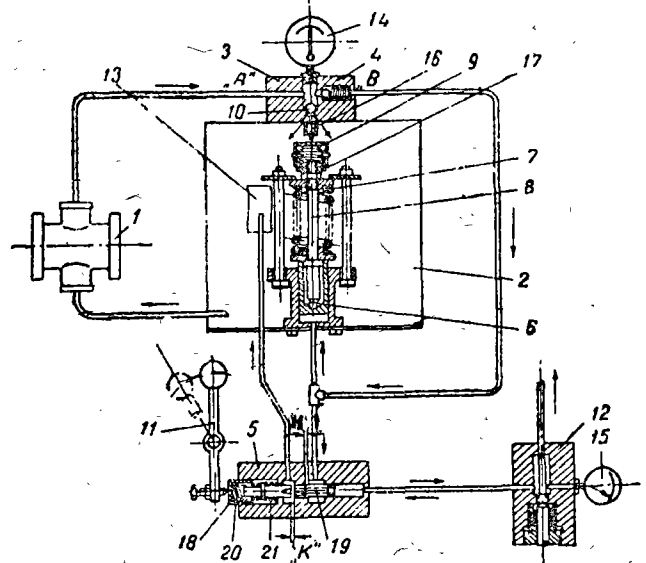
Częściami podstawowymi przewoźnego agregatu hydraulicznego (rys. 1) są: pompa skrzydełkowa podwójnego działania LF-12, dająca ciśnienie do 65 atm. o wydajności 12 l/min; zbiornik oleju o objętości 30 litrów; zasobnik; głowica rozrządcza z urządzeniem przepustowym; suwak sterujący z dźwignią; kurek odcinający; przewody giętkie i sztywne.

Pompa jest napędzana silnikiem elektrycznym o mocy 1,7 kW (930 obrotów na minutę) za pomocą sprzęgła elastycznego, dopuszczającego nieduże odchylenie osi geometrycznych łączonych wałów.

Jako czynnik roboczy stosowany jest do temperatury od 50 do -5° olej wrzecionowy nr 3, do temperatury od -5 do -40° olej transformatorowy o temperaturze tężenia nie większej od -45° .

Agregat jest zmontowany na wózku trzykołowym. Ciężar agregatu 195 kG, a napełnionego olejem 220 kG.

Schemat działania przewoźnego agregatu hydraulicznego pokazano na rys. 2:



Rys. 2. Schemat przewoźnego agregatu hydraulicznego: 1 — pompa skrzydełkowa, 2 — zbiornik oleju, 3 — głowica rozrządcza, 4 — zawór zwrotny, 5 — suwak sterujący, 6 — zasobnik, 7 — sprężyna robocza zasobnika, 8 — trzon zasobnika, 9 — głowka zasobnika, 10 — kulka zaworu przepustowego, 11 — dźwignia do sterowania suwakiem, 12 — rozdzielacz, 13 — filtr, 14 i 15 — manometry, 16 — zawór, 17 — sprężyna, 18 — tuleja, 19 — nurnik suwaka, 20 — sprężyna robocza, 21 — sprężyna zwrotna.

Ciecz robocza doprowadzana jest do pompy skrzydełkowej (1) ze zbiornika olejowego (2). Podczas pracy pompy ciecz robocza doprowadzana jest do głowicy rozrządczej (3), skąd przez zawór zwrotny (4) w niej osadzony przechodzi do suwaka sterującego (5) pod tłok zasobnika (6). W miarę nabijania zasobnika jego sprężyna robocza (7) ściska się, wskutek czego podnosi się trzon (8) z główką (9). W skrajnym położeniu górnym główka (9) trzona podnosi kulkę (10) zaworu przepustowego i ciecz bez ciśnienia przelewa się do zbiornika.

Przy włączeniu dźwigni (11) ciecz robocza przechodzi przez suwak sterujący do rozdzielacza (12) z dwoma zaworami iglicowymi. Przez każdy zawór iglicowy doprowadza się ciecz roboczą do odpowiedniego cylindra roboczego, skąd po wyłączeniu suwaka sterującego przelewa się ciecz przez filtr (13) do zbiornika. Ciśnienie w obwodzie kontrolowane jest dwoma manometrami (14, 15).

Konstrukcję głowicy rozrządczej wraz z główką trzona pokazano na rys. 2. Ciecz robocza doprowadzana jest pompą do otworu (A) głowicy rozrządczej i wychodzi z niej do zasobnika przez otwór

(B), przewyciężając opór zaworu zwrotnego (4). Przy stykaniu się główki (9) trzona zasobnika z zaworem (16) głowicy rozrządowej, na początku sprężyna (17) ściska się o tyle, żeby mogła przewyciężyć ciśnienie cieczy na kulkę (10). Następnie kulka (10), odciążona od ciśnienia z góry, podnosi się do góry i otwiera szeroką szczelinę do przejścia cieczy roboczej bez ciśnienia do zbiornika. W ten sposób sprężyna (17) usuwa dławienie cieczy roboczej przez otwór odpływowy.

Obracaniem główki (9) na gwincie trzonu ogranicza się wielkość graniczną napięcia sprężyny zasobnika. W ten sposób ustala się określone ciśnienie pod tłokiem zasobnika (a więc i w sieci), po osiągnięciu zaś tego ciśnienia ciecz robocza spływa bez ciśnienia do zbiornika. Zakres ciśnień, na które może być nastawiony zasobnik, wynosi od 20—65 atm. Granica dolna uwarunkowana jest początkowym napięciem sprężyny (7) zasobnika, a granica górna zależy od charakterystyki pompy skrzydełkowej.

Ciśnienie w zasobniku przy nastawianiu go jest kontrolowane manometrem (14), ustawionym w górnej części głowicy rozrządowej.

Wielkość ciśnienia, doprowadzonego do cylindra, można również zwiększać od zera do wartości maksymalnej za pomocą różnicowego suwaka sterowniczego, ustawionego na przewoźnym agregacie hydraulicznym. Konstrukcję suwaka sterowniczego widać również na rys. 2.

Ciśnienie zmienne w cylindrze stwarza się przez działanie nacisku ściśniętej sprężyny roboczej suwaka sterującego.

Przebieg włączania suwaka można podzielić na trzy zasadnicze etapy:

1) przy nacisku dźwigni sterowniczej (11) na tuleję (18) suwaka jego nurnik (19) przesuwają się naprzód i jednocześnie ściskają się sprężyny — robocza (20) i zwrotna (21);

2) przy przesuwaniu nurnika naprzód przykrywa się na początku pierścieniowe wytoczenie (K), przez które następuje przelew cieczy roboczej z cylindra roboczego do zbiornika oleju, a następnie wyłącza się pokrycie (N), przeszkadzające przejściu oleju z rozdzielacza do cylindra roboczego;

3) po wprowadzeniu cieczy roboczej do cylindra następuje równowaga między naciskiem sprężyny roboczej i ciśnieniem oleju na powierzchnię czołową suwaka; nadmiar oleju z cylindra spłynie do kolektora zlewnego, a nurnik ustawi się w położeniu przeszkadzające wlotowi i wylotowi oleju do cylindra roboczego i z cylindra;

4) podczas dalszego nacisku na rączkę sterowniczą powiększa się nacisk sprężyny roboczej i sprężyna zwrotna i odpowiednio do tego przez dodatkową porcję oleju powiększa się przeciwcisnienie w cylindrze roboczym;

5) po osiągnięciu w cylindrze roboczym ciśnienia, na które wyregulowany jest zasobnik, dalsze przesunięcie nurnika będzie odbywało się bez przeszkód, a szczelina wlotowa między tłoczką i korpusem suwaka będzie się powiększała;

6) przy odwrotnym ruchu rączki sterowniczej proces odbywa się w kierunku odwrotnym.

W przewoźnym agregacie hydraulicznym filtrowanie cieczy roboczej odbywa się przez filtr siatkowy, ustawiony na przewodzie zlewnym. Napełnianie i dolewanie oleju do zbiornika odbywa się przez ten sam filtr.

Do kontroli pracy urządzenia przepustowego i do wygodnego obserwowania stanu cieczy roboczej (poziom oleju i jego spienienie) wykonano w bocznej ścianie zbiornika wziernik (rys. 1), przykrywany podczas pracy pokrywą z przezroczystego materiału.

Zbiornik do oleju rozdzielony jest przegrodą na dwa przedziały. Z przewodu powrotnego olej przechodzi przez filtr do jednego z przedziałów zbiornika, a następnie do drugiego przez otwór w przegrodzie.

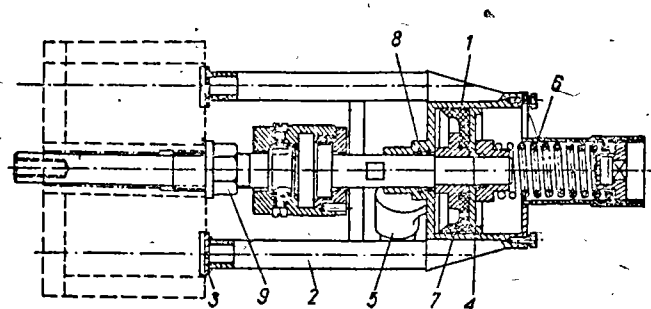
W razie spienienia oleju, wstępującego do zbiornika z przewodu zlewnego, siatka pianochronna, umieszczona w górnej części przegrody, usuwa możliwość dostania się piany do przedziału sąsiedniego, z którego właśnie odbywa się zasilanie pompy olejem.

Spienienie oleju może powstać głównie wskutek zassania powietrza w przewód ssący; dlatego też trzeba starannie dbać o dokładne uszczelnienie tego przewodu.

Spuszczanie oleju zużytego odbywa się przez otwory, umieszczone w dnie zbiornika.

Pompa skrzydełkowa, zmontowana na agregacie, może pracować tylko przy obrocie wirnika w prawo, na co należy zwracać uwagę podczas włączenia agregatu do sieci elektrycznej.

Przewoźny agregat hydrauliczny wypróbowany był w warunkach laboratoryjnych, jak również produkcyjnych, do obrabiarki wyrabiającej pokrycia z naciągniętym uzbrojeniem. Do naciągania uzbrojenia służyło urządzenie, pokazane na rys. 3. Urządzenie to składało się z cylindra (1), do którego



Rys. 3. Urządzenie do naprężania uzbrojenia:
1 — cylinder, 2 — stojak, 3 — stopa stojaka,
4 — tłok, 5 — króciec, 6 — sprężyna zwrotna,
7 — natłoczek skórzany, 8 — uszczelka, 9 — nakrętka.

ścianek przyspawane są dwa stojaki (2); stopy (3) stojaków obejmują zębra ścianki czołowej formy przy naprężaniu uzbrojenia. Wewnątrz cylindra przesuwają się tłoki (4), w jedną stronę pod działaniem cieczy roboczej, która była doprowadzana z przenośnego agregatu hydraulicznego przewodnikami giętkimi do króćca (5) — przy naciąganiu uzbrojenia, w drugą zaś stronę pod działaniem sprężyny zwrotnej (6). Uszczelnienie osiąga się przez stosowanie natłoczek skórzanych (7) i uszczelki (8). Ciśnienie w cylindrze kontrolowano manometrem, ustawionym na drugim króćcu, przyspawanym do cylindra. Na końcu trzona ustawiony był szybko działający uchwyt, który obejmował główkę naprężanego pręta. Urządzenie doprowadzało się kolejno do każdego z naprężanych prętów. Po osiągnięciu w przecie wymaganego naprężenia nakrętka (9) utrzymywała pręt w stanie naciągniętym, a szybko działająca głowica zwałniała się do wykonania następnej czynności.

Próby ujawniły całkowitą zdolność agregatu do pracy przy dowolnych ciśnieniach i pewność pracy w różnych warunkach.

Zastosowanie przewoźnego agregatu hydraulicznego może być zalecane do pras hydraulicznych o nacisku do 50 t i posuwie 300 mm, do pras hydraulicznych o nacisku 25 t i posuwie 600 mm, do dźwigów hydraulicznych o nośności 25 t i posuwie do 1300 mm, do obrabiarek do naciągania uzbroje-

nia o nacisku do 50 t a także do obrabiarek do gięcia uzbrojenia.

Przewoźny agregat hydrauliczny może być również wykorzystany do hydraulicznego sterowania kołowrotów, koparek i innych maszyn, jak również do wykonywania licznych czynności w oddziałach fabryk, np. do wprasowywania tulei, do nitowania na zimno itp.

(*Mechanizacja Stroitelstwa* nr 11/1952)

Inż. FRANCISZEK SETNICKA (CSR)

NOWE METODY RACJONALNEGO WYKORZYSTANIA ODPADÓW DRZEWNYCH

Z inicjatywy czechosłowackiego ministra leśnictwa i przemysłu drzewnego, Marka Smidy, we wszystkich zakładach obróbki drewna w Czechosłowacji zapoczątkowano nader skuteczną akcją oszczędzania surowca. Wyniki akcji dadzą dodatkowo wiele tysięcy metrów sześciennych cennego materiału, stanowiącego jedną z podstaw produkcji.

W zakładach tartacznych uzyskuje się znaczne oszczędności przez utrzymywanie wzorowego porządku na stanowiskach roboczych i w składach, przez częstą wymianę pni, lepsze wykorzystanie surowca przy przecieraniu i tarcicy przy dalszym jej przerobieniu. Walka o oszczędność w tych dziedzinach winna stać się oczywistym obowiązkiem każdego zakładu. Sposoby oszczędzania surowca drzewnego muszą być nadal rozpowszechniane, a praca w przemyśle tartaczonym powinna być ekonomizowana we wszystkich, choćby najdrobniejszych czynnościach.

Najważniejszym zadaniem przemysłu tartaczno-go jest rozwiązanie we wszystkich podległych zakładach zagadnień omówionych poniżej:

1) fachowa ochrona i pielęgnowanie pni; chodzi tu zwłaszcza o ochronę pni przed grzybami i pękaniem na skutek zbyt szybkiego wysuszenia, w związku z czym powstają olbrzymie straty na jakości drewna; następnie należy wprowadzić okorowywanie i omywanie pni przed przecieraniem;

2) stosowanie jak najcieńszych taśm piłowych, jednak przy zachowaniu w dopuszczalnych granicach nierównomierności grubości uzyskiwanej tarcicy;

3) całkowite wykorzystanie odpadów, powstających przy wyrobie tarcicy i dalszym jej przerobieniu, spalanie bowiem odpadów stanowi najmniej ekonomiczny sposób ich wykorzystywania.

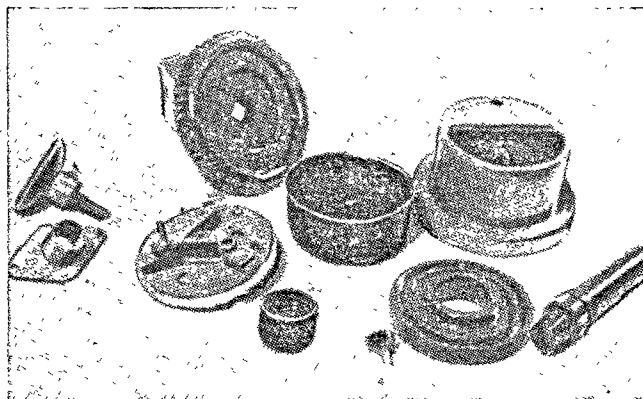
Problematyce, wiążącej się z rozwiązaniem tych zagadnień, poświęca się już należyta uwaga. Zadania, wynikające stąd, będą stopniowo realizowane. W starych zakładach zagadnienia te można rozwiązać jedynie w ograniczonym zakresie. Natomiast nowoczesne zakłady tartaczne i kombinaty przemysłu drzewnego, które znajdują się obecnie w budowie lub są zaplanowane na przyszłość, winny być projektowane pod względem wyposażenia maszynowego w ten sposób, aby można w nich było stosować wszelkie nowe racjonalne metody produkcji, oraz aby przerób surowca drzewnego był przeprowadzany w oparciu o zasady najwyższej gospodarności; należy tak postępować, choćby nawet niezbędny osprzęt nie mógł być z różnych przyczyn natychmiast dostarczony i zainstalowany.

Uwzględniając powyższe wywody, w dalszym ciągu artykułu omówiono pokrótce nowe metody postępowania, stosowane przy przerobieniu odpadów drzewnych w tartaku, przyczyniające się do oszczędzenia nie tylko surowca drzewnego, lecz również siły roboczej, a tym samym do podwyższenia wydajności pracy.

Kora, wióry, trociny

W trakcie obróbki tartacznej powstają obok głównego produktu (tarcicy) odpady drzewne w postaci kory, wiórów i trocin. W przypadku trocin najbardziej ekonomicznym sposobem ich wykorzystania (jeśli pominąć przerób na mączkę drzewną, co dotyczy stosunkowo nieznacznych ilości trocin) było dotychczas spalanie. Prace badawcze, prowadzone nadal intensywnie i uwiecznione już pozytywnymi wynikami, idą właśnie w kierunku umożliwienia przemysłowego wykorzystania wszelkiego rodzaju odpadów drzewnych w jak najszerszym zakresie. Zaprojektowano i uruchomiono już w skali półprzemysłowej przerób trocin na płyty o różnorodnym przeznaczeniu. O opłacalności takiego przerobu decyduje cena i niezbędne ilości odpowiedniego spoiwa.

Korę i wióry skraca się obecnie z reguły na długość 1 m i sortuje. Grubsze sztuki oczyszcza się i odsyła jako okrawki celulozowe do fabryk celulozy, gdzie stanowią cenny składnik surowcowy do otrzymywania tego produktu. Cieńsze sztuki, nie



Rys. 1. Trociny znalazły ostatnio zastosowanie w przemyśle chemicznym jako surowiec do wyrobu tworzyw sztucznych. Na rysunku uwidoczniono wytwarzane w fabrykach czechosłowackich wyroby, które wykazały w praktyce znaczną przydatność.

odpowiadające stawianym wymaganiom, są sprzedawane jako paliwo.

Usuwanie odpadów drzewnych od maszyn roboczych, przygotowywanie ich do dalszej obróbki oraz transport z tartaku stanowią ważną część składową całokształtu robót tartacznych i zatrudniają sporo sił roboczych, przynosząc stosunkowo małą korzyść. Czynności te są jednak konieczne choćby ze względów porządkowych. Przy szybkim przecieraniu drewna zdarza się często, zwłaszcza w przypadku starszych słabo zmechanizowanych zakładów, że nie nadają się przerabiać w sposób ciągły wszystkich powstających przy tym odpadów; układa się je wówczas na wolnej przestrzeni w tartaku lub w jego sąsiedztwie. Ich późniejsza stopniowa obróbka wiąże się jednak z podwyższeniem zużycia energii roboczej. W takich przypadkach odpady mogą zagrażać ciągłości produkcji.

Z drugiej strony nawet w nowych zakładach tartacznych zagadnieniu usuwania i przerobu odpadów drzewnych na terenie tartaku nie poświęca się należytej uwagi przy projektowaniu i instalowaniu odpowiednich urządzeń mechanicznych. Można stwierdzić jedynie niewielki postęp w stosunku do czasu, gdy nie odczuwało się braku sił roboczych, których zatrudnienie, przy tego rodzaju mało wydajnej pracy, opłacało się wówczas. W rozbudowanych zakładach tartacznych odpady, pochodzące z obrabiarek głównych i pomocniczych, zsypuje się zazwyczaj do składowiska dolnego i gromadzi się za pomocą odpowiednich ześlizgów i przenośników w jednym miejscu, gdzie podlegają przycinaniu, sortowaniu, czyszczeniu i wiązaniu w wiązki, a następnie usuwaniu przenośnikami z terenu tartaku. Liczba niezbędnych sił roboczych uległa wprawdzie ograniczeniu, jednak nie w takim stopniu, jakby tego wymagały względy gospodarcze. Stale jeszcze poświęca się dużo wysiłku rozwiązaniu powyższego problemu, stojącego przed przemysłem tartaczny. Nowoczesne projekty zakładów tartacznych winny jednak uwzględniać również to zagadnienie, tym bardziej, że usuwanie odpadów może być obecnie przeprowadzane niemal bez udziału sił roboczych. Można w ten sposób obrabiać w obrębie tartaku odpady drewna, pochodzące zarówno z drzew iglastych, jak i liściastych.

Odpady tartaczne przerabia się metodą chemiczną, półchemiczną lub mechaniczną. Użycie ich jako paliwa stanowi zwykle marnotrawstwo surowca drzewnego. Rozpracowuje się obecnie sposoby połączenia kresu tego rodzaju marnotrawstwu.

Obróbka chemiczna metodą siarczynową wymaga stosowania drewna, oczyszczonego dokładnie z kory i łyka. Metoda siarczanowa i obróbka półchemiczną nie wymagają takiego wysokiego stopnia czystości obrabianego surowca, jeśli chodzi o korowinę i łyko, a sposoby mechaniczne dopuszczają wręcz obróbkę drewna łącznie z kora.

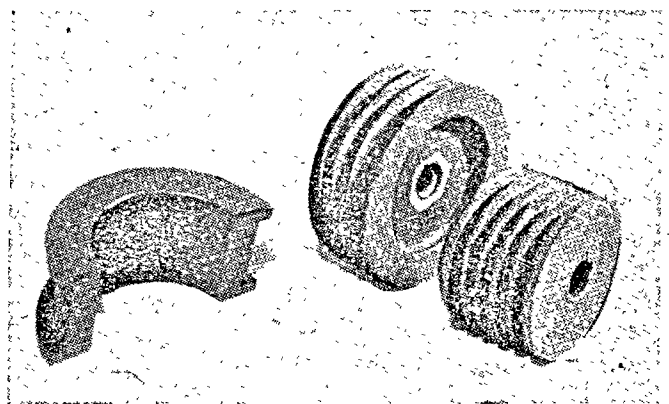
We wszystkich wymienionych metodach obróbki odpadów tartacznych są one przed dalszym przerobem rozdrabniane na szczapki. Należy więc odpady te, powiązane w wiązki i dostarczone do zakładu, gdzie poddawane są dalszej obróbce, przepuścić przez siekaczkę, która przekształci je w żądane szczapki. Tego rodzaju proces rozdrabniania może być przeprowadzany również w tartaku, gdzie odpady powstają.

W celu dalszej obróbki surowiec jest dostarczany do innych zakładów już w postaci szczapek, wa-

gonami lub pojazdami mechanicznymi opróżnianymi w prosty sposób bezpośrednio do bunkra, dzięki czemu zaoszczędza się wielu manipulacji.

Siekaczka do odpadów tartacznych

Obróbkę odpadów tartacznych przez rozdrabnianie w tartaku można przeprowadzić niezbyt drogi- mi środkami mechanicznymi, spośród których na pierwsze miejsce wysuwa się siekaczka odpowiedniej konstrukcji. Obróbka ta nie wymaga sił roboczych, które musiałyby manipulować odpadami na ich drodze od miejsca powstawania do wagonu. Proces roboczy jest dozorowany stosownie do wielkości i wydajności urządzeń przez jednego lub kilku ludzi, usuwających ewentualne zakłócenia, które w przypadku produkcji ciągłej, zdarzają się zresztą nader rzadko. Metoda ta jest więc racjonalna, zwłaszcza z punktu widzenia wykorzystania sił roboczych.



Rys. 2. Odpady tartaczne zastępują nawet materiały metalowe przy wyrobie różnych elementów maszyn.

Krótkie odziomkowe odpady spadają otworami za trakami ramowymi i ześlizgami, umieszczonymi za nimi, na taśmy przenośników w składowisku dolnym. Na taśmy te zrzuca się ponadto odpowiednim ześlizgiem odpady korowe i rzyny, pochodzące z obrzynaczki i przycinarki. Z taśm przenośników składowiskowych odpady zgromadza się na przenośniku zbiorczym i doprowadza do kosza zsykowego siekaczki, która rozdrobni je i wyrzuci do cyklonu. Otrzymane szczapki sortuje się w sortownicach sitowych, przy czym duże sztuki poddaje się ponownemu posiekaniu do żądanych rozmiarów. Gotowe szczapki odprowadza się przenośnikami taśmowymi lub specjalnymi urządzeniami pneumatycznymi do wagonów. Wydajność tego rodzaju urządzeń transportowych uzależnia się od wielkości tartaku i liczby zainstalowanych w nim traków ramowych. Zazwyczaj na każdą parę traków szybkobieżnych przypada jedna siekaczka. Jej wielkość powinna być tak dobrana, aby wytrzymała nieregularny, a często nader gwałtowny dosuw odpadów. W wyjątkowych przypadkach można użyć jednej siekaczki o dużej wydajności do obsługi dwóch par traków.

Sprzęt transportowy, składający się głównie z przenośników taśmowych, jest prosty i może być wykonany w znacznej mierze z drewna. Jego obsługa i konserwacja nie narażają na najmniejszych trudności. Zużycie energii napędowej jest znikome. Ponieważ nie rozporządza się dotychczas siekaczkami produkcji krajowej i należy sprowadzać je z zagranicy, przeto mechanizacja odnośnych prac nie jest jeszcze postawiona na odpowiednim poziomie. Prze-

myśl nasz winien więc zająć się poważnie problemem produkcji tych maszyn.

Siekaczce są stawiane duże wymagania, idące w tym kierunku, aby dochodzące swobodnie odpady o różnej grubości i długości posiekala prawidłowo, bez większej ilości długich wiórów. Większość typów siekaczek na odpady tartaczne, rozwiniętych z typów na pełny surowiec drzewny, daje jednak szczapki nierównomierne; długie sztuki rozdrabnia się na mniejsze kawałki z trudem i niedokładnie, co powoduje często zakłócenia w produkcji. Z tego względu powyższe typy siekaczek należałoby udoskonalić pod względem konstrukcyjnym. Można osiągnąć w tym przypadku siekaczki z większą liczbą noży (do dziesięciu), dające szczapki regularne, przez co ulega uproszczeniu ich sortowanie, przy czym niejednokrotnie może stać się zbędny rozdrabniacz do długich wiórów. Zużycie energii przy ich zastosowaniu jest znacznie równomierniejsze niż w przypadku siekaczek z małą liczbą noży.

Pomieszczenie, w którym siekaczki są ustawione, najkorzystniej jest umieścić poza właściwą przestrzenią tartaku, np. w specjalnej przybudówce, aby robotnicy nie byli narażeni na huk, powstający przy siekaniu; jeśli zaś zachodzi konieczność umieszczenia siekaczki w tartaku, należy odizolować ją akustycznie od pozostałej przestrzeni.

W opisane urządzenia może być wyposażony każdy tartak ze skrodowiskiem dolnym i co najmniej dwoma trakami. W tartaku jednotrakowym, o stosunkowo małej wydajności, siekaczka nie byłaby w pełni wykorzystana. Należy jednak pamiętać, że tego rodzaju tartaki stopniowo zanikają wobec wzrastającej koncentracji przemysłu drzewnego.

Z praktyki zagranicznej

W niektórych krajach buduje się samodzielne, w pełni zmechanizowane zakłady, przeznaczone wyłącznie do rozdrabniania odpadów tartacznych.

Umieszcza się je w centralnym punkcie terenów z rozwiniętym przemysłem tartaczynym, dokąd dostarcza się odpady z poszczególnych zakładów tegoż przemysłu. Stamtąd transportuje się szczapki na odległość do 300 km w celu dalszego przerobu. Zdaje się również, że odpady w postaci szczapek eksportuje się.

Jest rzeczą korzystną, gdy przemysł tartaczny jest bezpośrednio związany z przemysłem celulozowym lub przemysłem płyt spilśniowych. W takim przypadku wszelkie odpady tartaczne, rozdrobnione na szczapki, transportuje się w prosty sposób mechanicznie (przenośnikami taśmowymi, specjalnym urządzeniem pneumatycznym lub koleją linową) z tartaku do obiektu, w którym ulegają dalszemu przerobowi bez udziału sił roboczych.

W ten sposób rozwiązał u siebie usuwanie i przerób odpadów tartacznych pewien kombinat w Słowacji. W kombinacie tym nie zostaje stracony ani jeden kawałek drewna, nie wyłączając krótkich sztuk nie nadających się nawet na paliwo, przy czym z wyjątkiem trocin wszelki surowiec ulega przerobowi na pełnowartościowe wyroby, niezbędne dla przemysłu.

Okorowywać pnie drzewne w tartaku

Pnie drzewne, dostarczane do tartaku, są zazwyczaj całkowicie lub częściowo okorowywane ręcznie w lesie. Szczapki, otrzymane z odpadów powstających przy ich przecieraniu, nadają się bez ja-

kiejkolwiek dalszej obróbki do wyrobu płyt spilśniowych lub celulozy siarczanowej.

Jeśli do tartaku przywozi się pnie nieokorowane, należy je okorowywać na miejscu w celu umożliwienia wykorzystania szczapek odpadowych w opisany sposób. Okorowywanie ułatwi przecieranie.

Nawet wówczas, gdy rozporządza się przejezdnyimi urządzeniami do okorowywania w lesie, należy dawać pierwszeństwo okorowywaniu w tartaku, ponieważ można je tam przeprowadzić znacznie ekonomiczniej. Ponadto drewno nieokorowane ulega mniejszym uszkodzeniom w czasie transportu do tartaku. Jeśli zatem nie występują inne dodatkowe okoliczności, należy przestawić się na zasilanie tartaków drewnem nieokorowanym.

Okorowywanie pni najkorzystniej przeprowadzać w tartakach przed obróbką na traku pryzmowym. Na okoliczność tę należałoby zwracać uwagę przy projektowaniu nowych tartaków.

Podobnymi drogami powinien kroczyć rozwój przemysłu tartaczynego również u nas, a to w celu dalszej ekonomizacji produkcji tartaczyn. Terminy wprowadzenia tego rodzaju mechanizacji zależą od tego, jak szybko nasz przemysł maszynowy uruchomi produkcję maszyn, niezbędnych w przemyśle drzewnym do stosowania racjonalnych metod roboczych.

Decydującą rolę odgrywa opracowanie taniego i niezawodnego w działaniu typu siekaczki na odpady tartaczne, ponieważ stanowi ona kluczową maszynę, od której zależą wyniki wspomnianej mechanizacji. Poza tym chodzi o stosowanie odpowiednich sortowników wiórów, rozdrabniaczy długich wiórów oraz przenośnych i stałych urządzeń do okorowywania. W krajach z rozwiniętym przemysłem drzewnym tego rodzaju sprzęt wyrabia się w dużych ilościach. Jest rzeczą zrozumiałą, że zwiększone zapotrzebowanie nań w naszym przemyśle drzewnym można pokrywać importem jedynie w ograniczonej mierze. Losy omówionej mechanizacji i związanej z nią znacznej oszczędności sił roboczych w naszym tartacznictwie spoczywają więc w rękach naszego przemysłu maszynowego.

(Zlepsovatel a Vynalezce nr 2/1953)

SPOSÓB NACINANIA ZĘBATKI UCHWYTU TRZYKRZYWKOWEGO

(t) Jedną z najtrudniejszych operacji wyrobu części uchwytów trzykrzywkowych jest nacinanie zębataki. Nacinanie zębataki sposobem dotychczasowym na frezarce pionowej przy użyciu dwóch głowic o promieniu (R) i (r) jest niedokładne, wymaga dużo pracy i wykwalifikowanej obsługi. Według nowego sposobu zębatakę nacina się na tokarce gwinciarce za pomocą freza ślimakowego. Frez zamocowuje się w specjalnym uchwycie wrzeczona tokarskiego, a nacinaną zębatakę w uchwycie nożowym suportu poprzecznego. Ruch obrotowy freza za pomocą śruby pociągowej posuwu poprzecznego jest zsynchronizowany z posuwem nacinanej zębataki. Posuw na głębokość skrawania uzyskuje się za pomocą śruby pociągowej wózka suportu poprzecznego. Uzyskuje się w ten sposób kopiowanie normalnego zazębienia tarczy śrubowej uchwytu z zębataką, przy czym nacinanie zębataki następuje bez konieczności wyłączenia nakrętki. (Stanki i Intrument nr 2/53, str. 35).

KOPIARKA WIELONOZOWA TYPU BSA

(t) Na obrabiarce o wysokości kłów 150 mm i odstępem między nimi 500 mm zmotnowana jest kopiarka hydrauliczna. Przedmiot wzorcowy lub płaski szablon znajduje się z przedniej strony obrabirki poniżej prowadnic łoża. Suport, ustawiony pod kątem 35° względnie osi obrabianego przedmiotu, pozwala na korzystne podcinanie prostych stopni. Tylony wózek suportu, sterowany krzywką, umożliwia podcinanie lewej strony stopni. Pompa, silnik i zbiornik olejowy są zmontowane z tyłu obrabirki. (The Machinist nr 41/52, str. 1670).

Inż. A. K. GIRUCKI (ZSRR)

SYSTEM BERŁOWY DO BEZPIECZNEGO OBSŁUGIWANIA SUWNIC MOSTOWYCH

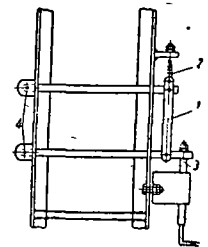
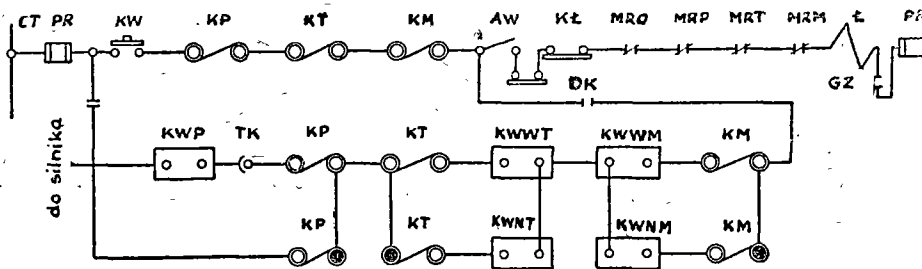
W celu zabezpieczenia od nieszczęśliwych wypadków personelu, obsługującego elektryczne suwnice mostowe, w Bakalskiej Fabryce Konstrukcji Metalowych opracowano i wprowadzono berłowy system eksploatacji suwnic. Przy opracowywaniu systemu uwzględniono żądania Głównej Państwowej Inspekcji Nadzoru.

System berłowy polega na tym, że każda suwnica mostowa ma swe osobne berło, tj. indywidualny klucz, bez którego nie może być uruchomiona. Otrzymawszy berło, suwnicowy wchodzi do kabiny, zamyka za sobą drzwiczki lub właz i wkłada berło w specjalne gniazdo. Dopiero po wykonaniu tych czynności może włączyć mechanizm. Gdyby zaś przy wychodzeniu z kabiny zapomniiał wyłączyć przewody jezdne, wykona to za niego podwójna blokada drzwiczek kabiny i drabiny.

Do pracy według tego sposobu każda suwnica jest zaopatrzona w płytę z bezpiecznikami oraz z magnetycznym rozrusznikiem wyrobu fabryki „Dynamo” im. Kirowa. Do obwodu płyty z bezpiecznikami i rozrusznikami dodatkowo włącza się zakryte gniazdo stykowe (GZ), rozwierające obwód zasilania cewki magnetycznego rozrusznika między cewką (Ł) i rozrusznikiem (PR).

Kontakty zamyka się specjalnym berłem, które posiada ebonitową rękojeść z okrągłą płytką tekstolitową, a to w celu zabezpieczenia ręki suwnicowego od porażenia prądem elektrycznym, gdyż w momencie włączania berło jest pod napięciem.

Do zabezpieczenia poprzecznych przewodów jezdnych podczas chodzenia suwnicowego po drabinie lub przy wyjściu jego z kabiny na galerię mostu przeznaczony jest przycisk blokujący drabiny (KŁ),



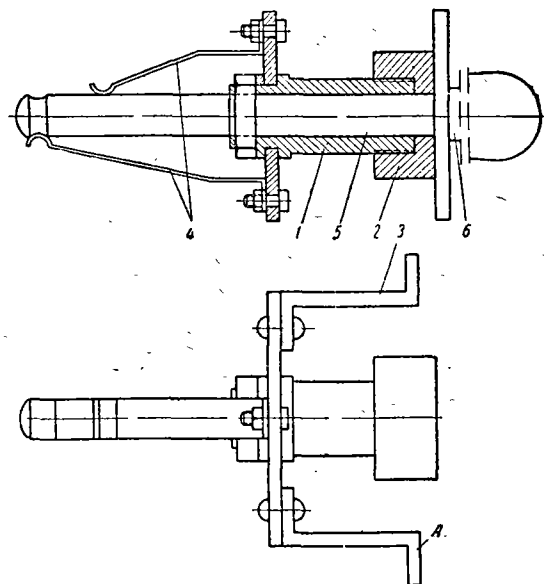
Rys. 1. Rozwinięty schemat obwodu blokady: GZ — gniazdo berła; Ł — stycznik liniowy; PR — bezpiecznik; AW — wyłącznik bezpieczeństwa; DK — blokada drzwiczek kabiny; KŁ — blokada drabiny lub włazu; MRO, MRP, MRT, MRM, — przełączniki nadmiarowe (ogólny, podnoszenia, wózka, mostu); KWP, KWWT, KWNT, KWWW, KWNM — końcowe wyłączniki podnoszenia wózka (naprzód), wózka (w tył), mostu (naprzód), mostu (w tył); KP, KT, KM — odcinki kontrolerów (podnoszenia wózka i mostu); KW — przycisk do włączenia; TK — przewody jezdne na suwnicy (pokazane tylko dla obwodu sterowania); CT — oddziałowe przewody jezdne.

Rys. 2. Urządzenie blokujące: 1 — listwa, 2 — sprężyna, 3 — oś, 4 — zawiasowe połączenie stopni.

który stopniowo włącza się w obwód gniazda berłowego.

Blokada drabiny kabiny (rys. 2) odbywa się w sposób następujący. Dwa stopnie drabiny umocowane są z jednej strony przegubowo, z drugiej zaś strony są połączone nakładką; wyklucza to możliwość przekroczenia przez suwnicowego ruchomego stopnia, co obserwowano przy urządzeniu blokady z jednym stopniem przegubowym. Do nakładki jest umocowana sprężyna, która podciąga stopnie drabiny do góry i wałkiem połączonym z dolnym stopniem zamyka obwód cewki rozrusznika magnetycznego. Podczas wejścia na most suwnicy suwnicowy musi nastąpić na jeden z przegubowych stopni, przez co rozwiera kontakty, wskutek czego przewody jezdne są zabezpieczone.

Do skutecznego wykorzystania systemu berłowego należy stosować osobne pomosty sterownicze dla każdej suwnicy. Jeżeli podnoszenie na suwnicy wykonuje się z pomostu sterowniczego przez drzwiczki w ogrodzeniu czołowym, drzwiczki powinny być blokowane. W tym celu do obwodu włączone jest urządzenie blokujące drzwiczki. Otwierając je, suwnicowy rozwiera operacyjny obwód berłowy i zabezpiecza suwnicę. W ten sposób operacyjny obwód



Rys. 3. Berło i gniazdo berłowe: 1 — gniazdo berła; 2 — nakrętka ebonitowa; 3 — wspornik gniazda; 4 — sprężyna kontaktowa; 5 — berło; 6 — rękojeść berła.

systemu berłowego włącza gniazdo berłowe, wmontowane w płytę z bezpiecznikami i rozrusznikami, oraz dwa przyciski blokad drabiny (KL) i drzwiczek wyjściowych na galerię mostu (DK). To pozwala rozwierać operacyjny obwód zasilania cewki stycznika (L) i całkowicie zabezpiecza suwnicę w razie wyjścia suwnicowego przy włączonej płycie.

Berła dobiera się tak, aby każde berło mogło włączyć tylko jedną dowolną suwnicę. Każde berło (rys. 3) ma określoną długość i średnicę, a w środku tekstolitowej płytki, do której wmontowane są mosiężne sprężyny kontaktowe, ustawia się mosiężne gniazdo berłowe, którego średnica równa się średnicy berła. Wymiary bereli i gniazd berłowych podane są przykładowo w poniższej tabeli:

| Długość berła w mm | Średnica berła w mm | Średnica gniazda w mm |
|--------------------|---------------------|-----------------------|
| 120 | 10,0 | 10,0 — 0,01 |
| 115 | 9,8 | 9,8 — 0,01 |
| 110 | 9,6 | 9,6 — 0,01 |
| 105 | 9,4 | 9,4 — 0,01 |
| 100 | 9,2 | 9,2 — 0,01 |
| 95 | 9,0 | 9,0 — 0,01 |
| 90 | 8,8 | 8,8 — 0,01 |
| 85 | 8,6 | 8,6 — 0,01 |
| 80 | 8,4 | 8,4 — 0,01 |
| 75 | 8,5 | 8,4 — 0,01 |

Zmontowane gniazdo berłowe przykrywa się płaszczem metalowym i ustawia się wewnątrz osłony płyty z bezpiecznikami.

Osoba odpowiedzialna za działalność suwnic w fabryce przechowuje wszystkie berła w specjalnej skrzynce wraz z dziennikiem zdawczo-odbiorczym zmian suwnicowych. Berło wydaje się suwnicowemu jedynie po sprawdzeniu zapisu w dzienniku i dobrego stanu technicznego suwnicy. Przy wykonywaniu napraw na torach suwnicowych lub na suwnicy berło wydaje się nie suwnicowemu, ale osobie odpowiedzialnej za naprawę.

Wprowadzenie w fabryce berłowego systemu obsługi suwnic mostowych zwiększyło znacznie odpowiedzialność personelu technicznego i suwnicowych za bezpieczną pracę suwnic. Równocześnie system berłowy przyczynił się do powiększenia bezpieczeństwa pracy osób obsługujących suwnice.

(Wiestnik Maszynostrojenia nr 7/1952)

STRUGARKA POZIOMA DO OBROBKI PRZEDMIOTÓW CIĘŻKICH

(t) Strugarka posiada płaszczyznę strugania $3,5 \times 12$ m i jest przystosowana do obróbki przedmiotów 80-tonowych nożami z płytkami skrawającymi z twardych stopów przy szybkości skrawania 100 m/min. Na strugarce można wiercić otwory ukośne, frezować płaszczyzny pochyle i dłutować rowki pionowe lub odchylone od pionu o kąt 30° . Strugarka wyróżnia się dużą sztywnością konstrukcji, łatwością sterowania itd. Wszystkie jej suporty posiadają napęd indywidualny. (Werkstat und Betrieb nr 8/52, str. 321).

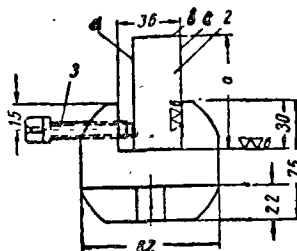
O CZYM PISZĄ INNI

NOŻE O DWOCH PŁYTKACH SKRAWAJĄCYCH

(t) Toczenie wałów nożami z termokorundowymi płytkami skrawającymi wymaga uprzedniego wykonania na obrabianych wałach odpowiednich skoków w celu zapobieżenia wykruszeniu się takich płytek w początku obróbki. Wykonanie takiego skosu osobnym nożem wymaga zwykle dużo czasu. Ostatnio do toczenia wałów zastosowano noż, posiadający dwie płytki skrawające, z których płytka termokorundowa jest przymocowana przy wierzchołku noża, a płytka z twardego stopu obok niej. Zastosowanie takiego noża pozwala na znaczne skrócenie czasu wykonania zabiegów pomocniczych. Mechaniczne mocowanie płytek jest bardziej korzystne ze względu na to, że płytka termokorundowa zużywa się szybciej niż płytka z twardego stopu, służąca do wykonywania skosów. (Stanki i Instrument nr 1/53, str. 37).

PRZYRZĄD DO FREZOWANIA KLINÓW

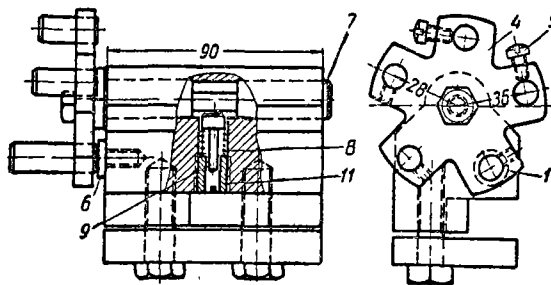
(t) Przyrząd ma postać pręta poziomego (1), zaopatrzonego w rowek podłużny, w którym zamocowuje się materiał (2) do wyrobu kłina za pomocą śrub (3). Stosuje się materiał o szerokości (a) większej o 30 mm niż szerokość gotowego kłina.



Wpierw frezuje się płaszczyzny (b) i (c), a następnie płaszczyznę (d), przy czym przy frezowaniu płaszczyzny (d) obraca się przyrząd o pewien kąt i zamocowuje na stole frezarki. W celu dokładniejszego ustawienia przyrządu zastosowano odpowiednie wkładki. (Stanki i Instrument nr 2/53, str. 31).

URZĄDZENIE ZATRZYMUJĄCE

(t) Ostatnio zastosowano urządzenie zatrzymujące, które znacznie ułatwia pracę przy toczeniu stopniowym i skraca czas wykonywania zabiegów przygotowawczych. Wyróżnia się ono dużą uniwersalnością, pewnością w działaniu i prostą konstrukcją, zwłaszcza przy obróbce partii 20 — 25 sztuk małych przedmiotów.



Korpus (1) urządzenia posiada w nadlewie otwór do osadzenia wałka (7). Na końcu wałka zamocowana jest tarcza (4) o kształcie gwiazdy, posiadająca pięć otworów do osadzenia wkładek, które służą do utrzymywania danych wymiarów obrabianych przedmiotów. Obracając tarczę (4) nastawia się odpowiednie wkładki, po czym unieruchamia się ją trzpieniem (9). Wkładki zamocowuje się śrubkami (5). Nastawianie wkładek uzyskuje się za pomocą mikrometru. (Stanki i Instrument nr 2/53, str. 31).

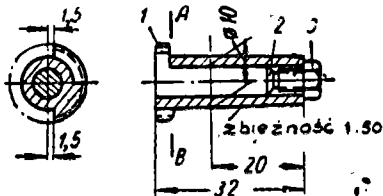
NARZYNKA GRZEBIENIOWA DO NACINANIA GWINTÓW ZEWNĘTRZNYCH I WEWNĘTRZNYCH

(t) Obróbkę przedmiotów, posiadających zewnętrzne i wewnętrzne nagwintowanie o jednakowym skoku, wykonuje się zwykle na rewolwerówkach, zaopatrzonych w obrotową głowicę rewolwerową z czterema gniazdami. Wskutek braku w takiej głowicy wolnych gniazd, w których można byłoby zamocować dwie narzynki grzebieniowe do nacinania gwintów wewnętrznego i zewnętrznego, gwinty nacina się zwykle w dwóch

operacjach na dwóch różnych obrabiarkach. Konieczność mocowania obrabianego przedmiotu na dwóch obrabiarkach przedłuża czas obróbki i zmniejsza dokładność wymaganej współśrodkowości nagwintowania względem średnicy otworu.

Ostatnio zastosowano narzynkę grzebieniową, umożliwiającą nacinanie gwintów zewnętrznego i wewnętrznego przy jednym mocowaniu przedmiotu w jednej operacji przy dwóch przejściach.

przekrój A-B

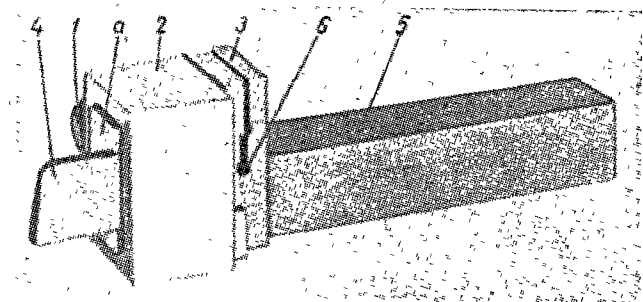


Przedmiot mocuje się za pomocą uchwytu we wrzecionie obrabiarki, zaopatrzonej w urządzenie do nacinania gwintów i dźwignię, która jest jednym końcem sztywno połączona z suportem, a na drugim końcu posiada nakrętkę dwudzielną. Przy nacinaniu gwintów narzynką grzebieniową nakrętkę tą osadza się na bębnie narzynkowym, który obracając się wraz z wrzecionem przesuwają suport w kierunku podłużnym. Narzynką grzebieniową, zamocowaną w głowicy rewolwerowej przesuwanej razem z suportem, nacina się gwinty. Po nacięciu jednego gwintu suport wraz z głowicą przesuwają się w kierunku poprzecznym w celu zamocowania narzynki do nacinania drugiego gwintu i operację narzyniania powtarza się.

Narzynka grzebieniowa składa się z dwóch osadzonych jedna na drugiej narzynek grzebieni (1, 2) usztywnionych nakrętką (3). Narzynka (1) służy do nacinania gwintów zewnętrznych i posiada nagwintowanie lewoskrętne do nacinania gwintów prawoskrętnych. Narzynka (2) służy do nacinania gwintów wewnętrznych i posiada nagwintowanie prawoskrętne do nacinania gwintów prawoskrętnych. (*Stanki i Instrument nr 3/53, str. 33*).

UCHWYT DO WYZYSKANIA ZUŻYTYCH NARZĘDZI

(t) Przy ułamaniu się części roboczej przecinaków tokarskich ze stali szybko tnącej często odrzuca się je wskutek niemożności zamocowania w uchwycie. W celu wyzyskania takich ułamanych noży racjonalizator I. I. Wasiljew opracował sprężynujący uchwyt nożowy.

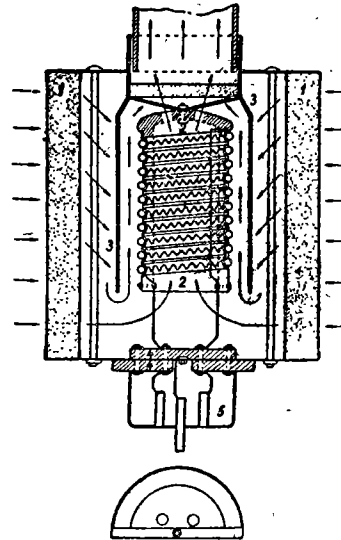


Na wystającym kwadracie (a) podstawy (3) uchwytu osadzona jest oprawka (2). W szczelinie między płaszczyznami pionowymi kwadratu (a) i oprawki (2) umieszcza się ułamane ostrze noża (4) i zaciska się śrubą (1). W celu uzyskania potrzebnej sprężystości podstawa (3) uchwytu posiada przecięcie (b). Trzonek (c) uchwytu zamocowuje się w suporcie poprzecznym tokarki. Ułamany nóż, zamocowany w takim uchwycie, pracuje podobnie jak zwykły przecinak tokarski. (*Stanki i Instrument nr 3/53, str. 35*).

FILTROWY PODGRZEWACZ POWIETRZA

(as) Największe trudności z zapuszczeniem silnika mają kierowcy rano, zwłaszcza w zimie. Garaże nie są dostatecznie ogrzewane, a ponadto zdarza się często, że zachodzi konieczność pozostawiania na noc wozów, zwłaszcza zaś ciągników, pod gołym niebem. Zwykle silniki spalinowe wymagają wówczas użycia silnej baterii, a w przypadku silników Diesla na-

leży przeprowadzać podgrzewanie wstępne. Na podgrzewanie to zużywa się jednak znaczną część pojemności elektrycznej baterii i następnie skąpa pozostałość ładunku elektrycznego nie wystarcza do uruchomienia silnika. W takim przypadku trzeba uciekać się do pomocy koni lub innego pojazdu motorowego, co wiąże się z dużymi stratami roboczo-godzin i znacznym zużyciem materiałów pędnych. Baterie muszą być przy tym ładowane niemal codziennie, ponieważ wobec szybkiego prowadzenia procesu wyładowania tracą w krótkim czasie swą pierwotną trwałość.



Filtrowy podgrzewacz powietrza: 1 — filtr powietrzny, 2 — wkładka szamotowa ze spiralą, 3 — przewodnice powietrza, 4 — izolacja fibrowa, 5 — wtyczka.

Po licznych próbach udało się jednemu z pracowników zakładów „Bohemia” w Chodowie koło Karlovych Varów (CSR) zbudować podgrzewacz, wykonany z cylindra szamotowego zaopatrzonego w spiralę, zasilaną prądem zmiennym z sieci 220 V. Pobiera on moc 500 do 600 W, ogrzewając niezbędną ilość powietrza w ciągu 5 minut do temperatury 300 — 400°C. Powietrze to traci wprawdzie przy zasysaniu do cylindrów silnika część ciepła, ochładzając się o 100 — 150°C, jednak w trakcie sprężania temperatura jego podnosi się ponownie w takim stopniu, że wystarcza do wywołania zapłonu mieszanki naftowej.

W zakładach „Bohemia” pracują ciągniki marki „Hancmag” z silnikami o pojemności cylindrów wynoszącej 5 l. Przez zastosowanie podgrzewacza według usprawnienia zaoszczędza się jedną godzinę dziennie na podgrzewanie, a ponadto ogranicza się częstą wymianę baterii i czas, niezbędny do rozruchu silnika przy użyciu dodatkowej siły pociągowej. Oszczędza się oprócz tego dziennie niemal 1 litr mieszanki benzynowej i oleju, ze względu bowiem na znaczną łatwość zapuszczania silnika można zatrzymywać go stosownie do potrzeby.

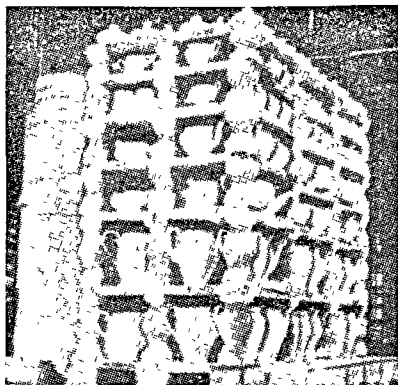
Opisany podgrzewacz może być również zastosowany do silników benzynowych. W okresie zimowym benzyna z trudem odparowuje, natomiast podgrzewacz umożliwia błyskawiczne doprowadzanie do silnika suchego powietrza, dzięki czemu ranny jego rozruch nie następuje żadnych trudności. Obsługa podgrzewacza jest nader prosta, przy czym nie zagraża tu jakiegokolwiek niebezpieczeństwo wybuchu pożaru. Jest on zmontowany bezpośrednio na przewodzie zasysającym, a w silnikach benzynowych przed gaźnikiem.

(*Zlepšovatel a Vynalazce nr 3/1953*).

WYPALANIE PORCELANY BEZ UŻYCIA SKRZYŃ

(as) Skrzynie do wypalania wyrobów porcelanowych nie tylko stanowiły wąskie gardło w warsztacie, gdzie były wykonywane, lecz ponadto zajmowały wiele miejsca w piecu. Poza tym nie była wystarczająco wykorzystana przestrzeń robocza pieca w przypadku wypalania wyrobów drażonych. Trudności te usunął z dobrym wynikiem czechosłowacki racjonalizator Jan Krbec, zgłaszając usprawnienie, w myśl którego stosuje

się wypalanie porcelany użytkowej na wózkach z odsłoniętymi półkami bez użycia skrzyń. W ten sposób wykorzystuje się znacznie lepiej przestrzeń roboczą pieca, a nadto wyeliminuje się wiele czynności pomocniczych i obniża się zużycie skrzyń.



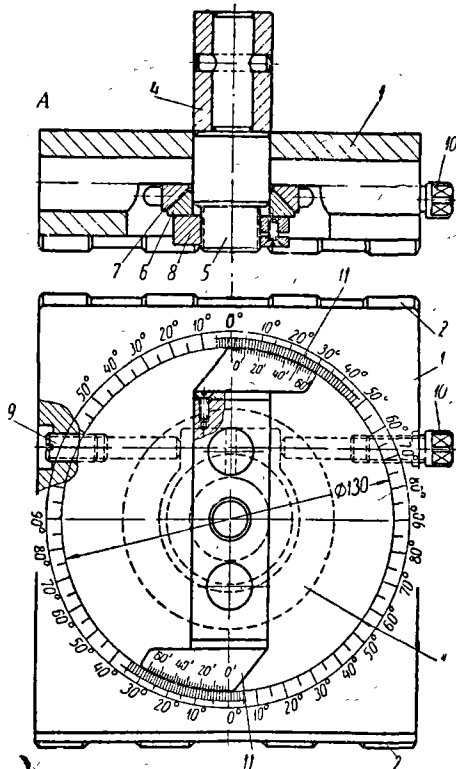
Jakość wyrobów ulega poprawie, ponieważ przy dotychczasowym sposobie wypalania powstawały braki, wynikające z odkształcania skrzyń lub wywołane wypadaniem piasku ze skrzyń pękniętych. Usunięto przy tym uciążliwą pracę, związaną z wyrobem skrzyń i manipulowaniem nimi wewnątrz pieca.

Opisany sposób wypalania porcelany użytkowej stosowano w jednej z czechosłowackich fabryk porcelany przez cały rok ubiegły z dobrym wynikiem, a w tym roku przewiduje się dalsze jego rozszerzenie. Usprawnienie to dało wspomnianej fabryce pół miliona koron czeskich oszczędności w skali rocznej.

(Zlepsvatel a Vynalezce nr 3/1953)

URZĄDZENIE UNIWERSALNE DO SZLIFOWANIA PRZEDMIOTÓW POD DWOMA KĄTAMI

(t) Przyrząd posiada płytkę (1), umieszczoną na dwóch dokładnie szlifowanych wałkach (2), przymocowanych do niej wkrętami (3). Na tej płytce umieszczony jest klocek (4) ściśle przylegający do powierzchni (A) płytki. Może on być obrócony dookoła osi (5) o dowolny kąt i zamocowany w tym położeniu mechanizmem, składającym się z jarzm (6, 7), nakrętki (8), wkrętu (9) i sworznia (10). Dwa noniuse (11),

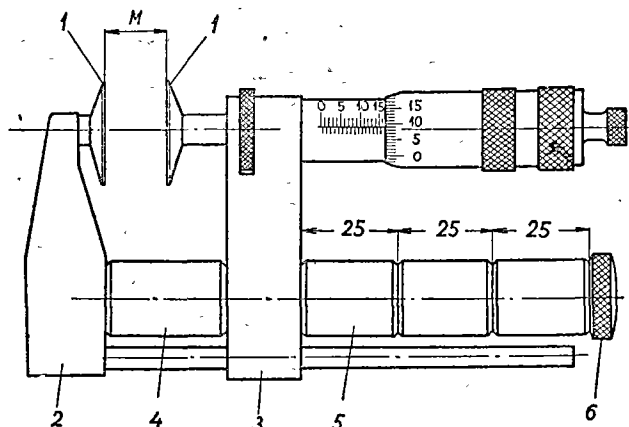


zamocowane na kločku (4), umożliwiają nastawienie kłocka pod dowolnym kątem z dokładnością do 2 minut. Do obracania urządzenia w płaszczyźnie pionowej o określony kąt należy umieścić pod jednym z wałków (2) komplet płytek po-

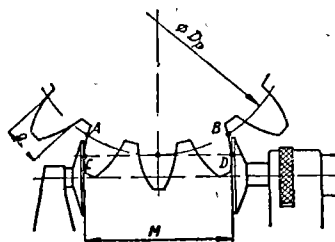
miarowych, dających potrzebny wymiar według sinusa kąta. Przedmiot szlifowany zamocowuje się na kločku (4). (Stanki i Instrument nr 3/53, str. 36).

NADSTAWIALNY MIKROMETR DO POMIARU ROZSTĘPU ZĘBÓW

(as) W praktyce warsztatowej kontroli zębów kół zębatych stosuje się pomiar grubości zęba na kole podziałowym przez u talenie długości odcinka M, określającego rozstęp łilku zębów. Wartości odcinka M (rys. 2) są podawane w tabelkach podręczników warsztatowych. Wielkość tego odcinka mierzy się mikrometrem talerzykowym, najczęściej strzemiączkowym, w którym zakres pomiarowy zawiera stopnie po 25 mm (0 do 25 mm, 25 do 50 mm itd.).



Rys. 1.



Rys. 2.

W mikrometrze, uwidocznionym na rys. 1, strzemiączko zastąpiono stałą szczęką (2) z trzpieniem, na który jest nasunięta szczęka (3). Obydwie szczęki są oddzielone wkładką (4) o długości 25 mm w ten sposób, aby mikrometrem można było dokonywać pomiarów w zakresie od 0 do 25 mm. Jeśli długość odcinka M przekracza 25 mm, do wkładki (4) dodaje się następną wkładkę (5), po czym całość skręca się ponownie nakrętką (6). Wkładki (5) są wykonane z dokładnością, odpowiadającą największym wartościom mierzonych rozstępów. Powierzchnie wkładek są zaopatrzone w powłokę izolacyjną, przeciwdziałającą ich rozszerzaniu pod wpływem ciepła ręki.

(Zlepsvatel a Vynalezce nr 2/1953)

SPROSTOWANIE

W zeszytcie 1 „Wiad. Urz. Pat.” z dn. 28.2 1953 r.:
na str. 4, szpalta 1, w wierszu 20 od góry, zamiast: „13,16 35917” winno być: „13b,16 35917”;
na str. 4, szpalta 2, w wierszu 29 od góry, zamiast: „Gustaw Zatocil” winno być: „Gustav Zatocil”;
na str. 8, szpalta 2, w wierszu 27 od dołu, zamiast: „87c, 2 35779” winno być: „78, 2 35779”;
na str. 9, szpalta 1, w wierszu 19 od dołu, zamiast „Ingeniersbyran” winno być: „Ingeniörsbyran”.

W zeszytcie 2 „Wiad. Urz. Pat.” z dn. 30.4 1953 r.:
na str. 177, szpalta 1, w wierszach 1 i 2 od dołu, zamiast „Rozrzad zaworów do silników spalinowych” powinno być „Rozrzad zaworów zwłaszcza do silników spalinowych”;
na str. 177, szpalta 2, w wierszu 32 od góry, zamiast „Vladimir Popelar” powinno być „Julius Mackerle”;
nr str. 181 w rubryce „Wykreslenia z rejestru” zamiast n-ru rejestru „34539” winien być numer rejestru „34579”.

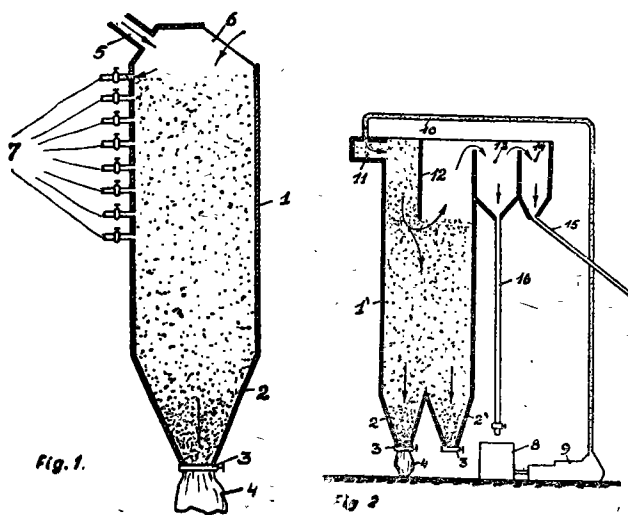
CIEKAWSZE WYNAŁAZKI OPATENTOWANE W POLSCE

Patent nr 36421 (kl. 37 b, 2/02)

(t) Szwedzi Eugen Justsuk i Joann Justsuk uzyskali patent na sposób wytwarzania płyt porowatych lub innych elementów izolacyjnych. Mieszaninę odpadków papieru, torfu, celulozy lub podobnych materiałów włóknistych przerabia się z wodą np. w miazdźarce. Po odszlamowaniu mieszaniny dodaje się do niej wiórów, trocin, okruców kory itp. Otrzymałą masę gęstą umieszcza się w formach o dnie z siatki drucianej i poddaje się osuszaniu w wirówce, po czym wytworzone płyty suszy się dodatkowo. Gotowa płyta może składać się z 60—80% składników wiórowych i 40—20% materiałów włóknistych.

Patent nr 36428 (kl. 1 α, 16/01)

(r) Poznańska Chemiczna Spółdzielnia Pracy (wynalazca Ludwik Szenkler) uzyskała patent na urządzenie do osadzania spławianych materiałów ziarnistych i (ub) zawiesin. Zastosowano osadnik (1), posiadający u dołu lej zbiorczy (2), zamykany dowolnym zaworem (3), służącym do wypuszczania dolnej warstwy osadzonych materiałów do wózka lub dowolnego urządzenia. Do zaworu (3) można przymocować worek (4) z materiału przepuszczającego ciecz. Można również zaopatrzyć lej w taki worek (4), zaopatrzony w odpowiednie zamknięcie, zamiast zaworu (3). Takie osadniki mogą być łączone w baterie, posiadające wspólny przewód dopływowy i kłóka przelewów.



Patent nr 36474 (kl. 80 α, 48/01)

(s) Instytut Metalurgii im. Stanisława Staszica (wynalazca inż. Stanisław Pawłowski) uzyskał patent na sposób wytwarzania ogniotrwałych porowatych cegieł izolacyjnych oraz na formę do wykonywania tego porobu. Zastosowano formę do odlewania cegieł składającą się z płytek szamotowych, tworzących boki i cegieł szamotowych, stanowiących jej dno. Forma jest wykonana z szamotu o dużej porowatości, np. 20—30%, w celu równomiernego pochłaniania wilgoci z odlewanej na niej masy, co pozwala na skrócenie czasu przebywania odlewanej cegły w formie.

Patent nr 36487 (kl. 23 α, 5)

(m) Spółdzielnia Pracy Chemiczno-Farmaceutycznej „Polon” (wynalazcy Józef Myszkorowski, mgr Stanisław Madaliński i inż. Adam Piotrowski) uzyskała patent na sposób otrzymywania lanoliny farmaceutycznej z wytlóków poprałniczych. Wytlóki poprałnicze, pozostałe po praniu wełny na prasach, po uprzednim odfiltrowaniu tłuszczopotów zawierają 10—15% surowego tłuszczu wełnianego, tłuszczopoty zaś zawierają 20—33% surowego tłuszczu wełnianego, stanowiąc dotychczas jedyny surowiec do otrzymywania lanoliny.

Sposób według wynalazku jest prosty, łatwy i umożliwia pełne wydobycie lanoliny, zawartej w wytlókach poprałniczych. Lanolina, otrzymana sposobem według wynalazku, nie posiada prawie zapachu, ma zabarwienie jasnożółte i nadaje się całkowicie do celów farmaceutycznych i kosmetycznych.

Sposób otrzymywania lanoliny farmaceutycznej według wynalazku polega na zmydleniu mersaponem tłuszczu wełnianego, zawartego w wytlókach poprałniczych. W kotle o pojemności 300 l miesza się 200 kg wytlóków z 100 kg mersaponu i podgrzewa w przeciągu 24 godzin w temperaturze 85°C. Zawartość kotła po odlaniu około 2/3 pierwotnej objętości masy nasycy się na gorąco trzykrotną ilością wody i gotuje w przeciągu 10 godzin. W czasie gotowania części niezmydlające się, składające się głównie z lanoliny, wypływają na powierzchnię, skąd są zbierane i oczyszczane. Masę pozostałą w kotle przepuszcza się przez prasy filtracyjne, przesącza zaś, składający się z mersaponu, wzbogaconego kwasami tłuszczowymi i wyższymi alkoholami z wytlóków, przerabia się na wysokogatunkowy środek piorący.

Zebrałą z powierzchni kotła lanolinę techniczną w postaci cząstek niezmydlających się kilkakrotnie przemywa się zwykłą wodą, a następnie wodą destylowaną, aż do otrzymania czystego roztworu, po czym odwadnia się ją na parownicach do stałej wagi. Otrzymana lanolina nadaje się do celów kosmetycznych.

Odwodnioną lanolinę w ilości około 24 kg nasycy się benzyną w ilości około 35 l, dodaje się węgla aktywnego w ilości około 300 g, a następnie gotuje się na łaźni wodnej pod chłodnicą zwrotną w przeciągu 1,5 godziny. Po odsączeniu od węgla aktywnego, oddestylowuje się benzynę, po czym odbarwia się w znany sposób perhydrolem. Wydajność lanoliny wynosi około 100% jej pierwotnej zawartości w wytlókach poprałniczych. Otrzymana lanolina nadaje się do celów farmaceutycznych.

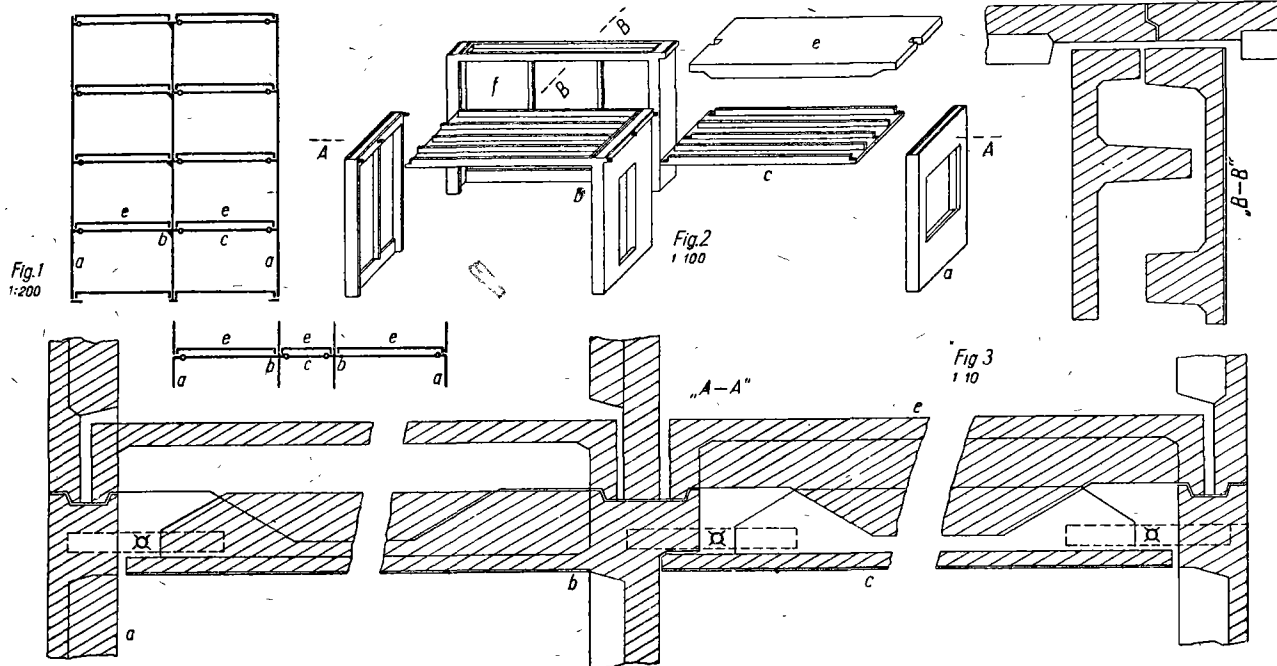
Patent nr 36506 (kl. 21 h, 30/16)

(n) Gebr. Bühler & Co Aktiengesellschaft uzyskała patent na elektrodę spawalniczą do otrzymywania spoiny o wyższej wytrzymałości stałej i wytrzymałości w temperaturze podwyższonej. Rdzeń elektrody zawiera mniej niż 10% chromu lub manganu oraz co najmniej jeden azotek pierwiastków 3—6 grupy układu okresowego w ilości 0,008—0,5%. Rdzeń elektrody jest otoczony otuliną, zawierającą również co najmniej jeden azotek wymienionych pierwiastków.

Patent nr 36443 (kl. 37 f, 4)

(t) Czechosłowak Otakar Reich uzyskał patent na żelazobetonowy składany dom mieszkalny. Dom taki wykonuje się w ten sposób, że na ścianach (a) opiera się element stropowo-ścianowy (b, c), na którym ukła-

da się elementy podłogowe (e). Element (b, c) jest z jednej strony przymocowany do ściany (a), a z drugiej strony jest połączony z przeciwległą ścianą za pośrednictwem elementu (c). Na tych elementach zamocowuje się podobne elementy górnych pięter. W fugach między elementami umieszcza się izolację cieplną i akustyczną.



Patent nr 36511 (kl. 12 o, 21)

(m) Laboratorium Kolorystyczne (wynałazca prof. Józef S. Turski) uzyskało patent na sposób bezpośredniego wprowadzania grup monoalkilowych do związków aromatycznych. Znany jest sposób wprowadzania do związków aromatycznych grupy aminowej przez działanie na nie hydroksyloaminą w obecności kwasu siarkowego i żelaza jako katalizatora. Stwierdzono, że używając zamiast hydroksyloaminy alkilowych pochodnych hydroksyloaminy można otrzymać alkilopochodne amin aromatycznych przez przyłączenie bezpośrednio do danego związku aromatycznego grupy alkiloaminowej według równania:

$$\text{Aryl} \cdot \text{H} + \text{Alkil} \cdot \text{NHOH} \longrightarrow \text{Aryl} \cdot \text{NH} \cdot \text{Alkil} + \text{H}_2\text{O}$$

Alkilowane hydroksyloaminy są to jeszcze związki mało dostępne, a posiadają wiele cennych zalet i mogą być stosowane jako stabilizatory związków dwuazonowych, jako środki dyspersyjne i jako cenne produkty przejściowe przy otrzymywaniu barwników.

Mechanizm reakcji związków aromatycznych z alkilohydroksyloaminami jest analogiczny jak z hydroksyloaminą. Daje się jednak zauważyć znacznie energiczniejszy przebieg reakcji z alkilohydroksyloaminami, niż to ma miejsce z hydroksyloaminą i jej kwasami sulfonowymi, co wpływa przede wszystkim na znaczne skrócenie czasu reakcji w porównaniu do hydroksyloaminy. Stwierdzono dalej, że przy alkiloaminowaniu sulfonowych związków aromatycznych występuje większa ruchliwość grup sulfonowych. Dzięki temu już w tych samych warunkach, w których z benzenu i hydroksyloaminy powsta-

je kwas metanilowy, z metylohydroksyloaminą można otrzymywać obok kwasu metanilinosulfonowego od razu monometyloanilinę z wydajnością około 30%, skutkiem hydrolizy grupy sulfonowej.

Patent nr 36485 (kl. 18 b, 20)

(t) Instytut Metalurgii im. Stanisława Staszica (wynałazcy inż. Mieczysław Maruszkiewicz inż. Mieczysław Stankiewicz i inż. Józef Chromik) uzyskał patent na sposób wytwarzania stali transformatorowej. Do wykonywania tego sposobu używa się zwykłego pieca martenowskiego i kilku kadzi odlewniczych. W piecu martenowskim świeży się wsad, składający się z 70% czystego złomu i 30% surówki martenowskiej przy dodatku wapna około 2%. W celu lepszego odtlenienia kąpieli stalowej dodaje się do niej pod koniec świeżenia 1,5% surówki hematytowej. Stal o temperaturze 1500°C spuszcza się z pieca do pierwszej kadzi, po czym przelewa się do drugiej kadzi, aby żuźle pozostały w kadzi pierwszej. W drugiej kadzi następuje nakrzemowywanie stali. Następnie przelewa się ją do trzeciej kadzi, zawierającej aluminium, w celu ostatecznego odtlenienia.

Patent nr 36451 (kl. 30 h, 5/03)

(m) Gdańskie Zakłady Chemiczne Przemysłu Terebowego (wynałazcy Tadeusz Kleineder i inż. Ryszard Janik) uzyskały patent na sposób otrzymywania chlorofilu z zielonych części roślinnych.

Dotychczas znane sposoby otrzymywania chlorofilu polegały na ekstrahowaniu go alkoholem lub mieszaniną aceton-woda ze sproszkowanych części roślinnych zielonych. Otrzymywano przy tym chlorofil zanieczyszczony żółtymi barwnikami, mianowicie karotenoidami i ksantofilem. Wydajność reakcji była niska ze względu na zmydlenie chlorofilu przez kwaśne sole komórkowe, które zachodzi po obumarciu rośliny.

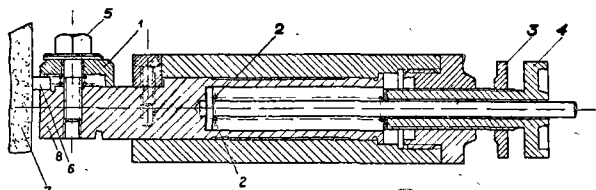
Sposób według wynalazku usuwa powyższe niedogodności. Wysuszone i dokładnie rozdrobnione części roślinne zielone, a zwłaszcza liście pokrzywy, które zawierają stosunkowo największą ilość chlorofilu, poddaje się za pomocą zimnego trójchloroetylenu wstępnej ekstrakcji, mającej na celu usunięcie karotenoidów i składników woskowo-tłuszczowych, po czym otrzymany surowiec poddaje się ekstrakcji alkoholowej przy użyciu aminooctanu miedzi jako katalizatora. Reakcję przeprowadza się w środowisku słabo alkalicznym (najkorzystniej przy wartości $P_H = 7,5$), co zapobiega zmydleniu chlorofilu. Otrzymany ekstrakt zagęszcza się, po czym zagęszczony wyciąg, zanieczyszczony jeszcze ksantofilem i użytą przy ekstrakcji solą katalityczną, rozpuszcza się w benzenie. Benzenowo-alkoholowy roztwór przemycia się wodą w celu usunięcia całej zawartości soli katalitycznej i ksantofilu, który w przeciwieństwie do chlorofilu jest rozpuszczalny w wodzie. Wreszcie warstwę wodno-alkoholową oddziela się, a benzen oddestylowuje się.

Otrzymany produkt przygotowuje się w zależności od potrzeby w postaci chlorofilu krystalicznego, alkoholowego roztworu chlorofilu lub pasty chlorofilowej na podstawie tłuszczów roślinnych lub zwierzęcych. Można też za pomocą chromatografii przygotowywać do celów naukowych chemicznie czysty chlorofil „a” i „b”.

Sposobem według wynalazku otrzymuje się chlorofil, nie zawierający większych zanieczyszczeń, przy czym wydajność reakcji jest wysoka. Chlorofil, otrzymany tym sposobem, stanowi produkt wyjściowy do otrzymywania fitolu, potrzebnego do syntezy witaminy E (tokoferol) i witaminy K₁.

Patent nr 36503 (kl. 67 α, 6)

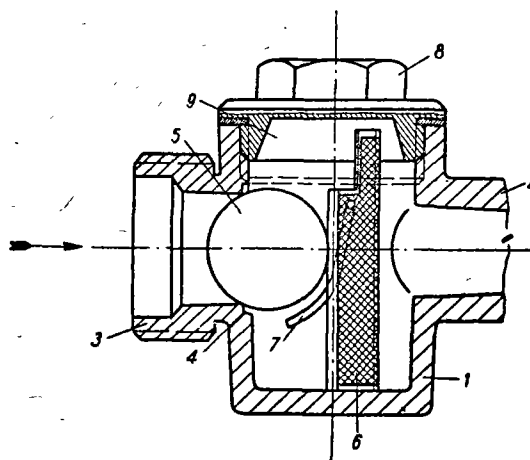
(t) Instytut Obrabiarek i Obróbki Skrawaniem (wynalazcy: Stanisław Markowski, Bronisław Keller, Edward Glazer i Franciszek Sak) uzyskał patent na sposób szlifowania płytek ze spiekanych węglików metali na ściernicy karborundowej. Sposób polega



na tym, że szlifowane płytki (6) mocuje się w uchwycie elastycznym z możliwością regulacji wielkości nacisku płytek na ściernicę zależnie od wielkości powierzchni szlifowanej, przy jednoczesnym zmniejszeniu szybkości obwodowej ściernicy. Ściernica lub uchwyt wykonuje ruchy wahadłowe lub prostoliniowo-zwrotne. Zastosowano uchwyt elastyczny, w którym mocuje się szlifowaną płytkę za pomocą szczęk (1) dociskanych śrubą (5). Wielkość docisku płytki do ściernicy reguluje się sprężyną (2) i wkrętem (4).

Patent nr 36483 (kl. 42 c, 23/01)

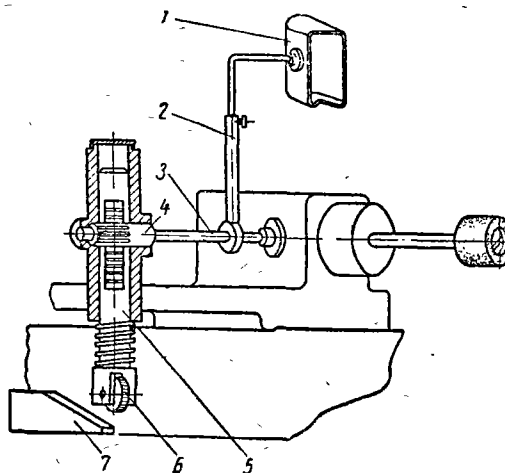
(t) Presna Mechanika, narodni podnik, i Karel Salamon uzyskali patent na wodomierz, zaopatrzony w zawór bezpieczeństwa. Komora osadowa (1) jest umieszczona przed wodomierzem i połączona z nim



ruką wlotową (2). Wodomierz jest włączony do wodociągu za pośrednictwem przewodu (3), który od wewnątrz stanowi jednocześnie gniazdo (4) narządu zamykającego (5). Wewnątrz komory (1) umieszczone jest sito (6) połączone sztywno z prowadnicą (7) narządu (5). Wymiary i ciężar narządu (5) w postaci kuli są dobrane tak, aby przy pełnej wydajności wodomierza był on unoszony wodą do wycięcia (9) śruby (8).

OSŁONA SZLIFIERKI DZIAŁAJĄCA SAMOCZYNNIE

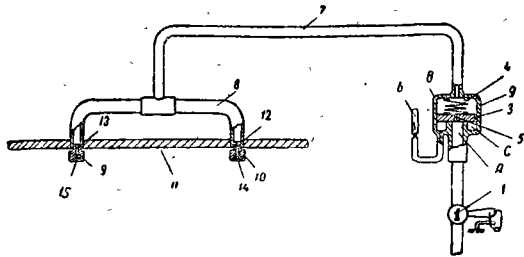
(t) Zastosowano ostatnio osłonę do szlifierki, która samoczynnie przykrywa tarczę szlifierską podczas odsuwania jej od szlifowanego przedmiotu. Jest ona zmontowana na korpusie suportu podłużnego. Przy przesuwaniu tarczy szlifierskiej



ze szlifowanego otworu robotnik odsuwa suport podłużny, przy czym krążek (6) zostaje przysunięty do krzywki (7), zamocowanej na łożu szlifierki. Krążek (6), przesuwając się wzdłuż krzywki, powoduje podniesienie wałka (5) do góry, który obraca kołko zębate (4) i ośkę (3). Powoduje to odchylenie dźwigni (2) w położenie poziome i przykrycie tarczy szlifierskiej osłoną (1). Zastosowanie takiej osłony zwiększa wydajność pracy. (Stanki i Instrument nr 2/53, str. 32).

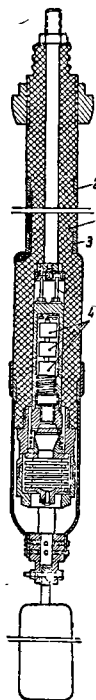
CIEKAWSZE WYNAŁAZKI ZAGRANICZNE

Pat. ZSRR nr 73400. Kl. 13c. Przyrząd sygnalizujący obniżenie poziomu wody w kotle parowozowym posiada kilka korków z metali łatwotopliwych, które są połączone z zaworem pneumatycznym tak, że po stopieniu korków następuje otwarcie zaworu i włączenie gwizdka sygnalizacyjnego, a w razie potrzeby również hamulca. Korki (9, 10), zamocowane w otworach sklepienia paleniska (11), posiadają kanaliki

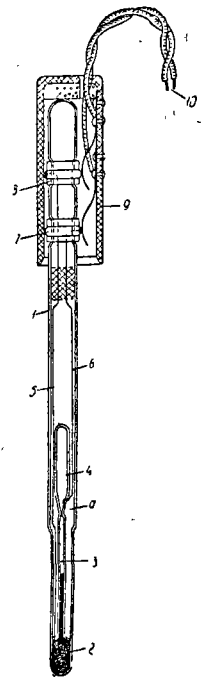


(12, 13), wypełnione metalem łatwotopliwym (14, 15). Korki (9, 10) są połączone za pomocą rurek (8, 7) z komorą (B) zaworu pneumatycznego. Po obniżeniu się poziomu wody w kotle sklepienie paleniska silnie ogrzewa się i powoduje stopienie metalu (14, 15) w kanalikach korków (9, 10). Wskutek tego powietrze sprężone z komory (B) zostaje wdmuchnięte do paleniska. Powoduje to otwarcie zaworu pneumatycznego i uruchomienie gwizdka sygnalizacyjnego i hamulca.

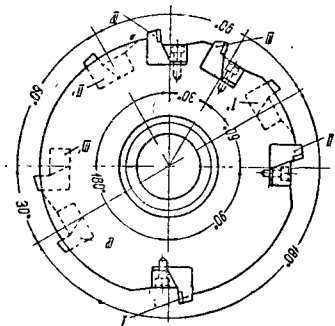
Pat. ZSRR nr 73689. Kl. 74b. Przyrząd do określania poziomu wody i ropy naftowej w otworach wiertniczych ma postać pocisku o grubościennym płaszczu cylindrycznym (1), zaopatrzonego w dwa pierścienie kontaktowe (2, 3). Wewnątrz przyrządu znajdują się trzy suche ogniwa elektryczne (4), połączone szeregowo w baterię, która biegunem dodatnim jest połączona z pierścieniem (2), a biegunem ujemnym z pierścieniem (3). Bateria jest również połączona z kablem zewnętrznym, łączącym ją z przyrządem pomiarowym, znajdującym się na powierzchni ziemi. Przyrząd w płaszczu (1) opuszcza się na tym kablu, nawiniętym na kołowrocie, do otworu wiertniczego. Wskutek zetknięcia się z wodą lub ropą jednego lub obu pierścieni kontaktowych (2, 3) przyrząd pomiarowy na powierzchni wskazuje wysokość poziomu.



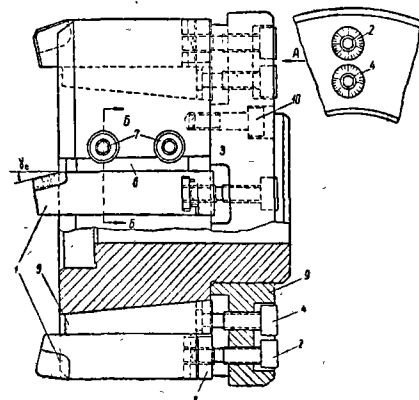
Pat. ZSRR nr 73595. Kl. 74b. Przyrząd sygnalizujący osiągnięcie temperatury maksymalnej wyróżnia się tym, że zamiast nadajnika impulsów posiada specjalny termometr kontaktowy, sterowany przekaźnikiem schematu sygnalizacyjnego. Składa się on z rurki szklanej (1), zakończonej u dołu zbiorniczkiem (2) na rtęć, rurki włoskowatej (3), balonika (4), przewodów elektrycznych (5, 6), pierścieni kontaktowych (7, 8) i odejmowalnej pokrywy (9), kontaktującej za pomocą sprężynek z pierścieniami (7, 8) i połączonej z przewodami (10) do włączania przyrządu do sieci elektrycznej. Czułość przyrządu zależy od średnicy przewężenia (a), łączącego balonik (4) z rurką (8).



Patent ZSRR nr 74255. Kl. 49b. Frez tarczowy, posiadający zęby rozmieszczone schodkowo. Posiada on zęby żdzierakowe (I, II, III), przejmujące największe obciążenie, oraz ząb wygładzający (IV) pracujący przy małym posuwie i mniejszym obciążeniu. Ząb (IV) skrawa wióry o różnej grubości. Frez taki posiada skok nierównomierny.

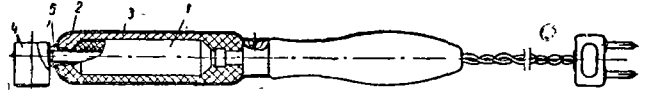


Pat. ZSRR nr 74546. Kl. 49b. Frez czołowy z wstawionymi nożami wyróżnia się tym, że posiada kliny nastawne do przesuwania promieniowego noża. Położenie każdego noża (1) freza, osobno za-

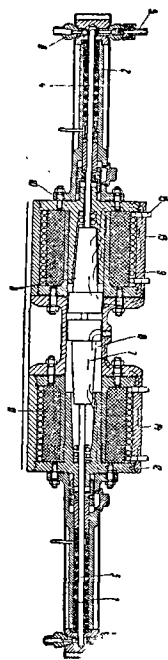


ostrzonego, może być dokładnie nastawiane tak w kierunku osiowym, jak i promieniowym. Nastawianie noży w kierunku osiowym uzyskuje się śrubą różnicową (2), zaopatrzoną w podwójne nagwintowanie o jednakowym skřęcie lecz o różnym skoku. Śruba ta jednym końcem wkręcona jest do korpusu (9) freza, a drugim końcem do nakrętki (3), osadzonej przesuwnie w kierunku promieniowym w prowadnicach przyrządowych noża (1). Do nastawiania noża (1) w kierunku promieniowym służy śruba (4) i klin (5). Łby śrub (2, 4) posiadają na powierzchni dzołowej podziałkę, określającą wielkość przesuwania noża. Noże unieruchamia się za pomocą klina (6) i śruby zaciskowej (7).

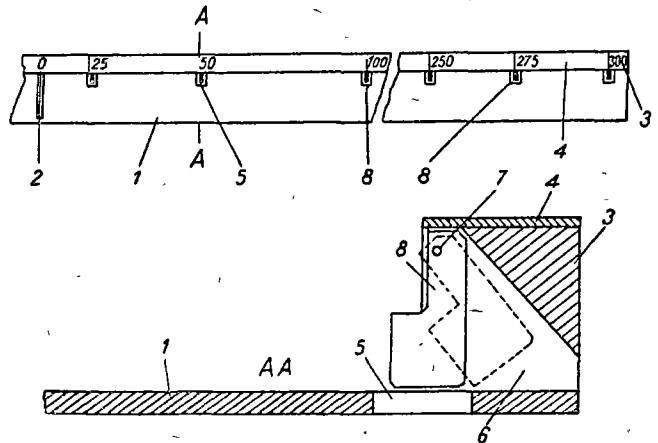
Pat. ZSRR nr 75249. Kl. 17b. Urządzenie do wytwarzania suchego lodu, nadające się do zastosowania w lecznictwie. Składa się ze spirali grzewczej i korpusu (1), otoczonego warstwą izolacji (3) i płaszczem (2). Do sworznia (5) są przymocowane cienkościenne rurki metalowe (4) o wysokości 2—2,5 cm i różnych średnicach oraz nóż specjalny do cięcia lodu. Po ogrzaniu rurek metalowych wciska się je do kawałka lodu, wycinając słupki o potrzebnej średnicy i kształcie.



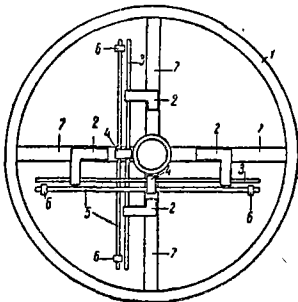
Pat. ZSRR nr 74338. Kl. 17d. Tłokowa pompa elektromagnetyczna służy do pompowania ciekłych gazów. Składa się z dwóch cylindrów (1, 2), w których są osadzone nurniki (3, 4), połączone sztywno z rdzeniami (7, 8) napędu elektromagnetycznego. Cylindry (1, 2) posiadają zawory kulkowe (5, 6). Przy wzbudzeniu cewki (9) elektromagnesu (12) następuje przesunięcie w lewo rdzenia (8) i nurnika (3). Wskutek tego w lewym cylindrze nastąpi sprężanie, a w prawym zasysanie. Przy wzbudzeniu cewki (11) elektromagnesu (12) następuje przesunięcie nurnika w stronę przeciwną. Przełączenie elektromagnesów następuje samoczynnie 60—80 razy na minutę. Cewki elektromagnesów są chłodzone ciekłym gazem, przeprowadzanym przez węzownicę (15).



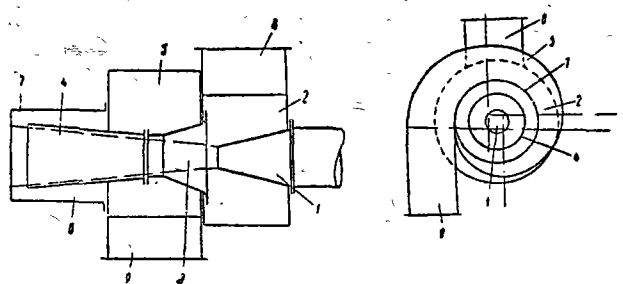
Pat. ZSRR nr 75840. Kl. 38a. Urządzenie do piły tarczowej, służące do nastawiania żądanej długości ciętego drewna, posiada specjalne oporki obrotowe. Na stole (1) piły (2) zamocowany jest klocek (3), zaopatrzonej w linijkę (4). W zagłębieniach (6) klocka (3) zawieszane są na osi (7) oporki wahadłowe (8), pod którymi znajdują się otwory (5) w stole (1). Oporki (8) nastawia się według linijki (4) na żądaną długość odcinanego klocka drewnianego.



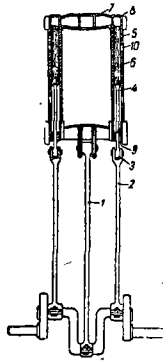
Pat. ZSRR nr 75695. Kl. 49a. Uniwersalny uchwyt czterokrzywkowy wyróżnia się tym, że do przesuwania każdej pary krzywek względem środka uchwytu ma śrubę dodatkową. Uchwyt (1) posiada dwa rowki krzyżowe (7) do prowadzenia krzywek (2), połączonych parami za pomocą śrub (3). Końce tych śrub posiadają nagwintowanie o odwrotnych kierunkach. Śruby (3) są w środku osadzone w nakładkach (4), połączonych przez nagwintowanie z prętami nagwintowanymi (5), osadzonymi końcami w łożyskach (6). Do zwykłego centrowania obrabianych przedmiotów wystarczy obracać śruby (3), a do przesuwania par krzywek (2) należy obracać śruby (5).



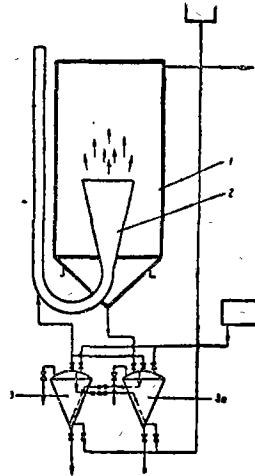
Pat. ZSRR nr 75129. Kl. 24l. Palnik zasilany miałem węglowym, podgrzewany spalinami. Posiada znany eżektor powietrzny, zaopatrzonej w dyszę (1), która wdmuchując strumień mieszanki powietrza i miału węglowego, zasysa spaliny z komory (2) o wysokiej temperaturze. W komorze mieszania (3) następuje ogrzewanie paliwa do temperatury zbliżonej do temperatury zapłonu paliwa. Następnie mieszankę wdmuchuje się do komory spalania (4). Powietrze wtórne doprowadza się do komory spalania z komory ślimakowej (5) przez przestrzeń pierścieniową (6) dokoła dyfuzora.



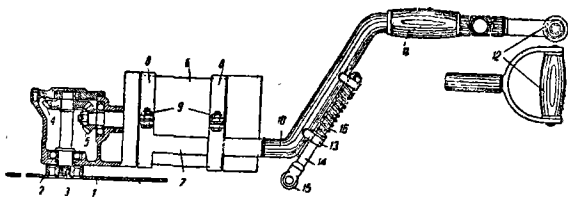
Pat. ZSRR nr 75920. Kl. 38a. Piła ramowa o napędzie korbowym posiada wał o trzech wykorbieniach, na którym osadzone są prócz głównego drążka korbowego (1) do napędu ramy piły dwa drążki dodatkowe (2), połączone przegubowo z drążkami (4) tłoczków (5), które są osadzone w cylindrach (6) wózka (7) piły. Zastosowanie takiego wału umożliwia zsynchronizowanie ruchu cylindrów (6) i tłoczków (5) zderzaków pneumatycznych.



Pat. ZSRR nr 74704. Kl. 85b. Saturator przeznaczony do oczyszczania wapnem wody. Składa się z odstożnika (1), dyfuzora (2) i stożków (3, 3a). Dzięki zastosowaniu dyfuzora szybkość podnoszenia się wody zwiększa się z 0,2 do 0,85 mm/sek, co sprzyja zwiększeniu wydajności saturatora. Zastosowanie dwóch stożków pozwala na pracę saturatora w sposób ciągły.

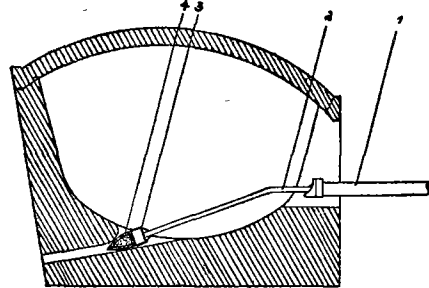


Pat. ZSRR nr 75921. Kl. 38a. Piła elektryczna do obcinania sęków jest napędzana przekładnią stożkową lub ślimakową za pomocą silnika umieszczonego w szkieletie piły. Piła tarczowa (1) posiada kołnierz stalowy (2), zaopatrzony w nagwintowanie wewnętrzne. Napęd silnika (6) przenosi się za pomocą przekładni stożkowej (4, 5) na wałek (3), na którym zamocowana jest sztywno piła tarczowa (1). Do szkieletu piły jest przymocowana rączka (10), na której są osadzone dwa uchwyty drewniane (11, 12) do sterowania mechanizmem przy obcinaniu sęków.

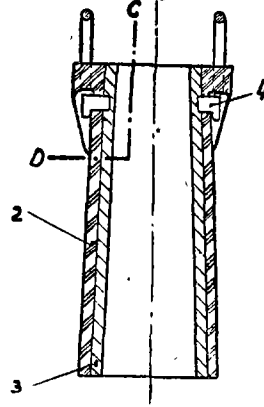


Pat. ZSRR nr 75709. Kl. 37a. Sposób zaopatrywania powierzchni w izolację przeciwwilgociową polega na zaopatrywaniu powierzchni w kilka kolejnych warstw izolacyjnych z bitumu, piasku i cementu. Izolowaną powierzchnię wpięrw gruntuje się zimnym bitumem, rozpuszczonym w benzynie lub nafcie. Następnie nakłada się warstwę bitumicznej masy klejowej o grubości 1 — 1,5 mm. W celu uzyskania lepszej warstwy dobrze jest do masy ogrzanej do temperatury około 150° dodać benzyny, nafty lub odpadków z destylacji benzyny w ilości 10 — 20%. Na gorącą warstwę masy bitumicznej nanosi się warstwę piasku, po czym powleka się ją cienką warstwą zaprawy cementowej o konsystencji śmietany.

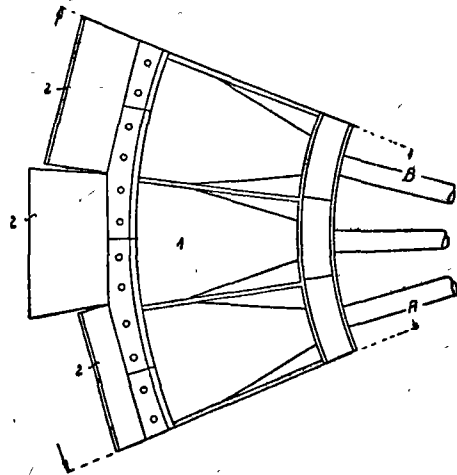
Pat. NRD nr 3748. Kl. 18b. Mechaniczny sposób zamykania otworów spustowych pieców martenowskich polega na tym, że wykonuje się go za pomocą maszyny do ładowania pieca. W sworzniu (1) maszyny zamocowuje się pręt (2), zaopatrzony na drugim końcu w uchwyt (3) do osadzenia korka dolomitowego. Otwór spustowy zatyka się przez okno wsadowe pieca.



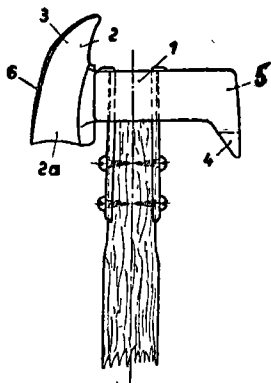
Pat. NRD nr 673. Kl. 31c. Wlewnica do odlewania wlewków stalowych wyróżnia się tym, że posiada podwójne ścianki. Sama wlewnica (3) jest otoczona płaszczem (2), najlepiej z żeliwa hematytowego, połączonym z wlewnicą za pomocą klinów (4). Między wlewnicą i jej płaszczem istnieje szczelina pierścieniowa. Dzięki osadzeniu wlewnicy wymiennie uzyskuje się znaczne obniżenie kosztów jej eksploatacji, gdyż w razie zużycia wlewnicy łatwo osadzić w płaszczu nową wlewnicę, łatwiejszą do odlania i wymagającą znacznie mniej żeliwa niż wlewnice stosowane dotychczas.



Pat. NRD nr 4290. Kl. 40a. Obrotowe urządzenie do spiekania rud posiada szereg komór (1), np. 24 — 28, rozmieszczonych na obwodzie koła, wprawianego w ruch obrotowy za pomocą ślimaka. Każda z komór jest połączona giętym przewodem z wspólnym przewodem do usuwania tworzących się gazów, umieszczonym w środku koła.



Pat. NRD nr 4025. Kl. 37c. Narzędzie uniwersalne do krycia dachów papą, które służy jednocześnie do cięcia papy oraz do wbijania i wyciągania gwoździ. Jeden koniec (5) młotka (1) posiada gładką powierzchnię do wbijania gwoździ, zakończoną u dołu w występ ze szczeliną do wyciągania gwoździ. Drugi koniec posiada nóż łukowy (3) o ostrzach (2, 2a) do cięcia papy.



Pat. szwajcarski nr 250 119. Kl. 78a. Piec tygłowy, służący do topienia aluminium lub innych metali lekkich. W szybie cylindrycznym (1) jest osadzony tygiel (4), spoczywający na podstawie (3) tak, że między tygłem i ścianką szybu istnieje wolna przestrzeń pierścieniowa (5). Tygiel (4) jest ogrzewany płomieniem, doprowadzonym przez otwór styczny (7), a spaliny odprowadza się przez osłonę (6). Przez tę osłonę ładuje się również do tygla topiony metal.

Fig. 1

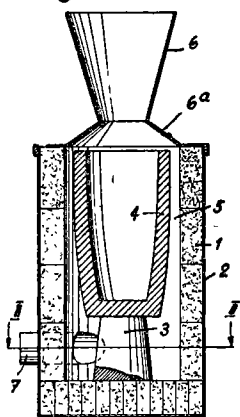


Fig. 2

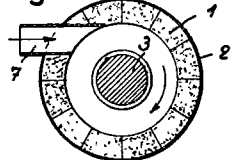
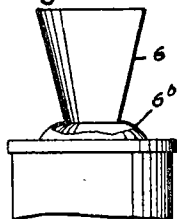
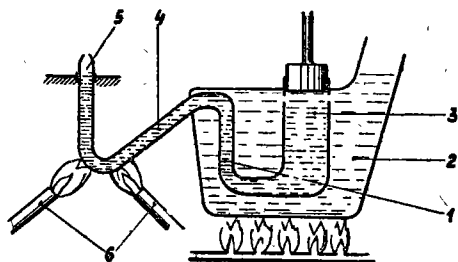


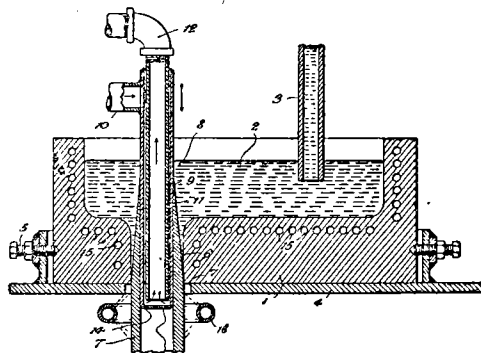
Fig. 3



Pat. szwajcarski nr 240 846. Kl. 78c. Sposób i urządzenie do wytwarzania odlewów wtryskowych umożliwia stale utrzymywanie odlewanych metali w wysokiej temperaturze, co jest ważne przy odlewaniu przedmiotów cienkościennych. W stale ogrzewanym zbiorniku (2) na odlwany metal znajduje się komora ciśnieniowa (3), połączona z odpowiednio wygiętą rurką (4). Rurka ta jest zakończona dyszą (5) do wtryskiwania metalu do formy odlewniczej, a u dołu jest stale podgrzewana palnikami (6), co pozwala na stałe utrzymywanie metalu o jednakowej temperaturze.

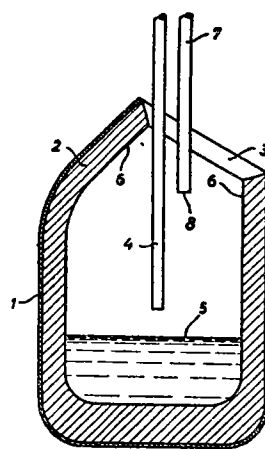


Pat. szwajcarski nr 265 256. Kl. 78c. Sposób i urządzenie do odlewania rur o dowolnej długości, zwłaszcza rur cienkościennych. Odlwany metal jest doprowadzany w sposób ciągły z pieca hutniczego przewodem (3) do zbiornika (1) o wyłożeniu grafitowym. Zbiornik (1) posiada w dnie otwór (7) do



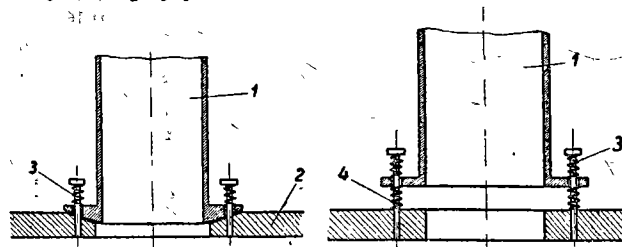
odlewania rury, w którym osadzony jest pionowo rdzeń (8) chłodzony wodą. Rurę (T) odlewa się przez otwór (7); jest ona chłodzona od wewnątrz wodą, wtryskującą z rdzenia (8) przez otworki (14), i od zewnątrz przez natryskiwanie wody z przewodu pierścieniowego (16). W celu utrzymywania stałej temperatury metalu w zbiorniku (1) zastosowano szereg otworów (15) do osadzenia grzejników.

Pat. austriacki nr 174 386. Kl. 18b. Urządzenie do przedmuchiwania surówki w konwertorze, pozwalające na wdmuchiwanie na powierzchnię roztopionego metalu tlenu lub powietrza wzbogaconego w tlen.

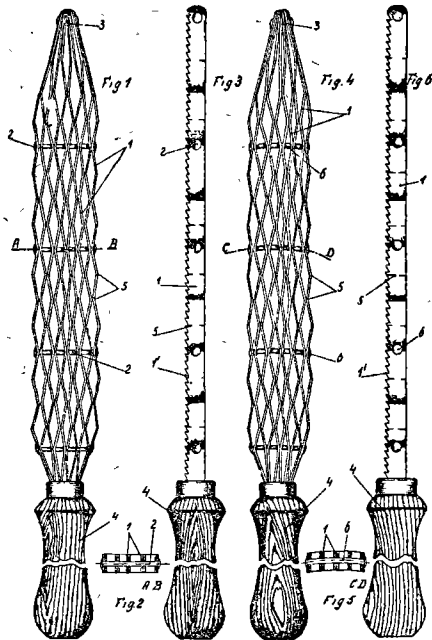


W otworze wejściowym (3) konwertora (1) osadzona jest rura (4) do doprowadzania tlenu, który powoduje gwałtowne wrzenie metalu. W celu zapewnienia spalania CO na CO₂ osadzona jest w otworze (3) druga rura (7) do doprowadzania powietrza ewentualnie wzbogaconego w tlen; zapewnia to również korzystny przebieg reakcji.

Pat. austriacki nr 174 448. Kl. 31b. Wlewnica do odlewania wlewków o dowolnej długości wyróżnia się tym, że jest osadzona wahlwie na swej podstawie. Ma u dołu kołnierz, zaopatrzony w kilka otworów, w których osadzone są sworznie (3), mocujące ją na podstawie (2). Jest osadzona w kolistym zagłębieniu, a średnica otworów jest większa niż średnica sworzni (3); dzięki czemu wlewnica jest osadzona wychylnie. Kołnierz wlewnicy jest dociskany do podstawy (2) sprężynami.

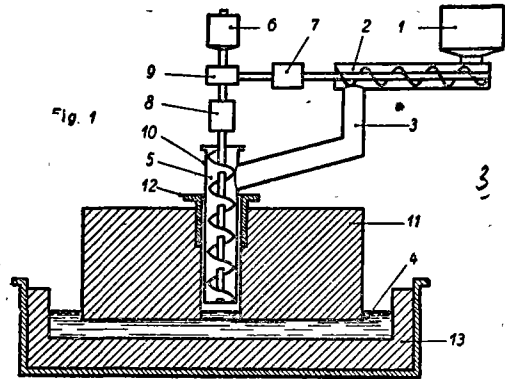


Pat. austriacki nr 174 200. Kl. 38b. Zdzierak do drewna jest wykonany z szeregu piłek o drobnym uźębieniu, wygiętych zygzakowato. Kilka piłek (1) wygiętych zygzakowato, np. 10, jest wzajemnie połączonych szeregowo za pomocą sworzni (2) tak, że tworzą postać siatki. Dzięki takiemu połączeniu piłek uźębienie ich tworzy powierzchnię uźębnioną podobnie jak pilnik. Podano kilka rodzajów łączenia piłek.



Pat. brytyjski nr 651 067. XXII—83 (iv). Sposób wyrobu stopów spiekanych polega na spiekaniu mieszaniny sproszkowanej miękkiego stopu żelaznego, którego tlenki dają się redukować, i metalu tworzącego eutektykę. Przed spiekaniem dodaje się węgiel w celu wytworzenia węglików. Np. bierze się wagowo 95 cz. sproszkowanego stopu żelazo-niklowego i miesza się z 5 cz. stopu eutektycznego żelazo-manganowo-chromowego. Następnie po dodaniu węgla spieka się mieszaninę w atmosferze ochronnej.

Pat. austriacki nr 174 212. Kl. 40c. Urządzenie do doprowadzania w sposób ciągły materiałów wsadowych do elektrolizera przy wytwarzaniu aluminium metalicznego. Materiały wsadowe są doprowadzane ze zbiornika (1) przenośnikiem ślimakowym (2) do przewodu (3), połączonego z przewodem pionowym (10). W przewodzie (10) osadzony jest pionowy przenośnik ślimakowy (5), który doprowadza w sposób ciągły i w ściśle odmierzony ilości materiały do kąpiel (4).

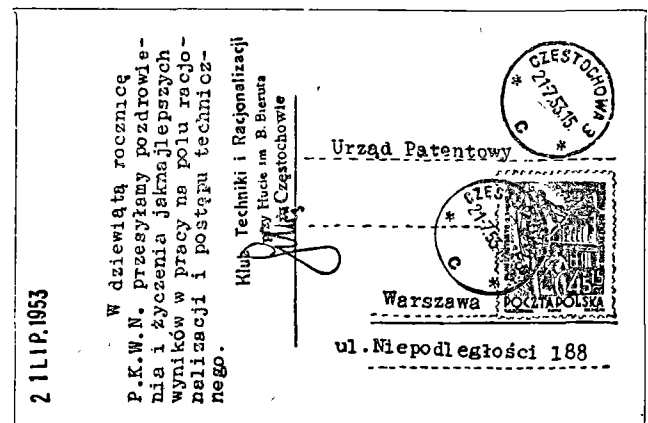


Pat. USA nr 2 538 553. Sposób wytwarzania ka-fionitu ze smoły odpadkowej, otrzymywanej przy rafinowaniu kwasem siarkowym olejów mineralnych. Jedną część smoły odpadkowej, zawierającej np. 24,6% oleju mineralnego, 40,9% kwasów sulfonowych, 28,5% kwasu siarkowego, 2,9% substancji nierozpuszczalnych i 2,3% wody, ogrzewa się z 0,25—0,5 części furfuralu i 0,25—0,5 części wody w temperaturze 60°—100°C. Po 15—30 minutach tworzy się żel, który suszy się w temperaturze 50°—100°C, rozdrabnia i traktuje kwasem chłorosulfonowym lub 20—30%-owym oleum w temperaturze 25°—100°C. Otrzymaną żywicę przeprowadza się następnie w sól sodową przez traktowanie węglanem sodu.

Pomysłowa pocztówka



Reprodukujemy obustronnie oryginalną i dowcipną pocztówkę wykonaną przez Klub T. i R. przy Hucie im. B. Bieruta w Częstochowie.



Urząd Patentowy PRL za naszym pośrednictwem dziękuje za życzenia racjonalizatorom z Częstochowy i życzy Im pomysłowych wyników w pracy. (Red.)

art. 3, 20, 29 i 30 tego dekretu ustalają, że pracownikiem w z o r e m (użytkowym lub zdobniczym) jest taki projekt wynalazczy, który stanowi rozwiązanie zagadnienia technicznego i jednocześnie: 1) odpowiada przepisom art. 87 wzmiankowanego rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej, 2) może być zarejestrowany w Polsce jako wzór, 3) może znaleźć w Polsce zastosowanie w gospodarce narodowej oraz 4) albo został dokonany (stworzony) w określonych warunkach i w określonym czasie przez pracownika jednostki gospodarki uspołecznionej; albo został odstąpiony na zasadach tego dekretu jednostce gospodarki uspołecznionej. Odpowiedź na pytanie, jaki projekt wynalazczy może być w Polsce zarejestrowany jako wzór, dają przepisy przytoczonego rozporządzenia, w szczególności normy art. 90, 91 i 92 tego rozporządzenia, które m. in. ustalają, jakie wzory posiadają cechę nowości niezbędną do ich zarejestrowania.

Stosownie do przepisów art. 1 pkt 4 i art. 2 ust. 1 oraz art. 1 pkt 1 i 2, art. 3, 20, 29 i 30 dekretu o wynalazczości pracowniczej pracowniczym udoskonaleniem technicznym jest taki projekt wynalazczy, który stanowi rozwiązanie zagadnienia technicznego i jednocześnie: 1) spełnia zadania, określone w art. 1 pkt 4 tego dekretu, 2) jest nowym ulepszeniem oraz 3) albo został dokonany w określonych warunkach i w określonym czasie przez pracownika jednostki gospodarki uspołecznionej, albo został odstąpiony na warunkach wymienionego dekretu jednostce gospodarki uspołecznionej. Istotną cechą udoskonalenia technicznego jest nowość. Tylko bowiem nowe udoskonalenie techniczne może być zarejestrowane przez Urząd Patentowy PRL i tylko za dokonanie nowego udoskonalenia technicznego jego twórca nabywa prawo do wynagrodzenia. Według art. 2 ust. 1 cytowanego dekretu udoskonalenie techniczne jest nowe, jeżeli przed zgłoszeniem go w jednostce gospodarki uspołecznionej nie było w Polsce znane i stosowane, ani nie było opublikowane przez Urząd Patentowy PRL. Oznacza to, że udoskonalenie techniczne jest nowe, choćby nawet przed zgłoszeniem go w jednostce gospodarki uspołecznionej było znane i stosowane lub opublikowane za granicą. Jedynie uprzednie stosowanie udoskonalenia technicznego w Polsce albo dotycząca publikacja, dokonana uprzednio przez Urząd Patentowy PRL i ujawniająca istotę projektu wynalazczego oraz umożliwiającą fachowcowi stosowanie tego projektu, pozbawia to udoskonalenie tej niezbędnej cechy. Cechy tej pozbawia oczywiście również okoliczność dokonania i uprzedniego zgłoszenia przez inną osobę takiego samego udoskonalenia technicznego w tej samej jednostce gospodarki uspołecznionej.

Pracowniczym usprawieniem jest w myśl art. 1 pkt 5 i art. 2 ust. 2 oraz art. 1 pkt 1 i 2, art. 3, 20, 29 i 30 dekretu o wynalazczości pracowniczej taki projekt wynalazczy, który jednocześnie: 1) spełnia zadania, określone w art. 1 pkt 5 tego dekretu, 2) jest nowym ulepszeniem oraz 3) albo został dokonany w określonych warunkach i w określonym czasie przez pracownika jednostki gospodarki uspołecznionej, albo został odstąpiony na zasadach wymienionego dekretu jednostce gospodarki uspołecznionej. Istotną cechą usprawienia jest nowość. Tylko bowiem nowe usprawienie może być zarejestrowane przez Urząd Patentowy PRL i tylko za dokonanie nowego usprawienia jego twórca nabywa prawo do wynagrodzenia. Przepis art. 2 ust. 2 cytowanego dekretu ustala, że usprawienie jest nowe, jeżeli przed zgłoszeniem go w jednostce gospodarki uspołecznionej nie było opublikowane w opisach usprawnień. Wchodzi tu oczywiście w rachubę tylko opisy usprawnień, wydawane drukiem przez Urząd Patentowy PRL. Ponadto z samej istoty usprawienia wynika, że jedynie takie usprawienie jest nowe, które przed zgłoszeniem go w jednostce gospodarki uspołecznionej nie było stosowane w tej jednostce, ani nie było dokonane i zgłoszone w tej jednostce przez inną osobę. Natomiast uprzednia znajomość i stosowanie usprawienia za granicą lub znajo-

mość i stosowanie usprawienia w Polsce poza jednostką gospodarki uspołecznionej, w której usprawienie zgłoszono, albo uprzednie opublikowanie usprawienia za granicą lub w Polsce w inny sposób (tzn. nie w opisach usprawnień, wydawanych przez Urząd Patentowy PRL) nie ma wpływu na nowość tego usprawienia.

Obok pojęcia nowości udoskaleń technicznych i usprawnień, które zostało powyżej w krótkości omówione, przepisy o wynalazczości pracowniczej znają pojęcie oryginalności udoskaleń technicznych i usprawnień. Wyrażenia „oryginalne udoskonalenie techniczne” oraz „oryginalne usprawienie” są mianowicie użyte w § 19 ust. 1 i 2 uchwały nr 291 Rady Ministrów z dnia 14.4.1951 r. w sprawie wynagradzania twórców pracowniczych wynalazków, udoskaleń technicznych i usprawnień (Monitor Polski z 1951 r. Nr A-36, poz. 446; Wiad. Urz. Pat. z 1951 r. Nr 3, poz. 59) oraz w innych szczegółowych aktach prawnych. Pojęcia nowości udoskaleń technicznych i usprawnień nie można utożsamiać, jak to się niejednokrotnie zdarza, z pojęciem oryginalności tych projektów wynalazczych. Pojęcia te mają bowiem różną treść, poza tym pojęcie nowości stosuje się do wszystkich udoskaleń technicznych i usprawnień niezależnie od stanowiska ich twórców, a pojęcie oryginalności stosuje się jedynie do udoskaleń technicznych i usprawnień, dokonanych przez osoby wymienione w § 19 ust. 1 przytoczonej uchwały i związanych bezpośrednio z zakresem pracy tych osób, wykonywanej w jednostkach gospodarki uspołecznionej. Należy również nadmienić, że przepisy § 19 ust. 1 i 2 tej uchwały nie mają oczywiście zastosowania do udoskaleń technicznych i usprawnień, odstąpionych jednostkom gospodarki uspołecznionej w trybie art. 20 dekretu o wynalazczości pracowniczej. Oznacza to, że pojęcia oryginalności nie stosuje się do wymienionych ostatnio projektów wynalazczych.

Jak już powiedziano, pojęcie nowości udoskaleń technicznych i usprawnień określa dekret o wynalazczości pracowniczej. Natomiast pojęcie oryginalności udoskaleń technicznych i usprawnień nie jest wyjaśnione w obowiązujących przepisach o wynalazczości pracowniczej i sprawia wiele trudności w jednostkach gospodarki uspołecznionej, zwłaszcza dlatego, że przepisy te uzależniają wypłatę wynagrodzenia za dokonanie udoskaleń technicznych i usprawnień przez niektóre kategorie pracowników jednostek gospodarki uspołecznionej od stwierdzenia oryginalności tych projektów wynalazczych, tzn. od ustalenia, że projekty wynalazcze dokonane przez niektóre kategorie pracowników są oryginalne. Przepisy § 19 ust. 1 uchwały nr 291 Rady Ministrów są często rozumiane i tłumaczone w sposób błędny oraz stosowane w praktyce w sposób przynoszący szkodę wielu twórcom pracowniczych udoskaleń technicznych i usprawnień, co zraża tych twórców do pracy nad projektami wynalazczymi i hamuje rozwój wynalazczości pracowniczej, a tym samym opóźnia lub udaremnia wykonanie przez jednostki gospodarki uspołecznionej postawionych im zadań gospodarczych.

Paragraf 18 uchwały nr 291 Rady Ministrów normuje, że twórcom pracowniczych wynalazków i pracowniczych wzorów przysługuje prawo do wynagrodzenia za dokonanie tych wynalazków i wzorów niezależnie od stanowiska, zajmowanego przez te osoby w jednostkach gospodarki uspołecznionej, tzn. niezależnie od ich obowiązków, istniejących w chwili dokonania wymienionych projektów wynalazczych. Oznacza to, że pojęcie oryginalności nie stosuje się do pracowniczych wynalazków i pracowniczych wzorów. Natomiast § 19 ust. 1 lit. a i b przytoczonej uchwały uzależnia powstanie prawa do wynagrodzenia za dokonanie pracowniczych udoskaleń technicznych i pracowniczych usprawnień, związanych bezpośrednio z zakresem pracy ich twórców, będących fachowcami (lit. a) lub zajmujących kierownicze stanowiska w jednostkach gospodarki uspołecznionej (lit. b), od istnienia cechy oryginalności tych udoskaleń i usprawnień. Różnicowanie

treści przepisów § 18 oraz § 19 ust. 1 tej uchwały jest uzasadnione różnymi wymogami prawnymi, dotyczącymi nowości wynalazków i wzorów oraz dotyczącymi nowości udoskonalień technicznych i usprawnień. Wynalazki i wzory, nadające się do opatentowania lub zarejestrowania, muszą być w zasadzie nowe w Polsce i za granicą, natomiast — jak już powiedziano — udoskonalenia techniczne muszą być w zasadzie nowe tylko w Polsce, a usprawnienia muszą być w zasadzie nowe tylko w jednostkach gospodarki społecznej, w których je zgłoszono. Celem przepisów § 19 ust. 1 wymienionej uchwały jest z jednej strony zapewnienie fachowcom i osobom zajmującym kierownicze stanowiska wynagrodzenia za pracę w dziedzinie wynalazczości i racjonalizacji, przekraczającą ich obowiązki wynikające ze stosunku pracy, a z drugiej strony uniemożliwienie wynagradzania ich za dokonanie każdego bez wyjątku ulepszenia, noszącego cechy udoskonalenia technicznego lub usprawnienia; osobom tym muszą być przeciwstawiane wyższe wymagania aniżeli innym pracownikom jednostek gospodarki społecznej.

W myśl § 19 ust. 1 lit. a uchwały nr 291 Rady Ministrów, jeżeli twórca pracowniczego udoskonalenia technicznego lub usprawnienia był w chwili dokonania tego projektu wynalazczego zatrudniony w jednostce gospodarki społecznej jako np. inżynier, technik, mistrz, pracownik naukowy instytutu naukowo-badawczego, konstruktor lub technolog, a przedmiot dokonanego udoskonalenia technicznego lub usprawnienia należał ze względu na swój charakter do odcinka pracy, na którym ten twórca był zatrudniony (udoskonalenie techniczne lub usprawnienie było „związane bezpośrednio z zakresem pracy“ jego twórcy), to nabywa on prawo do wynagrodzenia za dokonanie tego udoskonalenia technicznego lub usprawnienia jedynie wówczas, jeśli udoskonalenie to lub usprawnienie jest oryginalne, tzn. jeśli dokonanie tego udoskonalenia lub usprawnienia nie wchodziło do zakresu obowiązków twórcy, wynikających ze stosunku pracy („stosunku służbowego lub umownego“). Jeżeli natomiast przedmiot dokonanego przez tego twórcę pracowniczego udoskonalenia technicznego lub usprawnienia nie należał ze względu na swój charakter do odcinka pracy, na którym ten twórca był zatrudniony w jednostce gospodarki społecznej (udoskonalenie techniczne lub usprawnienie nie było „związane bezpośrednio z zakresem pracy“ jego twórcy), to twórcy temu przysługuje wynagrodzenie za dokonanie tego udoskonalenia technicznego lub usprawnienia bez względu na oryginalność dokonanego projektu wynalazczego. Przepisy § 19 ust. 1 lit. a uchwały nr 291 Rady Ministrów nie mają w tym przypadku zastosowania.

Za oryginalne udoskonalenie techniczne uważa się takie ulepszenie 1) które odpowiada warunkom, określonym w art. 1 pkt 4 (element przydatności), w art. 2 ust. 1 (element nowości) oraz w art. 3, 29 i 30 (element pracowniczności) dekretu o wynalazczości pracowniczey, czyli jest pracowniczym udoskonaleniem technicznym w rozumieniu tego dekretu, a ponadto 2) którego dokonanie nie należało do obowiązków twórcy, wynikających ze stosunku pracy, tj. a) którego przedmiot nie był objęty w chwili dokonania tego udoskonalenia technicznego zarządzeniami, zaleceniami lub planami technicznymi, podającymi sposób rozwiązania danego zagadnienia technicznego, oraz b) które przekracza przeciętny poziom techniki, istniejący w Polsce w danej gałęzi gospodarki narodowej w chwili zgłoszenia tego udoskonalenia technicznego w jednostce gospodarki społecznej. Za oryginalne usprawnienie uważa się takie ulepszenie 1) które odpowiada warunkom, określonym w art. 1 pkt 5 (element przydatności), w art. 2 ust. 2 (element nowości) oraz w art. 3, 29 i 30 (element pracowniczności) dekretu o wynalazczości pracowniczey, czyli jest pracowniczym usprawnieniem w rozumieniu tego dekretu, a ponadto 2) którego dokonanie nie należało do obowiązków twórcy, wynikających ze stosunku pracy, tj. a) którego przed-

miot nie był objęty w chwili dokonania tego usprawnienia zarządzeniami, zaleceniami lub planami technicznymi, podającymi sposób dokonania danego ulepszenia, oraz b) które przekracza przeciętny stan techniki, istniejący w Polsce w danej gałęzi gospodarki narodowej w chwili zgłoszenia tego usprawnienia w jednostce gospodarki społecznej.

W myśl § 19 ust. 1 lit. b) uchwały nr 291 Rady Ministrów dyrektorem, naczelnym inżynierem, głównym technologom, głównym metalurgom, naczelnym konstruktorom, głównym mechanikom, głównym energetykom, kierownikom wydziałów (oddziałów) zarządu i wydziałów (oddziałów) produkcyjnych w jednostkach gospodarki społecznej przysługuje prawo do wynagrodzenia za dokonanie pracowniczego udoskonalenia technicznego, związanego bezpośrednio z zakresem ich pracy, tylko wówczas, jeżeli udoskonalenie to jest oryginalne, tzn. jeżeli dokonanie tego udoskonalenia nie wchodziło do zakresu ich obowiązków, wynikających ze stosunku pracy. Za dokonanie przez te osoby ulepszenia, posiadającego cechy usprawnienia i związanego bezpośrednio z zakresem ich pracy, osobom tym nie przysługuje prawo do wynagrodzenia. Jeżeli natomiast wymienione osoby dokonają pracowniczego udoskonalenia technicznego lub usprawnienia, które nie jest związane bezpośrednio z zakresem ich pracy, czyli nie należy do odcinka pracy, na którym osoby te zgodnie z pełnionymi przez nie funkcjami są zatrudnione w chwili tego dokonania, to przysługuje im prawo do wynagrodzenia zarówno za dokonanie udoskonalenia technicznego, jak i za dokonanie usprawnienia. Dokonanie bowiem w tym przypadku tych projektów wynalazczych nie należy oczywiście do obowiązków wzmiankowanych osób, jakie wynikają ze stosunku pracy. Przepisy § 19 ust. 1 i 2 wymienionej uchwały nie mają tu zastosowania.

Należy wreszcie nadmienić, że zgodnie z § 19 ust. 2 uchwały nr 291 Rady Ministrów oryginalność udoskonalień technicznych stwierdza Urząd Patentowy PRL, oczywiście na podstawie otrzymanych uzasadnień jednostek gospodarki społecznej, a oryginalność usprawnień stwierdzają komisje wynalazczości. Zarejestrowanie przez Urząd Patentowy PRL udoskonalenia technicznego lub usprawnienia, związanego bezpośrednio z zakresem pracy jego twórcy w jednostce gospodarki społecznej, będącego osobą wymienioną w § 19 ust. 1 wymienionej uchwały, oraz wydanie temu twórcy, świadectwa lub zaświadczenia o dokonaniu tego udoskonalenia technicznego lub usprawnienia jest jednocześnie stwierdzeniem, że udoskonalenie to lub usprawnienie posiada cechę oryginalności. Odrębnych dokumentów, stwierdzających istnienie takiej cechy, Urząd Patentowy PRL nie wydaje. (bb)

Jest do nabycia patent udzielony w Polsce za nr 33953 f-mie Severoceské Tukové Zavody (drive Jiri Schicht) narodni podnik, Ujście nad Łabą (Czechosłowacja), na wynalazek pt. „Sposób otrzymywania stałych technicznie czystych alkylosulfoniów z produktów zmydlenia sulfochlorków alkylo-owych“ lub do udzielenia licencja na wykonywanie tego wynalazku.

Wiadomość:
Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188.

Jest do nabycia patent udzielony w Polsce za nr 33729 f-mie The Tentor Steel Company Limited, Hamilton, Bermudy, na wynalazek pt. „Sposób odkształcania stali na zimno“ lub do udzielenia licencja na wykonywanie tego wynalazku.

Wiadomość:
Kolegium Rzeczników Patentowych
Warszawa, Al. Niepodległości 188.

| | | | |
|--|------|--|-----|
| Treść części III: „PRZEGLĄD WYNALEZCZOŚCI“ | | | |
| | Str. | | |
| Wacław Olszewski: Wielka rocznica | 586 | Inż. Ł. I. Błagodackij (ZSRR): Maszynowe obcinanie palnikami den wytlaczanych | 625 |
| Inż. Jerzy Nazarewski: Analiza pracy zakładowej komórki wynalazczości | 588 | W. D. Baranow (ZSRR): Skrawanie szybkościowe na strugarce poprzecznej | 627 |
| Mgr inż. Stanisław Madeyski: Kilka uwag w sprawie polepszenia jakości pracy komórek wynalazczości | 593 | Inż. I. F. Sawin (ZSRR): Przewoźny agregat hydrauliczny | 628 |
| Mgr Edward Bobulski: Warunki pomyślnego rozwoju ruchu wynalazczości w małych zakładach pracy | 596 | Inż. Franciszek Setnicka (CSR): Nowe metody racjonalnego wykorzystania odpadów drzewnych | 630 |
| Inż. H. Morawski: O opracowywaniu i zgłaszaniu wynalazków do Urzędu Patentowego PRL | 597 | Inż. A. K. Girucki (ZSRR): System berłowy do bezpiecznego obsługiwaniania suwnic mostowych | 633 |
| Andrzej Mączyński: W sprawie wynagrodzeń za projekty racjonalizatorskie | 599 | O czym piszą inni | 634 |
| Inż. Zygmunt Czesław Koczorowski: Zasady twórczości w technice (4) | 600 | Ciekawsze wynalazki opatentowane w Polsce | 637 |
| Jan Nowak: Uwagi o biuletynach dla racjonalizatorów | 603 | Ciekawsze wynalazki zagraniczne | 640 |
| Mgr J. Dalewski: Pomoc prawna dla twórców pracowniczych projektów wynalazczych | 605 | Odpowiedzi z dziedziny wynalazczości i znaków towarowych | 645 |
| J. D. (oprac.): Mocne i słabe znaki towarowe | 606 | | |
| J. J. Kornatowicz, L. G. Gulinowowa i N. Siwin (ZSRR): Mikroporyt, nowy radziecki materiał budowlany | 608 | | |
| Inż. Jerzy Svoboda (CSR): Obróbka betonu nowymi metodami wibracyjnymi | 609 | | |
| Inż. A. Hron (CSR): Transport cegieł w zasobnikach | 613 | | |
| Inż. F. I. Malina i inż. R. K. Karpuzow (ZSRR): Przesuwanie żurawi wieżowych | 616 | | |
| Prof. dr N. G. Dombrowski (ZSRR): Perspektywy rozwoju potężnych koparek jednoczerpakowych | 618 | | |
| Inż. I. W. Woronin (ZSRR): Obrabiarka do automatycznego spawania | 621 | | |
| Inż. E. P. Fiedorow (ZSRR): Wysokowydajna i dokładna obróbka otworów | 624 | | |

SPROSTOWANIE

(do zeszytu „WUP“ nr 3/53)

- Na str. 330, szpalta 1, w wierszu 9 od góry, zamiast „22.10 1952“ winno być „20.10 1952“;
- na str. 333, szpalta 2, w wierszu 2 od dołu, zamiast „45e, 21/02“ winno być „45e, 21/20“;
- na str. 334, szpalta 2, w wierszach 10—11 od dołu, zamiast „Gasacumulator“ winno być „Gasaccumulator“;
- na str. 335, szpalta 2, w wierszu 27 od dołu, zamiast „Wacław Niewiarowicz“ winno być „Wacław Niewierowicz“;
- na str. 336, szpalta 1, w wierszu 18 od góry, zamiast „Plzen“ winno być „Plznen“;
- na str. 336, szpalta 1, w wierszu 24 od dołu, zamiast „36229“ winno być „36220“
- na str. 393, szpalta 1, w wierszu 16 od góry, zamiast „23128“ winno być „24128“.

WYDAWNICTWO URZĘDU PATENTOWEGO
POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

NOWE WYDANIE

PORADNIK WYNALEZCY I RACJONALIZATORA

PRAWO WYNALEZCZE I PRAWO O ZNAKACH TOWAROWYCH

Stan prawny na dzień 1 czerwca 1953 r.

Opracowali: mgr B. BULWICKI i mgr J. DALEWSKI

Stron 532. Cena łącznie z przesyłką 25 złotych. Sprzedaż w Administracji
Wydawnictw Urzędu Patentowego PRL, Warszawa 1, Al. Niepodległości 188

Przy zamówieniach listownych należy równocześnie z zamówieniem wnieść należność za PORADNIK 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



СОДЕРЖАНИЕ

ЧАСТЬ I

Положения, постановления, извещения: 32. Постановление № 394 Президиума Правительства от 30.5 1953 г. об усугублении сотрудничества органов хозяйственной администрации с научно-техническими обществами, объединенными в Главной Технической Организации.

Заграница: 33. Австрия: Устав 1953 г. о товарных знаках.

ЧАСТЬ II

34. **Изобретения** — выдача свидетельств (от № 36 337 до № 36 506); изменения в реестре; исключения из реестра. 35. **Описания изобретений.** 36. **Промышленные образцы** — выдача свидетельств (от № 9 819 до № 9 855); исключения из реестра. 37. **Технические усовершенствования** — выдача свидетельств (от № 2 677 до № 3 037). 38. **Рационализаторские предложения** — выдача свидетельств (от № 62 001 до № 68 001). 39. **Товарные знаки** — выдача свидетельств (от № 36 062 до № 36 097); продление срока действия свидетельств на товарные знаки; изменения в реестре; восстановления реестра; исключения из реестра.

ЧАСТЬ III

Обзор изобретений, технических усовершенствований и рационализаторских предложений.

SOMMAIRE

1-e PARTIE

Législation, informations: 32. Arrêté du 30.5 1953 No. 394 concernant l'approfondissement de la collaboration des organes de l'administration économique avec les associations scientifiques et techniques réunies dans l'Organisation Générale de la Technique.

Etranger: 33. Autriche. Loi de 1953 sur la protection des marques de marchandises.

2-me PARTIE

34. **Inventions** — délivrance de brevets (du No. 36 337 au No 36 506); changements dans le registre; radiations dans le registre. 35. **Brevets imprimés.** 36. **Modèles** — enregistrement des modèles d'utilité (du No 9 819 au No 9 855); radiations dans le registre. 37. **Perfectionnements techniques** — enregistrement (du No 2 677 au No 3 037). 38. **Projets de rationalisation** — enregistrement (du No 62 001 au No 68 001). 39. **Marques de fabrique ou de commerce** — enregistrement (du No 36 062 au No 36 097); renouvellements de marques; changements dans le registre; reconstruction du registre; radiations dans le registre.

3-me PARTIE

Revue d'Inventivité.

SUMMARY

1-st PART

Legislation, information: 32. Resolution of the Government of the 30.5 1953 No 394 concerning the increase of cooperation of organs of economical administration with scientific-technical associations grouped by the Chief Organisation for Technics.

Foreign countries: 33. Austria. Law concerning protection of trade marks, of the year 1953.

2-nd PART

34. **Inventions** — granting patents (from No 36 337 to No 36 506); changes in the register; cancellations from the register. 35. Patent specifications. 36. **Models** — registrations of utility models (from No 9 819 to No 9 855); cancellations from the register. 37. **Technical improvements** — registration (from No 2 677 to No 3 037). 38. **Rationalization projects of technical character** — registration (from No 62 001 to No 68 001). 39. **Trade marks** — registration (from No 36 062 to No 36 097); renewal of trade marks; changes in the register; restoration of the register; cancellation from the register.

3-rd PART

Inventional Review.

INHALT

I. TEIL

Gesetze, Verordnungen, Bekanntmachungen: 32. Beschluss des Regierungspräsidiums vom 30.5 1953 Nr 394 über die Vertiefung der Mitarbeit der Wirtschaftsverwaltungsorgane mit den der Obersten Technischen Organisation angeschlossenen wissenschaftlich-technischen Vereinen.

Ausland: 33. Österreich. Markenschutzgesetz 1953.

II. TEIL

34. **Erfindungen** — Erteilung von Patenten (von Nr 36 337 bis Nr 36 506); Änderungen im Register; Streichungen aus dem Register. 35. Veröffentlichte Patentschriften. 36. **Muster** — Eintragung von Gebrauchsmustern (von Nr 9 819 bis Nr 9 855); Streichungen aus dem Register. 37. **Technische Verbesserungen** — Eintragung (von Nr 2 677 bis Nr 3 037). 38. **Rationalisierungsvorschläge** — Eintragung (von Nr 62 001 bis Nr 68 001). 39. **Warenzeichen** — Eintragung (von Nr 36 062 bis Nr 36 097); Schutzverlängerung; Änderungen im Register; Wiederherstellung des Registers; Streichungen aus dem Register.

III. TEIL

Übersicht des Erfindungswesens.

WYDAWNICTWO URZĘDU PATENTOWEGO POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

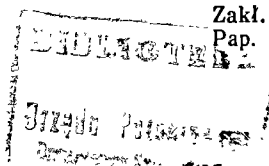
KOMITET REDAKCYJNY: Redaktor naczelny: Wacław Olszewski, sekretarz redakcji: Stanisław Prószyński, redaktorzy działowi: Henryk Bratek, Ludwik Gąsiorowski, mgr inż. Stanisław Madeyski, mgr inż. Adolf Towpik.

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. 3359/c.
Pap. druk. sat. V kl. A1/60 g. 4-B-19117