

INNTRYKK FRA EN STUDIEREISE TIL DEN TYSKE TORVINDUSTRI

Takket være stor imøtekommenhet fra ingeniør *K. Richard*, Delmenhorst, ble det mulig for overrettssakfører *Arne Valen-Sendstad* og undertegnede å bese en rekke torvstrøfabrikker i Nordvest-Tyskland i tiden 10.—12. august 1964.

Konsulent *Per Hornburg* har i en utmerket artikkel i «Meddelelser fra Det norske myrselskap», nr. 6, 1962 skildret inngående hvordan en moderne tysk torvstrøfabrikk er oppbygget. Hensikten med vår studiereise var derfor først og fremst å forsøke å vurdere hvorvidt det ville være mulig å tilpasse den tyske driftsform til norske forhold. Av betydning for en slik vurdering er blant annet:

1. De klimatiske forhold.
2. Myrenes struktur og omvandlingsgrad.
3. De enkelte fabrikkers størrelsesorden.

1. Klima.

Det er viktig å ha for øye at den nordvest-tyske torvindustri arbeider under helt andre og langt gunstigere klimaforhold enn den norske. Det er således vanligvis lite eller ingen tele. Stikkingen kan derfor foregå omtrent hele året. Videre unngåes alt det overvann som man er plaget av på norske myrer når sneen smelter mens telen enda rekker nesten opp i myroverflaten. Det åpne, flate landskap i Nordvest-Tyskland letter også tørken ved at det er en stadig vind over tørkefeltene. På denne bakgrunn må man vurdere de tyske tørkemetoder og deres eventuelle anvendelsesmuligheter i Norge. Torven tørkes i Nordvest-Tyskland utelukkende på bakken, i en slags stabler. Disse legges om en, to eller tre ganger, siste gang i større enheter. Innkjøring til fabrikk foregår fra disse sammenhengende, uttekkede stakker, og vinter og reservelagring skjer ved sammenkjøring i kollosale, uttekkede stakker på opp til 100.000 m³.

På den annen side tar man det heller ikke så nøye med fuktigheten. Under dårlige tørkeforhold leveres torven med opptil 40—50 % vann.

2. Myrenes beskaffenhet.

Gjennomgående virket torven en del mer omvandlet i Tyskland enn den som vanligvis benyttes til torvstrøproduksjon her hjemme i Norge. Dette vil i noen utstrekning gjøre det lettere å stikke torven maskinelt. Videre virket det som myrene stort sett var vokset temmelig jevnt opp og myroverflaten lå overalt godt over det omkringliggende terreng. På tross av det særdeles flate terreng var det derfor relativt lett å drenere myrene, noe som også var meget nøye gjort. Myroverflaten virket stort sett mere jevn, selv i ubearbeidet tilstand, enn det vi er vant til i Norge.

3. Fabrikkenes størrelsesorden.

Det faller naturlig å legge vekt på ordet industri når det er snakk om den tyske torvstrøproduksjon. De tyske torvstrøfabrikker har gjennomgående 10 ganger så stor produksjon som de norske. Når man videre tar i betraktning at de tyske torvmyrer er meget mer konsentrert, med sammenhengende arealer på opptil 40.000 dekar, er det lett å forstå at betingelsene for mekanisering er tilstede på en helt annen måte enn her hjemme i Norge. Både på grunn av myrenes størrelsesorden og klimaforholdene kan maskinene utnyttes på en helt annen måte i Tyskland enn her i Norge. Mens man der f. eks. kan benytte stikkemaskinen 8—9 måneder i året må vi i Norge nøyes med ca. 2—3 måneder.

Konklusjon.

Den tyske torvindustri arbeider under helt andre forhold enn den norske. De tørke- og lagringsmetoder som benyttes i Tyskland kan derfor vanskelig tas i bruk her i Norge.

Av de maskiner som benyttes i Tyskland er det særlig stikkemaskinen «Steba» som kan være av interesse for norske torvstrøprodusenter. Mekanisering av stikkingen kan nok også sies å være det mest påtrengende problem for norske torvprodusenter. Foreløpig er det to maskiner som kan komme på tale til dette formål, den ene er «Steba» og den annen den svenske «Digger 60», som er i drift i Norge. Man bør i hvert enkelt tilfelle vurdere myras beskaffenhet i forhold til de to maskiners forskjellige konstruksjon og virkemåte.

De øvrige maskiner, slik som den kostbare store *planeringsmaskin* og den store tyske *samletransportør*, kan neppe sies å ha noen vesentlig interesse for norske torvprodusenter.

Den *hydrauliske torvstrøpresse* var effektiv og rask, men den vensentligste grunn til de store dagsproduksjoner i Tyskland må likevel søkes i den fabelaktige raskhet og effektivitet som de tyske arbeidere utviste ved de fabrikker vi besøkte.

Alt i alt finnes det neppe noen enkel patentløsning for de problemer som den norske torvindustri kjemper med. Man blir antakelig fortsatt nødt til å forsøke å hjelpe seg med enklere tiltak for å øke produktiviteten.

En unntakelse herfra er mekaniseringen av stikkingen. Den eneste mulighet for mekanisering av denne er foreløpig de store og kostbare maskiner slik som «Digger 60» og «Steba».

Alf Ording (sign.)