

TRAVERSER VED MASKINTORVANLEGG.

Av landbrukskandidat Sigurd Hobæk.

Det er mange prinsipper for transport av råtorva ut på tørkefeltet, eksempelvis rundspor, linbaner og parallellspor.

Hvilke av disse en vil bruke avhenger ofte av myras form og størrelse og torvverkets (møllas) konstruksjon.

Ved maskintorvframstilling er vel parallellspor det mest brukte i forbindelse med traverser, både ute på tørkefeltet og ved mølla. Ved hjelp av klatreskinner og «overføringsvugge» kjøres tomtralla over fra tur- til retursporet. Det er særlig den travers som er ute på tørkefeltet som er av størst betydning, og det er denne som skal behandles i denne artikkel. De traverser som er å få kjøpt er som regel for smale, eller en kan også si for korte. Som regel er de ikke over 6 m, og det er altfor lite. Når traversen er så kort, går det altfor mye tid til spille ved skinnegangsflytting. Det blir mye stopp på mølla, og har en dertil ikke faste lasker på skinnegangen, går det enda mer tid til spille. Har en bare 6 m bred travers, som fig. 1 viser, så får en jo bare lagt ut torv 6—7 m rett ut for tursporet, og når så dette felt er lagt ut (fylt med torv) må en flytte begge skinnegangene.

For å spare tid ved skinnegangsflyttingen ble de tved **Tresamyrnes Brenntorvfabrik**, Stor-Elvdal, hvor undertegnede var bestyrer, siste år prøvd en travers som var 12 m bred (lang), se fig. 2. Materialet var 1½" vinkelstål klinket til 1½" tverrliggere med ca. ½ m mellomrom. Dette ble en riktig solid travers som tålte påkjenningen, selv om myras overflate var noe ujevn. Ingeniør **Ording** i myrselskapet meddeler meg at han også har brukt et lignende arrangement så tidlig som i 1910. Det vi håpet på, nemlig å få redusert tidsspillet ved skinnegangsflyttingen, slo til. Og så kort som torvsesongen er, gjelder det å få ut mest mulig torv på kortest mulig tid.

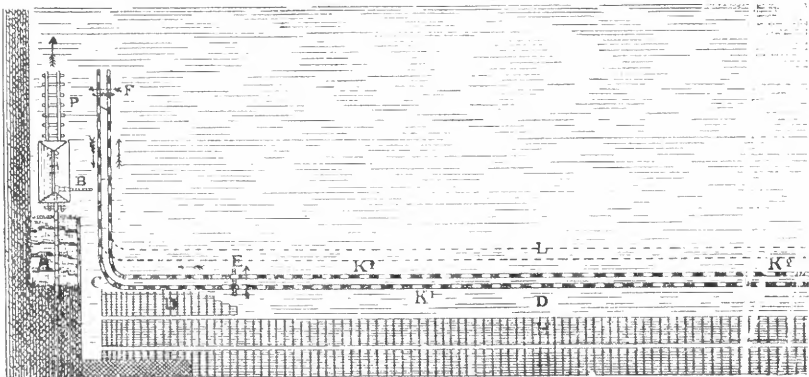


Fig. 1.

Utlegget av torva begynner lengst ute på tørkefeltet og går mot torvgropa (mølla). En legger nå ut på hver side av tursporet. Det skulle bli 12 m bredt utleggfelt. Med andre ord dobbelt så meget som i første tilfelle med 6 m bred travers. Når et felt på 1 eller 2 skinnelengder av tursporet er lagt ut, tar 2 utleggere skinnelengden og bærer den ut på feltet 12 m fra retursporet og legger den ferdig til neste gang. Så tar 2 utleggere og 1 traller traversen og flytter den tilsvarende fram, 1 eller 2 skinnelengder. Har en løse lasker, lønner det seg å ta 2 skinnelengder ad gangen, men da må det flere folk til å bære skinnegangene. Dette gjentar seg til hele feltet er lagt ut. I neste omgang blir det spor som før var returspor, nå turspor. Borte ved mølla lønner det seg å ha noen løse skinnelengder til å skjote inn i tilfelle det ikke skulle klaffe når skinnegangen blir flyttet.

Når skinnegangsflyttingen tar så liten tid på denne måten, er det alene traversens bredde som er årsaken. En flytter jo bare den ene skinnegangen ad gangen. Som før nevnt blir det bare det halve arbeid. Likeledes har jeg nevnt at bestemte personer av arbeidsstokken har som oppgave å flytte skinnegangen og traversen. Det hele går da inn i det øvrige arbeid, det blir lite eller ingen stopp, og mer torv kommer ut på feltet.

I denne forbindelse må jeg også nevne litt om faste lasker på skinnegangen. Løse lasker bør en se å komme bort fra. Faste lasker derimot reduserer tidsspillet ved skinnegangsflyttingen. De faste lasker kan ha noe forskjellig utformning. En måte går ut på å klinke dem fast til den ene ende av skinnegangene, og så la dem sprike ut. Det blir det lett å få skjøtt skinnegangen sammen. En ulempe er kanskje at skinnegangen ikke blir så stø. For å råde bot på dette kunne en selvsagt la laskene få en annen utforming.

Torvsesongen er kort, og det gjelder at tiden blir nyttet fullt ut. Vi mangler produksjonstekniske og økonomiske undersøkelser hvor en på grunnlag av tidsstudier kan komme fram til rasjonelle løsninger av de problemer som melder seg ved brenntorvframstillingen.

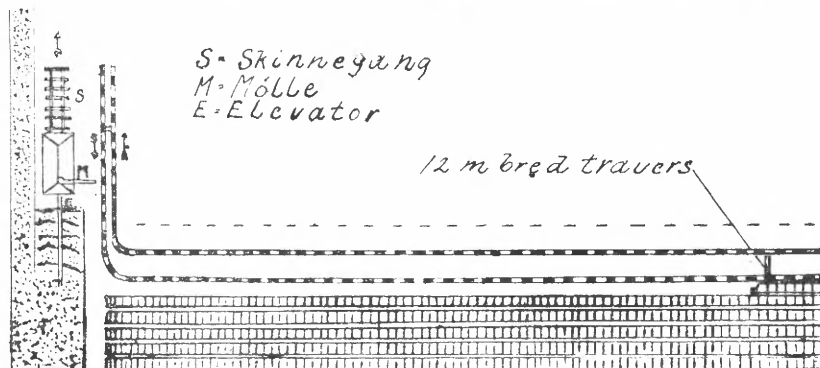


Fig. 2.