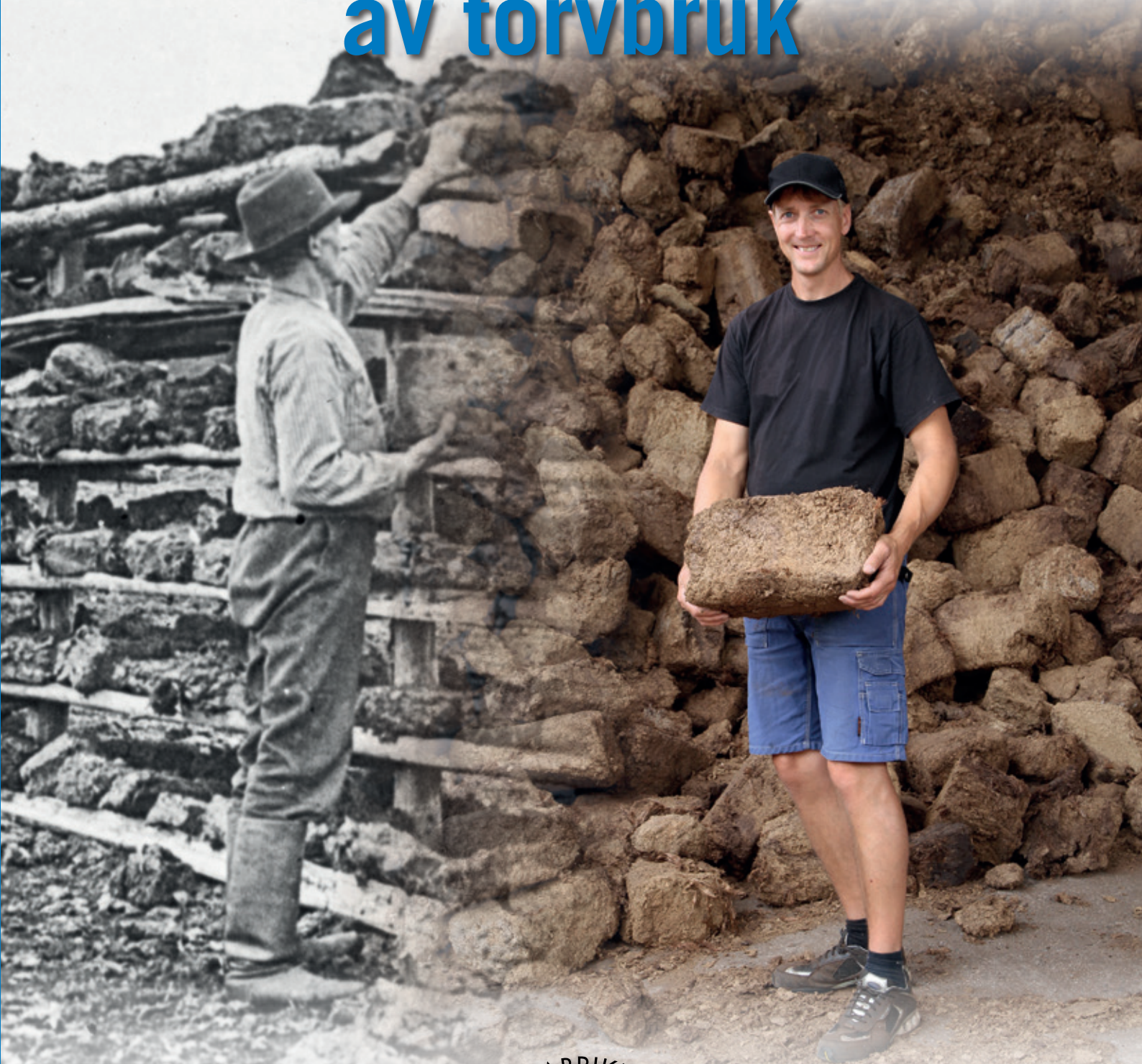


100 år av torvbruk





1916-2016

I år firar TFC 100 år. En aktningvärd ålder för vem som helst. Och precis som för de flesta hundraåringar har även vårt liv präglats av både glädjeämnen och utmaningar, fest och vardag, med- och motgångar. Men trots livets alla oberäkneligheter så finns det några saker som har löpt som en röd tråd genom decennierna: vårt intresse i att utveckla och förädla den utomordentliga råvaran torv samt att genom resor och studier utveckla oss själva och skapa en kunskapsbank för att kunna informera andra om våra torvprodukters förträfflighet. Att torven under dessa 100 år tjänat sitt syfte väl inom områdena strö, odling och energi vittnar inte minst det faktum att vi fortfarande efter 100 år är still going strong. Vår hundraåriga historia kan du tillgodogöra dig genom denna jubileumsskrift.

Stefan Östlund, Ordförande



Stefan Östlund

TFC 100 år är en jubileumsskrift för Torvfabrikernas Centralförening.

Redaktör

Ingrid Kyllerstedt,
Branschföreningen Svensk Torv

Redaktionsråd

Claes Bohlin och Ulla Kindfors

Produktion och layout

Katarina Törnell,
Balanserad Kommunikation

Tryckeri

Trydells Tidskriftstryckeri, 2016

Foto

Där inte annat anges tillhör fotona respektive företag/organisation. De historiska fotografierna kommer från Stig Åsbergs samling, donerade av Aron Chibba till Branschföreningen Svensk Torv som i och med denna boks utgivning skänkt bilderna till TFC. Foto nutid framsida, Inger Korner. Foto nutid baksida, Jan Burwall.

Kontakt

TFC, c/o Claes Bohlin
Väderkvarngatan 26
696 30 Askersund
Tel: 070 523 85 70
tfc@cymbio.se



Ulla Kindfors och Claes Bohlin eldsjälarna i TFC som gjort denna skrift möjlig.



Foto: Gustav Kron, Giverton

Innehållsförteckning

Föreningens historia.....	4
Torvströfabrikernas Centralförening, Årsberättelse 1916	8
Medlemmar och styrelse.....	10
TFCs resor.....	12
Företagspresentationer	
BMR Produkter AB	14
Bäckefors Gräv AB	16
Econova Garden AB	18
Emmaljunga Torvmull AB	20
Fagerhults Torv AB.....	22
Garden Products AB	24
Hasselfors Garden AB	26
Holmebo Torv AB	28
Hyltetorps Torv AB	30
Hörle Torv AB	32
Jiffy Uнитарv AB	34
Killebergs Torvindustri AB	36
Mullmäster AB och ScanPeat AB	38
Neova AB	40
RS Produkter AB	42
Ryd Torv AB och VTS Maskin AB.....	44
Råsa Torv AB	46
Rölunda Produkter AB.....	48
Svenarums Torvprodukter AB	50
Södra Skogsägarna ekonomisk förening.....	52
Södra Århults Torv AB.....	54
Söftesmåla Naturtorv AB	56
Ulvö Torv AB.....	58
Museum - Ryttares Torvströfabrik.....	60
Berättelser om livet på torvmossen	
Den första avlöningen.....	62
Torvens vagabonder	64
Bara torv	67
Vaggeryds grävare	71

Föreningens historia

1916 - 2016

Torv är vanligt förekommande i vårt land. Nästan 25 procent av landytan är täckt med ett mer eller mindre mäktigt lager av torv, det vill säga ofullständigt förmultnade växtdelar. Att torven spelat en viktig roll i vårt lands historia är därför inte anmärkningsvärt.

Konstigare är kanske hur relativt lite vi vet om hur torven använts och påverkat våra förfäder. Långt tillbaka i tiden förefaller det som människorna undvikit myrmarkerna. Kanske var det risken att gå ner sig i de vattensjuka markerna som gjorde att människorna höll sig undan. Kanske var det vidskepelse och fruktan för det okända som präglade inställningen. Spåren från mänsklig aktivitet ute på våra myrar är hursomhelst få. I enstaka fall tycks grupper av människor ha tagit sin tillflykt till holmar ute på stora mossar och vid några tillfällen har man hittat kroppar av människor som begravts i mossen efter att ha mött döden på mer eller mindre våldsamma sätt.

”De äldsta beläggen för användning av torv är som bränsle.”

De äldsta beläggen för användning av torv är som bränsle. I synnerhet i trädfattiga delar av landet har man använt torven att värma sig med. Men det var ofta mer arbete att tillverka bränntorv än att hugga sin vedbrand i skogen, så det förekom mest där veden var svår att få fatt på. Det stora universalgeniet Carl von Linné har förstås gjort sin egna iakttagelser kring bruket av torv. Under sin Skånska resa 1749 konstaterar han den 7 juni att det inte är särskilt vettigt att elda

upp sin torv då det tar många sekler att bygga upp nytt torvförråd medan skogen växer upp på ett sekel. Han säger också: ”Uppkastad torv, tätt hoppackad, förmultnar till fin jord, men ännu snarare om hon blandas med färsk gödsel. Den som äger eller vunnit en så fin mylla, antingen av boskap eller kärr, han äger en skatt för sin åker och äng och en rätt gödsel. Lycklige bönder, som förstå sin egen nytta.”

”Tanken på att blanda sin gödsel med torv tycks ha fått ett starkare genomslag på slutet av 1800-talet.”

Tanken på att blanda sin gödsel med torv tycks ha fått ett starkare genomslag på slutet av 1800-talet. Då började allt fler bönder att samla in torv för att använda som strö i ladugårdarna och även rent industriell framställning av torvbaserad strö och mull tog fart. Man började packa torv i balar som hölls ihop av träribbor och järntråd och som kunde transporteras till användningsplatsen. Mullen som var de finare partiklarna kom också att användas i städernas torrdass. De sanitära förhållande var överlag dåliga och det startades renhållningsverk som omhändertog latrinerna. Att använda torv gjorde att det blev lättare att hantera och stanken minskades. Flera kommunala torvbolag såg dagens ljus runt förra sekelskiftet. Man lanserade till och med ett gödselmedel av mänsklig latrin som kallades ”pudrett”.

”Torvströfabrikerna växte som svampar ur jorden och 1910 organiserade man sig i en förening med namnet Svenska Torfindustriens Riksförbund.”

Torvströfabrikerna växte som svampar ur jorden och 1910 organiserade man sig i en förening med namnet Svenska Torfindustriens Riksförbund. Det förefaller dock som verksamheten i denna förening förde en ganska tynande tillvaro och ganska snart avsomnade





Arbetare vid Stockås torvfabrik utanför Hasselfors 1917.

verksamheten helt. 1914 bröt första världskriget ut och det blev stora åtstramningar av olika slag i samhället. Det som dock ökade var efterfrågan på strö till såväl lantbruk, det växande kavalleriet och till städernas renhållning. Men transportererna var ett bekymmer då järnvägarna behövdes till så mycket annat. I december 1915 lämnade ett antal torvföretag över en petition till jordbruksministern angående möjligheterna att få bättre tillgång till järnvägsnätet. Man sonderade i den gruppen möjligheten att starta en ny förening för torvföretagare och den 24 mars 1916 hölls ett möte i Jönköping där man bildade Torfströfabrikernas Centralförening och därmed var det nu hundraårsjubilerande TFC fött! Redan under det första verksamhetsåret lyckades man samla 33 medlemsföretag med tillsammans 45 olika fabriker spridda över landet. De flesta var belägna i Sydsverige men det fanns fabriker även upp i Mellansverige. Av de första medlemmarna fanns 12 fabriker i Skåne, 15 i Småland, 1 i Östergötland, 4 i Västergötland, 3 i Värmland, 8 i Närke, 1 i Västmanland och slutligen 1 i Uppland.

Vid det konstituerande styrelsemötet i Jönköping valdes disponent Werner Risberg, Hasselfors Bruks AB till föreningens ordförande, en post som han skulle komma att behålla ända fram till 1954. Därav följde att man beslutade att föreningens säte skulle vara Örebro men årsmötena hölls på varierande platser som Göteborg, Malmö, Jönköping med flera. Man kom sedermera också att dela upp föreningen i regionala enheter för att kunna hålla likartad prisbild till kunderna inom varje regions upptagningsområde och undvika prisdumpningar. 1927 bildades därför Norra Torvströcentralen i Örebro, Västra Torvströcentralen i Falköping och Södra Torvströcentralen vars placering tycks ha skiftat.

”Den ursprungliga verksamheten i föreningen handlade mycket om att få till stånd ett samlat rapportsystem över medlemsföretagens produktion och kostnadsnivå.”

Den ursprungliga verksamheten i föreningen handlade mycket om att få till stånd ett samlat rapportsystem över medlemsföretagens produktion och kostnadsnivå. På grund av rådande ofärdstider fanns flera initiativ från myndigheterna till att rekvirera torv till fasta priser från producenterna. Avspärningar och råvarubrist gjorde att många priser steg påtagligt under krigsåren och myndigheterna var därför måna om att pressa tillbaka prisutvecklingen där så ansågs möjligt. Det var då oerhört viktigt för företagen att man kände till vilka



Söftesmåla Naturtorv, fotograf: Inger Korner

tillgängliga volymer som fanns och vad de faktiskt kostade att framställa för att ha ett rimligt förhandlingsläge. En annan mycket viktig arbetsuppgift var också att försöka säkerställa att det fanns transportmöjligheter på järnvägarna. Landsvägstransport var på den tiden inte mycket att räkna med och på järnvägarna rådde ett mindre kaos på grund av att behoven vida översteg de tillgängliga resurserna. Föreningen uppvaktade därför myndigheterna vid åtskilliga tillfällen. Ytterligare ett problem uppstod då myndigheterna 1917 införde ett exportförbud för strörtorv om man inte först skaffat licens. Skälet var att man inte ville att landet skulle dräneras på denna basvara som blivit allt viktigare. Exportlicenskravet hävdes 1919 då kriget var över, men under tiden det bestod skedde samordnad export under TFCs flagg bland annat till Danmark.

Ändamålsparagrafen i förenings stadgar säger helt enkelt att förenings syfte är ”att verka för till föreningen anslutna fabrikers bästa”. Det är ju en ganska vid formulering men det huvudsakliga syftet var att få till stånd en reglerad prissättning. Redan 1917 såg man därför till att föreningen ombildades till en ekonomisk förening u.p.a (utan personligt ansvar). Man kunde därmed i föreningens namn diskutera prisfrågor etc. då man gjorde det inom ramen för föreningens mandat. Som tidigare nämnts delades landet upp i olika regioner och inom varje region fastställdes, baserat på medlemmarnas uppgifter om produktionsutfall och kostnader, de prislistor som skulle användas. Priserna angavs fritt närmaste järnvägsstation från fabriken. Det är dock en illa dold hemlighet att de prisöverenskommelser som gjordes vid årsmötena och som förseglades med många broderliga skålar vid årsmötesmiddagarna inte alltid följdes till punkt och pricka när var och en väl kommit hem till sitt och vardagens realiteter gjorde sig påmind igen.

”Under 1930-talet var de olika regionala Torvströcentralerna med att samordna exporten av torv som då även gick till USA.”

Under 1930-talet var de olika regionala Torvströcentralerna med att samordna exporten av torv som då även gick till USA. För att klara båttransporten emballerades torvbalarna i juteväv eller specialpapper. Stora båtlastar skeppades ut och användes som strö i lagårdar och kycklingfarmer men torven användes även som förpackningsmaterial till potatis, rotfrukter och andra frukter, då den var torr och inte gav smak åt de försända produkterna.

”Verksamheten har under senare år framförallt präglats av studieresor och fortbildningsverksamhet”

På senare tider har strörtorven till ganska stor del ersatts av olika växttorvprodukter hos de olika medlemsföretagen. I samband med stadgeuppdatering under 1990-talet byttes också föreningens namn till Torvfabrikernas Centralförening och man strök alltså ordet ”strö” ur namnet. Verksamheten har under senare år framförallt präglats av studieresor och fortbildningsverksamhet och prisdiskussionerna är idag ett minne blott för att inte hamna på kant med gällande konkurrenslagstiftning.

Längre tillbaks var många av företagarna inte så bekväma i främmande språk och gemensamma studieresor blev därför ett praktiskt och viktigt sätt för föreningens medlemmar att hålla sig à jour med utvecklingen utomlands. Dessutom är resor ett bra sätt att umgås och lära känna varandra i en bransch som präglas av många relativt små arbetsplatser och där kontakterna med kollegorna kanske inte är så frekventa. Det har därför på senare år varit en betydande del av verksamheten liksom anordnandet av utbildningsseminarier av olika slag med inriktning på aktuella sakfrågor. Den rent näringspolitiska bevakningen har däremot i allt väsentligt tagits över av branschföreningen Svensk Torv, där flertalet medlemmar också ingår.



Foto: Ingrid Kyllerstedt

Föreningens ordföranden 1916-2016:

Werner Risberg, Hasselfors Bruk, 1916 - 1954

Victor Dalén, Jerle Torv, 1954 - 1956

Bo Risberg, Hasselfors Bruk, 1956 - 1965

Arne Gunnarsson, Hasselfors Bruk, 1965 - 1976

Yngve Nord, Säbylunds Torv, 1976 - 1987

Peter Rempe, Hasselfors Garden, 1987 - 1995

Bernt Hedlund, Hasselfors Garden/Råsjö Torv 1995 - 2000

Ingemar Malmsten, Hasselfors Garden, 2000 - 2002

Ola Falk, Hasselfors Garden, 2002 - 2008

Claes Bohlin, Hasselfors Garden, 2008 - 2015

Stefan Östlund, Hasselfors Garden, 2015 -



Vill du veta mer

För den som vill fördjupa sig i föreningens historia finns en hel del material samlat på Arkivcentrum i Örebro där föreningen hyr in sitt gamla arkivmaterial. Är man mer generellt intresserad av torvens historiska utveckling i Sverige rekommenderas boken "Svensk Mosskultur – odling, torvanvändning och landskapets förändring 1750 – 2000" med Leif Runefeldt som redaktör. Utgiven av KSLA 2008. ISBN 978-91-85205-47-9



Föreningens allra första årsberättelse 1916

Torfströfabrikernas centralförening bildades å konstituerande möte i Jönköping den 24 mars 1916. Föreningen har därefter hållit ett allmänt möte i Malmö den 9 juni 1916. Föreningens styrelse har under 1916 hållit 4 och förtroenderådet 2 sammanträden.

Vid konstituerande sammanträdet antogs på grund af då gjord öfverslagsberäkning, att föreningen kunde beräkna såsom medlemmar fabriker med sammanlagd tillverkning år 1915 af cirka 1.900.000 balar och kubikmeter torfströ, torfnull och torf.

Innan den 1 juli hade anmält sig 28 medlemmar förfogande öfver 37 fabriker med tillverkningskapacitet år 1915 af cirka 1.800.000 balar och kubikmeter. Vid årets slut hade af de förut anmälda en fabrik försålts till kommunalt renhållningsverk och i samband därmed utträdt ur föreningen, men istället tillkommit 6 nya medlemmar. Medlems-siffran den 31 december var 33, antalet af dessa disponerade fabriker 45 och hela tillverkningskapaciteten, räknadt efter 1915 års af fabrikerna fullgjorda leveranser, cirka 2.000.000 balar och kubikmeter. Att märka är att af de till föreningen anslutna fabrikerna en legat nere flera år och att om jämväl denna varit igång 1915, fabrikernas tillverkningskapacitet med flera tiotusental hade öfverstigit de två millionerna.

Styrelsen håller före, att anslutningen till föreningen under det första verksamhetsåret kan anses fullt tillfredsställande och uttalar den förhoppningen, att föreningen må vinna ytterligare anslutning på det den allt bättre må blifva i tillfälle att förverkliga sitt mål – att verka för sina medlemmars bästa och därmed äfven till torfströindustriens utveckling och förkofran.

Vid årsskifte till föreningen anslutna fabriker äro Smålands Torfströfabrik, Nässjö Torfströaktiebolag, Grimsås Torfaktiebolag, Aktiebolaget Karbo Torfströfabrik, Hasselfors bruks aktiebolag, Närkes Torfaktiebolag, Filipstads Torfströaktiebolag, Hallands läns landtmäns torfströförening, Säbylunds Torfströaktiebolag, Skyllbergs bruks aktiebolag, Västra Skånes andelstorfströförening, Centraltorfströföreningen Skåne-Halland, Jerle Torfaktiebolag, Gilla-stigs Torfströfabrik, Torfströaktiebolag Ryttaren, Konsteruds Torfströaktiebolag, Aktiebolaget Södra Vi torfmossar, Eckersholms Torfströaktiebolag, Vexjö Torfaktiebolag, Nya Torfströaktiebolaget Omberg, Malmbäckes Torfaktiebolag, Sjömilås Torffabrik, Slästorps Torfströfabrik, Andelsföreningen Tingsryd Torffabrik, Ousby Torfströfabriksaktiebolag, Torfströfabriken Torwa, Grinderums Andelstorfströfabrik, Bjernums Torfströfabriksaktiebolag, Danderyds Torfströfabrik, Idhults andelstorfströförening, Olof Nilssons Torfströfabrik, Wisseltofta Andelstorfströförening och Ruds Torfströfabrik.

Af dessa medlemmar tillhöriga fabriker äro belägna inom Skåne 12, Småland 15, Östergötland 1, Västergötland 4, Värmland 3, Nerike 8, Västmanland 1 och Uppland 1.



Föreningen ekonomiska ställning framgår av följande konti ur dess bokslut

Vinst- och förlustkonto:

<u>Debet</u>		<u>Kredit</u>	
An omkostnadskonto	3514:90	Per årsavgifters konto	4013:72
An utgående balanskonto	<u>834:21</u>	Per div inkomsters konto	284:20
Kr. 4349:11		Per räntors konto	<u>51:19</u>
		Kr. 4349:11	
Utgående balanskonto:			
An diverse inkomsters konto	134:20	Per årsavgifters konto	545:11
An bankkonto	902:88	Per vinst- och förlustkonto	<u>834:21</u>
An inventariékonto	<u>342:24</u>	Kr. 1379:32	
Kr. 1379:32			

De arbetsuppgifter, som under det gångna året förnämligast varit föremål för föreningens verksamhet, hafva varit anordnandet af rapportsystem rörande vissa försäljningar äfvensom angående lagerbehållningar vid vissa tidpunkter, ordnandet af exporten för föreningens medlemmar af torfströ och torfmull äfvensom transportförhållandena å statens järnvägar.

Styrelsen anser sig kunna framhålla, att föreningen beträffande rapportsystemet lyckats åstadkomma något, som varit till obestridlig fördel för samtliga dess medlemmar.

I fråga om exporten tror sig styrelsen likaledes kunna påstå att dess arbete i hvad angår föreningens första verksamhetsår varit till verkligt gagn, i samband varmed styrelsen finner sig böra betona, att, enligt vad styrelsen från allra högsta vederbörande erfarit, de uppgörelser för exportmedgifvande, som träffats med föreningen, varit normerande för de få utomstående, som sökt exporträtt.

Hvad angår styrelsens sträfvan att utverka förbättrade transportmöjligheter å järnvägarne, nödgas styrelsen vidgå, att dess arbete icke varit särdeles lyckosamt. Icke så, att icke vederbörande järnvägsmyndigheter förklarar sig icke inse behovet af att torfströ och torfmull i önskade mängder transporteras, utan så att järnvägarne – åtminstone statens – synas till den grad öfveranstängda, att det icke stått i deras förmåga att i nödig utsträckning tillgodose ens de mest nödvändiga varornas – däribland torfströ och torfmull – tillräckligt snabba befordran. Styrelsen tror sig dock äga förhoppning att längre fram förbättring i detta afseende skall vinnas och uttalar här den förhoppningen, att förbättringen icke måtte komma för sent.

Till årsmötet 1917 kommer bland annat att framläggas förslag om sådan förändring af föreningens stadgar, att föreningen må kunna registreras såsom ekonomisk förening, hvaraf behovet visat sig under det gångna året.

Likaså har styrelsen under behandling förslag om åtgärder för erhållande af anvisning å torfupptagningsmaskin och hoppas kunna framlägga utredning härom för årsmötet 1917-

Örebro den 18 januari 1917.
Styrelsen

Medlemmar och styrelse

Medlemmar

BMR Produkter AB
Bäckefors Gräv AB
Econova Garden AB
Emmaljunga Torvmull AB
Fagerhults Torv AB
Garden Products AB
Hasselfors Garden AB
Holmebo Torv AB
Hyltetorps Torv AB
Hörle Torv AB
Jiffy Unitorv AB
Killebergs Torvindustri AB
Mullmäster AB och ScanPeat AB
Neova AB
RS Produkter AB
Ryd Torv AB
Råsa Torv AB
Rölunda Produkter AB
Svenarums Torvprodukter AB
Södra Skogsägarna ek fören
Södra Århults Torv AB
Söttesmåla Naturtorv AB
Ulvö Torv AB

Hedersmedlemmar



Sten-Ove Pettersson

Sten-Ove växte upp i Mullhyttan nära Stockås torvfabrik som tillhörde Hasselfors Bruk. Där fick han sin första anställning och blev så småningom fabrikschef där och fick sedermera ansvaret för hela 14 torvfabriker i Hasselfors ägo. Hans stora djur- och naturintresse avspeglade sig i ett tidigt miljöengagemang och han kan som få berätta om natur och historia i bygden. Det är Sten-Ove som skrivit kåserierna om livet med torven i denna bok på ett personligt och initierat sätt. Sten-Ove var föreningens ombudsman mellan 1999 och 2008.



Henry Kindfors

Henry började sin bana som mycket ung på Hasselfors Bruk. Han arbetade drygt 50 år för samma företag och innehade diverse olika arbetsuppgifter. Bland föreningens medlemmar blev han mest känd som torvinköpare för Hasselfors då han gjorde många minnesvärda inköpsresor bland de mindre Smålandsproducenterna. Henry har berättat många roliga historier från dessa resor som ibland slutade med att han sov över i kökssoffan hemma hos leverantören efter att avtalet förseglats med middag och köpesup. Henry var föreningens ombudsman mellan åren 1974 och 1999.



Foto: Gustav Kron, Giverton

Styrelse det 99:e verksamhetsåret:

Styrelsen som valdes på årsmötet 2015 fick följande utseende:

Styrelseledamöter

Stefan Östlund	Hasselfors Garden AB (ordförande)
Claes Bohlin	Ombudsman och kassör
Kurt Johansson	Ulvö Torv AB
Mattias Andersson	BMR Produkter AB
Anders Hjalmarsson	Mullmäster AB
Thomas Merlöv	Scanpeat AB
Magnus Nobel	Rölunda Produkter AB

Styrelsesuppleanter

Mikael Wågesson	Råsa Torvindustri AB
Eric Hjalmarsson	Mullmäster AB
Claes Andreasson	Killebergs Torvindustri AB
Leif Olsson	Neova AB
Mats Andersson	Econova Garden AB



Foto: Claes Bohlin

TFCs resor

En av de stora uppgifterna som TFC ägnat sig åt genom åren är att anordna gemensamma studieresor för medlemmarna. Syftet har varit att hämta inspiration från utlandet samtidigt som resandet gett möjlighet att lära känna varandra lite bättre. Många av företagen är relativt små och genom att resa tillsammans har det varit enklare att ordna intressanta besök och skaffa värdefulla kontakter. Och att dessutom passa på att ha trevligt under resorna! Följande länder har besökts:

1981	Finland
1983	Tyskland
1986	Norge/Danmark
1989	Holland
1992	Estland/Lettland
1994	Irland
1996	USA/Kanada
1998	Italien
2000	Sydafrika
2002	Spanien
2004	Finland
2005	Skottland
2007	Estland/Lettland
2010	Holland
2012	Irland
2014	Italien



Sydafrika 2000



Irland 2012



Holland 2010



Holland 2010



Irland 2012



Irland 2012



Sydafrika 2000



Sydafrika 2000



Italien 2014



Italien 2014

BMR PRODUKTER

- Ett familjeföretag i andra generationen

BMR Produkter AB förädlar växttorv, torvströ, torvblock och torvmix. Företaget ligger i Malmbäck, i de västra delarna av högländet, vilket är helt idealisk för produktion av torv. Här finns en av världens absolut bästa torv, ljus och fin. Högmossarna ger torv av bra kvalitet som är perfekt till bland annat strö.

Företagets startades 1976 av Rune Andersson och Gunnar Gunnarsson under namnet Raggs torvprodukter. Det drevs i liten skala på hobbynivå på Blekamossen på det småländska högländet. De drev det fram till 1987 då de producerade som mest 7 000 m³/år. 1987 tog Rune över verksamheten tillsammans med sin fru Britt-Marie och bildade BMR Produkter AB och började arbeta med bolaget på heltid. 1991 förvärvades Lamnhults torvindustri och drevs sedan i tre år tills verksamheten avvecklades och maskinparken flyttades till nuvarande produktionsanläggningen i Stolpen mellan Nässjö och Malmbäck.

1994 köptes Hudaryds torvmosse och där började torv brytas 1995 och görs ännu. Ihop med dåvarande Weibulls köps 2005 mossen Skäftesmyr där både blocktorv och harvtorv produceras sedan dess. 2009 förvärvas Höghults torvindustri där vi fortfarande producerar blocktorv.

2012 tar andra generationen över företaget när sonen Mattias blir ägare. Företaget har gått från att vara en renodlad torvproducent till en komplett ströleverantör med egen distribution. 2014 breddades företaget ytterligare i och med köpet av Högländets Trädgårdsjord. Idag sysselsätter företaget 14 helårsanställda och ett 30-tal säsongsarbetare. Numera bryts 80 000 m³ blocktorv och 30-40 000 m³ harvtorv och 15 000 ton kutterspån förpackas varje år.

Produkter

Torven har många bra egenskaper och är dessutom något av det mest ekologiska du kan använda – en ren naturprodukt som bryts ned av naturen igen. Dess förmåga att binda vatten, bevara näringsämnen och ge syre gör den idealisk för odling. Torven är dessutom helt steril och innehåller alltså inga bakterier över huvudtaget.

BMR Produkter erbjuder följande produkter:

- Torvströ
- Torvmix
- Kutterspån
- Halmpellets
- Ströpellets
- Lantbruksmix
- Lantbruksströ
- Värmepellets

För mer information: www.bmrprodukter.se



BMR

PRODUKTER AB



Bäckefors Gräv

- Sikrer råvarer til

Degernes Torvstrøfabrikk AS

Mossen på Skarven i Färjelanda, ble kjøpt av Garden Products AB og Mats Broströms Åkeri AB i 1999. Bolaget Bäckefors Gräv AB, ble etablert, og tilstandet på 5000 m³ pr år med klumpetorv.

Før Broström kom på Skarven, var det liten produksjon, pga liten avsetning på klumpetorv. Bäckefors Gräv AB, v/ Broström hadde leveranser bl.a. til Holland og til Jiffy Ltd, Norge, og noe til Degernes og Tjerbo Torvfabrikker i Norge, års produksjonen lå på mellom 4000 og 5000 m³ pr år.

Bäckefors Gräv AB ble erbjudet til Degernes Torvstrøfabrikk, Norge i juni 2012.

September 2012 ble avtalet skrevet mellom Bäckefors Gräv AB, og Degernes Torvstrøfabrikk AS. Degernes Torvstrøfabrikk AS, N 1892 Degernes eies av Grønt AS, som igjen er datterselskap i Felleskjøpet Agri. Produksjonen i 2012 ble i sin helhet levert til Degernes Torvstrøfabrikk AS, og målsettingen med oppkjøpet var å sikre råvarer til Degernes Torvstrøfabrikk AS.

Produksjonen i 2012 var på ca 2500 m³.

Produksjonen har i perioden 2012 til 2015 vært fra 3700 m³ til 8700 m³. slik at gjennomsnitt produksjon ligger på ca. 5000 m³/år.

Gravingen av torv har i de senere år blitt utført av VTS Maskin AB, Anderstorp.

All klumpen blir plukket av polakker, stablet på pall og tekt med plast.

All torv blir transportert til Degernes Torvstrøfabrikk AS, Norge for produksjon.





Foto: Ingrid Kylllerstedt



Foto: Gustav Kron, Giverton



Foto: Thomas Merlöv



Econova

- Erbjuder produkter och tjänster inom återvinning och trädgård

Econova är ett miljöteknikföretag som erbjuder produkter och tjänster inom verksamhetsområdena återvinning och trädgård. Econova knyter som miljöintegratör samman kunder i lokala och regionala kretslopp. Restprodukter omhändertas, återvinns och omvandlas till nya produkter.

Econovas historia

- 1959 Bengt och Kerstin Andersson startar företaget Vägmaskiner med affärsidén att bygga skogsbilvägar åt skogsindustrin med egna och inhyrda maskiner.
- 1965 Verksamheten utökas med entreprenadarbeten åt byggföretag och kommuner.
- 1970 Företaget Virkeshantering startas. Bolaget bedriver verksamhet med rundvirkeshantering åt skogsindustrin. Bengt utarbetar en metod som rationaliserar och förenklar flottläggningen. Metoden blir snabbt välkänd och används över hela Sverige.
- 1975 Firman Vägmaskiner säljs av och kvar är Virkeshantering. Det är också nu som idén om kompostering av bark för jordtillverkning börjar ta form tillsammans med Lantbruksuniversitetet i Uppsala.
- 1976 Företaget Jordkonsult bildas och verksamheten breddas med omhändertagande av restprodukter från skogsindustrin. Av produkten framställs jordprodukter och försäljningen av bulkvara tar fart
- 1979 Verksamheten kompletteras med högvältläggning på massa- och pappersbruk samt stubbrytning för framställning av flis och bioenergi.
- 1981 Verksamheten expanderar nu med paketering av jordprodukter i säck. All paketering sker manuellt och påsarna sys igen med handsymaskin.
- 1983 Koncernen bygger en enklare säckfabrik och maskinell paketering av jordprodukter påbörjas.
- 1985 Grundstenen för trädgårdverksamheten kommer på plats då förpackningsanläggningen i Fågelfors, Småland, förvärvades. Man packar sex pall per timme.
- 1987 Försäljningsorganisationen Ticab förvärvas och koncernen fick ett utökat sortiment av trädgårdsprodukter. Även Roger Claessons åkeri förvärvas. Koncernens första varumärke Topstar tas fram. Området Sågbacken köps och förpackningsanläggningen i Fågelfors flyttas till Åby.
- 1994 Ny förpackningslinje installeras i Åby och koncernen blir först i Sverige att leverera jordprodukter på halvpall. På två linjer förpackas 25 pall/timme.
- 1998 Verksamheten utökas genom förvärv av företaget Tillväxten som sålde trädgårdsprodukter.
- 2001 Detta år förvärvades Jerle Torf, Beril Larssons Jord i Forshaga, Skandinavisk Täckbark och Viks och Ekströms Jordförbättring.
- 2002 För att nå en bredare marknad förvärvas detta år Svenska Predator och Trädgårdssäljarna Oxalis. Även företaget Thormalm Täck & Barkmull förvärvas
- 2004 Econova tecknar driftsavtal med E.ON och etablerar sig vid Häradsuddens avfallsanläggning.
- 2008 Förvärv av Weibull Trädgård och Ljungskile Fiber.



Lennart Andersson, Hans Andersson och Göran Andersson.



Platsansvarig på Rönneholm, Knut-Olav Wang.



ECONOVA



Flybo ligger i Uppvidinge kommun och är en av Econovas mindre torvtäkter. Tillståndsgivet årligt uttag på mossen är 25 000 m³ torv per år.



På Järle mosse skördar Econova torv och på den intilliggande anläggningen tillverkas och förpackas jord.



Rönneholm är en av Econovas större torvtäkter med ett skördeområde på cirka 160 hektar.



Sösdala är navet för Econovas jordproduktion i södra Sverige. Torven som används här kommer bland annat från närliggande Rönneholms mosse.



Flybo torvmosse.

Namn	Econova AB
Säte	Åby
Omsättning	ca 600 MSEK
Antalet anställda	135 st
Snittålder	47 år
Andel kvinnor	25%
Torvtäkter i drift	6 st
Torvtäkter vilande	2 st

För mer information:
www.econova.se

Emmaljunga Torvmull

- Jord, rätt gjord!

Emmaljunga startades som ett litet företag med ett stort hjärta och ett stort och långsiktigt engagemang, och har med tiden växt till ett stort företag och med exakt samma ambitioner nu som då. Jord, rätt gjord är vårt ledord, och med detta i tanke jobbar vi långsiktigt, nu i tredje generationen, för din, vår och naturens skull.

Historik

Under slutet av 1970-talet var det den största oljekrisen som varit och hela landet bävade för hur det skulle gå med energiförsörjningen i allmänhet och för uppvärmning i synnerhet. Politikerna tog ganska snabba beslut där Sverige skulle säkerställa produktion av energi inom riket.

I sitt sortiment har Emmaljunga inte bara rena torvprodukter, både för hobby och yrkesodlaren utan även kompletterande produkter så som bark, gödsel, kompost och konstgödning. Det finns också mer specifika odlingssubstrat så som orkidekompost, jord för kalkskyende växter och så klart en ekojord. Även lecakulor och flytande växtnäring ingår i sortimentet.

Förutom varor i säckar levererar Emmaljunga också stora mängder jord, torv, bark och gödsel i container, ofta också enligt önskemål på recept från kund som många gånger har lika lång erfarenhet som oss och ofta i samarbete med oss i Emmaljunga.

För att tillgodose hobbyodlarnas önskemål finns både ett enklare program, samt en mer exklusiv serie, där den som bryr sig lite extra hittar det absolut bästa för sina växter. Emmaljunga Torvmull har extra mycket omtanke i just de här jordsäckarna som man valt att kalla för just Exklusiv.

Med extra omtanke och mycket kärlek för både arbetssättet, produkterna och det resultat våra kunder förväntar sig, finns det enkla ledord som vi gärna delar med oss av och därför förmedlar tydligt på några olika produkter:

Plantjord - 50 liter Odlarglädje, Ekojord - 50 liter Omtanke, Kogödsel - 50 liter Drivkraft, Täckbark - 50 liter Underhållsfrihet osv...

Som vi i Emmaljunga säger: -Jord rätt gjord!

Tredje generationen

Emmaljunga är idag ett anrikt företag med lång historia och drivs idag i tredje generation! Med lång erfarenhet i branschen kommer också leveranssäkerhet, brett sortiment och väl testade produkter. Det mesta av det som görs i Emmaljunga, görs faktiskt just i Emmaljunga. In-house så att säga, men bara det som vi är bra på! Till exempel tillverkar vi en del av vår maskinpark själva, bygger våra fabriker, designar vårt eget emballage osv.

Milstolpar i den stolta historien om Emmaljungas torv

I den lilla byn Emmaljunga startades det år 1902 en torvskola! Det var Herr Aleph Anrep, svensk torvtekniker som var initiativtagare till detta. Aleph arbetade som torvingenjör i Ryssland 1881-1900 och var även en erkänt duktig konstruktör av torvmaskiner. Än idag finns Herr Anrep minnen kvar i form av en torvupptagningsmaskin som finns för offentligt beskådande på torvmuseet i Emmaljunga by.

1952 startade svågern Andersson, Tufvesson och Ström bolaget ATS som bröt energitorv för att hålla Sverige varmt. När oljan gjorde sitt intåg i landet och lönsamheten för bränsletorv konkurrerades ut lades produktionen ner, och 1972 startades Emmaljunga Torvmull AB av far och son, Carl och Göran Andersson för brytning av torv för användning som substrat att odla i.

1975 påbörjades säckning av torv, utlastningen gjordes för hand direkt på lastbilsflaket!

1988 driftsattes den första helautomatiska produktionslinjen som idag är utbytt och har sällskap av ytterligare 4 produktionslinjer!

1991 ersätts "August och Lotta" två bensintåg med

EMMALJUNGA

Fordmotorer på smalspårig järnväg av moderna och miljövänligare traktorer med dubbelmonterade hjul och bandvagnar.

1989 köps fastigheten i Flinka utanför Örskelljunga som till största delen består av ca 90 hektar mossmark.

1999 avslutas torvbrytningen på täkterna i Emmaljunga och sakta men säkert med hjälp från mänsklig hand återfinnes gräsarterna och mossan, som för många tusen år sedan växte här och skapade den torv som under flera år har skänkt glädje till landets odlare och trädgårdsmästare. Gamla diken sätts igen och det skapas vattenspeglar och växande fågelliv är ett välkommet faktum mellan skogarna i Emmaljunga. Vägarna hit som tidigare har används av traktorerna bildar nu fantastiska promenadstråk!

2004 införskaffas ytterligare en torvtäkt på ca 400 hektar. På ”Store mosse” i Styckebo skördas det idag Emmaljungatorv som säkrar produktionen i många år framåt, och borgar för fortsatt god kvalitet!

Roliga fakta och tokiga anekdoter

Carl Anderssons stora intresse och glädje för mat har än idag en plats i Emmaljunga hjärta. Varje dag serverar Maj-Lis Wessman ett smörgåsbord av sällan skådat slag klockan 09:30 och klockan 12:30 är det riktig husmanskost till lunch. Varje vardag! ”Att äta är både gott och roligt!” som Herr Carl Andersson brukade säga.

Bolaget grundat av far och son, Carl och Göran Andersson år 1972. Syskonen Göran Andersson, Astrid Liljenberg och Marie Lindell äger idag aktiebolaget. Styrelseordförande är Astrid Liljenberg

För mer information:
www.emmaljungatorvmull.se

Emmaljunga från förr



Fagerhults Torv

- Uppstickare med gamla anor

De fyras gäng har blåst nytt liv i Fagerhults Torv som ägts av samma familj i tre generationer.

- Vi är störst i Sverige på torvblandningar till växthusodling och har ökat antalet anställda och infört ett nytänkande, säger Henrik Johansson vars farfar grundade företaget.

Det var på 1960-talet som Henriks farfar Karl-Erik Johansson startade Karl-Eriks Transport. Det var ett lastbilsföretag som transporterade produkter mellan producenter och konsumenter. I början var Fammarps champinjoner en stor kund, men med tiden blev det mer och mer växttorv på lastbilsflaken.

Företaget utökades med att Karl-Erik och hans son Bengt-Åke började arrendera en torvtäkt i Skånes Fagerhult. Bengt Åke tog på 1980-talet över rörelsen, och hans två söner Henrik och Oscar blev snart också engagerade i driften.

- Vi har varit med pappa på mossen sedan vi kunde gå. Jag gick på gymnasiets hotell- och restauranglinje, men slutade efter ett år och är sedan dess torvföretagare. Min lillebror gjorde likadant, han slutade direkt efter nian för att börja jobba med torven, berättar Henrik.

2013 bytte företaget namn till Fagerhults Torv och de två bröderna Henrik och Oscar Johansson blev nya ägare tillsammans med två säljare som arbetat på ett annat torvföretag i närheten; Henrik Johansson (som lustigt nog bär samma namn som Henrik, vars farfar grundade familjeföretaget) och Joakim Quist.

- Det har verkligen inneburit ett uppsving för oss sedan vi utökade ägarkretsen, säger Henrik och berättar att de unga entreprenörerna sålde tre gånger mer än de räknat med första året och är nu uppe i 40 miljoners omsättning och en skörd på 45 000 kubikmeter.



Förklaringen menar de ligger i ett nytänkande som går ut på att vara flexibla och anpassa sig efter kundernas behov och att införa ny teknik och nya arbetsätt.

- Jobbet är omväxlande och utmanande. Vi håller på hela tiden med att utveckla nya torvblandningar och göra effektiviseringar, säger Henrik.

”Vi har varit med pappa på mossen sedan vi kunde gå.”

Ett exempel på det är att trycka kundernas logotyp på deras torvsäckar med torvblandningar som är gjorda efter varje företags unika recept.

- Vi trodde aldrig att det skulle bli så populärt som det blev. När vi investerade i maskinen räknade vi med ett tiotal företag som skulle nappa på idén, nu vi är nu uppe i 250 logotyper på torvsäckarna.

- Vi gör av med dubbelt så mycket torv som vi har på mossen så vi köper in torv från andra täkter. 90 procent går till svenska kunder, tio procent exporteras till Danmark, förklarar Henrik och nämner att Bosse Rappnes Ulriksdals slottsträdgård är en av deras stora kunder.

Han berättar att deras pappa, som fortfarande hjälper till i företaget, lite oroligt frågat: ”När ska ni bromsa?”. Det finns inga planer på det nu, svarar hans söner. Han som själv började som tolvåring att arbeta på torvtäkten vet att en av tjuvningen med jobbet är de häftiga maskinerna som sönerna, ofta med hans hjälp, bygger och utvecklar.

- Vi har nyligen gjort en specialbeställd sorteringsmaskin åt Neova. Ja, det är verkligen ett omväxlande arbete vi har, säger Henrik Johansson och får medhåll av sina ägarkollegor Henrik, Joakim och lillebror Oscar.

Bild till vänster: Fagerhults fyra ägare.

Bilder till höger: Pågående torvskörd och bild på lagret med färdiga pallar samt flygfoto över en del av torvtäkten.



FAGERHULTS TORV AB

ETT VÄXANDE FÖRETAG



Erubjuder lösvolymer, storsäck och storbal med olika sammansättningar och specialblandningar. I vår paketeringsanläggning kan vi erbjuda en mängd produkter i säck och spann. Vi på Fagerhults Torv har under många år lärt oss vad ordet kvalitet ställer för krav på oss som producenter. Vår kunskap är stor inom allt från upptagning, förädling och paketering samt inom rådgivning vid användning av olika substrat. Vi försöker hela tiden utveckla oss själva samt våra produkter för att nå ännu bättre resultat ute bland våra kunder och brukare. På Fagerhults Torv finns det inga begränsningar vad gäller sammansättningar och önskemål. Ingenting är omöjligt!

För mer information: www.fagerhultstorv.se



Garden Products

- Torvblock, stallströ och grovriven plantskoletorv

Garden Products har sitt säte i Åmotfors, Värmland, och säljer växt- och blocktorv. Beställningar i större volymer levereras av Mats Broströms Åkeri AB, som även levererar utomlands.

Produkter

Garden Products säljer torvblock, stallströ, och grovriven plantskoletorv i säck. Torvblocken, som har storleken 25x25x50 centimeter, kan användas till mycket, bl.a. till att bygga torvmurar, torvtak, mm. Plantskoletorven är förpackad i säckar, och på grund av att torvblocken efter att den utvunnits får frysa över vintern sprängs torvens vattenfyllda porer, vilket ökar torvens kapacitet att ta upp vatten och luft optimalt.

Kontakt: kontakt@gardenproducts.se

För mer information: www.gardenproducts.se



Foto: Cornelia Linde

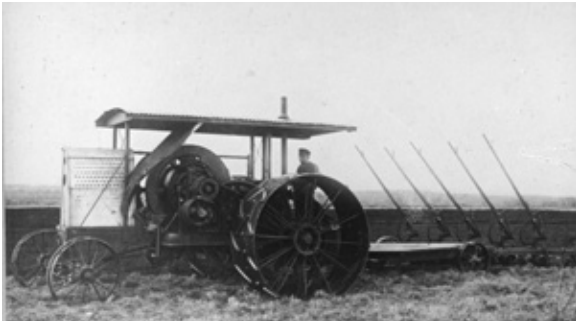


Foto: Gustav Kron, Giverton



Foto: Jan Burwall



Foto: Jan Burwall



Foto: Gustav Kron, Giverton



Hasselfors Garden

- Sprunget ur det gamla brukets järnhantering

Hasselfors Garden AB är en del av Kekkilä Group som ingår i den finska Vapo-koncernen. Vapo är den största aktören inom bioenergiområdet i Östersjöregionen. Koncernen har drygt 1800 anställda och omsätter ca 6 miljarder kronor. I Sverige bedrivs verksamheten i bolagen Neova AB och Hasselfors Garden AB.

Hasselfors Garden är sprunget ur det gamla brukets järnhantering. I slutet på 1800-talet riskerade smidesugnarna i Hasselfors att slockna i brist på kol. Torven blev räddaren i nöden. I Hasselfors installerades 1874 den Lundinska vällugnen som kunde eldas med torv och därmed var torvhanteringen en del i brukets verksamhet.

1889 uppför Hasselfors den första torvströfabriken i Porla följt av Stockås-fabriken 1898. Torvhanteringen — stallströet blir en viktig och positiv del vid brukets omstrukturering från järnhantering till träindustri-sågverk.

Under 1910-20-tal växer torvströfabrikerna i landet som svampar ur jorden. Som mest produceras nära 4 milj m³/år. Hasselfors har en viktig position i hanteringen.

Under 1930-talet kommer dåliga tider som även drabbar torvindustrin. Depressionen föder en viktig export på USA som startar 1933 och som fortgår, med avbrott för andra världskriget, in på 1960-tal.

Efter andra världskriget förändras jordbruket mot större enheter och nya utgödslingmetoder. Stallströvolymerna sjunker kraftigt. I Hasselfors närs tankar om nya torvprodukter utan anknytning till jordbruket. 1957 startar ett intensivt utvecklingsarbete mot denna målsättning.

Genombrottet kommer 1961. Då lanseras torv som jordförbättringsmedel - Solmullen är född. Ny förpackningsteknik i hanteringsvänliga, tryckpackade säckar och en påkostad och aggressiv marknadsföring är grunden för den lyckosamma introduktionen.

1960-talet blir en expansiv och god tid för Hasselfors. Fabriker och mossar köps upp i Syd- och Mellansverige. 1969 produceras ca 500.000 m³ torvprodukter vid 14 fabriker.

Alla produkter har sin utvecklingskurva med upp- och nedgång. Det inser ledningen i Hasselfors och inleder

1968 en ny intensiv utvecklingsperiod mot fabriksstillverkade jordar och ett hårdkomprimerat sortiment. Vid den nedlagda sågen i Rönneshytta (i Askersunds-trakten), byggs en försöksstation upp med laboratorium, växthus och försökstillverkning.

Utvecklingen bär frukt. **1975 resp 1976** byggs torvfabrikerna vid Mosås (Örebro) och Köpinge Myr (Perstorp) om till jordfabriker.

1995 köper AssiDomän hela Hasselfors-koncernen och Hasselfors Garden säljs till landets dominerande energitorvsproducent, Råsjo Torv (numera Neova AB), Hudiksvall.

År 2000 köper det finska storföretaget VAPO upp Råsjo Torv inkl Hasselfors Garden och Hasselfors Garden blir ett dotterbolag till det VAPO-ägda trädgårdsföretaget Kekkilä.

Idag är Hasselfors Garden en av landets ledande producenter av växttorv. Vi arbetar med konsumentproffsmarknad- och anläggningsjordsmarknaden. Vi har tillsammans med moderbolaget en gedigen historia och tillsammans bildar vi en solid plattform med pålitlig kunskap, innovativt säljfokus och ambitiös produktutveckling.

Vi mår om miljö och kvalitet och är ISO-certifierade inom båda områdena.

Namn	Hasselfors Garden AB
Säte	Örebro
Omsättning	ca 260 MSEK
Antalet anställda	ca 75 st
Torvtäkter i drift	12 st
Torvtäkter vilande	2 st

För mer information: www.hasselforsgarden.se



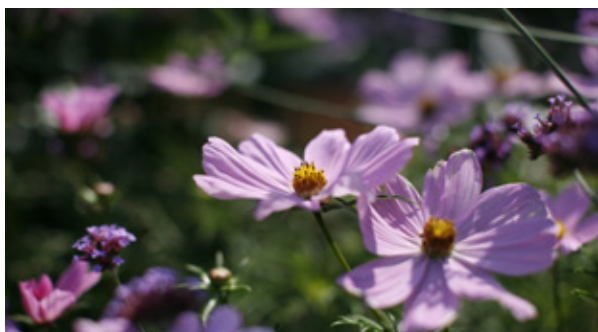
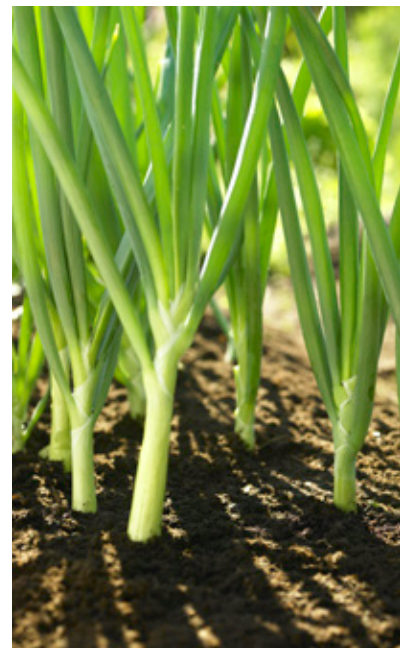
HASSELFORS

GARDEN



Tv: Karl-Ivar Pettersson
bärgar torv vid Sandhags-
mossen

Th: Produktion vid Stock-
åsfabriken



Holmebo Torv

- Full fart med strötorv

Strötorv till djurhållning är Holmebo Torvs storsäljare just nu.

- Timmarna räcker inte till just nu, säger Jan Luttrén som är tredje generationen i det familjeägda torvföretaget.
- Vi har minskat blocktorv och skördar mest harvtorv som vi säljer i Sverige och till Danmark. Torven används till strö för hästar, kor och kycklingar, berättar han.

Holmebo Torvströfabrik i Rydaholm grundades 1948 av Jans farfar Nils Luttrén och hans far, Olle Luttrén, samt kompanjonen Erik Karlsson. De tre drev fabriken tills två av dem gick i pension 1977. Då bytte både ägare och företag namn. Det nya namnet blev Holmebo Torv AB och det var Olle som tillsammans med sina två söner och bröder köpte torvföretaget. Att Jan och hans äldre bror Hans övertog företaget var inte så förvånande.

- Vi är födda in i det här. Jag var inte gammal när jag började att hjälpa till med att täcka torven med plast som skydd mot regnet, säger Jan och tillägger:
- Det är bara att mala på, vi har alltid jobbat mycket. Fabriken går varje dag.

Det finns fortfarande en järnväg med lok och vagnar kvar och den används än idag för att hämta torven på tåkten och leverera den till fabriken som mestadels styrs av robotmaskiner. Tåkten som torven skördades

på var från början 75 ha, men har nu utökats till 100 ha.

Idag är det fem personer som är sysselsatta i företaget som drivs av, Jan och hans kusin Bernth-Ove Luttrén. Jan jobbar precis som förut mycket med det praktiska och sitter i traktorn, men är också engagerad i försäljning och ordermottagning.

- Vi säljer mycket till Danmark och anlitar en dansk säljare vilket har ökat försäljningen. Vi säljer mycket mer nu och har det mer intensivt än på länge. Varje dag kommer det lastbilar hit för att hämta torv.

”Vi är födda in i det här. Jag var inte gammal när jag började hjälpa till med att täcka torven med plast som skydd mot regnet.”



En del av torven transporteras till fabrik på järnväg. (Privat bild)



- Vi hinner knappt äta, säger Jan skämsamt.

I början var det mest blocktorv som skördades, men nu består den övervägande delen av strötorv som passar den ljusa och fina torven som finns på tåkten. Holmebos strötorv är en ren naturprodukt som består av djuprävd blocktorv från egen produktion. Vår torvmix innehåller 50% torv och 50% kutterspån.

- Torvströ fungerar väldigt bra som strömaterial i stallen. Denna typ av stallströ har hög uppsugningsförmåga, fuktbindning samt tar bort det mesta av urindoften. Vi låter blocken frysa över vintern så att det skapas en cellsprängning i dem, vilket leder till att dess uppsugningsförmåga fördubblas.

Jan framhåller också att Holmebo Torv AB torv- och ströprodukter har ett brett sortiment av jordprodukter.

- Bland annat plantjord, men även dressjord för dressning av gräsmatta och "trött" rabatt.

Men jobbet handlar inte bara om torv. Det finns en hel del maskiner, både lok och traktorer, som måste repareras och ses till i det dagliga arbetet.

- Vi är alla händiga, eller så har vi blivit det med åren. En del maskiner är hemmabyggen och det gäller verkligen att vi förstår oss på dem, förklarar Jan. Efter över 40 år i yrket är han nöjd.

- Jag skulle inte vilja ha något annat yrke. Vi jobbar mycket, men kan ta ledigt i perioder å höst och vinter. Jag gillar att vara ute i naturen och friheten som gör det möjligt att jag kan ta ledigt på höstarna för att ägna mig åt mitt intresse jakt, säger Jan Luttrén.



Interiörbild från fabriksbyggnaden idag
(Privat bild)



Den gamla fabriksbyggnaden.
Bilderna tagen på tidigt 70-tal.
(Privat bild)

Våra torvprodukter:
Stallströ – för djurhållning
Plantjord – för odling på friland eller i krukor.
Dressjord – för toppdressning av till exempel din gräsmatta.
Barkmull – används som jordförbättring om du antingen har sandig eller tung lerjord där du bor.
Täckbark – okomposterad bark för ekologisk bekämpning av ogräs, frosttäckning och dekor.
Kogödsel – för naturlig gödsling av rabatter och trädgårdsland

Telefon: 0472-220 10
E-post: janiholmebo@gmail.com.

För mer information: www.holmebotorv.com

Hyltetorps Torv

- Här går torven på räls

Hyltetorps Torv har något så ovanligt som en fungerande tågbanan som hämtar torven från mossarna. Det, liksom familjetraditionen att från unga år arbeta med torvskörd och torvproduktion, är något av det som utmärker detta företag i Småland.

Roger Håkansson är inte de stora ordens man. Först när intervjun går mot sitt slut presenterar han den, i en reporters ögon största nyheten, att familjeföretaget har en tio kilometer lång tågbanan som man hämtar torvblocken ute på mossen med.

- Jo då den fungerar och vi kör ut på tåkten när vi tar in torven, så har vi alltid gjort, kommenterar han detta faktum stillsamt.

Tågbanor fanns förr på många torvtäkter, men idag hämtas nästan all torv med särskilda traktorer och tågbanorna är ett minne blott - utom på Hyltetorps Torv. Förutom Roger arbetar hans kusin Bengt Nilsson i företaget, som ägs av dem båda och Håkan Nilsson, Bengts bror och Rogers kusin, som inte arbetar i företaget. Ingmar Svensson, som bor i närheten, är den enda anställda i familjeföretaget.

”Familjeföretaget har en tio kilometer lång tågbanan som man hämtar torvblocken ute på mossen med.”

Företaget startade 1948 av de tre delägarna Berndt Börjesson, Ivar Axelsson och Albert Olofsson. Namnet bildades av platsen som torvtäkten ligger på, i Hyltetorp. Torvbruket pågick till 1962 och låg sedan i ”malpåse” i två år, till 1964 då svågrarna Sven Nilsson och Erik Håkansson köpte företaget och fortsatte med blocktorvsproduktionen. Under några år utökades företaget med en torvfabrik i närliggande Lekarekulla, men den såldes 1967 och sedan dess är det bara fabriken i Hyltetorp som är igång.

Idag skördas torv från två mossar, Elens Hylte och Knihultsmossen.

- Det som är bra med jobbet är variationen. Det är omväxlande och det är inte samma saker som måste göras varje dag. På morgonen bestämmer vi vem som ska göra vad och sedan träffas vi varje dag när vi har pauser.

- Vi styr arbetet med produktionen av torv efter efterfrågan.

Just nu är det Danmark och Italien och den inhemska marknaden i Sverige som produktionen av blocktorv går till. Men det varierar mycket vilka länder som man säljer till.

Vad tror du om framtiden?

- Långsiktigt verkar det bli allt svårare att få torvtäkts-tillstånd, så man får vara rädd om de man har. Vi fick ett förnyat tillstånd 2012 och har 22 år kvar, det är bra, säger Roger och tillägger att eftersom alla nu är i 50-årsåldern så betyder det att vi kan hålla på lite till. I familjeföretag brukar man jobba tills man är 75-årsåldern.

Ett exempel på det är hans farbror Sven som jobbade tills han var 78 år.

- Han tyckte det var roligt att vi tog över efter honom, förklarar Roger och berättar att Bengt började redan som 16-åring och har nu arbetat i 42 år med torv. Han själv ligger inte långt efter kusinen, han började som 19-åring 1983, vilket gör att han i år hållit på i 33 år.

- Det är inga problem att jobba med torvskörd, vi vet inget annat så det går bra. Vi tre ägare driver företaget gemensamt sedan 1990 och det rullar på, säger Roger Håkansson.

Fast kanske är det mer passande att använda uttrycket ”det går som (torv)tåget”.

Tillverkning: Big bagspress. 300 liters säckar på pall, 5 kubikmeter på pall

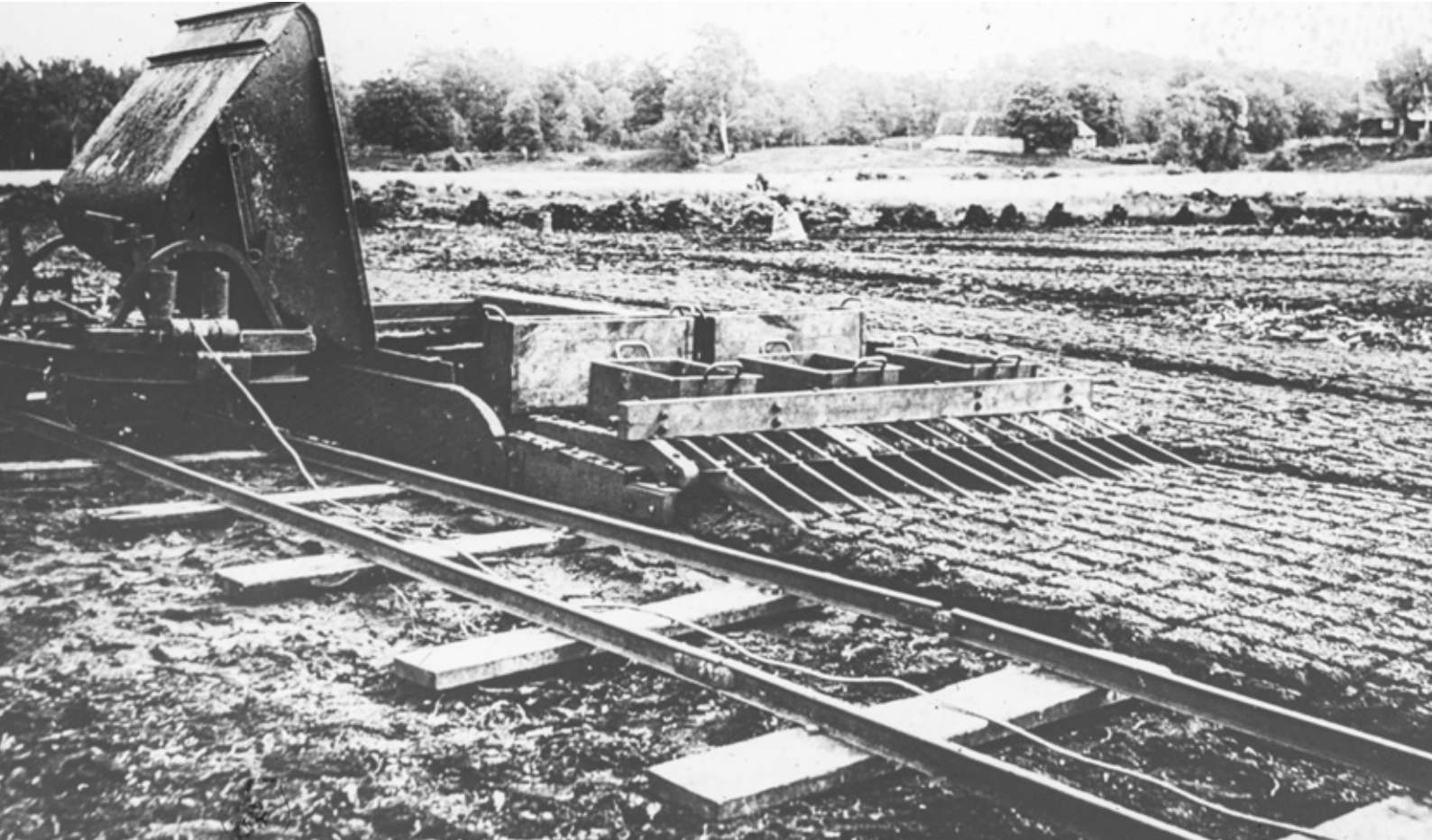
Producerar 14 000 kubikmeter torv om året.

Tre heltidssysselsatta i företaget, varav en anställd.

Ägare: Roger Håkansson, Bengt Nilsson och Håkan Nilsson som är kusiner.



Foto överst, till vänster, till höger: Louise Norberg



Hörle Torv

- Finaste växttorven uppskattas av holländarna

Ljus och fin är den, torven som skördas av Hörle Torv AB.

- Ja, den består mest av sphagnum, säger Leif Good, platschef på Hörle Torv.

Efter över hundra års torvskörd på marken har det småländska företaget sedan 2008 en ägare från Nederländerna dit 90 procent av växttorven exporteras.

Hörle Torv har en lång historia. Här har skördats torv sedan i början på 1900-talet då marken tillhörde Hörle Bruk som fram till 1960-talet arrenderade ut driften. 1967 köpte Karl Bertil Gustavsson, som tidigare ägt en torvindustri i grannbyn Härvinge, torvtäkten och bildade ett nytt torvföretag, Hörle Torv AB. Det drev han fram till sin död 2004.

”Här har skördats torv sedan början på 1900-talet.”

Den ljusa torven på täkten i Hörle är känd för sina goda odlingssegenskaper och de 130 hektaren skördas idag av Leif Good och två medarbetare, Hedvig Vllasaliya och Adam Kolodziejczyk. Hedvig som ursprungligen kommer från Kosovo ansvarar och organiserar arbetet på fältet. Under skördetiden ansvarar han för ett 30-tal feriearbetare. Adam svarar för det mesta av inkörningen av torven och är allt i allo på Hörle Torv.

- Vi staplar torvblocken på ett annorlunda sätt som skiljer sig från andra torvindustrier som kräver extra kunskaper. Vi är försiktiga med mossen och staplar blocken på pallar och är noga med hur vi hanterar torven. Täkten ligger ju nära nationalparken Store mosse och det ställer speciella krav på oss, bland annat måste vi hålla väldigt rent på mossen.

- Jag började sommarjobba här 1973. Jag bodde i Värnamo och körde med mopeden de två milen till Hörle för att stapla torvblock och sedan dess har jag varit kvar här, berättar Leif.

Det är friheten och närheten till naturen som han tycker är tjuvningen med torvjobbet. De många maskinerna som numera ingår i jobbet är han inte så intresserad av, även om han kan laga en och annan motor.

Leif har fått vara med om en stor förändring av skörde-metoder och fabrikstekniker. Från hans första år då det var ett tungt jobb som krävde både muskler och ork till dagens situation då mycket sköts av specialbyggda maskiner.

- I början var det ett tungt jobb och jag minns hur man satt i en öppen traktor i 20 minusgrader och frös, fortsätter Leif.

Idag består hans arbetsuppgifter mest av att vara kvalitetsansvarig för all torv som skördas på torvtäkten.

- Jag kontrollerar all torv som skördas och ser till att den har samma färg och kvalitet. Jag måste också hålla redan på maxvikten som lastas på lastbilarna för att de ska följa viktbestämmelserna i till exempel Tyskland som har andra krav än Sverige.

Under 1970-talet, och före dess, hämtades också torven på täkten med lok och tågagnar, idag är det moderna traktorer med värme i förarhytten som gör jobbet. Tidigare skördades också mycket mindre torv på samma yta, 5000 kubikmeter per år. Idag är årsproduktionen fyra gånger större, 20 000 kubikmeter.

”Nästan all torv, 90 procent, exporteras till Nederländerna. Resten säljs till olika trädgårdsföretag.”

Leif jobbade tillsammans med Karl Bertil i många år och det var han som lärde upp honom i yrket.

- Vi trivdes bra ihop. Han var aktiv i TFC och vi var med på flera resor till Kanada, USA och Sydafrika som var mycket trevliga och intressanta, berättar Leif. Efter Karl Bertils död såldes företaget 2008 till den största kunden sedan 1990-talet, Lentse Potgrond i Nederländerna, som ingår i Hortikopkoncernen. Nästan all torv, 90 procent, exporteras till Nederländerna. Resten säljs till olika trädgårdsföretag.

- Torven blandas ut med olika substrat från andra material av hög kvalitet och säljs till odlingsföretag i Nederländerna. De svenska kunderna vill ha torven i



block som används till att bygga med i trädgårdarna. Då tar vi upp torven med en skopa som har ett bestämt mått som sedan kan modifieras efter önskemål, berättar Leif.

Med jämna mellanrum kommer de holländska ägarna på besök och inspekterar torvtäkten och fabriken. Torvtäktstillståndet har nyligen förnyats och varar till 2031.

- Det är ungefär lika länge som det finns torv kvar på täkten, säger Leif med ett leende innan han gör sig redo för att ta emot och kontrollera ett nytt lass sphagnum-torv från täkten som varit hans arbetsplats i 43 år nu.

Grundades: 1967
Ägare: Horticoop, Lentse Potgrond
Torvtäkt: ca: 100 ha
Årsproduktion: 15 000m³ till 20 000m³
Antal anställda: 3



Jiffy Unitorv

- Det handlar om rötterna

Det nederländska bolagets Jiffy Unitorv skördar blocktorv på fem torvtäkter och producerar substrat i en fabrik i Älmhult. Företaget grundades av en norrman som fick idén att göra krukor som kan transportera växter utan att rötterna skadas eller torkar ut.

I Sverige har Jiffygroup två bolag. Råvaruleverantören Jiffy Unitorv AB med mossar runt Älmhult samt substratfabriken Jiffy Products AB i Älmhult. I fabriken i Älmhult tillverkas odlingssubstrat av blocktorven som skördas på mossen i Sännaböke. Resten av torvtäktarna i Liatorp, Hamneda, Kärraboda samt Bottnaryd förser fabriker i Nederländerna med råvara.

På fabriken i Älmhult mixas inte blocktorven med frästorv som många andra gör, utan här körs bara med klippt och fraktionerad blocktorv.

- Vi fraktionerar den vita blocktorven i fyra fraktioner, och den svarta torven i två fraktioner. Dessa blandas sedan i en automatisk mixingline enligt olika recept och säljs till kunder framförallt i Nederländerna och Danmark, berättar Samuel Steen, platsansvarig.

Den här premiumprodukten har dock inte fått det uppsving som företaget planerade år 2012 då fabriken i Älmhult rustades upp med en ny storbalspress och mixingline. Sverige är en tuff marknad med många konkurrenter och ganska glest mellan kunderna i förhållande till Danmark och Europa. Detta har medfört att fabriken i Älmhult till hösten läggs ned då önskade volymer ej kunnat nås. Samtidigt vill utländska kunder ha kortare ställtid mellan order och leverans. Tillverkningen kommer därför flyttas till det helt nybyggda oneplant i Zwijndrecht, Nederländerna som har ett geografiskt bra läge samt egen hamn för leverans av torv/råvara.

Kvar i Sverige blir dock råvaruproducenten Jiffy Unitorv AB som framledes kommer att leverera all torv till fabriken i Nederländerna och målet är att utöka i Sverige med fler mossar.

Samuel och två heltidsanställda arbetar med att skörda blocktorven på täkterna. Under sommaren anställs flera säsongsarbetare. Bla grävmaskinister som skär blocken med grävmaskin, men som även staplar dem och gör mycket planeringsgrävning samt dikning. Mycket av jobbet går mot att skötas maskinellt men det finns fortfarande mycket manuellt arbete kvar där maskinerna går bet.

- Torvbruket har fortfarande en hel del jobb som måste göras manuellt. Att rensa ogräs i dikesslänter och vissa oåtkomliga mineralytor måste vi till exempel göra för hand, men även täckning / avtäckning av torvlinjerna samt reparationer efter stormarna, berättar Samuel Steen, som började på företaget 2013, men redan hunnit bli platsansvarig.

- Jag hade viss vana av torv eftersom jag är uppvuxen på en gård i närheten och har arbetat mycket med dikning och grävmaskiner innan jag började här på Jiffy, berättar han.

Varje dag kommer miljontals växter till liv i en Jiffy produkt. Jiffys odlingsprodukter förenklar omplantering, säkerställer en snabb tillväxt. "Det handlar om rötterna", är Jiffys slogan. Det som började som en idé om att skydda och bevara växternas rotsystem har



Samuel Steen, Platsansvarig



Två av de anställda vid Jiffy Unitorv i Älmhult.



It's all about the roots

vuxit till en global kraft inom trädgårdsbranschen. Det hela startade när Leif Koxvold skickades av sin mor att inköpa kålplantor till köksträdgården på torget i Oslo. På väg hem tyckte han att det var sorgligt att se dessa vackra växter torka ut eftersom rötterna var helt oskyddade. Ur denna upplevelse föddes jiffykrukan som har sitt ursprung ur denna idé om att skydda

”1953 skapades den första krukans gjord av torv och träfiber, vilket gör att växtens rot kan växa genom och transporteras utan att skadas.”

rotsystemet från att skadas under transporten. 1943 grundade Leif Koxvold och Odd Melvold företaget ”Me-Kox Industri”, ett företag som tillverkade krukor av pressat cellulosa-fibrer. 1953 skapades den första krukans gjord av torv och träfiber, vilket gör att växtens rot kan växa genom och transporteras utan att skadas.

Samtidigt i USA skedde en dramatisk förändring i form av att blommor började säljas i detaljistledet och på stormarknader. Dessa två händelser kom att gynna Huminalpott från Me-Kox industrin på ett aldrig tidigare skådat sätt. I USA hade blommor traditionellt sålts som individuella enheter, var och en grävde försiktigt från en lerkruka, stor trä platta, eller kall ram på begäran av kunden, i stället för individuellt förpackade i papper för transporten hem. Denna nya förpackning möjliggjorde odlare att modernisera sin verksamhet. 1956 var produktionen 20 miljoner Jiffy krukor per månad i Grorud Norge. Framgången för ”Jiffy pot”

gjorde att företaget 1958 bytte namn till Jiffy Pot”. 1963 producerade bolaget cirka 640 miljoner krukor årligen.

Idag har miljarder växter över hela världen börjat i en Jiffykruka. Nu finns den också i en mängd olika varianter.

Behovet av premiumprodukter, särskilt torv och specialblandningar för Preforma, gjorde Jiffy ledande tillverkare och leverantör av torv och substrat.

Detta är Jiffy idag, ett företag som kan betjäna sina kunder ”från början till slut”. Jiffy-7 pelletsodlings-system, överlägsna hydroponiska system, biologiskt nedbrytbara krukor, en obegränsad flexibilitet av preforma, odlingssubstrat.

Utanför trädgårdsområdet har Jiffy byggt upp ett namn och rykte i skogs- och biobränslemarknader samt erbjuder ett brett utbud av system för förökning av skogsplantor.

Idén om ”skydda Kål transplantations rötter” är fortfarande Jiffys slogan i dag, men den omfattar många fler grödor och kontinenter.

Grundades: 1958

Anställda i Sverige: Jiffy Unitorv - beroende på säsong 3-10 personer plus säsongsarbetare för manuellt arbete på fälten

Tillverkar: Blocktorv för leverans till Jiffys substratfabriker i Nederländerna där torven vidareförädlas till krukjord.

För mer information: www.jiffygroup.com



Killebergs Torvindustri

- Efter 54 år trivs Claes lika bra på mossen

Branden i torvfabriken 1997 var en fruktansvärd upplevelse. Då ödelades den relativt nya fabriken som Claes Andreasson och hans far Ivar byggt upp. Annars är Killebergs Torvindustri historia mest en ljus berättelse om ett småländskt familjeföretag.

- Men det blev bra i slutändan trots motgången med branden, vi hade allt försäkrat fast vi fick ändå investera många miljoner i maskiner och en ny byggnad, säger Claes som efter 54 år inte tröttnat på vare sig torv eller jobbet i företaget.

”Förr jobbade vi inte i motvind som nu när man hela tiden måste försvara sig för att många har förutfattade meningar om torv och torvbruk.”

Claes Andreasson är inte nostalgisk utan tycker det mesta fungerar bättre numera. Med ett undantag, torvtäktstillstånden och det är synen på torv.

- Förr jobbade vi inte i motvind som nu när man hela tiden måste försvara sig för att många har förutfattade meningar om torv och torvbruk. Då räckte det att fylla i en A4-blankett för att söka ett tillstånd och det var klart på fem minuter. Idag kostar det en halv miljon kronor och tar 15 år och man kan ändå få avslag, trots allt jobb, tid och pengar, säger Claes.

Det var hans far som 1953 köpte en 100 hektar stor torvmosse i Killeberg som det bedrivits torvbruk på sedan 1911. Nio år senare, 1962, slutade Claes skolan och började arbeta i företaget tillsammans med sin far och två anställda. 1974 utökades verksamheten med ytterligare en fabrik och ett arrende på 50-60 hektar torv i Älmhult.

- Men jag har arbetat ensam den mesta av tiden och trivs med det. Som mest hade vi nio anställda och drev två fabriker samtidigt. Jag tycker det är roligt att jobba och har aldrig haft fyra veckors semester utan tagit en vecka ledigt i taget, berättar Claes.

I början hämtades torven med järnväg, men den är numera ersatt av entreprenaders traktorer som hämtar blocktorven och transporterar den till fabriken i Älmhult där Claes arbetar.

- Jag sköter hela produktionen i fabriken, som mest 125 000 säckar per år. Tre man producerade förr hälften av vad jag gör nu, så tekniken betyder mycket för

produktiviteten, konstaterar Claes.

Han arbetar på som vanligt, men är sedan 2011 inte längre ägare till fabriken.

- Beslutet värkte fram i tre-fyra år, men till slut bestämde jag mig för att sälja verksamheten till Guus van Berckel, förklarar Claes.

Det betyder att det småländska familjeföretaget numera har en holländsk ägare.

- Jag är anställd men har i stort sett samma ansvar som tidigare. Jag jobbar i fabriken på dagarna och sköter sköter administrationen på kvällarna. Torvskörden och leveransen till fabriken sköts av en entreprenör från trakten, berättar han.

Claes 54 år i torvbranschen är ett svårslaget rekord och han har fått uppleva hela utvecklingen från ett tungt kroppsarbete då torven grävdes upp för hand med spade till dagens jobb i fabriken där det mesta sköts av maskiner.

- Jag har aldrig ångrat mitt yrkesval, har trivts med att vara ute och även om inte alla dagar är lika roliga, säger Claes Andreasson och framhåller att hans fru har en stor del i denna långa och gedigna arbetsgärning, att hon alltid lagat en ordentlig middag hemma till honom har betytt mycket för hans arbetslust - och ork i fabriken.



Före detta ägaren, Claes Andreasson



Eldsvådan augusti 1997 ödelade alla byggnader.



På bilden syns Rolf Larsson.

Storlek: 100 hektar

Produktion: 25 000 kubikmeter blocktorv per år

Grundades 1911, köptes 1962 av Ivar Andreasson, sedan övertog sonen Claes ägandet och driften. 2011 såldes företaget till Guus van Berckel. Claes Andreasson fortsätter som anställd i företaget.



Två gamla trotjänare, Rolf Larsson som i företaget i 24 år, samt en Porsche som fanns med kanske lika länge, bilden från 70-talet.

Mullmäster och ScanPeat

- Far och söner satsar på sina två torvföretag

- Vi är ett familjeföretag och det har sina fördelar, bland annat att vi kan ha våra styrelsemöten runt middagsbordet, säger Anders Hjalmarsson som tillsammans med sina två söner äger och driver företagen Mullmäster och ScanPeat.

Mullmäster var redan innan företagsköpet hälftenägare till ScanPeat som förvärvades. Verksamheten fortsätter under respektive namn. Mullmäster har tio anställda och ScanPeat fem anställda, under somrarna utökas personalstyrkan med ytterligare ett tiotal personer i samband med torv skörden. Företagen har nio torvtäkter tillsammans.

”Vi har täkttillstånd i 20–25 år framöver så vi är välförsedda för lång tid.”

- Vi har täkttillstånd i 20–25 år framöver så vi är välförsedda för lång tid, berättar Anders Hjalmarsson, väl medveten om att tillstånden för torvtäkt på senaste tiden blivit allt mer krävande och oförutsägbara vilket skapar stora problem för branschen. Någon risk för att de två torvföretagen, som till 80–90 procent är exportberoende, ska börja konkurrera om samma kunder tror han inte finns. Företagen handlar med olika produkter av odlingsstorv som har sina specifika kunder inom trädgårdsbranschen utomlands och i Sverige, exempelvis Aneby kommuns trädgårdsanläggningar.

Torvströ för djurhållning är också en produkt som säljs av Mullmäster.

- Skulle det uppstå problem får vi väl börja samarbeta, säger Anders lite skämtsamt och ser på sin son Eric Hjalmarsson som är produktionsansvarig i företagen.

Storebror John Hjalmarsson, som är pilot, arbetar på deltid med försäljning och produktion. Det var slumpen som gjorde att Anders Hjalmarsson började med torvproduktion för 30 år sedan. Han var egen företagare inom handel och leasing när han tillsammans med sina två bröder beslöt sig för att satsa på att skörda och förädla den torv som fanns på deras familjegård utanför Aneby, fyra mil från Jönköping. Efter ett år hade hans två bröder fått nog, men Anders fortsatte med torvproduktionen. Namnet Mullmäster har han själv hittat på.

- Först ville jag att vi skulle heta Esse torv eftersom jag heter Esse, men det var upptaget så då kom jag på Mullmäster, berättar Anders. Efter några år anställde han personal i företaget och 1992 byggdes en fabriks-

byggnad som ersatte den enkla stålhallen. Nu finns även byggnader för paketering och kontor på gården.

- Vi arbetar bara med blocktorv för odling och tar fram recept efter vad kunden behöver för att få ut mesta möjliga av substratet. Vi är stolta över att kunna förse kunden med den blocktorv de vill ha, säger Anders och berättar att Nederländerna och Tyskland är de länder som de säljer mest till. Men även Norge, Danmark och Italiens yrkesodlare är stora kunder till de båda företagen.

- Av någon outgrundlig anledning är jag fascinerad av torv, det har varit min drivkraft hela tiden. Torven har en otrolig potential som odlingssubstrat. Det finns ingen annan produkt som har så många användning som områden och som för ner syre till rötterna så effektivt. Den är ren och lätt att styra med kalk och gödningsmedel så den passar till odling av allt från jordgubbar till rhododendron, förklarar Anders. Eric instämmer och säger att intresset för torven har funnits där hela tiden eftersom han växt upp på gården och lärt sig hur den skördas, blandas och förpackas. Efter att ha gått ut gymnasiet handelsprogram valde han att gå in i familjeföretaget.

- Det unika med oss, och det som lockade mig in i företaget, är att vi har helheten, från produkt till kund. Det är inte många företag som har samma bredd, oftast är det antingen försäljning eller produktion, säger Eric och berättar att intresset för maskiner också är viktigt.

- Vi investerar hela tiden i maskiner och är beredda på nya kunder och marknader. Därför säljer vi också till privatpersoner. Vi försöker vara flexibla och ge kunderna det de beställer utan att de behöver vänta, säger Eric och tillägger:

- Vi har fått upp en volym torv med god kvalitet som vi förväntas behöva under den kommande säsongen och det känns bra. Jobbar ni mycket tillsammans? - Nej, vi hörs mest per telefon. Fast ibland äter vi ju middag ihop och kan ha styrelsemöten vid köksbordet, det är ju ganska praktiskt, svarar Anders som säger att han i och med köpet av ScanPeat ska överläta mer ansvar för företagen till sina två söner.



Mullmästar AB finns i Larstorp i Bärlaryd utanför Jönköping. Antal anställda: Tio. Omsättning ca 15 miljoner kr.

ScanPeat AB finns i Strömsnäsbruk. Antal anställda: Fem.

Omsättning ca 25 miljoner kr.

Bedriver torvindusti och tillverkar substrat till yrkesodling och jordförbättring samt strö till djurhållning.

Företagen är kvalitetscertifierade enligt en holländsk organisation RHP. Detta organ är specialiserat på torv och torvmiljö. Denna certifiering säkrar produkten kvalitets- och miljömässigt genom regelbundna produktkontroller.

Även produkttransporterna är miljösäkrade.

För mer information: www.stallvital.se

Kul på jobbet har pappa Anders, längst upp till höger, med sönerna John, till vänster och Eric, till höger. Alla med efternamnet Hjalmarson.

Neova

- Sveriges största torvföretag

Neova AB skördar i dag torv på 4700 hektar och dessutom är vi entreprenörer åt andra bolag på 600 hektar.

Vi producerar två huvudprodukter, energitorv och växttorv. Energitorven består av stycketorv och frästtorv. Energitorven används i huvuddel i större värmeverk där den kompletterar annat biobränsle. Växttorven kan användas till jordprodukter, anläggningsjordar samt strö till djurstallar. Vi utför också en rad konsulttjänster åt andra bolag - allt ifrån att söka tillstånd, ställa i ordning produktionsytor, upprätta efterbehandlingplaner, utföra produktionentreprenad på täkter samt rena entreprenadsjobb på värmeverk/terminaler. Vi kan också hjälpa till med miljöfrågor.

Vår verksamhet

- Energitorv och växttorv
- All produktion och leveranser av energi- och växttorv sker från våra egna torvtäckter. Energitorv används för värmeutvinning som så kallad stycketorv och frästtorv. Växttorven är näringsrik torv som används för jordförbättring, både till större anläggningar och till villaträdgårdar.
- Vi finns lokalt för mindre miljöpåverkan
- Terminaler för uppsamling av produkter finns spridda över hela Neovas verksamhetsområde.
- Värmeproduktion
- Vi levererar också fjärrvärme och färdig värme. Detta sker på ett fyrtiotal värmeanläggningar och tolv fjärrvärmenät runt om i Sverige, från Kramfors i norr till Bjuv i söder. Inom vårt Färdig Värme-koncept erbjuder vi även större industrikunder ett helhetsansvar för deras energibehov.

Historik

Under slutet av 1970-talet var det den största oljekrisen som varit och hela landet bävade för hur det skulle gå

med energiförsörjningen i allmänhet och för uppvärmning i synnerhet. Politikerna tog ganska snabba beslut där Sverige skulle säkerställa produktion av energi inom riket.

I Hälsingland fanns tre bröder Olle, Bengt och Sven Råbom samt Jan Persson, alla drivna entreprenörer i grus- och bergbranschen. De hade börjat på 1960-talet med verksamhet i Hälsingland och hade utökat till stora delar av Sverige. Under åren växte verksamheten med dotterbolag i Norge, Spanien och Kanada. Olle Råbom, som var den mest drivande, fick med sina två bröder och företagspartnern Jan Persson till att starta Råsjö Torv som i trakten av Ljusdal 1982 skördade 4000 kubikmeter stycketorv, vilket var 80 procent av svenska stycketorvsmarknaden det året. Året därpå formligen exploderade torvmarknaden när värmeverk fick bidrag för att skapa möjligheter till torveldning och efterfrågan ökade stadigt på torv som bränsle. Företaget växte så det knakade och mer pengar behövdes. Ett antal bolag gick in som delägare och investeringar kunde genomföras. Ett bolag från Finland som jobbade med undersökning av torvmarker köptes upp och blev ett dotterbolag till Råsjö Torv. Några andra bolag som förvärvades var Hasselfors Garden, Ombergs Torv och Svenska Torv.



Emil Fracke visar nyfikna besökare hur skördeverktygen fungerar under öppet hus på Dagsmossen 2016.



Många nyfikna kom för att se torvbruket under Öppet hus på Dagsmossen 2016.

neova

Bioenergi för framtiden

På många ställen i landet startade bolaget tåkter och köpte även upp andra torvbolag. En annan del av bolagets verksamhet var att ställa i ordning torvtåkter åt både värmeverk och andra bolag. Produktionen på många av dessa tåkter sköttes också av bolaget. Skogsflis och returträ var råvara som blev ett komplement till torven.

Råsjö Torv har genom sina grundare och personal utvecklats maskiner och redskap för ett modernt torvbruk som än idag används inom bolaget och även sålts till andra torvbolag.

Tyvårr drabbades bolaget 1985 av en stor förlust när bolagets VD och stora drivkraft Olle Råbom hastigt avled. Trots detta levde bolaget vidare i Olles anda och fortsatte att växa.

I slutet av 1990-talet började man intressera sig för att köpa företaget Mebio, med vilket Råsjö Torv haft nära samarbete i många år. Tillsammans hade man jobbat med iordningställande och produktion på tåkter i Gävle- och Sandviken regionen. Mebio ägdes då av två kommuner. Även andra var intresserade av att köpa Mebio bolaget. Vapo Oy var den spekulant som Råsjö Torv kämpade mest mot, men när de drogs sig tillbaka blev det affår och köpet blev ett faktum. I detta köp ingick även pelletsfabriken i Fråmlingshem.

Ett knappt år efter denna affår lade det finska företaget Vapo Oy ett bud på Råsjö Torv, vilket gick igenom och Vapo Oy köpte därmed hela aktiestocken och blev ensam ägare till bolaget.



Nyskördad energitorv på Dagsmossen under Öppet hus 2016.

Nu börjar en gigantisk tillväxt i bolaget, det största nyförvärvet var när bolaget köpte SÅBI AB, ett bolag med två stora pelletsfabriker och en stor verksamhet inom träbrånslen lokaliserade framförallt i södra Sverige. Nästa stora investering var köp av över 20 värmeverk från Vattenfall. Ytterligare en pelletsfabrik i Ljusne förvärvades.

Namnet Råsjö Torv AB var inte längre relevant när bolaget hade breddat sin verksamhet inom så många olika områden och 2006 byttes namnet mot Neova AB. Efter en tid återgick verksamheten i Hasselfors Garden till eget bolag med Vapo Oy som ägare. Trådelens avyttrades och pelletsverksamheten skildes från bolaget i en fusion med Lantmännens bolag Agro Energi som bildade bolaget Scandbio där Neova AB nu är hälften-ägare.

Neova idag är ett stabilt före tag med två produktionsområden; värme och torv.

Neova ingår i den finska Vapo-gruppen som är världens största torvproducent och ledande inom bioenergi i Östersjöregionen, med en omsättning motsvarande ca 5,5 miljarder kronor. Vapo-gruppen ägs till 51 % av finska staten och till 49 % av ett konsortium av finska kommunala energibolag.

För mer information: www.neova.se



På Dagsmossen skördades under 2016 totalt 150000 m³ torv. Bild från Öppet hus 2016.

RS Produkter

- Aktiva sedan 30 år i utvecklingen av stallprodukter i Sverige

RS Mustang är Sverigeledande på torvströprodukter för växt- och djurnäringen men det är främst till hästsporten de stora volymerna går till. Företaget och produktionen finns i Härkeberga i Enköping och i Bredaryd utanför Värnamo där torven packas i balar som sedan levereras ut till bland annat travbanor, tränare och ridskolor.

Rainer Ström, vd och grundare för RS Mustang hade själv häst i mitten av 80-talet och började med att producera pappersströ vilket var bra för hästar med halsproblem. Efter något år började han lansera torvströ som med de exceptionella goda egenskaperna blev en stor succé i de svenska stallen.

Torvens utomordentliga absorberingsförmåga att suga upp urin bidrog till en mjukare bädd, bättre stallluft och bönderna i närområdet var positiva att ta emot gödseln som blev en perfekt jordförbättrare till deras åkrar. Sedan dess är torven RS Mustangs största produkt trots att företaget genom åren utvecklat ytterligare fem andra stallströprodukter; Kutterspån, spånpellets, halmpellets, krossad halmpellets och halmhack.

Inom torvproduktionen finns tre populära produkter, den renodlade Torven, Torvmix som är blandat med kutterpån samt Lantbruksströ som är en speciellt framtaget produkt för kor, får och andra lantbruksdjur. Totalt levererar företaget cirka 100 000 kubik torv per år och då bara till djurnäringen.

RS Mustang står för kvalitet och när det är dags för skörd är Rainer Ström fullt upptagen att åka runt på

torvmossen för att kontrollera dess struktur. Han vet vad han vill ha och tummar inte på de egenskaperna han söker. Torr, luftig och långfibrig ska den vara. Fokus ligger på att alltid hitta den rätta råvaran och tack vare lång erfarenhet finns bra samarbeten med duktiga leverantörer. RS Mustang arbetar med hela kedjan från kontroll av skörd till paketering och leveranser till återförsäljare och slutkund. RS Mustang har varit marknadsledande på torvströprodukter i över tre decennier, har 13 anställda och omsätter cirka 50 miljoner kronor.

År 2010 förvärvades Mustangfoder som gjorde RS Mustang till en komplett leverantör av både stallströ och foder till kunder i Sverige och de nordiska grannländerna. År 2015/16 har en större satsning gjorts tillsammans med BVB i Holland, där växtsubstrat framställs som kommer exporteras till Kina, Japan, Australien och Nya Zeeland.

I över trettio år har företaget utvecklats med torven som främsta produkt, från att vara ett litet företag till att vara ett multiföretag och torven kommer även i framtiden spela en viktigare roll för företaget.

Korta fakta om RS Mustang®

1985 Pappersströ startar med inköp från England.

1990 Produktionen av kutterspån startar i Knivsta, centrallagret öppnar i Enköping.

1999 Tillverkning av kutterspån startar också i Strängnäs.

2003 Torvproduktionen grundas och torvmix blir en succé i de svenska stallarna.

2004 Nytt större centrallager i Enköping byggs upp och fler personer anställs.

2007 Investeringar görs i modern maskinpark med senaste teknik.

2009 Produktion av spånpellets startar. Ytterligare effektivare teknik införs.

2010 Mustang foder förvärvas och RS Mustang® blir vårt nya varumärke.

2011 Bredaryd centrallager öppnas och tillverkning av torvprodukter, kutterspån, pappersströ och hackad halm inleds i Värnamo.

RS Mustang tar fram trumtorkad halmpellets. Unikt i Norden.

2013 Krossad halmpellets tar form och lanseras till lantbruk.

2014 Lantbruksströ lanseras mot lantbruk

2015 BVB samarbete inom växtsubstrat

För mer information:

www.rsmustang.se



Det var någonting alldeles speciellt med torv. Det visste Rainer Ström, till vänster, redan från början. Han är vd och grundare för RS Mustang som är Sveriges ledande företag inom torvströ-produkter.



Ryd Torv och VTS Maskin

- Motorintresset lade grunden för torvföretaget

Ryd Torv AB utvinna torven och VTS Maskin AB skördar den med sina maskiner. De två företagen har startats parallellt av de fyra ägarna.

- Vi är glada att vi fått tillstånd för att utvinna torv på en ny täkt intill den gamla och håller på att ordningsställa den samtidigt som vi fått två stora maskinbeställningar så 2016 blir ett hektiskt år för oss, säger en av ägarna, Bent Jensen.

Grunden till företagen kan räknas från när Egon Jensen en gång startade eget byggföretag som han drev under några år. 1983 när det inte fanns så gott om byggprojekt blev Egon, som i grunden var grävmaskinist, entreprenör till en energitorvsmosse. I samma veva startade även sönerna Bent och Kent sina karriärer inom torvbranschen. Storebror Bent arbetade mer permanent på torvtäkten medan lillebror Kent ryckte in som extra resurs på kvällar och helger.

Några år senare kom även Stellan Bartholdsson till torvtäkten som säsongarbetare och därmed var cirkeln slut. Det var så bröderna och Stellan först blev bekanta och sedan dess har de jobbat ihop och startat företag och en massa projekt däremellan.

Det de då upptäckte var sitt gemensamma intresse för stora maskiner och motorer. Detta ledde även till att de skaffade sig en fritidssyssla inom motorsporten. De byggde gemensamt en traktor för att kunna köra traktorpulling. Och det är just detta intresse som är grunden till det första gemensamma företaget. Eftersom det krävdes en hel del utrustning och verkstad samt liknande och för att då kunna hålla på bildade de 1988 sitt första företag som fick namnet Västbo Team Super. Det är detta företag som sedan utvecklats och sedermera blivit VTS Maskin.

Efter den första tiden som arbetare på mossen gick Bent och Kent vidare i karriären som lastbilschaufförer och Stellan och Egon fortsatte med torvarbetet. 1994 blev det en chans för dem att få tillstånd på en egen torvtäkt



via markägaren och Egon bildade Ryd Torv. Tanken var att VTS Maskin skulle köra som entreprenörer.

”Från starten var de största kunderna från Sverige och Danmark men under åren har det skiftat till att idag istället vara export till Belgien, Holland och Norge.”

Bara ett år senare, år 1995 gick markägaren hastigt bort och därmed stod Egon ensam med en nystartad torvtäkt. Då togs beslutet att de tre grabbarna skulle gå med som delägare även i mossen och det är de tre som än idag står för den driften. (se bild 1)

Det är orsaken till att VTS Maskin kvarstår med hela maskinparken som egen entreprenör till Ryd Torv. Det är alltså Ryd Torv som står för torvtäkten och VTS Maskin som utför arbetet med att utvinna torven. Torvtäkten var på 70 hektar (ca 140 fotbollsplaner) och när det gått som bäst har det producerats ca 50 000 kbm blocktorv om året. (se bild 2)

Från starten var de största kunderna från Sverige och Danmark men under åren har det skiftat till att idag istället vara export till Belgien, Holland och Norge, ca 90 procent av torven går dit idag.

Torven utvinns i blockform och går till proffsodlare med växthus. Tack vare det stora intresset och kundandet som finns har det hela tiden utvecklats maskiner och arbetsredskap för att öka produktiviteten och framförallt effektivisera.

Därmed har de själva byggt om eller byggt nya maskiner och nu är VTS Maskin etablerat med specialmaskiner för våtmark och kan därför även ta uppdrag som entreprenörer i andra projekt åt kunder som önskar. (se bild 3)

Ryd Torv AB

VTS Maskin AB

VTS Maskins specialisering har blivit både våtmarksjobb och mer och mer även tillverkning och ombyggnad av maskiner för detta ändamål.

Förutom arbetet på den egna mossen så har det under åren blivit en hel del jobb som entreprenör åt andra kunder.

- Mycket tack vare att vi kan ta oss fram när andra får problem för att det är för blött, säger Bent Jensen. Vi har under åren fått i uppdrag åt bl.a. andra torvproducenter att bygga om deras maskiner samt ibland även nybyggnation av torvvagnar och diverse redskap.

Under sommarhalvåret är det som mest aktivitet på mossen då det ska grävas, staplas och köras in.

- Då har ett 20 tal säsongsarbetare fått anställas, främst är det polacker som nu under många års tid gärna kommer tillbaka och jobbar för oss, berättar Bent.

En av dem är sedan 2006 den enda heltidsanställda, förutom de tre ägarna.

- Han heter Wojciech och kan mossen lika bra som vi ägare nu, konstaterar Bent Jensen.

Även det administrativa måste skötas och det görs av Kents fru Carina Jensen. Därmed sköts driften av hela företaget inom familjen.

- Det är mest under vinterhalvåret som man får passa på att fixa med de egna maskinerna och samtidigt då göra de jobb som kommit i uppdrag som ny- och ombyggnationer, berättar Bent.

Allteftersom mossen började ”tryta” har ägarna sökt efter ny torvtäkt, men alla i denna bransch vet hur svårt det är att hitta och sen få tillstånd så det har dröjt ända tills år 2015 innan beskedet kom om att fler markägare runt Ryd Torv ville släppa till mark och Länsstyrelsen nu efter mycket malande gett sitt tillstånd. Alltså blir det en fortsättning och utökning för Ryd Torv med ca 70 hektar till.

- Passande i tid då det snart bara finns möjlighet till att producera frästortv på den gamla täkten. Nu håller vi på att iordningsställa så vi kan producera blocktorv på den nya delen av torvtäkten, framhåller Bent Jensen. VTS Maskin får alltså ett hektiskt 2016 då det även blivit en beställning på ombyggnad av en grävmaskin samt nybyggnad av en kranvagn.

För mer information: www.vtsmaskin.se



Till vänster: De fyra delägarna; Stellan Bartholdsson, Bent Jensen, Kent Jensen, Egon Jensen.

Mitten: Ryd Torv år 2000 från ovan.

Till höger: VTS Maskins Cat 312 som de själva byggt om.

Råsa Torv

- Ett litet familjeföretag

Mikael Wågesson äger och driver företaget som hans far startade 1954. Mikael's syster Birgitta Wågesson är också delägare.

- Vi fokuserar på att få ut det bästa av den råvara som mossen erbjuder oss och noggrannhet är en ledstjärna i vårt arbete, svarar Mikael på frågan vad som utmärker deras företag.

Det är Mikael Wågesson som ansvarar för driften av företaget. Produktionen har utförts på samma täkt sedan starten och den är placerad 33 km öster om Växjö i Småland. Täktens storlek är 35 ha.

Genom åren har mer än 100 personer varit tillfälligt anställda under torvbärgningen, många av dem har varit svenska skolorungdomar som har fått möjlighet att tjäna sina första pengar efter ett ibland hårt arbete. Idag är medeltalet anställda två årsarbeten.

Under alla år har all torv producerats med blocktorvsmetoden. Transporten av torv från mossen till lager sker på järnväg, vilket är energisnålt och skonsamt för mossen. Idag säljs löst tippad blocktorv, strötorgv paketerad i plastsäck (legopackas hos Ulvö Torv AB sedan många år) och torvblock till trädgårdar, torvtak m.m. Kunderna på löstorgv och torvblock finns i Nederländerna, Danmark och Norge medan strötorgven säljs lokalt i närområdet.

Historik om Råsa Torv AB

Wåge Karlsson (Mikael och Birgittas far) lät 1952 Einar Blauer (leg torvtekniker Eksjö) undersöka möjligheten att starta en torvindusti i anslutning till Norra fly mosse. Marken ägdes då av John och Rigmor Karlsson (Wåges mor och far) och sedan 1928 hade ca

2,5 ha arrenderats ut för framställning av strötorgv. Vid undersökningen konstaterades att torven från mossen, i vattenfritt prov, hade en uppsugningsförmåga på 20,3 gånger sin egen vikt. Resultatet blev att torvtäkten ansågs ge en väldigt god råvara för tillverkning av strötorgv. Torven skulle rivas och paketeras i ribbalar om ca 800 liter löst riven torv.

På den tiden kalkylerade man med ett försäljningspris på fyra kr per bal. Grävkostnad för manuellt upptagen torv låg på 1,25 kr/m³ (0,85 kr per bal). Stackning 0,60 kr/m³ (0,41 kr per bal).

År 1954 var första året man bärgade torv från mossen och Wåge Karlsson startade tillsammans med Arne Gustavsson företaget Råsa Torvindusti Karlsson & Gustavsson. Man byggde gemensam byggnad för lager och maskiner. Maskinerna drevs av traktor och det gick remmar mellan de olika maskinerna. Man köpte in räls och byggde ett bensindrivet lok med motor och växellåda från en Ford. Ute på mossen byggde man två 200 meter långa och tre meter höga torkklador. Första åren grävdes torven manuellt. Senare lånades diggermaskin från Holmebo Torv.

År 1960 övertog Wåge Arnes del i företaget och namnet ändrades till Råsa Torvindusti Wåge Karlsson.





RÅSA TORV

År 1967 inköptes ett grävaggregat till traktor, som placerades på en Volvo BM 320. Detta år var också första året som man använde plast till att täcka torven ute på mossen.

År 1970 installerades en stationär dieselmotor från en lastbil som drev maskinerna i fabriken. Något år senare gjorde Mikael sina första arbetsinsatser på företaget. Arbetsuppgiften var att spika ramar till balarna. Detta skedde på undervåningen och torvpresen stod på andra våningen där Wåge pressade torv. För att underhålla sig själv under arbetet började Mikael vissla på en låt. Då kom Wåge springande nedför trappen, han trodde det var någon rem som slirade vilket i så fall hade varit en brandrisk. Sedan den dagen var det förbjudet att vissla på jobbet i fabriken.

I början på 1970 talet var det ekonomiska utfallet på verksamheten så lågt, beroende på att strötorvsmarknaden hade krympt, att Wåge hade allvarliga funderingar på att lägga ned verksamheten. Han övertalades att komma till Skåne o Smålands Torvindustriförenings årsmöte på Evedals Vårdshus i Växjö. En förening som han tidigare hade lämnat på grund av att överenskommelser som hade gjorts inte följdes. Där fick han på nytt kontakt med Olle Luttrén på Holmebo Torv som hade kontakter till försäljning inom trädgårdssidan. Olle var också till väldigt god hjälp när Wåge under 1974 byggde om fabriken för att kunna paketera torven i plastsäckar. De var inte bara kolleger utan blev också väldigt nära vänner.

År 1975 inköptes en begagnad Vaggerydsgrävare årsmodell 72 med en encylindrig Hatzmotor. Nu tredubblades grävkapaciteten.



Wåge Karlsson, Christian Haglundh och Tomas Johansson (Sommarjobbare)

År 1978 betalades pressanläggningen som hade hyrts av Unitorv. Samma år startades leveranser av säckar till Hasselfors Garden. Varje höst kom Henry Kindfors på besök i Wåges hem. De åt mat, diskuterade och Henry åkte vidare dagen efter. Det var en bra tid i företaget. År 1981 köps ett dieseldrivet lok tillverkat på Vaggeryds mekaniska verkstad.

År 1982 var första året som det levererades lös torv från företaget. Leveranserna gick till Hasselfors Gardens fabriker i Hassfrö och Rytteren.

År 1984 drabbades företaget av en brand orsakad av åsknedslag när ingen verksamhet pågick. Byggnaden där maskinerna stod och maskinerna gick inte att rädda. Byggnaden återställdes men några maskiner installerades inte.

År 1988 bytte företaget namn till Råsa Torv HB. Mikael Wågesson och Birgitta Wågesson blev delägare. Exporten till Nederländerna startade 1989.

År 1990 bildades bolaget Råsa Torv AB.

År 1991 byggdes ytterligare ett lager så att hela årsproduktionen kan lagras under tak. Samma år startades leveranser till Ulvö Torv och året efter började vi åter sälja paketerad torv som strömmaterial som paketeras av Ulvö Torv. Samarbetet med Ulvö Torv och dess ägare Kurt Johansson pågår fortfarande.

År 2000 förnyas vårt täktillstånd. Idag har en del nya ytor tagits i anspråk, inget område är färdigskördat, men det finns områden där det inte finns så mycket kvar.

Råsa Torv AB, ligger 15 km söder om Lenhovda
Anställda: Företaget ägs av syskonen Birgitta och Mikael Wågesson vars far Wåge Karlsson grundade Råsa Torv 1954.
Torvtäkt, yta: 35 ha
Omsättning: ca 1,1 -1,2 miljoner kronor
Kontaktperson: Mikael Wågesson
E-post: rasatorv@home.se

Rölunda Produkter

- En jordnära historia

På Rölunda gård i Uppland driver lantbrukarbröderna Alf och Magnus Nobel med familjer sedan början av 60-talet jordbruk med 300 hektar spannmålsodling och ett 50-tal djur. Det är även härifrån som de leder den tillverkning av trädgårdsjord som vuxit fram de senaste 45 åren

Från att jordproduktionen bara var ett bra komplement till lantbruket, är det nu tvärtom.

”Första årsproduktionen var 5000 säck. Det packar vi på mindre än en timme idag!”

Det hela började 1971 då vådrets makter ställde till det för oss. Det var en regnig höst och pappa fick inte in någon halm till att ströa i ladugården. Korna var ju tvungna att ha något skönt att ligga på så vi använde oss av torvströ. Torven kom i balar på lastbil från Baltikum. När våren kom och den stora gödselhögen skulle ut på åkern insåg vi att gödseln var alldeles för värdefull för att spridas ut. Istället såldes gödseln på påse vidare till återförsäljare. Första årsproduktionen var 5000 säck. Det packar vi på mindre än 1 timme idag!

Den första fabriken bestod av en avskuren mjölkkanne som vi öste gödseln igenom. Hela familjen var engagerad i verksamheten och vi packade under många år som underleverantör.

Under lång tid skedde all produktion på Rölunda Gård i Bålsta. Alla maskiner byggde vi själva.

I mitten på 80-talet tog Rölunda nästa steg mot att bli det man är idag. Vi tog ett beslut att förvärva, bygga eller samarbeta så att vi fick ett antal fabriker runt om i Sverige. På detta sätt skulle vi bli rikstäckande samt minska transportavstånden från fabrik till kund. En



annan viktig orsak till detta beslut var att vi ville minimera risken med att få en regnsommar och därmed få brist på vår viktigaste råvara -torv.

Sortimentet breddas från bara kogödsel till ett heltäckande jordsortiment.

Under tiden förvärvades en fabrik i Torsby, en i Gävle och en i Luleå.

År 2006 fick vi genom samarbete med Södra Århult även tillverkning i Markaryd i Småland. Vi hade därmed nått våra mål med ett antal väl placerade anläggningar runt om i Sverige.

Torsbyanläggningen är numera omlokaliserad till en helt ny fabrik i Vålberg utanför Karlstad. Fastigheten ”Ålvenäs” där den ligger är byggd på 40 talet och var vid övertagandet mycket nedgången. Efter 2 intensiva år av städning, ombyggnation och installation invigdes fabriken 2014. Anläggningen är mycket modern och stor vikt har lagts på snabba sortbyten och bra arbetsmiljö. Närheten till E18 och djuphamn gör läget mycket gynnsamt ur logistiksynpunkt

Ett annat mycket strategiskt val gjordes när vi införde bl.a. ”Rölunda jordgaranti”, som mottogs mycket väl av marknaden.

Rölunda Jordgaranti garanterar att:

- Alla råvaror deklarerar i innehållsdeklarationen
- Alla tillsatser är till för att förbättra jorden
- Alla råvaror är sådana som vi skulle kunna använda i vårt eget jordbruk.
- All naturgödsel är från svenska frigående djur.
- Jordarna är garanterat fria från rötslam.
- Jordarna är garanterat fria från industriella restprodukter.
- Eventuellt innehåll av mineralgödsel har garanterat lågt tungmetallsinnehåll.

Rölunda var mycket tidigt ute med att Kravmärka delar av sitt sortiment. Näring i dessa jordar kommer från egna naturgödselkomposter.

RÖLUNDA®

· GÅRD ·

Då den "Animaliska biproduktsförordningen" infördes kom nya krav på att all gödsel skulle upphetas till 70 grader i en timme eller 52 grader i 13 timmar.

Problemet var bara att det inte fanns bra utrustning för detta ändamål och vi ville fortsätta att använda så lokala råvaror som möjligt. Så import var inget alternativ. Tillsammans med ett lokalt Enköpingsföretag utvecklades en hygieniseringsstrumma som värmer materialet med egen bakteriell verksamhet till erforderliga 52 grader. Ingen extern energi tillsätts. Metoden passar bra för luckrare gödseltyper så som ko- och hästgödsel. Anläggningen var den första som Jordbruksverket godkände i Sverige.

För andra blötare gödseltyper utvecklades en hygienisering med ånga. Även den var det första i sitt slag som SJV godkänt.

Torven som är vår viktigaste råvara bärgas på täkter runt om i Sverige. Knappt hälften produceras i egen regi och hälften köps in.

Kunderna består idag av handelsträdgårdar, kedjeföretag och yrkesodlare i Sverige och Norge

Utöver torvbaserad jord så har vi nyligen även startat tillverkning av anläggningsjord i större skala. Efter över 40 år i jordbranschen så har vi skaffat oss "bruna fingrar" och mycket av den kunskapen har vi tagit med oss in i detta produktområde. Även här har målsättningen varit att göra lite bättre kvalite än gängse standard. Mottagandet har varit mycket positivt.



Till vänster: Alf och Magnus Nobel.

Ovan: Lager Älvenäs, nya fabriken i Vålberg Tagen 2015.

Till höger: Torvlass, första lasset med baltisk torv. Taget på 70-talet. Hans Nobel, Birger och Göran Nyström, Kaj Dahlbom samt en rysk chaufför.



Ägare: Familjen Nobel
Omsättning 2015: 170 miljoner
Torvareal: ca 200 ha
Antal anställda: 29 fast anställda.
Kunder: Handelsträdgårdar, kedjeföretag, yrkesodlare samt anläggare
Kontakt: 018-344 270
För mer information: www.rolunda.com

Svenarums Torvprodukter

- Historia från start

Oswald Gustavsson, Bengt Ljungqvist samt Gunnar Bengtsson samtliga i 20 års åldern hade bestämt sig för att starta en torvfabrik. Här följer en historik med Gunnar Bengtsson egna ord.

Våren 1939 började vi Bengt, Oswald och jag Gunnar i fantasin starta en torvindustri, då i Hässelås i Svenarum.

Vi började gräva upp, och vända, och sälja torv till bönder måttet m³ och vi lastade i höhack. Torven fick de riva sönder själva.

Detta gav blodad tand så hösten 1939 blev det mera allvar. Då planerades grävning i större omfattning men då i Kvighult där fabrik skulle byggas. 15-20 ha av mossen skulle tagas i bruk. Andra världskriget bröt ut denna höst men ingen av oss blev inkallade.

Vi grävde utlopp mot Kohult. Det behövdes inga täkt-tillstånd. Byråkratin var inte uppfunnen. Vi grävde också rakt österut diken till en s.k. bärningsväg, allt som allt ca 2.000 m³.

”Det behövdes inga täktillstånd. Byråkratin var inte uppfunnen.”

Maskiner, rivare, elevator, sikt, balpress mm köptes av Kronobergs Mekaniska Verkstad i Växjö. En tvåtakts dieselmotor av Jönköpings Motorfabrik. Ritning gjordes på byggnaden. Timmer köptes, höggs och sågades i Krokhemmet av F.O Carlsson. Grund grävdes, väg byggdes. Fabriken 24x12 m byggdes av Gideon Persson och hans snickarlag. Byggnaden stod färdig sommaren 1940. Då hade vi märkt av kriget. Bengt blev inkallad efter nyår 1940 till Norrland. Oswald till Skåne i mars. Det var bistert, men allt gick. Säljaren av maskinerna bistod med kunnigt folk som hjälpte till med monteringen.

All torv grävdes med spade ”Vedervåge nr 11”. Torva breddes intill torva. När tjälén släppt på våren vändes den torven. Efter ytterligare en tid då den torkat lite restes den upp två och två med en torva på toppen som tak.

8-10 torklador byggdes 12x4 m med tak av breda brädor. Till dessa lador bars torven in på bår av 2 man i

vart lag. Längsta längd att gå var ca 50 m. 1941 köptes ett 20-tal stora breda plåthjul vilka användes till kärror. Nu kunde en man köra ensam vad 2 hade kunnat bära förut. En man gick före och gasade. När lasset var tömt och man skulle tillbaka åkte man med vilket sparade steg.

”Höstarna 1940-41 grävdes hela Kvighult och Hässelås ca 9-10 000 m³, allt med spade och grep.”

Därefter köptes 300m räls och hjulpar till 3 vagnar, vilka sköts för hand från och till rivaren. Den rivna torven pressades i balar till strö, lastades på järnväg i Hok till Skåne och Halland. Nu hade vi nytta av kriget. Sverige var avspärrat och hade ingen import. Vi var tvungna att leva av vad svenska bönder producerade. Jordbruket blomstrade. Det gick lätt att sälja torv. Höstarna 1940-41 grävdes hela Kvighult och Hässelås ca 9-10 000 m³, allt med spade och grep. Ca 100 torklador byggdes, mera räls köptes samt flera vagnar. Ett lok byggdes. Loket var ett hemmabygge av en gammal personbil. Kriget hade även en avigsida. Landet var avspärrat. Diesellojlan tog slut. Vi fick skaffa en ångmaskin, vilken eldades med ved och avfall. Maskinen var i drift till 1946 då Smålands Kraft kom med elkraft.

När det gäller strötorven var 40-talet de bästa åren. Kriget tog sedan slut och självförsörjningen var ej mer ett tvång. Lantbruket använde sig av sågspån till strö. Annan industri kom igång, sög upp den arbetskraft som var villig att med spade och grep gräva torv. Så 50-talet och en bit in på 60-talet var några magra år. Men så introducerades Solmull Torvmull som gick att använda till jordförbättring. Plastförpackningen kom som en stor nyhet men ingen ville längre gräva med spade.

Maskiner fanns knappast en ”Digger” byggdes i Diö, den gick på räls men var otymplig och svår att hantera. Vi försökte själva bygga om en gammal traktor men

misslyckades. Så i samarbete med Vaggeryds Mekaniska tog vi fram en bandgående lätt hydraulisk maskin med lågt marktryck. Den tog 3 torvklumpar 50x50x25 cm i varje hiv. Denna maskin såldes sedan i många exemplar i Sverige, Norge, Finland samt Danmark.

Så kom plasten. Torkladorna och kärrorna försvann. Torven läggs på pall med luftrum emellan, täcks med plast. En regnskur gör inget. Hämtar gör man direkt på kanten. Lastar med maskin. Kör hem river och packar utan att vidröra den med handen. Så allt har gått i rasande fart. Nya yngre ägare, maskiner till allt tungt arbete, väl är väl det.

De första åren arbetades 48-timmars vecka med timpenning på 90 öre, vändning 4-5 öre, bärgning 2 kr/fack, grävning ca 30-40 öre/m³

Ur minnet/ Gunnar Bengtsson



För mer information:

www.svenarumstorvprodukter.se



Södra Skogsägarna

- Sveriges största skogsägarförening med över 50 000 medlemmar

Ur miljösynvinkel är det bra att ta tillvara energin från dikade mossar. Högst 15 procent av den årliga tillväxten i Sverige skördas, vilket ger en långsiktighet i utvinningen.

Skörden av energitorv sker på sommaren, antingen som frästortv eller som stycketortv. Frästortv utvinns från mossen genom att torven fräses upp från ytan och därefter torkas och lagras i täckta stackar. Stycketortv skördas av specialmaskiner, som tar upp sammanpressade stycken som lufttorkas på mossen.

Att elda torv och trädbränsle tillsammans ger en hög verkningsgrad i värmepannor. Det gör det möjligt att ersätta till exempel kol som energikälla. På senare tid har torv ingått i handeln med utsläppsrätter. Högre priser har dämpat intresset för att använda torv som bränsle. Torvens roll i energisystemet utreds och väntas få en större roll som ersättning till fossila bränslen.

Torv används även för andra ändamål. Växttorv förädlas och används för odling. Att torv blandas i bearbetad jord beror på att den ger bra balans mellan luft, vatten och näring, vilket växterna behöver. Genom att variera andelen torv kan jordens egenskaper anpassas för sitt ändamål. Växttorv framställs av lågförmultnad vitmosstorv. Strörtorv används bland annat i djurstallar på grund av sin goda förmåga att ta åt sig fukt och lukt. Det anses också vara bra för djurens hälsa. Näring binds i strörtorv och ger högvärdigt gödsel.

Södra erbjuder egenproducerad spånströ, torvströ och mixade balar, förvärvade via Södras egna industrier och från våra medlemmars skogsgårdar.



Värmsjömossen i Ljungby där torv började utvinnas 2014.

Södra skördar torv på ett tiotal torvtäckter i södra Sverige.

För mer information:
Kontakta avdelningen Energi
och biobränsle på Södra.

Huvudkontoret i Växjö:
tfn 0470-890 00
www.sodra.se

SÖDRA



Södra Århults Torv

- Naturligt och flexibelt framför allt

Med hållbarhet som ledord förvaltar och utvecklar Södra Århults Torv allt från mörk, höghumifierad harvtorv, medelhumifierad harvtorv till ljus RHP-certifierad blocktorv. Resultatet blir jordprodukter av bästa kvalitet.

Södra Århults Torv producerar yrkesprodukter till odlare med höga krav på kvalitet och jämnhet. Med över 30 år i branschen och genom ett tätt samarbete med landets främsta odlare, erbjuder vi ett yrkesanpassat sortiment byggt på erfarenhet och kunskap.

- Vi lägger stolthet i att endast använda rena naturprodukter, helt fria från slam- och industrirester. Det trygga grundreceptet består av torv, sand och naturgödsel från frigående djur. Kalk, mikronäring och långtidsverkande näringstillsetser har kontrollerat ursprung, säger Pelle Bäfwer, grundare och ägare av företaget.

”Torvskörd i Småland är en sekellång och spännande berättelse om hårt och gediget handarbete.”

Torvskörd i Småland är en sekellång och spännande berättelse om hårt och gediget handarbete. Det var också så det en gång började på torvmossarna kring Södra Århult i utkanten av Markaryd. Yrkestraditionen har här ett starkt fäste genom den stabila kunskap som naturligt förs vidare från generation till generation.

- Vår mest exklusiva torv skördas sommartid idag liksom förr ur mossen i hela block. Blocktorven staplas

för hand på träpallar och täcks med presenning som skydd mot regn. Med solen och vindens hjälp får torven sedan torka under en säsong. Vi får en naturprodukt med vitmossans unika syre och vattenhållande egenskaper bevarade, fortsätter han.

Det är genom naturens eget geniala sätt att bryta ner vitmossa som Södra Århults Torv kan utvinna och skapa de allra bästa torvprodukterna. Den svenska torvens totala renhet från sjukdomar och ogräsfrön gör den till ett oöverträffat odlingssubstrat för hobby- såväl som yrkesodlare. Torvens unika kapacitet att hålla på vatten och luft ger bästa förutsättningar för växternas rotsystem att utvecklas optimalt. Vår möjlighet att kombinera torv erbjuder anpassade lösningar för alla trädgårdskulturer.

- I Sjöhult, där skogen börjar och slutar, hämtar vi daglig inspiration för en fortsatt hållbar framtid. Vårt starka varumärke och vår unika erfarenhet inom jordproduktion ger oss en trygg bas för vidare utveckling av produkter för odling, djur, hem och trädgård. Det innebär ett tydligt och starkt sortiment som motsvarar morgondagens förväntningar. Som producent vill vi lämna ett avtryck som vittnar om god kunskap om råvarorna och ett ansvar för källans bevarande, förklarar Pelle Bäfwer.





SÖDRA ÅRHULTS TORV AB



Torvmosse 1965



För mer information: www.sodraarhultstorv.se

Söftesmåla Naturtorv

- Noggrann planering bakom varje torvskörd

Söftesmåla Naturtorv AB är ett familjeföretag som ägs av Dan Johansson. Han har investerat i en modern fabrikslokal med en automatisk torvpaketerare och en robot som staplar säckarna. Torvblocken skördas med grävmaskin och körs in med traktor och vagn. Annat var det på hans fars och farbrors tid, då gjordes allt för hand.

På den tiden grävdes torven upp för hand och bärgades med hjälp av lok. Det var bröderna Kjell och Stig Johansson som började jobba med torven på Pinnamyrs 1957. De började verksamheten på föräldragården och grävde upp torvblocken med spade. 1960, så gick de över till att gräva upp torven med maskin. Lok och rullar användes fortfarande till att bärga hem skörden till lagerbyggnader vid fabriken.

I början såldes torven med träemballage runt om varje bal. Senare inköptes en karusell som packade riven torv i plastsäckar vilket var ett stort framsteg. Verksamheten utökades i och med att bröderna arrenderade mer mark av bönder i trakten och köpte även mer myrmark själva för att kunna utvinna torv på.

Sedan slutet av 1980-talet är rälsen bortplockad och man hämtade istället torvblocken med traktor och vagn. Sedan år 2000 är det Kjell Johanssons son, Dan som driver och äger företaget.

- Tack vare att vi har tillstånd till 2038 och att vi utökade fältet med 25 hektar kunde jag göra denna investering i en ny uppvärmd fabrikslokal med helautomatiska maskiner som gör torvjobbet mycket enklare, säger Dan Johansson.

En enda arbetare kan numera sköta paketeringen utan tunga lyft. Fabrikslokalen och personalutrymmet ligger alldeles intill torvmyren som är på drygt 100 hektar. De bruna torvblocken är staplade på träpallar ute på torvfältet, på höjden med luft mellan varje enskilt torvblock. För att skydda torven från nederbörd läggs en plastfilm ovanpå den färdigstaplade raden med torv-

block. Blocken förädlas sedan till torvmull och torvströ som används i trädgårdar och djurhållning.

- Torven har ganska lång omloppstid. Jag gräver helst upp torvblocken på hösten. Sedan får de ligga till nästa sommar då de staplas och så småningom bärgas, säger Dan.

Hur kan du veta vilken av alla staplar av torkade torvblock som ska bärgas och lastas in i ladnan?

- Jag för bok över all torv och antecknar när skörden bärgas. Torvskörd kräver noggrann planering så min bok är grunden, sedan åker jag ut på fältet och känner om blocken är torra. Därefter kör vi ut med maskiner för att bärga de staplar som torkat, svarar Dan.

De torra torvblocken läggs sedan i en lada. Till sist rivs torven till en fraktion på 0 - 40 mm och transporteras direkt in i den helautomatiska paketeringslinjen som spottar ut 300-liters plastsäckar med Söftesmåla Naturtorvs plastemballage. En robot staplar alla säckarna prydligt på pallar och dessa moment har verkligen förenklat arbetet, enligt Dan.

Söftesmåla Naturtorv AB levererar sina produkter till såväl stora odlarproffs som små stallägare. En hel del exporteras till den europeiska trädgårdsmarknaden i Nederländerna. Torvblocken lastas då med hjälp av en hjullastare direkt på en lastbil med en sk walking floor som gör att lastutrymmet fylls med torv utan emballage. Torvströ till djurhållning i Sverige levereras också i lösvikt, medan torvströ till stall och som jordförbättrare levereras i Söftesmålans egendesignade plastsäckar.





Kjell Johansson, dricker kaffe



Skörd: Ca 25 000 m³ om året.

Användningsområden: Torven används som torvmull, torvströ, stallströ, blocktorv och jordförbättring.

Antal anställda: 5 anställda på årsbasis

För mer information:

www.softesmala.se

Stora bilden: Sonen Dan Johansson som tagit över verksamheten.

Ulvö Torv

- Uppfinnaren av torvens bästsäljare, storpäckmaskinen

En uppfinning som är i snart sagt varje torvfabrik är maskinen som paketerar torven direkt på en pall. Den uppfann Ulvös ägare, men eftersom det inte fanns pengar till patentet efter den enorma investeringen i den första prototypen, blev det varken berömmelse eller intäkter.

- Men det har gått bra ändå för oss, konstaterar Kurt Johansson som idag äger och driver familjeföretaget. Här är hans berättelse.

”Min far Ragnar Johansson startade Källehults Torvströfabrik 1956 i Tingsryds kommun. Där tillverkades ströbalar av den gamla typen med träribbor och ståltråd för att hålla ihop balen. Balarna var på 700 liter. Torven grävdes upp då för hand med spade. I början på 1960-talet inköptes en traktor med dubbelmontage och ett grävaggregat bak vilken man grävde upp torven med. Detta gjorde att produktionen på torvmossarna ökade. Vid den tidpunkten introducerade Hasselfors Garden torv för villaträdgårdar och i och med det ökade konsumtionen av torv som tidigare till största delen användes till strö i ladugårdar.

Min far tillverkade en päckmaskin för 300-liters säckar som var passande för villaägare. De första säckarna med emballage av papper som tålde fukt, på insidan. Men pappersäckarna varade bara en kort tid på marknaden på grund av att den inte tålde att ligga ute någon längre tid. I stället kom platsäcken som emballage. Min far byggde även storlador vid fabriken. Man tog in all torv från mossen på sommaren då det var bra väder. Tidigare lades torven in i smålador ute på mossen och hämtades när behov fanns att tillverka balar. Fördelen med det systemet var att torven blev riktigt torr, vilket var en förutsättning då den användes till strötörv.

1971 förvärvade Källehults Torvströfabrik ett torvföretag som heter Ulvö Torv i Alvesta kommun. Fabriken i Ulvö drevs med en råoljemotor och där producerades den gamla typen av torvströbalar. De första två åren transporterades produktionen i Ulvö till fabriken i Källehult, fyra mil därifrån, och paketerades i säckar där. 1973 installerades elektricitet i i Ulvös torvfabrik och två säckmaskiner installerades, en för 150 liter och en för 300 liter.

Vid denna tid blev jag anställd och arbetade till 1983 köpte jag fabriken av min far. Täckten var på cirka 50 hektar. 1987 började Ulvö Torv leverera torvsäckar till Italien. Torven användes som inblandning i komposterat material och såldes sedan som planteringsjord.

- Det var lite ironiskt, vi stod i fabriken och gjorde fina säckar som när de kom till Italien skars sönder och tömdes ut. Detta kändes inte rätt miljömässigt. Det var då jag började fundera på större förpackningar med minimalt med plast runt om. I november 1989 tog jag kontakt med Bengt Berg hos Mästersmederna i Gemla i Alvesta kommun. Tillsammans tog vi fram storbalspressen eller Big Bale maskin, som den också kallas. Den 16 augusti 1990 producerades den första balen. Torven komprimeras på en pall och får en tunn plastfilm runt balen. Volymen från 4,5 m³ – 6,5 m³ per bal. Detta var en stor händelse i mitt liv. Investeringen var på drygt 600 000 kr och man visste inte om maskinen skulle fungera eller inte, en chansning alltså.

Omsättningen låg på 1,7 miljoner då och att lägga pengar på ett patent fanns inte. Även introduktionen med den nya balen gick trögt, först 1,5 år efter introduktionen började försäljningen av Storbalen ta fart. Det var en revolution på marknaden, hanteringskostnaderna blev mindre, likaså emballagekostnaderna och produktionskostnaderna jämfört med 300 liters säcken. Fram till år 2000 hade vi vår topp av försäljning där Italien var den största marknaden.

Något år efter min introduktion av storbalen installerades fler i torvbranschen och plagiat gjordes också. Konkurrensen hårdnade. Idag finns i många länder förutom Sverige, Holland, Tyskland, Schweiz, Estland, Lettland, Litauen, Vitryssland, Urkaina, Kanada och Japan. I Schweiz och Japan används de till att komprimera sopor, som sedan transporteras till förbränning. Efter år 2000 var det Baltstaterna som tog över torvmarknaden i Italien och andra länder på grund av prisläget där. Från år 2002 var jag tillsammans med fyra andra torvbolag delägare i ScanPeat som har torvutvinning i Strömsbruk., ScanPeat såldes till en av ägarna, Mullmäster, 2014.

- Den utveckling jag upplevt i torvbranschen har varit fantastisk mycket på grund av TFC där vi är konkurrenter, men även kompisar. Vi har besökt många länder och sett mycket torv på våra resor med TFC och fått många glada skratt, säger Kurt Johansson.



Grundat 1956 dvs firar 60 år i år
Grundare av Storbäl Big Balemaskiner
Kurt Johansson
Producerar blocktorv som förädlas och paketeras
som strötorv och odlingstorv. Bolaget är i en avvecklingsplan på grund av att det inte finns mer torv kvar att utvinna. Inom tio år är mossen slutplanerad och återställd.

Överst till vänster: Ägare Kurt Johansson

Överst till höger: Torvfabriken Ulvo Torv AB

Mitten: "Big-Bale" storbälspress

Nederst: Ragnar Johansson (liggande på bilden) och övriga arbetare har matrast under arbetet med torvstapling år 1958



Ryttarens Torvströfabrik

- Ett levande museum, brukssamhället som växte upp och försvann i spåren av torv

Kan torv imponera? Ja, i alla fall för de som besöker Ryttarens Torvströfabrik som är ett levande museum med visningar av det unika brukssamhället mitt i skogen och tågbanan som fraktade torven från täkterna till fabriken.

Ryttarens Torvströfabrik är sedan 2012 ett byggnadsminne som lever vidare tack vare många frivilliga krafter och är väl värt ett besök för alla torvintresserade.

Tåg och torv hörde förr ihop. Torven fraktades från de avlägsna torvtäkterna till fabriken och sedan från fabriken till kunderna. Men i takt med att tågen byttes ut mot lastbilar har de smalspåriga järnvägarna försvunnit och numera finns endast ett fåtal kvar. En av Sveriges längsta torvbanor är den som finns vid Ryttarens Torvströfabrik. Den 3,5 km långa banan är unik på flera sätt och också den största attraktionen på det levande museet utanför Falköping.

Museet drivs av Föreningen Ryttarens Torvströfabrik där Karin Hartelius är ordförande. Det var hennes farfar Nils Hartelius som 1906 startade "Torfströaktiebolaget Ryttaren" med hjälp av de lån som staten erbjöd för att starta torvströtilverknings främst för gödsel och torrklosetter. Fabriken ligger mitt i den västgötska skogen mellan de två byarna Sandhem och Kättilstorp. Fabriken drevs de första åren av en ångmaskin. Maskinhuset samt en del av den åtta meter höga skorstenen finns kvar än idag.

- Maskinhuset i tegel kan vara en typbyggnad från Munktells Mekaniska Verkstad, förklarar Hans Hellman, byggnadsantikvarie och medlem i föreningens styrelse. Hans var en av de som tog initiativet till att bevara Ryttaren som arbetslivsmuseum i samband med en universitetsuppsats om fabriken 1998.

Torven som producerades var av hög kvalitet och en stor del av den exporterades till USA. Som mest producerades 100 000 balar per år i anläggningen.

Ett 20-tal personer var fast anställda på fabriken som var igång hela året. På vintrarna var det två tågset med sju vagnar som åkte, ibland med snöplog, för att hämta torven i ladorna till fabriken. Där vinschades vagnarna



Nils Hartelius

upp i torvladan. Torvblocken revs och pressades till balar för att sedan transporteras vidare.

- Det här var ett brukssamhälle i ödemarken med förmansbostad, arbetarbostad, matsal, lanthandel och fabriksbyggnad, säger Karin.

Under högsäsongen på sommaren anlitas luffare som fick bo i två baracker nära torvtäkterna där de arbetade med att samla ihop torvblocken för torkning och sedan lägga den i torkladorna. Men att skära torven i block var ett arbete förbehållet

fabrikens skickliga arbetare.

Idag är det skog där det en gång i tiden skördades torv, men resterna av torvladorna och luffarnas baracker finns kvar.

- Varje arbetare skar ca 30 kubikmeter torv per dag. Det var ett verkligt tungt och slitsamt jobb som utfördes här på torvmossarna, framhåller Hans.

Verksamheten var igång till 1997 och i fabriken är det som om tiden stått stilla sedan dess. De sista beställningarna finns uppskrivna intill telefonen i det lilla kontorssrummet. Fabriken ser i stort sett ut som den gjorde i början på seklet eftersom torvdriften inte genomgick några större industriella förändringar.



I fabriksbyggnaden har tiden stått stilla sedan den sista telefonbeställningen i december 1997.

Foto: Louise Norberg



Tåg och torv hörde förr ihop. Torven fraktades från de avlägsna torvtäkterna till fabriken och sedan från fabriken till kunderna.
Foto: Louise Norberg

1964-1997 ägdes fabriken av Hasselfors Garden. Fram till början av 1990-talet gick produktionen sin gilla gång. 1996 slutade Hasselfors att skörda på Ljung-hemsmossen och torv kördes i stället med lastbil från Hasselfors till Ryttaren. Detta blev med tiden ohållbart och strax innan jul 1997 pressades den sista säcken på Ryttaren i Hasselfors regi. Fabriken lades ned officiellt under 1998 och 1999 bildades Föreningen Ryttarens torvströfabrik.

Det krävs stora ideella insatser för att driva Ryttarens Torvströfabrik. Av föreningens medlemmar är det ett tjugotal som exempelvis arbetar med att underhålla byggnaderna, hålla i de guidade turerna och köra tåget ut på mossen. Den senaste arbetsinsatsen var att byta ut ett stort antal slipers, ett tidsödande och tungt arbete, men också nödvändigt för att järnvägen ska vara farbar.

- Vi anordnar torvens dag i slutet av augusti och har visningar från maj till september. Vår ekonomi bygger på medlemsavgifter, bidrag och medlemmarnas engagemang, säger Karin Hartelius.

Givetvis är alla som har ett intresse för torv välkomna som medlemmar, se museets hemsida.

Ryttarens Torvströfabrik var igång från 1906 till 1997. Föreningen Ryttarens Torvströfabrik ansvarar för drift och underhåll med hjälp av medlemsavgifter och bidrag från bland annat Falköpings kommun, Länsstyrelsen och Riksantikvarieämbetet. Allt arbete sker på ideell basis av ett tjugotal medlemmar.

Mer information: www.ryttaren.nu



Maskinhuset i tegel kan vara en typbyggnad från Munktells Mekaniska Verkstad. I bakgrunden syns den röda fabriksbyggnaden.

Foto: Louise Norberg



Arbetet med torv har många ansikten, här följer tre berättelser skrivna av hedersmedlemmen Sten-Ove Pettersson

Den första avlöningen

Tjuvrökningen blev förmodligen orsak till att mitt första behov av pengar uppstod. Med avund såg jag mina kamrater, med arbetarföräldrar, smita ner till Rickes kafé och köpa två, eller vid god kassa fyra cigaretter. För det mesta Florida men också den billigaste Troja, som mest bestod av ett långt munstycke.

Arbetarungarna hade pengar – om än lite. Vi bondungar hade inga. Kontanter existerade knappast hemma. Vi hade ju det mesta i natura.

Mest pengar hade de något äldre kamraterna som fått börja spika ”grindar” vid Stockås Torvfabrik.

”Grinden” var den ram som stabiliserade dåtida torvbalar. Torvbalen hade grindar efter två långsidor. Tre järntrådar ditknutna under pressningen av balen spände fast grindarna och gjorde balen till en hanterbar enhet. Om än tung och dammande.

Troligen låg åldersgränsen för att få spika grindar någonstans mellan 10-12 år. Något beroende på relationerna mellan förman Ekman och spikarens föräldrar.

Jag fick börja när jag var 10, så tydligen var relationerna mellan far och Ekman goda. Kanske berodde det på att far sett mellan fingrarna, när luffarna som vände, staplade och bärgade torv vid Stockås, dåligt skötte betalningen av den mjölk de hämtade i sina odiskade literbuteljer vid kvällsmjölknigen. Ekman uppskattade när ”hans” luffare behandlades väl.

Så är dagen inne när jag ska börja mitt första betalda jobb. Jag är tio år, det är sommarlov och jag ska få tjäna mina första pengar.

Det är med förväntan och spänning jag tar ut cykeln ur vagnslidret. Cykeln är mors gamla Rambler. Hon har fått en ny - en Crescent. På ryggen sitter ryggsäcken med matsäcken i. Det är en flaska mjölk, fyra smörgåsar och en flaska vatten. Det är varmt och gassigt på planen utanför fabriken, där spikningen sker, så vattnet kommer nog att behövas.

Jag är mäktigt stolt när jag trampar mot Stockås. Vid Labbåsen motar drängen Klas korna i vall efter morgonmjölknigen. En ortolansparv låter höra sin enkla strof från en telefontråd när jag passerar.

Framme vid Stockås möts jag av Karl-Erik och Karl-Ivar. De är självskrivna spikare i kraft av att deras fäder arbetar vid Stockås.

Karl-Eriks far Håkan är reparatör och idag står han nere i smedjan och smider stift till torvriparen. Karl-

Ivars far Algot är vanlig torvarbetare och finns ute på mossen tillsammans med alla andra och staplar torv. Det är tid för det nu.

Karl-Erik och Karl-Ivar har följt sina fäder till arbetet på morgonen. Därför är de redan igång när jag kommer. De hjälper mig, att ur fabriken mörka gömmor leta reda på en spikbänk, som ska bli min arbetsplats framöver.

På en torvkärva hämtar jag läkt. Det behövs både kortläkt och långläkt. Två kortläkter för gavlarna och tre långläkter för långsidorna. Läkten kommer från sågen i Hasselfors. Där tar man ut den från kantverken, där den också kapas och buntas. Martin Bergström kör den till Stockås- och Porlafabrikerna med mjölkbil, sedan han varit till mejeriet i Fjugesta med mjölken från bolagets olika gårdar.

Sedan jag fyllt bänkens spiklådor med 2”-spik och fått låna en hammare av skomakartyp kan arbetet börja.

Det går lite knaggligt i början. Att lägga upp läkten i bänkens mallar går bra men spikningen tar tid. Jag ser med avund på Karl-Ivar och Karl-Erik, som har tekniken inne. De spikade också ifjol sommar. Snabbheten når de genom att samla spiken i en bunt i vänster tumgrepp och sedan mata fram spiken i läge alltefter behov. Två slag ger de varje spik och därmed är långläkten fast vid kortläkten. Spiken nitas automatiskt när den möter nitjärnet i bänkens jigg.

Jag försöker göra som de. Men det går inte bra. Gång efter gång tappar jag spikbunt (i tumgreppet) när jag ska lägga upp läkten på bänken. Jag får i stället ägna mig åt att plocka spik som jag tappat på marken. Nej – jag beslutar mig att i varje fall så här i början – ta spiken en och en. Det får bli den takt det vill.

Karl-Erik och Karl-Ivar spikar 300 grindar om dagen. Det är betinget. Se’n går de hem.

Det tar många dagars spikande innan jag kommer till 300. Men dit kommer jag. Då tjänar jag 9 kr/dag. En försvarlig summa pengar.

Ibland gör vi avbrott i spikandet och gör spännande expeditioner in i fabriken mörka innandömen. Den står

tom nu på sommaren. Allt folk som går att uppbringa, måste vara ute på mossen och syssla med skördarbetet.

Mossfolket ser vi inte mycket av. De kommer och går på andra tider än vi. Alla arbeten sker ju på ackord. Så var och en disponerar sin tid som han vill.

Välkomna avbrott i grindspikandet är när Centralföreningarna i Örebro, Karlskoga eller Karlstad kommer och hämtar torvbalar. Då får vi hjälpa till med lastningen och får en slant av chauffören. Vi gillar Karlstadschauffören bäst. Hans glada värmlandsdialekt gillar vi och så är han generösare. Vi tycker om båda delarna.

Vårt extraknäckande med utlastningen får en dag ett abrupt och förfärligt slut. En dag när ingen av oss "ordinarie" spikare är på plats på grund av regn, så hjälper Erner till. Han är son till en av arbetarna som bor vid Stockås och är jämgammal med oss. Han deltar sporadiskt i spikningen. För det mesta hjälper han sin far ute på mossen.

Av någon anledning finns den här dagen inte tillräckligt med balar framme vid utlastningsporten. Därför måste klosstransportören startas för att föra fram balar från den bortre delen av magsinet.

Förman Ekman lägger på balar medan Erner och chauffören tar emot och ställer upp dem för utlastning.

Så händer det som inte får hända. Erner slinter när han ska ta emot en bal. Hans ena ben fångas upp av en medbringarkloss just vid transportörens vändpunkt. Erner försöker rycka loss benet men istället fångar transportören upp även det andra benet. Erner dras med och krossas till döds mellan transportör och golv. Katastrofen är ett faktum.

Vi sörjer. Främst vår kamrat Erner men också det faktum att vi inte längre får delta i utlastningen.

Men tiden läker alla sår. Och läketiden är inte särskilt lång när man är 10-12 år och livet är fullt med saker som måste göras.

En stor och minnesvärd dag blev det när Ekman vid middagstid sade till oss att vi kunde komma till hans kontor innan vi for hem. – Det var livets första avlöningsdag.

Jag minns så väl det bruna, smala kuvertet. I den övre vänstra delen stod i svart tryck: Hasselfors Bruks A/B, Hasselfors. Telefon Hasselfors 1. Mitt på kuvertet stod mitt namn skrivet på Ekmans sirliga manér och på baksidan, det viktigaste. 2500 ramar á 3 öre. S:a 75 kronor. – En svindlande summa! Jag tror den värdefullaste i mitt liv. Senare tiders lön har förvisso haft helt andra valörer, men inte samma värde.

Text: Sten-Ove Petersson



Torvens vagabonder

Som vårens flyttfåglar kom de, torvens vagabonder - luffarna. De var ett färgstarkt och välkommet inslag i torvskördearbetet på landets alla torvmossar fram till 1960-talet.

De hade en egendomlig känsla för att dyka upp vid rätt tidpunkt, dvs någon gång i maj, när torven var tillräckligt torr för att kunna vändas. De flesta stannade sommaren ut och deltog då också i staplings- och bärgningsarbetena. Endast ett fåtal stannade under hösten - torvupptagningens, grävningens tid.

”Alla dessa färgstarka, udda individualister förenades i en sak - deras saklösa frihetsbegär.”

För att hårbärga denna minst sagt rörliga arbetskraft, fanns vid nära nog alla torvfabriker, en eller flera baracker. De här utrymmena var av allra enklaste och påvraste slag. Ett stort rum med järnsängar utefter långsidorna. I bästa fall fanns det ett skåp till varje säng, liksom en smutsig rättäten madrass. I rummets ena kortända fanns en vedspis och diskbänk i zinkplåt för att var och en där skulle kunna tillaga sin minst sagt enkla kost.

Det var det hela. El, vatten och slask var inte att tänka på. Den som vill veta mer om livet i en torvarbetarbarack, låna då Bernhard Nords ”Kämpa mot ödet”, där han skildrar sin tid, förmodligen under 1920-talet, i den dåvarande baracken vid Mosås-fabriken.

Alla dessa färgstarka, udda individualister förenades i en sak - deras saklösa frihetsbegär. De ville inte och kunde inte, låta sig styras av någon.

Det var därför skördearbetet på mossarna passade dem som hand i handske. Här fanns bara raka ackord. Man arbetade när man ville och hur hårt man ville. Så var torvarbetets dåtida premisser.

När sommaren var över gick de flesta till ett arbete i skogen eller för en liten, lycklig skara, till jobb på tegelbruken. En anställning som förutom arbete, gav varmt ”husrum” på tegelugnen under kalla vintermånader.

Ingen kände deras riktiga namn. Istället användes ”tagna” namn som Spoven, Korridoren, Ryssen, Skåningen, Vingåkers-Pelle, Stigtomta-Johan m fl, m fl. Varianten födelseort - förnamn var den vanligaste typen av namnsättning.

De var välkomna när de kom. Ofta kända sedan tidigare somrar. Och inte gjorde de mycket väsen av sig. Vi fasta arbetare såg dem inte så ofta, eftersom de hade en helt annan dygnsrytm än vi. Jag skulle också vilja säga klokare.





De började arbetsdagen tidigt, ofta vid 3-4 tiden på morgonen. Då var det svalt och friskt att arbeta och fritt från flugor, bromsar och annat "åt". Vid 9-10 tiden lommade de hem till baracken för "siesta". Siestan kunde bli ganska lång, sådär en 5-6 timmar. Tiden användes för vila, matrast och att gå eller cykla till närmaste handelsbod, för proviantering av livets nödtorft. Först när solen började sjunka mot västerhimlen gav de sig åter ut på mossen, för att återvända hem vid 10-11 tiden, för några timmars sömn. Förmodligen en optimal arbetsrytm, med tanke på att få ut så mycket kraft som möjligt ur kroppen och må så bra som omständigheterna medgav. - Naturligtvis helt stick i stäv med vad byråkrater på fackförbund och andra beslutande organ bestämt. Men strunt i det. Här var det fråga om fria män.

En av dem, om än något mera av typen rallare, lärde jag känna bättre än de övriga - Finnerödja-David. Det hände sig den heta, torra sommaren 1955 vid Stockås. Bärningen pågick för fullt. Jag hade stannat kvar vid fabriken efter arbetets slut, för att reparera en av de JAP-motorer som drev de bärningsaggregat vi använde ute på det s k maskin-fältet. Jag hade ansvaret för ett bärgarlag bestående av 5 man och två bärningsmaskiner.

Den här dagen var skit. Först den krånglande JAP-motorn - den jag höll på att reparera - och ännu värre, vi hade under dagen blivit en man kort. Det hade skett när Olaus startade en av motorerna. Startveven hade fastnat i ingångshålet, följt med i det höga varvtal som motorn snabbt kom upp i. Först vid fullvarv lossnade den och på sin väg mot himmelska höjder passade den på att toucha Olaus tinning och slå honom kortvarigt medvetlös och blodig. Vi hade med stor möda ordnat

att han kom under vård och senare under dagen fått ett lugnande besked om hur han mädde, och att han nu måste ta igen sig några dagar.

Vi var uppenbarligen en man för lite inför morgondagen. Inte bra nu när vädret var bra och torven stod kruttorr.

Det var under mörka tankar om morgondagens arbetsfördelning, som David dök upp. På cykel förstas. Stor och väldig var han. Nära 2 m lång, bred som en logdörr. Klädd i blåställ plus storväst i manchester, trots den varma kvällen.

Den bredbrättade svarta rallarhatten skyddade den övre delen av ansiktshalvan effektivt mot solen. Den nedre halvan skyldes av ett par väldiga mustascher, vars ändar strävade uppkäftigt uppåt. De glatt plirande blå ögonen var svåra att få fatt i under de buskiga ögonbrynen. Ögonbrynen såg ut som miniatyrer av mustascherna.

Sån´var han - David. Om det nu finns karla-karlar, så var han prototypen för en sån´.

På den glada varianten av klingande västgötska frågade han om det fanns jobb, husrum och var förman på stället gick att få tag på. Sedan han fått svar på sina frågor försvann han på sin cykel mot förmansbostaden. Nästa dag ingick han i mitt bärgarlag. Han skulle ersätta den skadade Olaus.

Redan när David dykt upp vid morgonuppställningen kunde man förstå, att David inte var någon vanlig luffare. Då hade han aldrig ställt upp på att delta i ett skiftlag med 8 timmars arbetsdag. Och det skulle senare visa sig vara ett riktigt antagande.

David blev den bästa av arbetskamrater jag haft under min tid som torv-arbetare. Han var stor, stark, alltid på rätt plats. Ställde alltid upp när det behövdes extra insatser. Han var som gjord för att ingå i ett lag, där det är lagets resultat som räknas och inte individuella topprestationer, även om han själv alltid gav allt.

Han hade ytterligare en god egenskap - han hade humor, och han kunde som ingen annan dela med sig av denna, i form av självupplevda händelser, under sin tid som kraftledningsrallare. Historierna blev inte sämre av att David använde sin västgötska dialekt att förstärka de humoristiska inslagen. - Västgötska är som gjort för historieberättande.

Alla i laget, och även övriga, kom att tycka om David, också jag.

Min aktning och beundran för David förstärktes en sensommarkväll, när David och jag stannade kvar ute på mossen och justerade en krånglande bärgningsmaskin.

Vi hade överraskats av ett intensivt åskväder och tagit skydd i en torvlada. Blixterna ljungade och regnet östade ner. Plötsligt kom ett nerslag i rälssystemet. Som en eldsprutande orm passerade blixten i rälsen vid sidan av ladan, där vi satt.

David berättade intimare om sitt liv än tidigare. Kanske stämningen bäddade för det.

Så här lød den händelse som för alltid kommer att placera David högt, om inte högst, på min rankinglista för aktningsvärda människor.

- David och 3 arbetskamrater är på väg från ett avslutat ledningsbygge i Västergötland mot Uppland, där ett nytt arbete väntar på dem. När de cyklar igenom Mariestad stannar de upp och provianterar. Pilsner, korb, bröd och smör och så förstås ransonen av brännvin. De fortsätter norrut. Mellan Hova och Finnerödja finner de i en skogslänta en ensam och inbjudande hölada, lämplig för övernattnig.

Det nybärgade höet luktar högsommar. Alla är de glada till sinnes. De har ett nytt jobb som väntar, mat och brännvin. Vad kan man mer begära.

Korven och ölet smakar bra. Matsuparna därtill ännu bättre. Stämningen stiger. Kortleken kommer fram. Det blir poker. En sup till varje giv. Det sjunker snabbt i flaskorna.

Bakfulla vaknar de påföljande morgon. Alla utom en. En i kvartetten ligger livlös. Ett par slocknade, döda ögon stirrar upp mot ladans taknock. I bröstet sitter en morakniv. - Den är Davids.

Ingen av de överlevande visste hur föregående kväll avslutats, berusningen var total.

David tog på sig skulden. Kniven var ju hans och han ville inte att kamraterna skulle misstänkliggöras. Chansen att det var han, som var den skyldige, var ju större än att det skulle vara någon av kamraterna. Straffet blev 10 år, som han satt av på fängelset i Mariestad.

Detta berättade David utan det minsta stänk av bitterhet. Förmodligen var han den skyldige - inget annat hade kunnat bevisas. Han hade tagit sitt straff utan knot och nu var det bara att gå vidare.

Finnerödja-David inte bara såg ut som en karla-karl - han var en karla-karl!

Epilog: En kall februaridag några år senare, efter sommaren med Finnerödja-David kom ett sorgligt meddelande. David hade under den gångna söndagsmorgonen hittats död - ihjälfrusen i en snöplogkant utefter vägen Nora-Stadra. Han hade efter ett rejält lördagsrus i Nora inte orkat ända hem. Hem till huggarbaracken i Stadra.

Det sägs att det känns varmt, skönt och rofyllt att frysa ihjäl. Må det också ha gällt Dig David - det var Du värd.

Text: Sten-Ove Petersson



Foto: Gustav Kron, Giverton

Bara torv

Torv för husbehov

Decembersolens knappa ljus sluter sig snålt om byn. Norrhult är namnet på byn. Den plats där jag en augustidag såg dagens ljus i början av 30-talet. Enligt farfar var det en varm och torr dag, när rågen skars på mellangärdet. Han sade också, att det året var ett bra år. Med det menade han skördeår. Det var det som räknades.

Men nu är det åtta år senare och kall och vit decembormorgon. Far kommer in från ladugården för att äta frukost. När han passerar mig där jag sitter på pallen vid spiselhällen och tar åt mig av spisvärmen, registrerar jag fars speciella doft. En korsning mellan ladugård och pipa. Hans pipa var honom en nära vän och ofta använd. Jag minns att jag önskade att han skulle röka ”Tigerbrand”, eftersom den såldes i en för mig lockande plåtask med en vacker tiger på – men tyvärr – han rökte ”Riksshag”. Fars doft av pipa kan jag än idag frammana. Den kom att under hela hans liv ge mig en känsla av tillit och trygghet.

Som vanligt vid den här tiden på året, när julslakten är undanstökad, är det uppstekt blodpalt med fläsk som mor bjuder till frukost.

– Idag ska vi riva torv, säger far medan han drar en fläsksvål mellan tänderna.

– Du får följa med och hjälpa till, fortsätter han, vänd till mig, bara Du klär Dig ordentligt. Det är nära 20° kallt ute. Mor protesterar mot anbudet med hänvisning till kylan, men framför allt mot att jag nästa gång hon ser mig, kommer att vara svart som en sotare av allt torvdammet.

Hon ser på fars min att hennes invändningar inte vinner det minsta gehör och hon trappar därför upp försöken att hindra min medverkan, i den för mig spännande torvrvivningen. Hon påminner om den gången, ett år tidigare, då jag fastnade med min högra hand och fick den nära nog kluven i den handdrivna torvrvivare, som vi då hade. Förmodligen var denna olycka mitt allra första möte med torvhantering. – I så fall inte helt odramatiskt.

Nu har vi minsann bättre grejor.

Den av byn gemensamt inköpta ASEA-motorn, monterad på ett slättermaskins-chassi, ska idag driva den av Johan i Ljungstorp inlånade torvrvivaren, avsedd för motordrift. Naturligtvis hävdar mor, att farorna med moderniseringen har ökat skyhögt och egentligen har hon nog rätt. Men just nu hjälper inga argument. Fars sätt att spela med pannrynkorna säger henne detta. Jag registrerar förnöjt detsamma.



Frukosten är över. Far har knackat ur pipan i spisens asklucka, dragit stövlarna på och tagit på storvästen för att gå ut och ”spänna för”. Jag söker mig in i skrubben, den tidens motsvarighet till garderober, där jag finner kläder lämpliga för dagens kyla och göromål.

Ute på verandan möts jag av en isande nordan silad genom det avlödade vildvinet. Från stallet kommer far ledande Docka, den mörkbruna märren. Tillsammans går vi till tröskhuset, där vi spänner för kolryssen.

Den är halvt nermöljad av boss (agnar). Eftersom ryssen inte varit i bruk sedan förra vinterns kolkörning från Nyängstegen uppe i Grytaskogarna, har det blivit så efter höstens trösk. Tröskhuset är nämligen också förvaringsplats för tröskavfallet som används som strömedel tillsammans med torven.

När vi kör genom hönsgrunden och ut på åkerrenen som leder ner mot mossen, tar vinden tag i oss och med ens är kolryssen ren. I stället drar ett stråk av koldamm och boss ner mot brygghuset över den hårda snöytan.

Docka faller in i lätt trav i utförlöpan ner mot bäcken. Den bäck som dels tar sitt vatten uppe från Kilsbergskanten och dels från Hultamossen, som vi strax ska köra ut på. Bäckens vatten ut i Svartån, sedan den passerat ängarna nedanför Hult och genom Olaus i Labbåsens vattensjuka åkrar.

Vi ungar tillbringa många sommardag här nere vid bäcken, där vi fångar pilsnabba dykarbaggar som vi inhägnar i dammar för vidare studium. Har vi tur att få tag i tillräckligt tunn och smidig metalltråd, försöker vi snara skelögda, solande smågäddor i gräskanterna. Det är förvisso sällan vi lyckas. När vi gör det, är vi desto lyckligare.

Idag ligger bäcken frusen och täckt av snö. Ett nygång-
et rävspår ringlar fram ställt mot söder. Rävsnö har då och då bytt sida för att på bästa sätt spana av förnan som täcker slänten ner mot bäckfåran. Här kan säkert finnas både skogsmöss och sork och det vet räven.

Ute vid änden på nyodlingen drar far lätt i högertömmen och Docka viker in på vintervägen mot de tre torvladorna som står välfyllda av torr torv efter sommarens goda bärgningsväder.

Torvskörd

Torven har Axén från Bälsås grävt upp på hösten under föregående år. Han har med van hand och knivskarp torvspade format torvstyckena i format 12x25x40 cm. Med en grep har han lagt ut torvstyckena i ett distinkt mönster ovanpå ljustorven för torkning.

Under vintern har den grävda torven fått frysa. Det är viktigt för torvens kvalitet. Den ska suga upp urin och vätska ur dyngan så snabbt som möjligt och i så stor mängd som någonsin går. Och det gör den, när den fått frysa och porerna sprängts.

När våren glidit en bit in i maj månad har en morgon Axéns svarta Monark stått lutad mot väggen vid sidan av logporten. Då vet vi ungar att sommaren är på väg. Att torven är torr nog att vända, är ett tecken på att goda tider stundar – sommaren. Axén är inte budad. Han vet bäst själv när det är dags – och då kommer han.

”Sjalva behöver vi ca 100 m³ för gårdens behov. Resten säljer far till bönderna i Mullersätter. Ett viktigt tillskott i det annars så knappa flödet av kontanter på en bondgård av vår storlek vid den här tiden.”

Sedan han tryckt ner sina vattenbuteljer för svalning i torvövjan i en skuggig del av utloppsdiket, startar han sitt ryggrävande värv. Han vänder upp torvorna till små res. Två och två blir de stående, nu utsatta för sol och vind.

Efter ett par dagars idogt ryggböjande är han klar och det bär av till nästa ”torvbonde”.

Om 2-3 veckor kommer han åter. Nu är det dags att stapla torven. Han börjar med att lägga en cirkelformad bottenring av torvorna. På den ringen bygger han sedan vidare. Han minskar en torva på varannan ring och får på så sätt en ihålig kon, knappt 1,5 meter hög. Här ligger nu torvorna skyddade mot ovälkommet regn och får dessutom möjlighet att torka ytterligare.

När försommaren övergått i högsommar har en morgon Axéns cykel åter stått lutad mot logväggen. Det är dags för bärgningen. På torvkärran, smäckt byggd och försedd med ett brett plåthjul så att kärran inte ska sjunka för djupt i den lösa mossytan, har han lastat lass efter lass och kört in i torvladorna.

Eftersom torvladan endast består av ett antal stolpar, som bär ett spåntak, murar Axén torvorna omsorgsfullt till väggar som kommer att skydda mot regn och snö. Tre lador, som tillsammans rymmer ca 200-250 m³, har han att bärga. Ett tungt och svettigt jobb i högsommarvärmens.

Sjalva behöver vi ca 100 m³ för gårdens behov. Resten säljer far till bönderna i Mullersätter. Ett viktigt tillskott i det annars så knappa flödet av kontanter på en bondgård av vår storlek vid den här tiden.

Mullersätterbönderna får, liksom vi, hämta torven i ladorna när det är ”före”, dvs snö nog för slädtransport och tjäle tillräcklig för att bära häst och torvlass.

Torvrivning

– Vi börjar med den första ladan. Det kanske inte bär till de andra ladorna, konstaterar far och kör runt

ladan så att ryssen kommer i läge för lastning.

Docka får sin säck med hö, där far drar fram delar av höet så att Docka ska komma åt det och att hon därmed ska stå stilla.

Det första lasset är lättlastat. Det är nära till torven. Vi stjalper i delar av torv-väggen som ansluter mot ryssen, kastar i resten och ryssen är snart fylld.

Far tar en rökpaus. När pipan är tänd, passar han på att rensa näsan från torv-damm. Han gör det genom att med tummen täppa till ena näsborren, medan han fräser ur den andra. Han byter sida och två bruna fläckar på snön talar om att reningen lyckats.

Jag försöker förstås göra likadant som far. Men jag har ännu inte lyckats få in tekniken. Jag misslyckas skändligen. Allt hänger kvar under näsan. Generad vänder jag mig kvickt bort och torkar mig ren med vantens översida. – Hoppas far inte såg något.

Sedan far samlat ihop höet, lägger han den nu halvfyllda säcken på ryssens framkant och sätter sig på den med benen stödda på framdoningens ”näsor”. Självt sitter jag på lassets topp med bra överblick över ekipage och omgivning.

Far smackar Docka till hemfärd. Hon svarar med ett svischande halvslag med svansen, en rejäl prutt, och iväg bär det.

En orrflock på 10-15 fåglar passerar oss på stela, kupade vingar. De är på inflygning mot Matssons björkdunge. Där har de för vana att ta för sig av björknopparna under kalla vinterdagar.

–Ptrooo. Docka stannar på fars anmaning. Vi är hemma med lasset. Far har gjort en bra parkering, med ryssen på lagom distans till torvrivaren, som bara står och väntar på att få sluka vår last.

Far spänner ifrån Docka och binder henne vid tröskhuset en bit bort, så att hon ska slippa dammet från rivningen.

Klick-opp, klick-opp, klick-opp. Takten stiger på klickandet allt eftersom motorn stiger i varv, när far nu drar igång torvrivaren. Klickandet uppstår när balataremens skarv möter remskivorna, dels på motorn och dels på rivaren. När maskineriet kommit upp i fullvarv, slår far över pådraget till fulldrift.

Torvrivaren morrar förväntansfullt. Den behöver inte vänta länge. Het på gröten kastar jag de första torvorna i rivarens, mig till synes ginnunga-gap. Torvlandan formligen exploderar i damm, när rivaren sprutar ur sig den rivna torven. Ur varje springa i ladan trycks torvdamm ut och färgar snön brun i solfjäderformiga mönster.

Far ansluter och rivaren får ta emot allt vad den tål. Jag slänger i tre torvor som frusit ihop till en tjälkota för att riktigt pröva rivarens ork. Ett vilt sprakande och knastrande förkunnar att också tjälen passerat. Elmotorn ”sjunger till” av ansträngning och går ner i varv, men hämtar sig snart. Jag ser hur hönshuslampan blin-

kar, när elnätet ska klara av påfrestningen. Jag tänker på mor inne i köket. Nu ser hon att vi är igång. Hon är van att se det här blinkandet vid torvrivning och vid trösk. Vid trösken kan hon se varje gång när Gusten på Hultabacken – han är den självskrivne mataren – släpper en sädesnek i tröskverkets cylinder.

Det här är skoj. En morrande torvrivare, en sjungande elmotor och massor av damm... Torvrivningen hör, tillsammans med trösken och slakten, till årets höjdpunkter i en åttaårings liv på en lantgård.

Det roliga pågår i två, ibland tre dagar. Då är torvlandan fylld med välriven, torr torv, som ska göra livet torrt och rent för korna och dynghögen välmatad av näringsrik gödsel till nytta för åker och äng.

Appendix

Det var så här jag mötte torven.

Inte visste jag då, att jag och torven skulle följas åt under ett helt yrkesverksamt liv.

Det började med att jag efter avlagd realexamen delade min tid mellan att arbeta hemma på gården och delta i alla förekommande arbeten vid den Hasselforsägda torvfabriken Stockås som låg bara 3 km från hemmet. Här kunde jag tjäna lite pengar, vilket var en bristvara hemma på gården, men här fanns också ytterligare en dragningskraft. Det var den nyinköpta torvgrävningmaskinen (1949). Den första i landet. Byggt av Linds Torvmaskiner i Värnamo och naturligtvis ett ytterst intressant objekt för en teknikhungrande bondgrabb.

1958 blev jag utnämnd till fabrikschef vid Stockås. Jag hade 2 år tidigare blivit kallad till dåvarande bruksdisponenten Bo Risberg och tillfrågad om jag ville ta jobbet som fabrikschef, samtidigt som jag blev erbjuden ett utbildningsprogram per korrespondens, bekostat av bolaget. Jag skulle också med omedelbar verkan ingå i den grupp som nyss tillskapats för att utveckla ny metodik och utrustning för att komprimera torv i hantervänliga säckar. När jag senare skulle överta Stockås-anläggningen skulle jag också ta ledningen över den tillsatta utvecklingsgruppen.

Det blev som planerat. Allt gick som på räls. 1960 kunde Hasselfors som första företag lansera en hantervänlig, tryckpackad torvsäck. - Solmullen föddes.

1960-talet blev framgångsrikt. Min dåvarande chef övering Arne Gunnarsson och jag valde ut torvfabriker och mossar lämpliga för uppköp. Gunnarsson ansvarade för uppköpen, jag för ut- och ombyggnad till ny tillverkningsteknik. Det var en spännande tid fylld av arbete. 1969 producerade vi 500.000 m3 växttorv vid 14 fabriker belägna i Syd- och Mellansverige.

I slutet av 1960-talet insåg vi i ledningen behovet av att förändra och utöka vårt sortiment. En försöksstation

byggdes upp i lokaliteterna efter det nedlagda sågverket vid Rönneshytta. Den omfattade växthus och odlingsbäddar på friland, laboratorium och maskinutrustning för försökstillverkning av torvbaserade jordar och hårdkomprimerade torvprodukter, det senare i första hand för skogbrukets behov. Jag frigjordes från min roll som produktionschef och fick ta över ansvaret för försöksanläggningen. Aktiviteterna vid Rönneshytta pågick till 1975 och utmynnade då i ett komplett jordsortiment och i kunskaper om hur vi skulle gå vidare med den hårdkomprimerade delen. En modern jordfabrik byggdes vid vår tidigare torvanläggning i Mosås och en fullskalefabrik för hårdkomprimerade produkter med artificiell torkning, ”Hassfrö-anläggningen”, i Hasselfors.

Jordsortimentet blev ”bingo” och är än idag basen för Hasselfors Gardens verksamhet, medan det blev svårt att få lönsamhet på de hårdkomprimerade produkterna och Hassfrö-anläggningen lades därför ner 1997.

Under omställningsperioden från torv till jordar på 1970-talet formade vi en teknikavdelning som jag fick ansvaret för, med uppgift att utveckla nya produktions- och odlingsystem, samt att bygga rationella produktionsanläggningar. Därutöver hade jag ansvaret för försäljningen av våra produkter till landets skogsplanteskolor, liksom att jag satt med som produktionsakkun- nig i företagens ledningsgrupp.

1985 skedde en för mig stor förändring. Hasselfors hade växt till en börsnoterad koncern och hade behov av en funktion för information och PR. Jag ansågs lämpad för denna uppgift, som också innehöll ansvaret för övergripande miljöfrågor och kultur inom koncernen. Det senare var frågor som till stor del sammanföll med mina privata intressen och jag kunde förstås inte tacka nej till förslaget. Det här var ett halvtidsjobb, så jag kunde fortfarande ha ett ben kvar i Hasselfors Garden. Och det blev tillstånds- och tåktfrågor, samt efterbehandling av färdigskördade torvtäkter. Det senare ytterligare en uppgift som helt sammanföll med mina intressen. - Vissa har flyt här i livet!

Officiellt pensionerades jag 1998 men har även efter pensioneringen varit behjälplig med information och sakkunskap gällande bland annat efterbehandlingsfrågor.

Det är förvisso långt mellan den dagen då jag fastnade i torvrivaren hemma på gården och den dag då jag skriver ner detta. Ett långt innehållsrikt, spännande och mång-facetterat liv, helt med torven som bas. - Tänk vad en så till synes enkel produkt som torv kan åstadkomma!

Text: Sten-Ove Pettersson



Magle våtmark - Fotograf Johan Funke för Emmaljunga Torvmull AB

Grävmaskin VM 110 RL

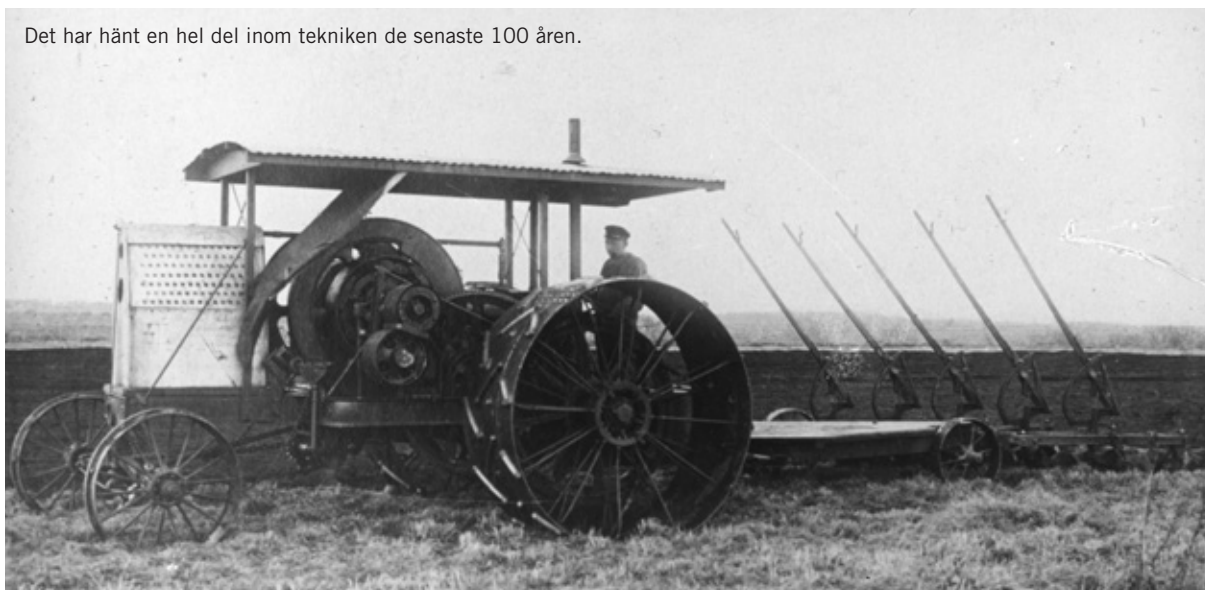
Denna grävmaskin som allmänt kallas för "Vaggeryds-grävare" användes på många torvtäkter från början på 1970-talet. Det finns fortfarande ett fåtal exemplar i drift. Den tillverkades med avsikt att användas på torvmossarna. Första prototypen togs fram i mitten på 1960-talet. Det var Svenarums Torvprodukter som kontaktade Vaggeryds Mekaniska Verkstad, där Rune Magnusson och Anders Edberg nappade på idén. Maskinen drog sig fram med skopan och den finns idag på Ryttares Torvmuseum.

I början på 1970-talet hade man utvecklat maskinen och den var nu bandgående. De första maskinerna hade en encylindrig Hatz-motor men man övergick ganska snabbt till en tvåcylindrig luftkyld Deutz-motor. Sista maskinen tillverkades 1984 och den köptes av Hylte-torps Torv. Man grävde 0,2 m³ i varje skopa och kapaciteten var ca 20 m³/h. Detta var ett alternativ som gjorde att traktorer med olika grävaggregat successivt försvann från torvmossarna.

Text och foto: Mikael Wågesson



Det har hänt en hel del inom tekniken de senaste 100 åren.





● I Sverige är 25 procent av landytan täckt av torv.

● I slutet av 1800-talet började torvströ användas i ladugårdarna.

● 24 mars 1916 bildades Torfströfabrikernas Centralförening i Jönköping.

● Redan under det första verksamhetsåret fanns 33 medlemsföretag med 45 fabriker.

● På 1990-talet ströks ordet "strö" ur namnet Torv(strö) fabriker-
nas Centralförening och strötorven har ersatts av växttorv-
produkter.

● TFC har anordnat studieresor i hela världen för att öka kunskapen om torv. Idag är TFC en förening där medlemmarnas gemenskap blivit allt viktigare.

