

TOVARNIKI VESTNIK

1. MAJA 1940

KRANJSKA INDUSTRIJSKA
DRUŽBA - JESENICE-FUŽINE

LETNIK 4 · ŠTEV. 10

*Preko trat in livad
gre mlada pomlad –*

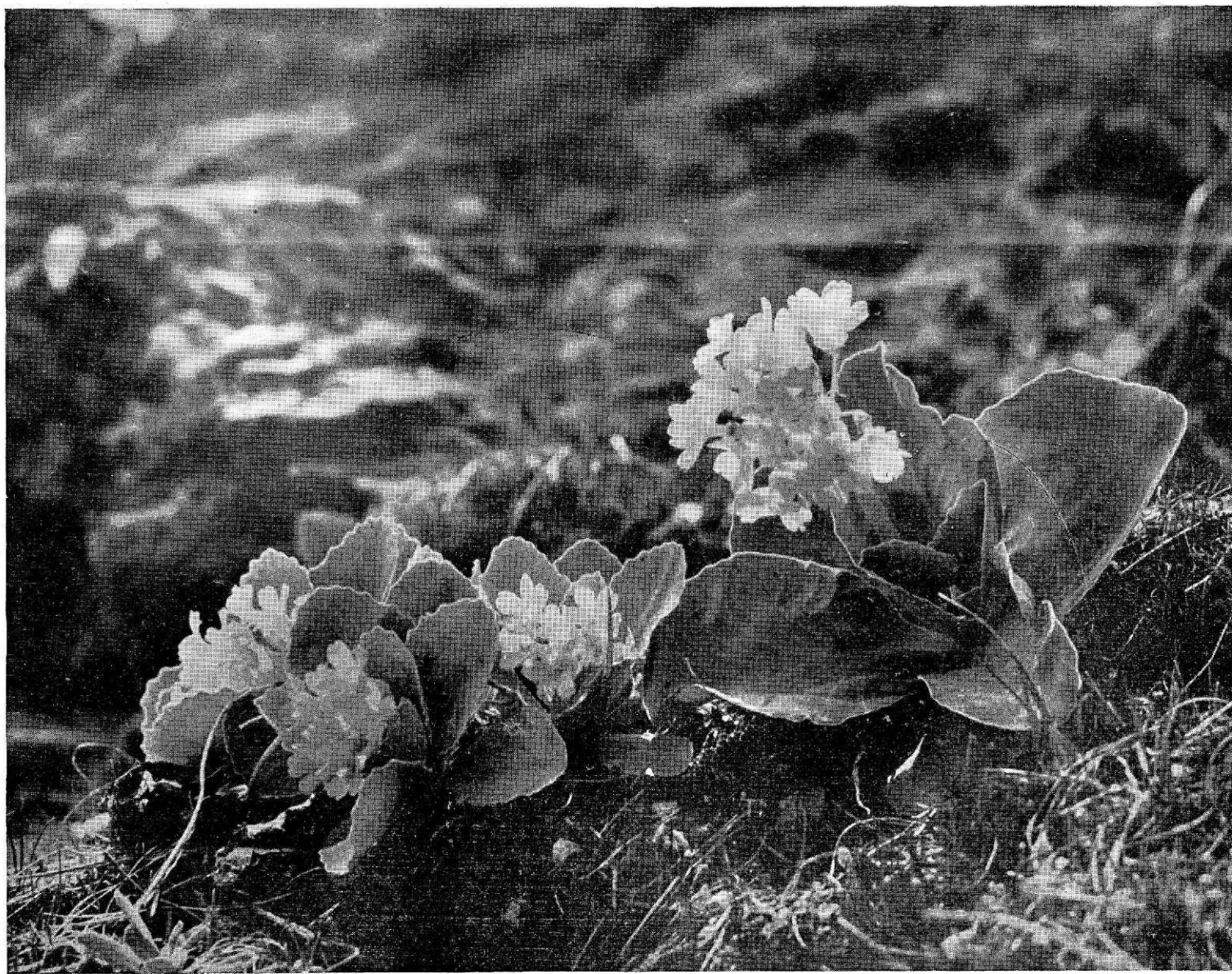


Foto: Slavko Smolej

Primula auricula



POLOŽAJ ŽELEZARSKE INDUSTRIJE V SLOVENIJI

Zveza industrijcev za dravsko bano vino je imela dne 19. aprila t. l. svojo redno letno skupščino. Predsednik gosp. Avgust Praprotnik je v svojem uvodnem poročilu obrazložil položaj industrije v Sloveniji in poudaril, da poteka letošnja skupščina ob izredno težkem in zamotnem zunanjepolitičnem položaju. Vojni dogodki občutno vplivajo na gospodarstvo nevtralnih držav. V Sloveniji se v sedanjem času industrija žal ni razvijala v isti meri kot v drugih delih države, četudi je Sloveniji industrija najbolj potrebna. Splošna napetost, ki vlada v vsem svetu, za industrijsko delavnost nikakor ni koristna.

Industrijo se postavlja pred nove naloge. Najpomembnejšo vlogo igra danes zadostna preskrba s sirovinami, kakor staro železo in koks. Nemčija nam je

priznala kontingent za dobavo 380.000 t koksa, vendar je dobava zvezana z velikimi težavami.

Glede dodeljevanja deviz za nabavo inozemskih sirovin so se sicer razmere na splošno izboljšale. Naši industriji pa se mora nuditi prilika, da si pribavi dovolj rezerv za nepredvidene primere.

Resna ovira za preskrbo naše industrije s sirovinami je tudi blokadna kontrola.

Ob koncu je predsednik pozval vsa industrijska podjetja v Sloveniji, da naj vneto sodelujejo pri delu zveze, ker je zlasti ob sedanjih razmerah potrebno, da se ohrani popolna solidarnost v industrijskih vrstah. S tem bodo industriji najbolj koristili ne samo sebi, temveč tudi skupnim interesom domovine.

R. Semlak, obratovodja valjaren Javornik II:

TANKA PLOČEVINA

Umetnost valjarske obrti, zgodovina, izdelava in uporaba tanke pločevine

(Dalje.)

Tanjša pločevina, kakor tudi pločevina boljše kakovosti, se zato izdeluje z vročimi valji. Namesto hlajenih valjev uporabljamo pri tem načinu vroče valje, ki dosežejo temperaturo 350 do 400° C. Ker valjev pri tem načinu valjanja ne hladimo, bi isti vsled velike temperature na sredini dobili večji premer, njihova površina bi bila torej zbočena (konveksna), ne smemo teh valjev brusiti cilindrično ampak vbočeno (konkavno), to se pravi premer v sredini valja je manjši, kot na krajih. Glavna prednost vročih valjev je, da odvajamo valjčnemu produktu mnogo manj toplote, vsled česar tega lahko izvaljamo na predpisano dolžino in širino v manj presledkih in z manj pogostim vmesnim gretjem. Razlika temperatur med zunanjimi in notranjimi ploščami v istem »skladu« je pri tem načinu majhna, vsled česar dobimo mnogo bolj enakomerno debelo pločevino. Namesto zloženih »skladov« pridejo sedaj v poštev »dvojni paketi«. Razen pločevine nad 0,90 mm debeline, katero še vedno valjamo v posameznih ploščah ali pa v »skladih« dveh ali treh plošč, moramo vso ostalo tanjšo pločevino dvojiti. Iz platin izvaljane plošče, ki se v tem primeru imenujejo »listi«, dvojimo v pakete, katere nato po pregretju dalje izvaljamo. Pločevina se dvoji bodisi na roko na dvojicah (n. pr. pri nas), bodisi s posebnimi avtomatičnimi stroji za dvojenje, ki razen zračenja opravijo vse delo sami.

Vsled pregiba, ki ga dobimo pri dvojenju, ostanejo posamezni »listi« v paketu med valjanjem trdno povezani in ne morejo spremeniti medsebojne lege. To je velike važnosti za dobro izkorišča-

nje, ker bi se pri neurejeni legi posameznih »listov« v paketu med valjanjem robovi vtisnili v dobro površino sosednjih plošč, kar poveča izmeček. Radi tega je treba posvetiti, kot že prej omenjeno, dvojenju in valjanju veliko pažnjo.

Preden dobi pločevina zaželeno debelino, zahteva valjanje iz platin več delovnih ciklusov. Z ozirom na debelino, ki jo hočemo doseči, je določiti število plošč, ki naj se istočasno valjajo, in število potrebnih dvojenj. V splošnem moramo stremeti za tem, da izhajamo s čim manj dvojenji, kajti čim več dvojenj je v enem ciklusu, tem bolj se bo znižala časovna storitev in izkoriščanje pločevine. Pri valjanju z vročimi valji se največ uporabljajo sledeči načini valjanja:

a) tanka pločevina od 2,75 mm do 2,25 mm debeline.

V platinski peči na 800 do 850° C segrete platine izvaljamo neposredno na zaželeno dolžino z enkratnim gretjem. Pri večjih dolžinah pločevine je potrebno še ponovno vmesno gretje.

b) tanka pločevina od 2 mm do 1 mm debeline.

Platine izvaljamo paroma v šturce, katere zložimo drugega na drugega v »sklad« (jih klapamo) in jih kot pod točko a) direktno ali z enkratnim medgretjem zvaljamo na zaželeno dolžino.

c) tanka pločevina od 1 mm do 0,90 mm debeline.

Pločevino te debeline valjamo običajno po zgoraj navedenem načinu b) (valjanje v »skladih«). Če pri debelini 1 mm zložimo običajno v »sklad« tri šturce, pri debelini 0,90 mm je pa to neobhodno potrebno. Če bi namreč hoteli valjati to pločevino v »skladu« samo dveh štur-

cev, bi končno dosežen pritisk med valji ne zadostoval, to tembolj, ker se pločevina medtem že preveč ohladi. Število v »sklad« zloženih šturcev je torej izbrati tako, da ima ta pri zadnjem vtiku še debelino 1,8 do 2 mm.

d) tanka pločevina od 2 mm do 1 mm debeline (enkratno dvojen paket).

Po načinu a) iz platine izvaljan »list« v sredini prepognemo v povprečni smeri. Na ta način dobimo paket dveh »listov«, katerega po ponovnem pregretju v paketni peči zvaljamo v gotovo pločevino.

e) tanka pločevina od 0,75 mm do 0,40 mm debeline.

To pločevino valjamo iz paketov s štirimi do petimi »listi«. I. Po načinu b) pridobljene »liste« po sredini prepognemo (dvojimo), tako, da dobimo paket štirih »listov«. Pri tanjših debelinah pločevine bi končni pritisk pri paketu štirih »listov« ne zadostoval, zato moramo v takih primerih paketu dodati še en »list«. Tako smo dobili paket petih »listov«. Lahko pa tudi prepognemo (dvojimo) po tri »liste«, kar nam da pakete šestih »listov«.

II. Po načinu d) pridobljen paket dveh listov ponovno dvojimo in dobimo paket štirih listov (dvakrat dvojen paket). Za izvaljanje tanjše pločevine vložimo v paket pred drugim dvojenjem še en list, izvaljamo ta paket na potrebno dolžino, nakar ga drugič dvojimo. Na ta način nastane paket šestih listov.

f) Tanka pločevina od 0,38 mm do 0,18 mm debeline.

Po načinu e) pridobljen paket štirih ali petih listov ponovno dvojimo, kar nam da paket osmih do desetih listov, katerega izvaljamo na gotovo pločevino.

g) Tanka pločevina pod 0,18 mm debeline.

Pločevino te debeline uporabljamo predvsem kot »belo pločevino« (Weißblech). Pri tem ponovno dvojimo po načinu f) pridobljen paket osmih listov. — Valjanje tako pridobljenega paketa šestnajstih listov je zelo težko in zahteva posebne pazljivosti in spretnosti valjavca, če hočemo, da obdržimo višino izmečka na normalni stopnji. Za izvaljanje te pločevine se lahko poslužimo tudi paketa štirih listov, med katerega smo pred dvojenjem vložiti peti list, ali pa dvojimo šestlistne pakete in dobimo s tem paket desetih oziroma dvanajstih listov.

Valjanje tanke pločevine pod 0,50 mm debeline stavlja posebno velike zahteve na zmožnost in sposobnost cele valjčne posade, predvsem pa na valjavce, dvojilce in varilce. Pri tem je osnovni pogoj, da cela posada dela povezano in s tem obdrži potrebni tempo valjanja, kar je pri pravilno urejeni medsebojni izmenjavi mož brez nadaljnega dosegljivo. Varilci morajo paziti, da platine in paketi pri pregrevanju ne postanejo škajasti (sežgani). Glavna dolžnost valjavcev je, da pazijo na enakomerno porazdelitev pritiska pri valjanju. Mnogo valjev se zlomi ravno radi tega, ker je bil pritisk pri prvem vtiku paketa ob končnem valjanju prevelik.

(Dalje)

*Slovenska mati***Mati — mučenica**

Mati — to je svečenica,
ki živi ljubezni čisti,
ki te varuje na svetu,
polnem zmot, laži, zavisti.

Mati — to je mučenica:
dasi tebi vse življenje
le žrtvuje nesebično,
skoro utone v pozabljenje.

Mati vsaka je svetnica:
svečenica — mučenica
— dasi vse to ve, — od tebe
nikdar ne odvrne lica.

MATERINSKI DAN

Druga nedelja v maju je posvečena materi, njeni ljubezni in trpljenju za dečo. Po vseh kulturnih državah, v vseh delih sveta mislijo ta dan mali in stari na svojo mater s posebno nežnostjo in priznanjem. Oni, ki žive v njeni bližini, ji pokažejo svoje spoštovanje s posebnimi obzirnostmi, uslugami in prisrčnimi darovi. Kdor živi daleč od nje, se je spomni s toplim pismom; kdor jo je izgubil, počasti njen spomin s pobožno mislijo, morda s šopkom na grob.

★ ★ ★

Ivan Cankar:

MATERI

Kadar ti pogledam v oko, ljuba moja mati, pretrese mi srce in vsi dobri sklepi mi polnijo dušo, katere mi malokdaj izpolni v poznejših dneh lahkomiselna glava.

Bog ve, koliko bi dal, da bi me ne pogledala nikdar žalostno! Dal bi vso svojo srečo, ker takrat vidim v tvojem pogledu vso kazen, katera me lahkomiselneža zadene, ker v samoti tako malokrat mislim na tvojo žalost.

Kadar me obišeš v mestu, vidim tvoje prošnje v tvojem pogledu prej nego pridejo iz tvojih ust.

In kadar mi govoriš trde besede, bi skoraj ne verjel vanje, ko berem v tvojih očeh tako veliko ljubezen, ko vidim, da bi me rajši poljubila, kot mi očitala moje ravnanje.

Kako se mi srce stiska, kadar vidim v tvojem očesu nezadovoljnost! Kako si želim, da bi trenutki hitro odleteli, da bi se name spet ozrlo prijazno sonce, tvoje oko!

V tvojem očesu vidim odsev svojih del; vidim, ali so vredna plačila ali kazni.



3. maja bo preteklo leto dni, ko je ugasnilo mlado življenje gospoda Fritza Noot-a, sina našega gospoda generalnega ravnatelja. Slika ga predstavlja v krogu njegovih domačih in prijateljev na izletu na Polevc, ki ga je nameraval prav tako obiskati v svojem zadnjem, tako tragično zaključenem dopustu.

Bog ne daj, da bi kedaj, ko bo moje obzorje širje, ko bom gledal svet kakor z visoke gore, in ne kakor iz ječe, ko bom imel svoje prepričanje, in ne tisto, katero mi bodo vbijali v glavo drugi, Bog ne daj, da bi zaslužil takrat en sam žalosten pogled tvojega očesa!

*

Ohrani mi nebo to oko do zadnjih dni mojega življenja! Naj bo tvoja sodba, ljuba moja mati, o zadnjih dneh mojega življenja z lepimi črkami zapisana v tvojem očesu!

RAZGLAS

Uprava Društva nameščencev Kranjske industrijske družbe na Jesenicah naznanja svojemu članstvu, da je komandir 67. graničarske čete v Kranju z ozirom na našo vlogo glede nameščenskih legitimacij odgovoril pod št. 888 z dne 5. aprila t. l., da so naše nameščenske legitimacije za izlete do meje polnoveljavne, nikakor pa ne veljajo za prekoračenje meje.

Predsednik:
Drago Cerar s. r.

Tajnik:
Mirko Štebih s. r.

GRADNJA BOLNICE BRATOVSKÉ SKLADNICE

se je pričela dne 1. aprila 1940.



Dne 1. aprila 1940. je bila stavba zakoličena in se je pričelo z odstranjevanjem ruše ter planiranjem parcele



Pri obdelavi Podpeškega kamna za podstavek bolnice
(Foto Smolej)

NAVODILA ZA ŽERJAVOVODJE

pri železarnah KID na Jesenicah in na Javorniku

(Dalje)

Način delovanja.

Statorjevi navoji se priklopijo na omrežno napetost. Zaradi medsebojnega položaja navojev nastane v železnem obroču magnetno polje, ki se premika dalje, na primer s 50 kratnim menjanjem na sekundo; tako zvano vrtilno polje.

To vrtilno polje povzroči tok tudi v navojih rotorja, ako so ti navoji zaključeni (preko upora ali kratkostaknjeni). Ta tok v rotorju vzbudi vrtilno polje tudi v rotorju. Ker se pa polje statorja premika, mu sledi tudi polje rotorja, v čigar navojih se vzbuja to polje, in tako se rotor potem vrti.

Lastnosti motorja na vrtilni tok.

Tudi motor na vrtilni tok se mora zaganjati z zaganjačem. Ako je krogotok v rotorju prekinjen, motor stoji; šele, ko je krogotok rotorja sklenjen preko upora, se prične vrteti, in sicer tem hitreje, čim bolj se upor zmanjšuje. Ako je rotor popolnoma uklopljen, je doseženo normalno število obratov. Tudi pri žerjavnem motorju na vrtilni tok se vrši zagon motorja in reguliranje hitrosti vrtenja s pomočjo kontrolerja in uporov.

Motor na vrtilni tok se vrti enako pri vseh obremenitvah. Šele pri najtežjih obremenitvah začne počasneje teči in se ustavi.

Če se motor zaganja (n. pr. spuščanje težkih bremen) potem se more vrteti hitreje kot normalno. To ni nevarno, dokler je rotor kratkostaknjen (krmilni valji popolnoma sklopljeni), ker deluje potem motor kot zavora in se število obratov le za malenkost zviša. Motor pa uide, ako je pri spuščanju težkih bremen staknjen le na eno izmed prvih uporovih stopenj, če je torej v rotorjevem krogo-

toku velik upor, ali če je ta popolnoma odprt.

Smer vrtenja se spremeni, ako se zamenjata dovoda k statorjevim navojem.

SPLOŠNO O ŽERJAVNIH MOTORJIH

Učinek: Ta se meri v konjskih silah (ks) ali v kilovatih (kw), pri čemer je $1 \text{ ks} = \frac{1}{2} \text{ kw}$. Vsak motor sme biti za

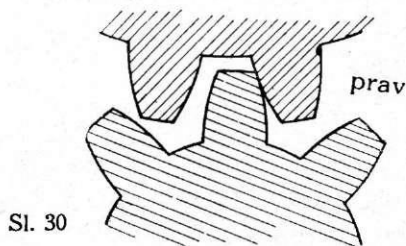
daljši čas obremenjen le s tisto obremenitvijo, za katero je zgrajen. Preobremenitve so dopustne le za malo časa, če potem sledi presledek.

Na vsakem motorju je pritrjena napisna ploščica, na kateri so označene: napetost, dopustna obremenitev, tok in število obratov. Ker je tok odvisen od obremenitve, potem postaja z obremenitvijo tudi tok jačji. Ako zgori pri motorju, ki je zgrajen za 10 Amp., večkrat 15 Amp. varovalka, znači, da je motor preobremenjen (seveda če ni druge mehanske napake). Napačno bi bilo v takem primeru namestiti še jačje varovalke; pravilno je le, da obremenimo motor normalno.

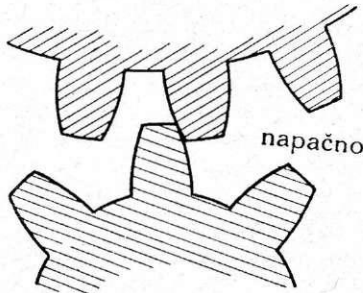
Segretje: Vsak motor se med obratovanjem segreje. Segretje do 80° C je dopustno, višja temperatura škoduje — zgori! (Pri 80° C je mogoče položiti prste na železo od 1 do 2 sekundi, ne da bi speklo.)

Število obratov. Prekoračenja števila obratov motorji dolgo ne vzdržijo. Bandaže, ki drže mehanično ovoje rotorja kotve, počijo in ovoji izpadejo.

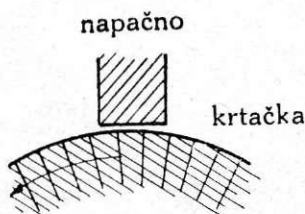
Zračna rega: Tako se imenuje vmesni prostor med rotorjem in statorjem. Pri istosmernih motorjih znaša ta vmesni zračni prostor 1 do 2 mm, pri motorjih na vrtilni tok pa samo nekaj desetink milimetra. Rega tvori namreč za magnetične silnice, ki povzročajo vrtenje statorja, upor, ki je tem večji, čim večja je rega. Ta vmesni prostor mora biti enakomeren. V regi ne sme biti nobene navlake. Pri neenaki regi motor drsi, zaradi česar se navoji raztrgajo in zgorejo.



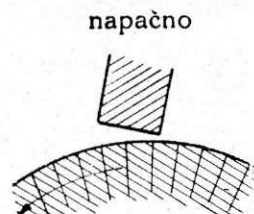
Sl. 30



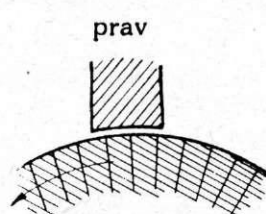
Sl. 31



Sl. 32



Sl. 33



Sl. 34

Ležaji: Ležaji pri motorjih so urejeni največkrat na obročno mazanje. Mazanje se vrši potom obroča, ki teče na osi skozi olje.

Vsak ležaj mora biti pravilno mazan. Posebna priprava oljekaza kaže pravilno višino olja. Pretirano mazanje nima smisla, ker olje odteče. Olje mora biti čisto, brez peska ali kovinskih drobcev. Slabo mazani ležaji se segrejejo, se obdrgnejo in iztečejo. Zaradi tega začne rotor drseti, kar motor zelo poškoduje.

Ležaj naj bo čim bolj mogoče prilagojen, to se pravi, da se mora os tesno prilagati in ne opletati (pri težkih motorjih z vzvodom večkrat preizkusiti). Po velikosti motorja in zračne špranjske je med ležaji dopusten prostor le od 0,1 do največ 0,5 mm.

Pri novjših motorjih so vgrajeni kroglični ali valjni ležaji. Ti tečejo v masti in ne zahtevajo stalnega nadzorstva. Samo po približno pol letu naj se razstavijo, očistijo in nanovo napolnijo s svežo mastjo, po posebnih predpisih.

Dobro kroglični ležaj teče enakomerno z zvanečim šumom. Prasketanje v ležaju ali kak drugi nenavadni šumi značijo poškodbo v ležaju.

Čistota (vzdrževanje čistote). Motor mora biti čist od zunaj in znotraj. Umazanija pokvari izolacijo, povzroča preskakanje isker, zadela zračno špranjo ter onemogoča pravilno hlajenje in zračenje stroja. Na noben način ne sme priti na navoje olje, ker izolacijo hitro razjeda.

Pritrditev motorja mora biti trdna. Vijaki ne smejo biti rahlo priviti ali pa sploh manjkati.

Zagazde, ki drže batna kolesa ali sklopke na osi motorja, se morajo točno prilagati in biti dobro pritrdjene. S popuščenimi zagazdami močno pokvarimo osi in sklopke.

Batno kolo (pogonski zobnik) je ali iz železa ali iz surove kože. Zobata kolesa iz surove kože naj se ne mažejo. Zobata kolesa iz surove kože so na obeh straneh opremljena s ploščicami, ki sta stisnjeni z vijaki. Paziti moramo na to, da vijaki ne popustijo.

Potreben je dober oprijem zob (slika 30 in 31). Kolesa z močno obrabljenimi zobmi se morajo izmenjati.

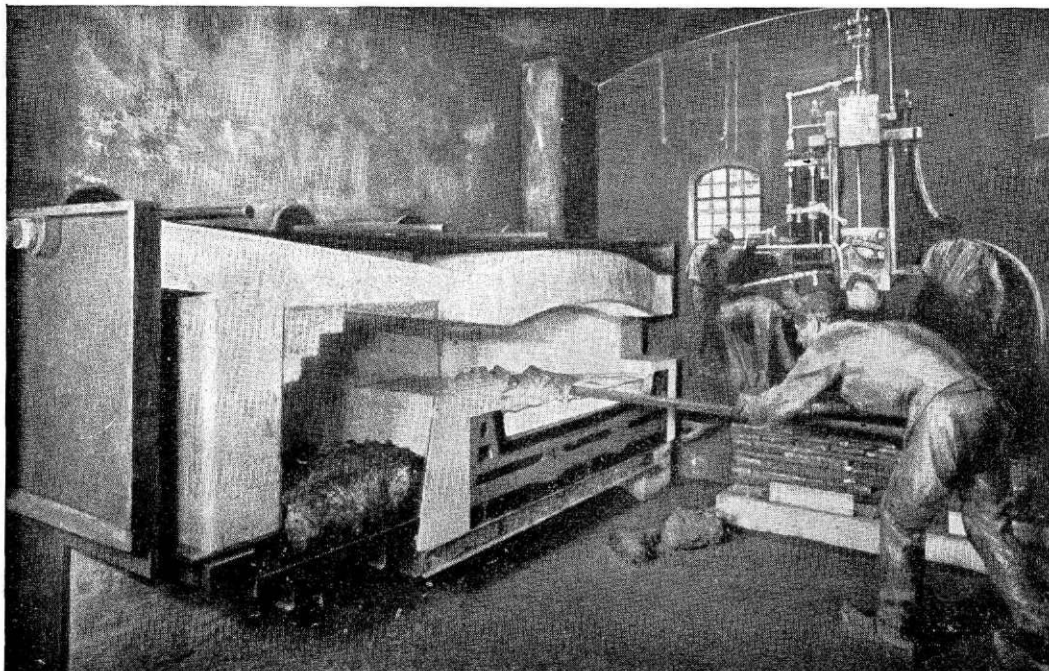
Kolektor pri istosmernih motorjih mora imeti ravno in čisto površino in naj se večkrat narahlo obriše z lahko naoljeno krpico. Na kolektor ne olja! Sluda ne sme štrleti navzven — mora se izpraskati — sicer krtače iskrijo.

Močno ožgane lise na kolektorju so znak, da navoji niso v redu (da so prekinjeni). Obvestite v takem primeru električno delavnico.

Krtačice se morajo dobro prilagati. Nove krtačice moramo zgladiti s smrkovim papirjem (slika 32, 33 in 34). Biti morajo (pri istosmernih motorjih) lahko gibljive v kolenu. Vzmet naj jih dobro pritiska na kolektor. Prekratke krtačice je treba izmenjati!

Držaji krtačic naj bodo oddaljeni 2 do 3 mm od kolektorja (sliki 35 in 36); ne smejo pa se na noben način dotikati kolektorja. Držaji krtačic naj bodo trdno pritrdjeni na krtačni čep.

(Dalje)



Delavec pri pudlanju

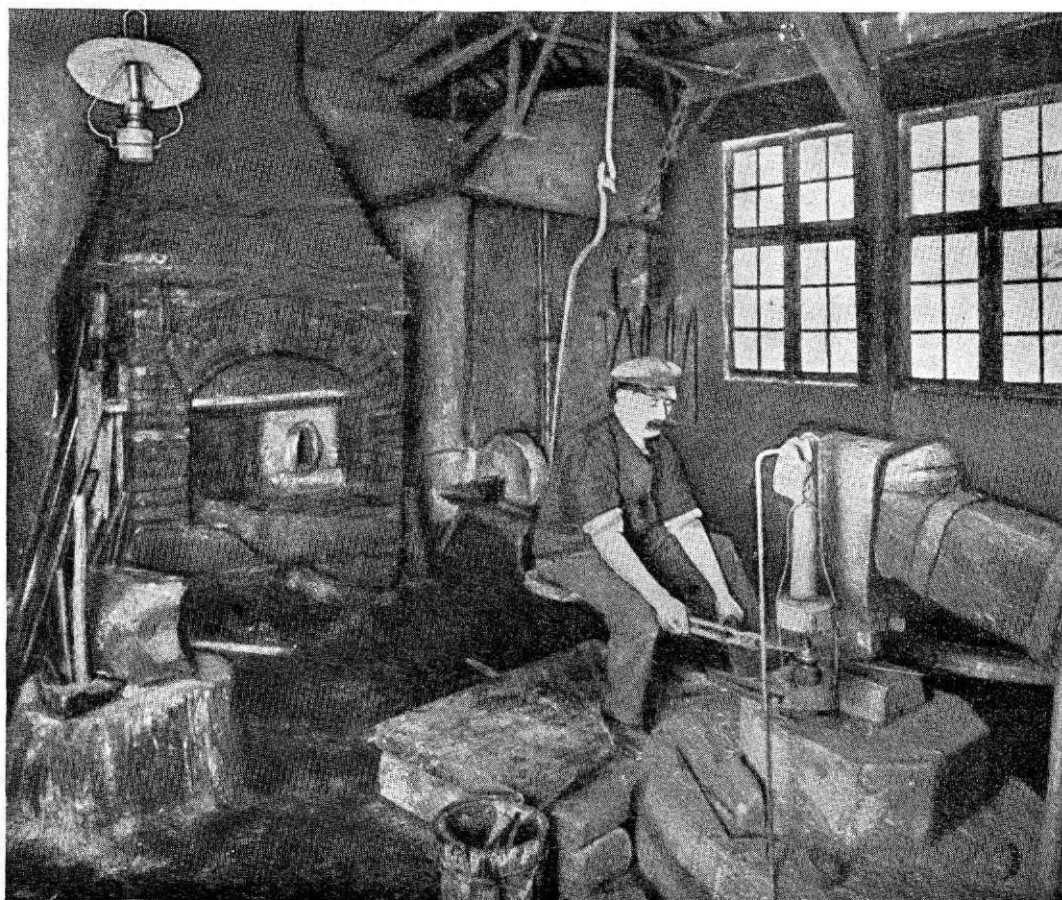
NEKAJ O PUDLANJU

Pred iznajdbo Siemens - Martinovih peči so predelovali surovo železo, pridobljeno iz plavžev, potem pudlanja v železo, ki je bilo potem sposobno za valjanje oziroma kovanje. Pričujoča slika nam kaže tako pudlovko v prerezu.

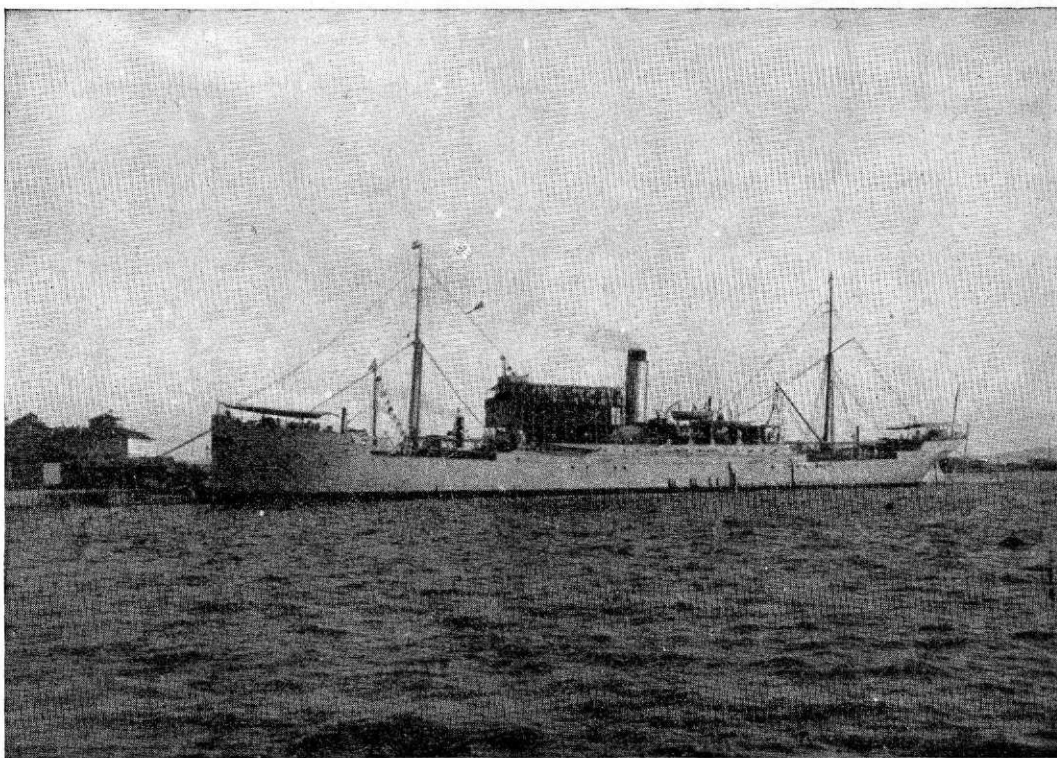
Plamen te peči je smel vsebovati čim manj ogljika, da je reduciral ogljik v surovem železu. Na ta način je železo postalo žilavo. Temperatura v peči je morala biti tako visoka, da je postalo surovo železo skoraj tekoče. Surovo železo se je v pudlovke vlagalo v kosih po 10—15 kg. Za en proces je bilo potrebno 175—180 kg.

Ko je postalo železo tekoče, je bilo treba temperaturo zmanjšati, da je postalo testeno. Pri tem je bilo potrebno kepo vedno mešati in preobračati z železnim drogrom. To delo je bilo silno naporno.

Proces pudlanja je trajal približno 2 uri, nakar je bila lupa potegnjena iz peči in prekovana pod lupnim kladivom v prizmatične kvadratne komade, ki so se potem med valji izvaljali, ali pa so bili naprej kovani v paličasto železo pod manjšimi kladivi, kakor nam kaže druga slika.



Delavec pri repnem kladivu



Jugoslovanska matična ladja za podmornice »Hvar«.

Dipl. ing. Toussaint Levičnik, Jesenice-Fužine:

SESTAVA MODERNIH VOJNIH MORNARIC

(Konec.)

Največja podmornica sveta je danes francoska »Surcouf« (nad vodo 2880 t, pod vodo 4300 t, brzina nad vodo 18 mor. milj, pod vodo 10 mor. milj na uro.) Poleg vgrajenih 10 cevi za izstreljevanje torpedov ima še 4 torpedne cevi, na krovu eno vodno letalo, 2 topova po 20,3 cm, 2 protiletalska topova in 4 strojnice. Topovi se nahajajo v oklopnih stolpih, kakor je to običajno pri nadvodnih enotah. Ta vrsta podmornic pa je ostala osamljena. Stroški so preveliki, izguba take podmornice je preveč občutljiva in nadomestitev preveč draga. Zato se grade danes večinoma podmornice s tonažo okrog 1000 t. Topovi podmornic, ki služijo v glavnem za napadanje trgovskih ladij, so urejeni za protiletalsko obrambo, kajti letala so poleg hitrih motornih čolnov, tako zvanih podmorniških lovcev, glavni sovražniki podmornic. Eni in drugi mečejo nanje podvodne bombe, to so bombe, ki se razlete pod vodo v gotovi globini. Ker je trup podmornice zelo občutljiv, ni niti potrebno, da taka bomba podmornico neposredno zadene. Zadostuje že vodni pritisk, ki nastane v bližini pri eksploziranju bombe, da se poškodujejo občutljivi aparati ali da se stisne kak tank in s tem onemogoči dvig podmornice. Posledica je ta, da se podmornica napolni z vodo in potopi ali pa se ne more več dvigniti. Konec je grozna smrt posadke v globini morja.

Male bojne enote.

Že omenjeni podmorniški lovci spadajo poleg minonoscev, minopolagačev, vlačilcev mrež, motornih torpedovk (do

50 t) in rečnih monitorjev v skupino V. malih vojnih ladij. Predvsem so namenjene te ladje obrežni obrambi, stražni službi v domačih vodah in zavarovanju domače plovbe in domačih pristanišč.

Veliko vlogo min v tej vojni smo imeli priliko zasledovati iz dnevnega časopisja. Polaganje min z letal je vsekakor novo, vendar bo nedvomno ostala glavna naloga obalne zaščite slej ko prej dosednji način, namreč polaganje min v sistematičnih morskih poljih.

Radi razmeroma nizkih nabavnih in vzdrževalnih stroškov kakor tudi razmeroma lahke nadomestitve so take male enote bojnih ladij primerne za male in najmanjše mornarice, posebno tam, kjer gre samo za obrambo domačih voda, ne pa za istočasno zaščito takega preko-

morskega posestva, kakor je to n. pr. potrebno pri Nizozemski.

Posebna vrsta ladij za obrambo proti podmornicam so tako zvane podmorniške pasti. To so oborožene ladje, ki so po svoji zunanosti popolnoma slične trgovskim ladjam. Te dalje so igrale veliko vlogo v svetovni vojni, ko je bil še običaj, da je podmornica, preden je kako ladjo potopila, to ustavila in dala posadki priliko, da se izkrca, preden se ladja potopi.

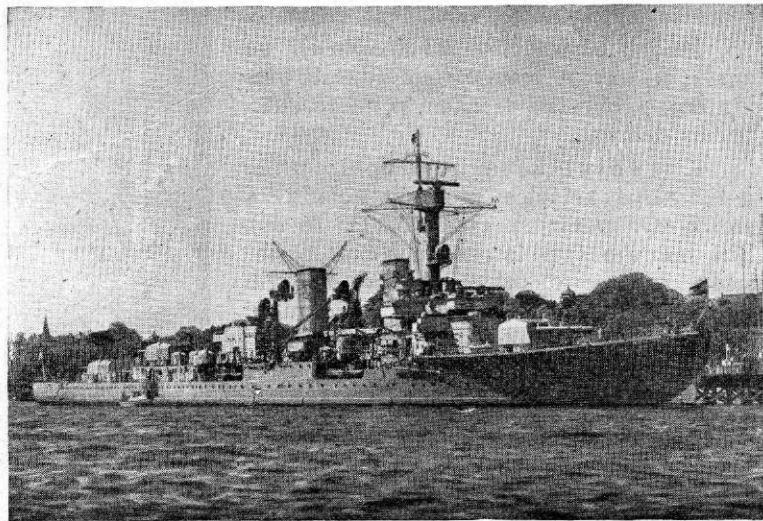
Pomožne ladje.

Končno je treba omeniti še pomožne ladje, ki večkrat nimajo drugih znakov bojne ladje, kakor to, da se vije na njih bojna zastava. Med take bojne ladje spadajo na pr. matične ladje podmornic, reševalne ladje, vlačilci itd. Seveda dobijo tudi take ladje med vojno v gotovi meri oborožitev z lahкими topovi ali strojnimi.

Ni domišljevanje ali pretiran nazor, če smatramo moderno bojno ladjo kot višek koncentracije pridobitev moderne tehnike. Ne mislimo pri tem samo na konstrukcijo trupa ladje, razdelitev v med seboj povsem ločene dele, ki naj preprečijo hitro napolnitev ladje z vodo v primeru zadetkov. Predvsem mislimo pri tem na strojno opremo z učinkom do 200.000 ks. Velikost take naprave moremo najbolje oceniti, če primerjamo to z našimi vodnimi turbinami, ki imajo nekako 7500 ks. K tem pripadajo seveda kotli, naprave za čiščenje vode in to vse v obsegu, ki ga najdemo na kopnem samo v največjih pokrajinskih elektrarnah industrijskih držav.

Komandni most, zavarovan z jeklenim oklepom do 350 mm debeline, je poln kompliciranih tehničnih aparatov od telefonskih in optičnih opazovalnih naprav z večdesetkratno povečavo do čudovite naprave za uravnavanje ladijskega topništva z enega mesta. Za vse to se rabi električni tok, ki je speljan v raznih, med seboj popolnoma ločenih dovodih, tako da je možno v primeru defekta enega voda uporabiti takoj drugega ali pa tretjega.

Električni pogoni za vrtenje topniških stolpov, vitla za dviganje municije, čolnov in aeroplanov predstavljajo danes rešitev najbolj kompliciranih problemov ladijske elektrotehnike in morajo poleg tega ustrezati še predpisom gle-



Nemška križarka
»Königsberg«, 6000 t;
32 m. m.

de nepropustljivosti za vodo in vlago. Radijske naprave s svojimi občutljivimi deli morajo vzdržati ogromne sunke ladje pri lastnih izstrelkih kakor tudi pri zadetkih od sovražnika.

Bolnica velike bojne ladje je opremljena z vsemi onimi sredstvi za izvrševanje operacij večjega obsega kakor bolnice na kopnem. Velika bojna ladja s 1200 do 1600 mož posadke je resnično svet zase, malo plavajoče mesto, popolna v vseh tehničnih malenkostih in ima samo eno veliko napako, da služi uničevanju in boju, da vse to lahko izgine v nekaj minutah pod vodo, ne da bi bilo upanja na rešitev.

Razumljivo je, da prevzame človeka, če vidi tako ogromno ladjo, zlasti, če ima priliko, da jo more pregledati tako rekoč od dna do vrha. Oni pa, ki vrše težko službo na morju, se tega tako privadijo, da ne morejo brez morja več živeti. Isto velja tudi za trgovsko mornarico. In razumeli bomo, če mislimo na vse to, bolje izrek, ki je napisan nad vhodom v upravno poslopje severno-nemškega Lloydja v Bremeu:

Navigare necesse est, vivere non est necesse:

Potrebno je, da plovemo, a nepotrebno je, da živimo.

* * *

Po razpisu pomočnika finančnega ministra razglašenim v »Službenih novinah« z dne 16. avg. 1933., br. 185/LVI/855, takse prosto.

KOLEKTIVNA POGODBA

o enkratnem mezdnem prispevku delavstvu Kranjske industrijske družbe na Jesenicah in Javorniku

Kranjska industrijska družba ter strokovne organizacije delavstva, zaposlenega v družbenih obratih na Jesenicah in Javorniku, in sicer Jugoslovanska strokovna zveza, Narodna strokovna zveza, Zveza združenih delavcev in Savez metalskih radnika Jugoslavije, so sklenile danes na osnovi § 269. zakona o obratih sledečo kolektivno pogodbo:

§ 1.

Vse delavstvo, ki je bilo pri KID uslužbeno po stanju 1. januarja 1940. in ki je bilo do vstevši 31. marca 1940. v staležu, prejme enkratni mezdni prispevek za kritje povišanih življenjskih izdatkov pri nabavah izven Kašte KID, ki so nastali zaradi narasle draginje in to v sledečih iznosih:

Mladostni delavci, vajenci, gojenci šole	po din
v Celju	80,—
Delavke in dninarice	145,—
Delavci I., II. in III. redne mezd. skup.	180,—
Delavci IV., V. in VI. redne mezd. skup.	140,—
Delavci VII. in VIII. redne mezd. skup.	90,—
Dodatno oženjeni	180,—

§ 2.

Izplačilo meznega prispevka v smislu § 1. se izvrši do 30. aprila 1940.

§ 3.

Ta kolektivna pogodba se napiše v 6 enakih izvirnikih, od katerih prejme po 1 izvod kraljevska banska uprava (inspekcija dela), KID in vsaka uvodoma navedena strokovna organizacija.

Jesenice, dne 22. aprila 1940.

Za Kranjsko industrijsko družbo:

Dr. ing. Klinar Herman s. r.

Ing. Petrovič Srečko s. r.

Za Jugoslovansko strokovno zvezo:

Šavli Jože s. r. Bizjak Janez s. r.

Za Narodno strokovno zvezo:

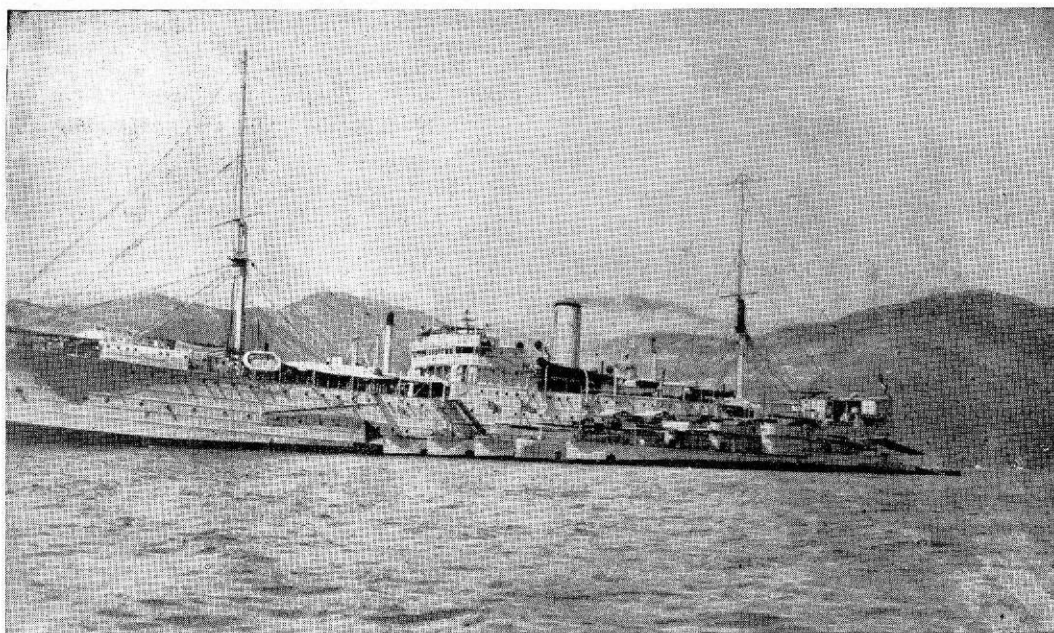
Zupan Tine s. r. Lajner Adolf s. r.

Za Zvezo združenih delavcev:

Ažman Franc s. r. Rajner Franc s. r.

Za Savez metalskih radnika Jugoslavije:

Stražisar Leopold s. r. Gerdej Anton s. r.



Angleška matična ladja za podmornice »Cyclops« 11,300 t; 13 mor. milj na uro.

ALI MOREMO POVEČATI UČINEK IN TRAJANJE VLAČILNIH VOTLIC?

Popolna in dokončna izraba vseh vlačilnih votlic je za vsako žičarno zahteva časa, ki ne koristi samo posameznemu obratu, temveč vsemu gospodarstvu.

Kot popolnoma in dokončno izrabljena se smatra ona vlačilna votlica, ki je v vseh svedrinah, ki jih je dobila v teku porabe, vedno nudila največjo delovno zmogljivost. Izbrušena in porabljena mora biti do tako velike svedrine, ki že leži na meji mehanične trdnosti materiala vlačilnih votlic.

Taka izraba vseh votlic je zaželjena, je pa brez težkoč tudi mogoča, če se upošteva nekaj načel, od katerih je po sodobnih dognanjih odvisen njih učinek in trajanje.

Neizpodbitno je danes dokazano, da je višina zmogljivosti in učinka vseh votlic odvisna od dveh naslednjih faktorjev:

1. Od kvalitete surovine, ki se porabi za izdelavo vlačilnih votlic, in mora biti brez napak.

2. Od oblike konusa svedrine votlic.

Prvi faktor se more upoštevati samo pri izdelavi votlic, in kasnejši vpliv na kvaliteto ni mogoč. Samo ob sebi razumljivo pa je, da se uporablja za izdelavo vlačilnih votlic le najboljša surovina, ki je brez napak.

Drugemu faktorju, to je vlačilno-tehnični pravilni izdelavi vlačilnih svedrin, je treba posvečati pri izdelavi, kakor pri popravih največjo pažnjo. Kajti votlice, izdelane iz najboljšega materiala, odpojejo predčasno, ako imajo neprimerno izoblikovano svedrino.

Ako se upoštevata oba faktorja, posebnost drugi, je zagotovljen največji učinek in trajanje vlačilnih votlic, prav tako tudi dokončna izraba.

Pri uporabi surovega materiala, ki je brez napak, razpok, žil ali luknjic, ki bi mogle povzročiti predčasni prelom, se trajanje votlic zagotovi. Z izbiro in izpe-

ljava najugodnejše oblike konusa za svedrino se pa doseže največji storitveni učinek votlic.

V pravilno oblikovani svedrini se preoblikuje žični material z razmeroma majhnim odporom od svoje prvotne oblike na manjši premer tako, da je trenje žice ob obliki konusa in vlačilni pritisk omejen na minimum.

Majhno trenje in majhni vlačilni pritisk povzročata naravno razmeroma majhno obrabo svedrine in sta predpogoj za visoko delovno storitev in dolgo trajanje vseh vlačilnih votlic.

Pravilno oblikovana svedrina povzroča, da učinkuje porabljeno mazalno sredstvo čim boljše.

(Dalje.)

* * *

NAŠ UREDNIK NA KONJU



Da bi to koristilo njegovi vitki liniji

MALO KOZMETIKE



Vedno negovana — vedno privlačna

Pomlajevalno zdravljenje

Ženske, ki hočejo biti dobro negovane, naj se podvržejo vsako pomlad pomlajevalnemu zdravljenju, ki naj traja približno šest tednov.

Navodila za to pomladno zdravljenje so kaj preprosta, uspeh je pa vedno zagotovljen.

Uredite si svoje delo tako, da hodite lahko vseh šest tednov zdravljenja vsak večer ob pol 9. uri spat, zjutraj pa vstajajte ob pol 7. uri, torej spite vsako noč po 10 ur. Ko vstanete, odprite takoj na stečaj okna in telovadite 10 minut. Dihajte globoko in enakomerno pri telovadbi, nikar pa ne delajte težkih in utrudljivih vaj. Dovolj je, če desetkrat z vzravnanim hrbtom počepnete in prav tolikokrat zaokrožite z rokami, potem s hrbtom ležete na tla, dvigate noge počasi v navpično lego i. d. Vseh šest tednov pa pijte za zajtrk mleko, zvečer preden ležete, pa zopet mleko. Ne uživajte nobenega mesa. Hrana mora biti lahka in neslana, jejte čimveč zelenjave in sadja. Vsak dan pojdite na daljši izprehod in vsak dan se kopajte v mlačni vodi in se dobro otrite z rjuho iz hodičnega platna. In še nekaj: v vseh teh šestih tednih ne uporabljajte pudra in šminke, da se koža spočije.

Videli boste lep uspeh zdravljenja. Koža se vam bo napela, gube bodo izginile, ostre poteze okoli ust bodo postale milejše, mozo-

ZAHVALA

Za pristrčne izraze sočutja, ki smo jih prejeli ob tragični smrti ljubljene sina

MIKELJ LUDVIKA,

se s tem najiskrenejše zahvaljujemo vsem, ki so nam v nesreči na kateri koli način stali ob strani.

Posebna zahvala bodi železniškemu oddelku KID za prekrasen venec in denarno podporo, kakor tudi vsem darovalcem cvetja.

Končno se zahvaljujemo vsem prijateljem in znancem, ki so pokojnika v tako lepem številu spremili na njegovi zadnji poti.

Jesenice, dne 18. aprila 1940.

Zalujoča družina Mikeljnova.

lje in ogrce boste izgubili. Popustila bo živčna napetost in vaše razpoloženje bo vedro. Telo bo postalo gibčno in odporno, in počutili se boste mnogo mlajši! Poizkusite!

Jajce pri negovanju obraza

Najprej si je treba obraz s koščkom vate in dobro kožno kremo skrbno očistiti. Potem ubijemo jajce in damo beljak v eno, rumenjak pa v drugo posodico. Polovico beljaka si namažemo po obrazu in koži. Ko se ta plast posuši, se namažemo še enkrat z rumenjakom. Nato ležemo za deset minut in ležimo mirno, da niso mišice napete. Pri tem morajo mirovati tudi živci. Obraz si nato izmijemo z mehko krpo, namočeno v vročo vodo. Ko napravimo to, si pa obraz masiramo z dobro kremo — in gremo spat. Zjutraj se pa umijemo z mrzlo vodo.

Zene, ki se bodo posluževale tega nasveta, bodo lahko ponosne na svojo lepo polt.

ZA NAŠE GOSPODINJE

Ocirkove pogačice

20 dkg dobro otišljenih ocirkov na drobno zmeljemo ali pa sesekljamo, dodamo 30 dkg ostre moke, 10 dkg masti, 1 jajce, nekoliko soli, popra in kumine, za noževico konico jedilne sode in primerno količino mleka. Iz tega napravimo srednjegosto testo in ga dobro pregnetemo. Testo pustimo počivati pol ure na hladnem. Potem ga na deski, ki smo jo z moko potresli, razvaljamo za prst debel in pregnetemo na tri enake dele. To ponovimo še dvakrat, nakar še zadnjikrat za prst na debelo razvaljamo testo in izrežemo iz njega pogačice z okroglim obodcem, ki ima 5 cm v premeru. Pogačice pokladamo na pekačo, namažemo z raztepenim jajcem in potegnemo po njih z vilicami črte podolgem in počez ter spečemo v vroči pečici. Pogačice morajo lepo zarumeneti. Serviramo jih še tople s solato ali pa z omako, mrzle pa prav dobro teknejo h kozarcu vina ali piva.

Riževi krapci

Na litru mleka, ki ga nekoliko osolimo in osladkamo, skuhamo 20 dkg riža, da postane mehak in gost, nakar ga damo hladiti. Na debelo potresemo desko z drobtinami, ki smo jih že prej zmešali z vanilijevim sladkorjem in z nastrgano čokolado ter razprostremo na to polovico hlajenega riža, in sicer za prst na debelo. Na to plast riža namažemo goste mezge rdečih jagod ali pa kakšnega drugega sadja. Še z ostalo polovico riža potlej pokrijemo mezgo in napravimo z dvema žlicama majhne krape, ki jih ocvremo na vroči masti in jih, ko se odtečejo na pivniku, serviramo s kompotom ali pa s sadnim sokom. K mrzlim riževim krapom se pa poda najbolje mrzla vanilijeva krema.

Šunkov zvitek

Iz 25 dkg mehke moke, žlice olja, ščepeca soli, enega jajca in mlačne vode naredimo srednje gosto testo, ki ga tako dolgo gnetemo na deski, da se ne prijemlje in da je popolnoma gladko. Iz tega testa napravimo potem hlebček, ki ga pomažemo z oljem in pokrijemo s toplo kozico. Ko počiva točno 20 minut, ga damo na prt, ki smo ga dobro potresli z moko, ga nekoliko razvaljamo, pomažemo povrhu z oljem in ga z rokami prav na tenko razvlečemo. Razvlečeno testo nato krog in krog obrežemo in obložimo z nadevom.

Nadev: 2 jajci, $\frac{1}{4}$ l kisle ali pa sladke smetane, 2 zvrhani žlici belih drobtin (za katere zmeljemo oziroma nastrgamo samo sredico žemelj), malo soli in nastrganega muškatnega oreška dobro razžvrkljamo in namažemo to zmes enakomerno na testo.

Na ta nadev potresemo 30 dkg kuhane, ne preveč na drobno sesekljane gnjati in pest sesekljane peteršilja. Namesto gnjati lahko vzamemo tudi kakršno koli drugo prekajeno meso ali pa klobaso. Zdaj testo zvijemo in ga narežemo na kose, ki naj bodo tako dolgi kakor pekača, in sicer režemo tako, da pritismo na zvitek najprej z ro-

čajem kuhavnice, ki smo ga potaknili v moko, nato pa ga prerežemo do kraja z nožem. Narezane kose zložimo potem drugega tik drugega v pekačo, ki smo jo poprej dobro pomažali z opresnim maslom in potresli z belimi drobtinami. Zvitek tudi pokapamo z vročim raztopljenim presnim maslom, potem pa damo pekačo v razgreto pečico. Čez kakih 25 minut, ko je zvitek že nekoliko porumenel, ga polijemo z osminko litra vrelega mleka in pečemo še 15–20 minut.

Zvitek serviramo z zeleno solato.

Jajca s parmezanom

V plitvi pekači raztopimo precej presnega masla, nanj pa naložimo na tenko narezanih kruhovih rezin, ki jih namažemo tudi s presnim maslom, potem pa močno potresemo s parmezanom. Na rezine ubijemo za vsako osebo po eno jajce, vse skupaj osolimo, popopravimo in spečemo v pečici.

ZA DOBRO VOLJO

Raztreseni uradnik

Silno razmišljen sodnik v Ameriki naj bi bil poročil mlado dvojico. »Hočete tega gospoda za moža?« vpraša nevesto, ki je s podarkom kimala. — »No,« se je obrnil proti ženinu, »kaj pa boste vi navedli v svoj zagovor?«

Prisklednik

Ali hočete jutri pri meni južinati? Hvala lepa; ljubše bi mi bilo pa, če bi me povabili za pojutrišnjem.

Kdo pa vas je za danes povabil? Vaša žena.

Kakor nalašč

»V treh minutah pojdem!« izjavi razjarjena kuharica po nastopu z gospodinjo.

»Potem pristavite še jajca,« se obregne gospodinja, »bomo vsaj enkrat prav kuhana dobili.«

Presenečenje

Dama pri mizi začudeno:

»Vi ste torej slavni profesor Komar? Jaz pa sem mislila, da ste čisto drugačni!«

»Kakšen pa?« vpraša profesor. »Debel, majhen, grd?«

»Nasprotno! Vitek, velik, lep!«

Kritika

V veži gledališča je bila deska z napisom: »Pse je prepovedano voditi s seboj!«

Čez nekaj dni so spodaj odkrili še pripis: »Društvo za zaščito živali.«

Ni razumel

V bolnici so ranjenca obvezali, potem pa so ga izprašali po osebnih podatkih. Kdo je, odkod je, koliko je star...

»Ali ste oženjen,« so ga vprašali.

»Ne,« je dejal, saj sem se le z glavo zaletel ob železne podbeje...

Tudi ta ni razumel...

Oprostite, brez dela sem in prosim za majhen dar. Morda bi imeli zame kakšne ponošene hlače, gospod?

To pa vprašajte kar mojo ženo!

Oh, moj bog, v ženskih hlačah pa vendar ne bom letal okoli!...

Gledališka.

Pri nekem gledališkem ravnatelju, ki se je pisal Peter, je pel kot gost pevec z imenom Petelin.

Že prvi večer ni napravil na poslušalce nobenega posebnega vtisa, še bolj se mu je pa ponesrečilo pri drugem nastopu. Pri tretjem nastopu je bila zasedena le še četrtnina dvorane.

Edini časopis tistega mesteca je drugi dan napisal pri oceni pevčevega gostovanja:

»Ko je Petelin tretjič zapel, je šel Peter ven in se je zjokal.«