

KOROŠKI *svžinar*

GLASILO RAVENSKIH ŽELEZARJEV

Leto VII. Ravne na Koroškem, 28. februarja 1957 Štev. 1-3

*Krivica
se vselej
maščuje.
Tudi
do konca rodu
zasleduje.*

PANORAMA MEHANSKE OBDELAVE



V osrednji delavnici

Stroji — če so sami — so na pogled mrzli. Toda človek jih je naredil, da mu delajo. V tem poslanstvu in takrat pa so kar topli. Povsod je nazadje takò: eno je bistvo, drugo utvara in takò nas vitez rad vara. Zato pa: vedno se bistva okleni, za površja se ne meni.

UČINKOVITOST DELA JE NARASTLA

Obletno poročilo direktorja Klančnika 31. decembra 1956

Dragi sodelavci!

Življenjska pot nas je zopet pripeljala na kraj letnega obdobja, zato je prav, da se tudi na zaključku letošnjega poslovnega leta ozremo nazaj in pregledamo potek našega poslovanja.

PO MOTNJAH — OKREPITEV IDEJ SODELOVANJA

Z optimizmom smo vstopili v pretečeno leto, saj je že po razvoju svetovnih dogodkov izgledalo, da so vlade velikih držav spoznale, da je le v aktivnem medsebojnem sodelovanju možno reševanje mednarodnih odnosov. Med letom pa so se že vidni obrisi miroljubnega sožitja ponovno zameglili, zaostritve so povzročile strah, da je koeksistenca nemogoča.

Dogodki na Madžarskem in v Egiptu bodo v zgodovini zapisani kot smel poseg po svobodno demokratičnem razvoju oziroma kot napad umirajočega zastarelega zapadnoevropskega kolonializma. Kljub tragiki pa nam pri globlji analizi le kaže, da so ti dogodki glasnik miselnosti, da je edini izhod za sožitje narodov aktivno medsebojno sodelovanje. Solidarna svetovna obsodba in složen nastop proti napadalcem sta zrahljala blokovsko politiko. OZN je postala uglednejša in vse je jasnejše, da ta svetovni parlament edini lahko koristno rešuje mednarodne probleme in spore. Prišla je do izraza notranja neenotnost v bloku vzhodnih in zahodnih držav. Atlantski pakt se po sramotnih dogodkih pri Suez, Cipru, Alžiru že spreminja iz vojaškega pakta v gospodarsko-kulturno sodelovanje, Moskva pa je z deklaracijo o odnosih med socialističnimi državami tudi že dala prve znake o spremembi karakterja Varšavskega pakta. Tudi Kitajska je samostojno pristopila k reševanju svojih sosednih odnosov in skupaj z Indijo zavzema važno vlogo pri uveljavljanju aktivnega medsebojnega sodelovanja.

POD TAKIM VODSTVOM IN UGLEDOM SMELO NAPREJ

Pri celotnem razvoju pa je poleg afriško-azijskih držav igrala važno vlogo Jugoslavija. Kot moralno čista v borbi proti fašizmu je ostala zvesta zagovornica tudi ideji svobode in neodvisnosti vseh narodov sveta. Ponosni smo lahko na ugled, ki ga uživamo po svetu, ponosni na naše modro vodstvo, predvsem pa na našega predsednika maršala Tita. Vrsta obiskov v razne države in obisk Amerike, ki je na vidiku, dokazuje svetovni ugled tega predstavnika našega naroda. Pod takim vodstvom lahko smelo gledamo v bodočnost.

V gospodarstvu smo mogli beležiti daljne uspehe: industrijska proizvodnja je narasla v letu 1956 za 10%, izvoz je bil povečan za 20 milijard deviznih dinarjev, cene so bile nekaj mirnejše, le kmetijstvo je odrezalo slabše zaradi slabe letine in drugih vzrokov.

Tudi proces naše notranje demokracije je v pretečenem letu pokazal napredovanje. Zlasti razprava na zadnjem zasedanju Ljudske skupščine, ko so poslanci s svobodno diskusijo prispevali svoj doprinos pri uveljavljanju težnje ljudstva, nam daje nade, da bodo naši demokratični organi delavske samouprave in ljudske oblasti za svoje delovanje dobili tudi izdatnejšo materialno podlago s stimulativ-



Gregor Klančnik, direktor koroških fužin

nejšim sodelovanjem pri razdeljevanju narodnega dohodka podjetja oziroma področja.

V ZAČETKU HUDA ZAVORA

Pretečeno poslovno leto smo pričeli po relativno uspešnem zaključku leta 1955 in rekordni prodaji v zadnjem mesecu tega leta. Optimistično smo zato gledali na novo proizvodno obdobje, kar se je odražalo v družbenem planu, ki je predvideval dvig proizvodnje za 9%, povišanje dobička pa celo za 10% v primeri z letom 1955. Že v I. četrtletju pa je nastopila s pomanjkanjem elektroenergije, premoga ter ferolegur vrsta objektivnih težav, ki so znatno zavrle izpolnjevanje naših, po družbenem planu zadolženih obveznosti. Šele na kraju aprila, ko je zaostanek planskih obveznosti bil tak, da je bila nadoknada težko izvedljiva, so nastali normalni pogoji za proizvodnjo.

NI ZADOSTI SAMO PROIZVAJATI, TREBA JE TUDI PRODATI

Ker so se poleg navedenih pridružile še težave s plasiranjem naših finalnih proizvodov, so nastale dodatne ovire pri iz-

polnjenju plana prodaje naše proizvodnje. Da ne bi občutno trpela proizvodnja, smo bili primorani pristopiti postopnemu zniževanju cen v večjem obsegu, kot smo to v začetku leta predvidevali. V tej situaciji, kljub temu da smo merjeno po naravnih pokazateljih plan skupne in blagovne proizvodnje dosegli, nismo izpolnili celotne vrednostne prodaje, predvidene v družbenem planu. Namesto predvidenih 7663 milijonov din smo prodali le za 7342 milijonov din naših fabrikatov, ali 95% predvidenih po planu. Četudi nam ta pokazatelj ne kaže ugodne slike, pa nam primerjava s prejšnjimi poslovnimi leti le kaže napredek tudi v pretečenem letu. Če vzamemo leta 1952, ko smo prodali za 3102 milijonov din, indeks 100, nam ta kaže leta 1953 141, leta 1954 190, 1955 226 in 1956 235, ali napredek od lanskega leta za 4%. Zaradi slabega poteka proizvodnje v I. četrtletju nismo v I. polletju dosegli niti prodaje iz I. polletja leta 1955. Po tej primerjavi je prodaja padla od 3673 milijonov na 3562 milijonov din ali za 3%; medtem ko smo v drugem polletju v primerjavi z istim obdobjem leta 1955 napredovali od 3454 milijonov na 3780 milijonov din ali za 9%. Če še upoštevamo, da je znatno znižanje cen nastalo v II. polletju, smo s poslovanjem istega lahko v glavnem zadovoljni.

Razumljivo, da dosežena realizacija izpod predvidenja družbenega plana vpliva na vse pokazatelje finančnega poslovanja našega podjetja, zlasti pa na ostvaritev dobička. Po do sedaj poznanih pokazateljih bo dobiček dosežen v višini lanskega leta 2850 milijonov din. Ta je do sedaj kot efekt postopnega prehoda na vrednejše artikole iz leta v leto hitreje napredoval kot pa vrednost proizvodnje. Če vzamemo za dobiček iz leta 1952, ki je bil dosežen z 1017 milijonov din, indeks 100, je leta 1953 bil 154, leta 1954 210, leta 1955 288 ter pretečeno poslovno leto na isti višini 288, kar odgovarja 95% planskega predvidevanja.

IZMEČEK KVARI LASTNO CENO

Na doseganje dobička je vplivalo predvsem znižanje prodajnih cen naših artiklov. Če upoštevamo znižanje cen, sprovedeno marca in v začetku avgusta ter razne popuste najvažnejšim odjemalcem, lahko ugotovimo, da smo naše artikole prodali v primeri z lanskim letom po ceni z znižanjem za ca. 400 milijonov din, kar pomeni, da bi bil naš plan pri starih cenah presežen tako pri prodaji kakor pri ostvaritvi dobička. Kljub tej ugotovitvi pa ne moremo trditi, da smo izvršili vse, kar smo v začetku leta predvidevali. Izvršili smo sicer plan proizvodnje, gledan po naravnih pokazateljih v skupni proizvodnji z 81.894 t ali z 102% in v robni proizvodnji s 27.155 t ali s 101%. Ker pa so se povečale zaloge gotovih fabrikatov, nam tudi pokazatelj tonaže prodane proizvodnje ne pokaže popolne izpolnitve pred-

videnega plana, temveč le 98 % le-te. Upoštevati pa moramo, da je naš družbeni plan za letošnje leto predvideval tudi znatno znižanje proizvodnih stroškov in kalkulatивно zniževanje cen v skladu z le-tem. Na tem področju nismo zadosti napravili. Smo sicer nekoliko povečali produktivnost dela, gledano na skupno proizvodnjo, nismo pa bistveno napredovali pri znižanju izmečka, ki je eden od glavnih regulatorjev lastne cene naše proizvodnje. Zato lahko trdimo, da smo po začetnem štirimesečnem poslovanju odstranili le glavne objektivne težave, nismo pa bili zadosti dosledni pri odpravljanju osebnih slabosti naše proizvodnje.

Ni še možno pred izgotovitvijo zaključnega računa podati pravo analizo naših proizvodnih stroškov, lahko pa že sedaj ugotovimo strošek, ki je nastal z izplačanimi plačami. Te se v povprečju na sodelavca in mesec, kar je sicer razveseljivo, od leta do leta postopoma, počasi, pa vendar dvigajo. Če vzamemo povprečne plače leta 1952, ki so znašale mesečno na sodelavca 9721 din, z indeksom 100, ugotovimo, da je bil indeks leta 1953 107, leta 1954 123, leta 1955 129 in leta 1956, ko so znašale 13.440 din 138, kar pomeni napredek od lanskega leta za 7 %. Pri tem niso všteti niti dodatki v obliki hrane in obleke, ki so bili vpeljani v preteklem poslovnem letu. Dvig plač, ki je razviden iz gornjih podatkov in je nastal kljub nespremenjeni tarifni politiki in podaljšanju veljavnosti tarifnega pravilnika iz l. 1955, je v glavnem v spremembi kvalifikacijske sestave kadra. Ta dvig pa ne moremo popolnoma utemeljiti tudi s povečavo produktivnosti dela. Če ne upoštevamo spremembe zalog, nam kaže, da smo leta 1955 na 1 dinar izplačanih plač izdelali in prodali blaga za 26,9 din, leta 1956 pa le za 25,6 din, ali 4,5 % manj. Tudi ta podatek bi bil ugodnejši pod pogojem cen iz leta 1955, pri katerem bi na en dinar izplačanih plač izdelali in prodali za 27 din naših artiklov. Slično sliko kaže tudi pokazatelj izdelanega in prodanega blaga na enega sodelavca. V I. polletju nam zaradi težav v I. četrtletju rezultat kaže v primeri z istim obdobjem leta 1955 nazadovanje za 6 %, medtem ko nam II. polletje kaže napredek od 1,735.000 din na 1,810.000 din

na sodelavca in polletje, ali za 4,3 %. Zaradi zaostanka v I. polletju kljub ugodni sliki II. polletja celo leto ne prinese bistvene spremembe. Leta 1955 je bilo 3,575.000 din, letos pa 3,580.000 din prodanega blaga na sodelavca. Z ozirom na revizijo cen pa je tudi ta podatek zadovoljiv, saj bi pri prejšnjih cenah lahko zabeležili napredek za 6 %.

NA KONCU JE LE 100 %...

Pregled izpolnjevanja plana po posameznih obratih pokaže, da edino jeklarna s topilnico in livarno ni izpolnila letošnjih planskih obveznosti; vsi ostali obrati pa so tako v skupni kakor v blagovni proizvodnji letni plan dosegli oziroma presegli, in sicer (po količini):

Obrat oz. oddelek	Skupna %	Blagovna %
SM jeklo	112	202
El. jeklo	88	55
Surovo jeklo	97,9	93,8
Litina	86,8	87,5
Valjarna	113,9	100,3
Kovačnica, težka	101,8	100,0
Kovačnica, lahka	113,8	115,7
Mehanična delavnica	109,5	107,7
Vzmetarna	101,8	101,8
Energ.-katran	123	123
Podjetje	102,0	101,1

S pomanjkanjem elektroenergije je bila najbolj prizadeta jeklarna, kar se odraža tudi v izvrševanju proizvodnje surovega jekla. Na izvrševanje proizvodnje jeklo-livarne pa je vplivala nova gospodarska politika zoževanja investicij, ki je privedla do sprememb sortimenta in delno do pomanjkanja naročil za ta artikel. Zmanjševanje naročil za investicijsko opremo ter konkurenčni poseg sta nas prav pri tem obratu prisilila, da smo že marca pristopili k postopnemu zniževanju prodajnih cen. Kljub temu pa smo dobivali iz kvartala v kvartal bolj komplicirana naročila, ki so negativno vplivala na obseg proizvodnje in na produktivnost dela. Povprečna teža na kos je bila stalno v opa-

danju in je v IV. kvartalu v primeri z letom 1955 padla od 45 na 17 kg. Valjarna in kovačnica sta plan izpolnili s 106 oziroma 100 %. Odnos proizvodnje plemenitih jekel pa je ostal približno isti kot v prejšnjem letu, in sicer je bilo izdelanega od cele proizvodnje v kovačnici 75 %, v valjarni pa 68 % plemenitega jekla.

... IN STALNI NAPREDEK

Četudi smo iz že navedenih razlogov bili primorani pristopiti k bolj komplicirani strukturi proizvodnje, pa nam le vsi obrati kažejo iz leta v leto, pa tudi od 1955 na 1956 viden napredek.

Naziv proizvoda	1947	1952	1953	1954	1955	1956
	faktor					
Surovo jeklo	1	1,5	2,46	2,95	3,11	3,19
Jeklo-litina	1	1,40	1,80	2,6	2,92	2,94
Valjano blago	0	1	1,30	1,44	1,74	1,75
Kovano blago t. kov.	1	1,60	3,00	4,02	4,45	4,74
Mehan. + vzmeti	1	1,9	2,26	2,83	3,18	3,42
Podjetje — blago za prodajo	1	1,34	2,26	2,51	2,65	2,72
Blago za prodajo brez ingotov in katrana	1	1,22	1,26	1,51	1,56	1,71

Podatek odpreme je sicer nekoliko neugodnejši, ker nam je čez leto narastla zaloga gotovega blaga; analiza pa nam kljub temu kaže, da je tudi odprema brez katrana 24.600 t približno enaka lanskoletni, četudi smo odpremili ca. 1000 t ingotov manj.

PRODUKTIVNOST DELA JE V PORASTI

Tudi podatek produktivnosti dela po obratih nam kaže določen napredek, in sicer:

Obrat	t/mesec 1955	t/mesec 1956	%
Topilnica	17,8	18,8	106
Livarna	1,04	1,07	102,5
Valjarna - skupna	12,5	12,2	97,5
Valjarna - blago	6,4	5,72	90
T. kovačn. - skupna	7,3	7,75	106
T. kovačn. - blago	3,4	3,5	103
L. kovačnica - krogle + cilpepsi	7,9	10,3	126
Vzmeti	3,0	3,1	103
Podjetje			
a) skupna	3,2	3,36	105
b) blago	1,045	1,03	98,6
c) blago brez ingotov in katrana	0,66	0,69	105

Pri blagu za prodajo smo nekoliko zaostali; če pa ne upoštevamo ingotov in ka-



Na častni tribuni

Dekle v narodni noši pripenja jubilejno značko mojstru Gregorju Kokalu, starosti jubilentov z nad 44 leti neprekinjenega dela. Levo direktor Klančnik

NOVA UPRAVA SINDIKALNE PODRUŽNICE ŽELEZARNE



Z občnega zbora sindikata železarne. Predsednik Ivan Močnik poroča — in je izvoljen še kar za naprej. To je vselej največje priznanje

a) Upravni odbor in funkcije:

Ivan Močnik, predsednik — promet,
Božo Radivojevič, tajnik — Metalurška industrijska šola,
Viktor Kastelic, blagajnik — prodajni oddelek,
Leopold Čič, zastopnik v sprejemni komisiji — vzmetarna,
Oto Hafner, v komisiji HTZ — jeklarna,
Tone Krajnc, namestnik v komisiji HTZ — generatorji,
Peter Krivograd, pri disciplinskem sodišču — transport,
Edo Klep, pri stanovanjski komisiji — kladivarna,

Tone Rutar, član uprave — mezdni urad,
Simon Šiftar, član uprave — mehanična delavnica,
Ernest Lepičnik, član uprave — mehanična,
Anton Širnik, član uprave — kalilnica,
Jože Tomazič, član uprave — čistilnica,
Anica Novak, član uprave — jedrarna,
Franc Krivograd, član uprave — valjarna.

b) Nadzorni odbor

Roman Kogelnik — analitski oddelek,
Ignac Brodnik — remont,
Ivan Čerče — mehanična.

trana, kar nam daje bolj objektivno sliko, pa je le zabeležen napredek za 5 %.

IZMEČEK JE ZRUŠILA PREDVSEM JEKLOLIVARNA

Drugi važen pokazatelj proizvodnje — izmeček nam po obratih da sledečo sliko:

Obrat	1955 %	1956 %
Topilnica	3,54	3,79
Livarna	10,15	7,30
Kovačnica	1,7	0,34
Valjarna	0,53	0,95
Mehanična delavnica	0,65	1,12
Vzmetarna	1,12	0,18
Podjetje a) na blago	10,1	10,1
Podjetje b) na skupno proizvodnjo	3,4	3,35

Znaten padec izmečka je zabeležen torej v jeklolivarni, kovačnici, vzmetarni, na-

rastel pa je v topilnici, valjarni in mehanski obdelovalnici. V izmečku za celo podjetje pa nismo dosegli zelenega napredka in smo ostali tako pri blagovni kakor pri skupni proizvodnji na isti višini.

NOVE OSVOJITVE

V pretečenem letu ni bil bistveno razširjen sortiment naših proizvodov, temveč je bilo prizadevanje usmerjeno prvenstveno na izboljšavo tehnološkega procesa že osvojenih izdelkov. Topilnica je izdelala novo brzorezno jeklo z visokim procentom kroma, ki je tudi pri direktnem litju orodja dalo zadovoljive rezultate. Izdelani so bili poskusi za vlivanje ingotov s trdo in mehko kvaliteto za proizvodnjo platiranih industrijskih nožev po 200 mm širine in je bil pri tem dosežen zadovoljiv napredek. Valjarna je končno vpeljala 6-oglato jeklo in osvojila nove profile za tehtnice in nože. Mehanska obdelovalnica je pričela s serijsko proizvodnjo 21,8 kg vrtalnega kladiva RK 21; osvojene so bile 4 vrste

kladiv za sekanje in rekonstruirana izdelava zakovičnih kladiv.

RESNOST NOVE GOSPODARSKE USMERITVE

Kot že omenjeno, je nova gospodarska usmeritev v pretečenem poslovnem letu najbolj prišla do izraza pri komercialnem poslovanju in s tem tudi pri finančnem poslovanju našega podjetja. Za razliko od prejšnjih let je nastala prava težava in problem s plasiranjem naših zlasti serijskih artiklov. Prehiter efekt zmanjšanja investicijske dejavnosti nas je dobil v prodajnem aparatu nezadostno pripravljene. Nastal je pravi zastoj pri plasiranju pnevmatskega orodja, kolesnih dvojic in tudi jeklene litine. Samo zniževanje cen še ni prineslo zadovoljivega uspeha, primorani smo bili pristopiti predvsem k zblizevanju z vsemi potrošniki naših artiklov. Vpeljana je bila posebna funkcija prodajnega inženirja ter uvedeni stalni obiski potrošnikov. Sodelovali smo tudi na raznih velesejmih in gospodarskih razstavah doma in v inozemstvu. Izdali smo tudi prvič vrsto novih prospektov za uveljavljanje naših artiklov v inozemstvu, in sicer v angleškem, francoskem in španskem jeziku. V propagandne namene pa je bil izdelan tudi poseben film o naši železarni, ki ga kot dokumentarnega prikazujejo po jugoslovanskih kino gledališčih. Na Ravnah pa smo ustanovili stalno razstavo železarske zbirke, ki utemeljuje našo tradicijo in izkušnje pridobivanja plemenitih jekel.

Kljub temu, da se je karakter prodajne službe bistveno spremenil in da konkurenčna borba na tržišču zahteva kvaliteten prodajni aparat, smo tudi v nabavah še vedno imeli težave. Poleg navedenih težav v I. četrtletju vse leto ni bil zadovoljivo rešen problem nabave kvalitetne nezgorljive opeke. Za celotno poslovanje je bilo nabavljenih 113.700 t surovin in pomožnega materiala v skupni vrednosti ca. 3966 milijonov din, kar je 12 % več kot leta 1955.

Delovanje ekonomske preusmeritve je vplivalo na celotno naše gospodarstvo, kar se je odražalo predvsem v povečavi nerednih plačnikov. Neopravičena povečava zalog vsega mogočega materiala od surovin, nedovršene proizvodnje in gotovega blaga poleg tega nas je pripeljala do pravih finančnih težav. Le z ostrimi ukrepi nam je uspelo postopoma znižati naše zaloge, ki so v II. polletju padle za 145 milijonov din, in s skrajnimi merami preko gospodarskih sodišč znižati obveznosti odjemalcev na znosno mero in s tem do kraja poslovnega leta za silo urediti naše finančno poslovanje. Za razliko od lanskega leta, ko smo imeli 114 sporov, je bilo v pretečenem poslovnem letu skupno 456 primerov, od teh 450 aktivnih gospodarskih sporov pred sodiščem. Iztožena glavnicna znaša 680 milijonov din.

ZAHVALA VEČJI DELAVSKI ZAVESTI IN DISCIPLINI

Delovna disciplina, merjena po prisotnosti sodelavcev na delu, je znašala 88,9 %, kar pomeni napredek za 0,8 %.

Posebno je zadovoljiv napredek pri zmanjšanju bolezenskih izostankov, in sicer od 6,94 % leta 1955 na 5,62 % 1956. leta, ali za 19 %. Analiza pa nam kaže, da je bil glavni napredek po uvedbi premije za stalnost. V II. polletju je zabeležen v primeri z istim obdobjem leta 1955 padeč bolezenskih izostankov od 6,71 na 4,44 %, ali za celih 34 %. Naravnost neverjeten pa je napredek pri zniževanju obratnih nesreč. Slednje so padle od 410 leta 1955 na 198, ali za 53 %, izgubljene dneve zaradi obratnih nesreč pa od 7450 na 5550, ali za 23 %. Če pa upoštevamo porast kadra, pa je padeč izgubljenih dni celo za 28 %. V primeri z 1952. letom, ko smo imeli ponesrečenih 36,6 sodelavcev na 100 zaposlenih letno, smo padli za 320 % na 10 ponesrečenih sodelavcev od 100 zaposlenih letno. S tem smo se uvrstili na prvo mesto med jugoslovanskimi železarnami in tudi v evropskem merilu dosegli zavidljiv uspeh.

Tako pri zmanjšanju bolezenskih izostankov kot pri znižanju obratnih nesreč se lahko zahvalimo predvsem tudi psihološkemu vplivu premij na stalnost in nagrajam za borbo proti nesrečam pri delu. Lahko pa smatramo tudi kot prispevek k utrditvi zdravja vpeljavo malic sredi avgusta pretečenega leta na delovna mesta s težkimi delovnimi pogoji, za katere izdamo okrog 690.000 din mesečno, ter razdelitev zaščitne opreme. Ugodno je vplivalo na delozmožnost tudi pošiljanje sodelavcev v počitniški dom naše železarne v Portorožu.

ZA VEČJO STROKOVNOST

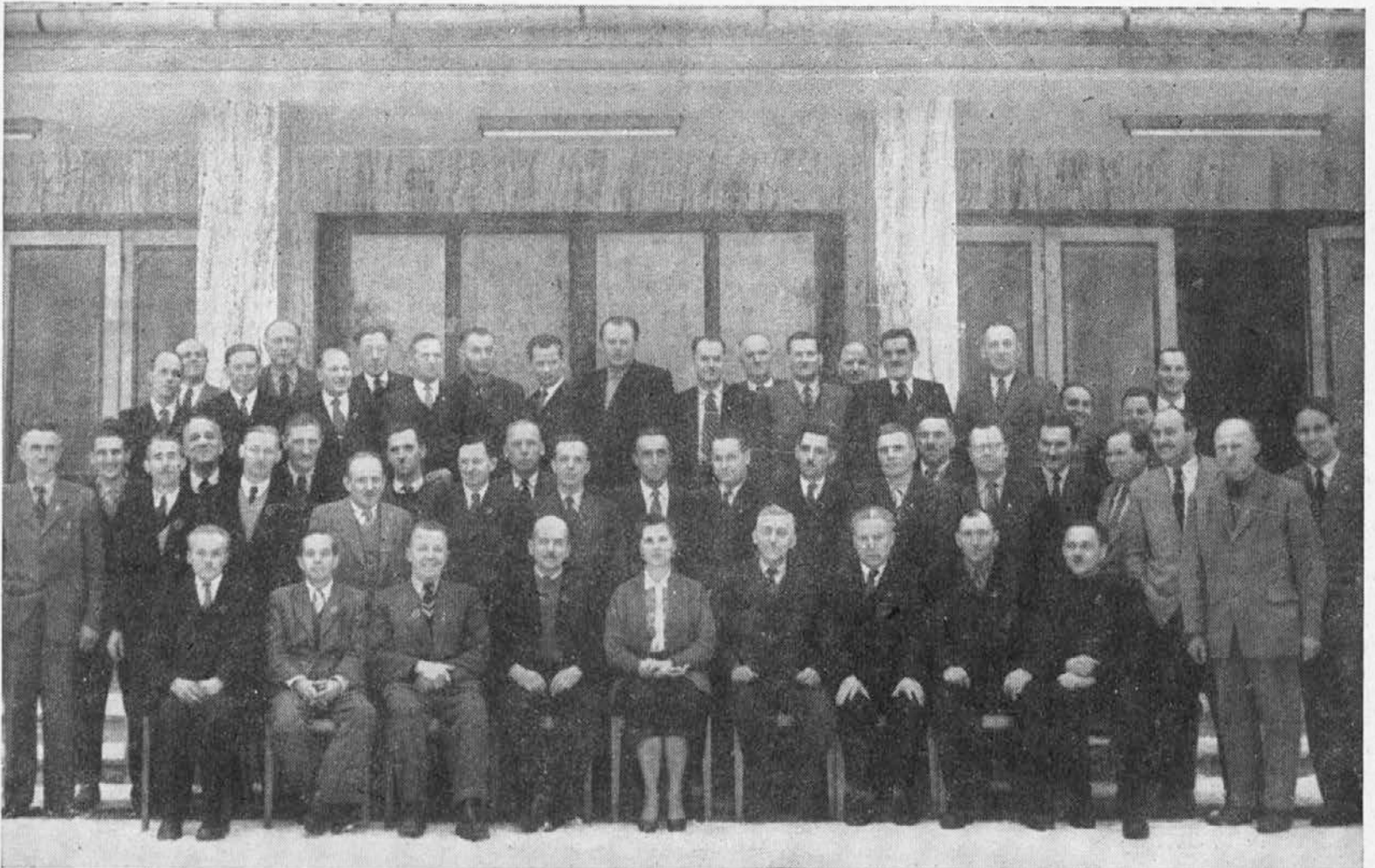
Z raznimi tečajji za visoko kvalificirane, kvalificirane in polkvalificirane sodelavce ter zlasti s pomočjo industrijske šole smo v pretečenem letu uspeli tudi izboljšati našo kvalifikacijsko sestavo. V tečajjih je bilo med letom vključenih 262 sodelavcev in pri tem samo pri visoko kvalificiranih sodelavcih pridobilo 53 sodelavcev priznane kvalifikacijo. V metalurški industrijski šoli je z novim šolskim letom vključenih 240 gojencev, ki se učijo vse za našo proizvodnjo interesantne poklice. Šola nam je na zaključku lanskega leta dala 27 kvalificiranih delavcev. Za strokovno vzgojo skrbimo tudi s štipendiranjem na visokih in srednjih šolah, kjer imamo skupno 48 štipendistov, za katere plačamo mesečno okrog 200.000 din štipendije.

Kot važen vzgojni in izobraževalni organ pa je tudi v pretečenem letu bil naš 'Koroški fužinar', ki je izšel v 4 številkah z obsegom 600 strani debele knjige. Ostal je še naprej med prvimi tovarniškimi glasili v državi. Tudi strokovna knjižnica prispeva svoj delež pri strokovni vzgoji in se je med letom povečala za 208 številka na 1777 izvodov.

INVESTICIJSKA DEJAVNOST

Investicijska dejavnost je v pretečenem letu dobila normalen obseg. Za gradbena in splošna investicijska dela v tovarni in izven nje so nam bila v glavnem na raz-

polago le lastna sredstva — sklad za samostojno razpolaganje in amortizacijski sklad. Zakasneli predpisi za uporabo le-teh so nam onemogačali večji razmah na tem področju v I. polletju in smo šele na kraju tega uspeli urediti odobritev uporabe amortizacijskega sklada s potrditvijo plana delavskega sveta od Okrajnega ljudskega odbora Maribor. Skupno smo v investicijske namene potrošili z obveznostmi iz leta 1955 308 milijonov din, in sicer na tovarniških objektih 253 milijonov in 55 milijonov din na stanovanjskih objektih. V tovarni smo dokončali obnovo uničene čistilnice in njen podaljšek, vgradili dodaten pogon valjarne, postavili 20-tonsko mostno tehtnico, pristopili k vpeljavi dodatnega kurjenja SM peči z mazutom oz. katranom, kompletirali pripravo peska livarne, zgradili acetilensko postajo in, kar je še posebno pomembno, zgradili kisikarno s kompletnim omrežjem, iz katere je zadnje dni leta že priteknel prvi kisik. Investicijska dejavnost v tovarni je bila torej omejena na rekonstrukcijo in izpopolnjevanje obratov zaradi izboljšave tehnološkega procesa, povečave proizvodnje in znižanja proizvodnih stroškov. Med letom smo pričeli tudi z gradnjo industrijske šole s kapaciteto 240 učencev, za katero smo dobili potrebna finančna sredstva iz sklada za kadre pri Zvezni industrijski zbornici. Objekt je v obliki troetažne stavbe že zgrajen do III. faze. Na objektih družbenega standarda je bil dokončan hotelski trakt ter 42-stanovanjski blok in nadaljujemo gradnjo na vrstnih hišah. Pri teh se



Jubilanti 1956 — s predstavniki organov delavskega upravljanja, člani uprave in gosti. To je slika tridesetletnega zvestega dela in pripadnosti koroškim fužinam



Vzmetarna leta 1929

Upostavitev izdelovalnice vzmeti (1925—1926) je bil pogumen in pameten korak takratnih Raven. Pomagala je prebresti splošno krizo in zavarovati obstoj. Čeprav je slika stara šele 28 let, so nekatera imena že ušla. Od leve na desno razpoznamo — ležijo: Viktor Krevh; sedijo, prva vrsta: Franc Pokeržnik, Ignac Teršek (znani boljševik, pozneje delal in umrl v Rusiji — beri Vorančeve spomine o delu komunistične organizacije na Ravnah), Kaps, Pudl, Ivo Dretnik, obratovodja Hahr, Kramer; druga vrsta: Fani Sečnjak, Knap, Valtl, Vovk, Glavica in zadnji Ditinger (ves čas kar javen komunist, umrl po osvoboditvi — danes ima svojo ulico na Ravnah); tretja vrsta: Pongrac, Keber, in v četrti vrsti: Slanič, Rudi Hahr, Pavšer, Harum, Kert, Videmšek; zadnja vrsta: Hecl, Sarafin, Skitek, Pavel, Podojsteršek

je prvotni načrt spremenil in bomo namesto 20 družinskih stanovanj dobili 30 družinskih stanovanj in 40 samskih sob. Zakasnitev je bila posebno občutna prav pri stanovanjski gradnji in nam pred odobritvijo bilance v glavnem ni bilo možno pristopiti k nadaljevanju dela. Iz stanovanjskega sklada občine smo dobili kredit 25 milijonov din, katerega smo črpali šele v IV. kvartalu, in to v polovičnem obsegu.

NAŠA DOMOVA NA RAVNAH IN NA MORJU

Z ozirom na obstoječo zakonsko možnost je bil Dom železarjev s celotnim svojim poslovanjem ponovno tudi oficialno vključen v naš sklop kot finančno samostojna enota. S 4-letnim delovanjem je že dokazal svojo nujnost, saj se promet od leta do leta povečuje. V drugi polovici pretečenega leta se je v primeri z istim obdobjem iz leta 1955 promet dvignil za celih 31 % in je povprečno dosegel 3,800.000 din mesečno.

Kot posebno pridobitev kolektiva pa lahko omenimo tudi počitniški dom v Portorožu. Začel je sicer delovati že leta 1955, v pretečenem letu pa je po odkupu postal svojina našega kolektiva in ima s tem koroški fužinar svoj košček slovenske morske obale. V zadnji sezoni je sprejel 514 gostov.

DOSEŽENI IN NOVI USPEHI SO V SODELOVANJU

S celotnim poslovanjem v pretečenem letu smo lahko zadovoljni. Smelo lahko trdimo, da je naša uspešna rast odraz

vzajemnega medsebojnega sodelovanja vseh organov kolektiva — delavskega sveta, upravnega odbora, sindikalne in mladinske organizacije ter upravnega aparata. Pred nami je novo poslovno leto. Delavski svet je po širši razpravi že sprejel glavne postavke novega družbenega plana. Predlog plana je sestavljen po naših splošnih težnjah za utrditev gospodarstva, ki ima za cilj izboljšavo življenjskih pogojev. V skladu z republiškim in okrajnim planom, ki predvideva 11 % povečave proizvodnje, naš plan za leto 1957 predvideva 88.860 t skupne proizvodnje, kar je v primeri z letošnjo izvršitvijo 9 % več. Plan predvideva 43.000 t surovega jekla in 26.930 t blaga za prodajo. Prodaja je predvidena za 7900 milijonov din, kar je 8 % iznad letošnje. Zavedati se moramo, da le povečava proizvodnje in predvsem zniževanje stroškov izdelave lahko zboljša naše življenjske pogoje. Velike so še rezerve pri izpolnjevanju tehnološkega procesa za kvalitetno in kvantitetno povečavo naše proizvodnje. Tehnični aparat obratov se bo moral resneje prijeti nalog osvajanja in izpolnitve individualne in serijske proizvodnje. Knjigovodsko-komercialni sektor bo moral sproti zasledovati ekonomiko procesa in s stalnimi analitskimi ocenami opozarjati na slabosti in uspehe v poslovanju podjetja. S pametno prodajno politiko bomo morali zadovoljiti odjemalce in omogočiti za proizvodnjo odgovarjajoči program. Borba na trgu ne dovoljuje več zavlačevanja terminov in predvsem izdobe nekvadratnih proizvodov. Točna in kvalitetna izdoba bo najboljšo orožje naše prodaje. V skladišču gotove robe bomo morali imeti stalno zalogo serijskih

fabrikatov, da bi s tem lahko hitreje postregli odjemalcem. Z ekonomsko pametno uporabo amortizacijskega in drugih lastnih skladov bomo morali predvsem skrbeti za stalno izpopolnjevanje proizvodnih naprav, za modernizacijo tehnološkega postopka in odpravo ozkih grl v obstoječih obratih. Poleg tega pa bomo še naprej delali za doseg cilja zgraditve najvažnejšega obrata — nove valjarne. Tehnična dokumentacija, ki se zbira, ter podpora in razumevanje, ki jo imamo pri naših gospodarskih forumih, nam daje nado, da bomo že v prihodnjem letu pristopili v prvo fazo izgradnje, tega za našo tovarno življenjsko važnega obrata. Akumulirani sklad za samostojno razpolaganje in kredit, ki ga bomo dobili na razpolago od občine, nam daje korajžo tudi pri stanovanjski izgradnji. Ker bo obstajala finančna možnost z večjimi gradnjami že v zgodnjih spomladanskih mesecih, pričakujemo dvakrat večjo rast objektov družbenega standarda v primeri s pretečenim poslovnim letom. Poleg dokončanja vrstnih hiš bomo pristopili h gradnji dveh novih stanovanjskih blokov, trgovskega objekta, v načrtu pa je tudi gradnja internata. Da bi pospešili stanovanjsko izgradnjo, se pripravljamo tehnična dokumentacija za ekonomsko izgradnjo individualnih stanovanj v obliki vrstnih hiš, ki naj bi jih izdelovali naši sodelavci s pomočjo kreditiranja in tovarne.

VARČEVANJE, VARČEVANJE

Ker je v novem poslovnem letu pričakovati nadaljnega razvoja demokratičnije gospodarstva tudi z večjo sprostit-

vijo in materialno stimulacijo kolektivov in komun, bo varčevanje in zmanjševanje proizvodnih stroškov življensko važno za razvoj tovarne in kraja. Stalna kritična ocena pri izvrševanju naših del mora ostati praksa tudi v bodoče, stalno utrjevanje čuta odgovornosti pri slehernem članu kolektiva pa mora biti naša osnovna skrb. Poviševanje relativnih plač pri še hitrejšem napredovanju proizvedene vrednosti na 1 dinar izplačanih plač mora biti naše stremiljenje, ker le s tem lahko direktno dvigamo življenjski standard. Vzajemnost in solidarnost celotnega kolektiva nam je garancija, da bomo kos sprejetim nalogam družbenega plana 1957. Nezadostno pa bi bilo, da bi se omejevali izključno samo na delovanje tovarne. Naša skrb mora biti za kulturno-prosveten, športen in splošen družbeni dvig kraja. Z aktivnim sodelovanjem v organih oblasti ter vključitvijo med aktivne sodelavce društev in ustanov moramo nadaljevati z našim, že po celi Jugoslaviji znanim dejstvom, da na Ravnah raste gospodarstvo, prosveta, kultura in šport vzporedno.

PRIZNANJE ZVESTOBI DELU

Za povečavo ljubezni do tovarne in kraja se bo v bodoče izrekalo priznanje vsem sodelavcem, ki 30 let neprekinjeno služijo podjetju. Zaključek letošnjega poslovnega leta je prva priložnost, da počastimo požrtvovalne sodelavce našega kolektiva. 30 in več let so do sedaj neprekinjeno sodelovali:

1. Gregor Kokač
2. Franc Štekl
3. Jože Pumpernik
4. Mirko Dervodel

5. Ivan Dretnik
6. Mihael Paradiž
7. Ivan Pogorevčnik
8. Pavel Kokal
9. Ivan Lasnik
10. Ernest Lopan
11. Anton Petrač
12. Franc Radušnik
13. Ivan Rebernik
14. Avgust Pogorevčnik
15. Jože Čapelnik
16. Franc Ferik
17. Franc Mezner
18. Filip Slanič
19. Jože Štehar
22. Jože Harum
20. Andrej Čapelnik
21. Gašper Čegovnik
23. Alojz Šlojč
24. Mirko Mezner
25. Ivan Videmšek
26. Justina Čop
27. Maks Viternik
29. Jože Pongrac
29. Ivan Štruc
30. Jože Zorman
31. Ernest Blatnik
32. Jože Kričej
33. Mirko Glavar
34. Pavel Harnold
35. Ivan Čevnik
36. Ivan Pusovnik
37. Kristijan Pavšer in
38. Drago Čerič.

V imenu uprave jubilarom iskreno čestitam in želim, da bi tudi v bodoče ostali naši zvesti sodelavci. V nadi za novo rast našega kraja in domovine izrekam vsem sodelavcem

srečno in veselo novo leto!

Praznik jubilarom dela

Pri naših fužinah je torej ustanovljen »Praznik jubilarom dela«. To se pravi, da bo naša delovna skupnost odslej vsako leto posebej počastila sodelavce, ki obletno dosežejo 30 let (ženske 25 let) nepretrganega sodelovanja pri podjetju.

Ta naš ponosni praznik bo na vsakoletnem zaključnem zboru železarjev. Uvedene so umetniške diplome z domačimi simboli, ki bodo kinčale delavske domove in govo-

rile v rodove, ter posebne značke, ki bodo ličile prsi veteranov in fužinarski revir ter izpričevale njegovo tradicijo.

Zvestoba poklicu, delu in podjetju je vselej čednost. Znak reda je in značaja za obe strani. Zvestoba koroškim fužinam pa je bila nedavno še posebna hraprost, ko je železar na Ravnah zaslužil tudi polovico manj kot njegov sovrstnik kje drugod. Vseeno, razumevali so, molčali in ostali,

kajti v bornih fužinah so vzdrževali veliko tradicijo in dom.

Ne, delovna skupnost ne misli sedaj kako lepiti na stalnost in pribijati na Ravne. Tudi svet železarskih poklicev je velik in svobodna je volja. Veliko je tudi takih priložnosti pa tudi nujnosti. Marsikoga je zato že neslo in bo še neslo. Ob tej demokratičnosti le nočemo in ne smemo prezreti zvestobe rodu, ki vztraja ob svojih fužinah, jim daruje življenjsko dobo in tako ustalja delavnost. Prava pozornost do te zvestobe je naš namen.

Po uradnem aktu na obletnem zboru — razglasitev jubilarom, razdelitev diplom, značk in nagrad — 31. decembra 1956 je bil tega dne še družabni del počastitve v Domu železarjev, kjer je jubilarom čestital tudi predsednik občinskega ljudskega odbora Adolf Černec, direktor Gregor Klančnik pa je ponosni praznik utemeljil še z zaslugami žena jubilarom ter povabil izkušene železarje-mojstre dela na nadaljnje plodonosno delo.

KAJ NA RAVNAH NAJBOLJ POTREBUJEMO?

Da ne bi pozabili ali prezrli, kaj za naprej Ravne najbolj potrebujejo, bi tu te reči kar zapisali, in to so:

1. **Ureditev vodovoda.** Mislimo, da tu nihče ne bo odkimaval, kajti kar naprej obešamo na omrežje nove hiše, pa je treba zato »obesiti« tudi več vode.

2. **Kanalizacija.** Od sile zapletena podzemna stvar, ki pa odločno vpliva na stopnjo civilizacije nad zemljo.

3. **Tlakovanje ceste** vsaj poglavitne žile skozi mesto. Pa trgu tudi ne bi škodilo.

4. **Telovadnica** — morala bi biti nova oziroma ob vseh šolah vsaj ena, kajti sedanji prostor je bil še za stari Guštanj premajhen.

5. **Javna razsvetljava** — se je veliko izboljšala, a urejena še ni. Hodimo še po tunelih.

6. **Železniška postaja.** Enkrat bo morala železnica kaj napraviti tudi na Koroškem, ne pa samo pobirati zapornice, ki so prej sto let bile. Kontrast je sedaj že prevelik.

7. **Nova šola.** Petkrat več je ljudi samo v tovarni, kaj pa drugo — šole pa iste kot prej, a še te nekoliko okrnjene.

Takih točk je še več, a tu bi za sedaj nehali, da ne bi preveč prestrašili. Tovarne same pa sploh ne omenimo.

SPREJMIMO NAŠE ŠTUDENTE

Naši študentje-visokošolci bodo letos v maju zopet priredili svoj študentski teden v domačem kraju. Obiskali bodo dolino od Koprivne do Ojstrice, peli, predavali, zabavali. Za drugo bo vse oskrbljeno, a prenočevali bi radi v središču — na Ravnah. Gostovalo bo kakih 60 fantov in deklet, katere po treba spraviti pod streho za pet nočnin.

Vabimo skupnosti in družine našega mesta, da omogočijo študentom prireditev in jih povabijo za tistih nekaj dni na prenočišče, kolikor pač morejo. Študentje bodo ob času sami prišli vprašati na domove, pa glejmo, da bo prej zmanjkalo študentov kot pa gostoljubnih ravenskih družin.

Eno pa zahtevamo ob tej priložnosti od naših študentov brezpogojno: da bodo zapeli tisto »Pojdem v rute...«, kakor se za Korošce spodobi.

Šport

Ravne v Zvezni ligi

Doslej največji uspeh za športne Ravne so dosegli naši odbojkarji, ki so že člani Zvezne odbojcarske lige. Ta uspeh je plod trdega dela in složenosti vseh igralcev, ki so se na tekmah včasih tudi pošteno znojili za Fužinarja — za Ravne. Vsekakor moramo odbojkarje pohvaliti in jih postaviti za vzgled vsem drugim športnim panogam na Ravnah. Iskrene čestitke za dosežene zmage z najtoplejšimi željami za v bodoče!

Smučarji

Štefan Robač je tudi letos v izredni formi in zopet zastopa našo državo v inozemstvu. Osenjak še ni prav v tiru, upamo pa, da še ni rekel zadnje besede. Bivši aktivni tekač Maks Urnaut pa že skrbi za dostojen naraščaj. Mladi Bauče je kljub temu, da je še pionir, zmagal pri mladincih celjske podzveze — seveda izven konkurence. Drugi je bil Adolf Urnaut, tretji pa Šteharnik, vsi člani Fužinarja. Kar lepo nasledstvo obeh »asov«. Če pa še povemo, da je na pionirskem prvenstvu Raven in prvenstvu Metalurške šole tekmovalo v teku 88 tekmovalcev, od tega kar 75 pionirjev in pionirk, potem nas pač ne more srbeti tekaški naraščaj. Alpinci razen Fanedlovih, ki še vedno držijo prvenstvo pri mladincih, so morali prepustiti vsa boljša mesta tekmovalcem iz Zgornje Mežiške doline. Cesar in Srebotnik sta sicer reševala čast v slalomu, kjer sta bila najboljša, vendar pa bo tudi to potrebno načrtno vzgajati mladino.

Kegljači

Kegljači kar pridno kegljajo in imajo veliko članov. Kljub kratkemu delovanju so bili že večkrat uspešni na Ravnah, v Mežici in tudi v Vuzenici. Tako je prav, saj je kegljišče res zelo lepo urejeno in lahko tam uspešno vadijo!

Rokomet

Rokometaši so dobili tudi novo vodstvo. To je mlad klub, ki si s težavo utira pot navzgor, vendar je pričakovati, da bo v prihodnji sezoni bolj uspešen kot doslej. Haber je nad vse važno ojačenje za še neizkušene igralce.

Nogomet

Pisati sedaj o nogometaših, ko imajo smučarji glavno besedo, je nenavadno, vendar z ozirom na dogodke potrebno. Nogometaši, ki so imeli pred kratkim svoj izreden občni zbor, kjer so si izvolili nov odbor s predsednikom tov. Ažmanom na čelu, so obljubili, da se bodo že sedaj z vso resnostjo pripravljali na spomladansko tekmovanje. Pohvale vredno! Saj drugače tudi ne gre, če pričakujemo, da bodo v spomladanskem delu bolje igrali kot pa preteklo jesen. Kaj je pokazal izredni občni zbor? Če na kratko analiziramo, je naš nogomet »preboleval« krizo, ampak ne toliko na igrišču kot pa v samem odboru na eni strani in med igralci na drugi strani. Nedisciplinarnost igralcev in tudi nekaterih odbornikov je precej kriva, da z nogometom proti zaključku jesenskega dela ni šlo tako kot bi lahko. Čudno je le, da se o tem niso prej pomenili, ampak šele na občnem zboru. Tako občni zbor, kateremu ni oporekati zelo dobrih zaključkov, ni bil v celoti konstruktiven, temveč je večinoma obravnaval osebne »razprtije«.

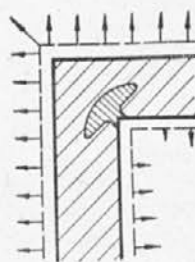
Zaključek: nogomet na Ravnah lahko prosperira in doseže uspehe, ki jih do sedaj ni, vendar ne ob že znanih pogojih, ampak s trdim nesebičnim in predvsem tovariškim delom na treningih in tek-

Boris Florjančič

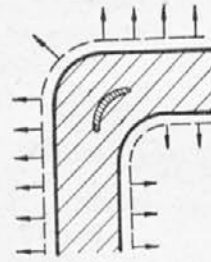
KONSTRUKTER IN LIVAR

(Nadaljevanje)

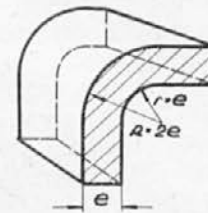
Prehodi v vogalih so zelo važni. Če si na primer ogledamo oster vogalni prehod dveh sten ulitka po sliki 51, vidimo, da se vroč metal hladi v notranjem vogalu mnogo počasneje (smer puščic navznotraj), nego ob zunanem vogalu (glej smer puščic navzven). To ima za posledico, da se v notranjem ostrem vogalu pojavi lunker od roba proti notranjosti. To dejstvo nas svari proti temu, da bi pri konstruiranju uporabljali ostre vogale.



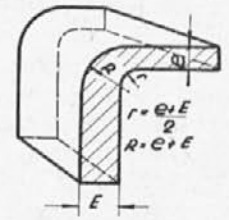
Slika 51



Slika 52



Slika 53



Slika 54

Tudi pri zaokroženih vogalih ni vseeno, kakšno zaokrožitev naredimo.

Slika 52 nam kaže vogalni prehod dveh sten. Ohlajevanje ulitka po odlitku forme je sicer mnogo ugodnejše, kakor pri predhodno opisanem primeru, vendar je nastopil lunker v odebeljenem delu. Zato je tudi ta način prehoda nepravilen. Vogalna stena naj prehaja s primernim polumerom in po možnosti z isto debelino stene v upognjeni del. Izkušnje so nam dale že praktične mere, kakšne naj bodo zaokrožitve.

Slika 53 nam kaže steno z debelino »e«, ki prehaja v 90° upognjeni del stene z notranjim polumerom »r«.

Zelo ugodno je, če znaša »r = e«. Pri tem mora biti zunanji polumer »R« enak »2e«.

Na sliki 54 vidimo dve steni pod kotom 90°. Prvi del stene ima debelino »E«, drugi del debelino »e«. Notranji polumer »r« je enak $\frac{e + E}{2}$. Zunanji polumer »R« je enak »e + E«.

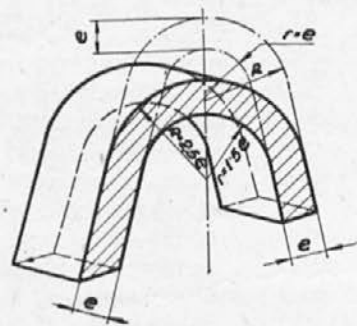
Steno z upognjenim prehodom večjim od 90° nam kaže slika 55.

Tu je ugoden polumer »r« enak »1,5 e«, če je »e« v merah nad 40 mm. Če je debelina »e« pod 40 mm, potem smemo iti z mero »r« je enako »e«. Pri prehodu debelejše stene pod kotom večjim od 90° v tanjšo steno, se poslužujemo načina na sliki 56. Mere znašajo:

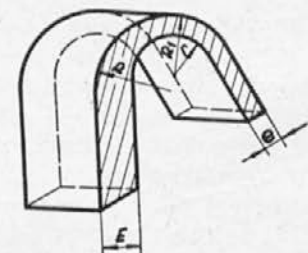
$$r = \frac{e + E}{2}$$

$$R = r + E$$

$$R_1 = r + e$$



Slika 55



Slika 56

Tam kjer ostrega roba nikakor ne moremo opustiti, na primer pri prirobnicah cevnih delov ali ventilov, se poslužujemo načina izvedbe po sliki 57.

Normalno prehajamo od tanjše stene »e« v konusu proti prirobnici »E«. Koničnost znaša 15%. Zaokrožitev »r« je odvisna od mere sten »e« in mere prirobnice »E«. Normalno znaša debelina prirobnice »E« tri polovice cevne dela »e«.

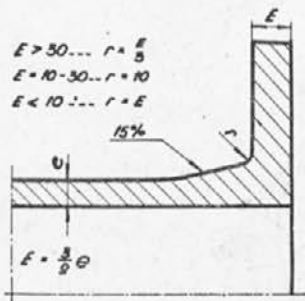
Če so prirobnice debele manj kot 10 mm, je polumer zaokrožitve enak debelini prirobnice.

Če je prirobnica debela od 10 do 30 mm, znaša zaokrožitev »r« 10 mm.

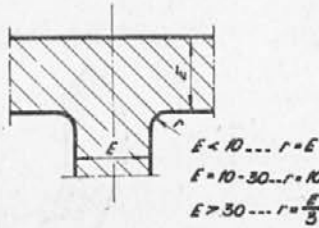
Če so prirobnice debelejšje od 30 mm, znaša zaokrožitev eno tretjino debeline prirobnice.

Prehod v obliki črke »T« nam kaže slika 58. Razmerja za okrožitev so dana z ozirom na debelino sten. Če je stena tanjša od 10 mm, je zaokrožitev enaka debelini stene.

Če znaša debelina stene od 10 do 30 mm, potem naj bo zaokrožitev 10 mm.
Če znaša debelina stene več kot 30 mm, potem naj bo zaokrožitev ena tretjina debeline stene.



Slika 57

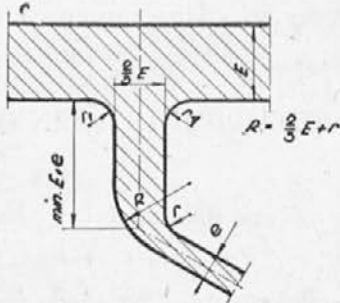


Slika 58

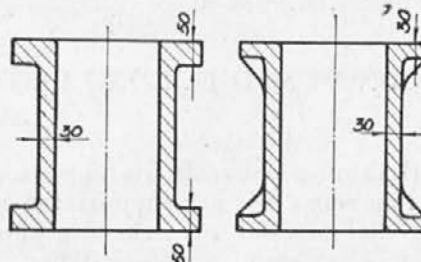
Kombinirane prehode nam kaže slika 59. Tudi tu veljajo ista razmerja z ozirom na debelino sten, kot so opisana pri prejšnjih primerih.

Po teh nekaj primerih lahko razvijamo razne kombinacije.

Kakor smo že večkrat navedli, tokrat zopet ponavljamo dejstvo, da vedno ni mogoče zasnovati najbolj primerne oblike. Treba je pač težiti k temu.



Slika 59



Slika 60

Slika 61

Včasih pridemo v iskanju pravih smeri celo do protislovij! Zato je iskanje in študij pravih livarsko-tehničnih oblik zelo zamotan in težak posel.

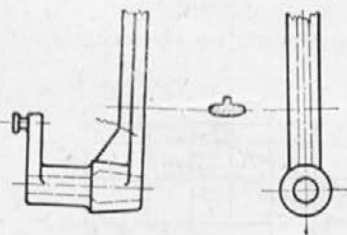
Pri nadaljnjem razglabljanju bomo navedli še nekaj primerov prehodov na posameznih primerih ulitkov.

Slika 60 nam kaže cylinder z dvema prirobnicama. Stene 30 mm debeline prehajajo v prirobnice z debelino 50 mm. Ta primer ni ravno ugoden.

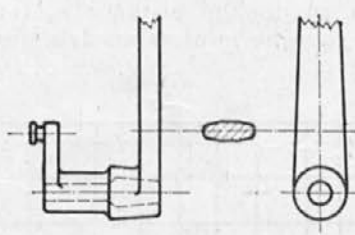
Ugodnejši primer nam kaže slika 61, kjer smo pri prehodu stene z debelino 30 mm v prirobnico z debelino 30 mm namestili zaradi ojačitve primerno število reber po obodu cilindra.

Navajamo še nekaj primerov. Na sliki 62 vidimo votlo os z dvema ročicama. Daljša ročica ima profil črke »T« in je pokazala v ostrem prehodu razpoko.

Boljšo izvedbo vidimo na sliki 63. Profil ročice smo napravili ovalen in nekoliko močnejši od prejšnje ter ga z blago zaokrožitvijo speljali v stožčasti votli del osi. Uspeh je bil zadovoljiv in konstrukcija dobra.



Slika 62



Slika 63

Pri posebno občutljivih delih, ki so od časa do časa obremenjeni z nekontroliranimi udarci, je potrebno posebno paziti. Tako bomo navedli primer težkega ladijskega sidra. Ladijsko sidro se z veliko brzino spušča v morje in mora prenesti pri svojem padanju tudi težke udarce ob skalovje v morskih globinah. Če imamo le najmanjši inicial na nevarnih mestih, se sidro ob primerno močnem udarcu zlomi. Na sliki 64 vidimo narisan težko sidro, sestavljeno iz jeklenega ulitka in vgrajenega kovanega škobca (ročaja).

Ako imamo ojačalna rebra izpeljana v prehodu v ostrem kotu, kakor je to označeno (»D«), potem obstaja nevarnost risov na označenem mestu. Ti risi so lahko tudi tako majhni, da jih s prostim očesom sploh ne opazimo, pa so enako nevarni kot vsak navaden ris, kajti pri udarcu se nam zaradi malega risa krak sidra na označenem mestu odlomi.

mah. Malo več srčnosti bi bilo potrebno skoraj vsem igralcem, predvsem pa se bo moral bodoči odbor veliko bolj ukvarjati z mladino, da bo v kratkem dostojno zamenjala problematična mesta v I. moštvu.

Ravenčani želijo gledati tekme, kjer se vseh 11 igralcev bori za barve »Fužinarja« in Raven; tega naj se zaveda sleherni nogometaš. -er-

Uspehi namiznoteniške sekcije

Malo je bilo na Ravnah igralcev namiznega tenisa. S prihodom Krebsa in pozneje Ažmana so tudi to panogo začeli gojiti v sklopu društva Fužinar. Delno pomanjkanje prostorov delno pa tudi nezainteresiranost tedanjih voditeljev skoro ni dovolila, da bi se ta lepa športna panoga razvila v množični šport, da bi osvojila našo delavsko in šolsko mladino. Res je, da sta takrat pričela igrati Auprih in Maklin, ki še danes z uspehom zastopata barve Fužinarja, vendar o množičnosti ni bilo govora.

Oktober leta 1955 se je zbralo nekaj igralcev in funkcionarjev na nekakšnem sestanku namiznoteniške sekcije in takrat so postavili nov odbor s predsednikom Lešem na čelu. Tistih nekaj igralcev je obljubilo, da bodo trenirali, odbor pa, da bo skrbel za najvažnejšo stvar — množičnost, da bo pritegnil čimveč mladine. Tedaj se je začelo novo obdobje v ravnem namiznem tenisu.

Kdo bi takrat mislil, da bo delo v sekciji tako hitro zaživel, da bo ta lepa športna panoga tako hitro osvojila našo mladino, da bo šport brez prave tradicije v kratkem zavzel eno izmed prvih mest v ravnem športu? Delo funkcionarjev je bilo v začetku res trdo, vendar so vsi z veseljem prijeli za delo, na drugi strani pa se je pokazalo, da je naša mladina ta šport nenavadno hitro vzljubila. Decembra leta 1955 se je že pričela pionirska šola, katero je vodil Marjan Ažman, in takrat so začeli igrati: Jožica Vauče, Andrej Pandev, brata Beučejca, Repič in drugi, ki pa so počasi odpadali. Kot v vsakem športu se je tudi tu pokazalo, da so to bili vsi tisti, ki so bili sprva sicer navdušeni in so mislili, da bodo z malo truda nekaj dosegli. Zaskrbljenost funkcionarjev spomladi lanskega leta je bila zaradi tega tudi upravičena. Odpadli so vsi starejši igralci in tudi nekaj mladih. Kaj sedaj, ali bo lepo začeto delo tako hitro propadlo? Ne, ne sme, so si takrat dejali funkcionarji. Pravilno delo z mladino se je takrat pokazalo kot uspešno. Kriza je vladala le kratek čas. Vedno več in več mladih ljudi se je včlanilo v sekcijo in danes vprašanje kadra pri namiznem tenisu ni problem. Sekcija danes razpolaga z lepim številom dobrih, in kar je zelo pozitivno, mladih igralcev, ki se še lahko nadalje izpopolnjujejo.

Prvi vidni uspehi so se pokazali jeseni lanskega leta. Jožica Vauče je bila tretja na prvem republiškem turnirju; pionirji kot ekipa tudi tretji, medtem ko je bil Mirko Bauče pri posameznikih četrti, mladinci pa peti. Ti uspehi so dali mladim igralcem še več veselja in spodbude. Fantje so še bolj pridno trenirali in se še bolj vestno pripravljali na tekmovanja. Na nedavnem X. republiškem prvenstvu sta s svojimi plasmaji zopet zabeležala dva igralca ravnanskega Fužinarja. Jožica Vauče se je usidrila na drugo mesto takoj za državno in republiško prvakinja Plutovo iz Kranja, kar je za ravnanski namizni tenis do sedaj največji uspeh. Bogo Auprih pa je v izredni konkurenci pri članih A med 64 igralci zasedel 16. mesto, pri članih B pa 11. mesto. To pa še ni vse. Na mladinskem republiškem turnirju v Kranju v začetku letošnjega leta je bila Jožica zopet druga, Mirko Bauče pri pionirjih tretji, Valter Grabner sedmi, pri mladincih B pa Andrej Pandev četrti, pred Grabnerjem, ki je zasedel peto mesto.

Še in še bi bi lahko naštevali uspehe pionirjev in mladincev, vendar bomo to storili drugič. Omeniti pa moramo, da so člani Fužinarja že dvakrat častno zastopali Ravne. Na prvenstvu mest v Mariboru so zasedli drugo mesto, pri posameznikih pa je zmagal Bogo Auprih, drugič pa so se pomerili z reprezentanco Maribora in Celja na troboju mest v Mariboru. Tudi tokrat so bili drugi za Mariborom pred Celjem. Uspeh za barve Fužinarja je dosegel tudi Tone Maklin, ki se odlično razvija in je dosegel pri okrajnem prvenstvu Ljubljane drugo mesto.

Ti uspehi niso prišli sami od sebe, niti čez noč, ampak le s požrtvovalnostjo posameznikov, ki so se trudili, da bi čimbolje igrali za Ravne.

Vsa moštva sekcije so v letu 1956 odigrala skupno 76 dvobojev, kar je za 70 dvobojev več, kot pa so jih igrali leta 1955. Pozitivno je, da so lansko leto kot moštva nastopili: mladinke, članice, pionirji, mladinci in člani, medtem ko so leta 1955 igrali le člani. Razlika med dobljenimi in izgubljenimi dvoboji sicer ni pozitivna, vendar je to povsem razumljivo, saj so igralci Fužinarja igrali z najboljšimi klubi Slovenije in celo s klubom iz Zagreba. Pozitivno razliko imajo edino pionirji, kar nam zopet prikazuje, da so mladi tekmovalci, seveda če jih že spočetka pravilno vzgajamo, najmočnejša opora sekcije ali kluba in porok, da ta šport lahko samo napreduje.

Uspehi mladih igralcev Fužinarja bi bili po vsej verjetnosti še večji, če bi lahko vedno trenirali s kvalitetnimi žogicami, kar pa, žal, ni bil primer in se je le redkokdaj igralo s kako dobro žogico, drugače pa vedno z žogicami »Star«, ki so slabe kvalitete, ali pa celo z zakrpanimi žogicami. Tudi trener bi bil tem mladim igralcem zelo potreben, kljub temu da si nekateri funkcionarji prizadevajo prenesti svoje znanje na najmlajše, vendar se to znanje hitro izčrpa, kar je razumljivo, ker pač tudi med funkcionarji ni ljudi, ki bi zelo dobro obvladali namizni tenis.

Če hočemo, da bo namizni tenis šel svojo pot navzgor kot doslej, bo nujno potrebno, da si odbor prizadeva, nabavi kvalitetne žogice in pa da poskuša najti trenerja.

Upravni odbor »Fužinarja« je mladi namiznoteniški sekciji šel zelo na roko, kar je zelo pohvalno. Želimo, da bi tudi v bodoče bilo tako.

ate

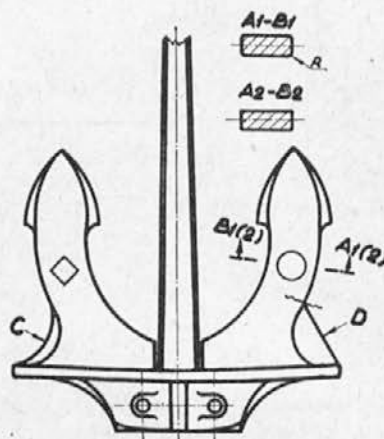
AGITACIJA

Kandidat: »Dragi moji, če boste volili mene za poslanca, bomo zgradili most čez tisto vodo.«

Volivci: »Dovolite, tisti most vendar že stoji.«

Kandidat: »A tako, potem pa bomo postavili še enega.«

Zato je pravilna izvedba rebra samo takšna z blagim prehodom ($\gg C \ll$). Prav tako moramo paziti na prehode ob robovih. Presek $\gg A_2 B_2 \ll$ z ostrimi robovi je nepravilen. Na ostrih robovih je obstoj risov lažji kot na zaokro-



Slika 64

ženih robovih (kar smo že omenili pri sliki 50) ter je zato potrebno, da ima presek krakov $A_1 B_1$ zaokrožitve robov s primernim polumerom $\gg R \ll$.

S pravilno konstruktivno izvedbo lahko torej že vnaprej preprečimo morebitne poznejše lome!

VI. ODNOSI MED DOLŽINO ULITKA IN MINIMALNIMI DEBELINAMI STEN

Praksa je pokazala, da mora imeti odlitek gotove dolžine ($\gg L \ll$) glede debeline sten ($\gg e \ll$) neko minimalno razmerje.

Debelina stene $\gg e \ll$ nekega ulitka navzgor ni omejena.

Debelina stene $\gg e \ll$ pa je dimenzionalno navzdol omejena ter glede tega obstajajo samo primerne možnosti. Tako vemo, da je minimalna debelina stene $\gg e \ll$ jeklenega ulitka pri dolžini $\gg L \ll$ do 300 mm omejena na minimalno 6 mm. Tanjših sten ne vlivamo z uspehom. Tu pa moramo poudariti, da so izvzeti primeri vlivanja jekla po postopkih »preciznega litja«, kjer vlivamo tudi zelo tanke stene.

»Precizni liv« pa bi morali obravnavati popolnoma posebej od našega razglabljanja.

Na sliki 65 vidimo diagram, iz katerega lahko beremo razmerja med minimalno debelino stene $\gg e \ll$ ulitka z ozirom na njegovo dolžino $\gg L \ll$.

V diagramu označuje debela črta odnos minimalne normalne debeline stene $\gg e \ll$ ulitka v odnosu na njegovo dolžino $\gg L \ll$. Tako na primer odčitamo minimalne normalne debeline sten:

za dolžino ulitka $\gg L \ll$ je 300 mm, znaša minimalna debelina 6 mm,

za dolžino ulitka $\gg L \ll$ je 1000 mm, znaša minimalna debelina 13 mm,

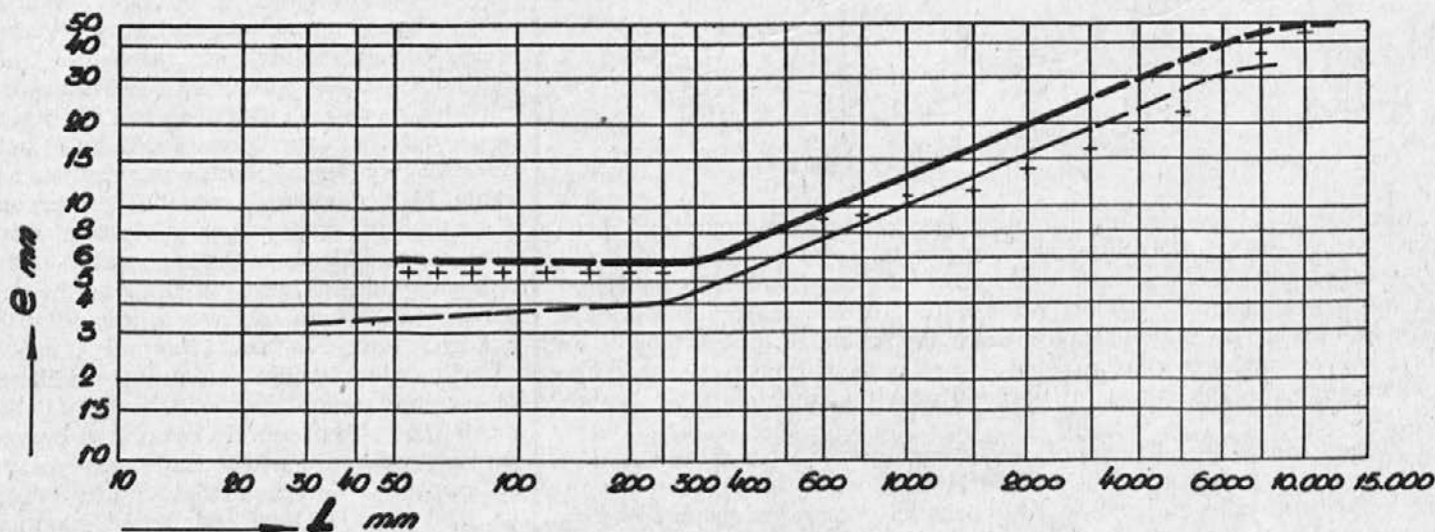
za dolžino ulitka $\gg L \ll$ je 3000 mm, znaša minimalna debelina 25 mm,

za dolžino ulitka $\gg L \ll$ je 6000 mm, znaša minimalna debelina 40 mm,

itd.

V posebnih primerih akceptiramo še nekoliko tanjše stene. Za ta primer nam kaže odnose med minimalno debelino sten $\gg e \ll$ ulitka, ki se še da izdelati, in dolžino ulitka $\gg L \ll$, tanka črta v diagramu.

Te skrajne minimalne debeline pa po možnosti ne uporabljajmo!



Slika 65

»Križci« v diagramu označujejo odnos med dolžino ulitka in normalnim dodatkom za mehansko obdelavo (zadevo dodatkov za mehansko obdelavo bomo še obravnavali v nadaljnjih poglavjih). Pri konstruiranju ulitkov sten pa moramo vedno upoštevati tudi omenjeni dodatek za obdelavo.

VIII. KOTNI IN KRIŽNI DELI ULITKOV, KOPIČENJE MAS, SISTEM UČRTANIH KROGOV, SLABE IN DOBRE IZVEDBE

Ker imajo ulitki včasih zelo komplicirane oblike, nimamo vedno idealnih oblik na ulitku.

Zato moramo še bolj paziti na vse livarsko-tehnične pogoje pri kompliciranih ulitkih.

Ako imamo ulitek, pri katerem so stene konstruirane tako, da se križajo (glej slika 66), potem v križišču sten nastane koncentracija metala. V tem vozlišču se material pozneje strdi nego v stenah.

Za ugotavljanje kopičenja mas se poslužujemo sistema učrtanih krogov (po Heuversu). Tako imamo v steni z debelino »e« učrtan krog s ploščino

$$\frac{e^2 \cdot \pi}{4}$$

V vozlišču sten je krog s premerom »D« in ploščino $\frac{D^2 \pi}{4}$.

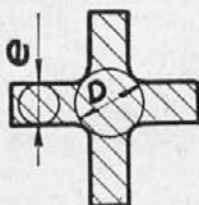
Razmerje teh dveh nam kaže koncentracijo mase:

$$\text{Torej: } \frac{\frac{D^2 \pi}{4}}{\frac{e^2 \pi}{4}} = \left(\frac{D}{e}\right)^2$$

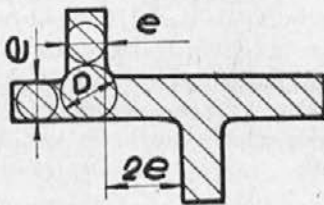
Če vzamemo na primer »e = 76, D = 130«, potem znaša faktor kopičenja

$$\left(\frac{D}{e}\right)^2 = \left(\frac{130}{76}\right)^2 = 2,9.$$

Če vztrajamo pri taki križni konstrukciji, potem moramo uporabljati pri litju tehnologijo zunanjšega ali notranjšega hlajenja tega vozlišča, sicer bo ulitek v vozlišču dobil razpoke oziroma lunker.



Slika 66

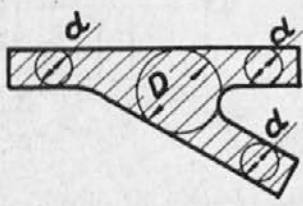


Slika 67

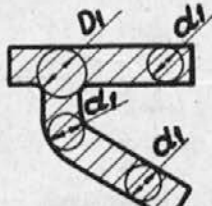
Poboljšano izvedbo vidimo na sl. 67. Tu je vertikalna stena zgoraj napram spodaj v razmaku »2e«.

Če vzamemo, da imamo n. pr. e = 76,5, D = 100, potem je faktor kopičenja $\left(\frac{D}{e}\right)^2 = \left(\frac{100}{76,5}\right)^2 = 1,71$.

Torej kopičenje materiala je v vozlišču v tem primeru neprimerno manjše. Tudi tehnologija litja je v tem primeru ugodnejša, ker rabimo manjše zunanje oziroma notranje hladilnike.



Slika 68



Slika 69

Zelo neugoden primer nastopi, če se stikata dve steni v poševnem kotu, kot vidimo to na sl. 68. Če vzamemo n. pr. d = 40 mm, D = 77 mm, potem dobimo faktor kopičenja:

$$\left(\frac{D}{d}\right)^2 = \left(\frac{77}{40}\right)^2 = 3,70.$$

Livarsko tehnična izvedba takega vozlišča ni pravilna!

Pravilno izvedbo vidimo na sl. 69. S tem smo dosegli konstruktivno isti uspeh. Steno, ki se bliža poševno k drugi steni, speljemo v loku in nato pravokotno na drugo steno. S tem dobimo ugodno vozlišče z nizkim faktorjem kopičenja mase (1,71 — isto kakor v primeru na sliki 67).

Vojska v Kotljah

Mladi Kotuljc, ki je imel v tistih letih to smolo, da je bil take starosti in so ga Nemci poslali najprej na delo, potem pa za priboljšek še na rusko fronto, mi je pravil, kako je bilo, ko so ga ujeli Rusi. Čeprav je tistemu »ujeli« kot Slovenec nekoliko sam pomagal, se je njegova stvar na Ruskem zadosti dosledno razvijala. Najprej seveda zasliševanje in neskončno zasliševanje, kakor da bi bilo zares važno, kar more neki naveličan vojak povedati. Kolikor je mogel priti do sape, je poizkušal dopovedovati, kdo je in kako je sploh prišel tja. Sam ni hotel niti v Nemčijo, še manj pa na fronto, povsod da ga je nosil vrag, pa da je nazadnje Slovenec in Jugoslovan, ki niso bili nikdar sovražniki Rusov. Iz njegove množine besed so menda razumeli le besedo Jugoslovan in že ga je zaliti major klofutnil ter zahreščal: »Kaj, ali Jugoslovani nimate dovolj zemlje, da še sem silite...?« To je bil višek pa tudi originalni zaključek vsaj v besedah. Že naslednji dan so ga vse razumeli in je dobil takoj stražo nad tisoči Nemci.

Tega originalnega in neposrednega vprašanja o okolju vojska se odtlej vedno spomnim, posebno še, ker je stvar tako naravnost poudaril sin tistega naroda, ki je v zadnjih stoletjih največ zemlje pobral, medtem ko Jugoslovani niti svojega nismo vsega dobili, napadali pa nikoli. Toda tokrat je imel prav; kaj boš lezel sem, skrbi in delaj na svoji zemlji!

* * *

In ko sedaj iz te razlage gledam nazaj na vojsko v Kotljah, si stvar še bolj po domače predstavljam.

Bila je pomlad, kakor so v spominu vse pomladi, če jih imaš enkrat že čez petdeset. Hodil sem na Krauperh pomagat pri takih opravkih. Največ so orali in sem gonil vprego. S stricem sva bila menda na gornjih njivah kar nekaj dni. Za gonjača je bilo toliko teže, ker smo delali s konji. Ta žival namreč ni tako pohlevna na »hej-hap«, zato pa seveda bolj ponosna, a predvsem znatno hitrejša. Že v brazdi je bilo treba široko stopiti, na ozarrah pa si komaj zmezglal tisti polkrog, da nisi prišel pod kopita. Nekega pravega miru in zadovoljstva torej ni bilo, čeprav je stric vedno kaj okroglega povedal. Vmes je izbruhnil ogenj pri Pušniku — pogorela je hiša. Potem so začeli govoriti, da pri naših na Koroškem nekaj ni v redu, da se umikajo. In res, po krauperških ozarrah so od Riharja začeli kapati ljudje, ki bi v normalnih razmerah verjetno ne hodili po takih stezah.

Stari Kraupogar nič takega ni rekel. »Bodo pa že spet kaj skuhali...« če sem ga vprašal. Zato sem komaj čakal, da grem domov in kaj več čujem. Doma so bili vznemirjeni. Tudi po kotuljski cesti so baje ves dan šle take gruče proti Slovenjemu Gradcu. Naslednji dan sem bil spet na Krauperku. Čez ozare so se še gosteje vlekli. Tako nekaj dni, pa vedno huje. Nazadnje je bila kar procesija čez in čez in so gnali tudi že živino. Rekli so, da se umikata slovenski postojanki Kralj in Poljana. Postajalo me je strah. Če se enkrat začnejo umikati kmetje, potem je amen. Vmes so jo cvrli tudi posamezni soldatje. Ob takih prikaznih sem stekel domov, predvsem še, ker so doma rekli, da bomo najbrž tudi mi šli, kajti jugoslovanska vojska se umika s Koroške pa bodo Avstrijci verjetno zasedli tudi Mežiško dolino. Vmes je baje »izdajstvo«. Seveda neki vzrok je bilo treba navesti in pod »izdajstvom« se lahko veliko obdolžuje pa tudi veliko laže. Če bi rekli, da so se ljudje naveličali, bi bilo morda vsaj res. Doma so povedali, da se

* Tako pač rečemo in pri tem z »vojsko« ne mislimo samo vojakov itd., temveč pravo frontno pretepanje.

je po kotuljski cesti umikala naša vojska ves ljubi dan. Vojaki so bili baje kar dobre volje, pa tudi vsega so imeli. Kolesnice so mazali kar s celimi svinjskimi hrbtišči in ljudem celo kaj takega dali.

Potem je prišel tisti dan. Na cestah ni bilo več nikogar. Oče je ostal na prigarani bajti: kar bo, pa bo. Toda ko so bili volksverovci že v Guštanju, je prišla pošta, da naj se oče takoj umakne. Označen je bil kot slovenski prenapetež. Voranc je bil navajen takih reči, pa sta ostala še do večera. Mogočni jugoslovanski top je še butal nekje s Štajerske nazaj na Guštanj, potem pa je vse utihnilo. Zvedeli smo tudi za Malgajevo smrt v Guštanju. Vse je bilo pobito. Kdaj in kako bodo sedaj prihrumeli sovražniki?

Sedeli smo pri čebelnjaku in gledali peščico volksverovcev, ki se je vlekla po cesti, da zasede Kotlje. Podobno je bilo baje tudi drugod. Ljudje so rekli, da se je umikalo vsaj desetkrat toliko jugoslovanske vojske, kot pa ji je sledilo Avstrijcev. Nekaj je že moralo biti res in vmes.

Sledil je prvi obisk na našem domu, ki smo ga popisali v avgustovi številki »Fužinarja« lanskega leta v prispevku »Hišna preiskava«.

Avstrijska zasedba je trajala menda od 6. maja 1919 pa tja do konca mesca. Kako posebej grizli takrat niso. Za prvimi navdušenci so prišli oziroma bili poslani resnejši soldatje. Držali so se po svojih postojankah — na vasi največ in seveda v izpraznjenem župnišču. Otrokom so baje celo od kuhinje delili. Kakor mi, so najbrž čakali tudi oni. Proti koncu so postavili po okolici precej topov in tudi v Kotljah tri — dva pri naših sosedih. Toda namesto da bi take stvari postavili kje daleč proč, so topniška gnezda z vso municijo postavili po možnosti tik ob kmetijskih domovih, da bi v primeru obstreljevanja in zadetka ja vzel hudič tudi kmetije. To je bila velika lumparija. Sosed Zdovec, ki so mu napravili ta cirkus kar na gorici, je bil veliko pri nas in je seveda klet.

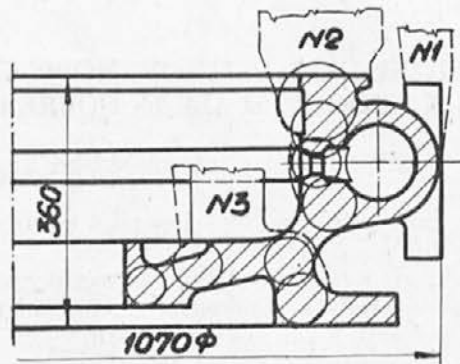
Potem so s tistimi topovi začeli tudi praskati. Kar imenitno je odmevalo po Kotljah. Bili so gospodarji položaja. Vsi pa smo takrat že vedeli, da se s slovenjegraške strani pripravlja naša ofenziva in da bo kmalu vse letelo. Verjetno so za to vedeli tudi Nemci, zato so bili nervozni.

Neke noči je izbruhnila strahovita kanonada. Vsi topovi in metalec min so butali kar naprej — tudi tisti čez Dobjo vas. Od sosedovega topa je bilo svetlo, da bi lahko nemoteno bral. Zadosti strahu, a rekli smo: dobro, da naši ne odgovarjajo. Kam so vse žgali, še sedaj ne vem, a vse je dokazovalo, da so zasledili premik jugoslovanskih trup iz Slovenjega Gradca proti meji.

Zgodaj zjutraj se je ples obrnil — začeli so naši. Pri vsem veselju, da so naši, te le mine, kajti profili letijo nazadnje nad nas. Salva za salvo — po štirje topovi naenkrat, snop za snopom. Treskalo je ob meji, po Dularjevi cesti, se stegovalo vedno dalje čez Kotlje in naprej. Pri šrapnelu si zagledal najprej v zraku meglene črvičke, potem se je zabliskalo in tresnilo, šele nato si začul žvižg in salvo topov izza meje. Hitrost vida in zvoka! Precej gosto je padalo. Vseeno se zanašal na naše. Opazovali smo, kam bo vse šlo. Doseglo je naše polje in napravilo rižo dalje in dalje. Samo na naš svet je padlo pet granat. Trije lijaki so zevali nekaj let, dve granati pa nista eksplodirali in smo se potem za očeta tako strašno bali, ko jih je kopal iz njiv. Pri Zdovcu je priletela granata v hlev — poln živine, a ni počila. Tisoč let lahko tako streljaš, pa krogle na vrhu zvonika ne boš zadel, tedaj pa je šel profil točno skozi sredino krogle na stolpu.

Vse je bilo pokonci. Velik strah vseeno, čeprav so se ljudje zanašali, da naši ne bodo butali kar na hiše. Tako je tudi bilo, a vseeno smo živino

Iz navedenih primerov je jasno razvidno, da moramo pri križnih in kotnih delih sten ulitkov iskati vedno najpovoljnejšo rešitev že pri snovanju predmeta.



Slika 70

Imamo pa tudi tako zamotane oblike ulitka, da »vozlov«, kjer se kopiči material, ni mogoče odpraviti, ker trdnostne zahteve tega ne dopuščajo. Na sl. 70 vidimo primer ohišja parne turbine z zelo različnimi stenami ulitka.

S sistemom učrtanih krogov smo napravili korekturo obrisov surovega ulitka, tako da se učrtani krogi od spodaj proti vrhu vsakega nalitka večajo ter s tem zasigurajo pravilno hranjenje ulitka iz nalitkov N1, N2, N3 za časa strjevanja.

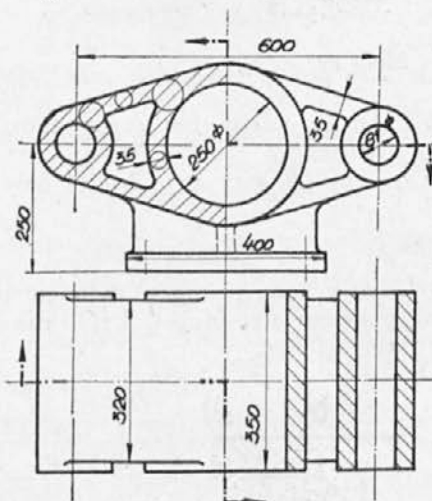
To smo omenili samo načelno. V detajle glede velikosti nalitkov pa se ne bomo spuščali, ker to spada že v tehnologijo litja, katero smo samo načelno obravnavali že v poglavju II.

Pokazati pa hočemo, da se z znanjem livarsko tehničnih osnov more marsikateri ulitek zasnovati tako, kot je pravilno, in da pomanjkanje livarsko-tehničnih osnov pri konstrukterjih povzroča snovanje takih oblik, ki livarsko-tehnično niso v redu.

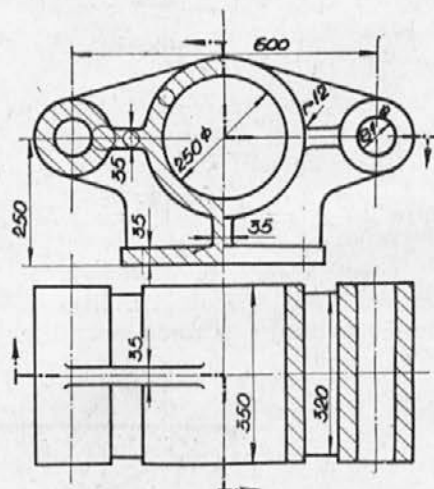
Sl. 71 nam kaže jarem za pomik mize hidravlične stiskalnice. Sistem učrtanih krogov nam kaže veliko kopičenje mas na prehodih od cilindričnih delov na stene. Razen tega je ulitek prekompleksiran zaradi velikega števila jeder (o čemer bomo v nadaljnjih obravnavah še govorili).

Ta ulitek se z istimi gabaritnimi merami da čisto drugače zasnovati.

Na sl. 72 vidimo konstrukcijo enakega ulitka, pri kateri smo odpravili vozlišča z velikim kopičenjem mas. Odpravili smo dvoje jeder, torej je s tem tudi oblika enostavnejša in ulitek cenejši, livarsko tehnično pa pravilnejši. Izdelava modela je enostavnejša in cenejša.



Slika 71



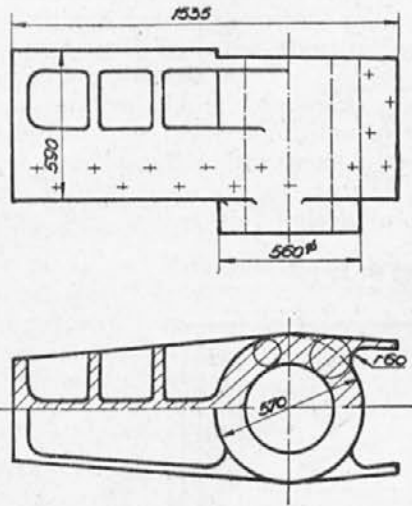
Slika 72

Na sl. 73 vidimo ulitek za krmilo ladje. Na to krmilo pride zakovičena pločevina, na delu ob valju (kota 560) pa pride pločevina privijačena. Sistem učrtanih krogov nam kaže kopičenje mas v štirih vozliščih. To ni potrebno in ulitek se da drugače zasnovati, tako da bo trdnostno enako odgovarjal in bo livarsko tehnično pravilnejši.

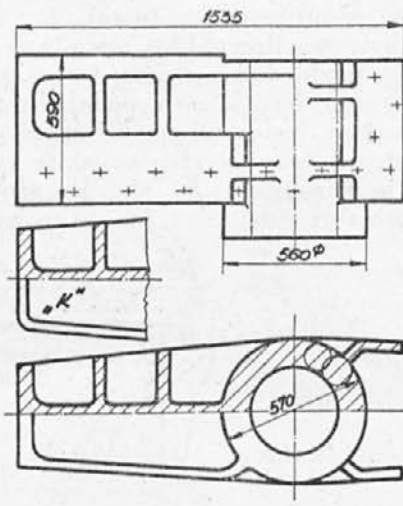
Sl. 74 nam kaže popravljeno obliko, ki služi istemu namenu in kjer so stene, ki prehajajo v cilindrični del ulitka, speljane radialno ter so ojačene z rebri. Dopolniti bi se dalo tudi rebrasto konstrukcijo (K) s tem, da bi se debelina sten izenačila. Razen tega bi se dalo robove na levi strani ulitka zaokrožiti, da bi odpadlo nameščanje notranjih hladilnikov v te dele.

Na sl. 75 vidimo večje stožčasto zobato kolo. Konstrukcija je takšna, da ima močne prehode med stenami »e«. Učrtani krogi nam obeležujejo te prehode. Zato obstaja možnost, da pri razširjenem prehodu na označenem mestu nastane lunker. Namestitev hladilnikov na tem mestu pa bi

lahko ovirala za časa strjevanja dotok tekočega metala k zobnemu vencu. Torej konstrukcija tega kolesa ni ravno ugodna. S sistemom učrtanih krogov lahko določimo tudi velikost nalitkov v klinasti obliki, tako da se učrtani

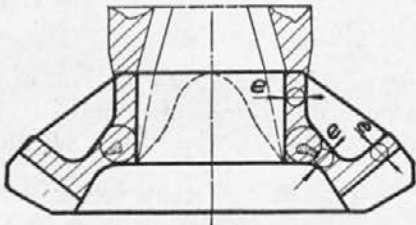


Slika 73

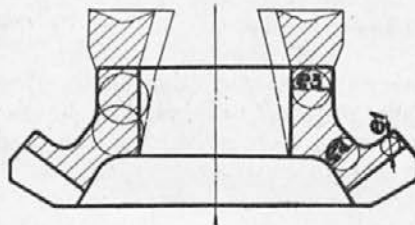


Slika 74

krogi vedno bolj večajo proti vrhu nalitka. (Šrafirani nalitek bi dal ulitek z lunkerjem, klinasto narisani in do dna segajoči nalitek pa še vedno ne bi odgovarjal!)



Slika 75



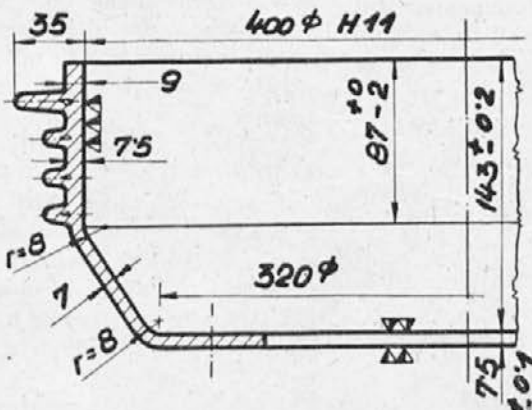
Slika 76

Ni ravno rečeno, da se tak ulitek ne da odliti. Vendar bi teža nalitkov bila precejšnja. Učrtkani del kaže, kako bi morali izvesti zaprto jedro, če bi hoteli dobiti zdrav ulitek.

Revidirano konstrukcijo ulitka za iste namene kaže sl. 76. Učrtani krogi e1, e2 in e3 nam kažejo večanje preseka od zobnega venca k vrhu peste. Dana je večja garancija boljšega hranjenja zob in s tem garancija dobrega ulitka. Zaradi močnejše pešte so opuščena tudi rebra. S sistemom učrtanih krogov določimo primerne nalitke (šrafirani nalitek bi povzročil v ulitku še vedno lunker, črtkani navzdol raztegnjeni nalitek pa garantira že dober ulitek).

Torej med slabšo in boljšo izvedbo so razlike, ki dajo dosti razmišljanja.

Na sl. 77 vidimo zavorni boben tovornega avtomobila. Konstrukcija ima vse elemente livarsko tehničnih nepravilnosti.



Slika 77

Številna rebra povzročajo vzdolž celega obsega neštete lunkerje. Ker je hlajenje med rebri za časa strjevanja ulitka tudi počasnejše, nastajajo tudi med rebri napake kakršne smo omenjali v prejšnjih poglavjih. Ker se normalno takšen boben z rebri vlija tako, da os bobna za časa vlijanja leži horizontalno in je kalup deljen na pol kroga, nastopajo še nadaljnje nevedčnosti. Te nevedčnosti nastopajo v napakah ovalnosti bobna zaradi delitve kalupa. Dalje priteka jeklo za časa vlijanja v formo tako, da se ulitek polni od spodaj po obodu ter nato proti vrhu in vso eventualno

napodili v les, sami pa ogledovali to vojsko tako izpod smrek.

Volksverovci so sprva žgali nazaj kakor prej ponoči, a kmalu so utihnili. Zdove je prišel vesel povedat, da je oficir pri topu iztaknil »feršlus«, ga vrgel v stranišče in jo kar pobral. V primerni razdalji so mu sledili tudi topničarji.

Okrog poldne se je začelo puškarjenje. Vzkliki »ho-ruk« z meje so se čuli po vsej soseski. »Ciiuu ... čok, čok...« so prifrčali profili tudi do naše hiše in se pogreznil v prhnele stene. Bili smo pač na dometu. Na Selah in v Starotrški planini sta poregljavali strojnici. Začela se je ofenziva pehote. Cesta se je naenkrat poživila. Posamezniki in manjše skupine pa so jo pobirali kar čez polja in v gozd, gozd. K Ardelu se je mimogrede vsulo kakih deset vojakov — kaj le iščejo še po hišah? Tisti hip je zaregljala strojnica s Črnega vrha — že kar vštric. Pustili so vse in jo ucvrli. Prodor fronte je bil očividni.

Tedaj pa nenadoma strahovito vpitje iz smeri Pernačevega vrha od fronte. »Pomagajte, pomagajte...!« Ženski glas in jok je prevpil vse Kotlje. Že prej so volksverovci rekali, da bodo Srbi, če pridejo, vse poklali. Ne vem več od kod je prišla taka beseda: »Srbi gredo in vse koljejo, ali slišite krik s kmetij.« Ob tem vpitju tedaj in s te strani je morda ta laž koga le pogrela. Mi smo šli naspoti na vas in zvedeli za tragedijo pri Nacesniku. V tisti vojni navdušenosti so pobrali tako celo — neeksplozivno granato, jo prinesli domov ter jo na dvorišču trančirali. Mali poba jo je držal, sosedov je zbijal po njej, drugi pa so stali okoli. Ko je počilo, se je poba pobral in prijokal iz kroga, pet pa jih je obležalo tam mrtvih. Nacesnikovi trije — sin, dve hčerki, vsi v starosti 15 do 20 let, sosedov in še nekdo, ki se ga več ne spomnim. Starejšo hčerko je zadel drobec na stopnicah. Mati je nad to smrtjo jokala in vpila, da tisti, ki smo jo slišali, tega ne bomo nikoli pozabili. Nekaterim pa je ta nesreča prišla prav celo za opravljanje Srbov.

Naši so se pokazali šele proti večeru. Posamezniki so tekali po vasi. Pozdravljali smo jih, se jim odkrivali, jim hoteli dopovedovati ter jih vpraševati, a vojak še vseeno ni imel časa za tako domačnost oziroma radovednost. Mi smo seveda vsi vedeli, da sovražnika ni nikjer več, a izvidnica je izvidnica. Počasi so se ugnali. Bili so kranjski Janezi. Kar obkrožali smo jih. Bili so z nami veseli, kaj ne bi bili, ko dobiš bitko brez borbe. Vojska je bila dobljena!

Medtem, ko smo na vasi še debelo gledali, ko je naših tako malo, smo potem kmalu zagledali cele kolone jugoslovanske vojske, ki so korakale v Kotlje že na noč. Vse ni moglo tam prenočiti, a nazadnje je le še vojna in je treba naprej. Po stezi proti nam se je pomikala kolona kakih tri sto vojakov. Ti so ostali čez noč pri nas. Razvrščene so bile patrolje in straže, oficirji so zasedli eno hišo, ostali pa vse drugo, hleve in parne. Nisi mogel stopiti, da ne bi zadel ob vojaka. Celo noč so tudi kuhali. Kar dopadlo se nam je, da so izbrali tudi našo hišo. Ne prezgodaj drugi dan so šli. Oče je za njimi pobral po ležiščih vsaj dva koša razne municije in jo znosil na občino.

Še ves dan so šle kolone jugoslovanske vojske skozi vas — in čudno, po taki stranski poti tudi mimo nas. Vse veselo, smejoče, prepevajoč. Vse Kotlje so bile polne pesmi. Pasel sem spet in čepel na vrhu pri hrastu, ko je mimo prikoral najdaljša kolona vojske. Vsaj spet tri sto mož. Na čelu s štabom je šel Rajko Kotnik. »Fant, dober dan! Pozdravljaj kar naprej...« Bil je že ves hripav. Videl sem ga v pravem elementu.

Župnika še ni bilo nazaj, umaknil se je dalje, tiste žrtve pa je bilo treba pokopati. Govorili so

o treh vojaki, ki da so jih prepeljali že v Guštanj. K Nacesnikovim je prišel še Verguš. Tudi on je v tistem veselju grabil in metal ročne granate, pa je z eno predolgo počakal pri glavi, da ga je razneslo. In menda še nekdo takò, da je bilo mrtvih za Kotleje kar preveč. Nesrečne rojake je pokopal naš Lojz, ki je prišel kot prvi duhovnik v svoje Kotleje.

Taki prodori naše vojske so bili isti dan tudi v Črni in pri Dravogradu. Ofenziva generala Smiljanca je podila volksverovce vse do Celovca. Potem so rekli: plebiscit in po plebiscitu je nastala pliberška meja.

Kotleje so imele tedaj kar pravo stacionirano frontno vojskovanje. Ni pa reči, da je bila to edina taka vojska v njihovi zgodovini, kajti sledovi utrdbene linije — »Turške šance« — ki se vlečejo od Tolstega vrha pa do Uršlje gore, prepričljivo govore o več takih stiskah v teh krajih, čeprav izrecno Kotleje v tej zvezi zgodovina ne beleži.

Naj bi bili boji narodne osvoboditve v najnovejši dobi (ki so za naš kraj popisani v posebni številki »Koroškega fužinarja«) res zadnja taka potreba in usoda naših Kotlejev in naše domovine.

Slike za to številko so dali med drugimi: Vaški trio — Kamnik; smučarsko na strani 31 — Veter; gasilsko — Ocepek; Kotleje na strani 27 — iz arhiva Koratz letnika 1912; povodenj 1931 — ing. Jože Petrač; izlet h Godcu — iz arhiva Koratz.

Vabimo sodelavce, da nam odstopijo take zgodovinske posnetke, ki jih po uporabi vselej vrnemo.

Bogomil Homovec:

POVEČANJE PRODUKTIVNOSTI DELA

edina pot k povišanju standarda

V našem listu se o tej temi spet obširneje oglašamo. Naslov lepo zveni — ali je resničen? V naslednjih vrsticah bomo poskusili to dokazati in razložiti mere, ki naj bi vodile k povečanju produktivnosti.

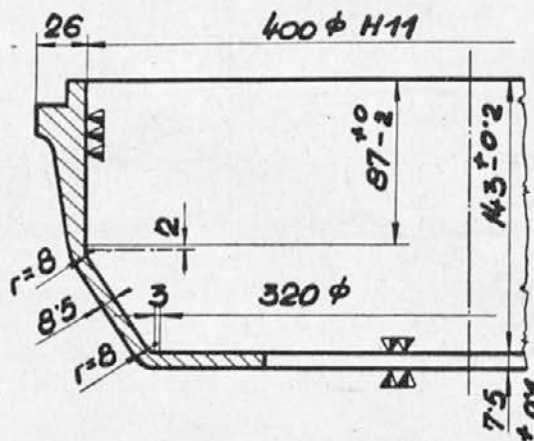
Merilo za bogastvo naroda danes niso več naravni zakladi, ampak »narodni dohodek« na prebivalca. Narodni dohodek se izraža v denarju in se sestoji iz celotnega fonda plač in ostvarjenega viška dela. Če presojamo »narodni dohodek« na prebivalca v raznih državah, potem ugotovimo z lahkoto, da je »narodni dohodek« največji v najbolj razvitih državah. Pri analizi ugotovimo, da je v teh državah tudi »produktivna na zaposlenega ali delovno uro« največja. Ta odnos imenujemo »produktivnost dela«.

Računa se, da je »produktivnost dela« v Zahodni Evropi 2- do 3-krat večja kot pri nas, v Severnih državah Amerike celo do 5-krat.

Vzrokov za to stanje je več. Kriva je predvsem naša zaostalost in mala proizvodnja sploh. Če pogledamo n. pr. železarsko industrijo pri nas, produciramo na 17 milijonov prebivalcev 1.000.000 t surovega jekla letno. Na isto število prebivalcev producirajo v Zah. Nemčiji 7.000.000 t surovega jekla letno, v severnoameriških državah pa celo 11.000.000 t surovega jekla. Za tako velike potrebe so v teh državah zgrajene velike železarne z malim števi-

nesnago pusti v onem delu zavorne površine, ki leži ob vrhu forme. Razen tega ima še pomanjkljivosti glede kotiranja obdelanih ploskev nasproti neobdelanim, kar bomo še pozneje obravnavali.

Konstrukterji so na predlog livarskih strokovnjakov izpremenili obliko bobna za isti tovorni avto, tako kot kaže slika 78. Nova izvedba ima livarsko-tehnične pravilne oblike, nima lunckerjev in drugih napak. Vlivanje je lažje, ker se model koncentrično forma, tako da leži v času vlivanja bobnova os vertikalno. Nalitki so v podaljšku gornje prirobnice. Jeklo priteka v času vlivanja v formo od spodaj skozi prikrite nalitke najprej v prirobnico in se hitro dvigne navzgor po vsem kolobarju naenkrat in izstopi preko širše gornje prirobnice v nalitke. Eventualna nesnaga splava proti vrhu. Zavorna površina je čista. Ker forma po krogu ni deljena, je boben lepo okrogel



Slika 78

in ni napak zaradi ovalnosti. Merski odnosi obdelanih površin nasproti neobdelanim so urejeni, kar bomo še pozneje detajlneje obravnavali. Ta primer nam kaže velike razlike med slabo in dobro izvedbo ulitka, ki služi sicer istemu namenu.

(Dalje prihodnjič)

lom zaposlenih. Podobna situacija je v drugih panogah. Poleg prednosti, ki jih nudijo velika podjetja in velika tržišča, ugodno vplivajo na razvoj produktivnosti še velike kapitalne možnosti in dobri preizkušeni kadri ter ugodna surovinska situacija.

Analize pa kažejo, da v mnogih inozemskih železarnah pri podobnih napravah kot so v FLRJ dosežejo boljše rezultate. Tudi naši tovariši, ki so bili v inozemstvu, so se prepričali o tem.

Moramo seveda takoj ugotoviti, da ni stvar v povečanju intenzivnosti dela, nego predvsem v boljši organizaciji proizvodnje in v boljšem izkoriščanju naprav in surovin.

Za nas nastaja vprašanje, kaj je v podjetju treba popraviti, da bi povečali proizvodnost do maksimuma. Moderna znanost vodenja podjetij svetuje:

- čimboljše organizacijo podjetja;
- čimvišje izkoriščanje kapacitet;
- čimmanjše stroške proizvodnje;
- čimvišjo produktivnost dela.

V Železarni Ravne je bilo v vseh teh smereh v zadnjih letih že mnogo napravljene, kar dokazujejo proizvodni in finančni uspehi podjetja. Vendar pa kaže analiza, da so možna daljnja poboljšanja v podjetju včasih z najmanjšimi rekonstrukcijami.

V naslednjem bomo pojasnili nekatere detajle v zvezi z gornjim. Dobra organizacija podjetja mora zadovoljiti sledečim zahtevam:

1. Vodstveni kadri kot ves kolektiv morajo imeti jasno predstavo o osnovnih načrtih in smotrih podjetja, predvsem o proizvodnji, izgradnji, raziskavah, dobičku, cenah, odnosih itd.

2. Jasno mora biti odredena odgovornost za vsa delovna mesta od najvišjih do najnižjih, kar naj bi bilo utrjeno tudi pisмено.

3. Odrejena mora biti jasna struktura vodilnih kadrov.

4. Urejena mora biti dobra in jasna zveza za prenašanje odredb in poročil med organizacijskimi enotami podjetja od najvišjih do najnižjih in obratno.

5. Učenje vodstvenih kadrov v vodenju zlasti na praktičnem delu pod stalno kontrolo.

6. Jasen način nagrajevanja po učinku in delu.

V tej smeri so v zadnjem času bili napravljeni naporji v nekaterih oddelkih, čaka nas še precej truda, da bomo samo organizacijska vprašanja rešili.

Novi premijski pravilnik naj bi stimulatивно vplival na poboljšanje dela. Za pravilnejši odnos med delovnimi mesti se dela na analitski oceni delovnih mest, ki naj bi bila baza za bodoče plačevanje.

V vprašanju odgovornosti in razdelitve dela moramo še mnogo urediti.

Izkoriščanje kapacitet

V talilnici smo izkoristili kapaciteto v letu 1956 s 63 %, v valjarni smo izkoristili kapaciteto v letu 1956 na predprogi 70 %, na končnih progah 84 %, v jeklolivarni pa 72 %.

Gornje številke niso posebno visoke, zato se je predvidelo izboljšanje dela z manjšimi rekonstrukcijami.

Da bi se povečala celotna proizvodnja podjetja se predvideva delna odprava ozkih grl v železarni. Naša železarna ima večjo kapaciteto v talilnici kot v predelovalnih obratih. Zato se predvidevajo za povečanje predelave jekla sledeče rekonstrukcije:

a) nabava in postavitvev peskometa v livarni;

b) postavitvev zagrevne peči v valjarni s prestavitvijo škarij in mehanizacijo transporta;

c) zamenjava 600 t stiskalnice za 1200 t, postavitvev dodatne peči, mehanizacijo transporta in izdelavo manipulatorja za 5 t kladivo.

Kljub temu, da niso kapacitete v talilnici izkoriščene zaradi premale predelave, predvidevamo racionalizacijo zaradi boljšega izkoriščanja agregatov:

a) kurjenje SM peči s katranom;

b) žilavljenje v EL peči s kisikom.

Od ostalih obratov je najvažnejša rekonstrukcija vzmetarne z nabavo dodatnih strojev in s povečavo kapacitete za 100 %.

Da bi se proizvodnja v obstoječi valjarni še naprej povečala, se predvideva, da se

prične graditi adjustaža, kjer bi se valjani proizvodi dokončali, kar v sedanji valjarni ni mogoče.

Za znižanje stroškov proizvodnje se v tem letu predvsem predvideva znižanje izmečka, ki je mnogo previsok.

Povečanje proizvodnosti moramo doseči predvsem z boljšimi pogoji dela na delovnem mestu, zato naj bi v tekočem letu nadalje intenzivno študirali za vsak delovni proces sledeče:

1. potrebne spremembe naprav (racionalizacije);

2. ureditev transporta;

3. odreditev najboljše delovne metode;

4. ureditev delovnih sredstev;

5. ureditev delovnega mesta.

Šele po ureditvi dela bi naj pristopili k normiranju dela in ne narobe, kot se mnogokrat dogaja.

Da bi se delo opravljal po najboljši metodi je potrebno, da delo predvsem obvlada predelavec, mojster in obratvodja ter prenese svoje znanje na podrejene. Za uspešen prenos znanja je izdelana posebna metoda P. I. V. (Praktično izobraževanje vodilnega kadra oziroma osebja), ki jo uvajamo tudi v našem podjetju. Pričeli so se tečajji, katere vodi trener, ki je bil izvežban v Ljubljani.

Bistvo P. I. V. izobraževalne metode je v tem, da se prenos znanja vrši po dobro izdelani metodi, in sicer:

A. Priprava izobraževalne metode

Vodilne osebe so vse osebe, ki vodijo delo — od direktorja do predelavca.

1. Vodilna oseba napravi program učenja, kjer določi osebe, delo in rok.

2. Vodilna oseba analizira delo in ga razdeli v važne faze ter poišče ključne točke.

3. Vodilna oseba pripravi delovna sredstva in material.

4. Vodilna oseba uredi delovno mesto.

B. Poučevanje

1. Vodilna oseba pripravi izvrševalca.

2. Vodilna oseba prikaže operacije.

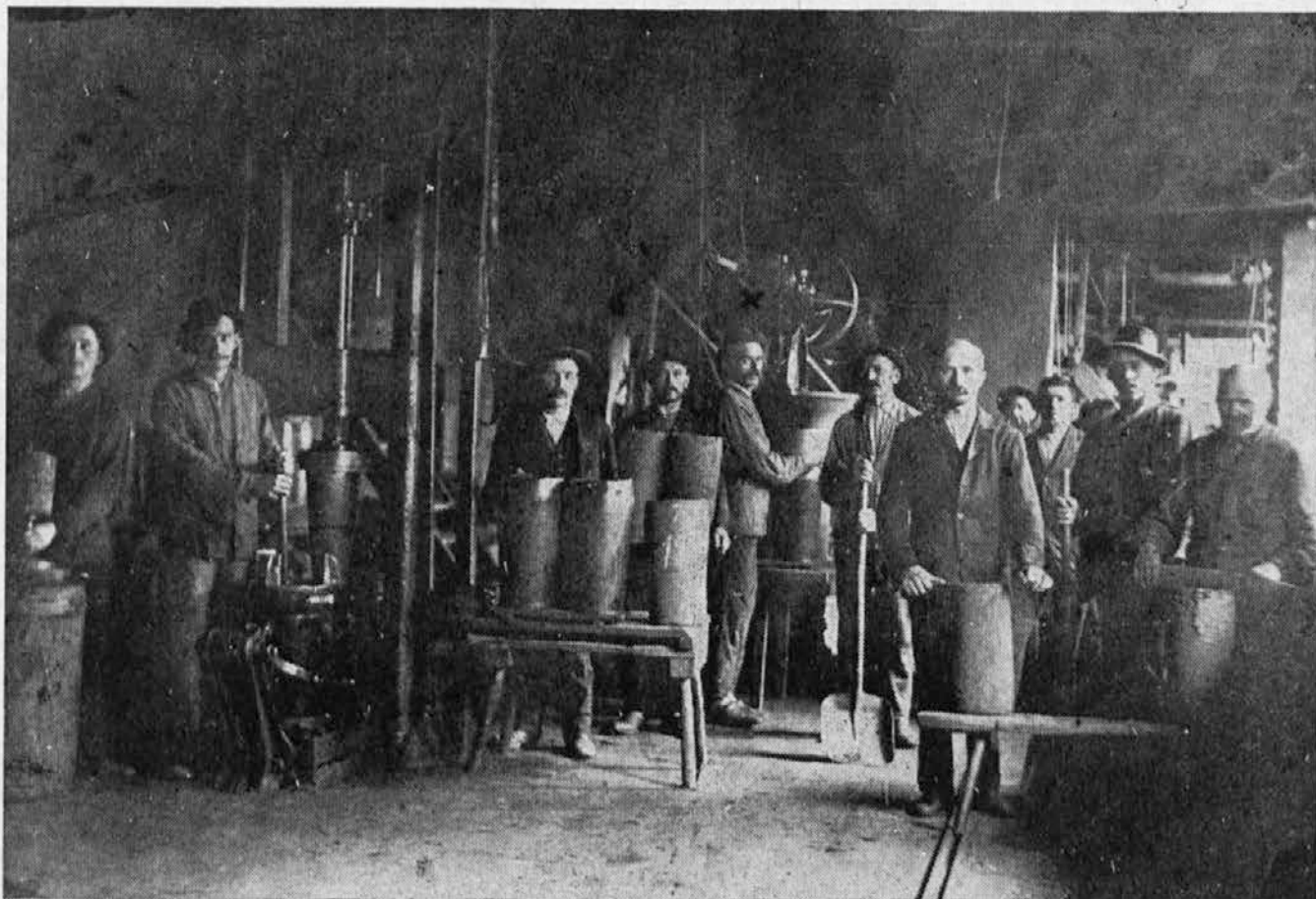
3. Vodilna oseba vodi izvrševanje poizkusa.

4. Vodilna oseba zagotovi izvrševanje začetka dela s prehodom na tekoče delo.

Po izvršenem poučevanju mora biti izvrševalec popolnoma sposoben delo samostojno in pravilno izvrševati.

Zaključno moramo ponovno opozoriti na važnost produktivnosti dela za življenjski standard. Naš kolektiv se trudi, da bi skupno s prizadevanjem ostalih podjetij dal dostojni doprinos za povečanje produktivnosti in s tem k zvišanju standarda delovnih ljudi. Naše stremljenje gre predvsem v smeri racionalizacije procesov, boljše organizacije podjetja, oddelkov in delovnega mesta. Za najboljši prenos znanja na nižje organe smo pričeli uporabljati P. I. V. metodo, katero proučujemo v posebnih tečajjih, s katero se nadejamo izboljšanja dela na delovnih mestih.

Delavski svet našega podjetja je sprejel poseben pravilnik o nagrajevanju predloženih racionalizacij. Žal se tovariši iz kolektiva premalo bavijo z racionalizacijami in zato je bilo tudi malo nagrad izplačanih. V tej smeri obstajajo velike možnosti za posameznika in za obrate.



V izdelovalnici loncev. »Dimnica« so ji rekali

Ravensko jeklo v loncih je imelo svetovni sloves. Kakor beremo na drugem mestu, so se še Rusi brili z britvicami iz našega jekla. Na sliki smo še razpoznali Blaža Petrača (na sredi ob stroju), Vidriha, Anija Jastrovnika, Andreja Čapenika, Pavla Potočnika, Haucmana, Žazeta, Marina iz Šentanela ter Pokeržnika, ki je še lani napravil nekaj vzor cev za železarsko zbirko

PRAVILA IN NAVODILA ZA VARNO IN UČINKOVITO DELO

Na pripravi vložka

Za varno in nemoteno obratovanje na pripravi vložka veljajo sledeči varnostni predpisi:

1. Ob dovozu vagonov JŽ v pripravo vložka jih je treba skrbno pregledati, če ni v njih eksplozivnega materiala. To velja seveda predvsem za vagono naložene s starim železom.

2. Vse eksplozivne predmete (razne polne in sumljive granate, vžigalnike, puškine naboje, prazne tulce s kopicami itd.) je treba takoj izročiti službujočemu predelavcu priprave vložka, da jih preda nadzorni službi.

3. Brez ozira na to, da posamezniki dobivajo nagrade za eksplozivni material, ki ga najdejo v kupih starega železa ali direktno na vagonih, je treba po službeni dolžnosti kontrolirati ves vložek, in sicer:

a) prispele vagono kontrolira službujoči predelavec,

b) med razkladanjem pregleduje vložek razkladalec,

c) pri nakladanju na vozičke in šaržirna korita pregleduje vložek ponovno nakladatelj.

4. Pri razkladanju državnih vagonov pazite, da razkladajo material tako, da je med vagonom in zloženim materialom vsaj 1 m prostega prehoda.

5. Med razkladanjem državnih vagonov z magnetno ploščo se mora razkladalec, ki pomaga razkladati, zelo paziti, kajti vsak sunek z magnetno ploščo ogroža življenje.

6. Smrtno nevarno je hoditi pod bremen, ki jih prenaša žerjav z enega konca na drugi, kajti nikdar ne veš, kdaj lahko popusti vrv ali veriga. Posebno nevarno je to še pri magnetnih žerjavih, ker se lahko zgodi, da je tok prekinjen.

7. Pri nakladanju starega železa na šaržirna korita oziroma šaržirne vagončke

pazite, da vložek naložite tako, da ne štrli preko dolžine oziroma širine korita.

8. Pri razbijanju »svinj« strogo pazite, da kosi, ki odletijo, ne morejo poškodovati ljudi ali naprav. To delo opravljajte zato samo na odrejenem in zavarovanem mestu. Preden žerjavovodja spusti kroglo, mora opozoriti v okolici nahajajoče se sodelavce, da zavzamejo kritje.

9. Po teh predpisih se razbijejo grodelj in kokile.

10. Vsi sodelavci v pripravi vložka morajo biti opremljeni z ustreznimi predpisanimi zaščitnimi sredstvi, ki jim pripadajo po planu.

11. Sodelavci, ki so določeni za nakladanje apna za peči, morajo brezpogojno (poleg ostalih zaščitnih sredstev) nositi tudi maske proti prahu, kadar nakladajo apno.

12. Pri rezanju s škarjami za staro železo je potrebna skrajna previdnost, da kdo ne dobi roke med kolesa ali med nože. Vsi sodelavci v pripravi vložka so dolžni ravnati po predpisih za obratovanje s škarjami (izdani leta 1954 in izobešeni v pripravi vložka).

13. Avtogeni rezalci morajo imeti acetilenske aparate, plinske in kisikove jeklenke ter gorilnike vedno v največjem redu.

14. Dalje morajo biti jeklenke zložene na zavarovanih mestih tako, da niso izpostavljene vročini ter sončnim žarkom.

15. Jeklenke morajo biti zložene izven območja žerjava tako, da so zaščitene pred kakršnimi koli udarci.

Delo pri pečeh

1. Vsak vložek za peč mora biti dostavljen tako hitro (pravočasno), da lahko v zimskih mesecih stopljen sneg odteče, tako da imamo za zakladanje nesnežen vložek.

2. Za ročno zakladanje peči posebno pazite, da niso zalagalne lopate defektne ali

pretežke, ker topilec in prvi pomočnik ne moreta tiščati v peč lopate, ki je pretežka. Posledica tega je lahko, da jima lopata zdrsnje nazaj ali pa da sta (ker je breme pretežko) sama preslaba protiutež in jih lahko udari oziroma vrže v zrak.

3. Kolikor je vložek pretežak, zalagajte s pomočjo ročnega obešenega dvigala, katerega morate vsak teden pregledati, če je v redu.

4. Klešče za prijem takih kosov morajo biti sigurne, sicer kos zdrsi in lahko pade na nogo.

5. Če se zaradi toplega hoda peči vložek hitro tali, imamo navadno precej taline med še trdnim vložkom, zato obstaja pri nadaljnjem zakladanju — posebno če se zaklada grodelj — nevarnost eksplozij zaradi rje in vode ter jeklo škropi skozi vrata SM peči. Tako zakladanje mora biti izredno previdno.

6. Vsi, ki zakladajo — torej celotna posada — so izpostavljeni precejšnji toploti ter tudi sevanju (slepljenju) posebno topilec in prvi pomočnik; zato morajo vsi obvezno nositi zaščitna očala.

7. Vrata SM peči lahko odpirate samo takrat, kadar nihče ne stoji pred vrati.

8. Pri metanju nemetalnih in metalnih dodatkov v peč se morata vratičar in posebno topilec, ki nadzira vse ljudi, strogo paziti, da se bodo vrata tako odprla in zaprla, da se pri metanju materiala v peč nihče ne bo opekel.

9. Med vlečenjem žindre strogo pazite na to, da ne bo prišlo do škropljenja, zato žindre ne smete polivati po koritu, še manj pa vleči v mokro korito. Opeklino so v nasprotnem primeru neizbežne, lahko pa pride tudi do zelo nevarne eksplozije.

10. Med reverziranjem pazite, da se najprej reverzira plin, nato šele zrak — ne obratno — sicer nastane eksplozija.

11. Med reverziranjem ne sme nihče stati pred pečjo.

12. Ko čistimo gorilce, morajo biti vedno odprti oni gorilci, v katerih gorijo odhodni plameni peči, torej oni, ki so na strani tistih dveh komor, ki se ogrevata.

13. Med obratovanjem peči čimmanj hodite na obok. Ako pa je to nujno potrebno (zaradi nujnega popravila), potem naj to naredita topilec ali prvi pomočnik, ki sta peči vajena.

14. Ob izpustu šarža pazite, da bo pri prebodu vedno vse suho, prebod pravilno odprt (ne premočno) in da bo zadaj potrebna ograja, ki varuje pred padcem v livno jamo.

15. Podest pri prebodu mora biti raven in vedno pospravljen, da se kdo ne spotakne in ne pade v žindro ali jeklo.

16. Pri prebodu mora topilec s sprednje strani pomagati predirati prebod z drogom pripravljenim za to. Ko je šarža iztekla, se zgodi, da nekaj železa ostane v peči, zato navadno topilec z grebljo poriva železo skozi prebodno odprtino.

17. Preden vzame grebeljco, mora javiti prebodniku, da odskoči od prebodne odprtine, sicer ga jeklo oškropi; zato morata

Sedaj koroških fužinarjev ni treba biti več sram

Takole so ravenski železarji v zadnjih letih rušili pogostnost nesreč pri delu:

Leto	Število nesreč	Odstotek nesreč letno na stalež	Opomba
1952	639	36,60 %	prizadet več kot vsak tretji na leto
1953	535	30,00 %	prizadet manj kot vsak tretji na leto
1954	470	24,20 %	prizadet manj kot vsak četrti na leto
1955	410	19,20 %	prizadet manj kot vsak peti na leto
1956	203	10,00 %	prizadet le še vsak deseti na leto

To je zasluga večje strokovnosti, prave delavske zavesti in varnostne discipline, predvsem pa paznje sodelavcev samih. Delež te zmage je tudi na naprednih vodjih dela, ki jim skrbstvo za varno delo ni bilo več zadnja briga.

Glejmo, da uspeha ne pokvarimo! Številke za januar 1957 so namreč zopet grde in je nevarnost, da posamezni primeri ne pokvariyo za prizadete in za vso tovarno.

biti topilec in prebodnik v stalnem kontaktu.

18. Pri odlitju šarže v ponovco je potrebno predhodno narediti na ponovco toliko zidu, da žilindra, kar je je preveč, lepo izteče čez poseben žleb. Pazite, da ta žlebiček na ponovci, preden se ponovco odpelje v livno jamo, skrbno zamažete ali zasujete z odpadnim sintermagnezitom, sicer bo jeklo po livni jami škropilo, kar je nevarno za nastanek opeklin.

19. Med obratovanjem peči ne sme iti nihče med komore ali k reverzirnimi napravam za delj časa. Lahko gre samo topilec, ki ve, koliko časa sme ostati na mestih kjer je nevarnost zaradi plina.

20. V primeru remonta peči zelo pazite pri zapiranju plina, posebno pa pri dajanju plina v hladno peč oziroma pri zakurjenju peči.

21. Nikoli ne zapirajte plina in zraka popolnoma, dokler se niste prepričali, ali imate plinske zaslone, zračne zasune in komorski zvon v redu in v pravilnem položaju.

22. Pri podiranju peči v času remonta ne delajte prej, dokler niste vsega stoodstotno zavarovali, in sicer:

- pri delu v peči podprt obok,
- pri delu v žlindrenikih zadelane jaške,
- pri izpraznjevanju komor pazite, da je v primeru slabosti posameznikov možen hiter izstop iz komore,
- v notranjost peči lahko stopite samo v primeru, ako je zanesljivo zaprt plinski ventil (posebno velja to pri čiščenju komor pod Forter ventilom) ter ko so kaminski drsniki odprti.

23. Na remontih naj nikoli ne dela na delovnem mestu en sam delavec, ampak

vedno po dva ali po več skupaj (ostanki plinal).

24. Ko je peč po remontu obzidana, pazite, da se pravilno pripravi za puščanje plina:

- najprej ogrejte peč z drvimi ali s slepim plinom;
- ne spuščajte plina od glavnega dovoda prej v peč, preden niste poklicali mojstra in izmenskega inženirja;
- prepričajte se prej, ali imate peč dovolj toplo (rdečo);
- prepričajte se, ali imate komore vsaj 500° C tople (bolje 600° C);
- prepričajte se, ali ima Forter za plin dobro prekritje nad 25 mm in če je dobro zamazan od zunaj;
- nadalje se prepričajte, ali so v redu vsi ventili za plin in zrak;
- oglejte si, ali je vlek kamina zadosten.

25. Postopek pri spuščanju plina v peč naj bo sledeč:

- izpihavajte ca. četrt ure glavni plinovod s paro;
- najprej izpustite skozi glavni ventil plin in paro do kontrolne cevi in se prepričajte, če je količina dovolj velika;
- Forter za plin in Siemens zaporo morate imeti postavljena tako, da bo plin lahko šel direktno na kamin;
- potem odprite ventil pred vstopom v plinski Forter in kontrolirajte, ali je šel plin na kamin in skozi njega, ako ne, nekaj ni v redu. V teh primerih pokličite takoj obratovodjo ali izmenskega inženirja;
- ko dobite plin skozi kamin, ga pustite pet do deset minut odhajati, nato zelo dobro zaprite ventil pred pečjo;

f) reverzirajte zrak in plin na levo ali na desno;

g) zaprite pomožno plinsko cev (za kontrolo) ter dvignite kaminski zasun in oba komorna zasuna na maksimum;

h) vrzite pred gorilce v peči smolo, da zakadi komore;

i) odpirajte hitro plinski ventil pred pečjo do ca. 800 Nm³ plina na uro. Tedaj pri na pol odprtih vratih od daleč in zavarovani opazujte prihod plina v peč. Ker se pri puščanju plina pri napačnem ravnanju lahko dogodi velika nesreča in materialna škoda, nikoli ne puščajte plina v peč sami brez mojstra ali inženirja;

j) ko ogrevate komore samo na plin, vedite, da je vsa atmosfera v peči in komorah polna plina (tudi okolica), zato glejte, da ne bo nihče hodil spodaj okoli komor brez nadzorstva topilca.

26. Pri dviganju vložka k SM peči gresta za zapenjanje jarma dva delavca v jamo. Biti morata popolnoma suha (ne smeta biti znojna), da se ne prehladita. Sicer pa morata biti dobro oblečena, ker je tu stalen prepah.

27. Med dviganjem šaržirnih korit na podest ne sme nihče pod odprtino za dviganje, ker je tam smrtno nevarno. Službojoča delavca morata zavzemati vedno kritje.

28. Pazite, da v livni jami pod iztočnim žlebom ni vode oziroma mokrote, ker je sicer nevarnost eksplozije.

29. Pri 10-tonski obločni peči med obratovanjem, posebno med topljenjem, ne smete hoditi pod dovodnimi kabli za tok — glejte opozorilo!



Ravenski
izletniki pri Godeu
leta 1906

Nekaj razlike za tak gorski izlet je v noši. Sodček pa menda kar rad spremlja ravensko družino tudi še danes, čeprav se mu je vrednost nekoliko dvignila. Na sliki razpoznamo Casa, klobučarja Husarja (v sredini) ter mojstra Mayerhoferja. Če kdo mlajših še sebe najde, naj pove o tej stari sliki več

30. Pri vlečenju žlindre po oksidacijski periodi pazite, da vam ne spodrsne, da ne padete v jamo za žlindro.

31. Ker je 10-tonska obločna peč na najnižjem nivoju v jeklarni, stalno pazite na znake žerjavovodje šaržirnega žerjava, kateri prenaša različna bremena.

32. Pri pripravi košare (zadrgrnjenje lističev) mora dotični, ki zavezuje lističe z vrvjo, stati v košari, ne pa med listi na podestu ali pod košaro.

33. Pred prebodom šarže 10-tonske obločne peči mora prebodnik vedno gledati na znak mojstra ali topilca, da pravočasno stopi s podesta pri prebodu in zapusti območje onega dela peči, ki se pri izlivanju šarže nagne.

34. Pri izpraznjevanju korita za žlindro mora izpraznjevalec paziti na to, da ne bo stal na koritu, da bo zadosti oddaljen od korita, izbijal pa z dovolj dolgim drogom.

35. Med obratovanjem peči nima nihče od pečne posade vstopa na konstrukcijo same peči.

36. Ako je vložek zelo voluminozen in se mora dvakrat zakladati v peč, mora topilec strogo paziti na to, da prvokrat vložek ne bo pustil popolnoma raztopiti, ampak samo delno, ker pride v nasprotnem primeru pri ponovnem zakladanju zarjavlega vložka do škropljenja jekla, ki lahko opeče sodelavce okoli peči.

37. Med obratovanjem mora sodelavec, ki čisti žlindro izpod pečne jame, najprej pogledati, ali mogoče peč na spodnji strani ni rdeča — nevarnost prodora. To delo opravite, ko vložek še ni raztopljen.

38. Pri vlaganju vložka v visokofrekvenčno peč in pri potrebnem drezanju z železnim drogom je pri visokofrekvenčni peči nevarnost udara električnega toka; zato je potrebno, da ima vsak delavec pri tej peči na čevljih gumijaste ali lesene podplate.

39. Nihče razen električarjev nima vstopa v prostore strojnice visokofrekvenčne peči.

40. Pri zakladanju vložka pazite, da ne zakladate preveč rjastega ali mokrega vložka, ker lahko pride do manjših eksplozij in škropljenja jekla.

41. Klešče za vlaganje težjih kosov v lonec visokofrekvenčne peči morajo biti absolutne sigurne, sicer lahko kos pade na raztaljeno žlindro in povzroči močno škropljenje jekla po okolici.

42. Pri dodajanju Fe Mn, posebno pri mehkih nizko manganskih jeklih, pride do močne reakcije in morate tisti trenutek tok močno pripreti ali ga popolnoma zapreti.

43. Med obratovanjem v jamah pod pečmi ne smete opravljati nobenih del.

Delo v livni jami

1. Za žerjavovodje veljajo posebni HTZ predpisi (prva izdaja teh predpisov leta 1953 — dopolnitve leta 1955), katere morajo žerjavovodje dosledno izpolnjevati.

2. Pri postavljanju livnih plošč pazite in se poslužujte dovolj dolgih verig, tako da se plošče za čepe z lahkoto zapnejo.

3. Čepi morajo biti vlti s ploščo, ako niso, morajo biti iz mehkega materiala, da se prej skrivijo, kot pa zlomijo.

4. Pri postavljanju lijaka za komunicirano litje na ploščo ne pojdite gledat pod lijak, ker lahko pade na vas. Uporabiti morate drog in že pri ležečem lijaku preizkusite, ali je odprtina lijaka čista.

5. Pri postavljanju kokil pazite, da boste stali vedno v primerni razdalji od kokil, da vas pri eventualnem padcu ne poškodujejo.

6. Nikoli ne čistite kokile, obešene na žerjavu, ampak naredite vse to na rešetkah, za to pripravljenih.

7. Kokile morate lakirati na rešetkah, zato da odteče ves odvišni lak. Pri lakiranju na plošči obstaja nevarnost, da pride v kanale opeke preveč laka, olja, katrana in nafte ter zaradi tega do eksplozije oziroma prodora jekla na plošči, kar lahko povzroči hude opekline.

8. Pri litju pazite, da boste stali v določeni razdalji od ponovce in da boste sigurno zapirali drog. Tisti, ki daje navodila žerjavovodji, mora strogo paziti na pravilno pomikanje ponovce. Tu lahko nastane pri najmanjšem zamikanju ponovce pod curkom velika nesreča.

9. Ako zamašek ne drži, pazite, da se od ponovce pravočasno odmaknete. Ponovčar, ki je varno oblečen, mora regulirati ponovco. V takem primeru prevzame komando nad žerjavovodjo mojster, ki mu z dirigiranjem in znaki daje točna navodila za prenašanje ponovce. Pri zadimljenju mu daje znake za smer pomika, n. pr.: Meža, Grad, Prevalje, Ravne.

10. Ker so primeri škropljenja jekla iz izlivka ponovce pogostni, morate nositi predpisana zaščitna sredstva (zaščitna očala, obrazne mreže).

11. Če pade zamašek na odprtino izlivka, morate biti pri prediranju s posebnim drogom stoočstotno zavarovani, da vas kapljice ali curek železa ne bodo zažgale.

12. Pri slačenju kokil glejte, da imate sigurne klešče, da kokila ne zdrsi iz njihovega objema in vam ne pade na nogo.

13. Pri odnašanju rdečih ingotov s plošč se nikoli ne približujte tako blizu, da bi lahko nastopila nesreča oziroma da bi se lahko zažgali. Tudi tu uporabljajte sigurne klešče.

14. Pri gretju lijakov kap in kokil morate poleg plina imeti za njegovo pravilno zgorevanje vedno tudi zadostno količino zraka.

15. Pri nakladanju hladnih ingotov na vozove jih morate naložiti enakomerno in pravilno po vsej površini vozička, sicer se lahko prevrnejo in vam polomijo noge.

V čistilnici

1. Splošna navodila:

Ne hodite in ne zadržujte se pod visečim bremenom.

Na hodite na žerjavne proge, če nimate tam opravka in če niste prej obvestili žerjavovodje.

Zadrževanje v okolici plinskih naprav je nevarno. Približevanje k napravam za kisik in acetilen z ognjem in mastnimi predmeti je izredno nevarno.

Ne zadržujte se v bližini čistilnih strojev (rafam, ročnih brusilnih strojev itd.) brez zaščitnih sredstev (očal).

V elektro-varilni plamen ne glejte brez zaščitnih očal.

V bližini prostora, kjer preizkušajo ulitke na metanje, je prepovedano stati.

Ne prijemljite ulitkov brez potrebe in zaščitnih sredstev, ker so lahko tudi vroči.

Ne povzročajte s komprimiranim zrakom prahu, ker je obrat že itak zaprašen.

Ulitke sortirajte po prostoru in ne nalagajte jih na kupe, ker ti povzročajo največ nesreč pri prekladanju.

2. Navodila za posamezne stroje

Hidrokomora:

Preden zaženete stroj, se prepričajte, če je ventilna ročica na hidrokomori zaprta in zasigurana z vilicami. Pred obratovanjem morate pregledati sedež šobe in ročice ter istočasno gumijasto cev in njeno pritrditev. Ko zaženete komore, se morajo ljudje odstraniti. Po pregledu zaprite kontrolna vrata.

Postavljanje ulitka v komoro se izvede tako, da se ulitek postavi na vrtilno mizo s pomočjo žerjava. V tem primeru mora biti delavec izven komore tako dolgo, dokler ni odlitek položen na čistilno mizo. Potem lahko vstopite v komoro in uravnate ulitek na vrtiljivi mizi. Ulitek pravilno podprite, da ne zdrsne z mize. Ko ste to storili, lahko odstranite kavelj žerjava z verige. Po tem opravlilu zaprite glavna vrata hidrokomore, ponovno pregledajte napravo in začnite s čiščenjem. V komoro ni priporočljivo hoditi brez toplega zaščitnega plašča — zlasti pa ne razgreti. Kot obutev uporabljajte gumijaste škornje.

Praznite bazene hidrokomore brez postajanja pod grabilcem ali prepeljavanja po njem pri prenašanju peska. Prostor v hidrokomori in okolici mora biti čist in pospravljen.

Whelebrator — čistilna naprava:

V času obratovanja mora biti zaposleni zaščiten s kapo in celuloidnim ščitnikom ter s prašno masko — respiratorjem. Vzdrževanje čistilnega stroja — Whelebratorja — mora biti tako, da jeklena zrnca peska ne brizgajo v okolico stroja. To je možno doseči z dobrim zapiranjem stroja. Med obratovanjem je strogo prepovedano dotikati se jermenic, osi, gredi in vseh vrtečih se delov.

Pri polnjenju in praznjenju Whelebratorja pazite na padajoče odlitke, da se preprečijo nezgode. Ne odpirajte vstopne odprtine, preden se turbina ne ustavi.

Žarilne peči:

Prižigajte peči v zaprtem stanju — z naloženim vozom ali zaprtimi vrati. Po daljšem zastoju (neobratovanju) peči (nad 24 ur) morate peč prečistiti s paro in šele nato spustite plin in izvedite vžig.

Dnevno morate kontrolirati varnostne in prezračevalne ventile ter vodostaj v čevljih plinovoda. Ravnanje z ventili pri pečeh je dovoljeno samo žarilcem peči v dotični izmeni.

V začetku obratovanja peči pazite na sledeče:

- da so ventili dobro zaprti;
- pri vključevanju motorja za podpih počakajte nekaj minut, da dobi motor

polno obremenitev zaradi ugotavljanja brezhibnosti stroja;

c) peči morate prižigati previdno in naglo; takoj ko se ventil odpre, morate plin prižigati, da ne udari iz peči;

d) plin in zrak za pravilno zgorevanje v peči regulirajte po zažiganju;

e) manipulacija z ventili je dovoljena samo odgovornim in poučenim osebam. Vsem ostalim je manipulacija z ventili pri žarilnih peči strogo prepovedana.

Vsa popravila na plinovodih in pečeh morate izvrševati le z masko in ob prisotnosti poklicnega reševalca.

Postopanje in gretje pri žarilnih pečeh je prepovedano.

Pri vlačanju vozov v peč in iz nje posvetite pozornost žičnim vrvem. Slabe vrvi takoj zamenjajte z dobrimi.

Pri termični obdelavi jeklenih odlitkov 12% Mn morate uporabljati zaščitna očala za obraz, ker le tako se lahko varno približate žarečim odlitkom.

Vsako nepravilnost obratovanja peči javite predstojnikom, peč takoj ugasite in odstranite vse, ki so blizu peči.

Viseči brusilni stroji — Rafame:

Pri delu morate vedno uporabljati zaščitna očala, ki ščitijo oko pred žarečimi opilki (obruski). Pazite, da obleka ni ohlapna, ker se sicer lahko pri delu zapne in pride do nezgode. Uporabljajte usnjene rokavne ščitnike.

Pred zagonom stroja kot tudi med obratovanjem morate kontrolirati brezhibnost ščitne kape in stroja. Pri manevriranju z ulitki pred brusilnim strojem pazite, da ne pride do poškodbe (zdrsnjenje z mize itd.).

Stabilni brusilni stroji:

Upoštevajte navodila za viseči brusilni stroj.

Ročni brusilni aparati:

Upoštevajte navodila za viseči brusilni stroj. Pri delu pazite na smer opilkov (obruskov), da niso usmerjeni na sodelavca oziroma na prostor, ki je določen za prehod.

Mehanski čistilec — grobo čiščenje:

Pri delu morate uporabljati zaščitna sredstva; očala in respirator. Kremenčev prah in pesek ne smete z ulitka odstranjevati z izpihavanjem z zrakom, temveč ga morate očistiti z metlico ali z obračanjem odlitka. Izpihavanje z zrakom povzroča prašenje delovnega prostora, ki je že tako z ozirom na delo prašen. Ulitke ne smete čistiti v smeri sodelavca ali prostora, ki je predviden za prebode.

Mehanski čistilec — izsekovalac:

Veljajo ista navodila kot pri mehanskem čistilcu — grobo čiščenje. Respiratorji na tem delovnem mestu niso potrebni.

Električno varjenje:

Med delom ne gledajte v obločni plamen, uporabljati morate vedno varilni ščit z barvastim steklom.

V smeri žarenja pri varjenju mora biti telo zavarovano z usnjeno zaščitno obleko.

Noben del telesa ne sme biti odkrit in izpostavljen žarčenju. Ne dotikajte se varjenih mest na ulitkih brez usnjenih rokavic, ker se lahko na teh mestih močno opečete.

Dovodni kabli za električni tok morajo biti izolirani — zahteva se stroga kontrola in pregled pravilne izolacije. Priključki varilnih kablov morajo biti zaščiteni s pokrovom. Ne dotikajte se kablov in priključkov z golo roko, temveč vedno z rokavico.

Pri čiščenju zvara (od žlindre) zaščitite oči z zaščitnimi očali.

Med delom naj drugi ne postajajo v bližini varjenja.

Avtogeno rezanje izgubljenih glav ulitkov:

Posluževanje avtogenih rezalnih naprav je nepričuenim prepovedano.

Avtogene rezalne naprave morate vzdrževati v redu in v čistem stanju.

Avtogene rezalne naprave lahko popravljajte samo tedaj, ko naprava ne obratuje.

Avtogeno rezanje izgubljenih glav je prepovedano brez zaščitnih očal s temnomodrim steklom.

V bližini acetilenskih naprav (razvijalcev) je prepovedano vsako kurjenje ali uporaba odprtega ognja.

Kajenje v bližini acetilenskih in kisikovih naprav je strogo prepovedano.

Ugotavljanje uhajanja acetilena iz bombe ali razvijalne naprave je dovoljeno samo z milnico in čopičem. Ugotavljanje z ognjem je strogo prepovedano.

Pri polnjenju razvijalca morate upoštevati predpise.

V primeru, da se vname acilen, ki bi uhajal pri varnostnih ventilih acetilenske naprave, zaradi isker, lahko plamen udušite s cunjjo, ki jo povežete čez ventil.

Prvo nastali acilen — acetilenskega razvijalca morate vedno izpustiti iz prostora, ker je pomešan še s preostalim zrakom in je mešanica eksplozivna.

Zmrznjenega acetilenskega razvijalca ne smete tajati z ognjem ali vročimi predmeti, temveč samo s toplo vodo ali s cunjami, namočenimi v toplo vodo.

Karbid smete vskladiščiti samo v za to določenih prostorih (skladiščih) in ne v bližini prostora, kjer se avtogeno reže.

Polne kisikove jeklenke prenašajte oprezno in manevrirajte z njimi skrajno previdno.

Postavljanje kisikovih jeklenk le v stoječem položaju, pritrditev in vezava jeklenk morajo biti sigurne, da ne padejo.

Jeklenke morajo biti najmanj 3 m oddaljene od prostora avtogenega rezanja in smer rezanja ne sme biti obrnjena proti kisikovim jeklenkam in acetilenskim razvijalcem.

Ventile jeklenk morate vedno dobro izpihati, da odstranite prah.

Vstop kisika v redukcijski ventil naj bo skrajno počasen vse do predpisanega tlaka zaradi tega, da se ne poviša toplota in vname tesnilo.

Mast in olje ne smeta v nobenem primeru priti v dotik s komprimiranim (stisnjenim) kisikom.

Če se jeklenke zaradi velikega odzema snovi prekrijejo s srežem in se ventili za-

radi tega blokirajo, jih lahko odtajate samo s toplo vodo, vsa druga sredstva so strogo prepovedana.

S prenehanjem avtogenega rezanja morate takoj izklopiti električni grelec na redukcijskem ventilu, pri ponovnem delu pa ga ponovno vklopite.

Pri požaru v obratu ali v prostoru, kjer so jeklenke, jih takoj odnesite iz prostora; v primeru, da to ni mogoče, jih odprite, da se same izpraznijo.

Jeklenk ne smete sami popravljati, temveč morate javljati nepravilnosti jeklenk predstojnikom, da poskrbijo za reklamacijo.

Prazne kisikove jeklenke morate vračati z zaprtim ventilom in zaščitno kapo. Zaščitne kape morate shranjevati na varnem mestu. Enako velja za acetilenske jeklenke, posebno pa še tu pazite na tesnitev z redukcijskimi ventili.

Na redukcijske ventile morate izredno paziti, zlasti na kisikov redukcijski ventil. Vsako mazanje redukcijskega ventila je prepovedano.

Prepovedano je zamenjavanje manometrov na redukcijskih ventilih. Odpiranje redukcijskega ventila ne sme biti dokončno, ker se lahko poškoduje membrana. V primeru, da se vname redukcijski ventil sam od sebe, morate jeklenko takoj zapreti.

Pazite, da ne zamenjate kisikove cevi z acetilenskimi v gorilcu. Prepovedano je predajati v druge roke prižgani gorilnik. Gorilnik prižigajte tako, da najprej odprete kisikov ventil; ko kisik uhaja s primernim pritiskom, dodajte acilen in nato prižgite.

Pri zapiranju ukrepajte obratno, najprej zaprite acetilenski reducirni ventil in nato kisikov. V primeru, da pri prižiganju nastane žvižganje in pokanje, morate oba ventila takoj zapreti po predpisanem redu, gorilnik lahko ohladite v vodi.

Za vod plina morate vedno uporabljati gumijaste cevi v dobrem stanju. Polagajte cevi po tleh tako, da so zaščitene pred iskrami. Če se vname cev, morate ventila takoj zapreti, in to prvo acilen, nato kisik.

Pri avtogenem rezanju morate uporabljati zaščitna sredstva, kot usnjene ovojke, usnjene predpasnike, rokavice in očala.

Z acetilenskimi in kisikovimi napravami ravnajte previdno, enako tudi s plamenom, ker v obratu niste sami in lahko z nepravilnim ravnanjem poškodujete tudi sodelavca in okolico.

V modelni mizarni

Ravnalni skobelni stroj:

Pred začetkom dela in zagonom ravnalnega skobelnega stroja pregledajte, če so noži dobro pritrjeni.

Delo s topimi noži je prepovedano.

Pri delu morate uporabljati zaščitne naprave na stroju. Preden začnete obdelovati material, ga morate pregledati, če nima prehudih grč.

Pri delu pazite, da roke ne vodite preko noža. Prepovedano je delati z ohlapno obleko, zlasti z ohlapnimi rokavi. Vedno morate kontrolirati vodilne naprave, če so pravilno pritrjene.

Okoli stroja ne smete puščati odpadkov ali kakšne druge navlake.

Debelinski skobelni stroj:

Pred začetkom dela in zagonom stroja morate pregledati, če so noži dobro pritrjeni in ostri. Istočasno ugotovite, če je zaščitna naprava pri vhodni odprtini brezhibna.

Prepovedano je stati za kosom, ki ga obdelujete.

Ne segajte z roko pod valje.

Tračne žage:

Prepovedano je stati ob strani tračne žage, kadar je v pogonu.

Prepovedano je približevati se z roko listu tračne žage. Za premikanje lesa uporabljajte primerno letvico.

Stružnica za les:

Slabo zaklepane modele in modele, ki niso dobro posušeni, ne smete stružiti.

Pri brušenju že postruženih modelov ne sme biti nož v vpenjalni napravi.

Pri struženju modela smete uporabljati le predpisane hitrosti.

Med stružnico in drugimi stroji mora biti zaščitna pregrada, zlasti pa v smeri vrtenja stružnice.

Za struženje morate uporabljati pravilne nože.

Rezkalni stroj za les:

Uporabljajte vedno pravilne nože.

Pred začetkom dela morate ugotoviti sledeče:

Nož mora biti pravilno in dobro vpet.

Vodilna naprava mora biti pravilno nameščena in dobro pritrjena.

Mizna plošča stroja mora biti dobro pritrjena.

Zaščitno napravo morate pravilno namestiti.

Med pogonom stroja ne vodite roke čez nože, uporabljate lahko samo primerno letvico.

Prepovedano je vsako delo z ohlapno obleko.

Stružnica za železo in metale:

Uporabljajte samo pravilne nože. Ne delajte z ohlapno obleko. Pri delu uporabljajte zaščitna očala. Kos, ki ga obdelujete, mora biti pravilno in sigurno vpet.

Brusilni stroj:

Vsako brušenje brez zaščitnih očal je prepovedano. Ne delajte brez zaščitne naprave. Naležna delovna obleka mora biti v pravilni razdalji.

Splošna navodila:

Delovno mesto pri strojih smete zapustiti le v brezhibnem stanju.

Vsako napako takoj sporočite prizadetim, da se s tem prepreči vsaka nadaljnja škoda in nezgoda sodelavcev.

Pravilna nega in pravočasno mazanje strojev podaljšata trpežnost in istočasno olajša delo.

Ne razgovarjajte se med delom na strojih.

Nad stroji se med delom ne smejo izvrševati višinska dela.

V prostorih mizarske delavnice in modelnega skladišča je kajenje strogo prepovedano.

Potrebno se je seznaniti in upoštevati požarno-varnostne predpise in naprave.

ŠIVALNI TEČAJ

DPM pripravlja »Singerjev šivalni in prikojevalni tečaj«. Ker za decembrski rok ni bilo dovolj interesentk, obveščamo vse, ki bi želele ta tečaj obiskovati v marcu, naj se prijavijo do 26. februarja pri tovarišici Pepci Krivograd v »Domu železarjev« v dopoldanskih urah. Šolnina za začetni in nadaljevalni tečaj znaša 2000 dinarjev in jo je treba vplačati pri vpisu. Skupno bo 26 predavanj s praktičnim poučevanjem krojenja in šivanja. Zastopstvo podjetja »Singer« bo dalo na razpolago dovoljno število šivalnih strojev. Tečaj pa bo vodila njihova strokovna učiteljica, in sicer dva- do trikrat tedensko po tri in pol ure na dan. Tečaj bo le pod pogojem, da se prijavi najmanj 60 tečajnic, zato ne zamudite izredne prilike in pohitite s prijavi.

NAGROBNI NAPIS

Zivljenje svoje mož posvetil je naporom, da njegov bližnji ni se ponesrečil. Zdaj pa on se angelskim tem zborom pridružil je, kar drugim je preprečil.

Nesreče pri delu smo zrušili za polovico

Kako so pri tem sodelovali posamezni obrati. Izreden uspeh jeklarne.

O b r a t	Število nezgod		Izpad dnin		O p o m b a
	1955	1956	1955	1956	
SM peč I	26	4	568	374	polni uspeh
SM peč II	12	9	297	150	polni uspeh
VF peč	10	1	319	33	polni uspeh
EL peč II	9	2	123	63	polni uspeh
Priprava vložka	10	5	478	298	polni uspeh
Livarna	39	30	871	788	polni uspeh
Čistilnica	61	24	692	490	polni uspeh
Modelna mizarna	4	2	78	49	polni uspeh
Jeklarina skupno	171	77	3431	2245	polni uspeh
Težka kovačnica	43	32	742	1160	več izpadlih dni
Krogle	—	—	—	—	—
Izdelovalnica osi	—	—	—	—	—
Kladivarna skupno	43	32	742	1160	več izpadlih dni
Valjarna	35	20	665	457	polni uspeh
Mehanična delavnica	81	29	1360	532	polni uspeh
Orodjarna	—	2	—	35	—
Kolesni stavki	—	—	—	—	—
Izdelovalnica osi	—	—	—	—	poslabšali
Strojni remont	13	1	144	8	polni uspeh
Gradbeni oddelek	5	4	140	153	polni uspeh
Kalilnica	1	3	—	137	poslabšali
Vzmeti	6	1	74	4	polni uspeh
Promet	15	14	250	502	več izpadlih dni
Mehanična skupno	121	54	1938	1373	polni uspeh
Elektro obrat	6	3	177	70	polni uspeh
Kotlarna	2	—	14	—	polni uspeh
Generatorji	1	3	6	12	poslabšali
Energetski oddelek skupno	9	6	197	82	polni uspeh
OTK-laboratorij	6	3	139	48	polni uspeh
Spedicija	8	5	131	97	polni uspeh
Skladiščna služba	8	3	111	18	polni uspeh
Komunalni	3	2	80	27	polni uspeh
Ostali stalež	2	1	21	40	več izpadlih dni
Tovarna skupno	410	203	7450	5547	polni uspeh

P r i p o m b a : Da moremo primerjati s prejšnjo nastavo in z letom nazaj, smo v razpredelnici pustili staro razporeditev obratov. To pa ne moti, ker vsak obrat lahko najdemo.

Ing. Marjan Velikonja:

»Komad je lunker — bremeni se talilnica...!«

Taka je obrazložitev izmečka za odkovek, palico, gred, nož itd. Lunker! in stvar je opravljena.

Za topilnico stvar s tem pač ni opravljena. Saj vendar nihče ne bo sam delal take napake, če jo je mogoče odpraviti. Poglejmo zato raje, kaj je lunker, kako nastane in kaj ga lahko prepreči ali vsaj omeji.

Kaj je lunker?

Luknja! Navadna luknja, ki se naredi sredi jekla. Kaj preprosto! Sredi površinsko zdravega odkovka se pokaže luknja, sredi ingota ostane za prst debela luknja, nož je počil pri kaljenju prav zaradi take luknje. In kaj je v luknji? Kako je sploh do luknje prišlo?

Kako nastane lunker?

Lepo po vrsti! Ko je jeklo tekoče, še nima lunkerja! Razumljivo, boste rekli, pa vendar že tedaj pričena njegov nastanek. Ko se tekoče jeklo ohlajuje, se spreminja njegov volumen. To se dogaja v treh etapah strjevanja in ohlajevanja:

1. Volumen tekočine se manjša s padcem temperature, dokler tekočina-jeklo ne doseže svojega strdišča. V tem delu ohlajevanja se zmanjša volumen za približno 2 odst. — odvisno od vlivne temperature.

2. Volumen se zmanjša pri prehodu iz tekočega v trdno stanje. Ta sprememba je za jeklo odločilne važnosti, ker nastopi v relativno kratkem času velika sprememba volumna, in sicer za čisto jeklo (Armco) $2\frac{1}{4}\%$, za jeklo z $0,35\%$ C že 3% in za jeklo z 1% C celo 4% .

3. Volumen se manjša, ko je jeklo že trdno, pa se še nadalje ohlajuje do zunanje temperature okolice. Ta etapa ni več važna za tvorbo lunkerja, pač pa se drugje koristno izrablja.

Krčenje

Za podrobnejši pregled tvorbe lunkerja bomo zato opazovali le prvo in drugo etapo krčenja jekla in ju bomo skupno imenovali »tekoče krčenje«.

Poglejmo efekt »tekočega krčenja« jekla, recimo v kokili. Ko je kokila polna, se jeklo takoj začneja ohlajevati in od tod začneja manjšanje volumna. Na žalost to manjšanje volumna ni tako brez pomena, kajti nivo kovine v kokili pada, ker celotna dolžina kokilnih sten odvaja toploto in se zato jeklo na zgornjem delu strdi prav takrat ko spodaj. Trdna kovina se oblikuje okrog sten v kokili, nivo tekočega jekla v sredini pa pada in se niža ter tako oblikuje luknjo — »lunker« — ki se včasih razširi po vsej dolžini ingota (slika 1), nekje se zaključi v zgornjem delu (slika 2), včasih pa se napravi v lunkerju most iz trdne kovine, ki se je ohlajila od zgoraj, pod mostom pa se tvori lunker naprej (slika 3). V tem primeru imenujemo lunker na vrhu »primarni lunker«, a lunker pod mostom »sekundarni lunker«. Sekundarni lunker je bolj nezaželen, ker tvori nezdrav ingot, ter se včasih lahko ugotovi šele, ko je ingot že predelan v končni izdelek, včasih pa šele, ko je ta izdelek odpovedal, se zlomil ali počil. Del ingota, v katerem se je tvoril primarni lunker, se pri predelavi odseka ter nam tako v nadaljnji predelavi ne dela več težav.

Zmanjšanje volumna pri ohlajevanju imenujemo »krčenje«. To krčenje je teoretično in vidno. Razliko bomo takoj videli.

Slika 4 a kaže pravkar odlit ingot, slika 4 b pa po strjenju. Vidno krčenje je volumen lunkerja in je praktično izračunan z odstotki volumna jekla, ki manjka. V resnici vidno krčenje ni vedno enako veliko kot teoretično krčenje volumna.

Poglejmo to razliko pri ingotu, ki ga nalivamo od zgoraj! Slika 5 a kaže začetek litja, slika 5 b ingot do polovice nalit, kjer se je kovina ob nogi že začela strjevati in lunker, ki je nastal s tem, se napolni z vročo kovino nad njim. Na sliki 5 c je kokila že polna, istočasno pa je spodnja polovica ingota že strjena in lunker se je sproti zalil s tekočo kovino nad njim. Šele ko smo nehali nalivati kovino, se bo začel tvoriti lunker, vendar bo njegov volumen ekvivalenten le krčenju zgornje polovice ingota (slika 5 d). Če pa bi mogli še potem,

ko je kokila že polna, počasi dolivati toliko tekoče kovine, kolikor je krčenje zgornjega dela ingota (slika 6 a), bi dobili ingot brez vsakršnih lukenj (slika 6 b). To dolivanje bomo imenovali »hranjenje ingota« in jeklo, ki ga tako dolivamo, »hranilno jeklo«.

Slika 7 kaže lunker, ki je nastal, ko se je vsa kokila trenutno napolnila s kovino. Volumen lunkerja, ki je nastal, predstavlja **teoretični volumen krčenja**, medtem ko volumen lunkerja na sliki 5 d predstavlja **vidni volumen krčenja**. Upadljiva je ta velika razlika med njima.

Razlika med vidnim in teoretičnim volumenom krčenja pa je odvisna od zunanjih faktorjev, tako od temperature jekla, od širine kokile in od hitrosti litja samega. V praksi bi moralo vidno krčenje ostati globoko pod odstotkom teoretičnega krčenja; želeži je seveda, da bi bilo enako ničli. Za primer navajam nekaj vrednosti teoretičnega krčenja: čisto jeklo (Armco) — $4\frac{1}{4}\%$

jeklo z $0,35\%$ C — 5% , jeklo z 1% C — 6% . Tako krčenje pa je že z malo več nepazljivosti zelo lahko doseči in se v velikih primerih tudi doseže. Dogaja se, da se pri litju od spodaj v zelo ozke kokile, skozi tenke dolivne kanale, jeklo v teh kanalih strdi prej, preden je ingot od spodaj »dopušan« s »hranilnim« jeklom. Slika 8 a kaže tak primer, ko se je tvoril lunker po vsej dolžini ingota, ter je bil ves ingot neuporaben, medtem ko slika 8 b kaže dobro napumpan ingot. Taki nedopušani ingoti se velikokrat odlijejo pri jeklih, ki jih zaradi velike zmožnosti izžiranja kokilnih sten moramo hladno odlivati.

Pomirjeno in nepomirjeno jeklo!

Imamo pa jekla, ki sploh ne tvorijo lunkerja. Imenujejo se »nepomirjeno jeklo«. Nepomirjena zato, ker v kokilah po odlitju ne mirujejo. Proces izdelave jekla namreč dovaja v vložek železov oksid, da bi se na ta način odstranila ogljik in silicij iz železa. Na žalost pa se ta železov oksid v jeklu raztaplja in pri odlitju jekla reagira v kokili s preostalim



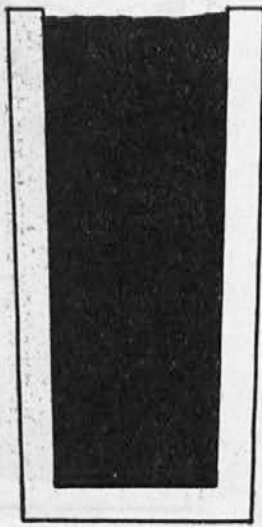
Slika 1



Slika 2



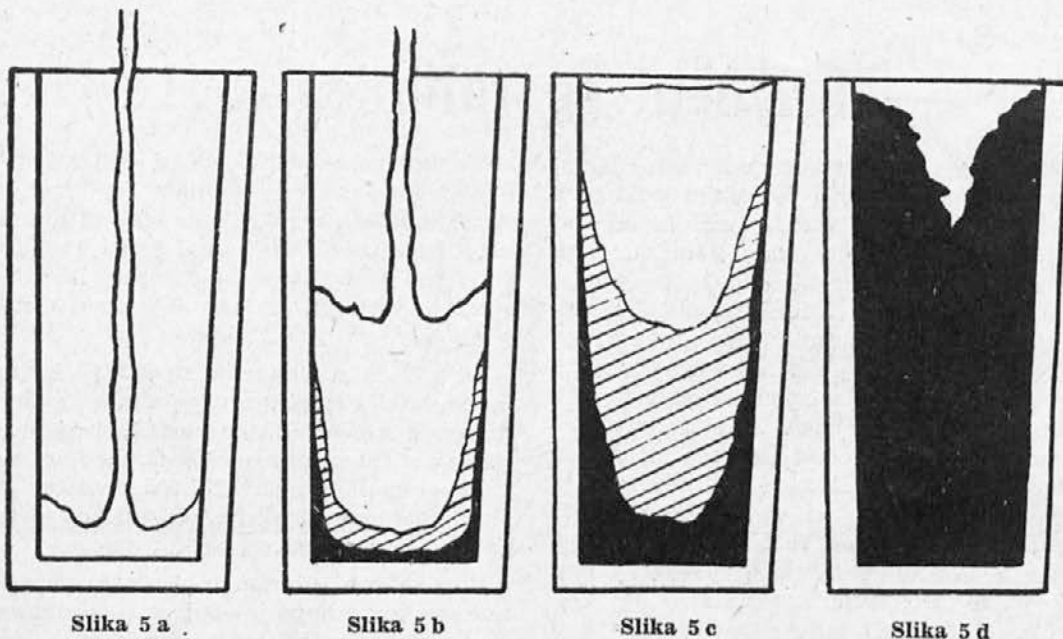
Slika 3



Slika 4 a



Slika 4 b



Slika 5 a

Slika 5 b

Slika 5 c

Slika 5 d

ogljikom v jeklu, tvoreč pri tem plin CO, ki iz kovine izstopa; ko pa je kovina že skoraj trdna, jo napihuje. Tak ingot je poln drobnih plinskih mehurčkov, ki izravnavajo vsako zmanjšanje volumna, in tako luncker ne nastopa. Tako jeklo je primerno le za izdelke, kjer so ti mehurčki v nadaljnji predelavi lepo zavarjeni, t. j. za tanko pločevino ali pa ostale ne preveč obremenjene dele; je pa neuporabno za močno obremenjena konstrukcijska jekla, orodna jekla ali litino. Zanje je treba odpraviti drobne mehurčke z dodajanjem aluminija ali silicija v tekoče jeklo pred litjem v kokile, da se s tem zavre tvorba plina CO (ogljikov monoksid). Ta tip jekla imenujemo »pomirjena jekla« in le ta jekla lunckirajo.

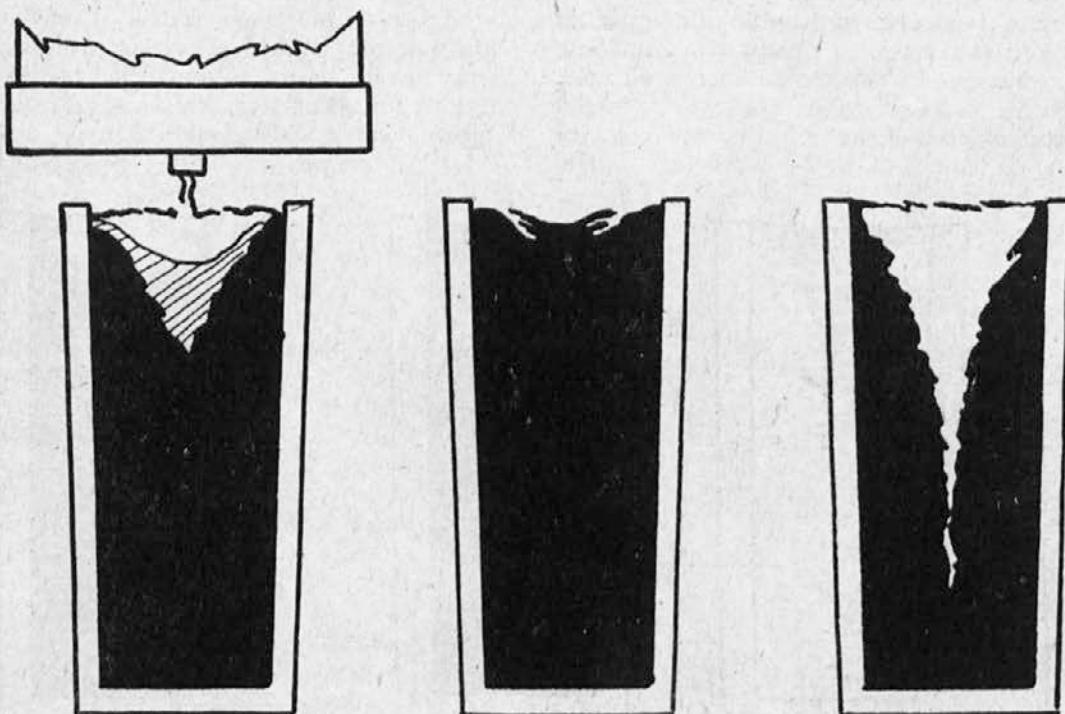
Izceje

Med strjevanjem jekla pa nastopa še en vzporeden proces, ki ima prav tako pogubne posledice za jeklo, kakor tvorba lunckerja. Ko se jeklo strjuje, težijo nečistoče v jeklu priti na vrh, ker so lažje, in

se tako koncentrirajo ravno pod lunckerjem, posebno še ker so pri temperaturi strjevanja jekla v večini primerov še tekoče ter tako večkrat napolnjujejo dno lunckerja. Te nečistoče, imenovane »izceje«, so v glavnem sestavljene iz sulfidov in fosfidov, ter so v večini primerov nadaljnje predelave jekla nezaželene. Glava ingota se mora zato odrezati na liniji B, da bi odstranili te izceje in ne na črti A, ki zaključuje luncker (slika 9). Zato so izpleni pri jeklih, ki imajo mnogo izcej, izredno majhni.

Zmanjšanje lunckerja

Sedaj, ko že dosti vemo o lunckerju, o njegovi tvorbi, o njegovem obsegu, lahko pogledamo, kako se da ta luncker odpraviti oziroma vsaj omejiti na minimum. Izdelati moramo ingot, ki bo imel najmanjši odpadek zaradi lunckerja, ki je sploh mogoč. Na sliki 6 a in 6 b smo tak ingot že izdelali, ko je vroča kovina kapljala v luknjo nastajajočega lunckerja. Tako dobimo do vrha poln ingot in škodljive izceje se bodo



Slika 6 a

Slika 6 b

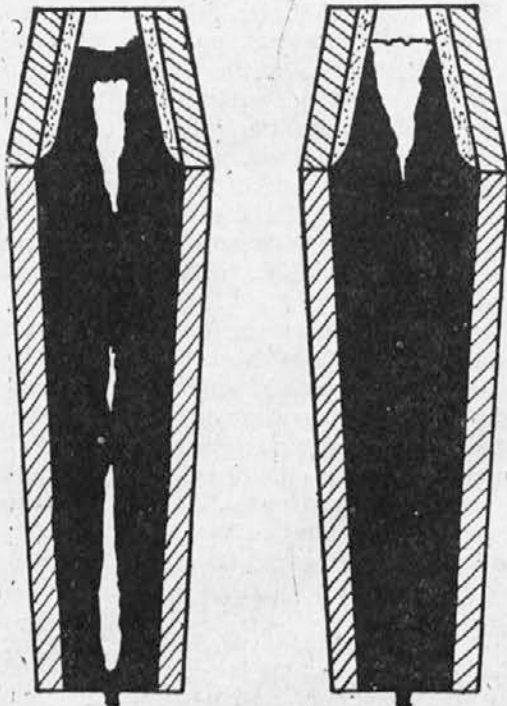
Slika 7

zadržale v bližini vrha ingota. Tu je predhodno rezanje nepotrebno, ker se pri nadaljnji predelavi to itak odreže. Jasno je, da se v produkciji pri še tako skrbnih postopkih tako dolivanje ne da doseči.

Isti učinek bi dosegli, če bi na vrhu kokile bil rezervoar tekoče kovine, tako da bi se ne strdil prej, preden bi ne bil ingot v celoti strjen. Ko bi se spodnji del ingota strjeval in tvoril luncker, bi se ta napolnjeval iz rezervoarja nad njim. Zato se v praksi uporabljajo taki rezervoarji — »kape« — ki pa kljub temu tvorijo luncker, ker se del toplote izgubi. Toplota se izgublja skozi stene kape, ker so slab toplotni izolator. Poleg tega pa se jeklo ohlaja tudi v atmosfero in se velikokrat zgodi, da taka kapa zamrzne, pod njo pa se tvori sekundarni luncker globoko v sredino ingota. Poleg tega morajo biti kape precej večje od volumna lunckerja. Pri nas so kape iz sive litine ter znotraj obložene s šamotno opeko v obliki plošče ali cevi ali pa so v celoti naphane iz zmesi šamota in nezgorljive gline. V teh primerih je pri pazljivem delu s kapami mogoče obdržati »hranjeno jeklo« tekoče še dolgo časa. Seveda pa ti mali rezervoarji tvorijo lastni luncker, ki pa je znatno manjši kakor luncker vse taline v kokili. Slika 10 kaže tip takega lunckerja, ki ga lahko pričakujemo pri uporabi nezgorljivih rezervoarjev. Pri tem mora biti volumen rezervoarja 14 do 20 odst. volumna vlitnega jekla (daleč preko teoretičnega krčenja volumna) in če želimo imeti zdravo jeklo, je kljub temu treba odrezati 30 odst. od celotnega ingota, da tako dobimo spodnji del brez lunckerja in izcej.

Lunckerit

Pojavi se potreba zmanjšati toplotne izgube skozi stene rezervoarja. Predvsem pa želimo zmanjšati toplotne izgube v atmosfero, ki predstavljajo največji del toplotnih izgub. Slika 11 kaže glavo 1-tonskega ingota, kjer so bile izgube toplote v atmosfero tolikšne, da so povzročile pravo premostitev v zgornjem delu rezervoarja kape in se je tvoril luncker pod mostom. Pri pokritju kape ingota z inertnim izolirnim materialom (slika 12) smo dosegli, da se luncker ni več tvoril tako nizko. Tak izolirni prah dobro prepreči toplotne izgube v atmosfero, porabi pa del toplote iz rezervoarja za lastno ogretje, kar pa spet ni zaželeno. Bolje je uporabljati material, ki je hkrati izolator in eksotermik, t. j. nekaj ga lahko zgori in tako nadoknadi toploto, ki jo porabi za lastno ogretje. Tak material je sestavljen iz aluminijevega prahu, pomešanega z oksidi ter drobnim nezgorljivim materialom. Če ga posipamo na vrh tekoče kovine, zagori z močnim plamenom in veliko temperaturo ter tako malo pregreje površino kovine in tvori razbeljeno izolacijsko plast. Ingot na sliki 13 je bil pokrit s takim prahom ter nima ne mostu niti ni prišel luncker v ingot. Ker taki materiali preprečujejo luncker, imajo skupni naziv »lunckerit«, pa naj bodo kakršnekoli sestave. Pri nas jih uporabljamo v treh sestavah. Prvi je izdelan po zgoraj omenjenem, t. j. ima v sestavi aluminijev prah, ki močno svetleče reagira, drugi je bolj izolacijski, sestavljen



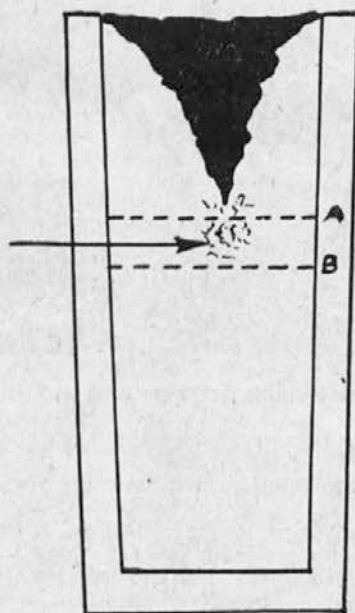
Slika 8 a

Slika 8 b

iz apnenega prahu, oglja in CaSi prahu kot eksotermnega sredstva, tretji pa je sestavljen iz rjavega manganovca ter reagira bolj počasi in dalje. Po dosedanjih poskusih je bilo potrjeno, da je za prst debela plast kakršnega koli lunkerita že dovolj, da se pri normalnem delu izognemo lunkerju v ingotu z izjemo ogljikovih jekel z nad 1 % C, ki globlje lunkirajo. Za ta jekla se je najbolj obnesel lunkerit na bazi Al, neprijetno je le, da tako močno zasveti in je posipavanje z njim včasih nevarno.

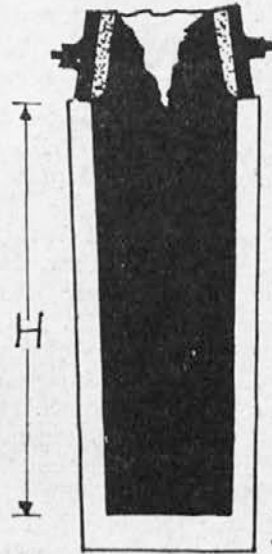
Kako delajo drugje?

Z uporabo rezervoarjev iz nezgorljivega materiala in s posipavanjem lunkerita smo že uspeli odliti zdrav ingot v spodnjem delu, na vrhu pa nam je kljub temu ostala



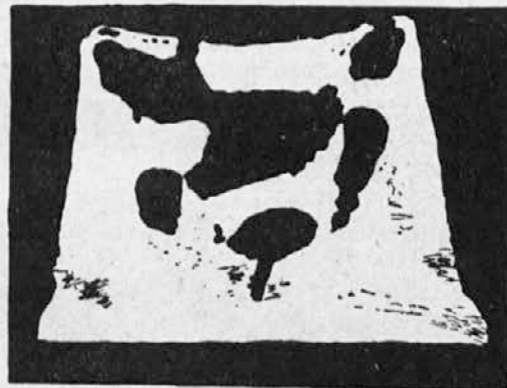
Slika 9

votla glava, ki jo je treba odrezati. Za odpravo te votle glave v inozemstvu uporabljajo vse mogoče pripomočke, v najnovejšem času kompletne kape, ki pri odlitju jekla zagorijo ter ogrejejo jeklo v njih

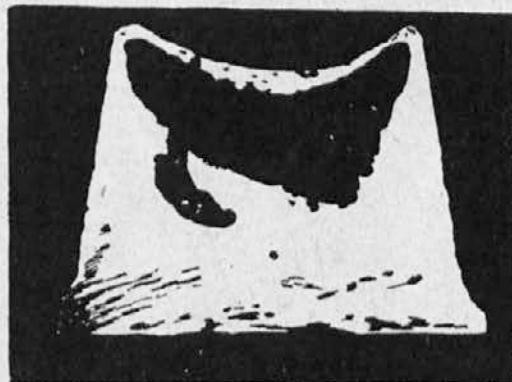


Slika 10

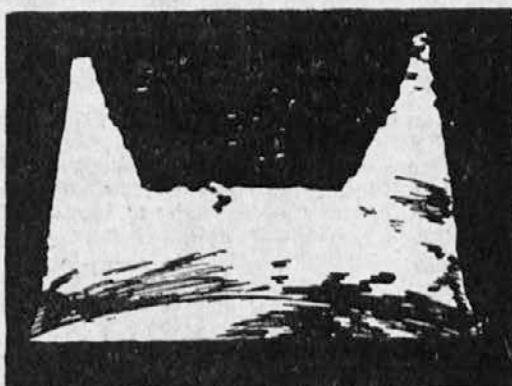
na tako temperaturo, da se v celoti posede, ne da bi tvorilo lunker v glavi. S temi grelnimi kapami in istočasno uporabo lunkerita so dosegli občutno zmanjšanje glave, ki ima v tej obliki komaj 5—7 odst. volumna v kokilo odlitega jekla, v primeri



Slika 11








Slika 12



Slika 13

s 30 odst. pri uporabi kap in lunkerita v naših razmerah. Razlika najmanj 23 odst. pač dovolj jasno kaže, da se to zanje izplača. Za ilustracijo navajam sliko 14 s prerezi glave enakega ingota pri uporabi vseh omenjenih sredstev, ki preprečujejo lunker.

Način litja	Prerez glave ingota	Izplen
Kokila brez kape		70/75%
Kokila s kapo		75/80%
Kokila s kapo in lunkerit		80/85%
Predgreta kapa in lunkerit		85/90%
Gorljiva kapa in lunkerit		90/99%

Slika 14

Kje je skrivnost našega lunkerja?

Ko smo si pogloblje ogledali, kako nastane lunker, nam ne bo več težko razumeti, da je pri nas lunker velik problem.

Že prvo, da smo tovarna plemenitih jekel, nam pove, da izdelujemo veliko različnih jekel in da vsa ta jekla ulivamo pomirjena, torej vsa ta jekla lunkirajo. Da pa ne lunkirajo vsa jekla enako, sem tudi že večkrat omenil. Pri nas pa je ta razlika še večja, ker se skoraj 200 različnih kvalitet jekla uliva na enak način v enake kokile z enakimi kapami in je tako najmanjša nepazljivost pri jeklu, ki močno lunkira, že usodna ter so lahko vsi izdelki izmeček, medtem ko nepazljivost pri jeklu, ki malo lunkira, nima takih posledic.

Te nepazljivosti dobro poznajo le tisti, ki delajo v livni jami, kljub temu jih ni težko razumeti in uganiti posledice.

Recimo, da so toplotni rezervoarji-kape prenizko naliti, recimo, da so kape vlažne (zgodí se celo, da so tako mokre, da »kuhajo«). Zgodí se, da so preozke, včasih so celo napačne, t. j. premale za ta format kokile. Skoraj pravilo je že, da naj ima ingot le toliko glave, da se vidi, kje je njegov konec, pa je že poraben. Včasih se jeklo tako mrzlo ulije, da se v kapi takoj

Poštarski dom na Selah

Precej Ravenčanov je že obiskalo »Poštarski dom pod Plešivcem«, zato ne bi bilo napačno spregovoriti o tej planinski postojanki nekaj besed, kako se je gradila, kdo jo je gradil ter mogoče še kaj drugega.

Poštno - telegrafsko - telefonski (PTT) uslužbenci bivšega slovenjegraškega okraja so že pred graditvijo te planinske postojanke radi obiskovali planine ter so že prej napravili več takih skupnih izletov. Zato so se odločili, da se tudi vključijo oziroma organizirajo pri sindikalni podružnici PTT uslužbencev Slovenj Gradec planinski aktiv, vključen v PD Slovenj Gradec. Ta planinski aktiv je povezal vse člane — PTT uslužbenca okraja.

V mesecu septembru leta 1952 je bil v Dravogradu občni zbor sindikalne podružnice, kjer so med drugim tudi sklenili, da si bodo zgradili planinsko postojanko, in so takrat tudi izvolili gradbeni odbor, v katerega so bili vključeni PTT uslužbenci skoraj vseh pošt.

Gradbeni odbor je pozimi leta 1952/53 iskal primerno mesto, kjer naj bi zgradili dom, ter prišel do zaključka, da so najbolj primerne Gornje Sele, kjer je nekako sredina med Mežiško, Mislinjsko in Dravsko dolino ter enak dostop z Raven in iz Slovenjega Gradca, tako da bo enaka pot z vseh postaj kakor tudi za planince iz teh krajev.

Ob začetku gradnje ni bilo finančnih sredstev. Prvo so prispevali v denarju sami poštari od svojih mesečnih prejemkov, da so mogli začeti z zemeljskimi deli. Nato pa so pristopili k zbiranju lesa od kmetov, ki so se prošnji odzvali v kar lepem številu, ter je bilo tako zagotovljenega nekaj denarja, da so lahko nadaljevali z delom. Nekaj pa so prispevala v materialu tudi nekatera podjetja na območju tukajšnjih pošt.

Omeniti je potrebno, da so finančna sredstva porabili skoraj 100% za nakup materiala, medtem ko so prostovoljno delali PTT uslužbenci. Opeko so napravili

strdi, včasih pa tako vroče, da se v kapi naredi pokrov, pod njim pa lunker tja do pol ingota. To so te male nepazljivosti, ki bi jih lahko naštel na tisoče, ki pa nimajo vedno za posledico slab ingot.

Če je ingot dober ali slab, ni mogoče takoj ugotoviti. Zato gre tak v predelovalne obrate in se njegova neuporabnost v veliko primerih ugotovi šele tedaj, ko je že dosegel prodajno vrednost v obliki izdelka.

Lahko bi tu naštel nešteto primerov, ki pa nas vsi le to učijo, da jeklo vedno in ob vsakem litju lunkira, lunkira globoko, kakor mu le narava da, da pa mu tega ne preprečujemo vedno z dovolj veliko pazljivostjo in z zadostnimi ukrepi. In šele ko bo vsakdo, ki ima z litjem jekla opravka, od delavca do mojstra, vedel: kako in zakaj, koliko in kje nastaja lunker, kako, kdaj in s čim ga uspešno preprečujemo, šele takrat bo v poročilih o izmečku izostala opomba: »Komad je lunker — bremeni se talilnica!« ker bo ta izmeček preprečen.

sami, zidali sami ter skoraj vsa dela razen obrtniških opravili sami. Pri tem prostovoljnem delu so opravili poštari 17.440 prostovoljnih ur.

V zgradbo so vgradili 75 m³ kamenja, 85 m³ peska, 23.000 zidakov, 9500 kg cementa, 95 m² heraklita ter 7300 kg apna. Otvoritev doma je bila 12. junija 1956 s približno 300 udeleženci.

Dom je bil zgrajen v surovem stanju ter pod streho brez tuje pomoči. Nato pa so priskočili na pomoč gradbenemu odboru Telegrafsko-telefonska tehnična sekcija Maribor, RO sindikata PTT uslužbencev iz Ljubljane ter Podjetje za PTT promet Ljubljana, da je bil dom končno opremljen.

V koči so sledeči prostori: klet, točilnica, gostinska soba, lovska soba, 2 večji ter 1 mala spalnica, soba za oskrbnika, skupno ležišče ter kuhinja in shramba. Kapaciteta prenočišč s skupnim ležiščem, kjer so tudi postelje, je 30 ljudi.

Dom je postavljen nad Selami v višini 800 m, na polovici absolutne višine Plešivca, kjer je razgled na Mislinjsko dolino in jugovzhodni del Pohorja. Vidi se tudi koča pod Kremžarjevim vrhom, Partizanski dom na Pohorju itd.

Mimo doma vodi planinska pot — transverzala št. 1, katera povezuje vso Slovenijo ter pelje preko Pohorja, preko Uršlje gore, dalje preko Savinjskih in Kamniških planin na Julijske Alpe. Od doma na vrh Plešivca je za povprečnega planinca 2 uri, medtem ko pridejo mlajši v 1½ uri. Na Andrejev dom na Slemenu je 3 ure hoda. Če greste na Smučarsko kočo, boste hodili 2 uri, do Rimskega vrelca pa ¾ ure.

Najbližji dostop je z Raven — 1¾ ure preko Kotelj, Rimskega vrelca ter mimo Šulerja in Ravnjaka na Selah, mimo znanih postojank pristnega koroškega mošta. Slovenjgradčani pa gredo preko Sel, mimo Apačnika in Španžela. Ti imajo 2 uri hoda. Pride pa se lahko tudi preko Bukovske vasi, mimo Apačnika, do koder se lahko pripeljete, nato pa peš naprej.

★

Dom je bil lansko leto odprt do 1. januarja 1957. Čez zimo je sedaj zaprt. Odprt bo spet spomladi, potem pa stalno, tudi v zimskih mesecih. Tisti, ki upravljajo s to planinsko postojanko, bodo skušali poskrbeti, da bo dom služil svojemu namenu, t. j. da bo v njem našel vsak ljubitelj koroških planin primerno postrežbo in razvedrilo. To so pokazali tudi že do sedaj.

Franjo Srebotnik



To je ta dom na Gornjih Selah, kjer že planina cveti, zrak pa še po tepkah diši

TEŽAVE

Ob modernizaciji orožja imajo predvsem velike sile res velike težave. Enostavno ne potrebujejo več toliko vajakov kakor prej pri zastarelih flintah, kajti z modernim orožjem lahko en človek pobije tudi tisočkrat več ljudi kot pa prej morda cela armada.

Število vojske je torej treba zmanjšati; kaj naj bi pa delali ob takih razmerah vsi tam?

Seveda je to zmanjšanje števila vojaštva pomembna stvar in ga zato ne kaže kar tako tiho izvesti. Ta reč se da lepo prodati vsaj za ugled »miroljubnosti«.

No, in najbolj brihtni so se najprej znašli: »Halo, halo, zmanjšujemo število armade,

predlagamo tako ‚razorožitev‘, ali nismo miroljubni...?«

Pri vsej tej imenitni potezi pa je nastala težava v tem, ker je položaj modernizacije oborožitve oziroma možnost zmanjšanja števila vojske — brez škode za udarnost — približno pri vseh enaka in se zato ti tiči poznajo pa drug drugemu v iskrenost ne morejo verjeti.

★

Na Madžarskem so se razmere normalizirale — spet zapirajo in šikanirajo ljudi kakor prej.

Boks so prepovedali — najprej v eni severnih držav, sedaj pa še v Belgiji. Presurove se jim zdijo baje take igre oziroma vaje.

Nova zbirka v muzeju na Ravnah

Tradicija in sloves železarske dejavnosti kraja

Inženirji in tehniki železarne Ravne so skupni kulturni ustanovi priključili edinstveno ponazoritev jeklarske prakse Mežiške doline

V zadnji številki našega lista smo z veseljem napovedali, da bo na državni praznik — 29. novembra 1956, odprta v ravnem muzeju nova železarska zbirka, ki jo je pripravljalo in pripravilo Društvo inženirjev in tehnikov, podružnica Železarne Ravne.

Danes imamo le prednost, ko moremo poročati, da je bilo delo z uspehom končano, da je zavzela železarska zbirka ob gozdarski in rudarski častno mesto ter da smo dobili z njo nadaljnjo ponazoritev trajne vrednosti. Spodbude gozdarskih, rudarskih in metalurških inženirjev in tehnikov, ki delujejo v teh krajih, so dale torej zaporedoma gozdarsko, rudarsko in sedaj še metalurško-železarsko zbirko, ki so vsaka zase popolnost, vse skupaj pa velika beseda o življenju in delu koroškega kraja. To posebej poudarjamo zato, ker se zavedamo pomena tega sodelovanja na vsakršnem področju tudi v bodoče.

Na otvoritev so prišli številni prijatelji kulture in kraja. Imeli smo predvsem prednost, da je otvoritvi prisostvoval še številni zbor jeklarjev starih procesov pudlanja in pridobivanja jekla v loncih, ki so pri snovanju zbirke tudi veliko pomagali. Posebno zanimanje za to pridobitev kaže udeležba že davno upokojenega mojstra ravnenskih fužin Jakoba Kokala z Jesenic, ki je že prej in še ob tej priložnosti dal nekaj prav zanimivih podatkov in listin o ravnenskih proizvodih v tistih časih. Ta častna garda velikih izkušenj, sivih las, železnih rok pa toplih in ponosnih src je prisostvovala otvoritvi zbirke kot njen okras in njena utemeljitev.

Predstavniki in gostje so se zbrali v prostorih Študijske knjižnice, kjer jih je pozdravil predsednik ravnenskega muzeja Franc Fale. Na otvoritev zbirke sta prišla predstavnik oblastnega foruma: predsednik Sveta za kulturo in prosveto OLO Maribor ravnatelj Jože Košar, ter načelnik oddelka za kulturo in prosveto OLO Maribor dr. Danilo Požar. Kakor do sedaj že tri leta zaporedoma na ta dan sta prišla na Ravne tudi spodbudnik in sograditelj ravnenske muzejske ustanove, ravnatelj Tehniškega muzeja Slovenije prof. Franjo Baš ter naš bližji prijatelj iz Maribora, ravnatelj Pokrajinskega muzeja prof. Bogo Teply. Iz Ljubljane je prišel tudi direktor Uprave slovenske gozdarske skupnosti inž. Lojze Funkl, ki je odločno in odlično podprl že upostavitve osnovne gozdarske zbirke, sedaj pa še postavitev zunanjega gozdarskega muzejskega objekta, ki smo ga odprli isti dan. Z Jesenic je prišel član uprave tamkajšnjega železarskega muzeja arh. Miloš Magolič. Prišli so gozdarji iz Slovenjega Gradca z direktorjem Pučkom na čelu, ki so ob tej priložnosti še dopolnili svojo prelepo zbirko. Prišli so tudi iz Mežice, ki so jo zastopali graditelji rudarske zbirke Jože Pratnekar, Ivan Jelenko in

Tone Kosan. — Tudi Mežičani so svojo zbirko še nadalje uredili. Z nami sta bila na ta kulturni in državni praznik tudi naša prva domačina, ravnenski župan Adolf Černec ter podžupan Ivan Kokal kakor tudi sekretar občinskega komiteja ZK Lado Kukec. Dalje predsednik Sveta za šolstvo prof. Avgust Černetič, ki je sodeloval pri muzeju od prvega dne ter predsednik občinskega sveta za kulturo in prosveto inž. Jože Borštner, ki pa je bil istočasno tudi prvi graditelj te železarske zbirke. Pa člani širšega in ožjega muzejskega odbora, gimnazija in študijska knjižnica in predvsem železarna in DRMIT in še in še. Nihče ni nikogar zapisoval, vsi smo se samo razveselili vseh obiskov. Precej se je stvar tudi že časovno oddaljila — in končno smo tam točili prekrasni koroški mošt, zato naj bo oproščeno, če tu morda nismo navedli niti polovice predstavnikov itd.

Nato je pozdravil zbor, obrazložil delo in zbirko, jo utemeljil in odprl tehniški direktor Železarne Ravne in predsednik Društva inženirjev in tehnikov, ki je zbirko osnovalo, inž. Franjo Mahorčič:

Dragi gostje, dragi sodelavci!

Na Ravnah je postal lep običaj, da Dan republike počaščamo z otvarjanjem muzejskih zbirk. Podružnica DRMIT na Ravnah v tem ni hotela zaostajati. Poziv, ki je bil lani ob tem času naslovljen na nas, smo sprejeli, s tem nadaljevali z lepim običajem ter bomo tako danes priključili gozdarski in rudarski zbirki še železarsko, ki naj bo naš vreden doprinos kulturni ustanovi osvobodjene Koroške.

Ko je pripravljali odbor naše podružnice DRMIT pretresal, kaj bi glede na utesnjenost prostora najbolj poudaril, je prišel do zaključka, naj bi ponazorili dva za železarstvo te doline najznačilnejša procesa: pudlanje in pridobivanje jekla v loncih. Oba procesa sta bila prvo uvedena na Angleškem in pred približno sto leti prinesena k nam. Ta dva procesa sta ustvarila ime takratnega Guštanja kot kvalitetne jeklarne na svetu. Zlasti so sloveli pudlarski izdelki, katerih izvoz je zaradi tega najbolj cvetel. Pri tem ni karakteristično le to, da se je ta proces na Ravnah zgodaj uveljavil, temveč da se je uspel obdržati zaradi kvalitete in cene do leta 1942 kot edini te vrste na svetu.

Svetovna vojna in pa modernejši postopki so temu procesu napravili omejenega leta kraj tudi na Ravnah. Na ta dva procesa torej sta vezana uspeh in slava koroških kovačij širom po svetu in sta zaslužena rast, lahko rečemo, tudi današnjih Raven, ki so utemeljevale izgradnjo na tej tradiciji in jo nadaljujejo danes s pridobivanjem žlahtnega jekla v modernejših agregatih.

Zaradi tega, ker je pudlanje vezano s stoletno tradicijo, ker se je na Ravnah najdlje na svetu obdržalo in ker imamo tu tovariše, ki so na tem delali, ter največ materiala, smo pudlanju dali največji poudarek.

S povračilom izdelkov in polizdelkov iz Avstrije, odnesenih v času okupacije, lahko trdimo, da je naša pudlarska zbirka morda najkompletnejša te vrste na svetu. Žal nam ni uspelo, da bi nam vrnilo film o pudlanju, ki je po vseh



To je čelo pisem-naročil, ki so prihajala na Ravne iz Rusije. Najstarejši ohranjeni dopis je leta 1889, ki naroča: 100 kg jekla za britve, 250 kg jekla za kirurške instrumente, 1000 kg jekla za namizne nože... itd. Zanimiv trg in še bolj zanimive kvalitete! Značilno je tudi, da v naslovu ni Guštanja, temveč le Streiteben. Ravne so torej prevladovala že takrat in je bil »Streiteben« znan kraj ter renomirana kvalitetna marka

znakah sodeč postal žrtev vojnih dogodkov.

Zaradi omejenih prostorov smo razen pudlanja mogli pokazati pridobivanje jekla v loncih le shematsko in z izkopanimi lonci kot najbolj karakterističnimi predstavniki tega načina. Očuvanih je še nekaj strugarskih nožev iz tega jekla, s katerimi so naši strugarji delali do današnjega dne, kar je zadošten dokaz za kvaliteto materiala.

Ceprav ni ohranjenih veliko simbolov, smo le vključili tudi prevaljsko železarno, da ne bi šlo v pozabo in izgubo to, kar je še ostalo.

Da bi bila zbirka popolnejša, smo jo dopolnili s slikovnim materialom in maketo našega kraja (žal ob otvoritvi neizgotovljena), kar naj bo tolmač razvoja od začetkov v Črni pa do proizvodnje zlahtnega jekla na sedanjih Ravnah.

Da je naša zamisel mogla biti realizirana, velika zahvala uvidevnosti in pomoči upravnih organov Železarne Ravne, v prvi vrsti upravnemu odboru. Zahvala tudi ravnatelju Tehniškega muzeja Slovenije prof. Bašu, ki je delo spodbujal in ga vselej tudi stvarno podprl. Dalje zahvala Muzejskemu odboru na Ravnah ter vsem članom pripravljalnega odbora našega DRMIT na čelu s tovarišema inž. Jožetom Borštnerjem in Kuharjem. Na kraju

se še enkrat zahvaljujem svojim starim sodelavcem pudlarjem na čelu s tov. Luko Juhom, ki so z veseljem in izkušnjami pomagali, da so ponazoritve take, kot so bili originali.

Ko predajamo železarsko zbirko Tehniškemu muzeju na Ravnah, želimo, da ne bi ostala pri tem, temveč da bi jo dopolnjevali in v tej želji v imenu DRMIT obljubljam vso pomoč.

Pojasnil in tolmačil bo zbirke tukaj na mestu inž. Jože Borštner, predsednik pripravljalnega odbora DRMIT. Srečno!

Zbirka je odprta. Tako lepa je, v ponazoritvah edinstvena in ponosna, da mora razveseliti vsakega krajana in da bo vrednost ter tolmač znamenite delovne zgodovine tega kraja za vsak obisk.

Naš kraj je tako zopet voščil domovini za god iz kulturne hiše na Ravnah. Tokrat so to omogočili naši železarski inženirji in tehniki, ki jim gre zato zahvala vseh.

PS: Načrt za razstavní prostor je napravil naš študent arhitekture Franc Mežner, ki je izdelal tudi grafične ponazoritve in ves čas z veseljem pomagal. Pri končnem arahžmaju je sodeloval tudi dosledni varovalec reda in lepote Stanko Marchiotti, ki je bil še rutinirani pogostitveni gospodar — to se pravi, da iz skromnega napraviš zadovoljivo.

Prav vključeni

Odbor Društva rudarskih in metalurških inženirjev in tehnikov podružnice Železarne Ravne je imel na letošnjem občnem zboru prednost objave še posebej dokumentarnega poročila o delu in uspehih stanovske skupnosti oziroma posameznih članov.

Poleg funkcije v proizvodnji so inženirji in tehniki v skupnosti ali posamezno storili v veliki meri tudi svojo dolžnost do javnega strokovnega, kulturnoprosvetnega in družabnega dela.

Naj navedemo nekaj spodbud in uspehov najbolj na kratko:

1. Upostavljena je železarska zbirka muzeja, ki dela čast že po videzu, po vsebini pa je trajna pridobitev skupnosti in dežele. Zbirka je zahtevala mnogo znanja in prizadevanja, predvsem pa čuta in ljubezni za tehniko in znoj pokolenj koroških železarjev. — Brez spodbude in dela članov DRMIT bi te zbirke še ne bilo in ne bi bila taka.
 2. Posebej razveseljiva in najbolj pozitivna je postavka sodelovanja članov DRMIT pri »Svobodi«. Samo pri zadnji gledališki predstavi je nastopalo kar osem članov tega društva. Kje je še oder, kjer bi pri eni predstavi sodelovalo toliko inženirjev in tehnikov! Za inženirje je to kar 30 % od skupnega števila članov.
 3. Tudi družabne prireditve DRMIT na Ravnah imajo sloves lepega razvedrila s kulturnim programom.
 4. Društvo je priredilo vrsto strokovnih predavanj ter predvajanje več takih filmov za napredek dela.
 5. V začetku leta je izšla knjiga »Racionalizacija«, ki jo je napisal član ravskega društva. Razprava bo verjetno doživela prevod za vso državo. In koliko je še prizadevanj posameznikov na različnih področjih dela!
- Za tiste pa, ki še niso nikamor vključeni, samo vabilo, da storijo to in tako, kakor se spodobi.
- Občni zbor je potrdil skoro isti delovni odbor s tehničnim direktorjem tovarišem inž. Franjem Mahorčičem na čelu.

Blaž Mavrel, Strojna

Prežihov Voranc

Naš Voranc izpod Uršlje gore,
naš prvoborec in glasnik,
kdo prav oceniš Te more,
kdo Ti postavi spomenik?

Bogat na duhu in spreviden
pretežko si krivice zrl,
čuteč ko Cankar, pisec priden,
kot on prežgodaj si umrl.

Za ljudstva blagor si se trudil
— tako mi delajmo naprej —
po mnogih žrtvah pa se zgrudil,
priljubljen domovini vsej.

Zdaj zemlja Te domača krije,
žalujemo mi za Teboj,
iz Tvojih del nam genij sije,
zaslužen uživaš Ti pokoj.

O avtorju te pesmice, ki domuje in pesnikuje na Strojni ter hodi z jerbasom po knjige v Študijsko, je naš list že pisal. Glej prejšnje številke.



Povodenj
junija 1931

Suha se je zagnala čez korito in razdrila cesto pri Pipanu ter Štefičevo hišo

Franc Apohal:

O valjanju in predelavi pudlanega jekla

(Doživljaj v Honkongu)

1. Navadno »brescijansko« jeklo (ime najbrž od italijanskega mesta Brescia, kjer so takrat obstajale velike fužine, kakor mi je pripovedoval naš pudlar Ivan Slivnik, ki je nekaj let delal v tamkajšnji pudlarni).

Kovane komade jekla smo navadno prevajali na 40—50 mm [], a za večje dimenzije tudi do 80 mm []. To je bila prva faza.

Izvaljane gredice smo dalje prevajali na razne dimenzije 6 do 30 mm [], ploščato pa od 11/4 do 40/12 mm [].

Izgotovljene palice smo večinoma kalili v vodi v dvanajstmetrskem koritu ter potem zlomili na metrsko dolžino. Te palice smo dali v velik boben, kjer so postale po nekaj obratih lepo čiste. Prebirali so jih v spediciji. Spomnim se rajnega predelavca Jeromla, ki je palico samo prijel in je že točno povedal dimenzijo tudi z zavezanimi očmi.

2. »Gerbano« jeklo. Izvora te oznake ne vem. Verjetno od snopa (Garbe), ker so gredice povezane v snop, ali pa mogoče od čiščenja kot pri usnju (gerben). (Apohal je kar prav nakazal: jeklo v snopu ozi-

roma jeklo na snop, kakor smo pogumno krstili te izdelke tudi v železarski zbirki — opomba uredništva.)

Kovane kose smo valjali na 50 mm [] ter potem nasekali na polmetrske dolžine. Ko so se gredice shladile do 200 stopinj, smo jih vrgli v vodo. (Omeniti še moram, da smo na enak način hladili vse pudlano jeklo.) Potem smo nalomljene gredice najčistejše površine zvezali v snope po devet kosov, v peči segreti do talilne stopnje 1300 stopinj in več, na sedemtonskem pudlarskem kladivu (stiskač lup — Luppendrucker) skovali na 110 mm [] in potem spet izvaljali na gredice. Nalomljene gredice smo prebrali in prevajali na naročene dimenzije.

To jeklo je bilo izredno čisto in je varilo že pri majhni temperaturi. Uporabljali so ga za finejša rezila.

Tukaj se spomnim Prevaljčana Jozefa Blundra, ki je služil 12 let pri trgovski mornarici in nam je med drugim pripovedoval tudi naslednji doživljaj: V Honkongu, kjer je bila zasidrana trgovska ladja, so se mornarji pač razleteli po raznih beznicah ter doživeli marsikaj zani-

mivega. V neki teh gostiln je videl, kako je domačin z enim zamahom za stavo z nožem presekal 4 mm debel novec, a nožu ni bilo nič videti. Stavil in poizkusil je tudi sam s svojim nožem in seveda izgubil. Vprašal je moža, kje se dobi tak nož. Prijazni trgovec mu je pojasnil, da kupuje nože od kovačev, ki imajo delavnice ob potokih v hribih in izdelujejo tudi druga finejša rezila (britve itd.). V skladišču mu je pokazal zaboje — našega pudlanega jekla, ki ga dobavlja tem kovačem.

Delali smo še posebno, specialno jeklo — jeklo na rožo (Rosenstahl), ki je bilo izredno trdo, na lomu pa se je pokazala violetna roža. Uporabljali so ga tudi za fina rezila.

Nekatera podjetja so zahtevala palice z oznako sidra (takratni znak) ali peterokrake zvezde (danes znak Böhlerjevega jekla).

IZLET V NEZNANO

Ko sem leta 1896 prišel v Škodove zavode v Pilzen na Češko, so me livarji neke nedelje kar vključili v svojo izletno prireditelje. Rekli so, da bo zanimivo, kajti izlet je »v neznanu«. Nisem vedel, kaj in kako mislijo, kajti meni je bilo tedaj sploh še vse neznanu, pa gremo kamor že hočemo.

To so bili izleti v okolico, v naravo, ki so bili vnaprej planirani za vse poletje in za vse oddelke tovarne. Enkrat so šli livarji, drugič ključavničarji, pa mizarji, monterji, oddelek topov itd., vsako nedeljo. Nazadnje si se lahko pridružil tudi kaki drugi skupini, ako pri svojih nisi utegnil. Zbirališče je bilo ob eni uri ter odhod z glavnega trga mesta Pilzen z godbo na čelu. Menda najbolj privlačno pa je bilo to, ker nihče razen pripravljalnega odbora ni vedel, kam vse to gre. Kraja niso povedali — kar godba naprej, potem izletniki, zadaj pa vozovi s proviantom — pilzensko pivo in jedila vseh vrst (mrzla). Hodilo se je iz mesta kako uro daleč v borove gozdove, ki jih ima okolica mesta zadosti in v ravnini. Tla v gozdovih so poraščena z mahom tako, da ležiš kakor na preprogi. Toda odbor je oskrbel še za večjo udobnost — s seboj so imeli viseče mreže. Ves gozd se je kmalu spremenil v viseče postelje med gostimi borovci. Za ves popoldne si plačal 20 vinarjev, se vlegel in zibal na svežem zraku, dekleta z belimi čepicami (da si jih od daleč razpozna) pa so stregle s pivom in jedili. Vse vračunano, samo poklical si oziroma so dekleta gozd kar sama obletavala, le za lončen vrček, ko si dobil pivo, si moral zastaviti še 20 vinarjev, katere pa si dobil nazaj, ko si vrček vrnil.

Ko si se tako oddahnil, se je šele začelo: ples, akrobatski nastopi, šaljive igre itd. popoldne je prekmalu minil. Ko se je začel mrak, je bil odhod nazaj v mesto. V ponedeljek pa spet na delo. Delali smo od 7. ure zjutraj do 6. ure zvečer z opoldanskim odmorom.

Franc Torkar



Cerkev v »Jamnici« je le velika, le s prave strani jo je treba pogledati

Univ. prof. dr. Metod Mikuš je po obisku Kotelj na Vorančevem pogrebu zapisal, da si je cerkev v Kotljah predstavljal vseno bolj mogočno. To je Kotuljce nekoliko prizadelo. Nazadnje pa smo našli sliko, ki vsak dvom v veličastne dimenzije čisto izpodbiije. Voranc je namreč cerkev gledal največ le s te strani in tam spredaj je tudi tisti pokopališki zid, ki v »Ajdovem strnišču« tako živo zasvetli

Naša industrijska gasilska enota Za pripravljenost in udarnost

Nedavni devetinsedemdeseti* občni zbor Prostovoljne industrijske gasilske čete Železarne Ravne je pokazal red, strumnost, delavnost in pripravljenost naše gasilske enote.

Za nadaljnje izpopolnjevanje so sprejeli naslednje sklepe:

1. strokovno usposabljanje članov s predavanji in vajami,
2. požarnovarnostni ogledi za spoznavanje požarnovarnostnih naprav in odkrivanje ogroženosti,
3. politično-družbena vzgoja članov s predavanji politične ideološke snovi,
4. organizacija reševalnega tečaja in povečanje števila gasilcev-reševalcev,
5. upostavitve reševalne postaje v primernejšem prostoru in dopolnitev reševalne opreme,
6. organiziranje reševalnih vaj,
7. posebna skrb vzgoji mladih gasilcev,
8. povečanje števila naročnikov na »Gasilski vestnik« ter naročilo inozemske strokovne literature,
9. udeležba tekmovanj občinske gasilske zveze in priprava zanje,
10. izvedba društvenih tekmovanj med posamezniki in desetinami,
11. dopolnitev orodij — predvsem postavitev primerne stolpa za sušenje cevi,
12. pouk članov kolektiva v rokovanju z gasilskimi aparati in razširitev možnosti gašenja z ogljikovo kislino,
13. redni mesečni pregledi gasilskih naprav po tovarni,
14. še tesnejša povezava s civilno zaščito,
15. skupne vaje z mestno prostovoljno gasilsko enoto,
16. povezava z množičnimi organizacijami,

17. organizacija poučnih in družabnih izletov,
18. udeležba na Dolenjskem gasilskem festivalu,
19. preureditev izločenega tovornega avtomobila v cisterno za večjo udarnost na takih mestih.

V novi upravni in nadzorni odbor so bili izvoljeni:

predsednik: Ivan Gradišnik, gasilski častnik,
poveljnik in podpredsednik: Jože Horjak, višji gasilski častnik,
podpoveljnik: Ivan Cvetko, gasilski častnik,
tajnik: Rado Wutej, gasilski častnik,
blagajnik: Anton Rutar, šef meznega urada železarne,
gospodar: Edvard Videmšek, gasilski podčastnik,
pribočnik: Jože Petek, gasilski častnik,
vodja sanitetnega odseka: Vlado Vališer, izprašan gasilec-reševalec,
vodja mladinskega odseka: Ivan Anžela, gasilski podčastnik,
vodja kulturnoprosvetnega odseka: Ljubo Cvitanich, asistent jeklarne,
odborniki: Engelbert Gostenčnik, komercialni direktor železarne, Jožef Sotošek, gasilski podčastnik-strojnik, ter deseterji, ki bodo izvoljeni na članskem sestanku.

Vsem gasilcem se zahvaljujemo za njihovo požrtvovalno delo in varovanje skupnega premoženja ter jim želimo čimveč uspeha pri vajah za pridobitev znanja in udarnosti, sicer pa nobenih požarnih katastrof.

* Kaj bi bilo manj, saj je bila ravenska gasilska četa, ustanovljena pred 79 leti, vselej prostovoljna pa tudi industrijska.

SMRT PREDSEDNIKA SOSEDNJE DEŽELE

Na Avstrijskem je umrl poglavar države, general dr. Theodor Körner. Bil je državnik lepih sosednjih odnosov in tistega kova, ki spoštuje značaj. Objektivnega in kulturnega moža so imeli radi tudi koroški Slovenci, kar so pokazali, ko so ga volili in ko se je poslovil. Dočakal je delazmožno starost 84 let, kar doživijo samo izrednosti.

VSEM NIKOLI NE USTREŽES

Vročega popoldneva jaha skozi manjše mesto neki mož na oslu; poleg njega hiti mladoletni sin. Ko srečata skupino ljudi, se začno ti razburjati: »Poglej starega, kako udobno sedi, njegov pobič pa se muči po razbeljenem tlaku...«

Ko so bili ljudje mimo, ukaže oče, naj sede na osla sin. Naslednja skupina ljudi se vznemirja: »Daleč smo že z vzgojo, ko oče dovoli, da ga izkorišča sin...«

Nekoliko naprej reče oče sinu, da razjaha in oba gresta ob oslu peš. Nova skupina ljudi se jima posmehuje: »Glejte bedaka, to se jima mora celo osel smejeti, ko ga pustita, da se takole sprehaja...«

Očetu in sinu preostane še ena možnost: oba zajahata potrpežljivo žival. Ljudje, ki ju sedaj srečujejo, pa še vedno niso zadovoljni: zdaj se jim smili žival.

Baje sta oče in sin po vsem tem spet razjahala, si naložila osla na rame in tako nada-ljevala pot.

(Iz knjige »Smeh stoletij«)

*

Zlobno pride od zlobnega človeka. Čim manj je zlobnih ljudi, tem manj je zlobe. Zaradi tega pri vzgoji otrok ni toliko važno, da jim zrasedo lepi lasje, temveč da se razvijajo lepi značaji oziroma poleg lepega značaja tudi lepi lasje.

SPREMENBA IMENA

Ko je leta 1933 prevzel v Nemčiji oblast Adolf Hitler, je prišel nek podanik na urad za spremembo imen. Sprva niso hoteli nič slišati in so mu rekli, da naj sedaj s takimi stvarmi nekoliko počaka. Ko pa ga je nazadnje nekdo le vprašal, kako se piše in je povedal, da Adolf Arschloch, so se spogledali in mu dovolili, da pride ime popraviti izjemno naslednji dan.

»No, kako želite, imate sami kak predlog?«
»Da: v Abraham Arschloch.«



Na pomoč!

JUNAKI VEČNO ŽIVE

Tam v oktobru lani je bilo v Šentjurju pri Celju slavje, ki naj ga zabeleži tudi naš ravenski list. Krajani so odkrili spomenik borcem in žrtvam zadnje svetovne vojne ter so ob tej priliki počastili tudi spomin koroškega junaka iz dobe bojev za Slovensko Koroško po prvi svetovni vojni, nadporočnika Franja Malgaja.

Spomenik, delo akad. kiparja A. Cesarja, je eden najlepših spomenikov osvobodilnega gibanja v Sloveniji, Šentjurjani pa so organizirali slavnost v nepozabno doživetje kraja. Med gosti so bili tudi bivši Maistrovi oziroma Malgajevi borci iz Maribora, kajti na spomeniku je ena stran posvečena Malgaju z naslednjimi besedami:

Iz krajev teh
je vodil četo,
za pravdo in svobodo vneto
in korotanske zemlje prag
s krvjo posvetil je junak.

Junaka Malgaja je nazorno osvetlil pisatelj Roš iz Celja, ki je hkrati podal zgodovinski pregled takratnih dogodkov. V imenu koroških-Maistrovih borcev je govoril podpredsednik sekcije Janko Gačnik, ki je iz Maistrove »Kitice mojih« citiral tisto, katera je zapisana na spomeniku nad Dobrijami »O, jaz ne spim...«

Po odkritju spomenika so Korošci obiskali Malgajev grob, kjer sta govorila njegova soborca dr. Svetina in Beno Kotnik. Za takrat mlade Malgajeve borce pa je spregovoril Zorko Kotnik, in sicer:

»Nadporočnik Malgaj!

V imenu takrat mladih borcev Mežiške doline, posebno borcev iz Guštanja in okolice ter za prebivalstvo Mežiške doline se ti za tvoje veliko delo iskreno zahvaljujem.

Brez tebe bi danes morda Mežiška dolina ne bila naša, ne bi bila v sklopu naše nove Jugoslavije, kjer se svobodno razvija na prosvetnem, kulturnem in gospodarskem polju.

Na klic in prošnjo naših očetov si prišel poln idealizma osvobajati naše koroško

ljudstvo in za to svobodo si daroval svoje življenje. Ljudstvo Mežiške doline te ni pozabilo in ti bo za tvoje delo vedno hvaležno. Tvoj spomenik na Tolstem vrhu, tam nad našo vasjo je priča ljubezni koroškega ljudstva do tebe in tvojega dela.

Naša mlada pokolenja tam na guštanjski-ravenski gimnaziji se vzgajajo v tvojem duhu, v duhu ljubezni do naše lepe, svobodne Jugoslavije. Tvoja junaška smrt jim je simbol ljubezni in dela za naše dobro koroško ljudstvo, za našo lepo domovino.

Nadporočnik Malgaj! V naših srcih si bil junak-heroj Koroške in boš večno živel!»

KRHKEJŠE RASTLINE?

Zadnjič sem obiskal Rožeja. Še ni tako dolgo, odkar je nehal delati v tovarni. Rekli so mi, da ima bolne noge.

Mislím, da taki možje ne rastejo več. Tako orjaški po telesu in tako spokojni v duši.

Noge — globoke rane, kolki — revmatično okoreli, srce — utrujeno od dela. Toda duh živ, dobrovoljen, še poln nad. Na ramenih mu sedi sedemdeset let.

Okleščen macesen na Gori, ves črn, rogovilast, toda zakoreninjen v pičli zemlji, uporen in tih.

Pa pravijo: včasih so delavci v tovarni jedli špeh in pili mošt.

A ga jedo tudi danes, samo da po njem dobijo žolčne napade in pijejo tudi mošt, samo da po njem dobijo rane na želodcu.

Pa pravijo: delo je manj razkrajalo živce. Ni bilo ušesa parajočih brusov, ni bilo utrujajoče natančnosti, ni bilo divje naglice.

Morda res. Sleherni dan pišem pomirjevala.

Pravijo: manj denarja je...

Pa še nikoli niso stanovali tako kot danes in tudi oblačili so se v loden in volno.

Nekaj se je zgodilo v teh naših ljudeh, da se po pravici včasih vprašam, ko vidim v čakalnici vrsto mož: ali ste pomarančevci in limonovci, ki jim škodi naša ostrasapa?

Dr. J. S.

Da bi bilo srečno!

Ravne so nedavno dale iskren prispevek za cilje Združenih narodov.

Domačinka Štefica Fišerjeva se je poročila z dipl. ing. Hanom Rutgersom na Nizozemsko. Bil je tu na praksi, pa jo je odpeljal.

Da pa ne bi bile te mednarodne vezi samo enostranske, smo to »zapeljanje« kmalu vrnili.

Domačin, šef kemič. laboratorija, ing. Mirko Borštner je poročil abs. chem. Eriko Schmidt iz Avstrije. Bila je tu na praksi in tako kar ostala; le toliko je še zletela nazaj, da pridobi naslov doktorja kemične vede!

Mednarodne zveze se torej na Ravnah utrjujejo in je tudi v tem uspeh izmenjalne prakse mednarodne tehniške pomoči.

Čestitamo in želimo vso srečo!



Slavje
v Malgajevem
rojstnem kraju

Zastopstvo kluba koroških Slovencev in bivših Maistrovih borcev pri odkritju spomenika

Razveseljiva vest:

SKOZI RAVNE S PREVALJ DO DRAVOGRADA POJDE

ASFALTIRANA CESTA - Postavka je že v republiškem planu 1957 Hvala našemu narodnemu poslancu Klančniku in vsem, ki ste mislili in storili za koroški kraj.

OTROŠKO VESELJE

Minuli otroški praznik so naši otroci po zaslugi Železarne praznovali znatno bolje kot lani. V imenu staršev in odbora Društva prijateljev mladine se na tem mestu zahvaljujem upravi Železarne za vse lepo in dobro, kar so pripravili otrokom železarjev in jim tako nudili dvojni nepozabni užitek. Dedku Mrazu, tov. Golmajerju, za njegov trud na javni prireditvi in po razredih osnovne šole, ko je vodil otroke s pripovedovanjem v domovje dedka izpod Pece, naj velja posebna zahvala.

Mislím, da ne bo odveč, če kar danes, ko so še spomini sveži, odgovorim na nekatera razmišljanja in pripombe v zvezi s praznovanjem Novoletne jelke. Na eni izmed sej DPM za pripravo praznovanja Novoletne jelke so govorili, da bi povabili k sodelovanju vsa podjetja oziroma naj bi samostojno pripravila del tega praznovanja. Predloga nismo osvojili, ker smo predvidevali, da se podjetja razen Železarne ne bi vsa odzvala. Če pa pogledamo po ostalih slovenskih mestih, vidimo, da so bila n. pr. v Mariboru podjetja tista, ki so trg spremenila v pravljíčni gozd, v Celju so razsvetlili poleg ostalega kar rastoče

smreke, kaj vse se je dogajalo v Ljubljani na gospodarskem razstavišču in po ulicah, smo slišali v radiu. Tako obsežnega mi ne pričakujemo, prepričana pa sem, da bi se z dobro voljo društev in organizacij, podjetij in ustanov in ne nazadnje ob podpori mestne občine dalo tudi pri nas marsikaj narediti. Tovrstne pripombe bi imela za upravičene.

Na pripombo, da se mora pri nas vsaka stvar končati pred gostilno, lahko trdim, da do sedaj še nismo našli primernejšega prostora, kot je ta pred »Dómom Železarjev«. V mestu samem je tesnoba, Čečovje je zasajeno in razdeljeno v vrtove in tako nam ostane le prostor pred restavracijo. Za prireditve v bolj ugodnem letnem času je seveda prostor dovolj. Vsekakor pa velja v bodoče razmisliti tudi o tem.

In kaj so dejali otroci? Vsi brez izjeme so bili navdušeni, saj je bil Dedek Mraz letos bogat. Smuči, ki so jih dobili otroci v osnovni šoli 5. januarja, so bile tudi darilo Železarne. Po svojih možnostih pa je DPM pripomoglo k praznovanju Novoletne jelke v vrtcu, na osnovni šoli in v gimnaziji.

Vera Horjakova

maso in jo pečite 1 uro. Pečeno vzemite iz modela in jo postrežite s kakšno kremo.

Grška sarma: 1 kg zelja in nekoliko masti kuhate z malo vode. Posebej pražite razrezano meso s čebulo in rižem. V električni lonec ali ponev nadevajte izmenoma zelje in praženo meso z rižem, prelijte z malo vode ali smetane in pecite. Preden nadevate, solite po okusu.

Marmorne rezine: 5 žlic mleka, 25 dkg moke, pol žlice kakaa, 10 dkg masla, 10 dkg sladkorja, pol pecilnega praška, malo ruma in malo limonihe lupine. — Maslo s sladkorjem vmešajte penasto, dodajte mleko, moko s pecilnim praškom, rum in limonino lupino. Testo razdelite na polovico, eni dodajte kakao in devajte v pomazan, z moko potrošen model izmenoma žlico belega in žlico rjavega testa. Pecite v srednje vroči pečici tri četrt ure.

Zbrala V. H.

Lahko vam koristi:

Slivov džem. Dobro zrele češplje izkoščičimo in jih zavremo (kakšnih 20 minut). Prekuhamo stehtamo in dodamo na 1 kg mase 50 do 60 dkg sladkorja in naj vre še 15 minut. Da sadje ostane v večjih kosih, ga čim manj kuhamo. Napolnimo vrelo v vroče kozarce in vroče zavežemo z dvojnimi ali trojnimi celofanom, vrvice ovijte vsaj trikrat okrog kozarca. Še boljši je tanek polivinil, katerega pomočimo za trenutek v vrelo vodo in z njim pokrijemo in zavežemo kozarce. Tako pripravljen džem ostane tudi do tri leta uporaben. Če hočete aromatičen džem, dodajte proti koncu kuhanja limonino lupinico, skorjico cimeta in nekaj klinčkov.

— Okusen liker lahko pripravimo doma tako, da v kozarce, ki se neprodušno zapira, vlijemo rum, v katerega nalagamo sadje, kakor zori, n. pr.: gozdne jagode, češnje, marelice, maline, breskve in češplje z enako količino sladkorja (četrt kilograma sadja, četrt kilograma sladkorja). Ko smo dodali zadnje sadje, pustimo vse skupaj še 14 dni, nato odcedimo liker v steklenico in dobro zamašimo, sadje pa naložimo v kozarce in zavežemo. Sadeže uporabimo kot oblogo za pudinge in razna pečiva ali pa kot kompot. Z likerjem pa bomo marsikoga prijetno presenetili.

— V jeseni paradižnik dostikrat ne dozori, vseh zelenih plodov tudi ne moremo porabiti naekrat, zato izpulimo sadiko s korenino in plodovi in jo obesimo v klet, tako da je korenina zgoraj. Paradižnikovi plodovi počasi zore in so nam na ta način dosegljivi sveži še precej časa.

— Grozdje shranimo tako, da zdrave suhe grozde obesimo v klet. Vlaga izhlapeva še manj, če pecelj pomočimo v vosek ali parafin. Dobro se ohrani v zabožku, v katerega nasujemo nekaj suhega žaganja, nanj naložimo grozdje in ga posujemo zopet s suhim žaganjem, tako da je žaganje tudi med jagodami.

— Kis ne čisti madežev raznih barv. Te očistimo s terpentinom. Rjo očistimo z oksalno kislino, ki jo dobimo v lekarni.

— Za nego rok si lahko pripravimo doma odlično sredstvo, ako zmešamo 1 beljak, sok 1 limone in nekaj kapljic kolonjske vode.

— Iz kozarcev in posode odstranimo apno s kisom. Nr. pr., če se je nabral kotlovec v lonecu, v katerem dostikrat grejemo vodo, ga nalijemo s kisom in postavimo na rob štedilnika za kakšen dan. Kis razje apnencec in lonec postane čist.

— Torbice iz svinjskega in volovskega usnja očistimo z etrom.

— Muhe v kuhinji odpravimo, če potrosimo na vroč štedilnik ali ploščo kuhalnika rdeče paprike, da se žažge. Okna in vrata dobro zapremo. Čez 1 uro že lahko prezračimo in pospravimo mrčes.

— Mleko se ne smodi v aluminijasti posodi. Če te nimamo, si pomagamo tudi tako, da v emajlirano posodo obrnemo porcelanast krožnik (biti mora pravi porcelan, ker kamenina razpoka), nanj vlijemo mleko in ga skuhamo.

— Kruh shranjujemo na zračnem prostoru, pokritega s snažnim prtičem. Kdor ga spravljaja v predale in skrinje in včasih celo toplega, se mu redno kvari.

— Nogavice so dobro oprane v vodi, kateri smo dodali kis.

Zbrala V. H.



V otroškem vrtcu — zbor lepote in radosti. Dedka Žunka pa bi najraje kar izdali

Za naše gospodinje

Iz ostankov kruha:

Bread-Butter puding (za 8 oseb): Sredina enega belega kruha, 10 dkg rozin, pol litra mleka, 3 jajca, 1 limona, 10 dkg sladkorja. — Razrežite osušeno sredino kruha na tanke koščke in jih zložite v skledo. Potrosite po tem vrsto rozin in sladkorja. Potem napravite iz mleka, 3 rumenjakov in limone kremo, tako da jo mešate nad paro. Še toplo vlijte na pripravljen kruh in postavite v mlačno pečico za 10—20 minut. Tedaj stolčite sneg, trdega osladkajte z dvema žlicama sladkorja in namažite to na puding. Zopet postavite v pečico, da dobi svetlorumeno barvo.

Škotski kolač (za 6 oseb): 20 dkg jabolok, pol litra mleka, 25 dkg starega kruha, 13 dkg

sladkorja, 3 jajca in 10 dkg masla. — Zrežite kruh na tanke koščke in ga posušite, olupite jabolka in jih zrežite na tanke koščke. Dobro premešajte sladkor, jajca in mleko. V namazan model dajte mastni papir in zlagajte nanj vrsto kruha, vrsto jabolok tako, da to ponovite trikrat. Polijte nato z razmešanimi jajci, sladkorjem in mlekom in tako pustite dve uri. Nato pečete v mlačni pečici 1 uro. Polijte z rumom in servirajte toplo ali hladno.

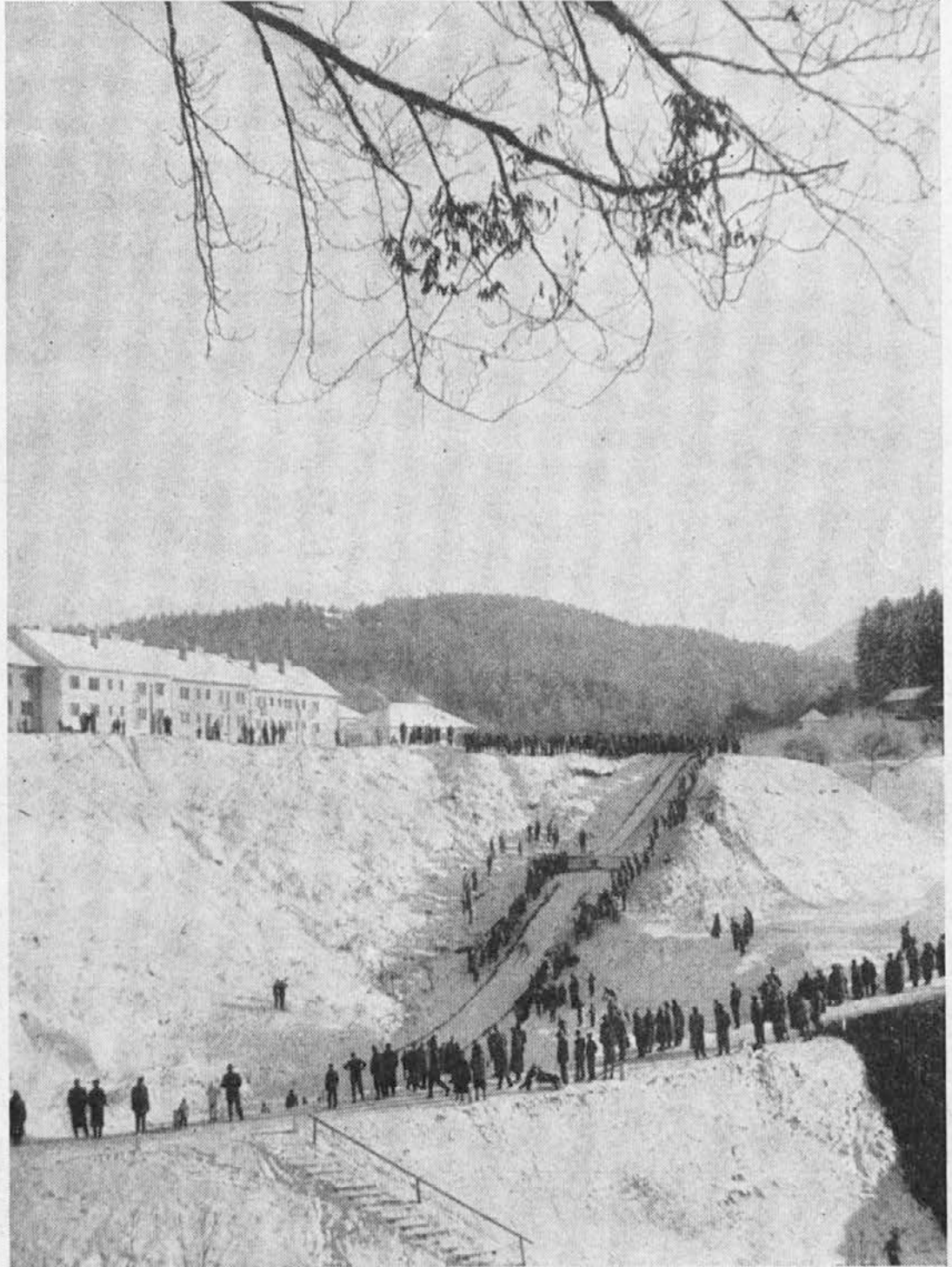
Kruhov puding (za 6 oseb): 25 dkg suhega kruha, pol litra mleka, 3 jajca, 15 dkg sladkorja, 5 dkg rozin in malo ruma. — Mlačno mleko vlijte na kruh, namaka naj se 2 uri. Nato naj se odceja na cedilu 1 uro. Zdaj zmešajte kruh, jajca, sladkor in rozine s kozarčkom ruma. V namazan model napolnite

Jurij Kugovnik

Na drugi dan novega leta je na Prevaljah, v svoji »hišici ob Meži«, umrl Jurij Kugovnik. Bil je Strojaneec, kovač leškega premogovnika, pameten in veljaven mož. V stari Jugoslaviji je bil državni poslanec, tedaj menda edini med beograjskimi poslanci, ki je imel žuljave roke. Zadnjih pet let do okupacije je bil prevaljski župan. Okupator ga je z ženo in sinom Ivanom pregnal v Srbijo. Tam ni nehal upati, da se bo vrnil v »hišico ob Meži«. Vrnil se je in čakal pravico žuljavih rok.

F. S.

Smučarstvo se je preselilo v koroški kraj



To so najmlajši

Zapovrstjo gledamo letos smuk za smukom — prireditve Koroške smučarske podzveze oziroma posameznih krajevskih društev. Ob razveseljivi udeležbi mladine so bila izvedena vsa šolanja — tečaj za alpske discipline, tečaj za teke, tečaj za skoke. Potem pa vrsta prireditev domačega prvenstva, na katerih nastopa vselej 80 do 100 tekmovalcev. — Koroški smučarji so po aktivnosti prej ko slej prvi, zato pa na pravi poti množičnosti in kvalitete svojih vrst. Ze sedaj je v kraju do 300 aktivnih smučarjev, izmed katerih jih bo prišlo tudi vedno več na vrh

čilo predvideva, da se bodo ta števila v nekaj letih tam še podvojila.

V ZDA študira trenutno 150.000 slušateljev inženirske vede.

Te dežele, pravi poročilo, so v koraku napredka za doma — pa tudi še za vpliv na svetovnih tržiščih, medtem ko Zapadna Nemčija ne more pokriti niti potreb rednega dela.

★

Premalo tega, premalo onega, premalo šol, premalo trgovin, premalo stanovanj... je včasih prej ko slej isto kot: preveč ljudi. Ne moremo reči, da množenje človeštva ne gre sem in tje tudi prek potreb in možnosti, zato pa tedaj in toliko prej tudi po nepotrebnem v mizerijo.

-ica

PRTIČEK

Moje roke so šivale v belo platno zlato nit. Moje misli obožvāle venomer so tvojo bit.

Nit za nitjo so sledile, belo platno pozlatile, Tebe, dragi, so čistile, ime ti s cvetjem so ovile.

Vse so nitke se vezāle in brez vozlov se držāle. A srčna vez je popustila prtiček bom zdaj skrila...

MAVRICIJ BORO:

»Najprej je vsak delavec sam odgovoren za svojo delovno sposobnost, da jo ohranja in vzdržuje svojo družino. Nič manjša pa ni odgovornost vodilnih tovarišev in mojstrov, da pazijo na zdravje svojih ljudi. Če dobimo v tovarno nov stroj, se vse vodstvo zbere in ga gleda od zgoraj in od spodaj in še dva dni ga hodijo gledat. Ko pa dobimo novega človeka v tovarno, si nihče ne vzame časa, da bi ga podrobneje spoznal z delovnim procesom, da bi mu povedal, kje ga lahko doleti nesreča.«

(Iz zadnjih napolit sindikalnim odbornikom)

PREMALO INŽENIRJEV

BODOČNOST BO DELALA BOLJ Z GLAVO IN MANJ Z ROKAMI

Iz dokumentacij, s katerimi se Dortmund oziroma westfalska dežela potegujeta za nadaljnjo tehniško visoko šolo v Porurju, posemamo zanimive številke, predvsem pa odločen pogled naprej.

Človek bi mislil, da v deželi, kjer se ti zdi, da je vsaj vsaka petintrideseta hiša tehniška visoka šola, tega poklica ne manjka, temveč da mu grozi prej »nadprodukcija« oziroma brezposelnost. To toliko prej, ker je veliko teh pribežalo tudi iz Vzhodne Nemčije.

Utemeljitev oziroma številke, s katerimi hočejo doseči ustanovitev še nadaljnje tehniške visoke šole tudi za mesto Dortmund, pa so čudovite.

Pravijo, da potrebuje samo dežela Nordrhein-Westfalen na leto 1300 inženirjev. To se pravi pri njihovem študijskem času okrog 7100 slušateljev tehniških visokih šol. Takoj pa povedo, da je to komaj za sproti in da v tem številu ni upoštevan najnovejši razvoj tehnike — avtomatiziranje in atomska tehnika, da torej ni zavarovan napredek nemškega dela in napredka. S skrbjo napovedujejo s številčno podkrepitvijo, da potrebuje samo ta dežela vsaj 1900 inženirjev na leto samo strojegradniške in elektrotehniške stroke (brez kemikov, metalurgov itd.), torej tehniško visoko šolo z deset tisoč oziroma skupno z dvanajst tisoč slušatelji.

Torej ohrabrujoč, predvsem pa vsemu napredku posvečen pogled naprej.

Istočasno pa povedo, da tudi druge države ne gledajo nazadnjaško. V Rusiji so imeli na primer leta 1954 kar 175 tehniških šol visokošolskega značaja, ki jih je obiskovalo nad 300.000 slušateljev. Skupno imajo Rusi nad 3700 tehniško izobraževalnih šol, ki jih obiskuje nad 1.600.000 študentov. Nemško poro-



VAŠKI TRIO — Kaj hočemo — pust je tu! »So gosli zapele, zabrundal je bas, so poubi prijeli dekleta za pas...«

Tu bi predlagali drugačen vrstni red

Dne 18. decembra lani je priobčil »Večer« razpravo komisij Rdečega križa v zavezi borbe proti pijančevanju. Namen je najboljši in prizadevanje tega društva ter idealnih ljudi vse časti in hvale vredno. Do tu smo skupaj in tudi Korošci vse podpišemo.

Ne moremo pa kar tako mimo predloga, ki je prišel celo od zastopnice iz bližine naših prekrasnih moštovnih krajev. Ne rečemo, Dravograd — od koder je padel dotični predlog — je Dravograd in je v pogledu moštov že izven meje. Toda tik Dravograda so vendar Libeliče, metropola prečudovitih koroških moštov in sloves dežele, pa bi morala ta reč zato vseeno drugače izzveneti.

Najprej je dotična zastopnica rekla, da ni treba čakati na pocenitev brezalkoholnih pijač, potem pa je dodala, da naj kar začnemo iz našega sadja izdelovati brezalkoholno reč, kar KZ Dravograd baje že s pridom dela.

Ta predlog se Korošcem zdi nekoliko narobe, kajti:

1. brezalkoholnih pijač še ne dobiš povsod, čeprav so na trgu na razpolago, da bi jih gostišča lahko imela;

2. kjer je taka pijača na razpolago, je zelo draga. Samo primer: voda-slatina, ki kar teče iz zemlje, je mnogo dražja kot pa na primer prodajajo Korošci svoje predodlične mošte, štajerski mošti pa so sploh polovico cenejši od te vode;

3. za druge take brezalkoholne soke itd. pa velja, da so velikokrat tudi kar take žlobudre, po katerih celo glava zaboli, vselej pa še zažeja, da moraš takoj na kozarec poštene pijače;

4. po gostiščih pa ne manjka raznih umetnih alkoholičnih svinjarij, ki so v primeri z naravno pijačo res prava nesreča pa tudi izguba gostinske časti in slovesa naše prelepe dežele;

5. Koroški mošti, v kolikor so prav narajeni, so specialiteta okusa, barve, dišav in reznosti, ki izredno zadovoljijo in na mah odžeja, pustijo pa glavo čisto. V pogledu alkohola so zavarovani z zahtevno količino. Samo Korošec pride do tiste meje, vsakega drugega prej napihne in s tem hvale vredno opozori, da je dovolj.

Ob teh dejstvih torej ne kaže obdržati vrstnega reda, ki ga je predlagala naša Dravograjčanka, da bi najprej začeli pri najboljšem, kar imamo: z izločanjem še te

edine naravne zdrave pijače, ki je na razpolago res zgolj delovnemu človeku.

Bolj prav bo, če bomo šli po tem-le zaporedju:

a) brezalkoholne pijače oziroma vsaj vodo-slatino, ki je v deželi ne manjka, je treba dati na razpolago povsod;

b) vsaj ta voda naj bi bila v ceni konkurenčna;

c) razni brezalkoholni soki itd. naj se obdržijo samo res dobri. Vse druge take grenčice naj ne kvarijo slovesa slovenske dežele. Prepovedati jih je treba ali pa izvažati, če jih hoče piti kdo drugi. Ne pa da zmanjka prav »Cockte«, ki je bila vsaj dobra, čeprav predraga;

d) izdelavo umetnih vin in umetno pečenih tinktur je treba prepovedati, dokler imamo trto in sad, ali pa določiti samo za izvoz, če kdo kaj takega želi;

e) poučiti je kmetovalce, kako se izdelajo res dobri, zdravi mošti vsaj dotlej, da bo gornje izvedeno. Ko bo po vrsti vse to napravljeno, pa reči kmetovalcem, da sedaj ni več žlobuder po gostilnah, zato lahko iz svojega sadja izdelujejo tako sijajno brezalkoholno kapljico kot so bili prej njihovi mošti.