



Hele arealet afdrives, når bevoksningen er hugstmoden. Træerne skoves med motorsav og lægges i bunker til udtransport. Toppe, tynde grene og løv afbrændes på arealet. Når stammerne ankommer til fabrikken, afkortes de i passende længder og sorteres i tykkelser.

# Hegnsproduktion og stævningsdrift i England

**Der er ganske lidt automatik og meget manuelt arbejde forbundet med arbejdet i den klassiske stævningskov og i den efterfølgende produktion. En produktion der af flere årsager ikke mere foregår i Danmark.**

Af seniorrådgiver Kjell Suadicani, Institut for Geovidenskab og Naturforvaltning på KU

I Danmark er stævningskov noget ret eksotisk. Bedst kendt er de fredede egekrat, der er sikret gennem Skovloven, og som tidligere var drevet som stævningskov. Den traditionelle stævningsdrift sikrede levering af en række produkter såsom hegnsmateriale og løvfoder til dyrene, og disse produkter er der ikke mere afsætning for, og derfor udvikler stævningskove herunder egekrat sig i mange tilfælde langsomt til almindelige skove.

## Populært i Sydeuropa

Traditionel stævningskov er skov, som drives i relativ kort omdrift. Efter fjernelse af alle stammer på arealet skyder træerne på ny fra stødene. Der

sker normalt ikke nogen bevoksningspleje. Man venter simpelthen til stammerne er blevet en passende størrelse, og så høster man dem.

I Danmark er det oftest eg, el og hassel, der har indgået i stævningskoven, men stynede popler er egentlig en variation af stævningskov. Nutidens energiskov med pil i kort omdrift er egentlig også stævningsdrift, og mange arealer fx langs jernbaner drives ved simpel nedskæring og kan derfor også opfattes som stævningskov.

I Sydeuropa er stævningsdrift langt mere almindelig. Det skyldes naturligvis, at der fortsat er en betydelig afsætning af pæle bl.a. til vinmarker, men også til traditionel indhegning. Ægte kastanje er en meget velegnet træart til stævningsdrift. Den skyder villigt fra stødene, skuddene er meget rette, og veddet er meget holdbart selv ved udendørs anvendelse.

## Europæisk netværk

Der er dannet et europæisk netværk om stævningskov, og i forbindelse med et møde i det sydøstlige England var der arrangeret besøg på et gods, Torryhill, med tilhørende hegnsfabrik, som driver ca. 500 ha stævningskov kommercielt.

Stævningskoven drives i ca. 20-årig omdrift. Skoven er inddelt i parceller, således at der findes alle aldersklasser, og at det sikres, at der fremover altid



Produktion af tilspidsede pæle til stolpehegn til jernbaner.



vil være hugstmodne bevoksninger til rådighed.

Når bevoksningen er hugstmoden afdrives hele arealet. Hugsten foretages med motorsav, for udover hugsten skal stødet også rettes til, så der kommer god genvækst i næste generation. Hele arealet afdrives, når bevoksningen er hugstmoden. Træerne skoves med motorsav og lægges i bunker til udtransport. Toppe, tynde grene og løv afbrændes på arealet. Når stammerne ankommer til fabrikken, afkortes de i passende længder og sorteres i tykkelser.

Stammerne afkortes på en rundsav, og en del af stammerne afbarkes også. Sorteringen foregår helt manuelt.

En stor del af produktionen består af stakitter, som er kløvede kastanjestokke bundet sammen til et hegn med kraftig ståltråd. Disse stakitter eksporteres til mange lande i Europa, bl.a. Frankrig og Tyskland.

#### Traditionelle værktøjer

Først skal stokken kløves i passende stykker. Det foregår helt manuelt med traditionelt værktøj i form af en flæk-økse og en improviseret træhammer. Arbejdet foregår på akkord, og udover kløvningen skal de enkelte stykker også afrundes i den ene ende. Det foregår med en kraftig daggert.

Stykkerne samles i bundter a 50, hvilket mest sker af hensyn til afregningen af medarbejderne, inden de sendes videre



De færdige stakitter eksporteres til mange lande.

til den maskine, der snører tråd om stykkerne. Også snøremaskinen var ret simpel med meget manuelt arbejde.

Snøremaskinen betjenes af en person, som stikker hvert stykke ind og fastgør stykket med en krampe.

#### De færdige stakitter eksporteres til mange lande

Der produceres også andre produkter på fabrikken. Jeg kan nævne stolpehegn til jernbaner. Det består af kraftige stolper forbundet af ca. tre meter lange tilspidsede pæle.



Stammerne afkortes på en rundsav, og en del af stammerne afbarkes også. Sorteringen foregår helt manuelt.

Endelig produceres der en masse forskellige låger, flethegn, og forskellige espalier til havebrug. Men de udgør kun en lille del af produktionen på fabrikken. Samling af låger foregår

som det meste andet arbejde manuelt.

Man kan sige, at det er en utroligt gammeldags produktion, der foregår på Torryhill Chestnutfencing, men modsat er det interessant, at godsets 500 ha stævningssskov kan holde ca. 35 personer beskæftiget. Der skal immer-væk en vis indtjening til at holde så mange folk i arbejde, og den indtjening kommer i sidste ende fra stokkene, som høstes i godsets skovareal.

Den samme produktion kan ikke foregå i Danmark. Vi har ikke ægte kastan-

je, og frem for alt er arbejds lønningerne højere, end de er i England. Der er formentlig også større krav til arbejdsmiljø og arbejds sikkerhed i Danmark end der er i England. ■

Forridseraggregat »Control«  
Nu skal du aldrig mere bygge på  
Forridseren kører automatisk i parkeringstilstand, kun ved tryk på en knap.

#### DETALJER, DER IMPONERER:

I løbet af de seneste 25 år har den innovative formatrundsavdebordeknologi »X-Roll«, imponeret. Den er vedligeholdelsesfri, har fantastisk let løb og præcision.

Den ekstrem belastbare lipsegmentføring »Easy-Glide« er absolut vedligeholdelsesfri, generes ikke af støv og er kompromisløs præcis.

**FORÅRSMESSE i vort Showroom**  
**16.-19.04.2015**

FORMAT-4 - mere end 40 år træbearbejdningsmodeller til håndværk og industri

STRAKS-info

Tel. 70 203 160 Eller

Felder Danmark

Brunde Vest 14 C, DK 6230 Rødekro

[www.format-4.dk](http://www.format-4.dk)

Den ultimative formatrundsav  
kappa 550  
e-motion | x-motion



**FORMAT**  
Træbearbejdningsmaskiner  
til håndværk og industri