

# Nyutgivelse 2020

# LOKALHISTORIE BIRKENES

Heftet var opprinnelig utgitt som et undervisningshefte for skolene i Birkenes kommune. Det er skrevet på nytt og bildene er skannet på nytt.  
Red. Per Gunnar Knutson

Myhre Torvstrøfabrikk

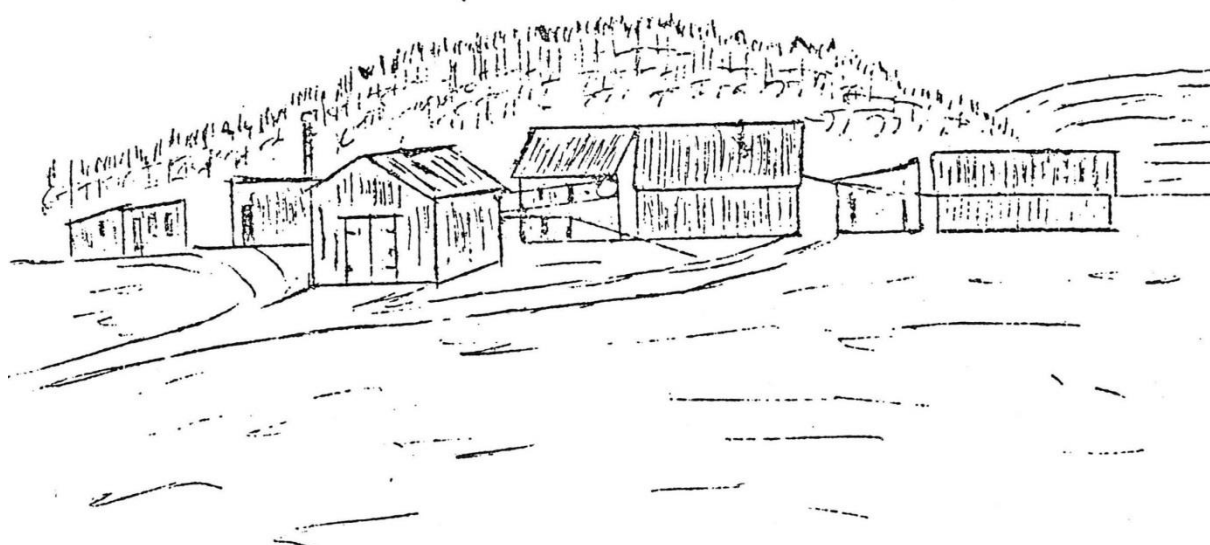
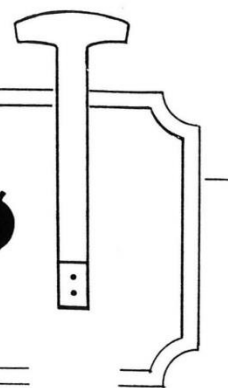


## MYHRE TORVSTRØFABRIKK

Tekst: Åsmund Knutson  
Bilder: Johannes Agerbo

**NORGES  
ENESTE**

MYHRE  
**TORVSTRØ  
FABRIK**



**Forord:**

Heftet ble skrevet i 1982 etter et intervju Åsmund Knutson hadde med Jakob Mo. Teksten er uforandret. Bildene er stort sett de samme som i originalheftet.

PGK

# MYHRE TORVSTRØFABRIKK

Jakob Mo, født i 1899 på Birkeland i Birkenes, fikk arbeid på Myhre Torvstrøfabrikk i 1905. Han ble der i 42 år, bare med ett års avbrudd ved en annen torvstrøfabrikk.

I den tida var Jakob med på det aller meste av det som skjedde på Torvstrøfabrikken, først som altnuligmann, siden som maskinfører og arbeidsformann, og til sist som driftsleder.

Ingen andre kjenner Myhre Torvstrøfabrikk bedre enn Jakob Mo. Vi har derfor hatt et intervju med ham om denne bedriften.

## LITT HISTORIKK

Brødrene Per og Tobias Knudsen kjøpte torvmyrene på Tveide i 1884 for kr. 1680, 300 dekar i alt. Med på kjøpet fulgte rett til torvstrøutvinning og trelastdrift. A/S Myhre Torvstrøfabrik overtok eiendommen i 1895, og starta bedriften i 1896 med Tobias Knudsen som driftsleder.

Året 1896 var ikke tilfeldig valgt. Det året ble jernbanen mellom Lillesand og Flaksvatn åpna for trafikk. Og det var lettere å frakte torvballer med jernbanen enn med hesteskyss til Lillesand og omegn.

Tobias Knudsen dreiv fabrikk i 20 år fram til 1916. Da overtok sønnen, Monrad Knudsen, ledelsen. Men han ble der bare i to år, da han ble tilsatt som driftsbestyrer på Lillesand-Flaksvandsbanen. Da ble Jakob Mo driftsleder for Myhre Torvstrøfabrik. Den stillingen hadde han i 29 år til sønnen, Emil Mo, kjøpte fabrikk i 1947 for kr. 19 000.

Emil Mo fabrikerte torvstrø i 10 år fram til 1957. Da stansa maskinene i driftsbygningene for godt etter 61 års sammenhengende produksjon.

Men arbeidet på torvmyra var ikke slutt med det. Fra 1957 til i slutten av 1960-åra leverte Emil jord, som var fullt ferdigblanda med gjødsel og mineraler, til gartneriene på Sørlandet, fra Arendal til Greipstad.

Jordblandinga var vitenskapelig utarbeidet av Statens gartnerskole på Dømmesmoen, Statens forskningsstasjon i Landvik og Fylkeslandbrukskontoret i Aust-Agder.

Fra omkring 1970 leverte Emil vanlig sandblanda og frest jord til gartnerier og hager rundt på Sørlandet.

## PRODUKSJON AV TORVSTRØ

Arbeidet med å tilvirke torvstrø gikk delvis for seg ute på torvmyra og delvis inne i fabrikkbygningene. Ute på myra var arbeidet oppdelt i tre ledd: Torvskjæring, tørking og transport. Inne i bygningene gikk fabrikasjonen for seg gjennom fire ledd: Riving, transport, pressing og bunting.

## TORVSKJÆRING

Torvskjærerne hadde det tyngste arbeidet. De sto ute på torvmyra og skar torv nede i ei grøft som var 1 m djup og 1 m brei. Med noen kvasse torvspader skar de seg fram 1 m i grøfta med 3 spadetak. Deretter skar de opp torva i mindre stykker, 12 tommer lange, 6 tommer breie og 4 tommer tykke (32 cm x 16 cm x 10 cm). I 1 m<sup>3</sup> torv var det i alt 162 ferdigskårne torver.

En mann greidde til vanlig å skjære ut mellom 9 og 10 m<sup>3</sup> torv på en dag. De raskeste og kraftigste karene kunne greie å skjære mellom 10 og 11 m<sup>3</sup>. Det var mannfolkarbeid på det aller hardeste, der karene fikk bruk for alle sine krefter.

I tillegg til slitet med å lempe opp den søkk-blaute og bly-tunge torva, måtte skjærerne legge den fint ut på myra. Med spadene kunne de bare greie å legge ut to rader langs grøftekanten. For å få plass til flere rader måtte torvene lempes lengre inn på myra med ei greip.

Et dagsverk for en torvskjærer var altså å skjære mellom 1600 og 1700 torver nede i ei grøft og legge dem fint utover myra. For dette arbeidet hadde han 30 øre pr. m<sup>3</sup>, eller om lag 3 kr. pr. dag.

## TØRKING

Tørkinga av torva stelte helst kvinnene med. Etter at den nyskårne torva hadde tørka litt, gikk kvinnene rundt på myra og satte alle torvstykkene på kant. Når torva var blitt om lag halvtørr, kryssla de den i små stabler med loddrette vegger. Toppen av stabelen la det slik at regnet hadde lett for å renne av. Seinere ble det brukt et slags stativ med hyller og tak til å legge torva i. Der tørka torva så mye bedre. Det ble heller ikke så hektisk et liv, når den tørre torva skulle berges i hus utpå sommeren.

## TRANSPORT UTE PÅ MYRA

Til å transportere den tørre torva fra myra inn til fabrikk, ble det anlagt et lite jernbanenett med fem spor. De hadde hver sitt navn, gjerne etter stedet på myra de kom fra: Holmebanen, Bjørkebanen, Lillebanen, Mellombanen og Bergensbanen lengst mot nord.

Jernbanevognene ble fylt med tørka torv og skjøvet av transportfolka på den slette myra inn til fabrikk. Der ble to og to vogner kobla sammen. En vaier som var kobla til fabrikkens drivkraftmaskin, ble festa til den første vogna. Med et handgrep kunne maskinen kobles inn, så den trakk begge vognene opp ei bru til andre etasje av fabrikkbygningen. Der ble torva lesset av og tømt ned i et rom i første etasje.

I riktig travle innkjøringsdager hendte det at rommet i fabrikken ble fullt, så resten av den tørka torva måtte lagres i særskilte torvbuer utenfor fabrikken. De buene var plassert tett ved jernbanespora, så det var lett å lesse torva på vognene igjen.

## **RIVING**

Fabrikkbygningen var oppført i to etasjer. I første etasje var Riverommet. Der sto en maskin som ble kalt Riveren. Den reiv opp og plukka de tørka torvene til ei laus masse. Det støvet og rauk noe reint forferdelig.

## **TRANSPORT INNE I FABRIKKEN**

Fra Riverommet førte et transportband opp til andre etasje av fabrikkbygningen. På det bandet ble den lause torvmassen transportert opp til Presserommet. Med et handgrep kunne torvmassen dirigeres til to torvstrøpresser.

## **PRESSING**

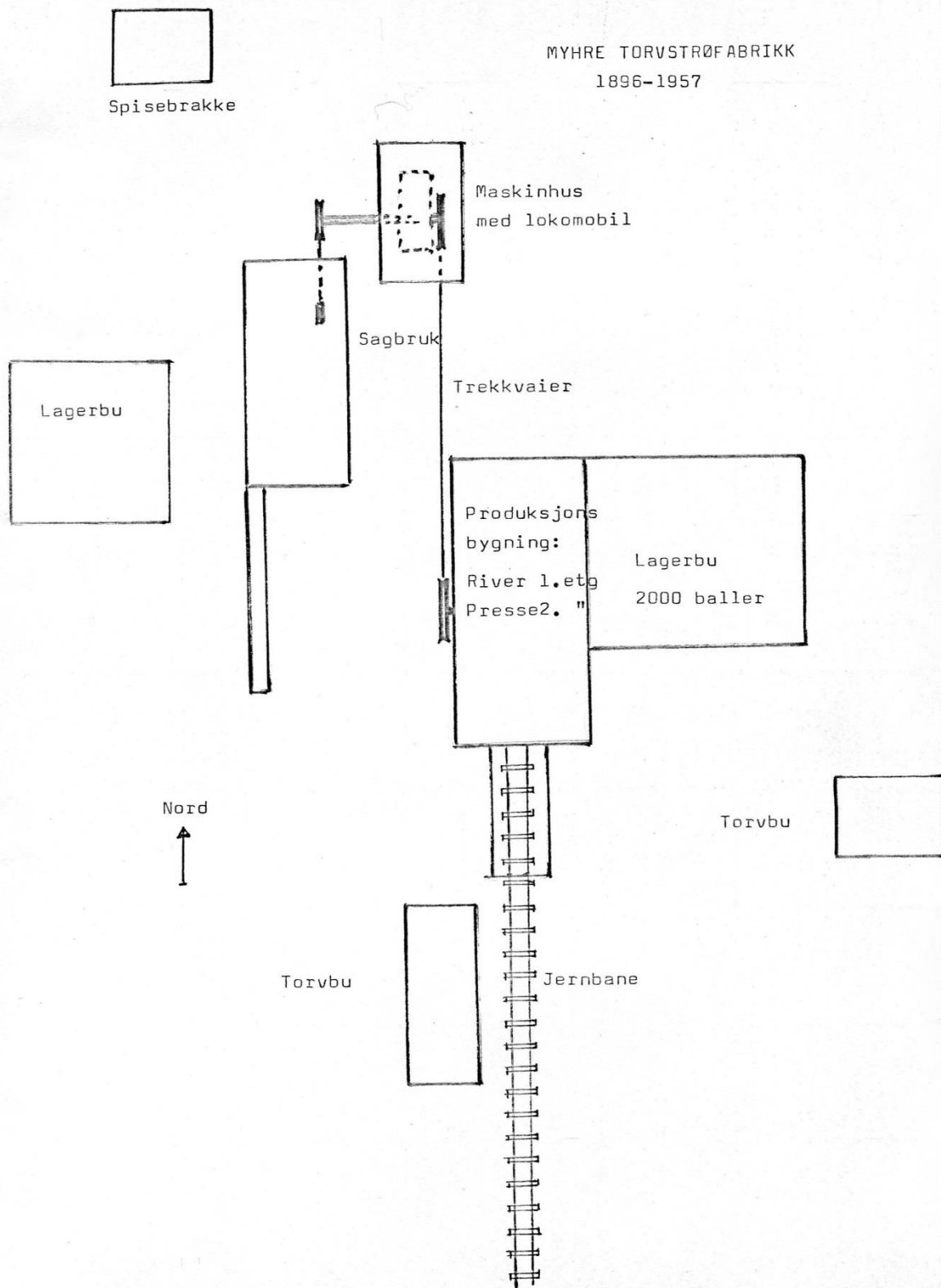
I Presserommet sto det to torvstrøpresser. De ble fylt av torvmasse fra transportbandet etter tur.

I bunnen av pressa ble det først lagt fire trestaver så lange som torvstrøballene skulle bli. Så ble torvmassen fylt på. Oppå massen ble det lagt fire trestaver til. Deretter ble topplokket lagt på, og bunnen pressa opp med maskinkraft til den størrelsen ballen skulle ha.

## **BUNTING**

Torvstrømassen ble bunta sammen til torvstrøballer med ståltråd. Det var vanligvis en unggutt som hadde det arbeidet. Han stakk tre ståltråder gjennom hol i bunnen og toppen av pressa. Så surra han ståltrådene sammen, før delene av pressa ble tatt fra hverandre igjen. På den måten ble torvstrøballene godt sammenbunta.

MYHRE TORVSTRØFABRIKK  
1896-1957



## **LAGRING**

Ved siden av produksjonsbygget var det oppført et stort lagerrom. Der ble de ferdige torvballene rulla inn og stabla opp. Det var plass til 2000 baller i lagerrommet.

Etter hvert som det ble bruk for det, ble det bygd flere lagerbuer. Også ved Tveide stasjon og ved brygga i Lillesand ble det oppført lagerbuer. Årsproduksjonen varierte mellom 3000 og 6000 torvstrøballer.

## **DRIVKRAFT**

Drivkrafta til fabrikkene var en dampmaskin, en såkalt lokomobil. Den var plassert i et eget maskinhus på en slik måte at den samtidig med torvstrøfabrikasjonen også kunne drive et sagbruk som hørte bedriften til.

Lokomobilene var i drift heilt fram til 1952. Da gikk bedriften over til å bruke en traktor til drivkraft.

## **ARBEIDSLIVET PÅ TORVMYRA**

Jakob Mo var bare 16 år da han fikk arbeid på Torvstrøfabrikken i 1905. Han ble straks satt i arbeid der det trengtes mest. Det var ofte et hardt slit med grisete sølearbeid ute på myra eller i tette støvskyer inne i fabrikkene. Men han gikk på med friskt mot, for han var veldig glad for at han var blitt tilsatt ved fabrikkene.

Arbeidstida var 12 timer om dagen, fra klokka halv sju om morgenen til klokka halv sju om kvelden. I den tida hadde de tre matpauser: En halv time til dauer, en time til middag og en halv time til kaffe.

Det var tilsatt både kvinner og menn ved bedriften, inntil 19 tilsatte i alt. Mange hadde lang vei å gå til arbeidet, opp til 5-6 km gjennom skog og mark. Kvinnene var som regel gifte. Noen hadde småbarna med seg og måtte stille dem i matpausene. Daglønna for en arbeidskar var kr. 2,50. Sekstenåringen Jakob fikk kr. 1,50, mens kvinnene måtte greie seg med kr. 1,10 pr. dag.

## **MASKINFØRER**

Da Jakob hadde arbeid på fabrikkene et par år, kom driftslederen, Tobias Knudsen, en dag og ba ham overta firing og stell av lokomobilene, drivkrafta til fabrikkene. Jakob var bare 18 år gammel, men Knudsen meinte han kunne greie å være maskinfører bare han lærte seg reglene for kjøring og stell av maskinene godt nok. Reglene sto skrevet på en plakat inne i maskinrommet. Jakob hadde lyst til å prøve seg som maskinfører, og begynte å lese reglene til han kunne dem utenat. Og så satte han i gang.

Plutselig en dag kom «Besigtigelsesmannen» fra Statens Kjeleinspeksjon, forteller Jakob. Det var en offentlig kontrollør som hadde til oppgave å føre kontroll med lokomobilen og kjøringa av maskinen. Da han fikk se denne unggutten, ble han nok noe betenkt. Han begynte straks å eksaminere Jakob i forskriftene. Men Jakob greidde å svare på alt han ble spurt om.

Kontrolløren ga seg imidlertid ikke. Han ville prøve Jakob i praktisk stell av maskinen, før han kunne godta ham som maskinfører: «Ta ut luka i maskinen, og rens den,» sa kontrolløren. Jakob gjorde det. «Sett luka inn igjen, og fyll vann på maskinen,» beordra kontrolløren. Jakob gjorde det etter forskriftene.

Slik fortsatte kontrolløren å prøve Jakob i stellet av heile maskinen. Da han endelig var blitt fornøyd, skreiv han ut sertifikat il Jakob på kjøring av lokomobilen. Han var blitt offentlig godkjent maskinist, enda han bare var 18 år gammel.

## **ARBEIDSFORMANN**

Driftslederen på fabrikken, Tobias Knudsen, var svært godt fornøyd, da Jakob klarte seg så godt for Statens kjeleinspeksjon. Ei tid seinere kom han og ville ha Jakob til å være arbeidsformann på bedriften.

Knudsen var gammel skipper, så han sa det slik: «Du Jakob, jeg må ha en styrmann på fabrikken. Det skal du være. Du skal få 50 øre meir i timen om dagen.» «Nei,» svarte Jakob, «du må ta en av de andre til det, en som er eldre enn jeg.» Og så nevnte han et navn. Da sa Knudsen: «Kan han stelle maskinen?» «Nei,» måtte Jakob svare. «Kan han spleise en vaier?» fortsatte Knudsen. «Nei,» innrømte Jakob. «Altså må du være styrmann,» sa Knudsen.

Jakob var bare 18 år gammel da han ble satt til å være arbeidsformann på Myhre Torvstrøfabrikk. Men han ville ikke ta imot mer betaling enn de andre arbeidsfolka fikk. Da sa Knudsen: «Om du ikke vil ha meir betaling, må du i alle fall bli høyremann.» Så bestilte han Christiansands Tidende til Jakob.

Da det hadde gått ei tid, spurte Knudsen en dag: «Hvordan går det Jakob, er du blitt høyremann?» «Nei,» svarte Jakob, «di meir jeg leser i høyreavisen, di mindre høyremann blir jeg.» Etter to år slutta Knudsen å sende avisen til Jakob.

Som arbeidsformann følte Jakob at han hadde et godt forhold til arbeidsfolka sine. Samtidig hadde han et godt forhold til sjefen sin, Tobias Knudsen. Men han syntes nok at Knudsen var heller dårlig til å forklare seg, når et arbeid skulle bli gjort.

En gang det skulle graves ei grøft ved fabrikken, ville Knudsen sjøl forklare hvordan det skulle gjøres. Lasse Aas skulle utføre arbeidet. Etter at Knudsen hadde forklart seg både lenge og vel og brukt opp ei mengde ord, spurte Lasse: «Er det meininga at vannet skal renne i utforbakke?» Hvis det var tilfelle, skulle han nok greie å grave grøfta. Men han var blitt i tvil under ordflommen til driftslederen.

Ei gang ville Knudsen sette Martin Birkeland i gang med å skjære noen påler som fabrikken skulle stå på. Pålene som fabrikken sto på, seig noe med tida, så det måtte pæles



med nye fra tid til annen. Da Knudsen hadde forklart seg med mange ord om hvordan arbeidet skulle utføres, reiste han til Lillesand. Da henvendte Martin seg til Jakob og spurte: «Hvordan forsto du det? Skal jeg skjære pålene så de haller, eller skal de være i vater?» «Jeg forsto det slik at de skulle være i vater,» svarte Jakob, «Men gjør som du har forstått det.» «Ja, jeg forsto det slik at de skulle halle,» sa Martin. Og så saga han pålene av så de halla. Da Knudsen kom tilbake igjen og fikk se resultatet av forklaringa si, måtte arbeidet gjøres om igjen.

## **DRIFTSLEDER**

Sønn til Tobias Knudsen, Monrad Knudsen, overtok som driftsleder på Torvstrøfabrikken etter faren i 1916. Året etter, i 1917, reiste Jakob til Hægeland for å hjelpe til med modernisering av en torvstrøfabrikk der.

Samme året reiste Monrad Knudsen en tur til Amerika. Etter at Knudsen var kommet tilbake fra Amerika seint på høsten 1917, kom han og ba Jakob om å overta som bedriftsleder ved Myhre Torvstrøfabrikk fra 1918. Sjøl skulle Knudsen overta stillingen som driftsbestyrer for Lillesand-Flaksvandbanen.

Jakob Mo overtok som driftsleder for Myhre Torvstrøfabrikk i 1918. Det året slutta den første verdenskrigen. Men matforsyninga var det framleis skralt med. Særlig var det vanskelig å skaffe middagsmat.

For å hjelpe arbeidsfolka med matspørsmålet fikk Jakob bygd ei spisebrakke med kjøkken til. Så tilsatte han en fast kokk til å ta seg av matforsyninga og arbeidet med å koke middag til arbeidsfolka. Ole Sjøberg, som siden kom til å drive bakeri på Birkeland, ble tilsatt.

Ole greidde alltid å skaffe gode matvarer, både flesk og kjøtt. Og han laga gode middager, forteller Jakob. Prisen på middagen ble regna ut til sjølkost. Den varierte mellom 50, 60 og 70 øre pr. middag. Grautdagen var billigst. Mjølka kosta 10 øre literen. Denne ordning, som arbeidsfolka satte stor pris på, holdt de på med i to år. Da var tidene blitt mer normale igjen.

## **BRENTORV**

Ved siden av torvproduksjonen ble bedriften pålagt å produsere brenntorv i krisetider under begge verdenskrigene, både 1914-18 og i 1940-45. En egen maskin til å presse brenntorva med ble derfor innkjøpt. Med den kunne det presses en meters lange brenntorvstykker. Overflata på den pressa brenntorva ble nærmest glasert, så regnvannet rant lett av. Torva kunne derfor tørkes ute på myra. Det kan nevnes at Folkehøgskolen Sørlandet brukte brenntorv fra Myhre Torvstrøfabrikk til å fyre med under siste verdenskrig.

## FRAMTIDA

I 61 år ble det produsert torvstrø på Tveidemyrene, fra 1896 til 1957. Den tida er nå slutt. Vi stiller derfor spørsmålet: «Hva skal Torvmyra brukes til i framtida?»

Sønn til Jakob Mo, Emil Mo, som nå eier bedriften, har prøvd å utnytte Torvmyra på andre måter. Omkring halvparten, eller 147 mål, er leidd bort til Tveidemyrene Fellesbeite. Den delen av myra er derfor dyrka opp og brukt til beitemark. Men det ser ikke ut til at myra passer til det. Den vil ikke slippe vannet fra seg.

Emil har imidlertid prøvd med gjødsling for å få fram skogvekst på myra. Det har gått bra. Først kom bjørka og sugde opp vanninnholdet i myra. Deretter voks furua fram, og til sist kom grana. Emil har alt hogd både ved og tømmer på forsøksfelta sine.

Men hva den verdifulle Tveidemyra kommer til å bli brukt til i framtida, er ennå et ubesvart spørsmål.

Intervjuet er nedskrevet i 1982

Av Åsmund Knutson



*Den store kanalen for Temmervåbekken i nordenden av Myra.  
Bildet er tatt i 1922 da kanalen ble gravd med handemakt.*



*Matpause for "Brenntorvgjengen". Bildet er tatt utenfor maskinhuset i 1919.  
F.v. Driftsleder Jakob Mo, Alfred Eklund, Halvdan Strandevold, Emanuel Mofia, Lars Ugland,  
Jonas Strandevold, Terje Stafjeld med grautespanna.*



*Torvmyra med fabrikkbygningene i bakgrunnen.  
Til venstre ser vi ei torvskjærergrøft. Til høyre for midten ses Holmebanen ved siden av ei  
grøft med nyopplagte torver. Vi ser noen påbegynte torvstapler på begge side av banen.*

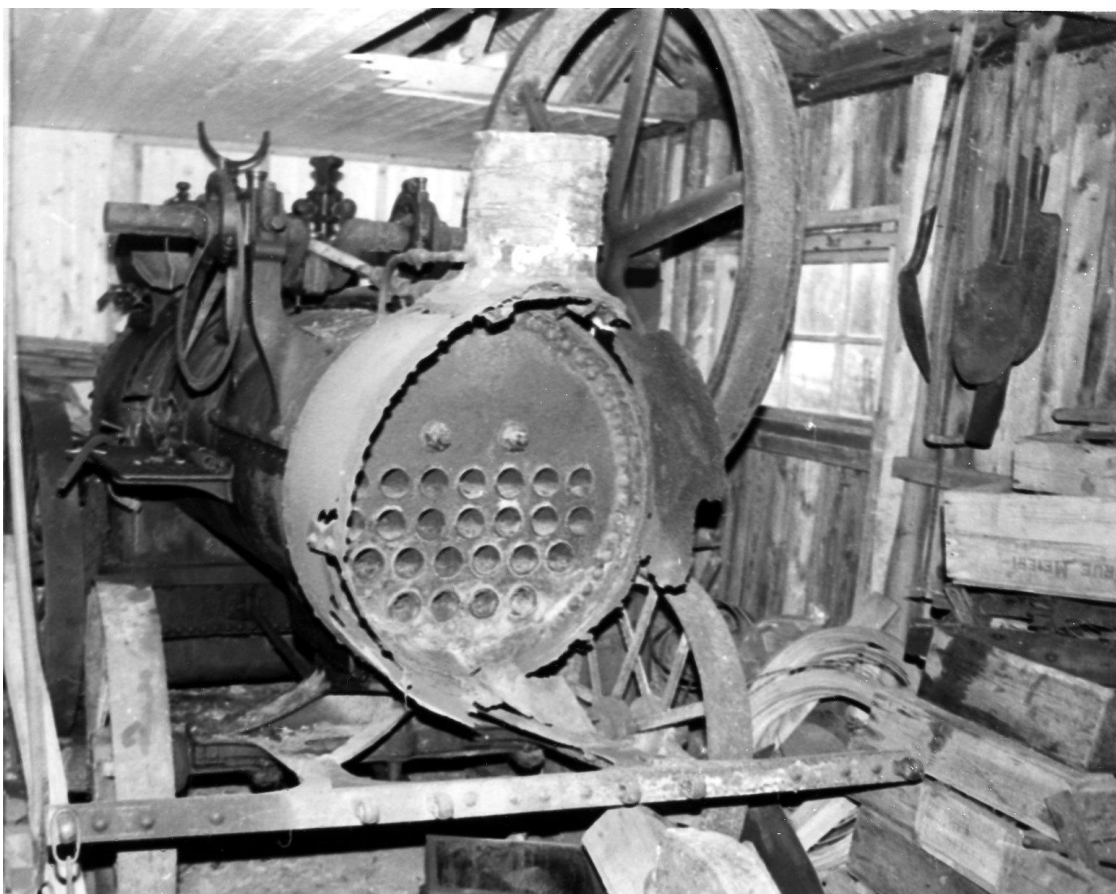




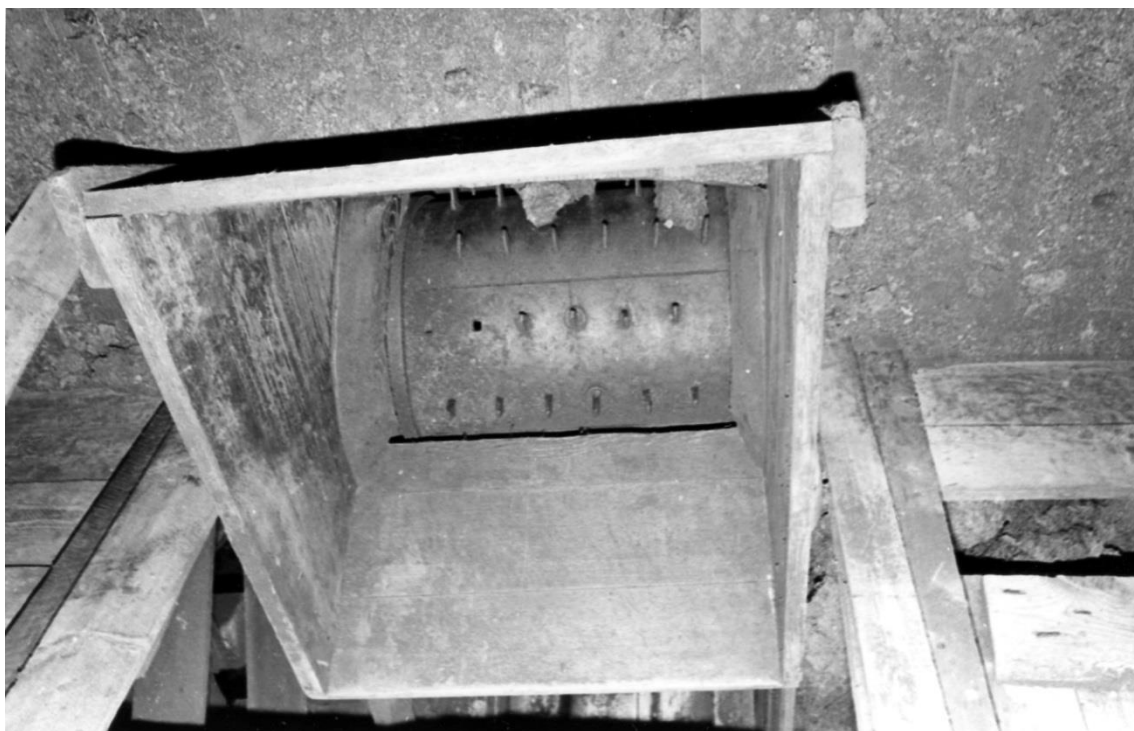
*Oversikt over torvmyra*



*Fabrikkbygningene fra venstre: Spisebrakkka, Maskinhuset, Lagerbu for torvstrø, Kjørraten til Saga bak torvbua, Fabrikasjonsbygget, Kjørraten med 2 torvvogner, 2 Lagerbuer for torv.*



*Drivkraftmaskinen, "Lokomobilen", 1983*

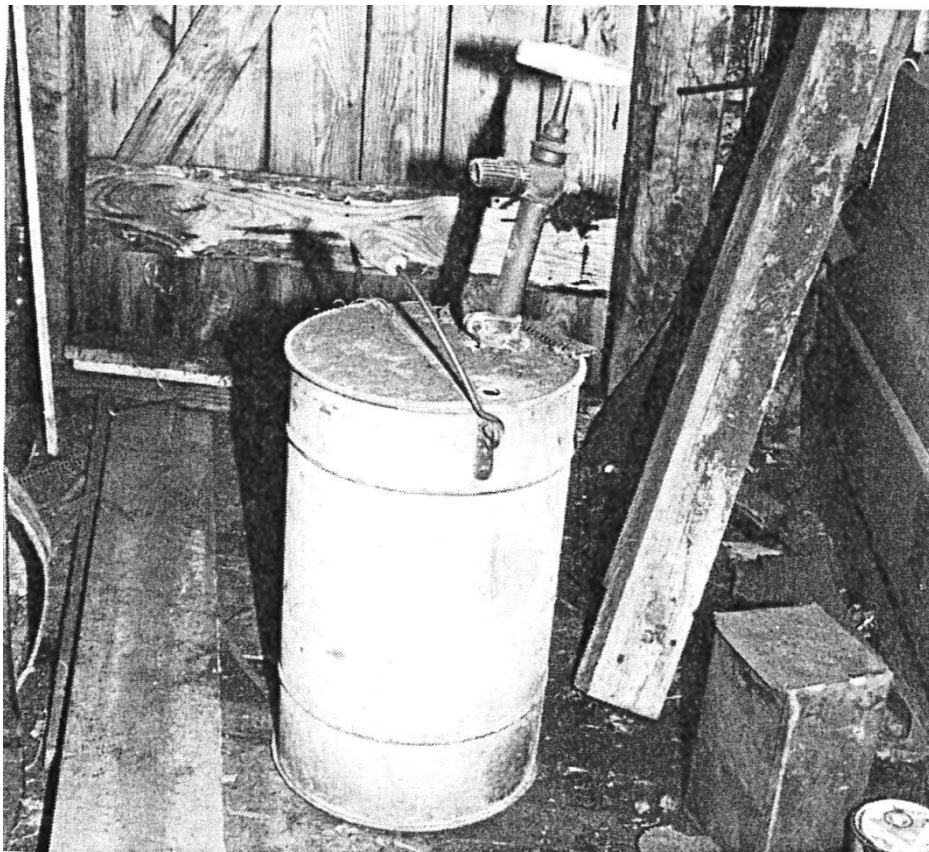


*Riveren som plukket torva i småbiter*



Torvtransport-vogn.

*Torvtransport-vogn*



*"Brannstasjonen" på Torvstrøfabrikken. Handbrannsprøyte*

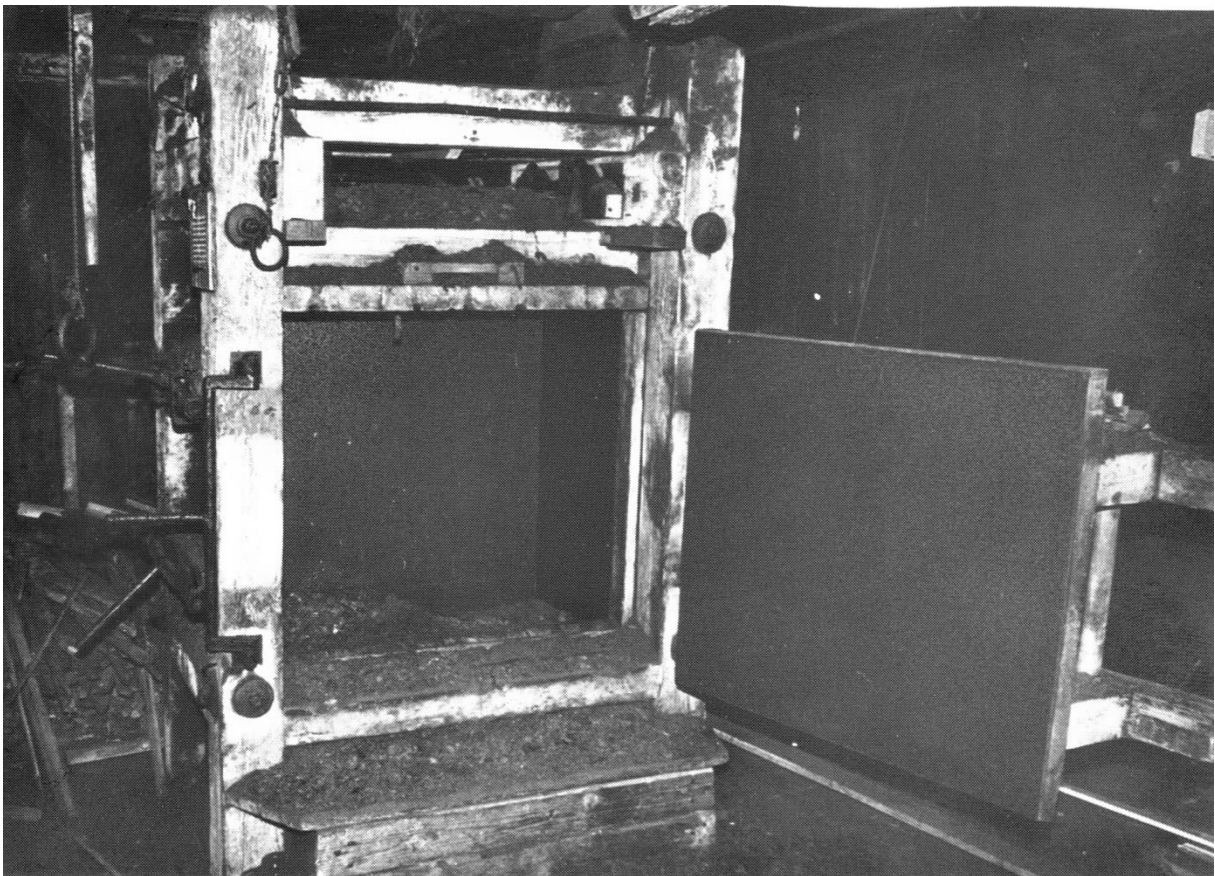




*Torvskjærer redskaper.  
Fra høyre: Avstikker-spade. Torvskjærer-spade. Holdike-spade for å få vannet vekk. Greip til å  
lempe torva inn på myra.*



*Brenntorvmaskinen*



*Torvstrøpresse*





*Torvstrøpresse*



*Lykt som ble brukt på fabrikken*