

TOVARNIŠKI VESTNIK

LETO: 1

KRAJSKE INDUSTRIJSKE DRUŽBE

Št. 25.

JESENICE-FUŽINE



Po 3000 letih še 3000 let!

O delovanju plavža na splošno

Uredništvo »Tovarniškega vestnika« je prejelo sestavek, ki na splošno obdelava poglavje o plavžih. Ker imamo tudi pri naši industriji svojo redukcijsko peč — seveda z manjšim obsegom, bo sodelavcem dobrodošel popis plavža na splošno, posebno še, ker so v sestavku podani lepi domači izrazi, ki naj obogatijo naše nazivoslovje, odnosno naj poživijo misel, da tako izrazoslovje ustvarimo. V tem smislu radi odstopamo prostor za ta skrbno izdelani sestavek. Sledi sestavek, ki bo nazive končno določil.

Bliza se dan, ki bo zapisan v naši zgodovini kot dan velike gospodarske in tehnične pridobitve naše industrije, dan, ki bo mejnik zopetne uspostavitve industrijske panoge, ki je počivala pri nas že več desetletij. Zopet se bo topila železna ruda, imeli bomo plavž, ki je velike gospodarske vrednosti, ne samo za njegovo bližnjo okolico, temveč za vso državo. — Zavedati se moramo tega velikega dogodka, ki nam bo v ponos in korist. Dal bo mnogim družinam njih vsakdanji kruh, doprinesel bo k blaginji naroda in pripomogel k razvoju naše industrije. Ni pa tudi izključeno, da bo ravno ta plavž oživil krampe in lopate po naših zapuščenih rudnikih v naši najbližji okolici, ker potrebuje njegovo nenasično žrelo mnogo rude. Na vsak način bo velik ta dan, ko bodo puhala (Kompressoren) zapihala s svojo prvo sapo v plavž in podnetila prvi ogenj, ker se bomo vsi zavedali, da nam bo prinesel ta dan novih virov dela in dohodkov.

Kakor bo požiral plavž velike množine rude, tako naj tekoče železo sveti nam vsem v lepšo, upa polno bodočnost in v blagor nas vsch.

Oglejmo si plavž in njegovo delovanje na splošno:

Vse tehnično železo pridobivamo izključno le iz železnih spojin, t. j. železo vsebujočih kamenin in železne rude. Železo je predvsem spojeno s kisikom. Razločujemo sledeče vrste železnih rud:

1. Švedski magnetit (Magnetisenstein) temnosive barve: Nahaja se na Švedskem, Ogrskem, v Uralu in Severni Ameriki.

2. Haematit (Roteisenstein) ali železov bliskovec, reven na fosforju in žveplu. Njegov odrodek je rusi svitoglav (Glaskopf). Nahajališče: Lahn, Dillgebiet, Španija, Angleška in severna obala Afrike.

3. Limonit (Brauneisenstein), železohydroxyd. Nahajališče: Lothringen, Luxemburg.

4. Siderit, jeklenec (Spatisenstein), železov karbonat. Nahaja se: Lahn, Thüringen, Štajerska, Koroška, Ogrska. Nadalje pridejo v poštev še žveplov kršec, škaja (Hammerschlag) in valjna škaja.

Pri nas so velika nahajališča železne rude v Bosni (Vareš), nekaj v Sloveniji in pa pas preko Dalmacije, Hercegovine, Črne gore in Albanije, ki pa še ni izkoriščen.

Večina železne rude se pridobiva na površini, dočim se le manjši del koplje v rudnikih. Nekatere teh rud se mora pripraviti, preden se jih dovede v plavž, in to:

S praženjem, kjer se dovaja zadosti zraka. S tem postopanjem se odstranijo veda, ogljikova kislina in žvepleni plini, ki se potem porabijo za pridobivanje žveplene kisline.

Z močnimi elektromagneti se odstrani železna ruda od gluhega kamenja.

Drobnozrnata ruda se stiska v večje kose ali pa se v vrtečih bobnih segreje do tališča, tako da se sprime v večje kose.

Rudi je treba v plavžu dodati še razne dodatke, kakor kremenokisle (kremenjak) kamenine, če je hribina bazična (apnenec, dolomit) ali iz bazičnih kamenin, če je hribina rude kislila. Dodatki naj hribine in pepel od kuriva prevedejo v židko (tenkotekočo) in lahko topljivo, specifično lažjo žlindro. — Množina teh dodatkov je odvisna od sestava rude in se menjava med 0 in 30% množine rude.

Kot kurivo pride v poštev cehovski koks in oglje, ki ima prednost zaradi svoje čistoče povsod tam, kjer to dopušča njegova nabavna cena. Za proizvodnjo 1000 kg železa je potrebno približno 1000 do 1500 kg koksa.

Vse surovine, ruda, dodatki in koks (ogljje) so vleznjeni v velikih »bunkerjih«, ki so razdeljeni z vmesnimi stenami v posamezne žepe (Taschen). Iz teh žepov se surovine vsipajo skozi smučna vratca v velike bednje, ki vzamejo vase 6000 do 8000 kg rude ali 3000 do 4000 kg koksa. Ti bednji se prepeljejo na ozkotirni železnici pod prijemalč vzpenjače, ki dvigne bedenj do sipnega livnika na plavžu.

Plavž je domna peč (Schachtofen) v višini 20 do 30 m in 6 do 8 m v premeru na najširšem delu. Sestoji iz dveh prirezanih stožcev (gl. sliko!), ki sta povezana drug na drugega. Gornji stožec nosi posebno ogrodje. Imenujemo ga domen (Schacht), spodnjega zapleček (Rast), najširši del se imenuje vamp (Kohlensack) in spodnji valjasti del pa podstava (Gestell), zgornjo odprtino pa nazivamo kološo (Gicht).

Kološa je bila do srede preteklega stoletja odprta. Gorljivi plini so odhajali neizrabljeni na prosto. Dandanes pa so kološe zaprte s kološno kapo (Gichtthau-be) in gorljivi plini se odvajajo po odvodnih ceveh za nadaljnje izkoriščanje. Kološna kapa je zvončaste oblike in se ujema v obliki z vsipnim livnikom. Pri zasipanju plavža se dvigne kapa navzgor. V novejšem času pa se dela le še dvojni zatvor, in sicer tako, da je poleg imenovanega še eden, ki se spušča v notranjost kološe. S tem se doseže v plavžu stalen in enakomeren pritisk, obenem pa se prepreči izguba na kološnem plinu.

Srednji plavž proizvaja v 24 urah ca. 300 t, veliki ca. 600 t surovega železa.

V postavi so nameščene tzv. armature, ki imajo 6 do 12 šob za dovajanje sapa. Konci teh šob se hladijo z vodo. Nadalje ima plavž še izpustnjo za

izpuščanje surovega železa, nad njo više pa se nahaja žlindrin žleb.

Srednji plavž potrebuje v minuti 600 do 700 m³ sape s pritiskom 0,3 do 0,8 atm., za kar je potrebnih pri srednjem pritisku 0,5 atm. približno 1100 do 1200 ks. Sapo dovajajo puhala na pogon s plinomotorji.

Da začetka 30. leta prejšnjega stoletja so dovajali sapo plavžu naravnost s prostega, dočim jo dandanes segrejejo do približno 800 do 900° C v Cowper-aparatih.

Cowperaparati so veliki valji iz močne železne pločevine, 6 do 8 m premera in 20 do 30 m višine. Notranjost je po večini izpolnjena z remeljem (Gitterwerk) iz ognjustalne opeke. Poleg remelja se nahaja gorilni domen (Brennschacht), v katerem zgoreva kološni plin in oddaja svojo toploto remelju. Skozi tako zgrto remelje spuščajo v obratni smeri sapo za

plavž, ki se zgreje na 800 do 900° C. Ta menjava se ponavlja, da pa ni prekinitev v obratovanju, sta potrebna za vsak plavž po dva aparata, ki se priključujeta menjaje se na plin oziroma sapo.

Plavž se spravi v obratovanje tako, da se napolni do $\frac{1}{3}$ višine s koksom in z nekaj dodatki, nato se dodaja nadaljnji polnitvi vedno več rude, nakar se zažge. S postopnim pojačanjem sapnega pritiska in povečanim dodatkom rude se spravi plavž v teku 2 do 3 dni v popoln obrat. Čas, ki ga potrebujejo surovine od kološe do podstave, je odvisen od pritiska sape, kakovosti rude in goriva ter traja 12 do 24 ur.

Kisik se odstrani iz železne rude z ogljikooxydom, t. zv. indirektna redukcija, ali z žarečim ogljikom, nazv. direktna redukcija, ki pa se vrši šele v zaplečku pri višjih temperaturah in pride v poštev predvsem za težkotopljive rude. V za-

plečku neposredno nad talitveno zono, se vrši ogljenje železa, t. j. železo vzame vase ogljik, zaradi česar pade njegovo tališče in se začne topiti. V zaplečku se topijo tudi hribine in dodatki, ki preidejo v židko žlindro, katera pokriva železo in ga ščiti pred ponovnim spajanjem s kisikom.

Žlindre je približno 3krat toliko, zato rabi tudi mnogo več časa za izpuščanje, dočim se izpušča železo vsake 2 do 3 ure, izpušča se 15 do 20 minut.

Železo teče po žlebu ali v velike ponve, v katerih se nato prepelje v jeklarno, ali pa se izpušča v oblike v livarno, kjer se ostrdi v mašeljne (Masseln), svinjke. Izpustnja se zapira strojno tako, da vtisne tlakozračna stopa, čim se zapre sapo, vanjo zamašno maso.

Vsaki 3 do 6 let se plavž ugasne tako, da se nič več ne zasipa in se na ta način polagoma izprazni. Po ohlajenju se obnovi zidovje. V 3 do 4 mesecih je plavž zopet sposoben za obratovanje.

Teža žlindre znaša 80 do 150% teže surovega železa, dočim je njena vsebina mnogo večja od vsebine železa. Izpušča se iz plavža v velike bednje ali pa skozi vodo oziroma paro, kjer se spreminja v drobnozrnat pesek, ki se uporablja za cestišča, za malto oz. za izdelavo žlindrine opeke.

Kološni plin sestoji iz 8 do 10% ogljikove kisline, 25 do 30% ogljikovega okisa, 1 do 2% vodika in 55 do 60% dušika. Njegova kurilna vrednost znaša 800 do 900 kcal/m³.

Kološni plin je pri zapustitvi kološe še vedno vroč 150 do 200° C, zato se ga ohladi, da se kondenzirajo vodne pare. V velikih filterjih se očisti še prahu in prhute, — očiščen se dovaja velikim plinomotorjem kot kurivo, ki se uporabljajo za pogon puhala. Večji del plina se uporabi za sapne grelce, nekaj malega se ga dovaja tudi parnim kotlom.

Surovo železo se dalje predeluje v livarnah, v Siemens-Martinovih pečeh, Bessemerjevih ali Thomasovih hruškah in v električnih pečeh v kovno železo in jeklo.

Rudolf Arh, diplom. tehnik.

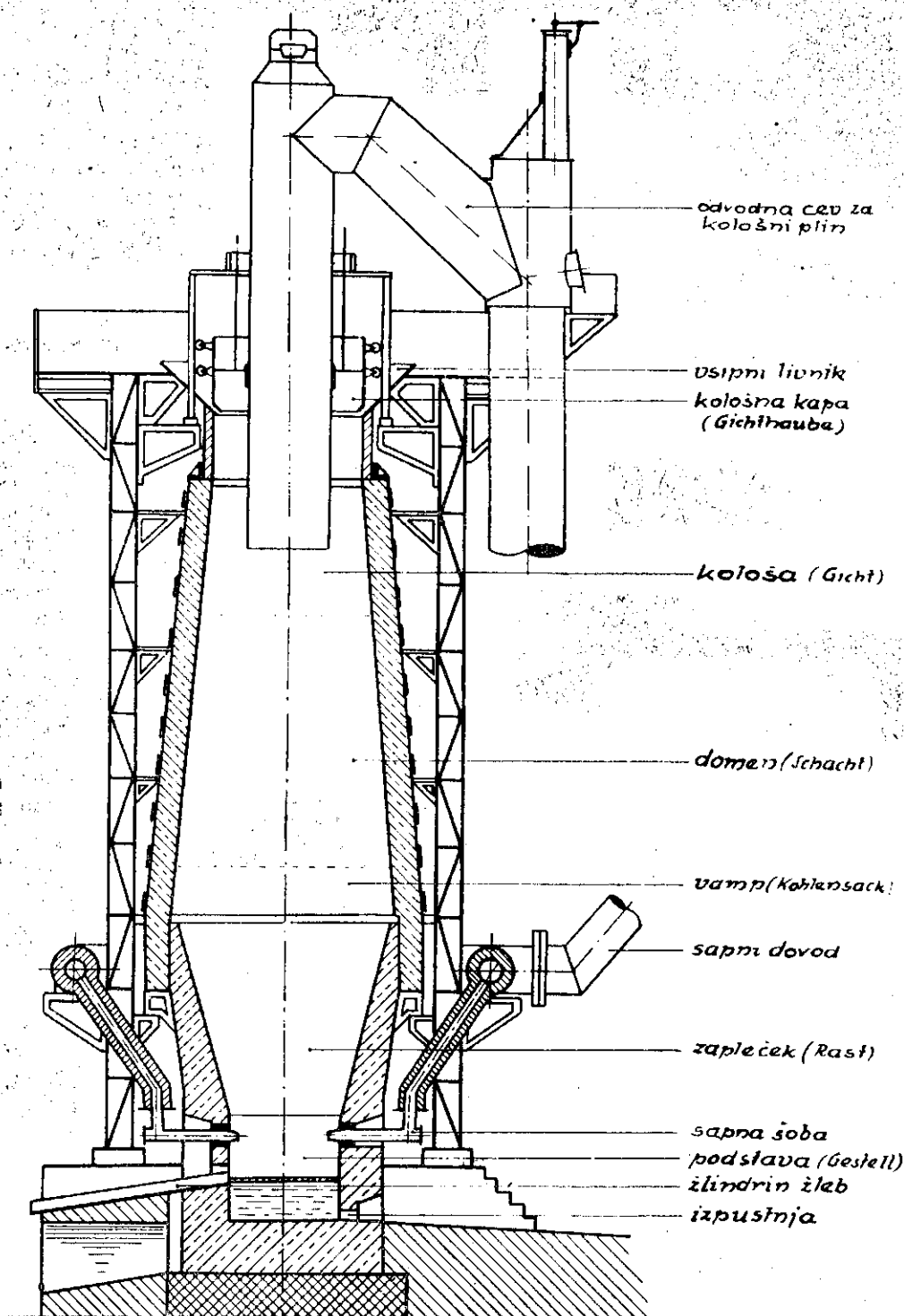
Železarstvo v Sloveniji.

Gospodarski urednik g. D. Potočnik nadaljuje v »Trgovskem tovarišu« svojo razpravo o težki industriji pri nas. Iznesel je zanimive podatke o železarski obrti in industriji na Štajerskem in na Koroškem. V našem listu bomo objavili te podatke. Javno pa prosimo industrijo in posameznike v tistih krajih, da blagovolijo odstopiti našemu uredništvu, kar hranijo zapiskov o zgodovini. Naš list mora postati knjiga zgodovine železarstva v naših krajih.

219 kovinarjev-jubilantov v Bochumu.

Kovinarska industrija v Bochumu, ki se peča z izdelavo kvalitetnega materiala vseh vrst in ki je bila poznana kot zvonolivarna skoro po vsem svetu, je te dni praznovala lep jubilej. 219 kovinarjev je praznovalo nad-25-letno delovanje pri podjetju, in to 206 kovinarjev 25 letnice, 13 kovinarjev pa 50 letnice.

V Bochumu v Westfaliji dela danes okrog 20.000 delavcev in je to ena največjih tamšnjih industrij. Po jubilarjih je videti, da je ta industrija tudi stara. Kranjska industrijska družba ostane tudi še sedaj prva, saj je pri nas praznovalo 60 delavcev nad-40-letni jubilej dela in nam 25 letnic še treba ni bilo iskati.



Plavž za topljenje železne rude (risal Rudolf Arh, dipl. tehnik)

Josef K. Bohnen, obratovodja cevarne:

0 izdelavi in pomenu varjenih železnih cevi

(Dalje.)

Električno varjenje cevi.

V zadnjih desetih letih sta prišla do veljave dva nova načina za izdelavo cevi, in to: izdelava cevi s pomočjo varjenja na električni upor in z varjenjem potom avtogenskega plamena.

Poleg tega naj še kratko omenimo električno varjenje s plamenim lokom, ki pa prihaja v poštev le pri varjenju cevi z debelimi stenami. Ta način varjenja se je v splošnem le malo uveljavil.

V prvem odstavku omenjena načina izdelave cevi nista čisto nova. Postopek pri obeh pa se je v zadnjih letih zelo izboljšal, tako da se proizvajajo danes velike množine cevi le po teh dveh načinih varjenja.

Varjenje cevi na električni upor se izvrši na ta način, da se na gornji — odprti — del cevi nastavita bakrena nastavka, ki služita kot elektrodi. Ti dve elektrodi se lepo prilegata na vsako stran cevi. Spodnji del cevi pa je s posebnimi valji uprt od vsake strani, tako da se oba dela še odprte cevi lepo dotikata in da se omogoči brezhibno zvarjenje. — Pri varjenju na električni upor ni potreben dodatni material, kakor bomo to omenili pri avtogenskem varjenju, ker se tu zvarita oba dela cevi, ki je od obeh

strani pritiskana, da je dotik na šivu dober. Na ta način se doseže popolnoma homogen šiv, ki ustreza vsem mehaničnim zahtevam.

Električno varjenje cevi pa obsega še vse polno raznih patentov. V Nemčiji najdemo mnogo teh iznajditeljev, tako Maksa Haasa v Chemnitzu, Gediera v Sieburgu, Widerholta v Wickedu v Westfaliji in druge. Na Madžarskem se

je s tem pečal Harmata v Budimpešti. V Ameriki so mnogo delali na izpopolnitvi električnega varjenja in so posebno poznani Johnstonovi patenti.

Johnstonov način obstoja v tem, da se vrši obdelovalni proces neprekinjeno od nastave traka pa do popolne izgotovitve cevi. Varjenje samo se izvrši trenutno — v odlomku sekunde. Važno je, da je tekoča kovina, ki nastane v trenutku med stranicami cevi, zelo mala in da se lepo razdeli na vso varilno ploskev. Posamezne okolnosti, od katerih je odvisen uspeh električnega varjenja, kakor način stika, jakost pritiska, delovna temperatura, hitrost ohlajevanja in delovna hitrost sploh, so v medsebojnih odnosih vedno v gotovem razmerju.

(Prihodnjič avt. varjenje.)

G. Schüller, obratovodja žičnih obratov:

Hladno valjanje

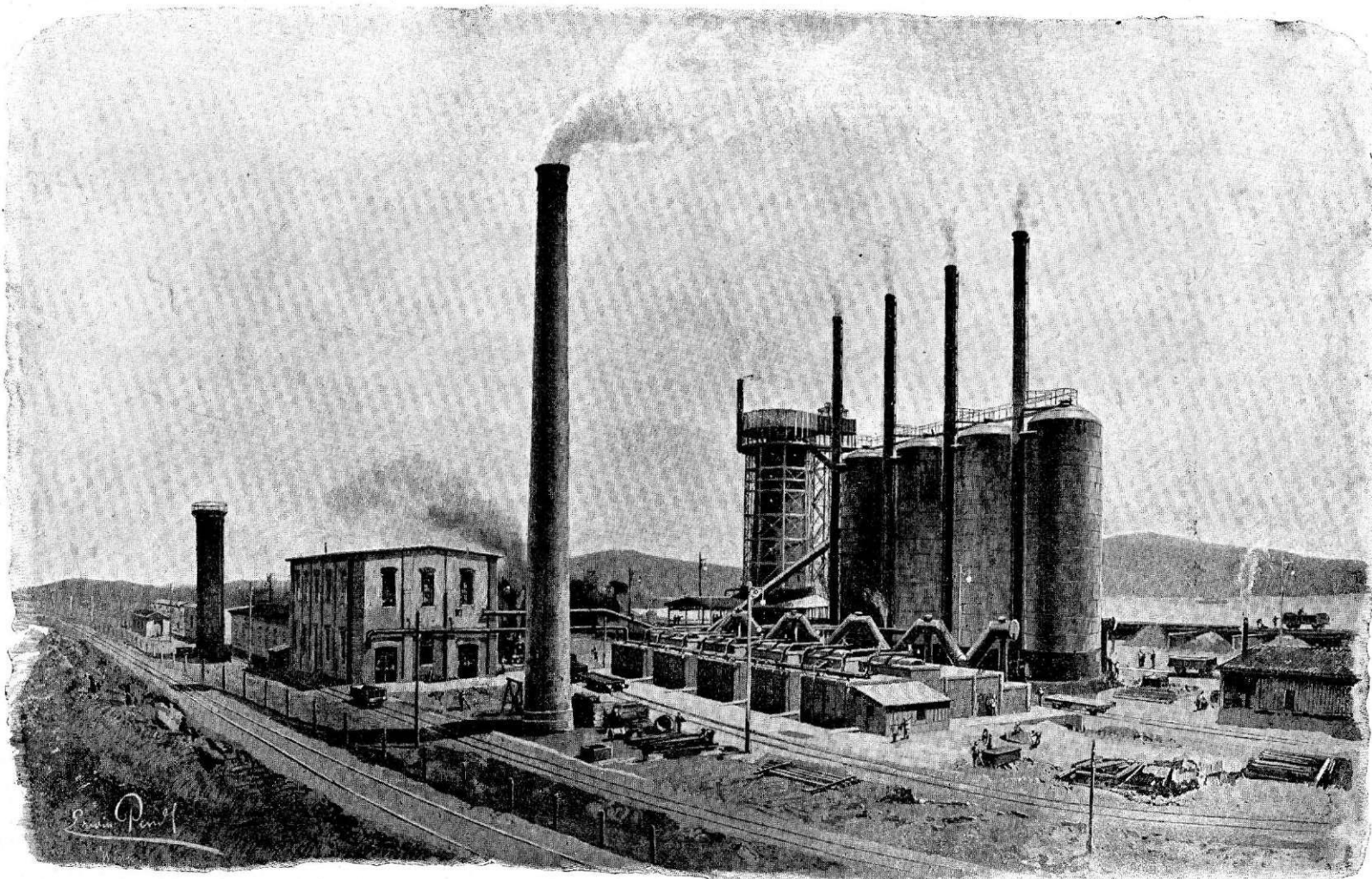
(Konec.)

Stroj za hladno valjanje.

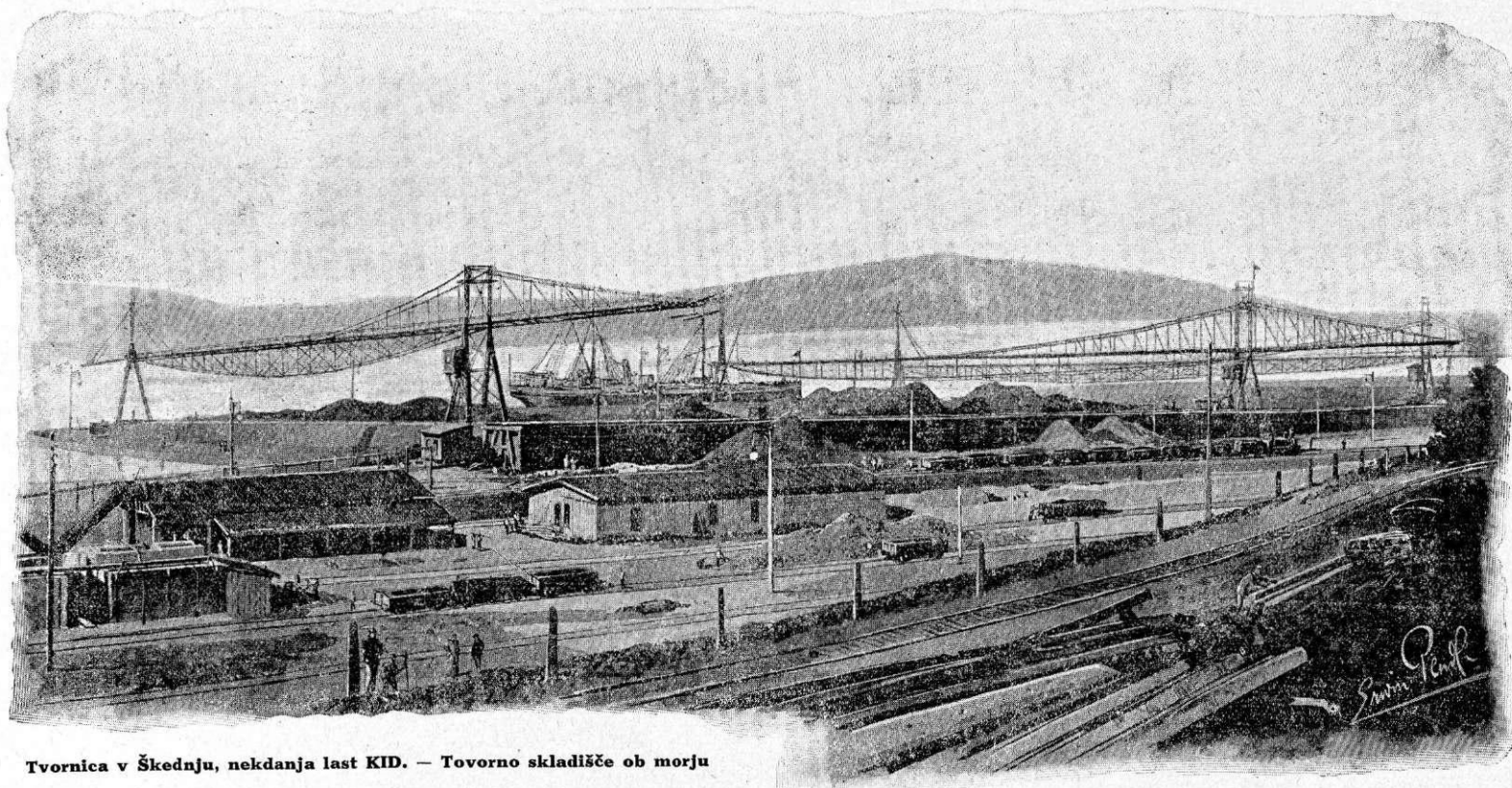
Stroj za hladno valjanje je sestavljen v glavnem iz treh delov, in to odvijalni boben, stroj sam in navijalni boben.

Surov pločevinasti trak se natakne na odvijalni boben. Pri odvijanju pločevine se na odvijalnem bobnu odstranjujejo še odvišni delci, ki so na pločevini ostali od apnene kopeli. Ta boben pa omogoča tudi točno vodenje traka v stroj in onemogoča nihanje traku.

Navijalni boben pa na drugi strani stroja obdelani trak zopet navija. Pogon navijalnega bobna je urejen na tako hitrost, da je trak, ki se mora navijati, stalno nekoliko nategnjen. To se more doseči le s posebno natezalno pripravo, urejeno na pogon z zobatimi kolesi ali na jermenski pogon. Ker so pritiski v stroju različni, je razumljiva tudi vedno nekoliko različna dolžina traka, ki prihaja iz stroja, zato je potrebna izravnalna



Tvornica v Škedenju pri Trstu ob morju, nekdanja last KID



Tvornica v Šklednju, nekdanja last KID. — Tovorno skladišče ob morju

natezna naprava, ki uravnava enakomerno navijanje. Stalna napetost traka pred navijalnim bobnom je potrebna tudi zaradi tega, da se popravljajo morebitna grbančenja na traku, kar je za fino obdelavo neprecenljive važnosti. Navijalni boben je opremljen zopet s pripravo, ki avtomatično odstrani naviti trak z bobna. Proces hladnega valjanja obstoja bistveno v tem, da se vodijo železni trakovi skozi valje. Različno, po velikosti (širini in jakosti) trakov, so zgrajeni tudi stroji in po velikosti pločevinastih trakov se nastavlja tudi obdelovalna hitrost.

Stroje za hladno valjanje pa ločimo tudi po številu valjev. Navadni stroji imajo po dva valja in se nazivajo duo-stroji ali stroji z dvema valjema. Poleg teh pa imamo še stroje z več valji, pri katerih se obdelovalna valja opirata na podporne valje, katerih je lahko več. Z uporabo podpornih valjev je dosežena prednost, da se lahko za obdelovalne valje vzamejo valji z manjšim premerom, kar omogoča še večje izkoriščanje pritiskov. Danes so stroji za hladno valjanje izkoriščeni zadovoljivo in se doseže že do 60 % odvzema pri vsakem vleku (štihu). Pri debelejših trakovih je odvzem večji, pri tanjših trakovih pa mora biti pritisk manjši. Prvi vleki valjanja so izvedeni vedno z jačimi pritiski, pri nadaljnjih vlekih, ko postane trak že precej trd, moramo pritisk vedno zmanjševati. Običajno moremo odvzeti 85 do 90 % debeline z zaporednimi štihmi, potem pa je za nadaljnjo obdelavo treba trak že kaliti. Tu je važno pripomniti to, da je pridobljeni trak tem boljši, čim več se ga more na debelini odvzeti pred kaljenjem.

Obdelovalna hitrost strojev za hladno valjanje more biti urejena tako, da je mogoče ročno merjenje debeline traku, ne da bi stroj ustavili. Za to je določen minimum 25 metrov. Imamo pa še stroje z večjo obdelovalno hitrostjo na primer 40 metrov. Ti stroji pa so opremljeni z

merilno pripravo, ki sama pokaže vsako spremembo debeline traku. Obdelovalna hitrost strojev za hladno valjanje pa se vedno večja. Uporabljajo se kroglični ležaji in najpopolnejši načini mazanja. — Videl sem stroj za hladno valjanje, ki je delal s hitrostjo 100 metrov in je bil zgrajen za najfinejšo obdelavo traku z izmerami 100 mm širine in 0,12 debeline. Pri tem stroju niso bili neposredno gnani obdelovalni valji, nego se je trak vlekel skozi valje. Odvzem je bil tu le od 0,01 do 0,02 mm, torej le neka specialna obdelava za ton trdote. Ko je pločevina-

sti trak izvaljan na določeno izmero, se razreže na pravo trgovsko mero. Ozke trakove izrezujemo navadno iz širšega traka, ki smo ga enkrat valjali, da prihranimo na času za obdelavo. Ko so trakovi na škarjah razrezani, jih zopet navijemo, predamo v kontrolni oddelek, ki izdelke še enkrat pregleda, sortira in zavije.

Mehka ali srednje trda trakasta pločevina se kali pri nas v modernih električnih pečeh. To kaljenje je ali vmesno ali končno, o čemer naj bi razpravljali posebni sestavek.

Kako so svoj čas topili železo

O starih mestih, kjer so topili železo, ne vemo dosti, in kar vemo, vemo le po izkopninah, o katerih pogosto čitamo v časopisih. Letos smo na primer čitali o izkopninah, ki jih je podvzel profesor graške univerze gosp. Schmid na Ajdovškem gradu pri Bitnjah v Bohinju. Iz najdbe žlindre je razvidno, da so bile postavljene topilnice železa v prazgodovini večinoma na hribih in gričih (gradišče), kjer so bile čim bolj izpostavljene kolikor toliko stalnemu vetru, ki je bil potreben za topilniški proces. Ta ognjišča so bila postavljena v pokrajinah bogatih na gozdovih in rudnih nahajališčih. Velik napredek je bil dosežen s tem, da so se začeli uporabljati mesto vetra mehovi na ročni pogon. Ta nad 2000 let stara ognjišča (Rennfeueröfen) so bila zgrajena iz ilovice in so imela obliko ležeče hruške. Odprtina na vrhu je služila samo za vlaganje rude in kuriva. Spodnja odprtina ob peclju pa je služila za odvzem lupe, ki je imela obliko hleba in je merila odvisno od velikosti peči 10 do 40 cm v premeru in je bila debela 4 do 18 cm. Iz proizvoda so potom ponovnega segrevanja in prekovanja izločili žlindro. Ta

proizvod je vseboval malo množino ogljika. Proces te topilnice je bil jako neekonomičen, poraba kuriva zelo velika, izraba rude pa nezadostna, kar nazorno pričajo ostanki najdene žlindre, ki vsebuje mnogokrat še do 60% železa. S povišanjem jaška topilne peči do višine 1,75 m in z uvedbo mehov, ki so jih poganjali ročno, kasneje pa s pomočjo vodnih sil, je nastala tako zvana volčja peč (Stück- oder Wolfsofen). Ko so začeli uporabljati vodne sile, so opustili topilnice na hribih in jih pričeli graditi ob vodah. Ker je bila temperatura teh peči slaba, se je železni oksidul slabo reducirjal in ga je ostalo skoro polovico v žlindri. Pač pa se je potem tega močnega razogljevanja z oksidacijo pridobilo železo podobne kvalitete, kot je bila lupa ognjiščarjev. Takoj od začetka srednjega veka se je mesto lesa pričelo uporabljati za topilni proces oglje. Peč je bila zgrajena že do višine 3,50 m. S popolnejšim zgorevanjem in z istočasnim povečanjem dovajanja zraka se je dosegla v peči višja temperatura, radi tega je vsebovalo železo več ogljika. Pridobljena lupa ni bila več testena, temveč je bilo železo

že tekoče. Zaradi velike vschbine ogljika se železo ni dalo več kovati. Tega pojava si niso mogli razlagati in so imenovali pridobljeno železo »svinjsko železo«, novo obliko peči pa »nizka jaškova peč« (Floßofen). Ta proizvod se je na ognjiščih potom dovajanja velike količine zraka žilavil (frischen), ker se je na ta način zmanjšala množina ogljika v železu. Postalo je zopet kovno. Po izboljšanju vetril, razširjenju in povišanju jaškov se nastale visoke peči.

Krajevna bratovska skladnica na Jesenicah

Krajevni upravni odbor bratovske skladnice na Jesenicah je v svoji seji z dne 9. septembra 1937 na osnovi § 54. odstavka 3., pravil bratovske skladnice, R br. 3600 z dne 26. februarja 1933, sklenil sledeči

pravilnik

o uvrščanju osebja Kranjske industrijske družbe na Jesenicah v kategorije za izvajanje pokojninskega in nezgodnega zavarovanja pri bratovski skladnici.

Čl. 1.

Izven kategorije so zavarovani vsi tehnični in administrativni uradniki in nameščenci, ki imajo 1500 din mesečne plače ali več.

Čl. 2.

1. V prvo kategorijo se uvrščajo:

- a) nameščenci z mesečno plačo izpod 1500 din;
- b) prvi delavci, od ravnateljstva ali od pristojnega obratovodstva bratovski skladnici imenoma navedeni;

c) profesionalni specialisti.

2. V smislu točke c) prvega odstavka se uvrščajo v prvo kategorijo vsi oni delavci, ki so ali ki bodo po kolektivni pogodbi z dne 24. februarja 1937 uvrščeni v VII. in VIII. skupino, iz VI. skupine pa iz obrata:

Martinarna: vlagalci in žerjavovodje;

Javornik: krmilarji dvigalnih miz, varilci, prvi in drugi zankarji, krmilarji valjev prvega ogrodja pri grobi pločevinski progji ter valjalci pri predprogji in vodje menjalnih skupin, če so poprej bili prvi ali drugi zankarji;

žična valj.: prvi in drugi zankarji;

žičarna: pomočniki delovodij, specialni žičarji in pregledniki fine žice;

opekarna: pomočniki delovodij.

Čl. 3.

1. V drugo kategorijo se uvrščajo, ako so dopolnili 25. leto starosti:

a) vsi oni strokovni delavci, ki neposredno sodelujejo pri izdelovanju proizvodov dotičnega obrata;

b) profesionisti, to so delavci, ki izvršujejo opravila, za katerih samostojno izvrševanje se po obrtnem zakonu zahteva učna doba in učno izpričevalo ter pomočniški izpit;

c) delavci, ki izvršujejo opravila, za katera imajo kak poseben strokovni izpit;

č) delavci, ki opravljajo dela, zahtevajoča dolgo prakso in spojena s posebno odgovornostjo;

d) vsi oni delavci, ki so že 25 let člani bratovske skladnice.

2. V smislu točk a), b), c) in č) prvega odstavka se uvrščajo v drugo kategorijo vsi oni vsaj 25 let stari moški delavci, ki so ali bodo po kolektivni pogodbi z dne 24. februarja 1937 uvrščeni v IV., V. ali VI. skupino, kolikor ne spadajo po do-

ločbah čl. 2. v prvo kategorijo, iz nižjih skupin pa iz obrata:

Martinarna: laboranti, tesarji in židarji;

Javornik: prvi ravnalci in žerjavovodje pri fini progji, adjustaži fine proge in adjustaži grobe pločevine;

žična valj.: krmilarji dvigalnih miz;

cevarna: ročni varilci;

mehan. delavnica: sodarji in tesarji;

električni oddelok: kurjači parnih kotlov;

opekarna: laboranti;

ekonomat: žagarji pri jarmeniku in profesionisti.

Čl. 4.

1. V tretjo kategorijo se uvrščajo, kolikor ne spadajo v višje kategorije:

a) delavci, ki izvršujejo opravila, označena v prvem odstavku čl. 3. pod a), b), c) in č), a niso še dovršili 25. leta starosti;

b) vsi oni najmanj 25 let stari strokovni delavci, ki vršijo pri proizvodnji dotičnih obratov pomožna opravila;

c) vsi oni najmanj 25 let stari delavci, ki opravljajo pomožna dela pri opravih profesionistov;

č) vsi oni delavci, ki so že 15 let člani bratovske skladnice, in vse delavke, ki imajo 25 let članske dobe;

2. V smislu točk b) in c) prvega odstavka se uvrščajo v tretjo kategorijo vsi oni najmanj 25 let stari moški delavci, ki so ali ki bodo po kolektivni pogodbi z dne 24. februarja 1937 uvrščeni v III. skupino, kolikor ne spadajo po določbah členov 2. in 3. v višjo kategorijo.

Čl. 5.

1. V četrto kategorijo se uvrščajo, kolikor ne spadajo v višjo kategorijo:

a) delavci, ki izvršujejo opravila, označena v prvem odstavku čl. 4. pod b)

Mimica Konič:

V starodavnih časih...

(Povest iz zgodovine gorenjskega železarstva.)

»Včeraj vas pa ni bilo v dolino«, je rekel Jurca.

»Lej ga,« se je smejal dobrovoljni starec, »kdo bi pa na ogljenice pazil? Ženil si se včeraj, ženil, saj vem. Naš Tone ti je bil za druga. Nu, Bog ti daj srečo in da bi ti še dolgo oglje kuhal.«

»Še dvajset let,« se je smejal Janez.

»Hm, morda, moj oče je učakal sto in eno leto, pa je bil pred smrtjo še čil in zdrav. Hitro ga je pobralo. A sto let življenja, Janez, sto let, človek se že vsega naveliča. Če si predolgo na svetu, pravijo, da so te še hišna vrata sita.«

Vročina je spet buhnila ven in starec je hitel luknjo zadelavat z mokro prstjo, ki jo je imel pripravljeno ob strani.

Jurca in sin sta šla naprej do rudnih jam. Deset mož in fantov je marljivo kopalo, rjavi, zrnati bobovec, nekateri so ga odnašali k pečem.

»Vam gre dobro, fantje?« jih je ogoril gospodar Jurca.

»Prebito je vroče, gospodar«, je rekel postaven fant in si je brisal znoj. »Trpimo ves dan, kakor v peklju.«

»Kaj se boš, Peter!« je rekel Jurca. »Nič se ne pritožuj. Drugo leto ti bom dodal na dnini in nove irhaste hlače dobiš.«

Potem sta šla naprej k peči, ki so jo vprav nakladali. Peč je bila zidana na štiri ogle. Najprej so naložili plast oglja, nanj so vsuli bobovca, potem spet plast oglja in nanj rude, tako so vsuli štiri in dvajset krat po vrsti. Miklavž iz Stare Fužine je zakuril spodaj, prekrižal se je in vzdihnil:

»V imenu Boga in svetega Janeza, našega patrona...«

Izpod peči se je pokadilo in je zaprasketalo. Miklavž je poklical svojega fanta in oba sta začela goniti meh, ki je podpihoval oglje, da je bilo kmalu vse rdeče in je nastala pri plavžu velika vročina. Miklavž in fant sta bila črna, ožgana od vročine, a nista se zmenila za to, enakomerno sta gonila meh, kakor sta bila vajena.

Pri drugem plavžu so pravkar izvlekli »volka« izpod peči, očistili so ga žlindre in trije močni Bohinjci so ga valili k vodi pod »kladivo«, da ga tam razbijejo in od tam spravijo s tovarno živino v Bistrico v fužino. Tudi pri tretji peči so pravkar razbijali sprednjo steno peči, da bi izvlekli iz nje »volka« in spustili žlindro.

»Dobro delate, dobro delate, fantje«, jih je hvalil Jurca in kar samo se mu je smejalo. Potem se je spet obrnil k Janezu. »Fant, ti praviš, da slabo gospodarim. Poglej, kako tu delajo! Dvajset ljudi, štiri-rideset krepkih rok meni spravlja srebrnike na kup. Ali ne vidiš, kako gre vse v lepem redu? In to je moje, vse to je najino.«

»Vse je narejeno po starem.«

»Po starem, da, pa donaša denarje.«

»Tega bo kmalu konec«, je razlagal Janez. »Italijanski in nemški mojstri postavljajo plavže ob vodi, voda jim goni mehove. Tako gre vse laže, vse hitreje in bolje, manj delavcev rabijo, pa več in bolje naredijo. Tole je pa vse po starem, tako imajo povsod, mi moramo začeti drugače.«

»Po starem, ti ne veš, kako je po starem. Ko sem bil jaz še otrok, smo pazili, da je prišel ugoden veter in takrat smo podkurili v peči. Veter je razpihaval oglje, danes ga razpihavajo mehovi in nam ni treba čakati na ugoden veter.«

»Takrat so bili drugi časi, danes so drugi.«

»Ali mar Benečani ne cenijo našega železa najbolj? Ali ne gredo tovari z Bohinjskim železom po Soški dolini celo prav doli k Sv. Ivanu pri Devinu? Naši

in c), a niso dovršili 25. leta starosti;

b) vsi oni najmanj 25 let stari delavci, ki opravljajo pomožna dela, a nimajo še 15 let vstevnega članstva pri bratovski skladnici;

c) vse one delavke, ki imajo 15 let članske dobe.

2. V smislu točke b) prvega odstavka se uvrščajo v četrto kategorijo vsi oni vsaj 25 let stari moški delavci, ki so ali ki bodo po kolektivni pogodbi z dne 24. februarja 1937 uvrščeni v I. in II. skupino.

Čl. 6.

V peto kategorijo se uvrščajo:

a) vsi najmanj 18 let stari delavci, ki izvršujejo opravila, označena v prvem odstavku čl. 5. pod b), a niso še dosegli 25. leta starosti;

b) dninarji;

c) delavke, ki so dopolnile 25. leto starosti.

Čl. 7.

V šesto kategorijo se uvrščajo:

a) mladostni delavci izpod 18. leta starosti;

b) delavke izpod 25. leta starosti.

Čl. 8.

Če bi kdo po določbah pravilnika z dne 17. junija 1933 bil uvrščen v kako višjo kategorijo, kot bi mu pripadala po določbah tega pravilnika, ostane uvrstitev v višjo kategorijo v veljavi.

Čl. 9.

1. V primerih, ko opravlja kdo občasno različna dela, ki bi po zgornjih določbah utemeljevala uvrstitev v različne

kategorije, obvelja višja kategorija že tedaj, ko opravlja dotični nepretrgoma 3 mesece ali pa v teku enega koledarskega leta vsaj 6 mesecev višje kvalificirano delo.

2. Kdor prihaja v poštev za višjo kategorijo na podlagi te določbe, mora zaradi kontrole pismeno prijaviti to okolnost krajevni bratovski skladnosti.

Čl. 10.

Ta pravilnik stopi v veljavo z dnem 1. oktobra 1937.

Na Jesenicah, dne 9. septembra 1937.

Predsednik:

Dr. M. Obersnel, s. r.

GOSPODARSKE ZANIMIVOSTI

Železniški material za 31.000.000 dinarjev. Belgija nam dolguje v klirinških postavkah 31 milijonov dinarjev. Sedaj želi, da nam bi za ta dolg dobavila železniški material. Take želje imajo sploh vse države, ki so nam dolžne na postavkah izvozne trgovine in mislijo klirinške salde poravnati kar z novimi dobavami. Ker pa stoji tu naša domača železarska industrija, je ponudba Belgije naletela na zaskrbljenost. Material, ki ga ponuja Belgija, se izdeluje po naših domačih tvornicah. Domača industrija zahteva, da se ponudba belgijske metalurške industrije zavrne. Domači industriji je treba zagotoviti obstanek tudi za naprej, ne pa le za eno leto, ker bi se znalo zgoditi, da se tako povrnejo leta stiske, ki bodo napodila na ceste tisoče brezposelnih in bodo tovarne obstale.

Licitacija železnih konstrukcij za mostove. Pri ministrstvu za zgradbe je bila licitacija za železne konstrukcije dveh velikih mo-

stov. Eden bo postavljen čez Savo pri Gradški, drugi čez Tiso pri Žabljju.

Nemčija kupuje staro železo v Ameriki. Prvič v zgodovini parobrodništva se je zgodilo, da je Nemčija postavila v ameriške luke svoje parobrode za hitri promet, ki naj prevažajo kupljeno staro železo. Do sedaj se take stvari prevažale navadne tovarne ladje, ki so potrebovale za pot iz Amerike v Nemčijo do 20 dni. Nemške ladje »New York« in »St. Louis« prevozijo pot v 7 do 8 dneh. Tudi to ima svoj pomen.

Ali je bila samo hipna konjunktura? Proizvodnja kovin se je zadnjih 6 mesecev zelo dvignila. Samo od lanskega leta je narasla proizvodnja surovega železa za 17 %, proizvodnja jekla tudi za 17 %, bakra za 27 %, cinka za 15 % itd. Opaža pa se, da se kopičijo rezerve. Strah pred vojno je prisilil državo, da so odprle nove rudnike in zvišale proizvodnjo. Sedaj pa se v svetu že kaže, da je bila ta konjunktura manj solidna in bolj spekulativna. V svetu se že kažejo znaki, ki postavljajo mnenje, da bomo kmalu zopet prišli v dobo, ko bodo po vhodih v tvornice napisane objave »da se obrati radi pomanjkanja dela zaprejo«.

ZA DOBRO VOLJO

Ribničan na orožnih vajah.

Narednik poveljuje: »Levo krug!« Vsi se obrnejo, samo Ribničan ostane pri miru. Narednik zavpije nanj: »Zakaj se ne obrneš?« »Vejste zetu: kaj pa če pride sovražnik od tje strani, nihče ga ne bi vidu, jest bi ga pa!«

Ribničan na fronti.

V svetovni vojni je bil Ribničan poklican k vojakom. Pošljejo ga v strelske jarke. Kaj kmalu zažvižga krogla mimo njegove glave. Jezen plane Ribničan pokonci in zakriči proti sovražniku:

»Nikarte ne streljajte, ljudje so ljeti (tukaj), hoste koga vbujli (ubili).«

tovorniki zaslužijo, ko ga spravljajo čez Zali log in Podbrdo k Sv. Luciji, potem pa zaslužijo še Tolminci, ki ga pretovorijo naprej do morja.

»Tega bo konec, saj vam pravim, da bo tega konec.«

»Zakaj?« je Jurca debelo gledal.

»Danes že vsi tovorijo samo Buccelleniju. On grabi denarje, mi pa počasi in vztrajno propadamo.«

»Po parkljih ga bomo«, se je Jurca razvnel. »On in Andrej Kraig, oba jih bosta dobila.«

»Čemu? Ali se boste prikupili deželnemu glavarju in drugim deželnim stanovom? Ali boste sebi koristili?«

»Seveda homo. Kraig dobi pol davščine manj, Buccelleni naj se pa pobere odkoder je prišel, mi bomo pa topili in kovali po starem.«

Janez je debelo pogledal.

»Buccellenija boste pregnali? Čez štirideset let je že tu. Na Jesenicah je on napravil toliko plavžev in je tako povzdignil obrt, da so za rudarje ustanovili faro.«

»Prav to je. Domačine izpodriva.«

»Delajmo, kakor dela on. Podajmo si roke, složno delajmo. Buccelleni nam bo le koristil z dobrimi nasveti. Ali pa se sprimimo z njim in z vsemi, da bomo

bolj gotovo poginili. On bo živel brez nas, mi pa s svojo trdovratnostjo ne bomo dolgo obstali.«

»Torej ti res nočeš potegniti z nami?« je vprašal Jurca.

»Nikoli!« je zatrdil Janez.

»Samo za Buccellenijevo hčer ti je«, se je obregnil Jurca.

Janez pa je samo strupeno pogledal.

»Buccelleniji niso prinesli s seboj drugega kakor kladiva.«

»Vprav to je največ vredno. Vsa dežela si jih more staviti za vzgled«, je strupeno rekel Janez.

Jurca na to ni vedel odgovoriti. Počasi sta se obrnila nazaj in sta drug za drugim šla po razriti poti. Dohitela sta oglarja Toneta. S konjem je tovoril oglje.

»Omagala ti bo kleka, pa boš imel mrho in tovor sredi gore«, je hudomušno rekel Jurca.

»Če mi crkne, ne bom jokala, se je vedro smejal oglar Tone in oči so se mu živo svetile iz umazanega obraza. »Mrha je stara skoro toliko kakor jaz, dolgo mi ne bo več prenašala tovorov. — A, kje sta bila pa vidva?« je vprašal čez čas.

»Na Rudnem polju«, je rekel Jurca. »Noge me bole od te dolge poti. Ej, nisino več, kakor smo bili nekdanj.«

»Pa ste se oženili, oče Jurca, se je smejal mladi oglar in beli zobje so mu bleščali iz očrnelega obraza. Jurca ga je ošinil s hudim pogledom, a Tone se za to ni zmenil. »Pa bi raje Janeza oženili, tako pravijo ljudje.«

»Kdo to pravi?«

»I, ljudje, no«, se je umikal Tone, ki se premožnemu Jurci ni maral zameriti. »Saj veste, ljudje marsikakšno neumno uganejo.«

»Aha«, je kimal Jurca in obraz se mu je razjasnil. »Stare babe tako žive od samih čenč.«

»Tako je«, je rekel Tone in bil vesel, da se je pogovor obrnil v drugo smer. »Pankraciju tovorim oglje, brat Tine mu ga kuha v gori. Pa mi žival res nekaj peša.«

»Pankraciju? Ali dobro plača?«

»Plača. To se pravi: še kar dobro plača. Zastonj ti res nikjer ne dajejo denarja, a bolje le plača kakor Buccelleni.«

»Pri Buccelleniju imaš od tovara. Več ko znosiš, več zaslužiš«, se je naglo oglašil Janez.

»To je res«, je rekel Tone. »A Buccelleni nas pošilja predaleč po oglje. Z Jalovca v Bohinjsko Bistrico, to je res malo predaleč.«

(Dalje prihodnjič)