

Torv i plaståldern

I tidigare artiklar i denna serie har vi behandlat energitorvsutvinning i industriell skala. Vi har konstaterat att torvströbalar med träram inte längre kan tillverkas inom Kronobergs län. Återstår gör den kategori torvföretag, vars slutprodukter är strötorv, torvmull och jordförbättringstorv. Av denna kategori finns ett tiotal fortfarande aktiva inom länet. De känns igen på sina torvmossor med oändliga rader av torvblock, höljda med svart plast. Råsa Torv AB får här representera hela denna grupp.

Råsa Torv AB

är ett litet familjeföretag, med verksamhet 15 km söder om Lenhovda. Företaget ägs av syskonen Birgitta och Mikael Wågesson, vars far Wåge Karlsson grundade Råsa Torv 1954. Råsa Torv AB tillhör den kategori torvföretag i Kronobergs län, som startade som torvströfabrik och hade två 200 meter långa torvlador ute på mossen. Första åren skars torven manuellt. Senare lånades en Diggermaskin från Holmebo Torv.

I början på 1970-talet hade torvströmarknaden krympt varför tillverkningen av torvströ i balar med träramar avvecklades. I samarbete med Olle Luttrén på Holmebo Torv AB etablerades nya kontakter till försäljning inom trädgårdssidan.

Ny inriktning

1974 byggdes fabriken om för paketering av torven i plastsäckar. 1975 inköptes en begagnad Vaggerydsgrävare årsmodell 1972. 1984 drabbades företaget av en brand, orsakad av ett åsknedslag. Varken byggnaden eller maskinerna gick att rädda. Byggnaden återställdes men några maskiner installerades inte.

1991 hade leveranserna av torvblock till Ulvö Torv AB kommit igång och året efter började Råsa Torv åter sälja paketerad torv som strömaterial, nu paketerad av Ulvö Torv.

Atmosfären

Att befinna sig på en torvmosse för utvinning av jordförbättrings- eller strötorv är något alldeles speciellt – stort! Glittrande svart plast i till synes oändliga rader imponerar starkt på en icke invigd. Det



Mikael Wågesson skär torvblock med sin Vaggerydsgrävare.

är själva produktionsprocessen att skära torv, torka den och så småningom bärga den som skapar atmosfären på en sådan mosse.

Skärningen

Torv, som produceras med blocktorvsmetoden och skall användas som jordförbättring eller strötorv skärs alltid i block som läggs på mossytan för att torka. Mikael Wågesson använder för skärningen en Vaggerydsgrävare med tillhörande

specialskopa. Normalt sker detta på hösten, även om också vårgrävning kan förekomma ibland. Meningen är dock att torvblocken skall frysa under vintern, vilket är viktigt för den färdiga produktens kvalitet.

Staplingen

På våren och försommaren staplas torvblocken efter givna regler. Staplingen sker vanligtvis på trälastpallar – två block i bredd i botten och fem högt och med en



Här har man skurit tre torvor djupt och lagt upp på mossytan för torkning.

luftspalt mellan varje torvblock. Denna stapling görs mestadels med handkraft, och under de perioder på året då detta tunga moment skall utföras inkallas extra arbetskraft – ofta från utlandet.



Polska torvarbetare i färd med att stapla torvblock på Svenarums Torvprodukters mosse sommaren 2017.

I vissa fall kan stapling även ske med grävmaskin och en speciellt utformad gripskopa. Även om lyftmomentet i staplingsarbetet kan underlättas med maskiner, så krävs muskelkraft för att rätta till blocken så att erforderliga luftspalter uppstår – ett ganska tungt arbete redan det.

Stapling av torvblock kan även i gynn-samma lägen göras på utbredd plast direkt på mossytan. Plasten skall i detta läge vara till för att fukt inte skall kunna vandra från mossytan upp i stapeln.

Täckningen

För att skydda de färdiga torvstaplarna mot regn, krävs att de täcks. Detta sker med svart plast, som rullas ut över staplarna och binds fast noggrant. Detta moment har utvecklats olika på länets torvmossar, men varje metod är noga utprovad att vara den bästa på varje plats. Vid Råsa Torv är detta moment närmast ett konsthantverk. På staplarnas långsidor trycks kraftiga 4-kantspinnar snett ner i mossytan på cirka 1,8 meters avstånd från varandra. I dessa pinnar fästes så en kraftig ståltråd i spår längs med hela stapeln och lika på båda sidor.

När plasten bit för bit rullas ut över stapeln, fästes den med klädnypor runt stål-tråden – minst tre närmast varje pinne och sedan glest fram till nästa grupp klädnypor vid nästa pinne, osv. Ovanpå plasten slår man så i kryss mellan varje pinnpar ett kraftigt plastsnöre som förankras väl i varje pinne. Då denna täckning utförs jobbar man ihop minst två och två på varsin sida om stapeln, och man ser då också till att plasten blir ordentligt utspänd.

Täckning av en torvstapel på detta sätt skall tåla väder och vind i minst ett år. Metoden visade sig i stort sett hållbar även då stormen Gudrun drog fram över Råsa Torv år 2005! Allt täckningsmateriel återanvänds så länge detta är möjligt och plasten är hel nog.

Knepen att få hållbara täckningar över torvstaplarna varierar från mosse till mosse. Sålunda kan ståltråden vara utbytt mot ett tunt plastrep med väsentligt mycket tätare med klädnypor för att uppnå samma effekt som man gör på Råsa Torv. På andra mossar surrar man fast plasten runt en liten torvboll med plastlina och/eller gummistroppar mot böjda armeringsjärn nedstuckna i marken. Plasten efterspanns då och då genom att armeringsjärnen slås ner hårdare i mossen.

På torvmossar där man valt att lägga stapeln på plast direkt på marken och där risk finns att vatten skall rinna in över plasten har man valt metoden att ”näla” upp kanterna på plasten med hjälp av blompinnar direkt in i torvblocken. Även det verkar fungera. Alla säckar med nya blompinnar stöder denna slutsats.

Bärgningen

Sättet att täcka torvstaplarna med plast ersätter den tidigare metoden att torka torven på mossen. Då fick torvblocken

vändas, läggas upp i små högar och efter torkningen köras till torvlador, som antingen låg utspridda på mossen eller i anslutning till fabriken. Det innebar ofta flera hanteringsmoment i bärgningsprocessen.

Numera körs torven hem till fabriken när den torkat färdigt under plasten. På Råsa torv har man två lador, som rymmer nästan en årsproduktion, vilket gör att man har möjlighet att leverera efter kundens önskemål.

Transporter

Hela mossen binds samman med hjälp av en smalspårig järnväg, på vilken alla torvtransporter sker. Detta är skonsamt för mossen enligt Mikael Wågeson.

Mikael vårdar sin mosse med försiktiga metoder. Han har valt bort tunga grävmaskiner och är i dag en av de sista som i produktion använder sin Vaggerydsgrävare. Mikael uttrycker detta med storleken på sin torvindustri på sitt sätt: ”Jag vill vara bäst på att vara minst!”

Text: Sven-Eve Johansson

Foto: Elisabet Johansson



Varje torvstapel täcks med plast. Så här prydligt blir det på Råsa Torvs mosse med hjälp av träpinnar, stål-tråd och klädnypor.

Vaggerydsgrävare

Denna grävmaskin som allmänt kallas för "Vaggerydsgrävare" användes på många torvtäkter från början på 1970-talet. Det finns fortfarande ett fåtal exemplar i drift. Den tillverkades med avsikt att användas på torvmossarna. Första prototypen togs fram i mitten på 1960-talet. Det var Svenarums Torvprodukter som kontaktade Vaggeryds Mekaniska Verkstad, där Rune Magnusson och Anders Edberg nappade på idén. Maskinen drog sig fram med skopan och den finns i dag på Rytarens Torvmuseum.

I början av 1970-talet hade man utvecklat maskinen och den var nu bandgående. De första maskinerna hade en encylindrig Hatz-motor men man övergick ganska snabbt till en tvåcylindrig luftkyld Deutz-motor. Sista maskinen tillverkades 1984 och den köptes av Hylltetorps Torv. Man grävde 0,2 m³ i varje skopa och kapaciteten var ca 20 m³/h. Detta var ett alternativ som gjorde att traktorer med olika grävaggregat successivt försvann från torvmossarna.



Mikael Wågesson, Råsa Torv.

Text: Mikael Wågesson

Foto: Elisabet Johansson

Texten har tidigare varit publicerad i "100 år av torvbruk", jubileumsskrift utgiven av TFC, Torvfabrikernas Centralförening, 2016.



Vaggerydsgrävaren redo för arbete.