



TOVARNISHI VESTNIK

VRANJSKE INDUSTRIJSKE DRUŽBE

LETO: 1 JESENICE - FUZINE

Št. 27.

Narodna zavest je narodovo bogastvo!

1. december

Državni praznik v spomin na veliki dan zedinjenja Jugoslovanov. Da bi ta skupni dom rasel v gospodarski moči in v kulturni veličini, naj bo ponosni namen vseh sinov in vseh pionirjev dela velike, lepe in bodočnosti polne jugoslovanske domovine.

A. Bernhard, podpoveljnik industrijske gas. čete:

Plinska obramba v industriji

(Dalje.)

V zadnjem sestavku sta se vrinili dve neljubi tiskovni napaki in sicer naj se glasi na strani 1., tretji stolpič, 30. vrsta od zgoraj, in stran 2., prvi stolpič, 6. vrsta od zgoraj, obojekrat namesto ogljikov dvokis, pravilno ogljikov monoksid (CO). Pomoto so čitatelji gotovo tudi sami opazili.

Aparati, ki smo jih opisali v zadnjem sestavku so v porabi vedno vezani na zrak oziroma kisik, ki nas obdaja. Če kisika manjka, postane dihanje nemogoče.

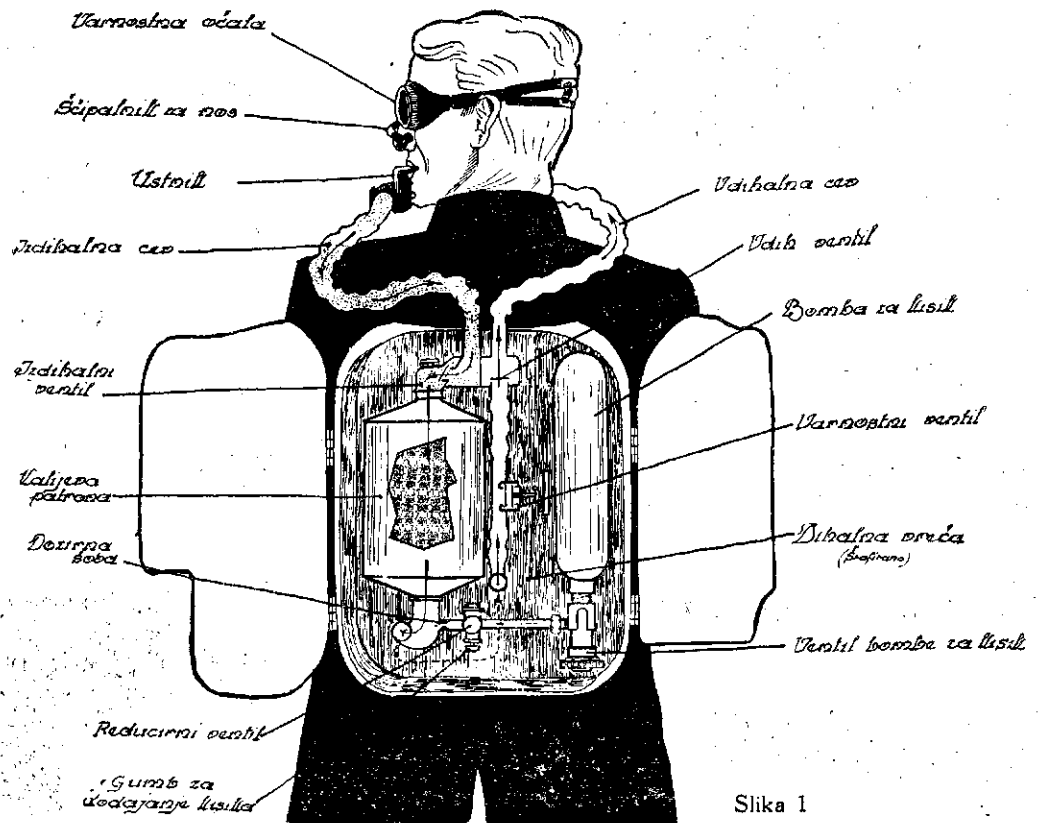
V plinih goste koncentracije, oziroma popolnoma manjkajočega kisika, smemo uporabljati izključno le izolirne ali krogotečne Drägerjeve aparate. Obstojajo tudi drugi slični aparati, vendar mi uporabljamo aparate trvdke Dräger v Lübecku. Ti aparati niso vezani na kisik, ki nas obdaja, temveč imajo zalogo kisika v sebi. S takimi aparati je možno dihanje v vsaki atmosferi in na pr. tudi pod vodo. (Posadke na podmornicah so opremljene s sličnimi aparati, tudi Piccard je rabil za svoj stratosferni polet Drägerjeve aparate.)

Kako se diha s takimi aparati? Kakor znano, rabimo za dihanje kisik, izločamo ogljikov dvokis, dočim ostane dušik neizpremenjen.

Tak dihalni aparat sestoji v glavnem iz ustnika s škopalnikom (ali plinske maske), na katerega sta pritrjeni dihalni cevi iz kalijeve patrone, bombe za kisik in

dihalne vreče. (Slika 1.) Izrabljeni zrak, ki vsebuje na 1 l porabljenega O_2 , 0,8 l CO_2 , se izdihava po levi cevi skozi kalijevo patrono. Patrona je polnjena z

zrnastim jedkim kalijem (ali natronom, raztopino tega jedkega kalija ali natrona poznamo iz domače uporabe kot lug), ki je nameščen med mrežicami. Dočim izdihani dušik (in nekoliko neporabljenega kisika) pasira patrono nemoteno, ostane ogljikov dvokis vezan v patroni. Dušik preide potem v gumijasto vrečo, ki je nameščena na dnu aparata. Da postane zrak zopet sposoben za dihanje, mu je treba dodati kisika. To nalogo izvršuje bomba za kisik, v kateri je stisnjen kisik pod pritiskom 150 atmosfer. (1 atmosfera je pritisk 1 kg na ploskev 1 cm^2). Ta visoki pritisk bi seveda gumijasto vrečo hitro strgal, zato ga je treba zmanjšati, kar vrši redukcijski ventil in sicer na pritisk 3 atm. Šoba z odprtino $\frac{1}{10}$ mm dozira dotok kisika v vrečo in sicer 1,5 l na minuto. Zrak je postal za dihanje uporaben in ga vdihavamo po desni cevi. V okrovu nad cevmi sta nameščena 2 ventila, od katerih se eden pri izdihavanju



Slika 1

odpre, drugi pa zapre. Pri vdihavanju menjata funkcijo. Spredaj ob levem nosilnem jermenu se nahaja manometer, ki vedno kaže pritisk zaloge kisika v bombi. Pri zelo napornem delu dozirani kisik 1,5 l na minuto ne zadostuje; treba ga je dodati na ta način, da se pritisne na gumb, ki je nameščen na redukcijskem ventilu tako, da se dihalna vreča napolni. Kalijeva patrona in pa zaloga kisika sta tako odmerjeni, da omogočita dihanje pod aparatom 1 uro, nakar je treba patrono in bombo za kisik izmenjati. (Vsebinska bomba je $0,8 \text{ l} \times 150 \text{ atmosfer} = 120 \text{ l}$, to deljeno z 1,5 oziroma 2, zaradi event. dodajanja kisika = 60 minut.) Pri uporabi aparata se nikdar ne sme pozabiti odpreti ventil kisikove bombe, ker bi to lahko postalo usodepolno in sicer iz sledečih razlogov. V dihalni vreči se nahaja približno 10 l zraka, pri dihanju bi bila zaloga kisika v tem zraku hitro izčrpana, dobivali bi vedno manj kisika in oddajali seveda vedno manj ogljikovega dvokisa, ki pa ostane itak ves vezan v kalijevi patroni. Kri bo vsebovala vedno manj CO_2 , ki draži dihalni center in bi sploh ne opazili, da nam postaja tesno, oziroma da nam manjka kisika. Trenutno bi izgubili zavest in ako bi se nam ne priskočilo na pomoč s tem, da se sname masko ali ustnik, oziroma odpre ventil bombe za kisik, bi se zadušili (v dušiku) v aparatu. Ta pojav se imenuje dušikova narkoza. Novejše tipe Drägerjevih aparatov izključuje to; imajo namreč nameščeno signalno hupo, ki se pri vsakem izdihu oglasi, dokler ne odpremo ventil za kisik (pritisk kisika zapre signalno hupo). Nadalje je novejši tip 130 opremljen še z avtomatičnim doziranjem kisika na ta način, da je na vrečo pritrjen vzvod, ki pri upadanju vreče odpre dotok kisika. (Slika 2.) V sredini vidimo vzvod za avtomatično dodajanje kisika, nad kisikovo bombo pa signalno napravo. Samo ob sebi umevno ima vsaka vreča tudi varnostni ventil, ki se odpre, ako je pritisk v vreči prekomeren.

Glede porabe ustnika ali maske naj omenim, da omogoča maska dihanje skozi nos, kar je bolj prijetno, kakor dihanje skozi usta, vendar je vid v maski bolj

oviran, kakor z očali. Osebe s slabim sprednjim zobovjem ustnik ne morejo rabiti, zanje je pripravnejša maska. Ker pri rabi ustnika zapira ščipalnik nos, je požiranje sline oteženo, a slinovka ob razvodu dihalnih cevi skrbi, da slina ne steče v aparat. (Slika 3.)

Kalijeve patrone so zelo občutljive napram hlapom bencina, bencola, alkohola, ker ti hlapi zadušijo delovanje patrone. Pred uporabo izolirnih aparatov je uživanje alkoholnih pijač prepovedano. Pri pravilnem delovanju se kalijeva patrona močno segreje nad 60°C in postane tudi vdihani zrak vroč, kar pa ne škoduje pljučam, ker je ta zrak suh. Kalijeva patrona deluje brezhibno 1 uro. Ako jo rabi mo manj časa in se shladi, jo ne smemo več rabiti, ker se jedki kalij (oz. jedki natron), ki se nahaja v obliki zrna v patroni, začne pri uporabi tajati; ako aparat odstavimo, se površina zopet strdi, nastane »glazura«, ki bi pri zopetnji rabi zabranila prehod izdihanega zraka.

Nove patrone rožljajo, ako jih tresemo, rabljene pa ne.

Aparati so pod stalnim nadzorstvom, vendar se mora prepričati vsak sam pred uporabo istih, da so v brezhibnem stanju.

V primeru nevarnosti ostani čim bolj miren, ne večaj nervozitete. Ne prenašli se, ukreni vse premišljeno, brezglavje škoduje vedno. Ne hodi nikdar sam v plin, obvesti vsaj enega od tovarišev, da te spremlja, oziroma, da te opazuje in vzdržuje zvezo. Bodi vedno dober in zanesljiv tovariš, ker je to tebi v čast!

Dne 9. novembra 1937 je delal ključavničar K. I. že drugi dan pri hladilnih napravah ob plavžu na mestu, kjer plina ni bilo pričakovati, zato je uporabljal CO cedila. Kljub temu, da se že prvega



Slika 3

dne ni počutil dobro, je drugi dan delal na istem mestu. Zgrudil se je nezavesten. Hujših posledic ni bilo. — Tovarniški zdravnik je pojav pojasnil. CO se veže silno rad z barvilom krvi (hemoglobin) in rabi telo približno 8 dni, da strup izloči, to se pravi, da se zastrupitev sumira, ako delamo več dni zaporedoma v sicer zelo majhni koncentraciji strupa, ki nam prvi dan ne škoduje, drugi dan se pa zastrupitev k prvemu doda itd.

Josef K. Bohnen, obratovodja cevarne:

0 izdelavi in pomenu varjenih železnih cevi

(Dalje.)

Do sedaj izdelanih 6000 km cevi

Na osnovi kombinacije valjčnega in varilnega stroja za izdelovanje cevi s pomočjo varjenja na električni upor, so bili tudi pri KID prvi varilni stroji zgrajeni v kombinaciji valjčnega in varilnega postopka.

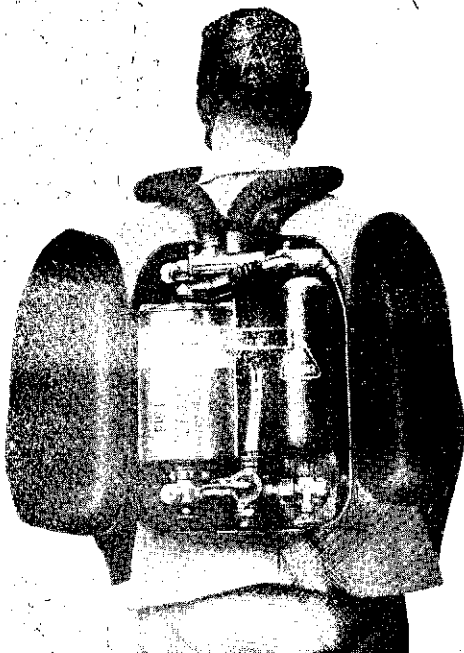
Ti kombinirani stroji obstojijo iz vodilnega dela, iz dela za varjenje, iz vodilnih valjev, iz gorilcev, iz nastavitvene priprave za razne velikosti cevi, iz avtomatične prirezovalne priprave in iz odvalnega dela stroja.

Potek pri izdelovanju avtogensko varjenih cevi je na teh strojih sledeč:

Tračno železo se z enim koncem nastavi v stroj ter vodi do profilnih valjev, ki oblikujejo tračno železo najprej do oblike žleba, potem pa bolj in bolj v obliko cevi, ki ostane na hrbtu še odprta. Tako surovo oblikovana cev se vodi potem dalje do dela za varjenje. Takoj zadaj za vodilnimi valji so nastavljeni gorilci, ki

segrevajo obe strani zakrivljene cevi. Pri končnem gorilcu sta obe strani že tako segreti, da je doseženo tališče, odnosno, da je možna zavaritev take odprte cevi v popolno cev. Tam, kjer sta oba stikajoča se dela cevi segreta do varilne toplote, sta na obeh straneh cevi nastavljena dva valja, ki cev na tistem delu stiskata, da se doseže popoln stik in popolna zvaritev.

Pravilna nastavitve gorilcev, pravilno izbrana obdelovalna hitrost in pravilno izbrani pritisk na varilnem mestu, lahko jamčijo za brezhibno zavaritev. Pri kombiniranih strojih je bila najprej napravljena regularna naprava za nastavljanje poljubne hitrosti za obdelovanje. Ker prej zato niso bile poznane posebne avtomatske priprave, so za pogon uporabljali motorje za istosmerni tok, ki so se dali regulirati po Leonardovem sistemu. S to regularno napravo so lahko nastavljali poljubne hitrosti ne samo za posamezne debeline cevi, nego celo za najmanjše tolerance debelin.



Slika 2

To poljubno in pravilno nastavljanje obdelovalne hitrosti ima velik pomen tudi v tem, da ni treba predstavljati gorilcev, nego lahko ostanejo na določenem — izbranem mestu. Prej je moral varilec te gorilce vedno predstavljati, če je hotel upoštevati debelino cevi, odnosno tračnega železa, ki je služilo za izdelovanje cevi. Ni mogel dobiti prave hitrosti, nego jo je mogel prilagoditi le za velike razlike debelin, malih toleranc ni mogel upoštevati. Istočasno pa so vedno spreminjali količine razmerja očetilena in kisika, ki je za pravo in popolno zavarenje največjega pomena. Obstoja je torej nevarnost, da bi se šiv pri prevelikem razmerju kisika zapekel (sežgal) ali pa, da bi se pri prevelikem razmerju plina navzel preveč ogljika.

Izboljšanje v zgoraj omenjenih postopkih je torej:

1. Pravilno dovajanje acetilena in kisika, to se pravi, enakomerni pritisk in enakomerno razmerje 1 proti 1,1 ter

2. točno reguliranje obdelovalne hitrosti brez kakih velikih stopenj hitrosti **jamči za brezhibno in prvovrstno zavarenje cevi.**

Način se je do sedaj zelo dobro obnesel in je bilo pri KID do sedaj izdelanih in uporabi izročenih okrog 6000 km cevi. Ako bi te cevi položili v dolžini eno za drugo, bi prišli iz Jesenic do notranjosti Mongolije, tje, kjer se ravno v tem času vojskujejo Kitajci in Japonci. Za nakladanje teh cevi je bilo potrebno 1400 vagonov.

Pri razširjenju naše cevarne smo dosegli nadaljna izboljšanja. Vsa izkustva, ki smo jih dobili na prvih strojih, smo upoštevali pri novi graditvi. Pri izdelovanju velikih cevi, torej že z izmero 1 in pol do 3", je bila kombinirana izdelava iz gotovih zrokov opuščena. Te cevi se najprej surovo upognejo na posebnem stroju, potem pa se na varilnih strojih še zvarijo. Take cevi se izdelujejo do dolžine 40 m in se šele potem izgotovljene razrezujejo na določene dolžine.

vlečenju in valjanju nastale morebitne kvalitetne izpremembe.

Kaljenje hladno obdelanega materiala povzroča zopetni pravilni sestav kristalov v materialu, tistih, ki so se pri hladni obdelavi drugače razmestili. S tem se doseže, da izgubi material zopet ono trdoto, ki jo je dobil pri obdelavi. Najboljše kaljenje dosežemo pri toploti okrog 650° C. Obstoja pa nevarnost, da se pri železu, ki vsebuje okrog 0,20% C stvari grobo kristaliziranje, posebno, če je bil material pri hladnem obdelovanju obdelan le od 5 do 20%. Tak grobo skristaliziran material je potem za fine obdelave, in kjer se zahteva globoko upogljivost, neuporaben. Stvoritev debelega skristaliziranja se prepreči s tem, da se material pred končnim kaljenjem hladno obdela najmanj za 30%. Kalilna temperatura nad 650° C povzroča potem fino in enakomerno izoblikovanje strukture materiala.

Zelo važno je tudi, kako dolgo kalimo. Kaljenje sme trajati samo toliko časa, da se doseže znotraj in zunaj materiala polna temperatura kalilnice. Če kalimo preko tega časa, povzročamo zopet stvoritev večjih strukturnih zrn.

Zelo močno vpliva na oblikovanje strukture hitrost ohlajevanja materiala po kaljenju. Hitro ohlajevanje na zraku povzroča drobno zrnčasto strukturo. Z zavlačevanjem ohlajevanja pa postane struktura debelejša. V svrhu čim hitrejšega ohlajevanja so hladilnice v naši kalilnici med seboj povezane in opremljene z zračno črpalko, ki odvaja toploto iz hladilnih prostorov.

S procesom kaljenja nam je dana možnost, da lahko proizvajamo in dobavljamo material poljubno zaželenje kvalitete z raztržno trdoto ca. 34 kg na mm² pa do trdote 100 kg na mm², ako držimo med kaljenjem in med nato sledečo hladno obdelavo materiala pravo razmerje. V mnogih primerih porabe mehki material ne odgovarja, ker se pri obdelavi vda, ali pa da so zahteve izgotovljenega predmeta take, da bolj odgovarja trši material. Točnost zahtevane trdnosti materiala se danes lahko tako natančno izbere.

G. Schüller, obratovodja žičnih obratov:

O kaljenju tračnega železa in žice

Pri hladnem valjanju nastavljamo v stroj mehko, surovo obliko tračnega železa. To tračno železo postaja pri vsakem prehodu skozi valje (štih) tanjše, bolj stisnjeno v sestavi, trak postaja daljši in vedno bolj trd. Isto opazujemo pri vlečenju žice. Valjana žica z razstržno trdnostjo okrog 35 do 38 kg, znatno stopnjuje svojo trdnost pri vlečenju. Žica s premerom 2,2 mm ima na primer trdnost 75 do 85 kg, žica s premerom 0,8 mm pa dobi že trdnost 100 kg. To bi bila nekako najvišja meja raztržne trdnosti, ki jo moremo doseči pri železni žici. Jasno pa je, da se pri jekleni žici dosežejo z vlečenjem tudi mnogo večje vrednosti raztržne trdnosti, seveda je vso to odvisno še od sestave jekla.

Žico, ki postane pri obdelavi z vlečenjem vedno bolj trda, pa obdelujemo

le do gotove jakosti, ker se bi pri nadaljnjem obdelovanju trgala in bi imeli tako veliko odpadkov. Enak primer opazamo pri valjanju tračnega železa. Čim trši postaja pri valjanju železni trak, tem manjša postaja možnost stisnjenja ali odjema pri vsakem štihu. Tako postaja valjanje vedno bolj počasno in zato neekonomsko. Tu vmes moramo material kaliti, da postane mehkejši, da se da zopet lepo valjati in da so možni večji odjemi na vlečnih ali valjčnih strojih. Poleg kaljenja, ki je potrebno, kakor smo videli, za uspešnejše obdelovanje samo, in ki ga nazivamo vmesno kaljenje, pa imamo tudi še končno kvalitetno kaljenje. Mnoge industrije trdega tračnega železa in trdih žic ne morejo uporabljati. Tu moramo te proizvode zopet kaliti, da postanejo uporabi primerni in da izravnamo vse pri

Spomini na naše izletne prireditve



Bernardov godbeni zbor igra koračnico starih prijateljev



Markizettijeva kapela v polni opremljeni



„Pozdrav Gorenjski...!“

da je toleranca pri tem le v iznosu do 5 kg na mm^2 ; to je od 0,5 do 15%.

Kalimo v kalilnih pečeh, ki so zgrajena na različne načine. Kot kurivo za te peči se uporablja les, premog ali plin ali pa peči segrevajo z električno energijo.

Ako kalimo železo na odprtem ognju in če ga potem hladimo na zraku, povzroča kisik, ki je v zraku, na materialu precejšnjo plast oksida. Ker pa ne moremo dobavljati niti tračnega železa niti žice, ki bi bili polni oksidnih lusk na površju in se zahteva pri tem le čista površina, pridejo za kaljenje tega materiala v pošteve le posebno izdelane peči, pri katerih ne more za časa ohlajevanja priti do robe nobena količina zraka.

Običajno se gradijo za kaljenje okrogle peči, pri katerih se naloži material za kaljenje v obliki krogov komad na komad. Te loncem podobne peči, se potem izdelajo z enim ali dvema pokrovoma in se odprtine izdelajo še z ilovico. Večkrat postavimo take lonce enega v drugega, da se ja prepreči vsak dostop zraka.

Umrljivost

v industrijskih krajih je manjša kot drugod

Na splošno mislimo, da so industrijski kraji mnogo manj zdravi, kakor kraji, kjer ni industrijske nesnage. Veliko pa se v tem tolmačenju tudi na splošno ne da pretiravati. Vsi vemo, da umirajo ljudje stari od 60—80 let tako na najlepših kmetijah na deželi, tako v najbolj zdravih letoviščih in tako po industrijskih središčih. Ni v tem primerjanju na splošno kake velike razlike, zato nam je že vseno, kje živimo in dihamo. Tako na splo-

šno nestrokovnjaško. Zdravniško pa se to mnenje glasi gotovo malo drugače.

Nekam vsi pa smo prepričani, da so industrijski kraji nezdрави, da je tam umrljivost zelo visoka. To pa zanika najnovejša statistika, ki jo je izdalo nemško ministrstvo o umrljivosti v nemških mestih za prvo polovico leta 1937. Iz te statistike vidimo, da je umrljivost v Porurju in v Westfaliji, kjer je največ industrije, najmanjša. Povprečna umrljivost za vsa nemška mesta znaša 11,8 ljudi na 1000 prebivalcev. V Porurju in v Westfaliji pa znaša umrljivost le 10 promile. V Berlinu 13,8 na 1000 ljudi, v Dresdenu 13,7 na 1000 ljudi itd. Najnižji odstotek umrljivosti nemških mest pa ima zopet Mülheim v Porurju in to 9,4 promile.

Iz tega sledi, da industrijski kraji sami po sebi ne morajo biti najbolj nezdрави in da mora na umrljivost vplivati vse nekaj drugega. Zanimiva bi bila taka podrobna statistika tudi pri nas. Če obstoja, jo bomo objavili.

Livarji - marinarji pozor!

**VELIKA NESREČA
V KATOVIŠKEM ŽELEZARSKEM
REVIRJU.**

Iz Katovic poročajo, da se je v jeklovivarni železarne Friedenshütte dne 24. novembra t. l. pripetila strašna nesreča. Ko so vlivali železo je nastala silovita eksplozija in železo, ki je brizgalo na vse strani, je opeklo 17 delavcev. Eden izmed livarjev je umrl od silnih opeklin takoj na mestu, trije so tako ožgani, da ni upanja, da bi ostali živi, vsi drugi pa imajo težje ali lažje opekline. Katoviško poročilo pravi, da vzroka nesreče še niso našli.

Ko poročamo o tej nezgodi kot svarilo in v izogib nezgod v naših livarnah, pripominjamo, da se dogajajo take nezgode zaradi vlažnih ali mrzlih ponev, ali pa zaradi premale pažnje, da tekoče železo ne pride v dotik z ilovico ali z drugimi vlažnimi materialijami.

Jeseniška industrija ima tudi svojo cerkev



Med Ruardovim gradom in med nekdanjo visoko pečjo na Stari Savi stoji lepa zgodovinska cerkev, zgrajena v 16. stoletju, ki je še danes last železarske industrije

Mimica Konič:

V starodavnih časih...

(Povest iz zgodovine gorenjskega železarstva.)

(Dalje)

V Lipnici se je ustavil in je razjahal pred veliko kovačnico. Iz kovačnice je prišel kovač Lipe, velik in sajast.

»Pomagaj ti Bog, Lipe«, je pozdravil fužinar in pritisnil roko na prsa.

»Bog ti pomagaj«, je mrzlo pozdravil sajasti kovač.

Maulnerju ni bilo nič kaj prijetno začeti s pogovorom. Vendar je privezal konja k železnemu križu v oknu in sedel na ognjišče. Z roko je popravil kos žerjavice in počasi začel:

»Na Lipnici je mnogo kovačev?«

»Petnajst. Pri nas je sedemnajst svobodnjakov in samo dva od teh sta kmeta. Kovači smo vsi svobodni.«

»Blagor vam«, je vzdihnil Maulner. »Waldenburški oskrbnik dobi malo desetine, ko ima v eni vasi kar sedemnajst svobodnjakov.«

»Saj plačujemo davščino«, je nejevoljno dejal Lipe.

»Komu pa?« je hlastnil Maulner.

»I, komu?« se je Lipe široko zasmejal. »Plačamo waldenburškemu oskrbni-

ku, kolikor mu gre po božjih in cesarskih postavah.«

»Vse enako nas sleparijo.«

»Koga sleparijo? Davščino jim vržem o svetem Mihaelu, potem mi nihče več nima ukazovati.«

»Lipe, ali imate svojo fužino?«

»Čemu pa vprašujete?« se je surovo obregnil. Lipe.

»Saj jo imate, ali ne?«

»Nimam«, je zarenčal kovač. »Imel sem jo, pa sem jo prodal, ko mi je hči umrla in je fant ušel zdoma. Zdaj samo kujem. Ne zmanjka mi dela, pa mi tudi jelo ostaja.«

»Pa vam bo zmanjkalo obojega.«

»Komu? Meni?« se je široko začudil Lipe.

»Vam, da in nam vsem«, je počasi vezal besede »konjski tat«. Gosposka nas pritiska vedno bolj in italijanski mojstri so nam trn v peti. Izpodriniti nas hočejo.«

»Mene ne bo nihče spravil od tod!« je rekel Lipe, trdo je stisnil kladivo in udaril z njim po nakovalu, da je vsa kovačnica zagrmela. Potem se je sklonil k Maulnerju in mu je zavpil prav v ušesa: »Mene ne more nihče pregnati! Samega hudiča se ne bojim in on bo bežal, ne jaz, če mi pride v goste.«

»Pa vendar, videli boste«, mu je Maulner pihal na dušo. »Vsi pojdemo, če se jim odločno ne postavimo po robu. Potem bodo ostali samo Buccellenti, Locatelli, Morchetti, Perkazin in Cavalari. Mi bomo propadli, ne izognemo se temu.«

»Če vse propade, jaz ne bom«, je Lipe trdil svoje.

»Pa drugi? Vaši sosede?«

»Za sosede mi ni mar. Saj se tudi oni ne brigajo zame, čemu bi se pa jaz zaradi njih trudil? Če jim voda teče v grlo, naj plavajo, jaz jih ne bom vlekel iz vode.«

»Lipe, vsaj opomnite jih, sami se morda še ne zavedajo nevarnosti. Jaz ne zmorem obiskati vsakega posebej.«

»Kaj jim bom jaz pripovedoval?«

»Pa naj se zvežejo, naj bodo složni in naj čakajo na to, kaj jim bom jaz povedal. Kdo je veljak v tej vasi?«

»Jaz!« Lipe se je udaril po širokih prsih.

»Lipe! Pridite danes čez tri dni v Bohinjsko Bistrico k Pankraciju. Tam se bomo zgovorili do konca.«

»Daleč je Bohinjska Bistrica in jaz imam dela čez glavo. Danes čez tri dni bodo prišli tovarniki po robo.«

Maulner je vstal in ostro pogledal kovaču v oči.

NOVICE

Opomini iz sodobnega življenja

XV.

Kako so končali ustvaritelji nove Rusije:

Silna so bila imena in sto milijoni Rusov so strmeli ob njih, imena tvorcev in voditeljev centralnega komunističnega odbora Sovjetske Rusije od leta 1919. do 1921. Poglejmo si jih in pogledjmo kako so slavno končali ali kako nastopajo še danes tisti velikani:

1. Lenin — umrl naravne smrti. Možgansko vnetje, velik mislec.

2. Džersinski — umrl naravne smrti.

3. Artem — umrl naravne smrti.

4. Steška — umrl naravne smrti.

5. Zinojev — opsovan in ustreljen v čelo.

6. Kamenjev — opsovan in ustreljen v čelo.

7. Smirnov — opsovan in ustreljen v čelo.

8. Serebriakov — opsovan in ustreljen v čelo.

9. Jevdokimov — opsovan in ustreljen v čelo.

10. Tomski — napravil samomor.

11. Radek — obsojen na 10 let ječe.

12. Trocki — preganjan iz Rusije.

13. Rikov — zasledovan in obsojen v ječo.

14. Buharin — zasledovan in obsojen v ječo.

15. Rakovski — zasledovan in obsojen v ječo.

16. Preobraženski — zasledovan in obsojen v ječo.

17. Krestenski — zasledovan in obsojen v ječo.

18. Belorodov — zasledovan in obsojen v ječo.

19. Muranov — odstranjen od vodstva iz drugih razlogov.

20. Stasov — odstranjen od vodstva iz drugih razlogov.

Poglejmo še, kaj je z vodstvom komunistične stranke iz tistih let, z vodstvom, ki je poveljevalo milijonom ogromne sovjetske zemlje in v katerega ukrepe ni bilo dobro dvomiti.

1. Lenin — umrl.

2. Trocki — izgnan iz domovine in v Rusiji brez pravic.

3. Zinojev — opsovan in ustreljen s puško.

4. Kamenjev — opsovan in ustreljen s puško.

5. Rikov — zasledovan in aretiran.

Ako gledamo to povest, povest gotovo velikih mož, potem bomo priznali, da je ena izmed najhujših borb, da je ena izmed najdrznejših borb, borba za oblast. V tej borbi za oblast so ostali živi in močni le še Stalin, Kalinin, Andrejev in Rusutak od zgoraj omenjenih starih tovarišev in prvih soborcev ruskega pokreta.

Ker pa moramo biti vedno pošteni, moramo pripomniti, da bi se tudi v drugih državah lahko našlo več prvobornikov, ki so odstranjeni, toda najbolj radikalna odstranitev s puško se je izvršila v Rusiji.

NAŠI JUBILANTI

Razinger Ignacij.

Dne 10. septembra je minulo 40 let, odkar je v naših obratih zaposlen naš vrli sodelavec g. Razinger Ignacij, ki je že dolgo vrsto let zaposlen kot topilec v martinarni.

Naš jubilarant izhaja iz stare knapovske družine. Njegov že pokojni oče je delal okoli 50 let v rudniku pri Savskih jamah in v kanolomu na Jesenicah. Družina je bila velika. Stela je menda 14 bratov in sestra. Če so stali v vrsti, so izgledali kot piščali na orglah. Kot vsi drugi revni fantje, tako je moral tudi mladi Nace s 14 leti na delo v tovarno. Sprva je bil zaposlen kot tekač v kemičnem laboratoriju, kasneje pa je delal v žičarni in žični valjarni, naposled pa v martinarni do 5. novembra 1912, ko je bil poslan v škedenj kot jamski predelavec. V škedenju je ostal do začetka svetovne vojne. Po vojni pa je prijel zopet za delo v martinarni na Jesenicah. Radi svoje izredne pridnosti in vestnosti je kmalu napredoval za topilca. Ta važni posel vrši z veliko vnmemo še danes.

Razinger je znan kot zelo vesten in sposoben predelavec, ki ga diči čut odgovornosti za vse, kar spada v njegov delokrog. Njegovo življenje nikoli ni bilo praznik. Poleg odgovornosti polnega dela v tovarni, dela zelo pridno na svoji mali domačiji, kjer skrbi za svojo družino, kateri je najboljši življenjski drug in oče.

Pogačnik Franc.

Te dni je praznoval 30 letnico nepretrganega službovanja v naših obratih naš vrli sodelavec g. Pogačnik Franc, ki je sedaj zaposlen kot delovodja v hladnovaljarni. Pogačnik izhaja iz stare žebljarske hiše v Kamni gorici, kjer so bili v sivi davnini položeni temelji prve železarske obrti, iz katere se je v teku stoletij razvila močna železarska industrija na Gorenjskem. Naš jubilarant je znan kot skromen, priden in vesten sodelavec, ki se je radi svojih vrlin povzpelo od valjavca do delovodja v obratu, v katerem je pustil najlepša leta svojega življenja. Kot iskren sodelavec, tovariš in delovodja uživa simpatije in spoštovanje pri vseh, ki si pod isto streho služijo vsakdanji kruh.

Slivnik Franc.

Dne 14. oktobra je praznoval 30 letnico nepretrganega dela v naših obratih naš sodelavec g. Slivnik Franc, ki je že dolgo vrsto let zaposlen kot mazač strojev v električni centrali v Vintgarju. Kot mnogi drugi gorjanski fantje, tako je moral tudi on iti kmalu z doma za delom, ker mu domača gruda ni mogla dati dovolj kruha. Kot zal 20 leten mladenič je prišel leta 1907. iz sončnih Gorij na delo v naše obrate, v katerih je nutil svoja najlepša leta. Naš jubilarant je miren, priden in vesten delavec. S svojo pridnostjo in varčnostjo si je nedavno zgradil na sončnem kraju v Sp. Gorjah prijeten domek, v katerem bo v krogu svojcev na stara leta užival sadove svojega dolgoletnega dela.

Našim vrlim sodelavcem čestitamo tudi mi z iskreno željo, da nam ostanejo čili in zdravi še dolgo vrsto let.

GOSPODARSKE ZANIMIVOSTI

Češka kupuje vino v Italiji. Mi imamo s Češko menda največ sporazumov in paktov, kar jih je sploh mogoče imeti s kako državo. Pri vsem tem pa nas s to državo veže srce. Zato bi ne bilo težko ukreniti, da bi naši revni vinorodni kraji po Dolenjskem in po Slov. goricah malo lažje prodali vino kam ven, da bi ga jim ne bi bilo treba prodajati doma po 3 dinarje ali pa da jim bi ga ne bilo treba doma popiti iz obupa.

»Lipe! Danes čez tri dni se vidiva pri Pankraciju!«

Lipe je umikal pogled, odločni Maulnerjev nastop mu je vzel ves pogum.

»Ne-e vem...«

»Danes čez tri dni pridite k Pankraciju, nič se ne izmikajte. Lipe, vi boste z nami!«

»Čemu?«

»Morate biti. — Zbogom!«

Maulner ni čakal Lipetovega odgovora, odvezal je konja in zdirjal naprej proti Kamni gorici. »Lipe, ti si naš«, si je mislil, »konjski tat« in vesel je bil prvega uspeha.

Dirjal je v Kropo in razjahal pri »Starem kladvu«. Voda je gnala mehove, v kovačijah je tolklo in razbijalo, šumelo, cvrčalo in zvenelo, glasovi, ki jih je Maulner tako zelo ljubil. Iz kovačnice je takoj prišel stari Jerom in ko je spoznal Maulnerja, mu je prijazno ponudil roko v pozdrav.

»Bog ti pomagaj!«

»In tebi tudi, Jerom. Dolgo se že nisva videla.«

»Dolgo,« je kimal stari Jerom, »in čudim se, kako da si se danes spomnil na me.«

»Nekaj posebnega me je pripeljalo k tebi.«

»Tako? No, pojdi, greva v hišo. Morda ne maraš, da bi vsa Kropa čula najin pogovor.«

»V kratkem bodo morali vsi izvedeti, kar ti bom povedal,« je menil Maulner, »pa vendar pojdiva v hišo.«

Jerom je vedel gosta po nerodnih kamenitih stopnicah v prostorno izbo in ga posadil za mizo. Prinesel mu je hleb kruha in mošta in mu oboje ponudil.

»Pij, Maulner.«

»Konjski tat« je nagnil vrč in pil mošt v dolgih, hlastnih požirkih. Jerom ga je radovedno gledal, Maulner pa je zbiral besede, da bi kar največ zalegle.

»Jerom!«

Gospodar ga je vprašujoče gledal.

»Jerom! Ali dobro živiš?«

»Hm, dobro. Prav za prav me grajski malo preveč pestijo, davščin mi nalagajo vedno več. Vendar še gre, ker je dobra kupčija z Benečani in z vso Italijo.«

Maulner je prodirno gledal gostitelju v oči. Govoril je počasi, vsaka beseda je zvenela prepričevalno.

»Jerom! Konec se obeta tebi in meni, nam vsem. Praviš: kupčija gre! Doklej bo pa še šla?«

»Kaj pa misliš? Nova vojna? Turški vpad?«

Maulner se je zasmel.

»Pustimo Turke! Druge reči so, ki nas bodo pokopale, če se brž, brž ne opri-memo edine rešitve.«

»Kaj pa je? Govori vendar jasno!«

»Ali govorim z otrokom ali z možem in veljakom? — Mar ne sprevidiš nevarnosti, ki nam visi nad glavo? Ali ne čutiš, da nam italijanski priseljenci odjedajo delo? Oni delajo na drugačen, cenejši način, mi tega ne zmoremo. Njihovo delo nas bo uničilo, nas mora uničiti!«

Jerom je hitro prikimal.

»Glej ga, ravno prav si mi prišel. Res je, italijanski podjetniki so nam trn v peti. A mislil sem že...«

»Kaj si mislil?«

»Da bi vzel iz skrinje srebrnike in bi vse naredil po njihovem načinu. Potem bi mogel uspešno tekmovati z njimi.«

Maulner se je zagrohotal.

»Tako? Srebrnike hočeš izdati in si postaviti brežanske peči in fužine? Re-vež! Oni so mojstri za to, ti si pa vaje le peči, ki jih podpihuješ z mehom. Tako je tudi dobro, dobro je bilo doslej, zakaj bi pa zdaj ne bilo več?«

»Hm, ne vem kako bi dejal. Denar, ki ga naložiš v podjetje, je vendar varno in plodonosno naložen.«

Nova tvornica pločevine v Zemunu. Bli-
zu Zemuna bodo zgradili novo tvornico za
izdelavo pločevine. Investicije bodo znašale
okrog 12.000.000 dinarjev in naprave bodo
zgrajene že do marca meseca 1938. Izdelovali
bodo navadno in pocinkano pločevino. Kapa-
cитета te tvornice bo znašala v začetku 720
vagonov letno. Tvornico gradi prometna
banka.

Povečanje proizvodnje grodlja v Varešu.
Vareš proizvaja danes v svojih visokih pečeh
le okrog 35.000 ton grodlja. Odločili so se, da
proizvodnjo dvignejo na 75.000 ton. Dela za
novečanje obrata so se že pričela in upajo, da
bodo gotova že do meseca aprila 1938.

Nova razširitev Zenice. Meseca februarja
bo gotova nova martinska peč v zeniški že-
lezarni. Kapaciteta peči bo znašala 30 ton
in bo peč opremljena najbolj moderno. Po
resnih informacijah bo v prihodnjem letu in-
vestiranih zopet 50 milijonov dinarjev za mo-
dernizacijo zeniške veleželezarne.

Pariška svetovna razstava je po skleni
ministrskega sveta podaljšana za leto 1938.
Stroški za to bodo znašali okrog 400 milijo-
nov frankov. Kdor torej letošni ni mogel na
razstavo, bo imel za to čas še prihodnje leto.

Proizvodnja železa v Ameriki pada, v
Nemčiji raste, v Angliji pa je dosegla rekord.
Angleška proizvodnja železa je dosegla meseca
oktobra 769.000 ton. To je največja mesečna
proizvodnja angleških železaren od vojne sem.
V Italiji se je proizvodnja železa zopet zmanj-
šala.

Grčija nima radio-oddajne postaje. V Gr-
čiji bo v kratkem postavljena radio-oddajna
postaja, ki bo tudi prva v državi. Grki so v
tem pogledu torej veliko zamudili. Ne smemo
pa misliti, da niso imeli sprejemnih aparatov.

Bogati tereni železne rude so odkriti v
okolici Prokuplja. Kvaliteta rude je odlična.
Zakup teh terenov je dobila domača tvrdka,
ki bo izkoriščala rudnike brez vsakega sode-
lovanja inozemskega kapitala.

Licitacija za nabavo 59 novih vagonov.
Generalna žel. direkcija je zopet razpisala li-
citacijo za nabavo 13 potniških, 16 službenih,
10 tovornih in 20 cisterniških vagonov v skup-
ni vrednosti 33 do 35 milijonov dinarjev. Po-
goj pravi, da se morejo te licitacije udeležiti
samo domače tvornice. Take pogoje pozdrav-
ljamo.

»Danes to ne drži«, je zavpil Maul-
ner. »Jerom, slepec, ali res nočeš videti,
ko te že prav v oči bode?«

Jerom je mirno zrl »konjskega tatu«.

»Kaj torej hočeš od mene?«

»Kaj hočem? To hočem, da bodi z
nami!«

»Saj sem.«

»Zdaj nisi! Z Buccellenijem vlečeš.«

Jerom je vstal in usekal z roko po
mizi.

»Nikoli! Jaz sem njegov sovražnik.
Toda dvomim, ali bomo ali ne bomo
premagali združenih podjetnikov. Kaj
meniš?«

»Bomo. Samo združiti se moramo,
potem nam bo šlo. Prvo moramo uklo-
niti gosposko, ko bo ta ponižna, nam
tudi podjetniki ne bodo mogli kljubovati.«

Jerom se je oddahnil.

»Torej tujcev ne bomo podili od-
tod?«

»Ne. Čemu? Mi hočemo doseči tiste
svoboščine, kakor jih imajo oni, potem
nam ne bodo mogli do živega.«

»Zakaj pa potem praviš naj nikari
ne postavljam brežanskih peči?«

Maulner se je razhudil.

Francija v Grčijo. V kratkem bo iz Pa-
riza odpotoval odposlanec francoskega kapi-
tala, da kupi v Grčiji več rudnikov. Gre men-
da za terene med rekama Nestosa in Strumica.

Tvornica vagonov v Brodu na Savi dela
s polno močjo. Uspelo ji je kot domači tvor-
nici izbiti v konkurenci s tujimi tvrdkami le-
pa naročila. Zaposlenih je tam nad 80 inžen-
irjev pri izdelovanju projektov. Vsaka pol-
na zaposlitev domače proizvodnosti nas mora
iskreno veseliti.

Sladkor iz drv. Na Litvanskem je imeno-
vana strokovna komisija, ki ima nalog pro-
učiti pridobivanje sladkorja iz drv. Sladkorne
pese namreč tam gori nimajo.

Železniški pragovi. Državni odbor za na-
bavo žel. pragov je odobril licitacijo za na-
bavo žel. pragov, ki se razdeli na Hrvaško s
47,57 % dobave, na Bosno z 29,08 % dobave,
na Slovenijo s 15,20 % dobave in na Srbijo z
8,15 % dobave. Ponudbe pa so bile od po-
vsod zelo močne, tako od hrvaških tvrdk
80 %, iz Bosne 95 %, iz Slovenije 85 % in iz
Srbije 83 %.

**Pokojninsko zavarovanje zaseb. nameščen-
cev** za vso državo bo izvedeno v bližnji bo-
dočnosti. Instrukcije bo vodil ljubljanski Pok.
zavod, ena najboljših takih soc. ustanov na
Balkanu. Tako bodo tudi južni prebivalci Ju-
goslavije prišli do potrebnega socialnega za-
varovanja, ki je poslovalo sedaj le za Slove-
nijo in Dalmacijo. Jasno pa je, da denarja
ljubljski P. Z. ne bo mogel odstopiti novim
takim zavodom. Morda bo sedaj slovenska
inteligenca raje šla na delo v južne bodočno-
sti polne pokrajine.

ZA DOBRO VOLJO

Dober računar.

Domača naloga se je glasila: Na hiši je
dolga 67.850 din. Kako dolgo je treba odpla-
čevati mesečno po 250 din, če je treba plače-
vati 7 %, in kako dolgo če je treba plačevati
6,5 odstotne obresti?

Mihec je edini prinesel pravilno nalogo.

»Kako si to tako dobro izračunal?«

Vprašal sem v Kreditni banki.

»Zlodej! Ali ne vidiš, da ima le malo-
kdo denarja za brežanske peči. Ti, jaz
in Jurca bi jih že postavili, toda kaj
potem? Mar naj vsi drugi propadejo
zaradi nas?«

»To je že res.«

»Vidiš. In še tole: mi bi vkljub temu
plačevali velike davščine, tujci bi se pa
tu zastonj šopirili in kopali premoženje.
Vsi Italijani imajo že velike kupe srebr-
nikov.«

»Aha. Zdaj te šele umem.«

»In si z nami?«

»Sem.«

Maulner je vstal.

»Jerom! Danes čez tri dni popoldne
pridi v Bistrico. Poznaš Pankracija? Po-
znaš! Pridi gotovo, da se bomo natančno
zgovorili.«

»Pridem«, je rekel Jerom in segla sta
si v roke.

»Konjski tat« je sedel pred kovačnico
na konja in zdirjal iz Kroke vabit zavez-
nikov.

Čez tri dni so res od vseh strani pri-
hajali jezdec, ki so se ustavljali na širo-
kem Pankracijevem dvorišču. Dva hlapca
sta privezovala konje pod lopo in jim

Kontra - re.

Gospa Greta in gospa Marjeta sta se
pričkali.

»Veste, gospa,« pravi Greta, »če bi bila
jaz vaš soprog, bi vam dala četrto kile strih-
nina v kavo.«

»Jaz bi pa, če bi bili vi moja žena, to
kavo s slastjo izpila,« je dejala gospa Marjeta.

Časi se izpreminjajo.

»Zakaj si ne poiščeš kakšne službe?« je
vprašal oče sina. »Ko sem bil jaz v tvojih
letih, sem delal v špeceriji za osemdeset kron
na mesec. Čez pet let je bila špecerija moja.«

»Že mogoče, oče,« je odgovoril sin, »am-
pak današnji časi so prinesli različne izpre-
membe: Kontrolne blagajne!«

V šoli.

Mali Jurček pogrkuje črko »r«. Učitelj
ga hoče naučiti pravega izgovora in mu uka-
že: »Jurček, reci »prasič«.

»Komu pa? Ali vam?«

Poklon.

Gospod, ne vem, kako naj se vam zahva-
lim, ker ste mi rešili življenje...

Ampak gospodična, to vendar ni vredno
besed!

Dediščina.

Poglej, ta dama ima krasne svetle lase.

Ta ima po očetu.

Tako? On je imel tako lepe lase?

Ne, ampak izdeloval je lasulje.

Ona in on.

Gilbert: »Sem slišal, da bo Edy vzel Mir-
yam. To je izvrstno dekle, le kar je res. Zna
igrati bridge, jahati, plavati, plesati moderne
plese ter ravnati z letalom in avtom.«

Charlie: »Ta dva utegneta biti prav sreč-
na v zakonu, ker zna Edy prav dobro ku-
hati.«

Pri verouku.

Povej nam, Bohinec, zakaj molimo: Daj
nam danes naš vsakdanji kruh, in zakaj ne
prosimo kruha kar za vse leto?

Prosim, najbrž zato, da se nam ne bi
strdil!

Brezuspešno spraševanje.

Kaj je tvoj oče, mali?

Prehlajen.

No, to že, kaj pa vendar dela?

Kašlja.

nosila scena, Pankracij in Maulner pa sta
pozdravljala goste in jim podajala roke.

»Bog s teboj, Jerom!«

»Pozdravljen, Lipel!«

»Vendar prideš, Grošar!«

»Le v hišo, Jurca!«

»Dolgo te ni bilo, Štefin!«

Možje so veselo odzdravljali, Pan-
kracij in Maulner pa sta jih vedla v hišo
in jih posadila za mizo. Pankracijeva hči
Matilda je prinesla hleb kruha in velik
vrč medice.

»Pijte, prijatelji!«

Jurca je gledal dekleta in si mislil:
»Glej, kakor nalašč nevesta za mojega
sina. Toda dolgo se ni mogel ukvarjati
s takimi mislimi. Maulner je prisedel k
njemu in mu položil težko roko na ramo.

»Jurca! Kje imaš sina?«

Jurca se je skoro bal Maulnerjevega
prodirnega pogleda. Pogledal je v tla in
v zadregi jecljal:

»V Rudni lom je šel.«

»Zakaj ga pa nisi pripeljal s seboj?«

»Ni hotel...«

»Ni hotel?« Maulner se je zagroho-
tal. »Vem, prijatelj, vem da ni hotel. Za-
kaj? Ali nam bo kljuboval?«

(Dalje prihodnjič.)