

Torv för höjd beredskap

Intresset för brännertorvsbrytning i de småländska torvmossarna avtog starkt när förhållandena i samhället efter andra världskriget normaliserats. Detta har beskrivits i artiklar om torv och torvupptagning i tidigare utgåvor av denna tidning.

I det fördolda fanns det dock privatpersoner och myndigheter som tänkte lite extra på vad som skulle kunna komma i framtiden i händelse av nya konflikter och avspärrningar – de båda världskrigen var ju trots allt inte så avlägsna.

Efter att jag tagit del av diverse korrespondens mellan Eric Hyttfors i Exploaterings AB Produktor, Ljungby, och Svenska Uppfinnarkontoret, Stockholm, och Riksnämnden för Ekonomisk Försvarsberedskap också det i Stockholm, kunde jag konstatera att mycket arbete pågått i det fördolda.

Eric Hyttfors har figurerat tidigare i denna serie av torvartiklar. Han ägde och bedrev torvbrytning i Töttja mosse utanför Ljungby och han var starkt involverad i torvkolsfabriken i Kronoskogen, Ljungby, i slutet av senaste kriget.

Projektbeskrivning

Dokument och ritningar handlade om ett projekt, som fick namnet "Helautomatisk torvmaskin – ärende nr 560268".

I ett dokument daterat den 12 augusti 1957 till Svenska Uppfinnarkontoret, "för erhållande av den del av beviljat anslag för gjord Undersökning av brytningsmetodens inverkan på mossen

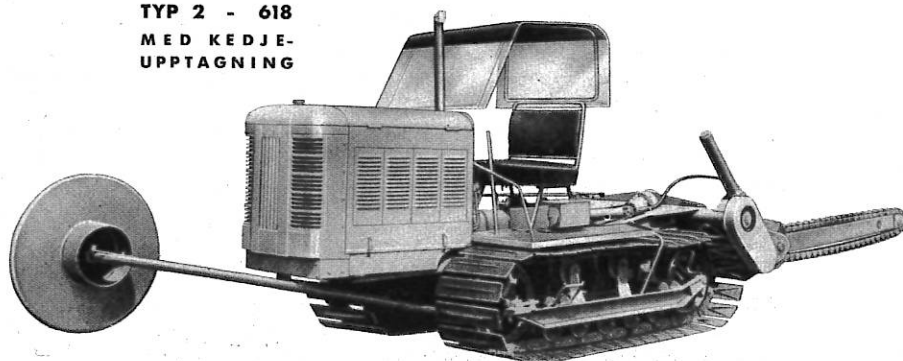
HELAUTOMATISK

BRÄNNTORVMASKIN

"KEDJEFRÄS"

TYP 2 - 618

MED KEDJE-
UPPTAGNING



Brännertorvmaskin typ 2-618 enligt Exploaterings AB Produktors broschyrblad från år 1956.

och för Sammanställning av provningsresultat", beskriver Eric Hyttfors med egna ord projektets syfte och målsättningar invävt i följande:

"Redogörelse för iakttagelser vid torvupptagning på Töttja Torvfält vid Ljungby med kedjefräs, typ Hyttfors, samt metodens inverkan på mossen.

Torvbrytningen på Töttja Torvfält påbörjades på våren 1942 med 3 st Åkerman torvverk med 150 meters linbanor för torvutsättningen. ... År 1944 försågs samtliga torvverk med släpskoeaggregat av typ Envall, varigenom produktionen avsevärt ökades. Dessa torvverk, som av oss användes fram till 1952, representerade vid denna tidpunkt det modernaste på området, men voro dock

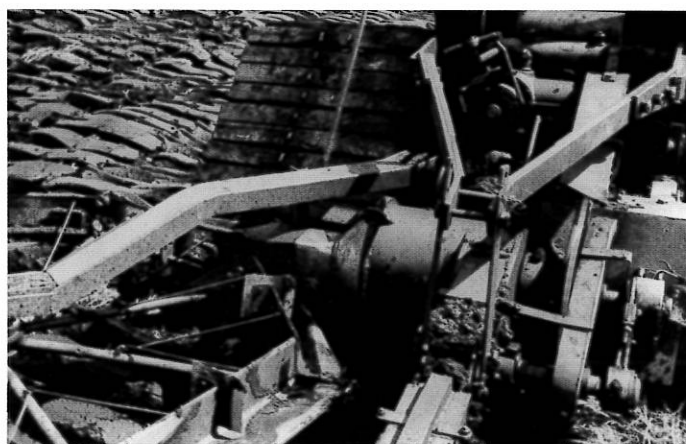
behäftade med nackdelar, som ur teknisk och därmed även ekonomisk synpunkt var mycket betungade.

Således fordrades arbetslag om 12-14 man, av vilka var och en måste trimmas in på sin plats vid maskinen, flyttningen av torvverken på kanten av torvgraven med risk för ras beredde många gånger stora svårigheter. ... Därtill kom, att kostnaderna för den omfattande elektriska anläggningen, ström, reservdelar m m uppgick till betydande belopp. ...

Jag hade sedan länge intresserat mig för yproduktion av torv, en metod som ... går ut på att medelst en maskin, som köres fram över mossen, upptaga torv, bearbeta den och lägga ut den på mossytan för torkning.



Utläggning av torv med Hyttfors kedjefräs, 1958. Foto i privat ägo.



Kedjefräsmaskin system Möckeln. Bilden på "Den svenska maskinen" är tagen på torvmuseet i Stenvad på Jylland 2014. Foto: Elisabet Johansson.

År 1953 provkörde jag min första s.k. kedjefräs efter att ett par år ha ägnat mig åt dess konstruktion och utformning.

Kedjefräsen består av larvbandsburet upptagningsaggregat med utläggningsanordning och det hela drives av en dieselmotor.

Upptagningsaggregatet består dels av ett "svärd" med en tandförsedd kedja, som arbetar som en motorsåg och tager upp torven ur mossen. Den upptagna torvmassan matas in i en med knivar och snäckor försedd kvarn, där en intensiv bearbetning sker och härifrån ut på ett avläggningsbord för utläggning på mossytan.

Metoden motsvarar de ställda anspråken i så måtto att den nedbringar arbetsstyrkan till 1 man mot tidigare 12-14 och förutsätter icke dyrbara fasta anläggningar. ...

Vid maskinens körning över mossen fräses ett ca 1,7 m djupt och 80 mm brett spår upp och efter upprepade körningar i olika riktningar skäres mossen sönder. ...

Av vunna erfarenheter framgår följande:

att en mosse bör avverkas med kedjefräs högst 2-3 gånger varefter behandling av mossytan bör påbörjas. ...

att vältning med lämplig vält bör avsluta denna behandling."

Eric Hyttfors beviljades redan den 9 augusti 1956 patent på sin torvupptagningsmaskin med fokus på Automatisk styrordning för torvupptagningsmaskiner patent No 156524.

Nämnden för ekonomisk försvarsberedskap

inkom med en skrivelse till Exploaterings AB Produktor daterad 30 november 1960 med rubriken: Betr torvupptagningsmaskin Hyttfors kedjefräs typ 2-618.

"Med hänvisning till avtal av den 19 mars 1959 mellan Edert företag och riksnämnden angående framtagning av dels en prototyp av rubr. maskin, dels fullständiga verkstadsritningar för tillverkning av maskinen vid olika verkstäder; får riksnämnden ... hemställa om vissa upplysningar rörande produktions-



Åkermans kedjefräs, 1958. Detalj av utläggning och delning av torven. Foto i privat ägo.

möjligheterna, så att förberedelser för en framtida beredskapsproduktion skall kunna vidtagas ... för tillverkning av 100 maskiner under 4-5 månader ...

Nämnden behöver också namnuppgifter på de verkstäder i Ljunby som Ni räknat med i detta sammanhang. Emedan verksamheten i ett beredskapsläge kan ha planlagts till 100 % vid vissa verkstadsföretag, kan en ytterligare krigsproduktionsplanering ej äga rum utan att varje planlagd produktion hänföres till bestämda verkstäder."

Stor konkurrens

Eric Hyttfors och hans kedjefräs var inte den enda torvmaskin som testades och rannsakades av Riksnämnden för Ekonomisk Försvarsberedskap. I en redogörelse för studier av torvmaskiner, s.k. enmansmaskiner, omfattande tiden 1 juli till 25 september 1958 jämförs sex olika maskiner:

1. Torvmaskin typ 53 system Möckeln, i studien kallad Möckelns kedjefräs, tillverkad av Hissfabriken i Möckeln. I drift på bl.a. Ageröds mosse. Denna maskin har ett utläggningsbord i form av en karusell. (En maskin av detta slag finns på ett torvmuseum i Stenvad på Jylland i Danmark. Där kallas den för den svenska torvmaskinen.)
2. Brännortsvmaskin typ 2-618, "Hyttfors kedjefräs" med ett rakt utläggningsbord. I drift på Töttja mosse.
3. Kedjefräsmaskin system Melander, i drift på Emmaljunga mosse hos A.T.S. Torvindustri, Mala.

4. G Samuelssons kedjefräsmaskin, som varit i drift på Orre mosse i Blådinge. Med utläggningsbord i form av karusell, men matad i bakkanten.
5. W Delmes sågfräs. Maskinen har varit i drift på Rasta mosse, Gislaved. Utläggning av torvkutsar via vridbart transportband.
6. Åkermans kedjefräs, tillverkad av Åkermans Gjuteri & Mekaniska verkstad, Eslöv. Saknar utläggningsbord – utläggning och delning av torvsträngarna sker direkt på marken. Maskinen har provats på Ageröds mosse.

Summering

Om en eller flera av de testade maskinerna kom i mål och slutligen fick godkänt av Riksnämnden för Ekonomisk Försvarsberedskap avslöjar inte mina källor. Troligtvis var den delen av urvalsprocessen att betrakta som försvarsteknisk eller militär hemlighet.

Någon ny kristid med avspärningar och energiproblem som följd har inte drabbat Sverige sedan 1950-talet, och något nyvaknat intresse för brännortv från våra mossar har inte märkts. Var det då inte bäst som skedde för alla, att myndigheternas och industrins satsning på höjd torvberedskap aldrig har behövt utnyttjas? Har brännortsvbrytningens metoder trots detta utvecklats vidare? Det återstår att undersöka.

Sven-Eve Johansson