

Denne artikkel er tidligere trykt i publikasjonen *Smøla-minne 1967*. Beretningen om de noe særskilte forhold som hersket også for produksjonen av brenntorv på Smøla i 1920-årene, gir oss et interessant bilde av livet på denne eiendommelige vestnorske øy. *Anders Tomter* gjorde her, sammen med sine medarbeidere, en stor innsats for å få et brukbart resultat ut av et meget vanskelig prosjekt, som utvilsomt var av betydning både for landets forsynings situasjon og for beskjeftigelsen på Smøla i denne tiden. Vi vil gjerne yte vår honnør for pågangsmot og arbeidsinnsats i denne forbindelse.

Smøla-minne som er redigert av *Erling Skjølberg*, Trondheim og trykt ved *Orkla-Trykk*, Orkanger, gir mange interessante beretninger om folk og steder på Smøla i tidligere tider.

Alle bildene i artikkelen er fotografert av forfatteren. Opplysninger til billedtekstene er gitt av *Bastian Gjevik*.

*Red.*

## TORVSTIKKEMASKINER I NORGE

*Melding fra Myrselskapets Torvtekniske Utvalg.*

Onsdag 27/9—67 foretok Torvteknisk Utvalg befaring ved Ullern Torvstrøfabrikk og Bjørkåsen Torvstrøfabrikk i den hensikt å vurdere den svenske «Digger» og den tyske «Steba» maskin under norske forhold. Disse maskiner er de eneste stikkemaskintyper som er i bruk her i landet.

### Steba

Den tyskfabrikerte «Steba» maskin var i drift på Ullern Torvstrøfabrikk under utvalgets befaring. Steba maskinen stikker i en bredde av 80 cm og går ned til en dybde av ca. 90 cm. Det øverste torvlaget kastes ut i grava igjen, slik at den opptatte torvmasse utgjør ca. 0,6 m<sup>3</sup> pr. løpende m teig. Maskinen går på belter og er utstyrt med en 18 Hk Deutz dieselmotor.

Torvstykkene har et format på 15×15×40 cm. De legges ut i 2 rekker etter maskinen. Nødvendig arbeidsbredde for maskinen er ca. 2,5 m. Maskinens hovedkniv ble drevet mekanisk ved hjelp av eksenter, og dette gjaldt også de fleste andre bevegelser under stikkeoperasjonen. Den eneste unntagelse var nedre delekniv som ble drevet ved hjelp av en hydraulisk sylinder.

### *Virkemåte.*

Maskinens hovedkniv drives ned og skjærer løs to torvblokker på 15×40×75 cm. Nedre delekniv skjærer løs blokkene i bunnen. Blokkene trekkes deretter opp på hvert sitt Brett som vippes opp i horisontal stilling. Blokkene passerer deretter gjennom roterende kniver som deler torven opp i 15 cm brede stykker. Disse føres ut på ut-

leggerbrettet som legger torven etter maskinen i 2 rekker som hver er ca. 75 cm høye. Det øverste torvlaget på ca. 20 cm skjæres løs fra resten av torven og kastes ut i grava igjen. Maskinen beveger seg kontinuerlig fremover under stikkeoperasjonen, noe som er mulig-jort ved at hovedkniven er gitt en bevegelse i forhold til maskinens fartsretning samtidig som kniven presses ned og skjærer løs torven. Maskinen har en myk og pen kontinuerlig gange, den er utstyrt med nødvendige sikkerhetssplinter, slik at det ikke skjer større skade om man er uheldig og støter på stubber etc. Myra bør imidlertid likevel være så godt som stubberen hvis man skal få nytte av maski-nen. Myra bør også være noenlunde plan der maskinen skal brukes, det anbefales således fra leverandørens side at myra blir planert. Dette er imidlertid relativt kostbart og det kan også være noe be-tenkelig å fjerne det øverste bærelaget i myra.

På grunn av at torven tar noe mer plass etter at den er tatt opp enn i myra, vil det fra tid til annen være nødvendig å stoppe maski-nen for å ta vekk en torvrekke på 10 torvstykker. Kapasiteten er imidlertid meget stor, maskinen klarer uten vanskelighet 200 m<sup>3</sup> pr. dag hvor det er jevne og lange teiger. Noe betenkelig er det at hovedkniven stikker i rett vinkel i forhold til maskinen. Når maski-nen står litt på skrå, vil dette nemlig medføre at den stikker inn under seg, med fare for senere utveltning der det måtte være svak kant. — Under driften i sommer har det vært benyttet 2 mann ved maskinen på grunn av noe ujevne teiger etc. — For å oppnå tidlig vårtørk på torven er det nødvendig å legge denne ut for hånd etter stikkingen.

### **Digger.**

Den svenske «Digger 60» maskin ble besiktiget på Bjørkåsen Torv-strøfabrikk, der den har vært i drift de siste 6 år. Denne type er forsynt med en 12 Hk. Berg-motor for parafindrif. Den nyeste modell, «Digger 70», har Deutz diesel motor på 18 Hk, og hydrau-liske motorer som overfører drivkraften til beltene. Maskinen går på belter og er helautomatisk. Den betjenes av 1 mann.

### *Virkemåte.*

Maskinens hovedkniv drives ned i myra ved hjelp av et kjede. Samtidig spennes stålfjærer som utløses og presser deleknivene inn i den friskårne torvblokk i nedre stilling. Deretter løftes torven opp og skyves ut på et transportbånd av en utkasterarm etter hvert som torvstykkene kommer opp i høyde med dette. Torven føres deretter ut på et transportbånd nr. 2 som tippes når all torven, 7 stykker, er kommet ut på dette. Torven blir derved liggende flatt utlagt, eller noe på skrå, på bakken.

Hovedkniven skjærer noe skrått i forhold til maskinen, slik at man

får en gunstig skråstilling på kanten. Dette bidrar i vesentlig grad til å styrke denne.

Maskinen stikker ned til en dybde av 110 cm, med en bredde av 40 cm. Fremføringen av maskinen skjer automatisk for hver stikkeoperasjon.

Maskinen kan utstyres med dobbelt avtippertransportør, noe som gjør det mulig å kjøre kanten 2 ganger etter hverandre og således avtorve 80 cm bredde og en dybde på 110 cm ved 2 gangers kjøring. Kapasiteten er teoretisk på 24 m<sup>3</sup> pr. time eller ca. 200 m<sup>3</sup>/dag. I praksis bør man imidlertid ikke regne med mer enn ca. 150 m<sup>3</sup>/dag ved noenlunde lange teiger.

Torvstykkene har et format på 15×25×40 cm. Bredden kan varieres fra 15 til 25 cm, likeledes lengden om man ønsker det ved spesielt skjør torv eller av andre grunner.

Da maskinen ikke tar mer enn 40 cm bredde, eventuelt 35 cm, kan driften påbegynnes relativt tidlig om sommeren før all telen er gått. Dette er ikke mulig med Steba-maskinen, da denne tar hele 80 cm bredde og kanten således må være helt telefri.

### Sluttbemerkninger.

Prisen er, for begge maskiner, ca. 115 000 kr. inklusive frakt og omsetningsavgift. Tollen vil man vanligvis få refundert, da det for tiden ikke produseres stikkemaskiner i Norge.

Driftsomkostningene er også omtrent like store for begge maskiner. «Steba» har noe større kapasitet, men man må til gjengjeld regne med enten å planere myra på forhånd eller å bruke 2 manns betjening. Prisen for ferdig utlagt torv blir derimot vesentlig lavere med «Digger» maskiner da man slipper den kostbare utleggingen av torven for hånd etterpå, noe som man antakelig må regne med vil koste minst 2,— kr. pr. m<sup>3</sup> med sosiale utgifter. I tider med knapphet på arbeidskraft kan det også være et problem å få arbeidet utført. — For en fabrikk som hvert år stikker ca. 15 000 m<sup>3</sup>, vil dette med andre ord bety en årlig merutgift på omkring 30 000 kr.

Av denne grunn benyttes det kun «Digger» maskiner i Danmark og denne er også dominerende i Sverige. I Tyskland derimot er Steba maskinen omtrent enerådende, noe som muligens henger sammen med de gunstigere klimatiske forhold der.

For de som måtte være interessert i å anskaffe stikkemaskin, kan ytterligere opplysninger innhentes ved Det norske myrselskap, Oslo.