

LETO
3JESENICE-
FUŽINE

TOVARNIŠKI

VESTNIK

KRAJSKE
INDUSTRIJSKE
DRUŽBELEPOTA
IN DELO

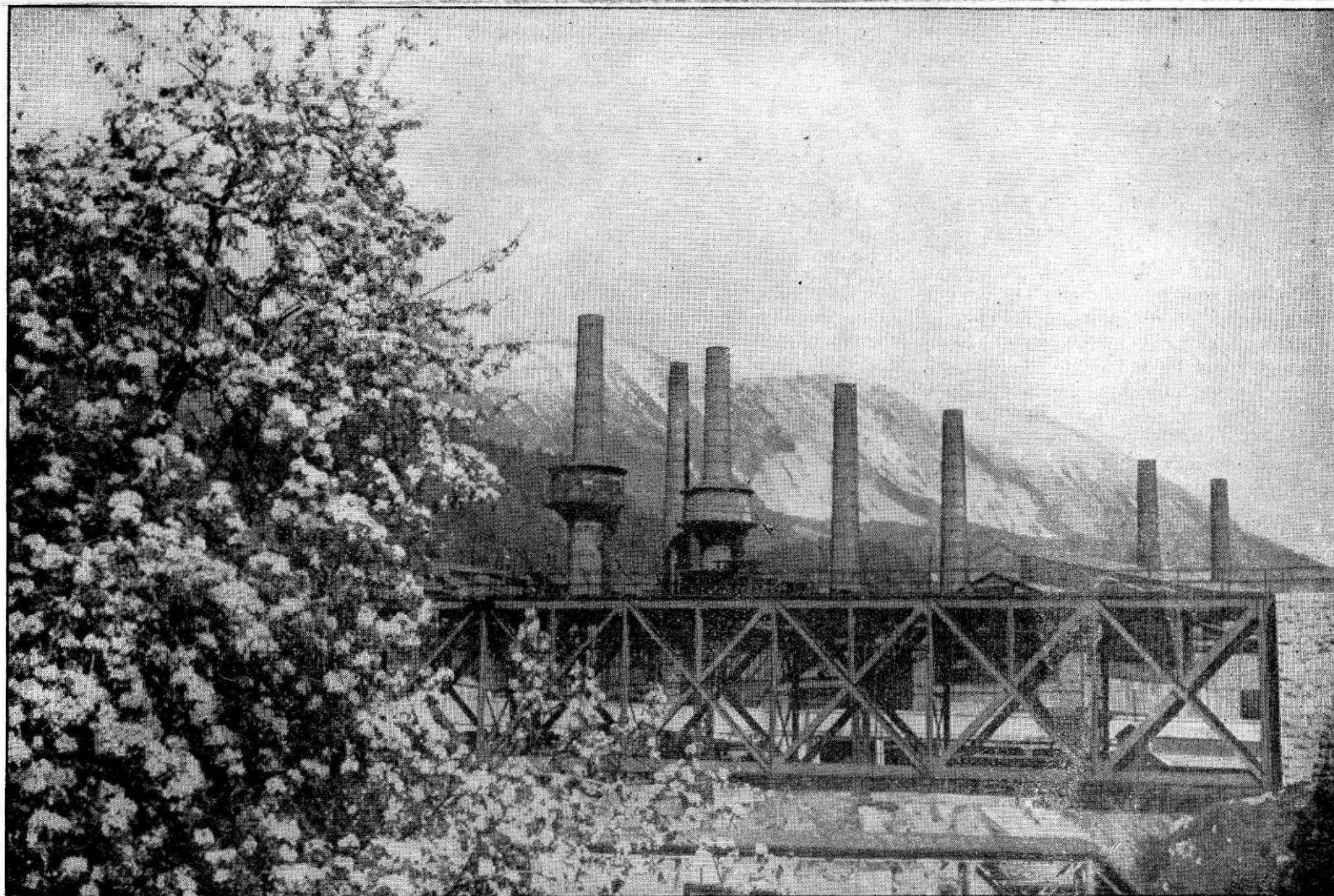
* * *

FOTO: SLAVKO SMOLEJ

Iz neizčrpnih bogastev božje prirode črpa človek - bitje, ki živi na tem malem koščku zemlje v vsemirju, vse materialne dobrine, da ustvarja in izboljšuje pogoje za življenje na zemlji. Tu mrtve ali tudi samo speče materije, tam človek in njegove težnje po širšem in lepšem življenju, vmes pa naš največji imperativ vseh časov: delo. Če bi človek ne delal, če bi ne iskal in če bi ne imel v sebi težnje po boljšem in lepšem, če ne bi imel dolžnosti in razuma za obstanek in napredek, se bi od ostale materije ne ločil in bi ne bil človek. Z delom in s prizadevanjem je ljudstvo napredovalo in ustvarjalo raz-

lične življenjske standarde tekom bivanja na zemlji. Ko je bila dosežena ena višina in mera blagostanja, je ljudstvo stremilo dalje in z novimi prilikami so rasle nove potrebe, nove zahteve in nove dolžnosti dela. Vsaka nova pridobitev prinese s seboj nova udobja (prim.: elektrika) in tudi novo delo. Tako je bilo, tako bo.

Velikokrat je delo tudi čisto golo borjenje za obstanek, kakor delo tistega kaznjenca, ki mora iz svoje celice sproti izlivati vodo, da ga ne zalije. Ni vsako delo produktivno takoj pri začetku. Ne moremo reči, da je brskanje po pepelu na



... v industriji (Jesenice)



... na kmetih (Kotlje)

zelenje in cvetje nekdanj večni puščobi predane zidove tovarniških zgradb. Vse po novem načelu, četudi po že starih čustvih — lepota dela. Zakaj bi tam, kjer človek dela, kjer prebije največ časa, zakaj bi tam ne smelo biti lepo, če je to mogoče. Resnično so dela velikokrat taka, da jih ne moremo opravljati v pozni ali razpoloženju izprehoda, toda tudi tam naj bo lepo vsaj tisto, kar je lahko lepo. Lepota dela je istočasno higiena človeka, je istočasno varnost, je istočasno večje veselje in večja volja do dela. Lepota dela pomeni manjšo utrujenost, kajti človek ni samo iz mišic, nego je pri vsakem delu tudi človek z duševnostjo.

V zadnjem času vidimo, kako dobiva naša tvornica nekam veselejše lice, kako postaja viden red. Vsaka stvar na svojem mestu, povsod dokaz, da vlada red, tisti red, ki je prvi dokaz kulture človeka, tisti red, ki je tudi prvi varuh pred neugodami pri delu. Red je potreben predvsem za doseg kvaliteta dela, za resnično polno delo. Ne samo v dolžnostih vseh, nego v korist vsem je, da k temu redu, da k tej lepoti prispeva vsak posameznik, kolikor more. Ako bo vsak sodelavec razumel potrebo reda in gledal na svoj prostor, bo dosežen red na vseh mestih.

Kjer ni potrebno, da bi bilo delo zamazano, tam naj bo lepo, kajti delo je tisto prizadevanje človeka, ki ima za cilj boljše in lepše. Ni nemogoče izboljšati delo v pogledu lepote. Poglejmo na primer v nekdanje tkalnice ali čevljarke delavnice, kjer je pred davnimi leti ždel delavec v vdihnem, temnem in nezdravem prostoru ter krpal štrene ali čevlje po cele tedne — par. Danes pa se to delo izvrši v zdravih in lepih tvornicah in tisto ljudstvo, ki dela, ima lahko lepše domove in večje ugodnosti v življenju.

Lepota in delo — dve nerazdružljivi bistvi našega prizadevanja, dokaza dveh hotenj človeka po materialnem in duhovnem življenju. Vsako delo, ki je v namenu dobrega in boljšega in lepšega, je lepo delo in je svojega priznanja in svoje časti vredno.

A. Kuhar.

★ ★ ★

Predlogi za zboljšanje dela

Vabimo sodelavce iz vseh obratov in prostorov, da pošiljajo pismene predloge, kako bi se dalo kako delo izboljšati. Kvalitetno in polno delo je naša najjačja delovna obramba za sedaj in za bodočnost

zgoriščih tako delo, ki ustvarja, da je pometanje ulic produktivno delo, da je vsako delo že v prvem izvrševanju ustvarjajoče delo. Toda vsako delo je zrastle iz dela in cilj vsakega dela je izboljševanje in lepšanje bivanja na zemlji. Po naših obratih predelujemo surovine iz zemlje v železo in železne predmete, in veliko je tu del, ki morda niso takoj produktivna, toda so neobhodna. Zada pa, za našimi deli je trg in tam je zopet ljudstvo, ki kupuje, ki uporablja naše izdelke. Zakaj? Zato, da bo zgradba lepša in solidnejša, da bo most impozanten in koristen, da bo streha, da bo orodje tu, s katerimi bodo lahko izvrševali druga dela, ki so potrebna za vzdrževanje, za napredek, za izboljšanje blagostanja ljudstva. Na koncu vsakega dela je isti cilj, da bo bolje, da bo lepše, četudi je vmes toliko trdih borb.

*

Že davno je zavrženo mnenje, da mora biti delo in da mora biti tisto, kar je povezano z delom, nekaj manj vrednega, nekaj nelepega, zagrenjenega in nekam v nesrečni dan vrženega. Saj delo nikoli v svojem bistvu ni bilo manj vredno, toda vzdrževalo se je mnenje, ki je hotelo povedati, da je tisto, kar je delovno, manj vredno. »Ah, čisto navaden delavec, čisto navadna delovna obleka, za delo bo že dobro...« itd. Tako smo ocenjevali delo. Končno nič hudega, ker je delo res že tako vrojeno v naše življenje, da ni novo. Sploh je delo temelj in je le drugo izjema. Delo je bilo v resnici vedno tisto, ki je ustvarjalo ne samo boljše v materialistični smeri (pridobivanje hrane, udobne hiše, pripomočki za olajšanje dela itd.), nego tudi boljše — lepše (monumentalne zgradbe, estetskemu čutu ustrezajoče oblike itd.). Ali kratko in jasno rečeno: zgradba ne sme služiti samo potrebam, nego mora biti tudi lepa, tudi čista mora biti lepa, tudi trg, tudi čevlji, tudi škatlice za pakovanje najbolj zamazane snovi — maže, — vse to mora biti lepo. Tudi vidimo, da človek ni samo masa z

grlom, nego da je nad ostalo naravo vzvišeno bitje z duhovnimi potrebami. Delo in lepota sta bili od nekdanj združeni, kakor je v človeku združena borba z materijo za goli obstanek in njegova duševnost. Poglejmo krasne zgradbe, polne okrasja v davnih dobah, pogledimo razne kipe in spomenike časa, ki so lepšali in dokazovali duhovno življenje narodov, pogledimo umetniške slike, ki so dokazovale duhovne prepore, pogledimo naselja, mesta, vrtove, domove, povsod se izživila človeški čut po lepoti, četudi bi lahko rekli, da je večina teh del tiste kategorije, ki spada v prvo oceno, v kruhoborsko delo. Delo je bilo vedno povezano z lepoto in lepota z delom.

Novejši čas gleda na to povezanost še bolj določeno. V našem listu smo že pisali, kako urejajo nekatere podjetnosti lepe vrtove z rožami in z zelenjem tudi sredi nekdanj sajastih tvornic, kako ovija

Pri vhodih v tvornico na Savi in na Javorniku sta postavljena nabiralnika za pismene predloge od strani vseh naših sodelavcev. Naše delo se razprostira v tisoče odtenkov in podrobnosti. Tisti, ki delajo določena dela, najbolj in najprej vidijo, kako bi bilo potrebno morebitno izboljšanje pri kakem delu, da bi bilo tisto delo popolnejše. Nekdanja osnova jeseniške in gorenjske železarske podjetnosti je bila ruda, ki so jo kopali po naših krajih. Danes te ni in ta osnova je pošla. Nova osnova za obstanek in napredek industrije v tem kraju je in bo kvalitetno delo.

Motrenje predlogov, ki bodo prihajali iz vrst naših sodelavcev, je reorganizirano, tako da bo podrobno pregledan sleherni predlog. Dobre zamisli in izvedljivi predlogi bodo nagrajeni. Vsi predlogi naj se oddajo v zaprti kuverti z naslovom »Ravnateljstvo KID« v za to pripravljene omarice pri vhodih v tovarno.

Prav tako naj sodelavci sodelujejo z dopisi za tovarniško glasilo.

Vsi smo poklicani, da sodelujemo in da z dobrimi zamislimi pomagamo kvalitetni rasti našega dela. Le tako bomo zgradili in dopolnjevali novo osnovo naše podjetnosti.

Apnenčev prah in pljuča

Že pred odkritjem bacila tuberkuloze po Kochu so slutili in je dejstvo, da delavci v industriji apnenca, mavca in marmorja ne zbolijo ali prav redko za tuberkulozo. Nasprotno, še obbolele in ogrožene osebe so se dobro pozdravile. Statistika ve povedati, da je umrljivost pri delavcih, ki delajo v industriji ostalega kamna 72, dočim v industriji apnenca in cementa samo 8 na 10.000 živih. Tudi pri oblačilni in papirni industriji so številke zelo neugodne, celo v poljedelski in gozdni industriji znašajo še 19,5.

Apnenčev prah pospešuje poapnenje obolelih pljuč.

(Iz rudarskega časopisa — po prof. Jahnu.)

Jugoslavija uvaža vedno večje količine bele pločevine

Letno uvozimo te pločevine za nad 30 milijonov dinarjev

V našo državo uvozimo letno nad 550 vagonov bele pločevine, ki jo potrebuje naša predelovalna industrija (razna posoda itd.). Doma sedaj, vkljub temu, da imamo ljudi, ki bi radi delali, tega proizvoda še ne izdelujemo, niti se še ni vršil noben zbor ali konferenca, ki bi predlagala in premotrila to vprašanje. Napišemo raje listek in naročimo iz inozemstva.

Največ nam dobavlja bele pločevine Nemčija (nekaj tudi druge in celo Madžarska!). Zaporedno smo v posameznih letih uvozili bele pločevine:

leta	ton
1934.	2888 ton
1935.	3632 "
1936.	4727 "
1937.	5358 "
1938.	nad 5500 "

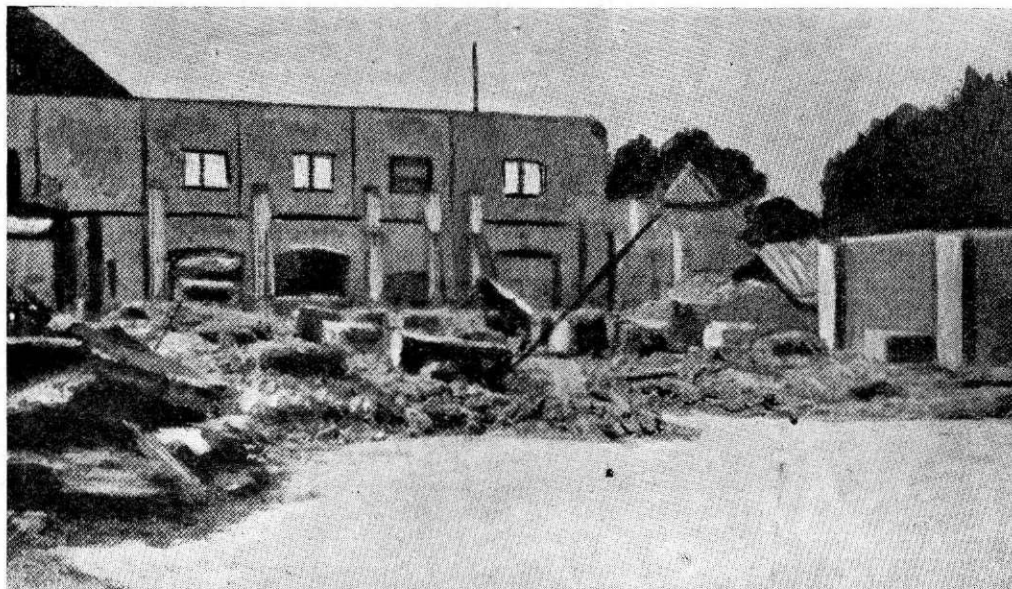
Vidimo torej, da gre za predmet, ki ima vedno večjo uporabo, zato naj bi sprožil misel, kako bi bilo, če bi mi sami to izdelovali.

Rast podjetnosti ob sodelovanju vseh

Tri nove podjetnosti Bat'e

»Jugoslovenski kurir« poroča, da je podjetnosti Bat'a podeljena pravica ustanovitve treh novih tvornic, treh novih delavnosti, treh novih možnosti za delo in zaslužek ljudstva in treh nadaljnjih doprinosov za dvig jugoslovanskega gospodarstva. Vsekako je to delo, od katerega bodo živeli tisoči družin, ob katerem se bo potem lahko razvilo kulturno delo v tistih krajih, kjer sedaj nima temeljev, kajti v sfero praznih želodcev se ne da propagirati nobena, pa še tako lepa misel, velike važnosti, morda celo večje kot pa razdelitev kakega kraja v podrejene in nadrejene oblasti. Poglejmo v Borovo. Tam je bila puščava, trava je rasla in zopet gnila in race so se oglašale in žabe iz mlakuž. Danes tam dela in živi nasmejan delovni rod in gleda vesel v

Konec Strojnih tovarnen in livaren v Ljubljani



Ruševine poslednjih tovarniških objektov. Od nekdanje cvetoče industrije v Ljubljani bo ostal le spomin, ki ga bomo pogrevali v zgodovinskih beležkah. Podjetnost se je zrušila sredi Ljubljane v času, ko delo in podjetnost najbolj potrebujemo

Pazimo na orodja in postrojenja

Vsak Tebi izročen pripomoček za delo, vsako orodje in vsak stroj čuvaj, kakor bi bil Tvoja last. Tehniške pomanjkljivosti javi!

Tovarna je tu z zgradbami, stroji in z orodjem. To je tisto dragoceno sredstvo, ki nam omogoča delo. To je kapital, ki je potreben najprej in še prej, preden je mogoče govoriti o uspehu kake podjetnosti. To je premoženje, ki pomeni dobro ohranjeno velik plus, a ki podvrženo prehitremu uničenju lahko stane visoke vsote in zavira rentabilnost dela ter uspeh. Ne čutimo morda te vrednosti, kakor mnogi ne čutijo trdega dela pri vodstvu tovarne, da se delo sploh omogoči, da se dobijo naročila in kupci, kajti vse se nam zdi ob dnevnem teku nekam samo ob sebi umevno.

Malenkosten sicer izgleda pribor, ki gre v tisoče komadov po tvornici in ta malenkosten izgled je menda vzrok, da velikokrat pozabimo, da tudi taki mali predmeti stanejo denar. Dolžnost vsakega, ki dobi v uporabo kako orodje, ali najmanjše zaščitno sredstvo, ki je potrebno pri delu, je, da čuva na te pred-

mete prav tako kot na stroj ali napravo, pri kateri dela. Veliko je tistih malenkostnih pomožnih sredstev v uporabi, in če se jih veliko pokonča, je strošek velik. Naj nihče ne misli, da ta pribor nič ne stane. Slučaji, da se pribor, ki ga da tovarna posameznikom, prej porabi ali uniči kot pa lastnina, kaže, da se na te predmete nekam namenoma premalo pazi. Mogoč pa je primer, da je kak pribor ali zaščitno sredstvo tehniško pomanjkljivo izdelano in je zato poraba prevelika. Tak primer je takoj javiti obratovodstvu in opozoriti na hibe, kajti zahtevali bomo od dobaviteljev, da nam dobavljajo prvo vrsten material. Kakor na pribor, tako je treba paziti tudi na stroje. Zanimarjenost in nepravilno ravnanje s stroji največ škodujeta in največ uničita.

Čuvanje in ohranjanje postrojenja in pribora je mera za čut odgovornosti pri vsakem posamezniku, in ta mera je važna.

bodočnost. Dvigajo se šole, bolnice, prosvetne in kulturne ustanove, ljudstvo ima človeka dostojno življenje in človeški duh je bliže svojim ciljem. Če bi ne bilo tam te podjetnosti, bi ne bilo nobene druge in ljudje bi strgani in lačni in zanemarjeni imeli kvečjemu priliko določevati »kone partije je ta ali oni«.

Raste vse kar je zdravo in podjetnost Bat'e je zdrava, kar je dokazala in dokazuje na vseh kontinentih. V Zlinu je tak dokaz mesto v soseščini Bat'ov, pri nas Borovo in toliko Bat'ove podjetnosti po svetu. Sedaj bo Bat'a gradil pri nas tvornico za gumijaste izdelke vseh vrst in potrebnih do zaščitnih mask. Ta tvornica bo zgrajena v bližini Valjeva (škoda da ne v Sloveniji). Druga tvornica, ki bo stala

med Bosanskim Novim in Dvorom, bo izdelovala stroje in vse strojne dele. Tretja tvornica pa bo izdelovala usnje in bo stala v okolici Brčkega.

Tri nove tvornice, tri podjetnosti, tri srečni kraji in tri prilike za nastanek ljudskega blagostanja.

★

Letovišče doma

Sv. Križ nad Jesenicami ni samo letovišče, nego pravo gorsko zdravilišče, ki ga prav mi najbolj potrebujemo. Mnogi ne morejo drugam, a zakaj tudi, ko imamo v bližini tako priliko. Pri Sv. Križu smo doma, a istočasno v že po vsej državi poznanem letovišču.

H. Fischer, obratovodja, Javornik I.:

Sistemi valjarn in njihov razvoj

(Dalje.)

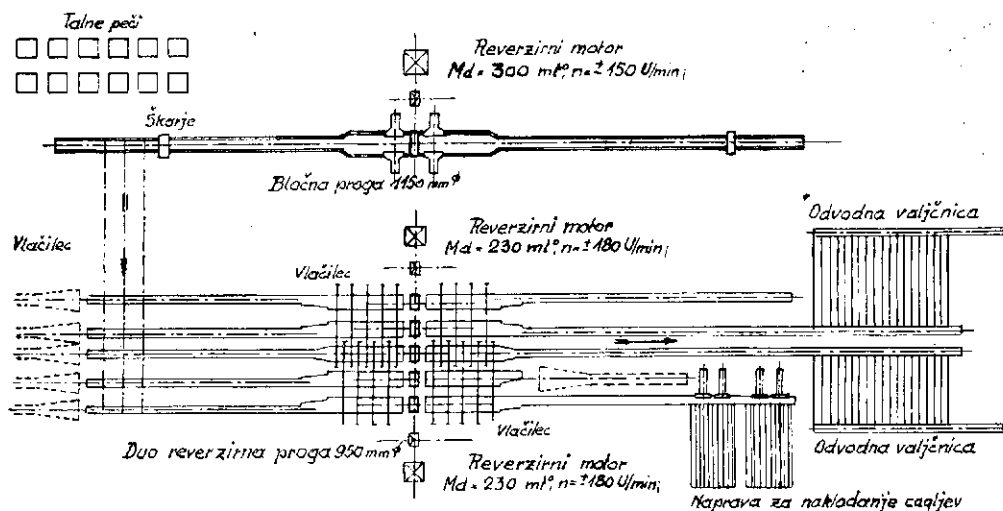
Najprej so radi vedno naraščajoče teže ingotov in blokov mesto trio bločnih ogradij povsod pričeli graditi reverzirne dvojke. Omenjeni razvoj se je še posebno pospešil, ko so elektrificirali pomožne naprave bločnih dvojk, kakor valjenice, vodila, naprave za obračanje itd. Ko pa je leta 1902. ing. Ilgner vpeljal električne reverzirne naprave, so za valjanje težkih ingotov in bram pričeli povsod uporabljati izključno samo rever-

uporablja posebno često v Evropi za valjanje težkih profilov. Najvišjo razvojno stopnjo so dosegle takšne proge z mesečno produkcijo 110.000 ton. Navadno jih gradijo tako, da imajo proge 5 ogradij s po enim pogonskim strojem na vsaki strani; kakor zahteva pač program valjanja, lahko na ta stroja priklopimo poljubno število ogradij. Slika 27. nam predstavlja neko takšno nemško napravo. Da dosežemo na teh progah veliko

rikanci graditi popolnoma mehanične trio bločne proge, ki so imele ogromno produkcijo in se delno uporabljajo še danes. Bločna trojka se je razen v Ameriki zelo razširila tudi v Evropi. Pri trio bločnih progah uporabljamo pogonski stroj, ki deluje vedno v isto smer in tako ne trošimo energije za neobremenjeno progo, poleg tega daje takšna proga tudi veliko produkcijo. Vendar ti prednosti nista več odločilni in zato trio bločne proge svojega vodečega položaja, ki so ga imele prej, dandanes niso več zdržale ter se uporabljajo samo še za valjanje manjših ingotov. Toda tudi te nove trio naprave se od prejšnjih nekoliko razlikujejo, predvsem v tem, da je spodnji valj trdno vgrajen, dočim se moreta srednji in zgornji premikati in to tako, da zgornji valj dvigujemo in spuščamo in mu pri tem srednji vedno sam od sebe sledi. Samostojno trio ogradije se uporablja dandanes zelo pogosto za valjanje pločevine.

Pridobivanje plavljenega jekla je zahtevalo obdelovanje vedno večjih kosov. Zaradi tega so vpeljali trio proge z več ogradiji, ki so pripomogle, da se je valjarništvo tako zelo izpopolnilo. Trio proge z več ogradiji so še povečale svojo tvornost, ko so njihove pogonske stroje, ki so se do tedaj vrteli stalno v isto smer, zamenjali najprej s parnimi, pozneje pa z električnimi stroji, pri katerih se je lahko reguliralo število obratov. Na ta način je bilo mogoče povečavati hitrost valjanja od vtika do vtika in s tem dvigniti produkcijo proge.

Trio proge z več ogradiji, ki se uporabljajo za valjanje srednje težkih in lahkih profilov, so skoraj brez izjeme opremljene s pogonskimi stroji, ki imajo nespremenljivo število obratov; to pa zaradi tega, ker pri teh progah ni potrebno regulirati hitrosti v takšnem obsegu, kakor pri težkih progah. Za izdelovanje srednjih profilov in šibkastega železa se v Evropi uporabljajo še vedno največ takšne proge, čeprav imajo posebne proge, s prostorno razdeljenimi ogradiji, kakršne so vpeljali Amerikanci, še čisto posebne prednosti. Sl. 27—33.



Slika 27

zirne dvojke z enim ogradijem. Reverzirne bločne dvojke, ki jih uporabljamo in gradimo dandanes, se od takratnih bistveno skoraj nič več ne razlikujejo.

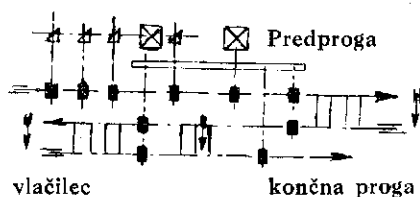
Razvoj reverzirnih duo prog z več ogradiji v eni vrsti je bil odvisen odboljšanja naprav za obračanje smeri vrtenja. Duo proge, ki so imele posebne mehanske spojke, s pomočjo katerih so spreminjali smer vrtenja, so se v začetku uporabljale za valjanje grobe pločevine; šele pozneje so na njih valjali tudi ingote in težke profile. Nasprotno ni duo proga z več ogradiji nikoli v takšnem obsegu izpodrinila trio proge z več ogradiji, kakor se je to zgodilo pri trio bločnih progah, pač pa uporabljamo danes oba načina v približno enakem sorazmerju. Duo reverzirna proga z več ogradiji se

produkcijo, je potrebno, da dovajamo poluizdelke vsakemu ogradiju posebej in da imamo več valjenic, ki odvajajo gotove izvaljene profile.

c) Trio proge z enim ali več ogradiji v isti vrsti.

Prej omenjene slabe strani duo prog z enim ali več ogradiji so povzročile, da so se razvijale tudi trio proge; vendar pa ni znano, kdaj so se prvič uporabljale, vemo le, da je bilo to najbrže v začetku osemnajstega stoletja. V razvoju vseh valjarniških naprav je valjarniška trojka igrala veliko vlogo; posebno izza sedemdesetih let prejšnjega stoletja, ko je uspelo, da so iz avstrijskih in angleških predhodnih naprav zgradili trio proge, na katerih so neobdelane ingote iz Bessemerovega jekla takoj izvaljali v gotovo blago. V naslednjih letih so pričeli Ame-

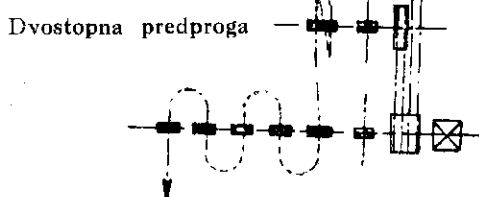
Trio proga s po enim vtikom v vsakem ogradiju



Slika 28

Od 20. leta in še dandanes je to običajna proga za valjanje srednjega in drobnega železa. Zvezana s cik-cak duo progo se uporablja tudi za valjanje tračnega železa.

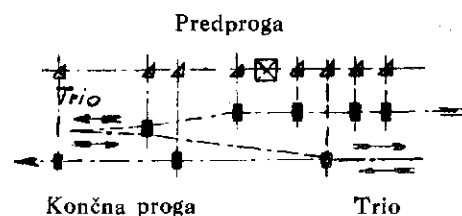
Trio proga z večimi osmi



Slika 29

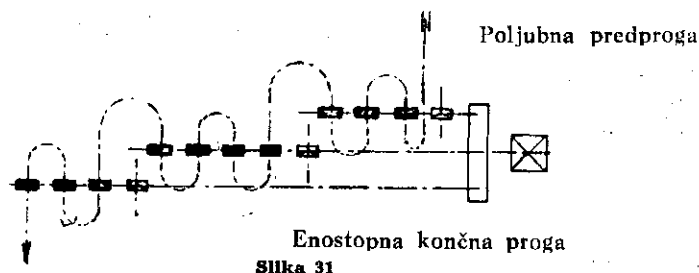
Od 70. leta prejšnjega stoletja za valjanje žice in drobnega železa. Dandanes se z mehaniziranimi predprogami uporablja samo še v Evropi.

Cik-cak trio proge (Cross - Country)



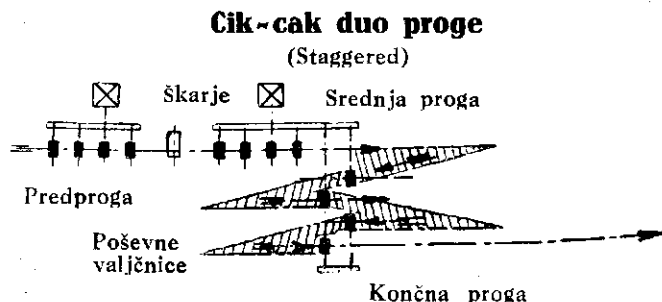
Slika 30

Od pričetka našega stoletja za težko profilno železo. Dandanes samo še za srednje težko železo.



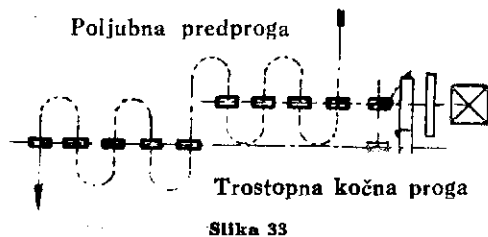
Slika 31

Od 80. leta prejšnjega stoletja za valjanje žice in drobnih profilov. Z mehanizirano predprogo se uporablja samo še v Evropi.



Slika 32

Na koncu se lahko priključi še več kontinuiranih ogrodij. Od drugega desetletja tega stoletja do dandanes za srednje in drobne profile, kakor tudi za žice.



Slika 33

Od 80. leta do dandanes z večstopnimi končnimi progami za žico in tračno železo.



Slika 34

Kontinuirana proga za trakove, paličasto železo in majhne nosilce.

Motorji

Hladilne grede

škarje

1—3, 5—9, 11 in 12 = horizontalna ogrodja. 4, 8 in 10 = vertikalna krč. ogrodja.

d) Razporeditev prostorno razdeljenih ogrodij.

Vsa dosedanja razmišljanja so se nanašala samo na proge z enim ali več ogrodij, ki so pa bila postavljena vsa v eni osi. Izbral sem takšno razdelitev radi tega, da lahko v sledečih opisih posebej opozorim na valjarske proge, pri katerih so ogrodja nameščena v več oseh.

1. Stopničasto razporejena valjarska ogrodja.

Friedrich Thomée iz Westfalije je prvi praktično izvedel zamisel razdelitve valjarske proge na več osi. Leta 1883. je Thomée pri takrat za valjanje žic običajni belgijski progi ločil predogrodje in ga je postavil stopničasto pred končno progo. S stopničasto razdelitvijo predproge od končne proge, so lahko dosegli v končnem ogrodju mnogo večjo hitrost valjanja. Čeprav danes takšne razdelitve ogrodij za valjanje žice ne uporabljamo več, so takšne oblike prog za valjanje lažjega paličastega železa in srednjetežkega profilnega železa v Evropi še vedno v navadi. Večina evropskih valjarskih naprav za težke profile ima še vedno osnovno obliko dveh stopničastih prog, in sicer predproge in končne proge. Kot predproga služi navadno bločno ogrodje.

V osemdesetih letih prejšnjega stoletja je Amerikanec William Garret velikopotezno nadaljeval pot, ki jo je začrtal Thomée. Garret je enosovno končno progo razdelil stopničasto še v več vrst in tako še bolj povečal hitrost valjanja. V naslednjih letih pa do današnjih dni uporabljajo Garretove proge še večkrat v prvotni obliki. Že prve takšne naprave so bile opremljene z mnogimi mehaničnimi vodili, ki so bila odločilna za nadaljnji razvoj takšnih prog. Čeprav je končna hitrost teh prog radi ročnega dela omejena, lahko pri istočasnem valjanju žice v šestih ali sedmih sporednih žilah, dosežemo produkcijo 25 ton na uro in več.

Značilno za razvoj stopničasto razporejenih kontinuiranih prog je, da so v

eni osi nameščena ogrodja opuščali predvsem pri valjanju malih profilov, kakor n. pr. pri valjanju žice. Prednosti valjarskih prog za valjanje žice so kmalu uporabljali tudi pri progah za drobno in srednjetežko valjano železo in končno celo pri težkih valjanih komadih.

2. Kontinuirano razporejena valjarska ogrodja.

Za razvoj kontinuiranih prog je razen popolnoma mehaniziranih valjarskih naprav imelo velik vpliv tudi povečanje hitrosti valjanja. Pri Garretovih progah z mnogo ročnega dela znaša izstopna hitrost izvaljanega železa 9 metrov na sekundo, pri kontinuiranih progah za valjanje žice pa 17 m/sek., oziroma pri najnovejših progah celo 23 m/sek. Pri valjanju tračnega železa in železa za izdelovanje cevi imamo izstopne hitrosti od 10 do 12 m/sek., pri ozkem tračnem železu pa celo do 16 m/sek. Velike hitrosti valjanja in mehanizacija valjarskih naprav so omogočile ogromne produkcije pri majhnih produkcijskih stroških. Zaradi teh prednosti se grade kontinuirane proge posebno često v Ameriki, kjer jih uporabljajo za valjanje cagljí, platin in tračnega železa, v novjšem času pa celo za valjanje srednje pločevine, paličastega in profilnega železa.

V Nemčiji so pričeli uporabljati kontinuirane proge sorazmerno pozno. Podjetje Böching v Mülheimu na Rajni je leta 1896. kot prvo zgradilo kontinuirano progo, ki je služila za predprogo neke žične proge. Kmalu je sledila družba »August Thyssenhütte«, ki je leta 1904. v Dinslaku zgradila čisto kontinuirano valjarsko napravo za tračno železo do 90 mm širine, s produkcijo 90 ton na izmeno. V dvajsetih letih so pričeli graditi v Ameriki prve kontinuirane proge za valjanje tračnega železa in trakov.

V zadnjih šestih letih so se v Nemčiji čisto kontinuirane proge za valjanje žice zelo izpopolnile. Najmodernejšo napravo te vrste imajo Vereinigte Stahlwerke A. G. v Niederrheinische Hütte v

Duisburg-Hochfeld, ki izdelava mesečno 22.000 ton žice.

Zadnja stopnja v razvoju kontinuiranih valjarskih naprav je njihova uporaba za valjanje paličastega in profilnega železa. Na kontinuirani progi premera 450 mm nekega ameriškega podjetja (slika 34.) valjajo trakove, lažje paličasto železo in majhne nosilce. V napravi so izkoriščene izkušnje, ki so si jih pridobili pri sličnih razporeditvah ogrodij v drugih sistemih prog. Podobne proge grade v Ameriki vedno bolj pogosto in so znak velikega napredka v razvoju ameriških kontinuiranih prog.

3. Polukontinuirane in posebne valjčne proge.

Pri mnogih valjčnih progah sestavljajo predprogo kontinuirano postavljena ogrodja, končno progo pa nekontinuirano poljubno razporejena ogrodja. Proge s takšnim razporedom ogrodij imenujemo polukontinuirane in jih uporabljamo za valjanje lahkih in srednjetežkih profilov. Prve takšne proge so gradili že okoli 1880. leta.

Kmalu se je pokazala potreba, da se tvornost končne proge prilagodi tvornosti predproge. Zato so pričenjali končne proge graditi v obliki stopničasto razporejenih ogrodij. Vendar je pri tej razdelitvi kontinuirana predproga producirala še vedno več kakor je mogla porabiti končna proga. V daljnjem razvoju so zato pričeli graditi po dve končni progi, ki sta obe dobivali polufabrikate od ene predproge. Pozneje so pa kontinuirani predprogi dodali še nekaj skupin ogrodij, ki so tvorila posebno kontinuirano medprogo. Tako je bilo omogočeno, da se je na eni progi lahko valjalo mnogo različnih profilov.

Ko so proge za paličasto železo dosegle največjo možno izstopno hitrost in so si tudi izvaljani kosi drug za drugim že izredno hitro sledili, je izgledalo, da je možnost povečanja produkcije na takšnih progah že izčrpana.

(Dalje prihodnjič)

Ing. Stanko Dimnik, Ljubljana:

Kako naj si uredimo naše domove za obrambo pred letalskimi napadi

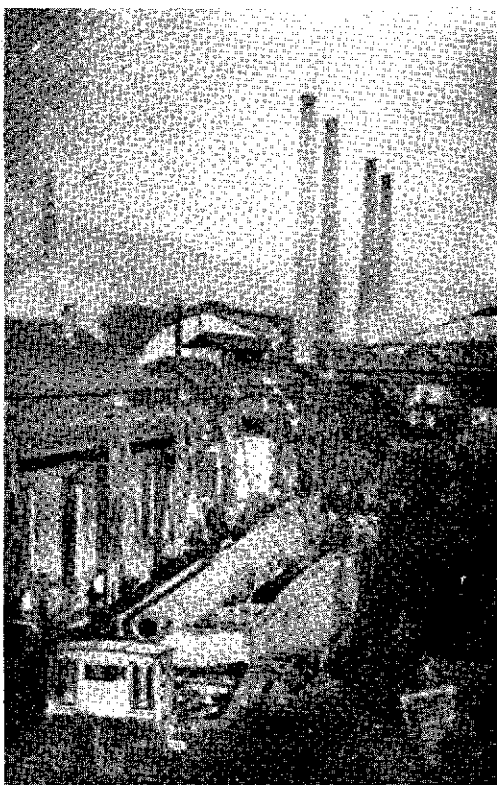
Iz ciklusa predavanj, ki jih je organiziral »Komite tehničnega dela« začel z aprilom 1939.

1. Uvodna beseda

Kasno je, a vendar ne prekasno, da se pri nas za vsak primer pripravimo. Vsak posameznik mora prispevati k obrambni pripravljenosti in »Komite tehničnega dela« se je odločil za prireditve ciklusa predavanj o pasivni obrambi ne zato, da bi pripravljali prebivalstvo na vojno razpoloženje, temveč na voljo in sposobnost pasivne obrambe.

Rabil sem izraz **pasivna obramba**. Kot tako imenujemo vse one ukrepe, ki so potrebni za zavarovanje prebivalstva v zaledju pred letalskimi napadi, in to z bombnimi in plinskimi zaklonišči (zatočišči), plinskimi maskami, zaščitno obleko ter ureditvijo reševalne in gasilne službe. Pripravljenost redne vojske za odbijanje letalskih napadov s topovi, malimi in velikimi strojnimi, letali lovci, priveznimi baloni, žarometi itd. imenujemo **aktivno protiletalsko obrambo**.

Vemo, da je naša redna vojska pripravljena; ni pa to dovolj, temveč zahteva današnji način vojskovanja, da se za obrambo priuči in uredi tudi vse prebivalstvo v zaledju. Zaradi utrjenih meja napadalec ne bo mogel doseči izdatnih uspehov nad redno vojsko na položajih in se bo čimbolj skušal znašati nad prebivalstvom zaledja, ker bi s tem provzročeni neredom, strahom in poplalom zmanjšal tudi moralo in odpornost redne vojske.



Tudi taki predmeti zaldejo med staro železje
naše tvornice

2. Pretiravanje o grozovitosti letalskih napadov

Glede letalskih napadov, glede njih grozot in nevarnosti pretiravajo v splošnem pri nas in tudi drugje. Še bolj pa širijo vesti o grozovitosti zračnih napadov razno domače čenče, največ take, ki teh napadov ne poznajo niti iz študija niti ne iz izkustev.

V štiriletni svetovni vojni so vojnojoče države gotovo vse mogoče poizkusile in žrtvovale za uspešnost letalskih napadov na sovražno ozemlje in vendar niso znani prav posebni uspehi ali pa izredna vrednost bombnih napadov z letali v poteku te dolge vojne. Res je sicer, da je vojno letalstvo v zadnjih dvajsetih letih jako napredovalo, da so zelo povečali brzino in varnost letalstva, povečali učinkovitost bomb itd. Na drugi strani so pa tudi zelo izpopolnili obrambo pred letalskimi napadi z izboljšanjem protiletalskih topov in strojne, nadalje z uvedbo sistematske protiletalske pasivne obrambe itd. Če bomo imeli torej urejeno našo aktivno in predvsem pasivno protiletalsko obrambno pripravljenost, potem se nam ne bo treba bati napadov in presenečenj iz ozračja in kljub stalnim takim napadom bomo mogli nemoteno vršiti svoje vsakdanje poslovanje, čeprav bomo morda v obližju vojnih položajev. Nemoteno in normalno poslovno življenje v zaledju je pa zopet najboljša podpora za ugoden potek vojnih operacij redne vojske na bojiščih.

Ne smejo nas plašiti razna poročila o ozračnih napadih v bivši španski in kitajsko-japonski vojni, ki vedo povedati o tisočih mrtvih in o požganih mestih kot uspeh enega samega napada. Verjetno in mogoče je, da je sovražnik tako na Španskem kakor v Kini ponovno z napadi presenetil prebivalstvo, ki na obrambo ni bilo prav nič pripravljeno in je bilo brez milosti izročeno smrtni kosi. Vedeti moramo nadalje, kako imajo Kitajci, in dosti boljše tudi ne Španci, zidana svoja naselja. Kot gradivo jim prevladuje les, kleti imajo le redke, poslopja večinoma niso vezana z železnimi vezmi in ključji; iz opeke zidanih hiš po našem načinu skoro ni, kvečjemu so iz kamna lomljenca, ki mnogo slabše veže poslopje kot opečni zidaki. Pravilno moramo zato pretehtati poročila, ki pravi, da je na pr. komaj 100 kg težka bomba porušila trinadstropno hišo od vrha do tal. To je morala biti pač slabo zidana hiša, najbrže iz samega lomljenca in malo ali celo nič povezana. Našim solidno zidanim hišam v dobri opečni vezavi, povezanimi z betonskimi ali železnimi vezmi itd. bi se ne moglo kaj takega pripetiti.

Pomisliti moramo tudi na ogromne stroške koliko vsak letalski napad stane, to so deset- do stot milijonski stroški za en sam napad. V vojni dobi sicer države zadevo stroškov ne pretehtajo toliko kot v mirnem stanju, vse pa ima gotovo svo-

je meje in verjetno je, da sovražnik ne bo trošil svojih sil in zaloga za sorazmerno malenkostne uspehe. In večjih uspehov zopet sovražnik ne bo mogel imeti, če se bo tudi civilno prebivalstvo pravilno pripravilo na obrambo pred letalskimi napadi.

Lansko leto v mesecu septembru so objavili časopisi nekaterih zapadnih držav in po njih tudi nekateri naši (n. pr. »Jutro«, št. 225, 9. oktobra 1938.) poročilo ameriškega poročnika C. F. Coffina o njegovih opazovanjih glede uspehov letalskih napadov na kitajskih bojiščih. Opazoval je vrsto letalskih napadov, jih raziskal in proučil ter ugotovil presenetljivo dejstvo, da je bil vojaški uspeh takih napadov s 60 do 600 kg težkimi bombami sorazmerno malenkosten, če izvzamemo povzročeno paniko med civilnim prebivalstvom tam, kjer jih je napad povsem nepripravljen zalotil. Uspehi in povzročena škoda niso bili v nikakršnem sorazmerju s stroški, ki jih je imela Japonska za izvedbo napadov. Da so Japonci povzročili Kitajcem nekako za 50 din škodo, so morali žrtvovati povprečno en milijon dinarjev.

3. Ali naj prebivalstvo vztraja na svojih bivališčih ali naj bi se raje izselilo v kraje bolj v zaledju?

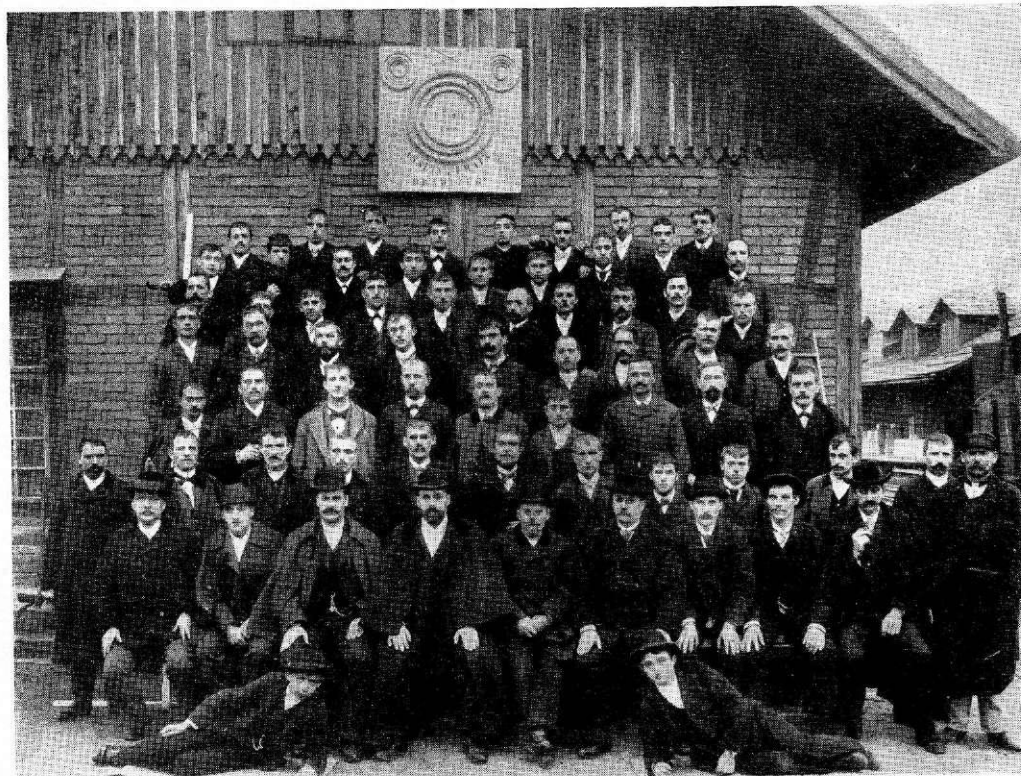
Upoštevati moramo predvsem dejstvo, da takega zaledja, ki bi ga sovražnik ne dosegel s svojimi letali v poteku komaj dobre ure, v naši državi ni. Nadalje dejstvo, da bi bilo prebivalstvo mnogo bolj izpostavljeno nevarnostim v taboriščih iz lesenih barak, ki jih ne bo mogoče toliko dobro urediti za obrambo pred zračnimi napadi, kot moremo to storiti v naših stalnih naseljih s sorazmerno majhnimi stroški. Čeprav bi bila torej taborišča za evakuirance bolj oddaljena od mej, bi sovražnik gotovo skušal z ozirom na večji izgled uspešnosti napada, nadlegovati prav take kraje.

Bolje bo torej, da prebivalstvo po možnosti vztraja v svojem rednem bivališču. Nastala bo pač potreba, da bodo morali izseliti nekatera naselja, ki bodo morda izpostavljena neposredno artilerijskemu ognju, a še tedaj ne bo treba evakuirati vse prebivalstvo, kot nam to na primer potrjuje mesto Madrid. Če bo kje evakuacija neobhodno potrebna, potem mora biti izselitev vsekakor vnaprej smotrno organizirana in nikakor ne sme biti prepuščena lastnemu razvoju in paničnemu poteku.

V svetovni vojni sem imel priliko videti številna evakuiranja naselij na ruskem, romunskem in italijanskem bojišču. Le prav redka od njih so bila organizirana; v večini primerov je prebivalstvo podleglo poplahu in je zbežalo pustivši vsa imovina, ki je svedča takoj postala plen in bila uničena, bodisi od lastne ali pa sovražne vojske.

(Dalje)

Še en spomin na davne dni



Sodelavci žične valjarne KID pred 42 leti

Slika predstavlja sodelavce žične valjarne leta 1897. Spredaj ležita Torkar Pavel in Smolej Ivan. V prvi vrsti od leve na desno: Javorski Luka, A. Kerstein, sedaj knjigovodja v žičarni, Čop Ivan, delovodja, Bergman, obratovodja, Weinkitel, mojster, Tavčar, mojster, brata Plavca in Obilčnik. Dalje so še na sliki

poznani: Markizetti, Korantar, Ambrožič, Pavšin, Sorgo, Pajer, Sablatnik, Vidic, Novak Lojze in drugi. Zadaj stoje učenci-vajenci. Učna doba je takrat trajala 3 leta. Žičarna je potem leta 1906. pogorela in je bila postavljena nova.

* * *

Nekaj iz »dobrih« časov

28. junija 1775. se pritožuje jeseniški podsodnik Anton Deiller na rudarsko nadsodišče v Ljubljani o nedisciplini in razuzdanosti svojih podrejenih ogljarjev, knapov in kovačev. Cele noči pijejo, pojejo in so pretepi na dnevnem redu. Ob nedeljah in praznikih, da je to posebno hudo, na cesti ni miru, vriskajo, žvižgajo, kričijo in pojejo, kljub temu, da je to pod kaznijo prepovedano. Opozorila ne zaležejo. Ako se pa takemu človeku hoče odpovedati služba, potem jadikuje upravnik fužine, da ne more dobiti nadomestila. Polcija pa v teh krajih ne obstoja. Jahanje na oslu tem razgrajajem ni nobena kazen, temveč se ji posmehujejo. Zapreti ali pa telesno kaznovati jih tudi ne morem, ker fužinarji nimajo biričev, kaj naj se v tem primeru napravi? Vodja vseh razgrajajcev je pa neki Luka Stroj z Javornika.

S pomočjo vojaške komande v Mojstrani so potem razgrajaje polovili, vendar je pri tem večina zbežala na kmete. Ujetniki so se pa posmehovali sodnijski rabsodbi, s katerimi besedami se pa sploh ne da ponoviti. Dobili so s pomočjo vojaštva zaslužen kazen, zapor od 4 do 14 dni in pa po 10 do 50 udarcev po zadnjici. Zaslužek v onih časih ni bil visok, v Kamni gorici n. pr., kakor izvemo iz neke listine, je zaslužil rudar na ših 17

krajcerjev. Seveda pa tudi življenjske potrebščine niso bile drage in je n. pr. stala 1 kura 4 kr, 5 jajc 1 kr, 1 liter pšenice 3 ¼ kr, 1 liter vina pa 3 ½ krajcerja. B.

NASI OKOLIŠKI KRAJI

Begunje

Marsikdo bo rekel, da je zdaj lahko konec v naštevanju okoliških krajev, iz katerih prihajajo delavci, zaposleni v našem podjetju. Pa ni tako, saj vozi avtobus delavce do Brezij, vlaki do Rateč, Bohinja, ali doli do Podnarta, a v poletnem času prevozijo nekateri kolesarji tudi po 40 in še več kilometrov dnevno, ko se vozijo na delo ali z dela.

Pomudimo se danes nekoliko v veliki, dolgi vasi Begunje, ki ima enako višinsko lego kot Jesenice. Begunje so od severne strani zavarovane s Karavankami, kar daje tej, od daleč vidni, lepi vasi izredno mirno in mило podnebje ter je kot ustvarjena za letovišče, zlasti še v sosednji vasi Poljče, vas, katero loči od Begunj prav za prav samo visoka zidna ograja kaznilnice. Da, nekdanji grad Kacijanarjev, je že mnogo let preurejen v žensko kaznilnico, katera ima vedno dosti neprostopljivih »letoviščarjev«, ki

pa prihajajo sem navadno za dalj kot eno samo sezono. Ogromna je ta trdnjava slična stavba z vzorno oskrbovanim vrtom in obširnimi gospodarskimi poslopi. Kaznilnica ima tudi lastno kapelo in svojega duhovnika-kurata.

Zanimalo bo morda, da je KID še pod ravnateljem Trappenom tu sem pošiljala perilo v pranje. Vsak teden si lahko videl kočijaža, ko je s parom vrancev »fural« v Begunje.

Krasna razgledna točka je pri podružnični cerkvi sv. Petra nad Begunjami in celo sam Badjura, kateremu je znan sleherni stožec slovenske dežele, pravi v opisu tega kraja, da ni lepšega razgleda kot od tu. Enako hvaležna razgledna točka je z drugega ovinka na cesti, ki vodi v Tržič. Neki časopis je pred leti poročal, da se je na tej točki nekoč ustavila skupina angleških kolesarjev ter dolgo motrila prekrasno panoramo, ki se je raztezala pred njihovimi očmi. Zatrjevali so, da kaj takega križem srednje Evrope niso videli in fotografski aparati so snemali slike, katere danes krasijo albume mladih svetovnih popotnikov.

Begunje so tudi nekakšna vrata v romantično dolino Drago pod Begunjščico, goro, ki vsebuje ogromne zaloge rudnin. Saj so tod izkopavali dragoceni mangan že pred več kot 50 leti, nekaj let opustili, tik pred vojno zopet pričeli z izkoriščanjem izkopov in tudi prav v sedanjem času se KID zanima za bogati rudnik. Saj pravijo Begenjci, da je Begunjščica v svoji notranjosti polna rudnin, pokrita pa s planinkami.

V davne čase vitezov, oklepov in jeklenih ščitov se zamisli samotni popotnik, ko zagleda pred seboj razvaline Kamena, nekdanjega gradu Lambergerjev. — Kakih 15 minut dalje pa je postavljena lepa smučarska koča Draga s široko teraso, ki je oskrbovana skozi vse leto. Jeseničanom, ki se ob nedeljah tako radi podajo na izlete, je ta mirni kotiček Gorenjske dobro znan. Begenjci se tudi ponašajo, da stoji v njih gozdovih pod Begunjščico jelka, ki je tako obširna, da bi dala nič manj kot 32 m³ lesa.

(Konec prih.)

ZAHVALA

Krajevna bratovska skladnica je prejela kot darilo od tvrdke N. L. BENAROJO & Ko v Beogradu v ohranitev spomina med delavstvom Kranjske industrijske družbe na umrlega

gospoda Fritza Noota,

člana navedene tvrdke, za posebni pokojninski sklad delavstva Kranjske industrijske družbe znesek 4000 din.

Uprava Bratovske skladnice smatra za svojo dolžnost, da izreče tvrdki N. L. Benarojo & Ko za to darilo javno zahvalo.

Predsednik krajev. upravnega odbora:
dr. M. Obersnel s. r.

*

Bivši ravnatelj KID g. inž. Hoffmann je daroval v dobrodelne namene pri Sv. Križu nad Jesenicami 300 din mesto venca na grob pokojnega Fritza Noota.

Razno

Domači nazivi v železarsstvu

V našem listu smo že svoj čas prinali domače poimenovanje dela, orodja in izdelkov obrti in industrije. To poglavje bomo še nadaljevali. Posebej opozarjamo na domača poimenovanja v valjarnah, ki so navedena v sestavku o valjarnah (g. II. Fischer).

V kolikor so v posameznih obratih obratovodstva uvedla za posamezne dele domača poimenovanja, naj jih odstopijo našemu listu v objavo. Slovenska terminologija je še premalo uveljavljena, zato delajmo tudi na tem.

★

Slovesnost z zamahom krivlja

Zemlji zvezo — revnemu ljudstvu
140 milijonov dinarjev

Dne 21. maja se je tudi v Sloveniji pričela slovesnost in narodna proslava z zamahom krivlja v zemljo, po kateri bo zgrajena 48 km dolga železniška proga, ki bo vezala Slovenijo z Jadranskim morjem.

Zamah krivlja v to zemljo otvarja delo, ki bo prineslo slovenskemu gospodarstvu važen doprinos krajše prometne zveze z Jadranom. S progo Črnomelj-Vrbovsko bo pot do morja iz Ljubljane skrajšana za 121 km (v primeri s sedanjo progo skozi Zagreb) ali za 81 km (v primeri s sedanjo progo skozi Karlovac).

Zamah krivlja v to zemljo pa pomeni otvoritev podjetnosti, ki bo prinesla kraju in delavnosti nad 140 milijonov dinarjev. Mnogo od tega denarja bo ostalo v tej najbolj revni slovenski pokrajini, ki do sedaj skoro ni poznala, kaj je meza, kaj je 8 urni delavnik, nego je delovni čas otvarjal in zaključeval dan.

Duh podjetnosti rasti! Revno ljudstvo, ki boš prijelo za krivlje in lopate, za delo in zaslužek, Srečno!

O b v e s t i l a

RAZGLASI!

Za mesec junij 1939. se odreja sledeči vrstni red zdravniške službe ob nedeljah in praznikih, ki velja za vse družinske člane in zavarovane člane brez razlike na njih bivališče, in sicer:

- 4. junija 1939. g. dr. Keržan Bartol,
- 8. junija 1939. g. dr. Hafner Jože,
- 11. junija 1939. g. dr. Čeh Milan,
- 18. junija 1939. g. dr. Keržan Bartol,
- 25. junija 1939. g. dr. Hafner Jože.

Za naše gospodinje

Ocvrte zdrobove ploščice

V pol litru mleka zavremo 2 dkg masla, zakuhamo deset dkg pšeničnega zdroba, pridenemo 8 dkg sladkorja in kuhamo tako dolgo, da se zgosti. To zmes stresemo potem na mokro desko, in ko je hladna, oblikujemo iz nje primerne ploščice, ki jih pomočimo v jajcu, povaljamo v drobtincah in nato ocvremo na vroči masti. Ploščice potresemo nazadnje s sladkorjem, v sredino vsake pa denemo kipeč kakršne koli mezge.

Musaka

V kozici prepražim na žlici masti eno sekljano čebulo in pol žličke sladke paprike. Ko čebula porumeni, dodam $\frac{3}{4}$ kg kislega zelja, osolim, zalijem s kostno juho ali vodo in pokrito dušim. V drugi kozici prepražim na masti s čebulo 30 dkg svežega zmletga svinjskega mesa. V slanem kropu prevrem in odcedim 15 dkg riža. Primerno kozico namažem z mastjo, naložim vanjo za prst debelo plast dušenega zelja, nato plast mesa in zatam riža, potem zopet zelja, nato meso in riž, nazadnje zopet zelje. Povrhu polijem $\frac{1}{4}$ l kisle smetane, v katero vžvrkljam dva rumenjaka, postavim v pečico in pečem tri četrt ure. Na mizo prinesem kot samostojno jed. Beljaka, ki mi ostaneta, porabim drugi dan za jabolčno peno.

Malo kozmetike

Žena in higiena

Šele pred nekaj leti se je začelo naše ženstvo bolj zanimati za nego telesa. Naše babice so le malo vedele o tem. Včasih so se okopale, vsak dan umile in počesale, vsak teden preoblekle, kaj več pa za svoje telo niso storile.

Po vojni pa je žena spoznala, da je njeno zdravje za družino prav tako ali pa še toliko bolj važno kot pa vsakodnevno loščenje tal in brisanje prahu. Iz modernega stanovanja je tudi izginila vsa nepotrebna navlaka, ki je dala gospodinji vsak dan več ur dela, če je hotela vse lepo očistiti, in tako ji je ostalo več časa za njeno nego in zdravje. To je zelo prav, kajti žensko telo mora biti snažno, saj ženski organizem potrebuje še posebne nege.

Vsaki ženi se priporoča vsakodnevna kopel. Preko dneva se nabere na njeni koži polno prahu, ki ga je treba zvečer odstraniti. Vsakdanja kopel povzroči, da kri živahneje kroži po telesu in se ženska ne počuti zvečer tako utrujena in zbita.

Če se ne more vsak dan kopati, pa naj se umije vsak dan vsaj do pasu in noge. Posebno važno je, da si umiva noge vsak dan, kajti ženske nosijo tanke nogavice in se jim noge zelo opravišajo. Gospodinja pa mora čez dan veliko stati in jo tako kopel nog zelo osveži. Po topli kopeli naj si oblije noge z mrzlo vodo in jih dobro odrgne.

Gospodarske novice

Tvornica P. J. Klefiš v Jagodini je pričela zopet obratovati. Po trimesečnem počivanju dela je tvrdka P. J. Klefiš v Jagodini pričela zopet obratovati. Vodstvo tvornice prosi vse svoje cenjene odjemalce, da jo zopet počaste s svojimi naročili. Tvrdka proizvaja kakor do sedaj — vse izdelke iz najboljšega tvoriva, pri čemer zaposluje le specialne mojstre. Vest o pričetku novega obratovanja je meščanstvu Jagodine javila tvorniška sirena, skupina delavcev pa je napravila obhod po ulicah in tako manifestirala svoje veliko veselje.

Prebivalci Guštanja so naslovili na upravne svetnike guštanske jeklarne prošnjo, naj delajo na to, da se sedež podjetja ne prenese v Beograd, kajti sicer bi občina mnogo izgubila na dokladah. Sicer se podjetnosti ne prizna rado, da ima kraj od nje koristi, tako je priznalo vsaj to.

Povečanje proizvodnje pločevine na Angleškem zaradi povečanja uporabe in izdelovanja konzerv. Torej tudi način, kako zaposlimo železarsko industrijo.

Nemčija gradi paviljon na beograjskem velesejmu. Na enem najlepših mest na beograjskem sejmišču bo že za letošnjo jesen zgradila Nemčija lastni paviljon v obsegu 2600 m².

Železna ruda v južni Afriki. V letu 1938. je znašala proizvodnja železne rude v južni Afriki 557.016 ton nasproti 509.045 ton v letu 1937.

Metalurška industrija Italije je proizvedla meseca februarja letos 66.667 ton, medtem ko v mesecu januarju 75.549 ton. Proizvodnja jekla pa je znašala 179.237 ton, napram 182.763 ton v januarju.

Metalurška industrija v Nemčiji je proizvedla v mesecu marcu 1929. 1.729.892 ton napram 1.526.807 ton v februarju. Od tega odpade na bivšo Avstrijo nekaj nad 66.000 ton. Proizvodnja jeklenih palic pa je znašala na ozemlju bivše Avstrije v preteklem letu 680.000 ton. Avstrija je tako znatno podkrepila proizvodnjo jekla v Nemčiji, kjer znaša skupna proizvodnja v letu 1938. 3.100.000 ton.

Na svetu je sedaj nad 34 milijonov osebnih avtomobilov, nad 7 milijonov tovornih avtomobilov in nad 2 milijona motociklov.

Za dobro voljo

Sumljiva vljudnost.

»Bil sem pri sosedovih in pravim ti, da so zelo vljudni. Ko sem odhajal, me je spremila vsa družina v predsobo.«

»Nikar se ne čudi! Vedno, kadar so imeli goste, jim je iz predsobe kaj izginilo.«

Nedvoumno.

V restavraciji je neka mlada dama ravno povečevala in si pripalila cigareto, ko pripelje natekar neko starejšo damo k njeni mizi.

»Upam, da vas ne bo motilo, če bom jedla med vašim kajenjem?«

»Nikakor ne — dokler bom lahko slišala godbo...«

Zdravniška.

»No, ali ste se ravnali po mojem navodilu? Ali spite vedno pri odprtem oknu?« vpraša zdravnik pacienta.

»Da.«

»In ste se srečno iznebili bolečin v glavi?«

»Ne, tega še ne. Pač pa ure in denarnice.«

Pričakovana novica.

Neki mož je planil na pošto in z zanimanjem vprašal, če je prišla zanj kaka brzojavka.

»Ne,« je dejal uradnik.

Čez pol ure je bil že spet na pošti in še bolj nestrpno vprašal: »Ali še ni prišla zame nikaka brzojavka?«

»Ne.«

Po eni uri pride še enkrat in tedaj ga je čakala brzojavka. Hitro jo je odprl, se nasmil na steno in zastokal: »O, kakšna huda nesreča! Hiša mi gori!«

Križanke - uganke

RESENJE KRIŽANKE IZ ŠT. 9

Vodoravno: 1. Aš, 2. Bur, 3. PAB (Privilegirana agrarna banka), 4. S. F. = Fin-ska, 5. Roj, 6. Sel, 7. Top, 8. Ban, 9. Din, 10. Bik, 12. Kor, 13. Pop, 14. Da, 15. Rem, 16. Par, 17. Jod, 18. Bas, 19. Bat, 20. Kan, 22. Kis, 23. Lan, 24. To, 25. Vič, 26. Tir, 27. Dim, 28. Kad, 29. Tok, 30. Val, 32. Vim, 33. Vir, 34. Ra.

Navpično: 1. Ar, 2. Bon, 3. PEN, 4. Sok, 5. Ras, 6. Sir, 7. Tip, 8. Bar, 9. Dom, 10. Bor, 11. Gad, 12. Kes, 13. Pat, 14. Don, 15. Raj, 16. Pas, 17. Jan, 18. Bog, 19. Bič, 20. Kar, 21. Som, 22. KID, 23. Lik, 24. Til, 25. Vas, 26. Tom, 27. Dar, 28. Ka, 29. Ti, 30. Vi, 31. Pa (Panama).