

Kuidas taludes betoon-tööstust organiseerida.

On täiesti arusaadav, et lahtise taeva all lorrakil betoon-tööstus mõeldav pole, sest värsket betooni peab sunnult kaitsma kuuma päikese ja talvel külma vastu.

Suvisel tööstusel on lihtne linnine katusealune, kus vähe tõmbetuult, kõigiti sünnib, kui sinna vähemalt 1—2 päeva valmistus ära mahub. Nahepäevase seisumise järel on betoon juba niivõrd kõvenenud, et juhtumisel vihmavahing enam kardetav pole. Kõvenemat betooni (telliskivi, õneskivi, katusekivi jne.) tuleb selle juures aegajalt ainult veega kasta.

On aga tööstus kestva iseloomuga, ja kui betoonkivide valmistamine sünnib ka talvel, siis tuleb kuurialune ka vastavalt soe hoida. Betoon-tööstust võiks hea eduga ka rehetoas ehk reheatl sisse seada. Kui temperatuur kõrgem kui $+5^{\circ}\text{C}$, siis pole mingit hädahoitu betoonitöö juures karta, kuna siis veel betooni kõvenemine normaalselt sünnib. Langeb aga temperatuur alla 0°C , siis on parem juba ruumisid kütta. Kord külmanud betoonis jääb kõvenemise protsess seisma. Sula tulekuga algab jälle betooni kõvene-

mine, kuid külmumamine ja jalamine ei tohi siin mitte wahelduda, sest niisuguses olukorras kõvenenud kiivid ei ole mitte vastupidavad. On igatahes soovitatav, et betoontööstuse läheduses hea liiv jaadaval oleks, mis asjata meofulu tuntavalt vähendab.

Wähema tööstuse juures tarvitatakse muridugi igasuguseid käsiworme, kuid viimaste produktioon on võrdlemisi väike ja valmistajad ei tule igalord mitte kõige paremad. Suurema tööstuse juures tuleb paratamatalt üleminna rohkem mehaniseeritud tööstuse peale.

Kuigi head betoontööstuse masinad (katusekiwi, betoon telliskivi, põllutorude pressid jne.) võrdlemisi kallid, on nad siiski kasutavad, kui neid järjekindlalt kasutatakse. Muridugi pole niisugune press kasum, kui temaga ainult ühe majapidamise tarbeid rahuldatakse ja selle järele aastaid roostetada lastakse. Na on raske üksikul põllumehel omandada nii suuri kogemusi tööstuse juures, et tema elukutselise meistriga esialgul kohe sel ajal võistelda suudaks.

Asjale võib siin parandust tulla ainult ühijuste kaudu, kus tööstus tulunud meistri kätte jääb. Töö sünniks siis aasta läbi ja selle juures amortiseeritid (kustuvad) pressid ja wormid võrdlemisi ruttu. Betoontööstuse jaoks ei maksaks uusi ühijust ellu kutsuda, vaid siin võiks ka näiteks põllumeesestestitid ja kohalikud majandusühijused asja korraldamist oma peale võtta.

Hea pressi valik sünnitab siiski teatatvaid raskusi ja siin peaks teravalt silmas pidama, et kind muretsitud masin ka hea ja puhta töö teeks. Na peavad niisuguste masinate üksikud rohkem kuluvad osad kergesti vahetatavad olema, sest suurema tööstuse juures kuluvad mõned tsemendi seguga alaltijelt kokkupuutuvad masinaosad võrdlemisi ruttu.

Et ka betoontööstuse masinate hinna kohta selgusele jõuda, selleks toome siin meil rohkesti tarvitatud Dr. Gasparh presside ja wormide kohta mõned teated:

Katusekiwi pressid:

"Lipsia" endine	Mrk. 69.000	ja alused	155	mrk. tükk
"Lipsia" lihtjastatud mudel	" 57.000	" "	155	" "
"Biiberfaba	" 57.000	" "	146	" "
"Hollandi katusekiwi worm"	" 57.000	" "	155	" "
"Gasparh originaal"	" 60.000	" "	170	" "

Need pressid annavad kõik järsku otsadega kiiva. Kumerate otsadega kiwipressid ja alused tulevad vähe kallimad.

Garjakiwi pressid:

Koonustujuline ühes alustega, komplekt	Mrk. 14.200.—
Tsilindrikujuline ühes alustega, komplekt	" 15.000.—

Gasparh betoon telliskivi pressid:

Kivi formaat 25×12×6½ cm.	Mrk. 12.750.—
Kivi formaat 26,7×13×6½ cm.	" 16.750.—

Gasparh on olemas ka õõneskiwi wormid 2 ja 5 auguga, kuid need on väga kallid ja meie ilmastikus vähe soovustpidavad. Suuremad betoonkiwi pressid ja betooni segajad töötavad juba mehaanilise jõuga ja nende konstruktsioon ja hinnad on selle juures väga mitmesugused.

