

LETO
3JESENICE-
FUŽINE

TOVARNIŠKI

VESTNIK

KRAJSKE
INDUSTRIJSKE
DRUŽBE

1000 gosenic da 80 svilenih oblek

Svilo, katero oskrbi metulj sviloprejec po svoji gosenici-sviloprejki, predelujejo v Evropi v južnih predelih Sredozemlja. Ta industrija je stara že dobri 2 tisočletji, kajti kakor pripoveduje zgodovina sta dva rimska popotnika že okrog l. 600. pr. Kr. pretihotapila v današnjo Italijo jajčeca tega metulja. V votli palici iz Kitajske, kjer je sviloprejka doma. Tedaj je bilo namreč pod smrtno kaznijo prepovedano izdajati tajnost svilogojstva.

Tudi dandanes se še največ svile prideluje na daljnem Vzhodu, Kitajski in Japonski, kjer nešteto pokrajin živi samo od tega metulja. Tudi v Italiji je tako,

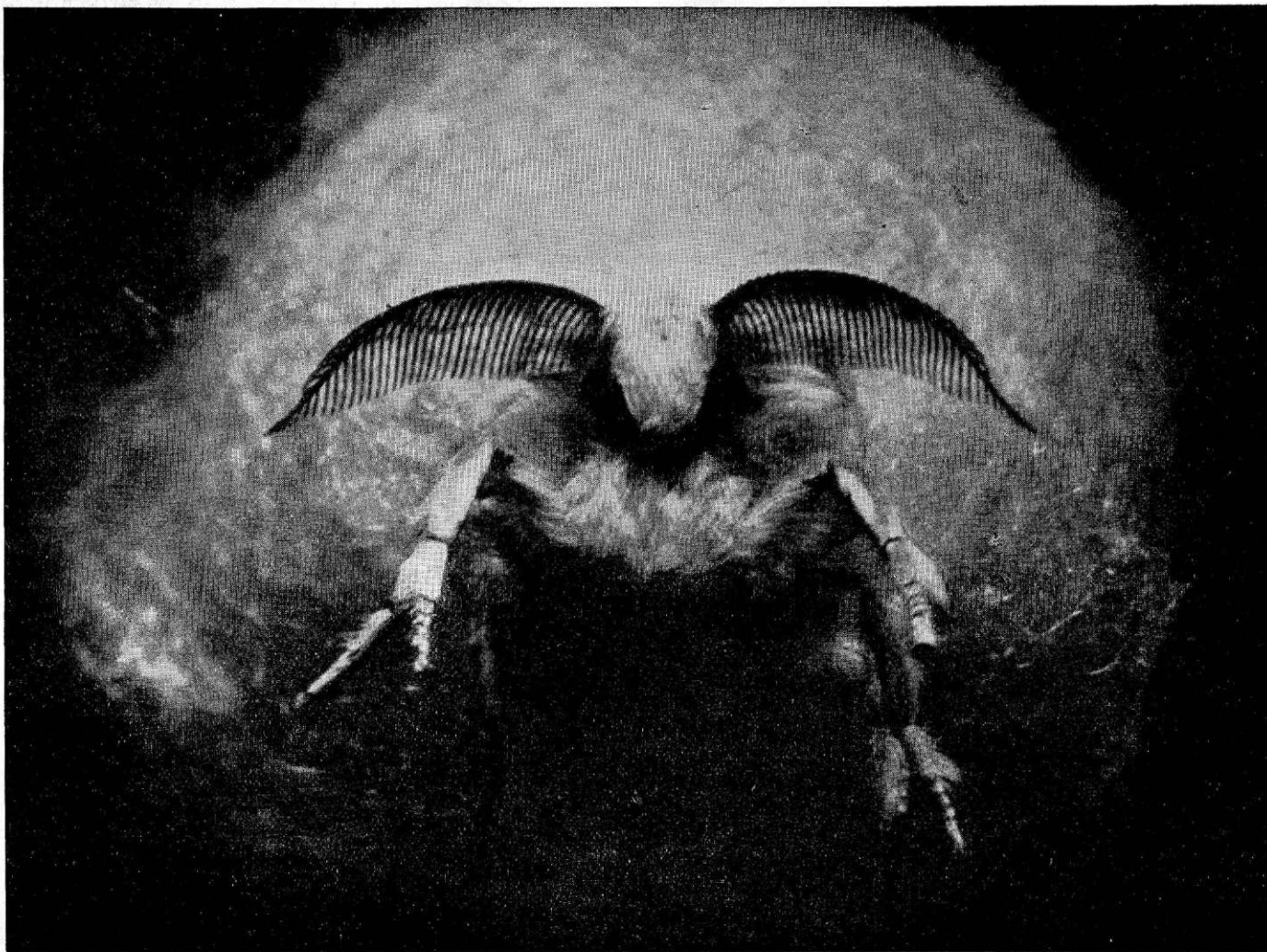
kjer so zasajeni celi predeli pokrajin z murvo, — ki je tudi eksotično drevo — in od katerega se gosenice hranijo. Tudi pri nas v Jugoslaviji se gosenica-sviloprejka industrijsko izkorišča, in sicer v Južni Srbiji, v dolini reke Vardarja, in v Banatu, kjer se surova naravna svila podela v toliko lepih stvari iz svile.

Ta metulj, kakor ga je videti na sliki, se je pravkar rodil. Iz kokona, v katerega se je gosenica-sviloprejka zapredla. V industriji naravne svile, pa se to ne prakticira, pač pa nekaj dni po tem, ko se gosenica zaprede v zlatorumen kokon, te kokone svilogojec popari, da s tem uniči iz gosenice preobražene bube, ki so v

njem. Tako ostane kokon, ki je spreden iz do 3000 m dolge svilene nitke nepoškodovan, kar je iznašla že l. 2600. pr. Kr. Kitajska cesarica Si-Ling-Hi. Iz bube preobražen metulj bi za časa svojega rojstva svilene nitke pri glavi pretrgal, in tak kokon, zapuščen po metulju bi bil za industrijo naravne svile neuporaben.

Gosenica-sviloprejka se hrani kot že povedano z listi murvinega drevesa, in vrčček, ki je zasajen po murvi le 25 m v širino in 100 m v dolžino, da vsako leto lahko 60 do 80 svilenih oblek iz prave svile, ker za eno obleko ni treba več kot 1000 gosenic, oziroma kokonov.

Foto: S. S.



Iz delavnice stvarstva. / Rojstvo metulja sviloprejca, ki po svoji gosenici skrbi za surovino, naravno svilo, iz katere je narejenih toliko lepih stvari.

H. Fischer, obratovodja, Javornik I.:

Sistemi valjarn in njihov razvoj

(Dalje.)

a) Pogonska sila, ki jo rabi-
jo valjčne proge.

Skupna potrebna pogonska sila se uporabi: a) za pravo valjarniško delo; b) za delo, ki ga potrebujemo za pogon neobremenjene proge (Leerlaufarbeit [pri reverzibilnih progah treba k temu dodati še silo, ki po vsaki spremembi smeri vrtenja premaga zagonski upor]); c) za vse izgube energije v prenosnem ogrodju in v prenosih, kakor za izgube, ki nastanejo v samem pogonskem stroju.

Valjarniško delo samo je zopet sestavljeno iz dela, ki se uporabi za preoblikovanje snovi, in iz dela, ki se uporabi za premagovanje povečanega trenja v ležajih.

Delo, ki ga uporabimo za preoblikovanje železa, ki ga valjamo, je predvsem odvisno od pomanjšanja preseka in od temperature, ki jo ima železo pri valjanju.

b) Pogonski stroji valjčnih prog.

Za pogon valjčnih prog uporabljamo sledeče vrste pogonskih strojev:

1. Parni stroj,
2. Elektromotor,
3. Vodno turbino (Peltonovo kolo).

1. Parni stroj.

Še pred 20 leti je skoraj povsod prevladoval parni stroj. Razlikujemo parne stroje brez zamašnjaka in parne stroje z zamašnjakom. Prvi se uporabljajo večinoma samo pri reverzibilnih progah in potrebujejo več pare kakor normalno obremenjeni stroji z zamašnjakom.

Stroje z zamašnjakom uporabljamo za pogon prog, ki se vrte vedno v isto smer. Zamašnjak sprejema in izravna sunke, ki nastanejo pri valjanju na progi in oddaja v kratkih presledkih viške energije, ki jih proga rabi. S tem varuje pogonski stroj pred neenakomernimi in kvarnimi sunki.

Poleg parnih strojev z zveznimi valji (kompound stroj) uporabljamo tudi kondenzacijske stroje s samo enim parnim valjem, ki pa imajo to slabo stran, da porabijo več pare kakor enakomočni kompound stroji.

Navadno gradijo zvezne stroje s parnimi valji, ki so postavljeni drug za drugim (tandem); to pa radi tega, ker se tako proga, ki ima navadno ogrodja drug zraven drugega, lahko brez posebnega prenosa zveže s strojno osjo.

Parne stroje brez zamašnjakov uporabljamo za pogon reverzibilnih valjčnih prog. Med kratkimi odmori, ko se ne valja, lahko te stroje ustavimo in tako uštedimo energijo za pogon neobremenjene proge. Pri prvih vtikih teče takšen stroj počasi; pri naslednjih vtikih pa se njegov hod sorazmerno z dolžino komada, ki ga valjamo, pospeši. Na progah s takšnimi pogonskimi stroji se pri valjanju srednje težkih profilov lahko izvalja do 25 % več kakor pa na enako velikih trio progah.

2. Elektromotor.

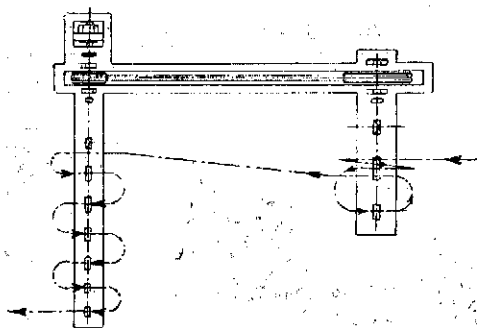
Tudi pri električnem pogonu razlikujemo valjčne proge z zamašnjakom in

proge brez zamašnjaka. Za pogon elektromotorja se uporablja istosmerni ali pa tudi vrtilni izmenični tok.

a) Pri valjčnih progah z zamašnjakom, ki se vrtijo vedno v isto smer, uporabljamo istosmerni, kakor tudi vrtilni izmenični tok. Istosmerni tok pride v poštev posebno pri počasi tekočih progah, kjer so potrebne obsežne spremembe števila vrtilnih obratov; n. pr. pri specialnih valjarniških napravah in pri manjših obratih, kjer se na isti progi valjajo zelo različni profili.

Ker lahko pri vrtilnem toku uporabljamo velike napetosti, mu dajemo prednost tam, kjer hočemo brez znatnejših izgub prenašati velike električne energije na velike oddaljenosti. Motorji na vrtilni tok so tudi enostavnejši in manj občutljivi napram valjarniškem prahu. Običajno so zelo močno zgrajeni in jih lahko za kratek čas obremenimo za 100 % preko njihovega normalnega trajnega učinka.

Proga je s pogonskim motorjem zvezana neposredno ali pa posredno preko prenosa. Pri pogonu dveh prog z enim motorjem je običajno proga z velikim številom obratov (končna proga) spojena neposredno z motorjem, dočim se prenaša pogon na predprogo preko vrvi ali pa preko jermena. (Slika 7.)



Slika 7

Pogonski motor moramo varovati pred prahom v valjarni in stoji zato navadno v posebnem prostoru, ločen od proge, s katero je spojen po elastični spojki. Rotorska os motorja mora biti podaljšana na obeh straneh preko ležajev tako, da v primeru, če povečamo program valjanja ali pa če progi dodamo še nekaj ogrodij, lahko priklopimo še dodatni motor.

b) Reverzirne proge uporabljamo pri valjanju težkih kosov, torej pri valjanju ingotov, cagljav, težkih profilov in debele pločevine, ker je ugodneje, da se takšni težki komadi premikajo vedno samo v vodoravni legi.

Progo reverziramo na ta način, da potom stikala spremenimo smer vrtenja motorja. Radi gospodarskih ozirov mora zagonsko delo biti kolikor mogoče majhno. Ker se smer vrtenja proge spremeni do dvajsetkrat v minuti, mora biti čas, ki ga rabimo, da pride motor na polne obrate, kolikor mogoče kratek. Radi tega takšna naprava ne sme imeti velikih vrtečih se mas in se mora na to paziti celo pri gradnji motorjevega rotorja.

Za neposredni pogon valjčnih prog uporabljamo vedno stransko stične motorje na istosmerni tok; smer vrtenja in število obratov pa spreminjamo navadno s pomočjo Leonardovega stika.

3. Vodne turbine (Peltonova kolesa).

Neposredni pogon valjčnih prog z vodnimi turbinami oziroma s Peltonovimi kolesi je pač edinstven pri nas na Javorniku; po mojem mišljenju ga nimajo nikjer drugje v Evropi. Vsem sodelavcem KID so naše naprave zadosti poznane in zato ni potrebno o tem obširneje poročati.

Prenosne naprave

a) Grebenjaki.

Grebenjaki, to so zobčasti valji, prenašajo delo od pogonskega stroja na progo. Radi velikega pritiska, ki jih obremenjuje, morajo biti zobje zelo široki. V prejšnjih časih so uporabljali sorazmerno kratke grebenjake s kratkimi čepi, ki so imeli zobe v obliki kota. Material grebenjakov je bila jeklena litina; ker so pa izkoriščali trdo skorjo, ki je nastala pri ulivanju, zob takšnih grebenjakov niso niti obdelovali. Danes uporabljamo večinoma samo kovane jeklene valje z dolgimi, obdelanimi kotnimi zobmi ali pa grebenjake z ravnimi zobmi, ki so nameščeni v dveh, med seboj za polovico delitve premaknjenih venci.

Debelina zob je pri trdem materialu sorazmerno majhna, zato pa prijemljejo vedno istočasno trije do štirje zobje.

Mali grebenjaki so kovani iz enega kosa. Pri večjih pa je dostikrat plašč z vrezanimi zobmi pritrjen na os; ko se zobje izrabijo, zamenjamo samo plašč.

b) Prenosno ogrodje.

Grebenjaki ležijo na vložkih v prenosnem ogrodju.

Pred leti so gradili odprta prenosna ogrodja, slična valjčnim ogrodjem. Stojala takšnih ogrodij so imela nalite stranske stene in so bila med seboj povezana z vijaki. Ležaji so bili iz medenine in so jih mazali s slanino in hladili z vodo.

Danes gradimo popolnoma zaprta ogrodja, ki so ulita iz enega komada. Pokrov takšnega ogrodja je iz posebnega kosa in je z vijaki pritrjen na spodnji del. Grebenjaki ležijo s svojimi dolgimi čepi v popolnoma zaprtih ležajih, ki so zaliti z belo litino in se mažejo z oljem. Posebna sesalka srka olje iz spodnjega dela ogrodja in ga tlačijo po cevah preko filtrske naprave do ležajev in na zobe grebenjakov. Ležaji so na zunanji strani zagoščeni s prstani iz klobučevine, ki so nameščeni tako, da jih lahko zamenjamo od zunaj.

Na sprednji in zadnji strani prenosnega ogrodja so okenca, skozi katera nadziramo grebenjake.

Za pogon dvojnih dvojok gradimo danes prenosna ogrodja s petimi grebenjaki. Navadno leži srednji grebenjak v podaljšku osi pogonskega stroja, kar je tudi radi obrabe vrtečih se delov najboljše. Prenosna ogrodja s petimi grebenjaki

Dipl. ing. R. Brüfach:

Naša mehanična delavnica

njen pomen v železarski industriji in kratek oris iz mehansko-tehnološkega vidika

Vse, kar je materialnega na svetu, je obsojeno na izrabo, počasen pogin in uničenje. Tako je tudi v čudovitem strojnem in mehaniziranem svetu. Material, iz katerega so sestavljeni razni stroji, mehanične in pogonske naprave, to je predvsem kovina (železo, jeklo, medenina itd.), se tekom časa izrabi, zato ga je treba prenoviti oziroma nadomestiti z novim, in tako napraviti stroj zopet uporaben. Vsako podjetje, ki hoče racionalno gospodariti, mora posvečati temu vprašanju vzdrževanja in nadomeščanja veliko pažnjo, saj ni vseeno, ali nam kakšen stroj oziroma naprava služi n. pr. 1 mesec ali pa 1 leto, tudi ni vseeno, ali nam producira taka naprava v enoti časa večjo ali manjšo količino gotovega izdelka, in končno ni vseeno, kako izgleda tak izdelek; stremeti moramo torej za tem, da nam taka naprava zdrži čim dalje časa, nam daje čim več izdelka v enoti časa (produkcija) in da je produkt brezhiben, to je, da

ustreza zahtevanim pogojem tako po kvaliteti kakor tudi po obliki in izdelavi.

Pri našem podjetju opravlja ta važni posel mehanična delavnica, ki s svojimi napravami v posameznih oddelkih neumorno prenavlja in popravlja, gradi in postavlja vse mogoče stroje in druge pomožne naprave, ki služijo podjetju pri izvrševanju svoje delavnosti in podjetnosti v železarstvu.

V nobenem drugem oddelku ni opaziti take pestrosti dela kakor ravno v mehanični delavnici, ki zahteva tudi posebno izvežbane delovne moči. Tu so zaposleni od ključavničarja, strojnega delavca, kleparja, mehanika do kovača, kotlarja, varilca, monterja itd. in zopet v sosednjem oddelku opravljajo svoj posel livarji - kaluparji, topilci, čistilci itd., poleg pa so mizarji, tesarji, pleskarji itd. in še mnogo drugih pomožnih poklicev in delovnih moči, ki so vsi določeni za obnavljanje strojev in raznih naprav za popravljanje

zlomljenih, obrabljenih in izrabljenih in nerabnih delov, ki se morajo nadomestiti z novimi uporabnimi deli.

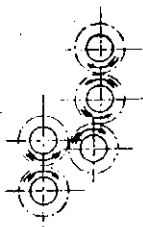
Ta delavnica torej, imenoval bi jo nekakšno »srce« tovarne, mora skrbeti za to, da je delovanje vseh obratov brezhibno, da ne nastane neljub zastoj, ki lahko povzroči mnogo škode. Seveda pa ne zavisi redno delovanje od delavnice same, ki zmora s svojo delovno kapaciteto — tako s svojimi strojnimi napravami, kakor tudi s svojimi delovnimi močmi — le gotovo delo v določenem času, ampak je potrebno sodelovanje vseh obratov, ki rabijo pomoč pri svojih delih. To sodelovanje obstoji v tem, da po gotovem, dobro premišljenem programu javljajo mehanični delavnici dela, ki so potrebna za obnovitev izrabljenih in nerabnih delov. Izjemo tvorijo gotovi primeri havarij in drugi nepredvideni slučaji, ko je treba priskočiti na pomoč v vsakem času. V rednih primerih lahko napravimo delovni program in bi se redna dobava naročil lahko doslovno izvajala. Tudi primeri havarij po obratih bi se dali reducirati na minimum, ako bi se polagalo malo več pažnje na vzdrževanje vseh naprav, strojev, priprav itd. V vsakem primeru pa zavisi redno vzdrževanje vseh naprav po obratih, katero vrši mehanična delavnica, v prvi vrsti od rednega javljanja stanja teh naprav in strojev ter pravočasnega naročanja nadomestnih delov itd. z vsemi potrebnimi podatki, da se more enoumno takoj pristopiti k pozitivnemu delu.

Če pogledamo natančneje v to delavnico, kakšno delo se prav za prav tam opravlja? Kratko rečeno — tam se preoblikuje tvarina (lito železo, jeklo, les itd.) in ji dajemo to obliko, ki jo zahteva dotični strojni del oziroma del naprave. V tehniškem nazivoslovju bi rekli, da se tu v glavnem izdelujejo strojni deli ali elementi, ki se potem vežejo v celoto ali stroj. Nadomeščanje izrabljenih delov, ki jih je zob časa izgledal, jim odvzel prvotno obliko in snovno sestavo, s tem pa odvzel pogoje brezhibnega in racionalnega delovanja, — to je ena najvažnejših nalog mehanične delavnice.

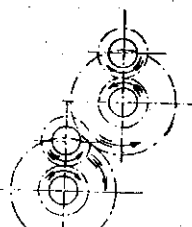
Drugo važno delo, ki ga opravlja mehanična delavnica, je postavljanje novih gradbenih objektov, naprav, pomožnih strojev za različne obratne namene, na podlagi izdelanih načrtov, v glavnem s strani konstrukcijskega oddelka. Ta dela se vršijo predvsem v kotlarni, pa tudi v drugih oddelkih, in smo s svojimi izdelki dokazali, da se lahko kosamo tudi z vsako inozemsko firmo. Detajlov vam tu ne bom opisoval, pojdite samo na sprehod po tovarni in premotrite vse novosti in impozantnosti tehniških gradb, ki so zrasle v poslednjih letih na tovarniških tleh in obogatile podjetje na svoji produktivnosti in kvaliteti izdelkov.

V začetku sem vam že naštel del onih profesionalnih delavcev, ki oprav-

(slika 8.) so pri dvojnih dvojkah nadomestila stara prenosna ogrodja z dvema, odnosno s štirimi grebenjaki. (Slika 9.)



Slika 8

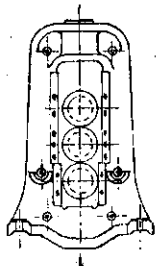


Slika 9

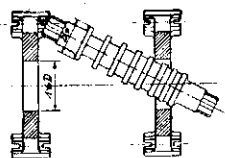
Valjčna ogrodja

Valjčna stojala so iz litega železa; pri pločevinastih in bločnih ogrodjih pa tudi večkrat iz jeklene litine. Stojala ulivamo polna, votla ali pa z rebri.

Razlikujemo zaprta ali okvirna in odprta ali pokrova stojala. Pri okvirnih stojalih (slika 10.) zgradimo valje skozi stransko odprtino stojala (okno [sl. 11.]).



Slika 10



Slika 11

Če pa so stranske odprtine preozke, ali pa z drugimi besedami, če je premer valja večji kakor širina odprtine, moramo valjčna stojala razmakniti, kar je seveda zelo neprijetno in zamudno. Radi tega uporabljamo okvirna stojala samo tam, kjer menjamo valje v večjih časovnih razdobjih. Pri čistem menjanju valjev so

boljša odprta stojala, pri katerih odpremo pokrov in nato valje dvignemo iz stojala. Pri novejših izboljšanih konstrukcijah pokrove ni potreba sneti, ker so na eni strani pritrjeni na stojalo tako, da jih lahko zavrtimo navzven.

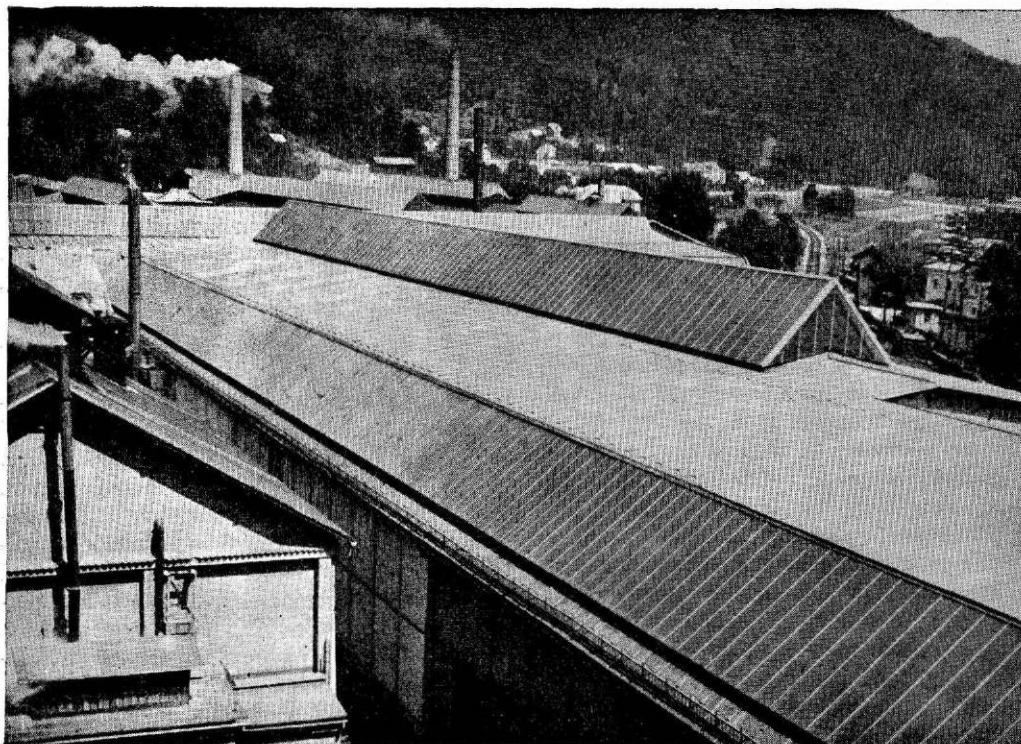
Pri modernih napravah imamo rezervna ogrodja, v katera med obratovanjem proge vgradimo valje z vsem priborom in jih nato v delovnem odmoru z žerjavom prenesemo na progo. Stojala takšnih ogrodij imajo posebne nosove in ušesa, da jih žerjav laže in hitreje zagrabi. Z rezervnimi ogrodji prihranimo precej časa.

Obe stojali sta povezani v ogrodje s štirimi železnimi vezmi. Pri novih težkih ogrodjih, kakor so bločna ogrodja, sta stojali spojeni s posebnim okvirom v trdno celoto; tako se stojala ne morejo premikati navzven, kar se je prej večkrat rado dogajalo.

V oknih stojal so nameščeni vložki, na njih pa ležaji, v katerih se vrtijo valji. Valjni vložki so iz litega železa ali iz jeklene litine; ležaji pa so iz medu, posebnega bronu in v novjšem času iz posebnih stisnjenih smol (Presstoff). Pri kontinuiranih progah uporabljamo tudi valjčaste oziroma krogličaste ležaje.

Pri trio ogrodjih visijo vložki gornjega valja na posebnih vijakih, ki so pritrjeni na pokrove stojal. Običajno nosijo vijaki samo zgornja vložka; spodnja vložka, ki nosita težo valja, sta pa pritrjena s krajšimi vijaki posebej na zgornja vložka. Na ta način preprečimo, da se s pritegovanjem tlačnega vretena ne izvaja na ležaje pritisk, ki bi zaviral vso progo. Pri trio progah prenaša pogon skoraj vedno srednji valj in so zato njegovi vložki navadno nepremično vgrajeni. Zgornji in spodnji valj pa lahko dvigamo in spuščamo.

(Dalje prihodnjič)



Valjarne KID na Javorniku, kjer se izdeluje IZTEG jeklo

ljajo to delo, eni neposredno, drugi zopet posredno, vsi pa za dosego istega cilja. Njih desna roka je oblikovalni stroj oziroma orodje, na katerem in s katerim dosežajo želene oblike materiala.

Delo oblikovanja se torej dosega z različnimi pripomočki, katere vam hočem tu podati. Prej naj vam še omenim, da se s hitrim razvojem tehnike razvijajo tudi pripomočki za obdelovanje in oblikovanje materiala in obratno, z izpopolnjevanjem teh obdelovalnih ročnih in strojnih pripomočkov je mogoče izdelovati tem boljše izdelke, oziraje se pri tem tudi na stopnjevanje delovne hitrosti.

Ta modernizacija je že deloma prdrla tudi v naše delavnice, deloma pa se še uvaja po zaslugi uvidevnosti in naprednosti vodstva, ki verno sledi koraku moderne tehnike. Saj je tudi le na ta način zajamčen napredek vse železarske industrije na Jesenicah.

Celo območje **oblikovalnih del** bi razdelil sledeče:

Oblikovanje s pomočjo:

1. ulivanja;
2. kovanja, klepanja in varjenja;
3. valjanja;
4. vlečenja (teganja);
5. ravnanja in krivljenja (žice, Φ železa, pločevine, cevi itd.);
6. iztiskavanja, pretiskavanja, vtiskavanja;
7. striženja, luknjanja in preluknjavanja;
8. odzemanja delcev materiala (struženja, vrtanja, rezkanja, skobljanja, žaganja, povrtavanja, piljenja, brušenja itd.), in to a) z ročnim orodjem, b) z obdelovalnimi stroji.

Imenovana oblikovalna dela se delijo v 2 skupini, in sicer:

A. oblikovanje s pretakanjem materiala;

B. oblikovanje z deljivostjo materiala.

Pod A. spadajo dela od 1.—6., pod B. dela od 7.—8.

V mehanični delavnici pridejo v glavno v poštev dela pod 1., 2., 5., 7. in 8.

Poleg navedenih glavnih oblikovalnih del bi še omenili dodatna dela za **spajanje** dveh delov in dela za **konserviranje** in olepšavo.

Vsi ti načini oblikovalnih del so del tehniških ved, ki se imenujejo z eno besedo **tehnologija** ali proučevanje materiala in vseh njenih oblikovalnih možnosti z vsemi glavnimi in spremnimi pojavi.

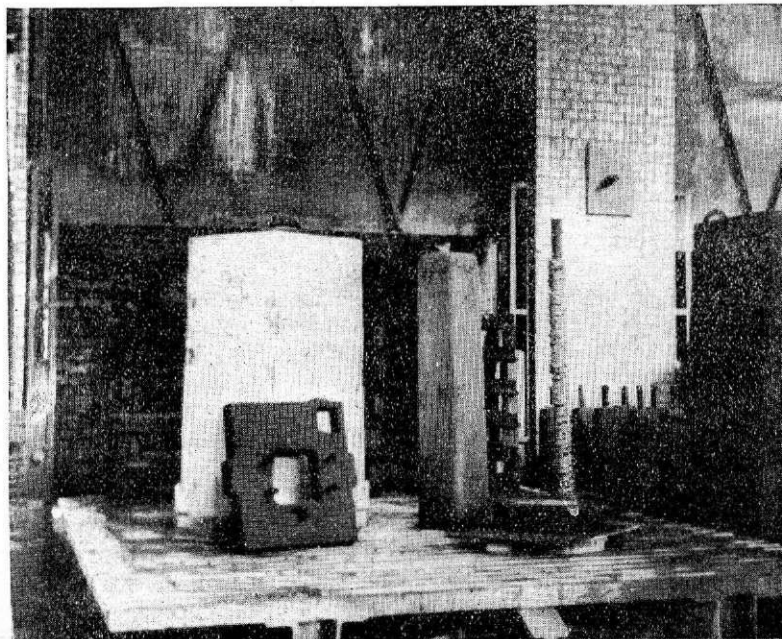
Tehnologija v splošnem se deli v 2 skupini, v mehansko in kemijsko tehnologijo. Pri **mehanski tehnologiji** dosežemo zunanje preoblikovanje snovi z mehanskimi pripomočki (s silami), pri **kemijski** pa dosežemo notranje preoblikovanje snovi s kemijskimi pripomočki. Nas zanima mehanska tehnologija, katero sem že prej razdelil v različne skupine preoblikovalnih del.

Kako sem gradil in dogradil svoj dom

Po dvanajstih letih družinskega življenja, vedno v skrbi za bodočnost svoje družine, z načrti v mislih za nekaj, kar se pravi s v o j e , sem skrbno zbiral prihranke od svoje male plače, dinar na dinar. Ni se dalo znositi skupaj toliko, da bi se dalo brez skrbi zgraditi to, kar je kazal skrbno in z ljubeznijo do delavske družine izdelani načrt tehničnega uradnika gospoda Okrožnika, ker sredstva niso dopuščala. Toda z vztrajnostjo, mimo vse polno ovir, s težkočami od ranega jutra do poznega večera, dan na dan in s pomočjo dobrih sodelavcev, se je le uresničil sen, da sem iz tesnih zasilnih prostorov na stavbišču, v katere sem se za silo vselil, ko mi je v času gradnje odpovedal stanovanje bogat gospod, ki živi iz večine od delavstva, preselil v novo lično s v o j o hišico. Razumeti me more le tisti, ki je s svojim skromnim življenjem, z odpovedjo marsičesa, tudi potrebnega, štedil in žrtvoval. Če pogledamo naše domače mesto, vidimo vse polno hišic, ki so se gradile z rastjo industrije. Gradile so se posredno ali neposredno s pomočjo KID, ki je odstopala stavbne parcele in dajala posojila. Gradili so delavci, ker je bilo pomanjkanje stanovanj veliko. Eni malo laže, velika večina pa težko, toda z vztrajnostjo so prišli do zmage, do svoje hišice. Tudi jaz sem gradil svoj dom z velikimi težavami. S hvaležnostjo se jaz in moja družina onkraj Save v prijetni gozdni tišini v tihem, mirnem lastnem domu srčno zahvaljujem KID in mojim sodelavcem, ki so mi šli pri gradnji tovariško na roko. Zahvaljujem se vodstvu KID za zaupanje nam delavcem, za podeljeno gradbeno posojilo in za parcelo. Prizadevanje KID ni zastoj, eden izmed najmanjše plačilne skupine je zmagal. Naj bi KID resnim in voljnimi delavcem reševala ugodno take prošnje za gradbo lastnih domov tudi v bodoče, ker s tem odpravlja stanovanjsko bedo in pomaga k večjemu zadovoljstvu sodelavcev. Tako naj bi storila tudi druga podjetja v vseh krajih.

Zupan Franc,
delavec na planem.

Ko prinašamo ta popis, moramo z vsem spoštovanjem gledati na voljo, ljubezen in trud, s katerimi je sodelavec očrtal svoj cilj: lastni dom in katerega je tudi dosegel. Tu se vsiljuje misel, da bi mnogi drugi stanovi, ki od Jesenic živijo, ki imajo svoj gospodarski temelj v sodelavcih KID, odslužili to ugodnost podjetnosti, Jesenicam in Jeseničanom na ta način, da bi tu vsaj nekaj gradili. Vsi naj investirajo, tudi tisti, ki so zunaj tovarne. Ni prav, da kdo na Jesenicah trži, da tu prodaja, da sijajno živi, da zasluži, potem pa gre in zida hišo v Ljubljani. Zakaj bi ne prinesel tudi on svoj obulus Jesenicam vsaj v kaki stanovanjski hiši. S tem bi svojim odjemalcem vsaj nekaj nudili od svojih zaslužkov v kraju. Vsi, ki tu delamo, moramo gledati, da bodo Jesenice vedno lepše.



Sestavni deli kalupa za ulivanje kokila

Zaključek prvega polletja železarske strokovne šole KID

Dne 31. marca je bil zaključen prvi semester naše kovinarske šole, katera je bila ustanovljena z namenom jačanja vrst našega strokovnega delavstva. Takoj potem, ko je odšla prva skupina naših sodelavcev v plavžarsko šolo v Celje, da se v tamkajšnji državni rudarski šoli usposobijo za topilniški del naših postrojenj, je bilo iz vrst naših mladih sodelavcev izbranih še nadaljnjih 36 gojencev za obisk lastne železarske strokovno nadaljevalne šole KID, kateri je bila priznana tudi pravica javnosti. Tako je bila dana prvim gojencem prilika, da se spoznajo s potrebnim tehničkim in drugim znanjem za uspešno delo v svojih strokovnih poklicih po ostalih železarskih delavnicah.

Ob zaključku prvega semestra je bil pokazan prvi uspeh in so bile dane prve ocene. Iz uspeha in iz ocen je razvidno, da so gojenci resno razumeli svojo dolžnost in da so vestno izrabili to priliko izobraževanja, ki pomeni zanje njihov poklic in njihov uspeh v bodočnosti. Dolžnost gojencev pa je, da izginejo iz ocen tisti redi, ki so pri nekaterih pokazali šibkost. Bodočnost strokovnih delavcev in njihov poklic sta in bosta taka, da se bo šibkost v znanju vračala v neuspehu skozi vse življenje.

Dne 1. aprila dopoldne so bila med gojence razdeljena izpričevala. Gojenci obeh letnikov železarske strokovne šole so bili zbrani v učilnici. Šolske slovesnosti so se poleg upravnika šole g. inž. Bandla in poleg vodje vajenske delavnice ter telovadnega učitelja g. Pečana udeležili v imenu ravnateljstva in šolskega odbora KID prokurist g. inž. Petrovčič ter vodja strojnega oddelka KID g. inž. Sauer. Pred razdelitvijo izpričeval je gojence nagovoril vodja šole gosp. inž. Bandel, jim tolmačil pomen šole in jih pozval k nadaljnjemu marljivemu delu:

»Zaključujemo prvi semester novo otvorene železarske strokovno nadaljevalne šole KID, ki ima tudi pravico javnosti. Ni potrebno ponovno poudarjati, kakšne važnosti je ta naša šola tako za našo podjetnost, za Gorenjsko, za vsakega posameznika izmed vas, kakor tudi za našo domo-

vino Jugoslavijo. Res železarska industrija deluje v našem kraju že dolga stoletja in ima tradicijo, toda novi čas, moderni čas je prinesel nove potrebe, nove stroje, nove metode dela in potrebna so nova znanja, ki si jih

Velika večina vas se tega že zaveda in zato vas lahko pohvalim. Par izjem izmed vas še iz katerega koli vzroka ni zadostila ne v pridnosti ne v znanju. Tem polagam na srce, da se zavedajo svoje naloge, imajo še čas, da se popravijo.

Pot, po kateri gremo, je prava in po treh letih, ko boste končali šolo, boste dobri strokovni delavci in odprta vam bo pot navzgor do predelavcev in mojstrov...«

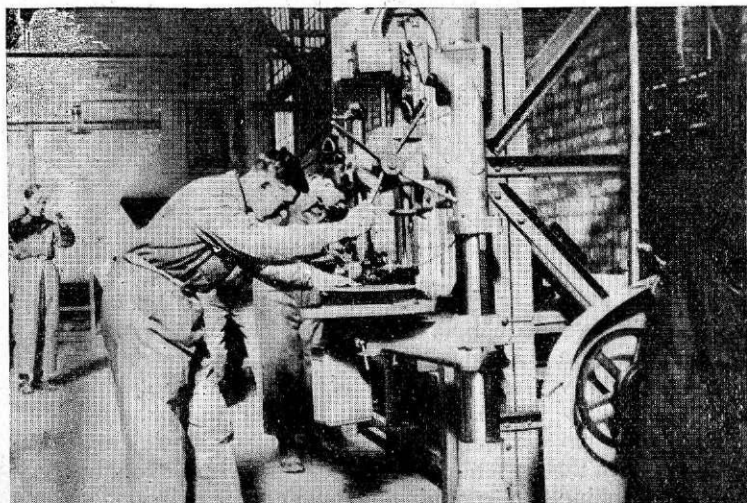


Gojenci obeh letnikov železarske strokovne šole KID. Spredaj: vodja vajenske šole in telovad. učitelj g. Pečan, šef strojnega oddelka KID in član šolskega odbora g. ing. Sauer, šef inspekcije dela, prokurist ing. Petrovčič, upravitelj šole ing. Bandel in urednik T. V. A. Kuhar. Manjkajo na sliki še predavatelji gg. A. Bernhard, ing. Levičnik, V. Valis in ing. Kotnik

moremo pridobiti le z učenjem, z vestnim učenjem. Da se bo tudi naša industrija razvijala v bodočnosti in da bo šla vstric z ostalo industrijo v industrijskih državah, nam jamči prizadevanje vodstva KID, ki leto za letom modernizira železarske obrate. Toda za napredek so potrebni tudi tehniško izvežbani sodelavci, katerih prvi kader iz te šole boste vi. Ko ste bili izbrani in ko vam je bila dana prilika učenja, vam ni bilo storjeno to samo v korist, nego tudi v čast, da se z vami odpira nov strokovni kader. Lastništvo KID je z velikimi stroški pripomoglo k taki izobrazbi. S to zavestjo hodite v šolo in se učite.

Nato je gojence nagovoril v imenu ravnateljstva KID prokurist g. inž. Petrovčič. Naslovil je na gojence resno vabilo, da se zavedajo ugodne prilike izobraževanja, ki jo njim nudi Kranjska industrijska družba, in da vestno izpolnjujejo svojo dolžnost. Sleherni naj se zaveda, da se v življenju zamujena in zanemarjena minuta ne da nikoli nadomestiti. Gospod prokurist je poudaril pomen novega časa in novih prilik v podjetnosti in poudaril pomen dela. Delo je tisto, ki vrednoti posameznika, delovne skupnosti, in delo je tisto, ki vrednoti ljudstva in narode. Dela pa se ocenjuje. Ocena dela je važna za nas, kajti vsem je poznano, da naša industrija ne živi v najsijajnejših prilikah in bo naša bodočnost grajena trdno in solidno le na vrednosti dela vseh in vsakega posameznika. Zgrešeno je tisto delo, ki bi bilo storjeno zgolj za izpolnjenje časa, in zgrešen namen, ako bi se izražal v iskanju trenutnih koristi. Solidno gospodarsko in delovno zgradbo gradi le kvalitetno delo, storjeno po znanju in prežeto z najiskrenejšo voljo za skupni uspeh. Gospod inž. Petrovčič je dalje pozval gojence, da vestno sledijo predavanjem učiteljev, ki so jim dodeljeni za posamezne predmete na šoli, in da postanejo vsi najboljši učenci, iz katerih se bodo razvili najboljši strokovni sodelavci.

Po nagovoru prokurista inž. Petrovčiča je vodja šole razdelil izpričevala. Gojenci so imeli uka prost dan.



V vajenski delavnici

Konkurenčna borba okrog plavžev pred 400 leti na Jesenicah

Trajnost plavžev so cenili po bogastvu okoliških gozdov

Leta 1528. so prišli iz Bergama v Italiji v naše kraje poznani poznejši železarski gospodje Bucelliniji. Prevzeli so podjetnost pri Savskih jamah, nazvano »Pri zadnjem plavžu«. Leta 1538. jih najdemo že v dolini, in sicer najprej ob Savi, pozneje pa tudi na Javorniku. Leta 1598. so si že močno v laseh radi sporov za oglje. Tisti čas so obratovali trije plavži. Eden na Plavžu, ki ni bil last Bucellinijev, drugi ob Savi in tretji na Javorniku, kjer sta topila železo Orfej Bucellini in njegov solastnik Martin Turco (Turk)... Leta 1598. sta ta dva javorniška lastnika vložila tožbo proti Juliju Bucelliniju na Savi. Tožbo sta vložila zato, ker je hotel Julij Bucellini na Savi graditi nov plavž po italijanskem načinu in sta omenjala, da ni za to nobene potrebe, temveč, da hoče Julij graditi plavž iz nagajivosti. Naj ostane pri Savskih jamah, kajti tam ima gozdov še za kakih 20 do 30 let obratovanja, v dolini pa naj ostaneta stara plavža, kakor sta bila, ker obstojata oba

že dolgo let in imata gozdov še za približno 30 let. Če bi se tu postavila še ena peč, bi bilo oglja potem le še za kakih 15 let. Dalje sta utemeljevala, da bi bila velika krivica, če bi on jemal drva iz gozdov, iz katerih jemljeta oglje sama (vsi gozdovi so bili takrat državna last), svoje gozdove pri Savskih jamah pa bi štedil. Dalje sta utemeljevala, da bi se dobava oglja iz oddaljenih gozdov ne izplačala, ker bi stala vreča oglja 4 krajcarje več. Javorniška Bucellinija sta dalje trdila: Mi nismo nevoščljivi, nego je le on nevoščljiv. On nam odvraca delavce in voznike. On trdi, da vzdržuje vso dolino, kar pa odločno ni res, ker vzdržujemo mi več ljudi. Predbaciva nam, da je Turk protestant, midva pa ga vprašava, zakaj on zaposluje 25 luterancev in jih ne spodi. Prosi, da se mu prepove postavitev novega plavža.

Julij Bucellini, ki je bil delaven in zmožen gospodar, je končno le uspel in postavil nov plavž.

Selitveni pojavi pri slovenski industriji

Selitev podjetij iz Maribora

»Trgovski list« prinaša o tem vprašanju sledeči članek. Ker je zadeva za slovensko gospodarstvo važna, ga prinašamo dobesedno:

»Selitev podjetij iz Maribora. Davčna bremena in težave z uvozom surovin — so vzrok.

Vsa javnost Maribora in okolice je razburjena zaradi nameravane selitve tekstilne industrije na vzhod in jug države. Najprej se je veliko podjetje Doctor in dr. spremenilo v delniško družbo s sedežem v Beogradu. Vse blago, ki se proizvaja v Mariboru, se pošlje v Beograd in se bo šele od tam dostavljalo naročnikom. Polagoma se bo, kakor zatrjujejo, tudi obrat tvornice prenesel v Beograd. Vzrok za to selitev je iskati v dejstvu, da so v Sloveniji in zlasti v Mariboru javna bremena za industrijo prehuda in da v okolici Beograda nudijo industriji razne olajšave, ki jih v Mariboru ni deležna.

Velik udarec za tekstilno delavstvo pomenja selitev tvornice E. Zelenka in dr. iz Maribora. Ta tvornica zaposluje skoraj 500 delavcev in uradnikov. Podjetje se je sedaj odločilo, da prenese svojo predilnico iz Slovenije, ni pa še natančno znano, kje bo tovarna odslej obratovala. Po eni verziji se naseli okrog Skoplja, po drugi pa celo v Egiptu, torej na viru najboljšega bombaža. Delavstvo predilnice, približno 200 oseb, je že dobilo odpoved. Računajo, da bo v najkrajšem času sledila tudi tkalnica, ki zaposluje še nekaj več ljudi kot predilnica.

Z raznih strani se čuje, da bo zgledu tvornice Doctor in dr. sledilo še eno veliko tekstilno podjetje v Mariboru in se spremenilo v delniško družbo, ki bo prenesla svoj sedež v Beograd. Govori se tudi, da išče eno srednjevelikih podjetij v Mariboru kupca za vso tvornico ali pa za precejšen del strojev, ker da se namerava izseliti iz Maribora.

Razen davčnih bremen je vzrok za selitev tudi to, da naše tekstilne tvornice ne dobijo dovolj deviz za nakup surovin, v prvi vrsti bombaža in preje, v neklirinskih državah. Znano pa je, da podjetja v Beogradu in okolici skoraj ne poznajo težav z nabavo deviz in da Narodna banka brez drugega rešuje njihove prošnje za dovolitev uvoza bombaža. Naša podjetja imajo dovolj naročil za daljšo dobo in bi mogla v polnem obsegu obratovati, a morajo obratovanje reducirati, ker jim ne daje Narodna banka zadostne množine deviz. Iz klirinskih držav je uvoz bombaža nemogoč. Nemčija od novega leta dalje sploh ne dovoljuje izvoza bombaža. Italija ga ima sicer kot uvoznica dovolj, prodaja ga pa le proti devizam, ker ve, da se ji ni treba bati za odjemalce, ki se oglašajo z vseh strani. V mariborski javnosti se sprašujejo, kam so izginile velike množine deviz, ki jih je še pred par meseci imela Narodna banka in ki jih je redno izkazovala v svojih tedenskih poročilih. Če primerjamo statistiko uvoza zadnje mesece iz neklirinskih držav, vidimo, da bi morale biti na razpolago še precejšnje množine

tega važnega plačilnega sredstva. Podjetniki in delavstvo rotijo Narodno banko, naj vendar najde sredstva in pota, da dobe tekstilne tovarne v Mariboru in okolici potrebne devize za uvoz bombaža in prediva. Ako se to v najkrajšem času ne zgodi, bodo podjetja primorana zmanjšati obrat, ali pa ga celo popolnoma ustaviti. V nekaterih tovarnah se je obrat že skrčil za eden do dva dni v tednu. Delavci imajo zato manjše dohodke, kar se že pozna v gospodarskem življenju Maribora.

A. B.

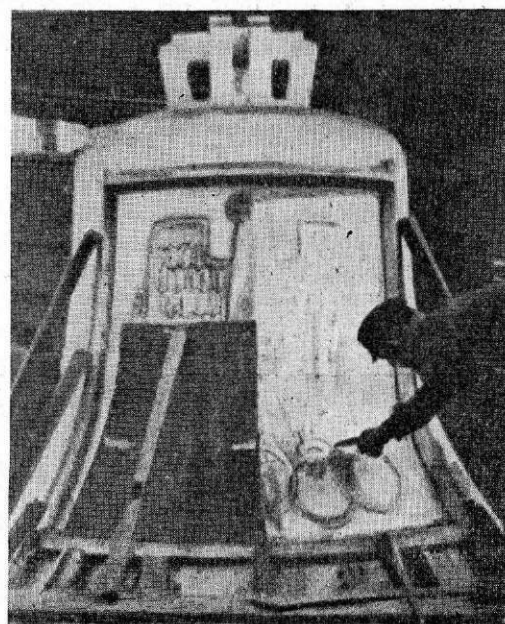
★ ★ ★

Še o izdelavi zvonov

O zvonovih iz jekla radi govorimo, da so bili nekak vojni nadomestek. To pa ni točno, kajti letos obhajamo 83 letnico, ko so prvič zapeli jekleni zvonovi. Že takrat so ljudje dvomili v trajnost teh zvonov, kajti primerjali so jih s sivo litino, iz katere so bili izdelani lonci, ki pa so tudi že iz prometa — pri nas po zaslugi tvornice za kuhinjsko posodo v Celju.

Ravnatelj tvornice Bochumer-Verein, g. Jakob Mayer, je moral najprej prepričati ljudi, da se železni zvon ne razbije. Tam pred 83 leti je razrezal zvon in napravil iz tistega materiala razno orodje, in vse je potem razstavil na svetovni razstavi v Parizu leta 1855. Tako smo morali tudi mi prepričati ljudi, da se jekleni zvon ne ubije, zato smo na ljubljanskem velesejmu razstavili lemež, ki je bil izdelan iz zvona in to tako, da se je še kos zvona kar zraven držal.

Zanimivo je, da se je držal način kaluparjenja v Nemčiji v tajnosti. Šele sedaj se iz poročil v livarskih časopisih vidi, da smo imeli pripravo za ulivanje iz martinove peči enako kot so jo imeli takrat v Nemčiji, četudi nismo vedeli eden



za drugega. Ta zadeva je prišla v časopis ob priliki izdelave zvona za olimpiado, ki je bila v Berlinu. Ta popis omenja vse podrobnosti. Na sliki vidimo, kako polagajo okraske na formo za olimpijski zvon. Spodaj okrog je bil izdelan poznani napis: Kličem mladino sveta na XI. olimpiado leta 1936

NAŠI OKOLIŠKI KRAJI

Breznica

(Konec)

V župni cerkvi Žalostne Matere Božje, v kateri je glavni praznik v letu na Cvetni petek, stoji spomenik ljubljanskega škofa Pogačarja, ki je bil iz iste vasi kot Prešeren in ima na rojstni hiši tudi vzdano spominsko ploščo. Lepa vas Rodne je isto tako znana slovenske zemlje po Finžgarjevi narodni igri »Naša kri«. Za francoske okupacije je bil tu sedež županstva. Čebelar Janša pa ima na župnijskem poslopju tudi spominsko ploščo, tako da je le še malo kje v Sloveniji občina, ki bi imela toliko javnih spomenikov; znak, da so Brezničani hvaležni svojim velikim rojakom.

Lansko leto so v Žirovnici postavili velik sokolski dom z letnim telovadiščem, katoliško prosvetno društvo pa ima svoj prosvetni dom v bližini župne cerkve. Tako, da je v brezniški občini kaj dobro poskrbljeno v kulturnem oziru. Le poslopje ljudske šole je za župnijo, ki šteje nad dva tisoč prebivalcev, vsekakor premajhno in bo tudi tu treba misliti na novo, večjo stavbo.

Brezniška občina pa slovi tudi po tem, da je bila pred kakimi 25 leti tu zgrajena prva deželna elektrarna, kateri daje pogonsko silo potok Završnica. V onih časih, ko se je postavljalo prvo omrežje završniške centrale, je imela elektrika med Gorenjci prav toliko nasprotnikov, kot ima danes prijateljev. Saj skoro ni bajte v vsem radovljiškem okraju, ki ne bi imela električne razsvetljave iz omrežja deželne elektrarne. Vodostan nad vasjo Moste, ki ga hudo mušneči nazivljejo dr. Lampetov oltar, je ob slovesnih prilikah bajno razsvetljen. Dr. Evgen Lampe je bil namreč prvoboritelj za deželne elektrarne in ker je bil po poklicu duhovnik, pravijo lepi, daleč naokolu vidni zgradbi oltar.

Bogata je brezniška občina s svojim širokim poljem, živinorejo, visoko razvitem čebelarstvom in sadjerejo. Svoje odvišne pridelke, zlasti sadje in krompir, Brezničanje z lahkoto vnovčujejo na jesenskem živilskem trgu. Če pogledaš jesenske sobote po trgu med osnovno šolo in kolodvorom napise visoko naloženih voz, boš opazil, da je večina teh iz Breznice.

Kljub kolikor toliko znosnemu blagostanju pa brezniška fara le ne more preživljati vseh občanov z donosi polja, zato so si morali premnogi poiskati zaslužka pri našem podjetju. Stotine kolesarjev se podi po cesti navzgor proti tovarni na Javorniku, ali še dalje proti Jesenicam. Tudi železnice se poslužujejo nekateri, večina nekolesarjev pa avtobusa, ki vozi prav skozi vasi in delavce postavi tako rekoč pred domačo hišo.

Postavi se lepo majsko jutro ob petih vrh zanimivega, a nevarnega ovinka v Mostah, ali pa popoldne po eni uri, tedaj boš imel priliko videti nenavaden prizor, namreč, da se bo neskončna vrsta kolesarjev skušala v brzini, prav kakor kje na zaprtem kolesarskem dirkališču. Mnogi teh prevozijo na leto tisoče in tisoče kilometrov in to v vsakem vremenu, tovarniška sirena je neizprosna in zamudnikov ne čaka.

Še nekoga moramo omeniti, preden postavimo piko pod opis naše okoliške občine Breznice. Nič manj slaven kot čebelar Janša je po zaslugi veleturista in humorista Janka Mlakarja postal brezniški domačin, sedaj že pokojni Anton Kržišnik, vulgo Trebušnik. Menda se še nikdar ni razlegalo po naših slovenskih domovih toliko smeha kot tista leta, ko je v Mohorjevih knjigah sleherni slovenski človek prebiral Trebušnikovo hojo na Triglav, njegove pustolovščine po Balkanu, konjske kupčije itd. V njegovi gostilni v Žirovnici so se kaj rade zbirale razne znane osebnosti ter poslušale vesele pripovedke iz njegovega zanimivega življenja.

Smeh, ta najboljši zdravnik, se je tedaj razlegal po njegovi lepi domačiji, zlasti še, kadar je gostom pripovedoval, da sploh ni bil nikoli na Triglavu, še manj pa v onem Aljaževem stolpu, iz katerega po Mlakarjevem pripovedovanju ni mogel zlestiti ven, ko je »pomalcal«. Tudi na Balkanu ni nikdar pohajkoval, pač pa so resnične prigodbe o konjskih kupčijah. Bil je pravi tip veselega, nikdar otožnega Brezničana, kakršni so po večini vsi njegovi rojaki.

★ ★ ★

Razno

Bat'a bo razširil svojo delavnost v afriških kolonijah. Poznani gospodarstvenik Bat'a je dospel v London. Njegov prihod v prestolnico Anglije je v zvezi z graditvijo njegovih tvornic po kolonijah v Afriki. Tam namreč precej prodaja tudi japonska čevljarska industrija. Samo lansko leto so Japonci prodali tam nad 800.000 parov čevljev.

Koliko železne rude gre iz Ljubije v inozemstvo. Izvoz naše železne rude se je v zadnjih petih letih gibal okrog sledečih pošiljk:

leta	1934.	smo izvozili	111.950 ton rude,
" 1935.	"	"	180.510 "
" 1936.	"	"	313.480 "
" 1937.	"	"	500.135 "
" 1938.	"	"	374.205 "

Naša železna ruda se je izvažala največ v spodaj navedene države. Številke kažejo, koliko ton rude smo leta 1938. izvozili v te države.

Država	Prodanih ton rude leta 1938.
Madžarska	171.440 ton,
Romunija	113.510 "
Češkoslovaška	80.460 "
Anglija	4.640 "
Nemčija	3.440 "
Avstrija	400 "
Francija	125 "
Belgija	100 "

Vidimo torej, da je bila lani Madžarska naš največji odjemalec železne rude iz Ljubije.

Mimica Konič:

V starodavnih časih...

(Povest iz zgodovine gorenjskega železarstva.)

(Dalje)

»Lipe, zdaj boš tudi nam tovoril, ne samo Buccelleniju,« je rekel fužinar Grošar.

»Tudi, zakaj pa ne. A zdaj ste me prosili prepozno. Ko bo Buccellenijev tovor v Devinu, pridete vi na vrsto. Prvo sem njemu dal besedo in prelomil je ne bom, pravi tovarnik besede nikoli ne prelomi. Zato pa tovarniki tudi dekletom nikoli ne obetamo, da jih bomo vzeli za žene. Mi se samo z njimi pogovarjamo, jim lepe pesmi pojemo in sladko vince točimo, one pa nam pušeljce pripenjajo, da se klobuki postrani obešajo.«

»Hej, Lipe, tovarnik Lipel« je vpil iz drugega konca hiše stari Jurca, »zapoj nam, da bomo vsi veseli! Včasih sem te slišal, ko si pel na cesti, plevce so vzdigale glave in so prisluškovale tvoji pesmi. Daj no, zapoj nam še danes, da bo na Janezovi svatbi bolj veselo!«

Lipe se je napil vina in potem je glasno zapel:

»Doli na Furlanskem ravnem
nizka kočica stoji,
pred njo sedeva mlado dekle
in grenke solze toči.

Ko pa mimo nje sem prišel,
sem povprašal jo tako:
»Povej mi, o deklica ti,
zakaj imaš solzne oči?«

»Tako poješ, kot bi zvon zvonil!«
so vseprek hvalili Lipeta. »Kaj boš ti pel,
godec, ko Lipetu še podoben nisi. Pij,
pij, Lipe, da boš laže pel, da nam bo
krajši čas!«

»Le dajte mi vina, ne bom se branil
piti. Nevesti dajte potice, ženinu prinese
medice, tovarniku pa dajte vina!«

»Pij, Lipe, pij!« so mu ponujali poln
vrč.

Lipe je nagnil vrč in vino je gladko
teklo po grlu.

»O ti sladko vince,
ta sveti božji dar,
saj ne živi brez njega
berač in ne vladar!«

Drug Smolarjev Tone je poskakoval
in veselo vpil:

»Le pijmo, le pijmo ga vsi, saj nima
kosti!«

Tudi starešina oče Planinec se je napil
vina in je pripovedoval:

»Na dvanajstih svatbah sem bil za
starešino, danes sem na trinajsti. Pa je
tale najbolj vesela in videti je, da bo tudi
zakon prav srečen. Staremu Jurci sem bil
dvakrat za starešino, danes sem pa še
njegovemu sinu. Ej, star sem že, pa bom
vseeno še zavriskal: Jujuhuhu!«

»Jujuhuhu!« so vriskali svatje.

»Tako je kakor na moje rajnke Jere
svatbi,« je dejal stari Jurca, oči so se mu
iskrile in nprestano je gledal sina - ženo.

Proti večeru je prišel na svatbo Buccelleni in kmalu za njim Maulner. Svatje so ju burno pozdravili.

»Pozdravljen, Maulner!«

»Sedite za mizo, Buccelleni!«

Oba podjetnika sta sedla za mizo
in svatje so jima ponujali pijačo.

»Pijta! Na mojega sina svatbi ne
sme biti nihče žejen!« je vpil Jurca. —
»Vesel sem, ker je dobil Jurcev grunt
novega gospodarja.«

Tudi ženin Janez jima je napival.

(Konec prih.)

Gospodarske novice

Položaj v naši industriji

Stanje naše industrije. Beseda ministra g. Tomiča. V svojem ekspoziciji o proračunu ministrstva za trgovino in industrijo je podal minister g. Tomič obširno poročilo o stanju naše industrije. Iz njegovega poročila posnemamo:

Industrijska proizvodnja se je od prejšnjega leta povečala za 8 %, v primeri z letom 1936. pa za 25 %. To na splošno, kajti napredovale so nekatere panoge, druge pa tudi nazadovale.

Novih industrij je precej. V zadnjih 9 mesecih je bilo izdanih 244 dovoljenj za postavitev novih industrijskih obratov ter 335 dovoljenj za razširjenje, preuredbo in končno uporabo starih podjetij. Skupen prirastek industrije znaša 20 % tudi na splošno (v Sloveniji 11 industrij manj — op. uredništva), ker so gotove panoge tudi nazadovale.

77 % vse industrije v severnih krajih. Od vsega števila industrijskih podjetij je 77 odstotkov v treh severnih banovinah z Beogradom, v savski, dravski in severnem delu dunavske banovine. Ta razvrstitev naše industrije ima svoje zgodovinske razloge ter je za kraje, v katerih se te industrije nahajajo, posebne važnosti. S stališča vsega našega narodnega gospodarstva ter ekonomičnosti industrije pa da je ta razvrstitev neugodna. Razen živilske industrije je namreč večina industrij preveč oddaljena od domačih surovin in glavnega notranjega trga, kar v veliki meri podražuje končne proizvode, ter povzroča zapravljane gospodarske energije dežele. Zato da se more sprejeti prizadevanje, da se naše industrije približajo domačim surovinam in največjemu številu potrošnikov, z zadovoljstvom. Dovoljenja za nova industrijska podjetja, ki jih je izdajalo trgovinsko ministrstvo v preteklem letu, dokazujejo zbiranje naše industrije na jugu. (O tem bomo še spregovorili! Op. ured.)

Industrija je najvažnejši vir državnih dohodkov. Koliko vseh državnih dohodkov plača industrija, se niti ne ve. Verjetno je, da je delež industrije pri plačevanju državnih dohodkov večji kakor pa se splošno misli. Ministrstvo za trgovino in industrijo je zbralo podatke za 170 industrijskih podjetij ter ugotovilo na podlagi teh podatkov: Teh 170 podjetij, ki zaposlujejo približno eno petino vsega v industriji zaposlenega delavstva, je plačalo leta 1937. 1372 milijonov din posrednih, neposrednih in samoupravnih davkov. Od te vsote odpade okoli 1200 milijonov din na posredne in okoli 170 milijonov din na neposredne davke. Res je, da večino posrednih davkov prevzame industrija na potrošnike ter se zato cene za industrijske proizvode zvišajo. Teh 170 industrijskih podjetij je prodalo svojih proizvodov v neto vrednosti 4832 milijonov din. Plačilo neposrednih davkov v višini 1200 milijonov din pomeni, da so industrijski proizvodi obremenjeni z davki povprečno za 23 odstotkov njih neto vrednosti. Ta davčna obremenitev je eden vzrokov razlike cen med agrarnimi in industrijskimi proizvodi, ki se je zlasti pokazala v času gospodarske krize. Ta davčna obremenitev raste iz leta v leto. V prvem polletju 1937. je bilo za 8,7 % večje kakor v prvem polletju 1936., v prvem polletju 1938. pa za 8 % večje kakor v prvem polletju 1937. V tem polletju je bil skupni znesek neposrednih davkov povečan za 20 odstotkov.

Te konstatacije resornega ministra pač zaslužijo, da bi se davčni preobremenitvi industrije posvetila malo večja pozornost, kajti pri sedanjih preobremenitvi je čisto izključeno, da bi industrializacija države mogla zadovoljivo napredovati.

Poraba mila na osebo znaša v Jugoslaviji letno 1,25 kilograma.

Malo kozmetike

Proti pegam

Možimo jih pogosto s 3 % raztopino salicilne kisline. Pege naglo obledijo.

Pege pa lahko odpravimo tudi takole: Nastržimo morske čebule približno 10 dkg in nalijmo nanjo 10 dkg vinskega kisa. To pustimo na soncu, nato pa odšavimo s sivkinim oljem. S to zmesjo se namažimo pred spanjem. Je tudi zelo uspešno sredstvo.

Masaža obraza

Nekatere ženske imajo silno utrujen obraz, v lice se jim zarežejo globoke gube, koža se povese. Zato si je treba obraz večkrat osvežiti in si mišice okrepiti. To pa dosežemo s pravilnim drgnjenjem, s tako zvano masažo. Ne smemo pa drgniti kože s suho roko, ker pri tem preveč trpi, nego jo je treba malo namastiti. V to svrhu vzamemo nekoliko mandljevega olja, vazelina ali kreme, kar je seveda najbolje. Pa prav malo. To masčobo najprej nekoliko narahlo razdrgnemo po licu, nato položimo oba palca pod brado in rahlo potežemo s pomaščenimi prsti po licu in po čelu v poševni smeri od spodaj navzgor, dokler koža nalahno ne pordeči. Potem si zopet namastimo prste in potežemo s stegnjenimi prsti po vratu od zgoraj navzdol. — Američanke si od časa do časa masirajo obraz z vročimi obkladki, pri tem gube za nekaj časa izginejo. Ali z obkladanjem je treba ravnati jako previdno. Vzamemo prtiček, ga večkrat prepognemo po dolžini in potaknemo v vrelo vodo. Nato ga dobro ožmemo ter položimo na podbradek in na lica kolikor mogoče vročega. Ta obkladek se z rokami pritiska na obraz 2 do 3 minute; nato se vzame proč, na sparjeno lice pa se položi suh robec, da se koža ohladi. Najbolje je, da delamo to leže in po obkladku počivamo še četrt ure. Obkladek očisti znojnice in osveži kožo. Istotako dobra je tudi kopel v sopari. Glavo držimo nad loncem vrele vode ter se pokrijemo z veliko ruto, da pri straneh para ne uhaja. Tudi ta kopel očisti in osveži lice.

O spanju

Spati je treba v dobrem, čistem zraku. Čim dalje večje je število takih, ki spe poleti in pozimi pri odprtem oknu. Spanje naj traja vsaj 8 ur; če nismo mogli prejšnjo noč dovolj spati, moramo čimprej nadomestiti. Če gre človek s polnim želodcem v posteljo, ne more mirno spati, marsikoga pa tudi to ne ovira. V spanju pa želodec hitreje in temeljito prebavlja, ker telo ne izrablja svojih sil za druge napore. Zato pa naj oni, ki se nočejo debeliti, ne hodijo spat ne po kosilu, ne takoj po večerji. Obratno pa priporočajo suhim osebam vsaj kratko popoldansko spanje.

Za naše gospodinje

Srnji hrbet v smetanovi omaki

S srnjega hrbta, ki je ležal 2—3 dni v kvaši, otrebimo kožice, osolimo in obdrgnemo s strtimi brinjevimi jagodami. Nato ga položimo na razbeljeno mast z zrezano zelenjavo in denemo v pečico. Medtem ga večkrat oblijemo s kvašo. Ko je meso mehko, potresemo zelenjavo z žlico moke, pridenemo žlico brusnic, zalijemo z juho, prevremo in pretlačimo. Nato pridenemo 1/3 l dobre kisle smetane in v tej prevremo meso. Preden serviramo, ga razrežemo in garniramo s pastetkami. Omako serviramo posebej.

Osja gnezda

Iz 8 dkg masla ali masti, enega rumenjaka, soli, 5 dkg sladkorja, limonove lupinice, 1/3 l toplega mleka, 35 dkg moke in 2 dkg vzhajane kvasa napravimo testo, ki ga dobro stepemo in denemo na toplo vzhajat. Nato ga tenko razvaljamo na približno 1/2 m širok če-

tverokotnik, ki ga pokapamo z maslom ali mastjo, potresemo z 8 dkg na šibice zrezanih mandljev, s 5 dkg na kocke zrezanega citronata, 5 dkg rozin in 8 dkg nastrgane čokolade.

To zvijemo po širini, zrežemo z lesenim nožem na 6 cm dolge kose, pomočimo vsakega v raztopljeno maslo ali mast in denemo na pomazano pekačo z odrezano stranjo navzgor. Potem jih denemo iznova vzhajat, jih spečemo, nakar še tople ločimo vsakebi, potresemo z vanilnim sladkorjem in serviramo ohlajene. Lahko jih serviramo s ptičjim mlekom (glej recept pod »Osja gnezda«).

Zamorček v srajčki

5 dkg masla vmešamo prav dobro s tremi rumenjaki in 5 dkg sladkorja, pridenemo 4 dkg nastrgane čokolade in 5 dkg olupljenih, zmletih mandljev ali orehov in primešamo nazadnje še trd sneg od treh beljakov. Zmes denemo v namazan pudingov model in jo kuhamo tri četrt ure v sopari. Kubano zvrnemo na plitvo skledo in garniramo z raztepeno sladko smetano.

Kruhki à la crème

Šest mlečnih olupimo, namočimo v limonovi polivki, položimo v lepi obliki na porcelanasto ploščo in jih oblijemo s ptičjim mlekom, preden jih serviramo. Po vrhu jih lahko okrasimo z raztepeno sladko smetano.

Ptičje mleko. — 1/4 l mleka, nekaj vanilije, 3 žlice sladkorja in 2 rumenjaka stepamo s šibico nad soparo vrele vode, da se speni (zgostiti se ne sme).

Za dobro voljo

Dediščina

Gospa, bujno krasne lase imate!
Po materi jih imam.
Pa so še izvrstno ohranjeni...

Zamujena opreznost

Kdaj pa ste spoznali nevesto?
Nikoli! Sicer sedaj še ne bi bil poročen!

Razlaga

Mama, zakaj ima nevesta vselej belo obleko?

Ker je bela barva veselje.
Zakaj pa je potem ženin vedno v črnem?

V trgovini s krstami

Želite, prosim, hrastovo ali kovinsko krsto?

Katere so pa boljše?
Dobre so ene in druge. Kovinske so trdnjše in trajajo dalj časa, toda hrastove so bolj zdrave.

Golša

K nekemu znamenitemu profesorju medicine pride mož s strahovito golšo. Zdravnik preišče bolnikov vrat in z glavo majaje pravi: »Nič drugega vam ne bo preostalo kakor...«

»Za božjo voljo, gospod profesor, kaj pa?«

»... Kupite si tirolsko narodno nošo.«

Deca govori resnico

Tetka, če te gledam od zadaj, se mi zdi, da si od spredaj lepa.

V pisarni

Včeraj sem bil na žeganju, kjer smo jedli pečenega prašička z zeljem, pečene race s kompotom, fine kolače...

Ne govorite mi o tem, kar sline se mi cede.

Baš zato vam pripovedujem. Nalepiti morate namreč nad 100 znamk...

Papa, srečo imaš.

Kako to?

Vse leto mi ne bo treba kupovati novih šolskih knjig, ker sem padel.

Polica, ki zasleduje potepuha: »Ali niste videli nobenega sumljivega človeka?«

»Razen dveh stražnikov, nobenega!«