



Štajerska V BORBI



S tem geslom se po vsej Sloveniji, posebno pa na Štajerskem, vneto pripravljamo na letošnje osrednjo slovensko manifestacijo — oživljanja svetlih tradicij narodnoosvobodilne borbe. Delež tega dela Slovenije v borbi za lepše življenje in za pravično družbeno ureditev je tako pomemben, da zasluži letošnja proslava, kakršno je predlanskem imela Dolenjska in Bela krajina ter lani Primorska z Gorenjsko na Okroglici. Ta velika manifestacija ni vezana na nobeno posebno obletnico, temveč bo proslava zajela vse štajerske partizane in aktiviste, skratka — zajela bo ves delež Štajerske, Koroške in Prekmurja v narodnoosvobodilni borbi.

Po vdoru Nemcev v Jugoslavijo je kot povsod tudi na Štajerskem začela plamteti jskra ljudske vstaje. Nacistični režim je takoj pokazal svojo kulturo 20. stoletja z množičnimi aretacijami, izseljevanjem slovenskih rodoljubov ter streljanjem talcev. Na vsakem koraku je bila razpredena mreža gestapa in kulturbundovcev, vendar so prekaljeni štajerski komunisti kakor hrasti v uničevalni burji kljubovali in junaško obvladali vse nadčloveške napore, ne meneč se za to, da jim na vsakem koraku preti nevarnost. Organizacija OF na Štajerskem je bila v tesni povezavi z vodstvom v Ljubljani. V mesecu juliju 1941 je bil v Celju že prvi sestanek OF za Celje, v istem mesecu je bila ustanovljena celjska četa, ki je vse do njenega uničenja v mesecu septembru 1941 izvajala važne akcije na področju Sentjurja pri Celju in v kozjanskem predele. Meseca avgusta 1941 je bila ustanovljena Šaleško-mislinska partizanska četa, ki je kmalu prerasla v močnejšo pohorsko četo. Oktobra istega leta pa imamo že prvi slavni Pohorski bataljon, ki ga je vodil heroj Stane. Štajersko ljudstvo še pomni slavne podvige tega bataljona, ki je pritegoval nase veliko število okupatorjeve vojske in neustrašeno sejal smrt nad nasilneži. Po vsej Sloveniji je šla od ust do ust tudi novica, da so štajerski borci v oktobru 1941 drzno napadli mesto Soštanj.

Politična situacija na Štajerskem je že v letih 1941 in 1942 zahtevala okrepitev partizanskih čet in partizanskega delovanja na tem ozemlju. Glavno poveljstvo slovenskih partizanov je izdalo nalog, da krene druga grupa odredov spomladi leta 1942 preko tedanje italijanske meje in preko Save na Štajersko. Na tem velikem pohodu je imela druga grupa odredov težke borbe z Nemci, ki so imeli v teh borbah kljub premoči velike izgube. Simonov bataljon druge grupe odredov krene preko Velike planine na Menino, od tu naprej na Dobrovlje in tako prispe na Štajersko. Na svojem pohodu pa se stalno tolče z nemškimi patrolami in jim zadaja številne izgube. Iz Simonovega bataljona se

razvijejo trije novi bataljoni, ki gredo na svoje položaje, in sicer Savinjski, Kozjanski in Moravški bataljon. Vsi bataljoni po večdnevni borbi z nemškimi zasedami in elitami SS-oddelkov končno dospejo na svoja mesta. Tako okrepljene štajerske partizanske enote so iz dneva v dan bolj kljubovale okupatorju ter so s svojimi uspešnimi akcijami dajale vedno večji pogum ter klicale k množičnemu uporu vse rodoljube proti fašističnim tolpom.

Vzporedno z razvojem ljudske vstaje na Štajerskem je segel njen plamen tudi preko Drave na Koroško. Že v novembru 1942 se je v Topli na Peci ustanovila prva partizanska četa, ki je kmalu zanela upor po vsej Koroški. V tem času je prispel v Toplo prvi sekretar koroškega okrožja Pavle Zavar-Matjaž, ki je postavil prve temelje porajajoče se ljudske oblasti na Koroškem. Partizanske edinice, ki so bile razdeljene po revirjih ter izvajale uspele akcije, so istočasno zbirale prostovoljce za koroško partizansko vojsko. Marca 1943 je prvi Koroški bataljon ob navzočnosti komandanta Staneta napadel v prvih večernih urah Mežico. Napad je popolnoma uspel. Med Nemci in njihovimi privrženci je napad povzročil velik preplah, pri zavednih Slovincih pa zadovoljstvo. V Mežici je prvi bataljon zaplenil skladišče orožja ter veliko važnega materiala. V letu 1943 so bile partizanske enote na Štajerskem in Koroškem že zelo okrepljene in so spadale pod vodstvo četrte operativne cone. V začetku januarja 1944 je dobila XIV. divizija nalogo od glavnega štaba Slovenije, da krene iz Dolenjske na Štajersko. Divizija je bila sicer maloštevilna, a dokaj dobro oborožena tako z orožjem kakor s trdno borbeno moralno. Naravnost preko Save divizija ni mogla, ker je bila reka težko prehodna. Zato je krenila preko Hrvaške, ker je bil tam lažji prehod. Takoj po prihodu na slovensko ozemlje preko Hrvaškega Zagorja se je divizija spopadla z Nemci, a je srečno prišla iz teh začetnih bojev. Ko so Nemci spoznali nevarnost pohoda XIV. divizije, so koncentrirali velike vojaške in policijske sile, da bi pohod preprečili. Divizija se je morala s težavo prebijati iz stalnih sovražnikovih obročev ter je z nadčloveškimi naporimi ob pomanjkanju hrane in streliva, v velikem snegu in mrazu ter s številnimi ranjenici dospela preko Kozjanskega in Frankolovega do Pohorja.

Četrta operativna cona, pod katero so spadale v vojaškem oziru področja Štajerske, Koroške in Prekmurja, se je začela razvijati na višjo stopnjo vojaške formacije marca 1944 s prihodom Jožeta Borštnerja. Njega je poslal Glavni štab NOV Slovenije kot sposobnega organizatorja in komisarja z velikimi vojaškimi in političnimi izkušnjami. V tem času je

bila XIV. divizija že na Štajerskem in je zaključila svoj veliki pohod. Spomladi 1944 so na Štajerskem operirali Kamniško-zasavski odred, Zahodno-koroški, Lackov, Kozjanski in Koroški odred, nadalje Šlandrova in Zidanškova brigada. Vse te enote pa so bile številčno še majhne. Po februarski ofenzivi pa je tudi XIV. divizija, ki je štela še okoli 600 borcev in se je že nekoliko opomogla, stopila v sestav četrte operativne cone. Cilj pohoda XIV. proletarske na Štajersko je bil pospešiti aktivnost že obstoječih enot Štajerske, jim nuditi izkušnje te divizije in jo izpopolniti s prekaljenimi kadri. Naloga divizije je bila zanežiti splošno ljudsko vstajo in izvesti mobilizacijo, za katero so bile na Štajerskem velike možnosti. Druga naloga divizije pa je bila, da s svojim sunkom na Štajersko udari v najbolj občutljivo področje nemške okupacije, preko katerega so vodile važne poti na Balkan in v Italijo.

Ena prvih nalog štaba četrte cone je bila postavitev dobrih kurirskih zvez. Znano je bilo, da vse kurirske postaje na Štajerskem niso popolnoma čiste in da so še marsikje gestapovski vrinjenci ter da tam, kjer zveze ne delujejo dobro, tudi ni zadovoljivih političnih in vojaških uspehov. Vse to je dobro vedel štab cone. XIV. divizija je dala dosti prav tega kadra. Urejene so bile zveze od Pohorja čez Savinjsko in Moravsko dolino do Save, na drugi strani pa od Drave čez Koroško, Savinjsko dolino na Kozjansko tja do Sotle. Po tem uspelem delu je štab pričel z gradnjo bolnic, zaradi pomanjkanja dosepele literature iz Dolenjske pa še z izgradnjo svoje tehnike na Moravškem, Pohorju in Savinjskem področju. Posebne enote so pripravljale spuščališča na Pohorju in Mozirskih planinah. Štab četrte operativne cone je na svojem področju v času od aprila do oktobra 1944 mobiliziral v svoje edinice preko 15.000 mož, fantov in deklet, deloma pa jih je poslal na Dolenjsko za dopolnitev ostalih tamkajšnjih brigad. Štab je tudi izdelal detajlni program za osvoboditev Kozjanskega in Zgornje Savinjske doline. Te kraje so kmalu za tem osvobodile brigade četrte cone ter brigade XIV. divizije. Padle so poprej skoraj nepremagljive postojanke Gornji grad, Ljubno, Luče, Letuš, Mozirje, na Kozjanskem pa Planina, Jurklošter in ostali kraji. Nemške čete so bile po letu 1944 pregnane v njihove glavne izhodiščne točke Maribor, Celje in Slovenj Gradec. Na osvobojenem ozemlju, ki je bilo zelo obsežno, se je razvijala ljudska oblast, ustanovljene pa so bile tudi razne vojaške in politične šole.

Še mnogo bi morali napisati, če bi si hoteli ustvariti vsaj bežno sliko veličine deleža Štajerske v osvobodilni borbi. K temu moramo prišteti še premnoge štajerske izgnance, ki so v južnih predelih Jugoslavije vneto stopali v tamkajšnje partizanske enote, ter internirance, ki so bili zaradi ljubezni do svoje domovine izpostavljeni mučenju in zasmehovanju po koncentracijskih taboriščih. Prav tako se moramo spomniti talcev, ki so bili ustreljeni v celjskih in mariborskih zaporih, tragedijo na Frankolovem in drugod. Prav vsi preživeli borci Štajerske, Koroške in Prekmurja, vsi svojci padlih junakov, preživeli izgnanci in interniranci, aktivisti in vsi, ki so podpirali osvobodilno gibanje, morajo dobiti na naši letošnji osrednji politični manifestaciji svoje častno mesto. Z njimi vred pa bomo praznovali največji praznik stotisočev zavednih ljudi tudi mi Cinkarnarji. Razumljivo je, da ne bo člana našega kolektiva, ki ne bi prispeval k čim lepši izvedbi in čim številnejši udeležbi na letošnji proslavi pod geslom »Štajerska v borbi«.

Tovornik Franc.

Proizvodnja žveplene kisline v Cinkarni

V Cinkarni proizvajamo žvepleno kislino že preko 40 let. Nekdanji avstroogrski državni erar je zgradil v letih 1912—1913 poleg tedanjih ročnih pražilnih peči Oplov stolpni sistem z zmogljivostjo 12 ton v 24 urah s 75% koncentracijo. Nekaj let po prvi svetovni vojni naprava ni obratovala. Za časa okupacije v letih 1941—1945 je okupator popolnoma izkoriščal napravo, ne da bi jo tudi v redu vzdrževal. Poleg tega so pražili v večini le koroške rude, bogate na fluorju [0,1% in več]. Žvepleni plini teh rud pa so vsebovali tolikšne količine fluorja, da smo ob osvoboditvi leta 1945 našli celotno napravo v popolnoma derutnem stanju. Okupator je postavil sicer leta 1943 dva pralna stolpa za čiščenje žvepljenih plinov, vendar stolpa nista bila kos svoji nalogi. Z obnovitvijo vseh stolpov in ostalih naprav producira danes stara in neekonomična naprava 16 ton žveplene kisline dnevno in predeluje žveplene pline iz dveh pražilnih peči. Z vsakoletno povečavo produkcije surovega cinka se je ustrezno povečala tudi pražilnica in aglomeracija cinkovih koncentratov. Z vsako tono povečane produkcije surovega cinka se je večala tudi množina žvepljenih plinov, ki uhajajo neizkoriščeni v ozračje.

Že v oktobru 1945 je bila konferenca na takratnem Ministrstvu rudarstva v Beogradu s ciljem, kje in kako povečati proizvodnjo žveplene kisline v državi za povečane potrebe umetnih gnojil in hkrati kriti potrebe po kislini in ostali industriji. Te prve konference o izgradnji oziroma povečavi naprave za žvepleno kislino so se udeležili tudi naši predstavniki. Že na omenjenem sestanku je bilo rečeno, da se tudi v Cinkarni poveča in modernizira produkcija žveplene kisline z novo napravo, ustrezno kapaciteti 10 destilacijskih cinkovih peči.

Leta 1946 so bili predstavniki Cinkarne na študiju žveplene kisline v kemičnih tovarnah »Zorka« Šabac in Kruševac, kjer so dobili potrebno tehnično osnovo za nadaljnji študij. Izdelali so idejne projekte za žvepleno kislino po kontaktnem in stolpnem postopku. Do realizacije teh projektov ni prišlo zaradi tega, ker je bila Cinkarna v letih 1946—1950 finančno in tehnično tako okupirana s popravili obstoječih destilacijskih peči, z izgradnjo 6 novih destilacijskih peči in s tem v zvezi s povečavo pražilnice, aglomeracije, plinarne, sušilnice v keramičnih oddelkih in prepotrebne mehanizacije transporta osnovnih surovin.

V letu 1950 je tvrdka Lurgi iz Frankfurta izdelala idejni projekt za modernizacijo in racionalizacijo pražilnice po enostolpnem Dwight Lloyd postopku in s tem v zvezi tudi projekt za novo napravo žveplene kisline po kontaktnem postopku. Osnova tega projekta je bila produkcija 100 ton aglomerata dnevno z 0,8% žvepla v aglomeratu, kar ustreza polni kapaciteti 10 destilacijskih cinkovih peči. Ta načrt je predvideval tudi predelavo vseh žvepljenih plinov in kontaktno žvepleno kislino, kar bi dajalo dnevno okoli 90 ton monohidrata. Predstavniki tvrdke Lurgi iz Frankfurta in Cinkarne so bili v novembru 1950 v Beogradu, da bi podpisali pogodbo o gradnji novih naprav s tedanjo Generalno direkcijo rudnikov in topilnic barvnih metalov. Trenutna situacija, v kateri se je naša država takrat nahajala z ozirom na dogodke s kominformsko resolucijo, ni dovoljevala angažiranja večjih investicijskih vsot v te namene.

Tako je minilo zopet nekaj let, ko je Gospodarski svet LRS v Ljubljani v začetku leta 1953 odločil, da se zgradi v Cinkarni kot prva etapa nova naprava za žvepleno kislino po stolpnem Petersenovem sistemu z nominalno zmogljivostjo 60 ton v 24 urah 60° Be. Predstavniki Cinkarne so dne 6. marca 1953 podpisali pogodbo s tvrdko Hugo Petersen v Wiesbadenu, po kateri se tvrdka obvezuje izdelati vse potrebne tehnološke in konstrukcijske načrte za gradnjo novih naprav za žvepleno kislino in s katero jamči obratovanje z naslednjimi potroškami: poraba solitne kisline 12 kg na producirano tono žveplene kisline, poraba hladilne vode 35 m³ na producirano tono žveplene kisline, poraba električne energije 26 kWh na producirano tono žveplene kisline.

Gradnja sedanje naprave za žvepleno kislino predstavlja pravzaprav kompleks gradenj, ki so v neposredni zvezi s samo napravo žveplene kisline. Predvsem moramo omeniti napravo Lurgijevega elektrostatičnega čistilca z vsemi plinovodi, ki bo čistil žveplene pline iz pražilnih peči. Nova vodarna ob Voglajni z novim vodovodnim omrežjem za metalurške in kemične obrate, povečava tovarne za superfosfat, prestavitev visokonapetostnega voda in gradnja novega voda v Cinkarno iz nove transformatorske postaje v Selcah z novo napetostjo 35 KV in če štejemo še vse pripravne za gradnjo transformatorske postaje za 3000 KVA, vidimo, da je gradnja naprav za žvepleno kislino posegla široko v celotno izgradnjo Cinkarne. Istočasno pa narekuje nova naprava za žvepleno kislino nujno modernizacijo in racionalizacijo pražilnih in aglomeracijskih naprav, ki bodo poleg boljšega praženja in aglomeriranja omogočile tudi 100% izkoriščanje naprave nove žveplene kisline. Vedeti moramo, da bo nova naprava za žvepleno kislino predelovala le okoli 50% žvepljenih plinov in producirala približno 42 ton kisline. Ostalih 50% razredčenih SO₂ plinov pa bo še uhajalo v zrak iz aglomeracijskih naprav. S povečano mesečno dobavo mežiškega cinkovega koncentrata, ki znaša od druge polovice letošnjega leta 1000 ton, se bo povečal tudi odstotek fluorja v žvepljenih plinih. Treba bo misliti na vsak način na čiščenje fluorja pred vstopom SO₂ plinov v sistem žveplene kisline. Plini, ki vsebujejo nad 0,01% fluorja, so škodljivi napravi za žvepleno kislino in jo polagoma razjedajo.

O poteku same gradnje naprav za žvepleno kislino lahko zapišemo naslednje: 17. aprila 1953 je bila podpisana pogodba s stavbnim podjetjem »Beton« v Celju, ki je zgradilo po načrtih Petersena in Projektivnega biroja v Mariboru temelje, betonske stolpe ter zgradbo za elektrofilter. Zaradi izredno težavnega fundiranja temeljev se je delo zavleklo za preko 2 meseca. Cela zgradba naprave za

žvepleno kislino počiva na petnajstih betonskih vodnjakih, globokih po 9 metrov. Dne 18. aprila 1953 je bila v Cinkarni revizijska komisija Gospodarskega sveta LRS iz Ljubljane, ki je odobrila idejne načrte in lokacijo naprave ter izdala gradbeno dovoljenje. Dne 20. aprila 1953 smo pričeli z gradnjo naprave, t. j. z izkopom za temelje. Po preteku 16 mesecev pridnega in vztrajnega dela in ob premagovanju vremenskih in drugih težav je bila celokupna naprava z elektrofilterom in drugimi vzporednimi napravami dograjena. Prve dni septembra 1954 smo pričeli s poskusnim obratovanjem.

Količina gradbenega in montažnega materiala, ki je bila potrebna za izgraditev vseh objektov, znaša nad 6000 ton, kar daje sliko o velikosti in razsežnosti naprave. Uvozili smo le tisti material, ki ga ni bilo mogoče izdelati in dobiti doma, to so predvsem elektrofilter, specialne črpalke za kislino, merilni aparati, kislinoodporni kit, kalijevo vodno steklo in tesnilni material. Teža uvoženega materiala znaša okoli 280 ton.

Vsa dela na gradnjah in montažah so izvršili domači strokovnjaki. Posebno zaslužni pri gradnji naprave so bili posamezni skupinovodje, in če omenimo pri tem samo nekatere, mislimo s tem tudi na vse ostale, ki so s svojim strokovnim znanjem, vestnostjo in pridnostjo omogočili, da so vse naprave tehnično dovršeno izdelane. Imena Jernej in Rudolf Koželj od gradbenega podjetja »Beton« ter stari in preizkušeni strokovnjaki Cinkarne Grabar Milan, Žnidar Ivan, Turnšek Anton, Mirmik Franc, Vetrlih Jurij, Borštner Matija, Cerer Avgust od metalurških zidarjev, nadalje od montažnih skupin Lužar Ivan, Korošec Franc, Napret Miha, Gregl Viktor, Kunej Franc, Jazbinšek Franc, Jelen Emil, Korošec Jože, Rozman Franc — naj bodo s spominom na gradnjo novih naprav za žvepleno kislino zapisani s svetlimi črkami.

Ko bo 11. septembra 1954 slovesni začetek obratovanja novih naprav, želimo obratovodstvu in kolektivu obratov pražilnice in žveplene kisline mnogo uspeha v proizvodnji. Svojemu namenu ustrezajoča, lepa in impozantna zgradba pa naj bo v ponos Cinkarni, Celju in naši socialistični domovini.

Topilnica cinka pred 100 leti

Analiziramo bodo te dni, ko smo zajeli žveplene pline v sistem naprav za žvepleno kislino, beležili ta dogodek kot enega najpomembnejših v povojni zgodovini Cinkarne. Ko torej likvidiramo korak za korakom smrad in škodljivost plinov, se mi zdi primerno napraviti pogled v preteklost cinkove proizvodnje, ki je z ozirom na zdravje skorajda ena sama borba proti plinom, prahu in smradu.

V rokah imam stari opis dela v topilnici, kakršen je bil po šlezjskih cinkarnah do okoli leta 1860. Nemški opis pravi o tem dobesedno takole:

»Kadar je težak zrak, je prvo, kar človek vidi pri pogledu na cinkarno, črno siv oblak dima, ki zavija vse predmete v temno meglo. Od časa do časa pretrgajo ta oblak rdeči bliski ognjenih žarkov iz peči ter sem in tja zeleni in rumeni plamenčki uhajajočih cinkovih plinov. Končno človek vendarle razloči dolgo nizko poslopje s škodlasto streho. V sredini tega poslopja stoji v dolgi vrsti peči, odbrane od zaposlene gneče črno pobarvanih delavcev. Strma streha ima odprtine, skozi katere naj bi bil izhod za oblake dima, ki se valijo iz peči. Vsa vrata so odprta, okna so brez šip, tako da se morejo vsi vetrovi neba brez ovire križati po poslopiju topilnice. Neznanski preprih blaži strašno vročino in napor od dela upehanih delavcev ter načenja korenine njihovega zdravja. Cinkarno obdajajo nasipi žilindre, kupi rude in premoga, med njimi pa upravno poslopje in delavske stanovanjske hiše. Rastlinstvo je odmrlo v neposredni okolici. Borovci in smreke bližnjega gozda stoji brez lista in gledajo v črno pobarvani vrsti žalostno proti kraju, kjer je človeška neugnanost pregnala lepo zelenje samoustvarjajoče narave.«

Tak je opis pogleda cinkarne od zunaj. Tu niso mišljeni oblaki dima, ki uhajajo

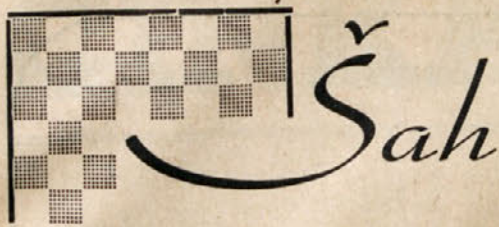
danes po cinkarnah iz pražilnih naprav, v kolikor niso vzeti po sistemih žveplene kisline. V teh cinkarnah so se namreč predelovale rude, ki niso vsebovale žvepla. Ves ta dim je uhajal iz topilnice, zato si lahko mislimo, kako naporno in nezdravo je moralo biti delo v topilnici. Kako je topilnica izgledala od znotraj, nam daje sliko nemški opis z naslednjimi besedami:

»Prevladujoč je vpliv premogovega dima, ki izhaja iz peči in polnpi ves notranji prostor topilnice. Na stehi vsake cinkarne so sicer dimniki, ki naj bi odvajali ta dim, vendar je to vse zaman, ker se topilnica polni neprestano z novim dimom in soparico. Vsak pregled čez topilnico je popolnoma nemogoč ter se često zgodi, da je mogoče videti komaj na daljavo treh korakov.«

Industrija cinka je potrebovala skoraj 40 let, da je odpravila nemogoče stanje. Pri tem ni šlo samo za vprašanje zdravja topilniških posadk, temveč so imeli lastniki poseben interes tudi v tem, da omogočijo tehnični nadzor v topilnici. Če si predstavljamo, da ni bilo mogoče videti v topilnici niti celotne posadke ene peči, potem lahko razumemo, da se je nadzorno osebje kaj rado izmikalo delovnemu mestu, če pa je še tudi na njem vztrajalo, ni moglo učinkovito zapovedovati. Ne glede na to je nadzorno osebje občutilo isto nevarnost za zdravje kakor delavstvo ter se je po nevarnosti svojega položaja bližalo interesom delavcev.

Takratni gospodarstveniki cinka so si torej obetali od ureditve sanitarnih naprav in izboljšanja samega postopka, da bo samo zaradi boljših nadzorov možno bistveno spremeniti metalne izgube v topilnici. Praksa je dala gospodarstvenikom prav.

Dipl. ek. Justin Felicijan.



MOSTVO CINKARNE DRUGO NA METALURŠKEM PRVENSTVU JUGOSLAVIJE

V dneh od 28. do 31. julija je priredila Železarna na Jesenicah ob priliki proslave 85-letnice obstoja Železarne moštveno in posamezno metalurško prvenstvo Jugoslavije. Jeseničani so to tekmovanje organizirali pod geslom: »To prvenstvo naj bi bila pot k tesnejšemu sodelovanju in medsebojnemu spoznavanju metalurških kolektivov vse države.« Res je, da je iz drugih republik sodelovala samo Železarna iz Siska, toda to ni zmanjšalo namena Jeseničanov, saj so popolnoma uspeli. Tekmovanje je potekalo v tovariškem in prijateljskem vzdušju. Gotovo je, da bo prav to tekmovanje dalo pobudo za nadaljnje vsakoletno šahovsko tekmovanje metalurških kolektivov naše države.

Jeseničani so se potrudili, da bi se povabljeni gostje dobro počutili. Igralcem je bil med tekmovanjem dovoljen ogled tovarne. Ogladali smo si tudi zelo uspelo razstavo, ki je pri vseh vzbujala vsesplošno zanimanje. Poleg zanimivega prikaza delovanja Železarne od obstoja do danes je bil podan zelo lep prikaz »Jesenice v narodnoosvobodilni borbi«. Razstavljeni so bili tudi številni pokali in diplome, ki so jih dosegli jeseniški športniki.

Pogled na Jesenice je bil veličasten. Mesto je bilo okrašeno z zelenjem in transparenti ter z nešteti zastavami. Pri vseh obiskovalcih je zapustil pogled na okrašene Jesenice globok vtis.

K tekmovanju se je prijavilo 6 moštev, in sicer:

Železarna Sisak, Cinkarna Celje, Železarna Ravne, Železarna Štore, Litostroj Ljubljana in Železarna Jesenice.

Prva tri kola tekmovanja so bila v novo urejenem vrtu Kazine, zadnja dva pa v novo urejenem Šahovskem domu na Jesenicah.

Rezultati posameznih kol so bili naslednji:

I. kolo: Cinkarna : Štore 5 : 1, Jesenice : Ravne 5 : 1, Litostroj : Sisak 4 : 2.

II. kolo: Sisak : Cinkarna 4 : 2, Litostroj : Ravne 4 : 2, Jesenice : Štore 5¹/₂ : 1¹/₂.

III. kolo: Cinkarna : Jesenice 3¹/₂ : 2¹/₂, Litostroj : Štore 4¹/₂ : 1¹/₂, Sisak : Ravne 3¹/₂ : 2¹/₂.

IV. kolo: Cinkarna : Ravne 3¹/₂ : 2¹/₂, Sisak : Štore 5 : 1, Jesenice : Litostroj 4 : 2.

V. kolo: Cinkarna : Litostroj 3¹/₂ : 2¹/₂, Jesenice : Sisak 4 : 2, Ravne Štore 4¹/₂ : 1¹/₂.

Končni uspehi posameznih moštev:

1. Železarna Jesenice	21 točk
2. Cinkarna Celje	17 ¹ / ₂ točk
3. Litostroj Ljubljana	17 točk
4. Železarna Sisak	16 ¹ / ₂ točk
5. Železarna Ravne	12 ¹ / ₂ točk
6. Železarna Štore	5 ¹ / ₂ točk

Zmagovalno moštvo je prejelo v trajno last lep pokal. Drugo plasirano moštvo je prejelo manjši pokal, naslednji dve moštvi pa šahovske figure, izdelane iz kovine.

Sam potek tekmovanja kaže, da so bila z majhno izjemo vsa moštva zelo izenačena in se je vodila huda borba za vsake pol točke.

Naše moštvo je zaslužno doseglo drugo mesto, kar nam po moči naših igralcev tudi pripada. Izgubili smo samo eno tekmo, enako tudi zmagovalno moštvo. Nihče ni odšel neporažen. Kakor je razvidno, se je vodila huda borba od 2. do 4. mesta, saj je med temi moštvi razlika v uspehu samo za pol točke.

Istočasno z moštvenim tekmovanjem je bilo tudi prvenstvo posameznikov, to je tistih, ki so igrali na prvi deski vsakega moštva. Kot posameznik je presenetljivo zmagal igralec Siska tov. Čugalj, ki je oddal samo pol točke. Sledijo: Mišura — Cinkarna, Zupančič — Ravne, Rihraščič — Litostroj, Z. Štrumbel — Jesenice in inž. Rupnik — Štore. Zmagovalec je dobil v trajno last pokal.

Poleg omenjenih so bili nagrajeni najboljši igralci na ostalih deskah, in sicer: na drugi inž. Sešek — Jesenice, na tretji Olup — Litostroj, na četrti L. Štrumbel — Jesenice, na peti inž. Belančič — Sisak ter na šestih Baj — Litostroj.

Cinkarna je nastopila v naslednji postavi:

1. Mišura (3), 2. Vrhovec (4), (3. Šnajder (3), 4. inž. Stegenšek (2¹/₂), 5. Dečko (3), 6. Trojak (2). — Stevilke v oklepajih pomenijo priborjene točke.

drugi dan, vendar smo morali biti po začrtanem programu pozno v noč že v Essenu, središču Porurja.

Po kratki vožnji z brzovlakom smo naslednje jutro dospeli v Duisburg ter najprej obiskali tovarno Grillo, kjer smo pogledali »Wirbelschicht«, peč s parnim kotlom, pred katerim se nahaja ciklon. S pogonom so zadovoljni, kakor ostali. Sicer pa ima Grillo stare pražilne peči Spirlet in Rhenania, torej še klasične modele. Grillo po vojni ne producira več cinka, ker je bila tovarna zbombardirana.

Se isto jutro smo se javili v cinkarni v Berzellius. Tu je montirana prva in edina »Wirbelschicht« peč za praženje flotiranih svetlic. Peč je manjše kapacitete, nekako 20 ton/24 ur. Praži vsako rudo, posebno dobro pa koncentrate z večjim odstotkom železa. Izpraženje je 1 do 5-odstotno. Peč ima tudi parni kotel 40 atm, ki daje 1,2 kg pare na 1 kg koncentrata. Med pečjo in parnim kotlom sta dva ciklona. Osemdeset odstotkov pražena se vsede med pečjo in kotlom, v ležečem elektrofiltru pa ostanek, ki pa je močno sulfatiziran (do 10% S), kar daje pražencu sicer

Tekmovanje je potekalo v najlepšem redu pod vodstvom republiškega sodnika Ladislava Hrena, ki je opravil svojo nalogo zelo dobro in objektivno.

MEDOBRATNO TEKMOVANJE CINKARNE

V nadaljevanju medobratnega moštvenega tekmovanja so bila odigrana naslednja tri kola:

V. kolo: Kemična : Transport	3 : 1
Topilnica II. : Laboratorij	3 ¹ / ₂ : 1 ¹ / ₂
Topilnica I. : Mehanična	4 : 0
VI. kolo: Valjarna : Kemična	1 ¹ / ₂ : 3 ¹ / ₂
Transport : Topilnica II.	1 : 3
Laboratorij : Topilnica I.	0 : 4
VII. kolo: Mehanična : Laboratorij	1 ¹ / ₂ : 3 ¹ / ₂
Topilnica II. : Valjarna	1 : 3
Topilnica I. : Transport	4 : 0

Končno stanje je naslednje: Zmagalo je moštvo Topilnice I., ki je doseglo 21¹/₂ točk, drugo je moštvo Kemične z doseženimi 16¹/₂ točkami, tretje je moštvo Laboratorija z doseženimi 16 točkami, četrto moštvo Valjarne z doseženimi 11 točkami, peto in šesto mesto si delita moštvi Mehanične in Topilnice II. z doseženimi 7¹/₂ točkami ter sedmo mesto moštvo Transporta z doseženimi 4¹/₂ točkami.

Najboljši igralec na tem tekmovanju je bil inž. Pipuš, ki je oddal samo 1/2 točke. Sledi mu inž. Stegenšek, ki je oddal 2 remija.

BRZOTURNIR

Na prvenstvenem brzoturnirju za mesec avgust je sodelovalo 10 igralcev.

Zmagal je stoodstotno inž. Pipuš, sledijo Šnajder, Dečko, Persolja, Trojak, Jančič, Barbotč, Lebič, Zele in Koklič.

Šahovska sekcija Cinkarna razpisuje kvalifikacijski turnir za doseg četrte kategorije. Turnir se prične v torek, dne 14. septembra ob 5. uri popoldne v Šahovskem domu. Pravico udeležbe imajo vsi člani kolektiva Cinkarne. J. S.

Vodlan Drago:

(Konec)

Naša hoja po Nemškem in Angleškem

Še drugo zanimivost je povedal ta strokovnjak, namreč, da je v nemški živinorejski pokrajini Allgäu v veljavi odredba, ki dovoljuje gnojenje tal le s superfosfatom. S takim gnojenjem se baje doseže izredno dober okus mlečnih izdelkov, predvsem sira.

Po ogledu tovarne nas je dr. Seeger povabil na dve uri trajajočo vožnjo z avtom ob obali zaliva Wesere. Videli smo obširno pokrajino Frizev ob Severnem morju, ki je bila v zadnjih stoletjih iztrgana morju z napravo visokih nasipov. Tu pada morje ob oseki za 4 ali 3 m pod nivo travnikov in njiv, pri plimi pa je morje za nasipi 1 m višje kakor obdelana zemlja. Otok vode iz kanalov med travniki se regulira ob času oseke z zapornicami. Frizi so posebno močno plemo burne preteklosti, po katerih se pretaka dokaj krvi nekdanjih morskih roparjev. Tu so zelo obširni pašniki, kamor poleti dovažajo na pašo živino, kakor jo gonimo pri nas v planine.

Ker smo z ogledom »Friesenlanda« zamudili povratni, že plačani vlak, nas je dr. Seeger dal prepeljati z avtom do 100 km oddaljenega Bremena. Preko 60 let stari živahni gospod nas je sicer vabil, da ostanemo pri njem še

dobro lastnost v primeru, da se ruda totalno praži na Dwight-Lloydu, ker povzroča povečano granuliranje. Po izjavi glavnega obratovodje dr. Praisa so poskusi pri njih končani in smatrajo, da je peč rentabilna. Dobiček je zopet para.

Nadaljnje prednosti so majhni prostori, ki jih taka naprava zahteva. Pražilni plini imajo 12% SO₂.

Med ostalimi pražilnimi pečmi se nahajajo tudi še ročne Rhenania-peči. Torej vlada tu neka zaostalost v praženju, zato pa je tovarna pravkar na tem, da pražilne naprave modernizira in tudi poveča. V bližnji bodočnosti bodo gradili tudi novo kontaktno žvepleno kislino. Za sedaj so odločeni, da zgrade »Wirbelschicht«-peč.

Tu bi na kratko razložil, zakaj toliko opisujem obiske »Wirbelschicht«-peči. Pri nas se namreč nahajamo v položaju, da bo čimprej ali vsaj perspektivno treba preurediti in modernizirati celotno pražilnico. Tu se pojavlja predvsem potreba po sodobni peči za praženje surovega koncentrata in prav »Wirbelschicht«-peč je ena izmed modernih peči, ki bi morda prišla v poštev pri poznejši izbiri najboljšega modela.

Glede topilnice cinka pri Berzelliusu je omeniti, da je tamkaj v obratu 12 Dorr-Delattrovih peči. Produkcija znaša 21.000 ton cinka letno. Retorte so enake vzdržljivosti kakor v Nordenhamu. Nismo opazili, če izrabljene predleže tudi koncentrirajo kakor v Nordenhamu. Zanimivo je dejstvo, da za pod-

Opozorila

Pri zbiranju podatkov za izdajo delovnih knjižic ima tukajšnje podjetje velike težave. Pričakovati bi bilo, da bi vsak posameznik skrbel, da bi dokazal svojo delovno dobo ter dal personalnemu oddelku potrebne podatke na razpolago.

Posamezniki se zaradi izpolnitve prijave za izdajo nove delovne knjižice sicer zglasijo, vendar pa si dostikrat sami niso čisto na jasnem o svoji delovni dobi, to je, od kdaj do kdaj so bili zaposleni pri posameznih delodajalcih, kar povzroča osebju, ki izpolnjuje obrazce za prijavo, precejšnjo zamudo časa. Prav tako ne prihajajo s podatki o pričah, ki bi mogle potrditi posamezne delovne dobe, ki niso izkazane z veljavnimi dokumenti.

Zaradi navedenega pozivamo vse, ki še nimajo urejenih delovnih knjižic, da si takoj pripravijo pregled o svojih posameznih zaposlitvah, da si uredijo dokumente — v kolikor jih posedujejo

— kot izkazila o zaposlitvah ter da si za vsako posamezno zaposlitev najdejo po dve priči, ki bi lahko potrdile njihovo zaposlitev. Veliko težav nam tudi povzroča to, da posamezniki ne prijavljajo točnih naslovov prič ter da navajajo tudi priče, ki jih osebno niti ne poznajo.

Uspelo nam je, da zaslišuje priče o zaposlitvah pooblaščenec Zavoda za socialno zavarovanje pri tukajšnjem podjetju. Čeprav priče ponovno vabimo, se na naš poziv ne oglase. V prihodnjih dneh bomo posameznike obvestili o pričah, ki so jih predlagali in se na naš poziv niso odzvale. V teh primerih bodo morali posamezniki na določeni dan, ki bo na obvestilu označen, privedi sami priče k zaslišanju.

Pozivamo vse, da naj pohitijo s prijavi ter pri tem opozarjamo, da po 1. I. 1955 ne bo mogel biti zaposlen nihče, ki ne bo imel urejene delovne knjige.

pih plinskih generatorjev ne uporabljajo pare, temveč odpadne pline. V Celju bi pomenil tak način pogona prihranek na pari za okroglo 15 milijonov dinarjev na leto!

Predpraženec aglomerirajo v Schlippenbachu \varnothing 8,0 m, podobno kakor v Nordenhamu (70 ton/24 ur). Bogate pline odvajajo v komorni sistem, slabe pa v kamin skozi elektrofilter, ki ujame prah s kadmijem in drugimi kovinami za nadaljnjo predelavo.

Izplen topilnice je okroglo 90%, računano na rudo.

Rudni ogorki se predelujejo v nekako 30 m dolgi kotalni peči v okside, ti pa se sintrajo v bobnih v granule, obenem pa se izloča svinčeni oksid.

Prvotno nameravani obisk v cinkarne Nievenheim smo morali zaradi negotovih zvez in pomanjkanja časa opustiti. Po nekem metalurgu, ki je bil do pred kratkim še v službi cinkarne Nievenheim, pa smo zvedeli, da je postopek aglomeriranja, ki je opisan v reviji »Zeitschrift für Erzbergbau u. Metallhüttenwesen (Erzmetall), Januar 1954«, zelo enostaven in dober, saj poveča obstoječo kapaciteto aglomeracijske naprave najmanj za 50 odstotkov. Tudi Berzellius se zelo zanima za stvar in ima tudi po drugih virih najugodnejša poročila. V bistvu je to isti način, kakor smo ga že mi predvidevali v prvem perspektivnem planu za dobo 1953 do 1963.

V Duisburgu smo pri Berzelliusu naleteli tudi na inž. Irrganga, ki je bil do leta 1952 v službi v celjski Cinkarni. Bil nas je vesel

ter nas je ves čas obiska spremljal. Rad se spominja Celja; pravi, da je v novi službi sicer povsem zadovoljen, le če bi bila Celjska koča in Savinja blizu. Ren je namreč zelo umazan in je kopanje v njem onemogočeno.

Prespali smo v Düsseldorfu, trgovskem središču Porurja. Ker smo bili domenjeni, da se ob 11. uri prihodnjega dne odpeljemo v valjarno pri Aachenu, smo si zjutraj ogledali mesto, ki izgleda bogato, a ne posebno zanimivo. Tu so vsako leto velike industrijske razstave. Na glavnem trgu gori večna bakla pred velikim spomenikom, ki naj stalno opominja zahodne Nemce na vzhodne brate. Za eno uro smo obiskali upokojenega starega inženirja dr. Menzla, ki je bil tehnični direktor celjske Cinkarne od leta 1930 do 1940. Imel je solzne oči, ko se je spominjal lepih časov v Celju, saj plačo je imel res lepo. Povedal je, da nameravajo postaviti v Turčiji novo tovarno cinkovega belila, v Egiptu pa svinčenege minija. Poklical me je k veliki sliki, ki je visela na steni ter vprašal, kaj naj bi predstavljala. Brez pomisleka sem ugotovil, da predstavlja tovarno cinkovega belila, ki je bila postavljena pred dvajsetimi leti v Bilbau v Španiji po naših načrtih, denar za delo na načrtih pa je nekdo kasiral v Švici! V obrat je dal to tovarno naš tovariš Simon Lešek, ki je bil tedaj dalj časa v Španiji.

Popoldne smo se z avtom firme Achenbach odpeljali v stollberško valjarno cinka. Direktor Lavall nas je zelo prijazno sprejel ter razkazal veliki obrat s sedmimi pari valjev in trakasto valjarno. Posebnost obratovanja je

v tem, da vlivajo bloke le v teži po 15 kg, in sicer en človek do 1200 komadov v osmih urah. Modele ne hlade z vodo, temveč nasprotno, na vrhu jih celo pokrivajo z žarečimi ploščami, kadar vlivajo debelejšje bloke.

Doseči poskušajo enakomerno hlajenje z vseh strani, od spodaj in zgoraj, pa v skrajnosti čeprav z vodnim hlajenjem.

Trakasta valjarna more valjati do 65 cm široke trakove tako zelo tanko, da izgleda pločevina kakor ovojni papir za čokolado. Napravo je dobavila firma Viktor Bauer, Troisdorf.

Tovarna je pravkar na tem, da po znanstvenih metodah dožene tudi pri nas neljubo tvorbo tako imenovanega šifra ali lusk. Ima izgleda, da pride v nekaj mesecih do rešitve problema, kar nam bodo sporočili, je rekel direktor Lavall.

Vrnili smo se v Düsseldorf, od tam pa z večernim vlakom v Frankfurt, kjer smo še zadnjikrat prenočili, da bi mogli prevzeti ponudbo tvrdke Voigt-Haefner-Siemens in se zahvaliti gospodom tvrdke Lurgi za posredovanje obiskov v tovarnah, kjer smo videli mnogo zanimivega.

Naša pot je bila dolga, a tudi koristna. Po enem mesecu se človek pri takem potovanju utruji od neštevilnih vtisov. Zelo smo bili veseli, ko smo zagledali zopet našo Gorenjsko, ki sta z našo Stajersko pač najlepša kraja našega sveta.

Vodlan Dragotin.