

første tendensen til. Om denne utviklinga ikkje skal gå altfor langt må vi straks få fastlagt kva arealet skal brukast til. Først og fremst kva som skal vera til jordbruk.

Framlegget til ny bygningslov er inne på dette med regionplan og generalplan. Men med den innstilling vår tid har til jordbruket er det tvilsomt om lova vil gjeva jordbruket ein rimeleg plass i dette arbeidet. Etter den plass jordbruksinteressene har fått i framlegget vil det knapt verta teke forsvarleg omsyn til jordbruket i framtida.

Mange vil kanskje seia at jorda kan vernast etter jordlova. Men dette er ikkje tilfelle. Når det gjeld dei store opplegg tel jordlova lite. Fekk vi derimot fastlagde jordbruksområder kan truleg jordlova med litt betre utforming verta ei tenleg hjelp til å ta vare på jorda i slike områder.

Ikkje berre bøndene men heile folket må nå ta jordspursmålet opp til ny vurdering på lengre sikt. Visst nok aukar produksjonen, og vi har vanskar med avsetnaden i dag. Men på lengre sikt må vi vera budde på ei heilt anna utvikling.

Det kan knapt vera tvil om at mange av dei unge vil oppleva eit heilt anna syn på jordbruket enn det som er det vanlege nå. Kan henda den tida nærmar seg, då jordbruk vert ei lønsam næring, som vil ha høgste prioritet i alle land. Og mange nedlagde bruk og mykje tungbrukt jord vil atter koma i full produksjon.

NY TORVSTRØFABRIKK

Av konsulent Ole Lie.

I løpet av høsten 1962 og våren 1963 har fabrikkeier *Alf Ordning*, Nittedal, reist en ny torvstrøfabrikk. Fabrikken ligger i det tidligere Hof herred, som nå er en del av det nye Åsnes i Solør. Selve fabrikkene er bygget ved fylkesveien på vestsiden av Glomma, like nord for herredsgrensen mot Grue.

Til fabrikkene hører et samlet torvfelt på i alt ca. 600 dekar. Feltet utgjør nordre del av den ca. 1500 dekar store Hundbymyra, som ligger mellom fylkesveien og Glomma, og strekker seg sørover inn i Grue herred. Myrområdet, som tidligere er undersøkt av Det norske myrselskap, ved ingeniør *A. Ordning*, er beskrevet som en typisk torvstrømyr med ren og ufortorvet kvitmose i 1.5 til 2.5 m dybde. Langs kantene finnes brenntorv under strøtorva. Avgroftingsforholdene er særdeles lette.

Produksjonen startet sommeren 1963 og er basert på maskinell stikking av torvklumpen på feltene. Det er derfor ved anlegget lagt vekt på å få lengst mulige stikketeiger for å redusere arbeidet med flytting av stikkemaskinen og utstyr fra teig til teig. Teigenes



Fig. 1.

Torvstrøfabrikken sett fra veien sør for fabrikken. Lengst til høyre ser vi hvilebrakken med kontorrom.

Fot. Aa. L.

lengde er således i gjennomsnitt 700 m. Stikkemaskinen er en svensk type, såkalt Digger 60, som under brukbare forhold har en kapasitet på 20 m³ pr. time med 1 manns betjening.

Torvtørkingen foregår på hesjer. Det legges spor midt etter teigene, og det er plassert en hesje på hver side av sporet. Det manuelle arbeid på feltet er følgelig sterkt redusert, samtidig som en intensiv utnyttelse av feltarealet er oppnådd, eller m. a. o. relativt stor produksjon pr. arealenhet. Dette har imidlertid krevd en relativt stor kapitalinvestering til stikkemaskin og hesjer m. v. Fabrikkeier *Alf Ording*, som nå representerer 2. generasjon i torvbransjen, mener imidlertid at forholdene i dag tilsier produksjonsopplegg som er sterkt mekanisert og intensivt. Det er den «uproduktive» arbeidstiden som må reduseres.

Innkjøringen foregår med traller og vanlig sporbane. Til trekk av torvvognene («togene») brukes motortralle, mens oppkjøringen i «klumpeladen» foregår med vinsj. Ording benytter her torvvogner med møneformet bunn, slik at torva raser ned på begge sider når sidelemmene som er hengslet øverst, slippes opp.

Fabrikkbygningen er tegnet av Det norske myrselskap i samarbeid med *Alf Ording*. For Myrselskapet er det konsulent *Ole Lie* som vesentlig har stått for arbeidet. Byggmester har vært *Arne Beck*, Arneberg.

Både «klumpeladen» og «maskinhuset» er bygget etter prinsippet selvbærende eller åpen takstol. Det vil m. a. o. si at takstolkonstruksjonen fører takbelastningen ut til stolpene i veggen og veggfundamentene. Generende stolper og bjelker i rommene kan derved unngås.

Det er videre å bemerke at kjørebua, som delvis er opphengt i takstolkonstruksjonen, er løftet uvanlig høyt opp for å innspare det unyttbare luftrom som vanlig blir over brua. Klumpeladen har en grunnflate på 40×10 m og høyden til kjørebua er 6.2 m. Det nyttbare lagerrom for klump blir følgelig ca. 2 500 m³. Maskinhusets grunnflate er 17×12 m eller i alt 204 m², som ved siden av plass til maskiner, også gir muligheter for lagring av betydelige kvanta baller.

Fabrikken er foreløpig basert på vanlig strøtorv-produksjon. Det er imidlertid beregnet plass for eventuell montering av huminalanlegg og ekstra presse. Videre er det beregnet plass til en eventuell utvidelse av lagerplassen for baller med vinkelfløyer parallelt med veien på begge sider av maskinhuset. Mot veien er det dertil en overbygget lasteplass for torvbunter. Bygningen er tekket med bølgeblikk.

Behovet for torvstrø har i etterkrigstiden stort sett vært stadig stigende. Enkelte eldre, mer konvensjonelle anvendelsesmåter som f. eks. til strø i landbruket, er riktignok i den senere tid blitt sterkt



Fig. 2.

Fra torvfeltene med hesjene. I bakgrunnen fabrikkbygningen.

Fot. Aa. L.

redusert. Det har derimot oppstått flere tekniske behov for torvstrømasse, såvel innen bygg- og anleggssektoren (jernbane og veier m. v.), som innen landbruket. Videre er behovet stigende til gartnerier. Visse produkter av strøtorv, f. eks. plantepotter («Jiffy-Pot») er nå en «stor» eksportartikkel og er samtidig sterkt etterspurt på det norske marked. Avsetningsmulighetene kan antakelig også på noe lengre sikt anses for tilfredsstillende.

Torvstrøproduksjonen er sterkt påvirket av værforholdene, og den svinger relativt meget fra år til år alt etter tørkemulighetene. Hesjetørring, slik som ved denne fabrikken, blir nå mer og mer vanlig for å motvirke denne markedsmessige- og privatøkonomiske ulempe. De samme fordeler kan oppnås ved bruk av små lager- og tørkehus, og tekte «staurkuber» som ved flere fabrikker brukes til tørring av torv på feltene.

Vi vil så til slutt ønske fabrikkieier Alf Ording til lykke med den nye bedrift.

Fortegnelse

over

Det norske myrselskaps medlemmer pr. 31/12 1963.

Med 5 års mellomrom har vi her i tidsskriftet siden 1934 offentliggjort en fortegnelse over Det norske myrselskaps medlemmer. De tidligere fortegnelser er trykt i hefte nr. 1 for årene 1934, 1939, 1944, 1949, 1954 og 1959. Hensikten med dette er å få kontrollert eventuelle feil i medlemsfortegnelsen, bl. a. når det gjelder dødsfall, endring av stilling, adresseforandringer o. l. Vi vil derfor be om at de av våre medlemmer eller deres pårørende, som måtte finne feil i fortegnelsen, sender oss melding om dette så feilene kan bli rettet.

Vi har som vanlig i vår medlemsfortegnelse bare tatt med de *direkte medlemmer*, idet de *indirekte* medlemmer bl. a. ved Trøndelag Myrselskap og andre selskaper og/eller institusjoner, blir ajourført av vedkommende organisasjoner.

Æresmedlemmer:

- † Glærum, O., forsøksleder, Hol, Ilseng.
- Hagerup, Hans, forsøksleder, Mære.
- Holmsen, Gunnar, statsgeolog, dr., Vettakollen.
- ‡ Sørhuus, K., skogdirektør, Nordstrand.