

Overhalla Torvstrøfabrikk "Tørvstrøn"

For over hundre år siden gikk en del gårdbrukere sammen og startet et andelslag som ble kalt Overhalden Torvstrøsamlag.

Formålet var å produsere torvstrø som skulle brukes i jordbruket.

Torvstrø var kjent som et utmerket jordforbedringsmiddel, for allerede i 1901 uttalte amtsagronom Albert Eggen følgende: "Hva gjødsel angår, så skal vi ikke klage så lenge vi har råd til å la den beste gjødsel, den flytende, renne bort."

Tørr torv har den egenskapen at den trekker til seg mye vann, og nå var planen at torv skulle brukes til å ta vare på den verdifulle flytende husdyrgjødsel, som i datidens gjødsellager nærmest rant bort til ingen nytte.

Mange ledet den også bort med hensikt, da det var vanskelig å samle den opp for å transporteres ut på jordet for å bruke den til gjødsel. I tillegg til gjødseleffekten ville torvstrø gjøre det lettere å holde det tørt og dermed renere i fjøsene.

Den første generalforsamlinga i andelslaget vart holdt 21 januar 1905 og det møtte opp 30 interesserte, mesteparten fra Skage. Jørgen D Sellæg på Hunn var en av pådriverne og var formann i laget en årrekke.

Den 203 dekar store stemmerettsmyra i Bellevold gnr 14, vart kjøpt for kr.150. Myra ligger mellom Bjørbekkdalen og opp mot Tramyra på sørsida av riksveg 17 øst for Skage.

Fabrikken som skulle produsere torvstrø, vart satt opp like vest for det som nå blir kalt Kværnøbygget på det nåværende industriområdet på Skage.

Formålet var å skaffe torvstrø til hele Namdalen. Det vart tatt sikte på å produsere 3000 baller i året, men noen år var produksjonen oppe i 4500. Ballene var ca 250 liter og vekta om lag 50 kg.

Torva vart stukket 8- 10 cm tykk med en skarp spade hvor bladet var på størrelse som et A4 ark. Når torva var stukket, vart den fordelt utover myra i retning torvhesja. Det vart tatt tre-fire torvlengder i dybden (ca 1.20 meter ned). Stikkinga fortsatte til området mellom grøfta og de 3-4 nærmeste meterne var dekket med et lag torv. Slik måtte torva ligge en tid, så den tørket noe,

før den ble fraktet inn til torvhesja og lagt opp på strenger til tork.

Hesjene var satt opp av solide stolper, parvise med treplanker på tvers mellom stolpene hvor de tykke jerntrådene vart lagt på med ca 15 cm avstand. Her vart torva lagt på, og det var ca 7-8 par strenger i høyden. På toppen av hesja vart lagt et tett tak av torv for å verne den underliggende torva mot regn. Etter noen uker og torva var tørr, vart den fraktet i korgar som kunne romme ca 50-70 kilo torv. Korgene hadde armer slik at to mann kunne bære dem mellom seg til enden av torvhesja og opp på en rampe for å tømme den opp i store vogner. Disse vognene kunne romme 6-8 korgar og gikk på en skinnebane laget av plank som var beslått med jern, hvor vognens jernhjul passet inn. Når vognene var fullastet vart de skjøvet etter skinnebanen og inn på fabrikkbygget. Siste etappe av transporten var tyngst, da det var ei bru opp til annen etasje på bygget, hvor torva vart tipset ned i lageret. Alt dette arbeide var manuelt arbeid. Stikkinga, lempinga av torva fram til den ble lagt opp i hesja, og bæring av korgene fram til skinnebanen og ikke minst skyvinga av de tunge vognene opp kjørebrua. Det var mange hesjer i bruk. Ved noen foregikk torvstikking og ved andre inntransport eller hesjing. I perioder med mye tørr torv vart den lagret midlertidig i små skur ute på myra for å øke kapasiteten.

"Knusardag"

Så kom sjølve prosessen med å produsere torvstrøet, Dette vil jeg tru var noe av det mest støvfulle arbeidet som har forekommet i bygda. Tørr torv vart kastet opp i en hurtigående knuser som forvandlet torvblokkene til strø, og det oppstod støv i slike mengder, at fabrikklokalet vart nærmest mørklagt, da det på den tida ikke var noen form for ventilasjon. Den knuste torva gikk på et transportband opp i en lagersilo hvor den vart tapset ned i ei presse hvor strøet vart pressa sammen til baller. To trerammer på 50 ganger 100 cm, og jerntråd holdt det hele på plass til faste torvballer. Stabling av de ferdige torvballene var også med handkraft. Knuser, elevator og presse ble drevet av elektriske motorer, men fra starten av og fram



Overhalla Torvstrøfabrikk, Skage i 1920-åra. Håkon Rodum, Rikard Aunet, Normann Vannebo, Alf Iversen m.fl. Foto: Isak Jørem

til 1940 årene, var det en vedfyrt dampmaskin som drev det hele. Ved levering av torvstrøbalene til kundene var opplastinga, enten det var på biler eller hestevogn, også manuelt.

Det som huskes best fra en sesong på "tørvstrøn" var uten tvil knusardagene, og når disse dagene var over, var det 6-7 svette og temmelig mørk-hudete menn som forlot torvstrøfabrikken i håpet om å ikke treffe andre veifarende før du var vel heime til en grundig vask. Sjøl om et bad eller en dusj, nærmest var fremmedord også for dem som hadde sitt arbeid på "tørvstrøn" i den tida.

Etter knusardagene var det samme arbeidsoppgaver på nytt før det ble ny knusardag.

Det som i dagligtale vart kalt "tørvstrøn" fikk en brå slutt. Den 15. juni 1960 brant fabrikken ned og den vart ikke bygd opp igjen. Driftsmåtene i husdyrholdet endret seg også i den tida, og torvstrø fikk ikke den samme betydning som tidligere. En epoke på 55 år var over, hvor 6-7 mann hadde sitt virke fra tidlig på våren og til høsten, bare avbrutt av et opphold på ca 2 uker i høyonna. Den første driftslederen var Oliver Raaum. Senere var

Rikard Aunet og hans sønn Robert ansvarlig for drifta i lengre perioder. Det er mange skagebygger som gjennom disse åra har hatt sitt arbeid der i sommermånedene. Jeg tror nok de fleste av dem husket best knusardagene, ikke bare de første dagene med harking og spyttning og et svart lommetørkle, men også i lang tid etter at de hadde sluttet på "tørvstrøn".

Kilde:

Noen opplysninger er funnet i Overhalla Bygdebok, bind VI. Og sjøl har jeg frisket opp hukommelsen etter min tid på "tørvstrøn" sammen med Reidar og Kåre Gravset og Rolf Aunet, som også hadde noen sesonger på "tørvstrøn" på 1940-50 tallet.

Trygve Sagmo