

- MELIN, E. 1917: Studier över de norrländska myrarnas vegetation. Ak. avh. Uppsala.
- NORDHAGEN, R. 1927: Die Vegetation und Flora des Sylenegebietes. Skr. utg. av d. norske vid. akad. i Oslo. I. Mat.-naturv. kl. nr. 1.
- » 1919: Om nomenklatur og begrepsdannelse i plantesociologien. Nyt mag. f. naturv. LVII p. 17.
- OSVALD, H. 1923: Die Vegetation des Hochmoores Komosse. Ak. avh. Uppsala.
- » 1925 (a): Die Hochmoortypen Europas. Veröff. d. geobot. Inst. Rübel i. Zürich. 3, p. 707.
- » 1925 (b): Zur Vegetation der ozeanischen Hochmoore inn Norwegen. Sv. Växtsoc. Sällsk. Handl. VII.
- » 1933: Sveriges myrtyper. Sveriges Natur, p. 44.
- v. POST, L. 1916: Einige südschwedische Quellmoore. Bull. geol. Inst. Uppsala XV p. 219.
- » 1927: Beskrivning til Översiktskarta över Södra Sveriges myrmarker. Sv. geol. unders. Ser. Ba. Nr. 11.
- v. POST, L. og GRANLUND, E. 1926: Södra Sveriges torvtilgångar. Sv. geol. Unders. Ser. C. Nr. 335.
- v. POST, L. og SERNANDER, R. 1910: Pflanzenphysiognomische Studien auf Torfmooren in Närke. Livret-guide d. exc. en Suède d. 11e congr. géol. internat. 14.
- RUDOLPH, K. 1928: Die bisherigen Ergebnisse der botanischen Mooruntersuchungen in Böhmen. Beih. z. Bot. Centralbl. XLV II p. 1.

LITT OM MYR OG TORVPRODUKSJON.

Av torvmester Mikal Skevik, Våler.

(Forts. fra nr. 6, 1934.)

De fleste større brukbare torvstrømyrer som ligger i nærheten av jernbanene, er nu tatt i bruk, og vi kan vel godt si det nu er heller for mange enn for få torvstrøfabrikker. Selvfølgelig er forbruket av torvstrø ennu ikke på langt nær så stort som det bør bli, men i forhold til efterspørselen etter torvstrø har det vist sig at produksjonen nu en tid her som i andre brancher har vært altfor stor. Torvstrøfabrikkenes eksistens står og faller med jordbrukets økonomi — med bøndernes kjøpeevne — og denne har nu i mange år slett ikke vært god. Det er her en ting å merke sig, og det er at bruken av torvstrø kan innskrenkes, og det kan også helt sløifes. Det er bra å ha, men blir det knapt om penger, blir bruken innskrenket. Det beror også på tilgangen av andre strømidler som er billigere, som sagflis, kutterflis, halmhakk o. a. Imidlertid må det noteres som et gledelig tidens tegn at til tross for en stor produksjon sommeren 1933 blev fabrikkene utsolgt for torvstrø, noe som ikke har hendt på mange år. Om dette skyldes at det er bedre tider i anmarsj, eller det kommer av at det siste vinter var knapt om halm med derav følgende høi pris, er ikke godt å si.

Vanskeligheten med å få avsatt produksjonen har i de senere år vært ganske følelig for torvstrøfabrikkene, og man har begynt å se sig om etter markeder utenlands. Og det så også en gang ut til at det skulde lykkes å få i stand en lønnsom eksport til Amerika. Men som forholdene nu ligger an, kan der i alle fall ikke i øieblikket gjøres sikker regning med eksport.

Det har av de amerikanske importører vært fremholdt at det norske torvstrø har vært for lyst av farve, av for frisk mose. Antagelig har de fryktet for innhold av skadelige syrer. Disse innvendinger kan vel kanskje for en del skrive sig fra at det norske torvstrø ikke er likedan som det tyske, som de tidligere har innført, og nu later det til som at man er godt fornøyd med den norske vare. For eksport stilles der noe større krav til finhetsgraden — til siktningen — enn på det hjemlige marked. Det forlanges sortert eller siktet i tre sorter: Fint, middels og grovt. Og hvad sorteringen angår er det ikke godt for de små norske fabrikker, med bare en presse, å kunne tilfredsstille kravet. Skulde imidlertid eksporten arbeide sig frem til å bli av noen større betydning for den norske torvstrøindustri, måtte vel noen av de største norske fabrikker med godt skikket torvstrø innrette sig med spesielt sikte på eksport.

Som eksportmarkedet for tiden ligger an må nok våre torvstrøfabrikker foreløbig kun regne med det innenlandske marked, og betrakter vi det siste års økede salg av torvstrø med et litt optimistisk blick, må vi vel kunne gå ut fra at våre torvstrøfabrikkers produksjon nu fremover vil få god avsetning her i landet.

Produksjon av torvstrø er under våre forhold en noe usikker forretning. Tørkningen av torven er jo det viktigste ledd i kjeden, og da denne er helt avhengig av værforholdene, vil det jo for en del komme til å bero på værgudenes luner om tørkningen kan foregå lettvent eller ikke. Vi leser nok ofte artikler om kunstig tørkning, og dette er vel teknisk mulig, men den økonomiske side av spørsmålet venter nok enda på sin løsning. Vi får nok fremdeles en god tid ennu holde oss til lufttørkningen, og denne er både enkel og billig når værforholdene er gode, men når vi får slike somre som 1924 og 1927 med over 20 nedbørdager pr. måned i den beste tørketid, blir stillingen omtrent fortvilet.

Ved de fleste fabrikker på Østlandet anvendes tørkning på selve myroverflaten. Kun noen få fabrikker anvender hesjetørkning. Denne metode er under ugunstige værforhold noe sikrere, men da metoden i denne landsdel ikke vinner særlig mange tilhengere, kan vi ganske enkelt slutte oss til at metoden også har sine ulemper. Hesjer koster jo adskillig i anskaffelse og fordrer også en god del vedlikehold. En må regne at en hesje må brukes minst 3 ganger i løpet av en sommer, men herved vil tiden for torvbergingen komme til å strekke sig over et ganske langt tidsrum. Dette kan være både av det gode og det onde. Ved slik å utstrekke tørkeseson-

gen kan man jo greie sig med mindre arbeidsstokk; samtidig skaffer man arbeiderne mere stadig arbeide i lengere tid. Men da det under vedvarende nedbør er vanskelig å tørke torv på hesjer også, vil man ved slik å utstrekke tørkesesongen resikere ikke så ganske lite. Jeg forutsetter at hvis det er anskaffet hesjer, så skal også disse brukes. Man kan selvfølgelig under briljante værforhold undlate å bruke hesjene, men da blir disse jo faktisk stående kun som en nødhjelp.



Fig. 1. Bjanes' torvstrøhesje.

Ved tørkning på myren vil man så å si ha hele produksjonen under arbeide på en gang, og det vil da bero på været og også meget på de forskjellige myrers tørkeforhold hvor meget arbeide man må spandere på torven før den er tørr nok til å legges inn i hus eller kjøres inn i fabrikk. Ved fabrikker hvor man har godt avgrøftede myrer og gode tørkeforhold for resten, kan man i almindelige år få torven tilstrekkelig tørr bare ved reising, eller som det nu brukes om-ranking. Men ofte må en nok finne sig i å kuve torven før en får den tørr nok, og i en godt opsatt kuve av passende størrelse kan torven greie sig utrolig selv i sterkt regnvær.

Ved bakketørking, om en kan kalle det så, er det bra å anvende mest mulig arbeidsfolk når været er gunstig og torven slik at det kan arbeides med den. Og under selve innbergingen kan ofte en enkelt dag for sent ute eller for lite arbeidsfolk en dag eller så, ha til følge at meget av produksjonen slett ikke blir berget. Det har

gjennem mange år nu vist sig at den beste tørketid med det stabileste vær har vært fra ca. 1 uke før St. Hans og til omkring 18. juli. Og den torv som ikke er blitt innberget til 18. juli, har i de fleste år vært vanskelig å få berget inn ordentlig tørr senere på året. Det kan jo treffe at det kommer en bra tørkeperiode sist i august, men det er slett ikke å stole på.

En stor hjelp for torvbergingen har vi nu i værmeldingene, men jeg tror neppe vi har dratt oss så stor nytte av disse ennå som vi kan



Fig. 2. Torvkuve.

gjøre. Hvis været ikke stemmer nøyaktig efter meldingene, er vi nok ofte tilbøielig til å si at «radioen spår galt». Nu er det jo så at distriktene de særskilte meldinger gjelder, er temmelig store, og et regnvær f. eks. begynner jo ikke samtidig i hele dette distrikt. Er det meldt tiltykning til regn til en bestemt tid for Oslo og det øvrige Østland, kan vi her i Nordre Solør omtrent med bestemthet si at tiltykningen begynner et halvt døgn senere enn opgitt i meldingen. Og er det meldt at et regnvær kommer inn til Sørlandet den ene kveld, kan vi være ganske sikker på at det ikke kommer til Nordre Solør før kvelden efter, altså et døgn senere.

Til tross for at fabrikasjonen av torvstrø har vært drevet gjennom en årrekke, foregår den omtrent på samme vis nu som i begynnelsen. Der er riktignok kommet bedre maskiner i bruk, så det rent maskinmessige arbeide foregår raskere og mere lettvent enn før, men stort sett foregår arbeidet på samme måte. Noen særlig gjennomgripende

reformer er ikke kommet. Torvstikkemaskinen som nu og da viser sig i aviser og tidsskrifter, vil antagelig i lang tid ennu la vente på sig i den praktiske bedrift. Men i torvstrøproduksjonen som overalt ellers gjelder det jo å nyttiggjøre sig de erfaringer som høstes fra år til år, og det vil da bero på den enkelte bedriftsleders innsikt, skarp-sindighet og vurdering av forholdene. Å kunne fremheve metoder som er bedre enn andre, er vanskelig. Forholdene er så forskjellige at det som passer på et sted kan være forkastelig på et annet, og de forskjellige bedriftsledere har gjerne sine egne metoder og måter som ved erfaring er funnet å være bra.

En ting vil jeg dog nevne som ved de fleste fabrikker nu praktiseres og som virkelig er en god forandring, nemlig at torven ved stikningen legges op i r a n k e r istedenfor som tidligere å legges enkeltvis utover myren. Ved ranking legges da torven ut i en rad vinkelrett på grøften med 3—4 tommers mellomrum mellom torvene. Så legges der torv igjen over åpningene i første rad, og således fortsettes inntil ranken er ferdig. Almindelig legges 5 torver i høiden. Mellom rankene brukes et mellomrum på ca. 1 torvlengde.

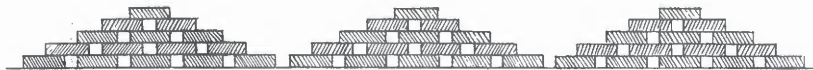


Fig. 3. Torvranke.

En variasjon av denne utleggingsmåte har i flere år vært brukt ved Det norske myrselskaps torvfabrikk. Som tegningen (fig. 3) viser har vi stedenfor å legge rankene hele på en måte delt hver ranke i tre mindre ranker. Der er altså først lagt 5 torver med passende mellomrum. Så er der ovenpå lagt over de fire mellomrum, der på tre torver, så to og til slutt en, hvormed ranken lukkes. Ved almindelig $\frac{1}{2}$ m. stikning går torven ut på tre slike ranker etter hverandre, når avstanden mellom rankene er ca. 1 torvbredde. Ved denne måte blir det større overflate, altså flere torver som direkte kan påvirkes av sol og luft, og vi har gjort den erfaring at torven i slike småranker tørker fortere og jevnere enn i hele ranker. Men det kan naturligvis innvendes mot metoden at den større overflate også vil bewirke at flere torver under regnvær blir utsatt for å bli våte. Metoden fordrer jo litt mere plass enn ved å legge rankene hele.

Fordelen ved ranking, enten den ene eller annen måte brukes, er jo for det første at det fordres mindre plass, og dette er det visst som i virkeligheten har skapt metoden. For det andre begynner torven å tørke tidligere i ranker enn ved flatlegging. Ved å få heve torven om enn aldri så lite op fra selve myroverflaten, vil jo tørkningen foregå hurtigere, og det er jo nettopp det som blir gjort ved ranking. På grunn av det gode mellomrum mellom rankene og

åpningene i disse, har luften god adgang, og selve myroverflaten blir også tidligere tørr når torven ikke dekker den helt.

Ved denne måte å legge op torven på ved stikkingen er man blitt kvitt den gamle måte med reising — krakking — av torven. Dette var holdt for å være et både kjedsommelig og ensformig arbeide og metoden i sig selv ikke god. Kom det meget regn straks efter at torven var reist eller krakket, måtte arbeidet ofte gjøres om. Meget torv falt også ned og tørket derfor dårlig. Med mindre sterk torv blev det mye brekasje og spild. Ved ranking legges bare rankene om når torven i de øverste lag eller i toppen og sidene på smårankene er blitt passe stive. Her må det jo påsees at den torv som har vært i bunnen, ved omleggingen kommer øverst i ranken. Arbeidet med omleggingen later til å gå raskere enn krakking, og man risikerer ikke at torven ramler ned. Metoden passer neppe ved første gangs stikking på en løs myr. Torven vil klemmes for tett sammen.

Tidens slagord — rasjonalisering — er nok forsøkt fulgt også i torvstrøindustrien i den utstrekning det har vært mulig. Å anvende mere maskiner for å erstatte menneskearbeide kunde vel for en del være teknisk mulig, men neppe økonomisk. Bedriftene er små og drives kun en kort tid av året, og verdien av produktet er forholdsvis liten. Kostbare anskaffelser og forandringer utenom det strengt tatt nødvendige vil derfor ha vanskelig for å lønne sig.

Så vanskelige tider som vår torvstrøindustri nu en tid har hatt, så tror jeg sikkert at de innsparinger det har vært mulig å gjøre på driftsbudgett, også er gjort ved de fleste fabrikker. Det er nu heldigvis tegn som tyder på at også disse virksomheter går litt lysere tider i møte. Salget av torvstrø er nu, takket være Torvstrøfabrikan-tenes forening, kommet inn under mere ordnede forhold, idet der som bekjent er fastsatt minstepriser. Det ser også ut til at arbeidsforholdene er blitt litt sikrere, og kunde så efterspørselen fortsatte som siste vinter, har vi all grunn til å se litt lysere på stillingen.

Den viktigste faktor for selve produksjonen — været — har nu i flere år på Østlandet vært riktig gunstig. Og siste sommer har her i Nordre Solør vært særlig god for torvtørkningen. Nedbøren på forsommeren var litt under middels og det sedvanlige voldsomme regnvær i begynnelsen av hundredagene eller litt før uteblev helt i år. Men til gjengjeld har vi fått mere enn vanlig nedbør i august og september, så det har i disse måneder ikke vært mulig å berge inn noe.
