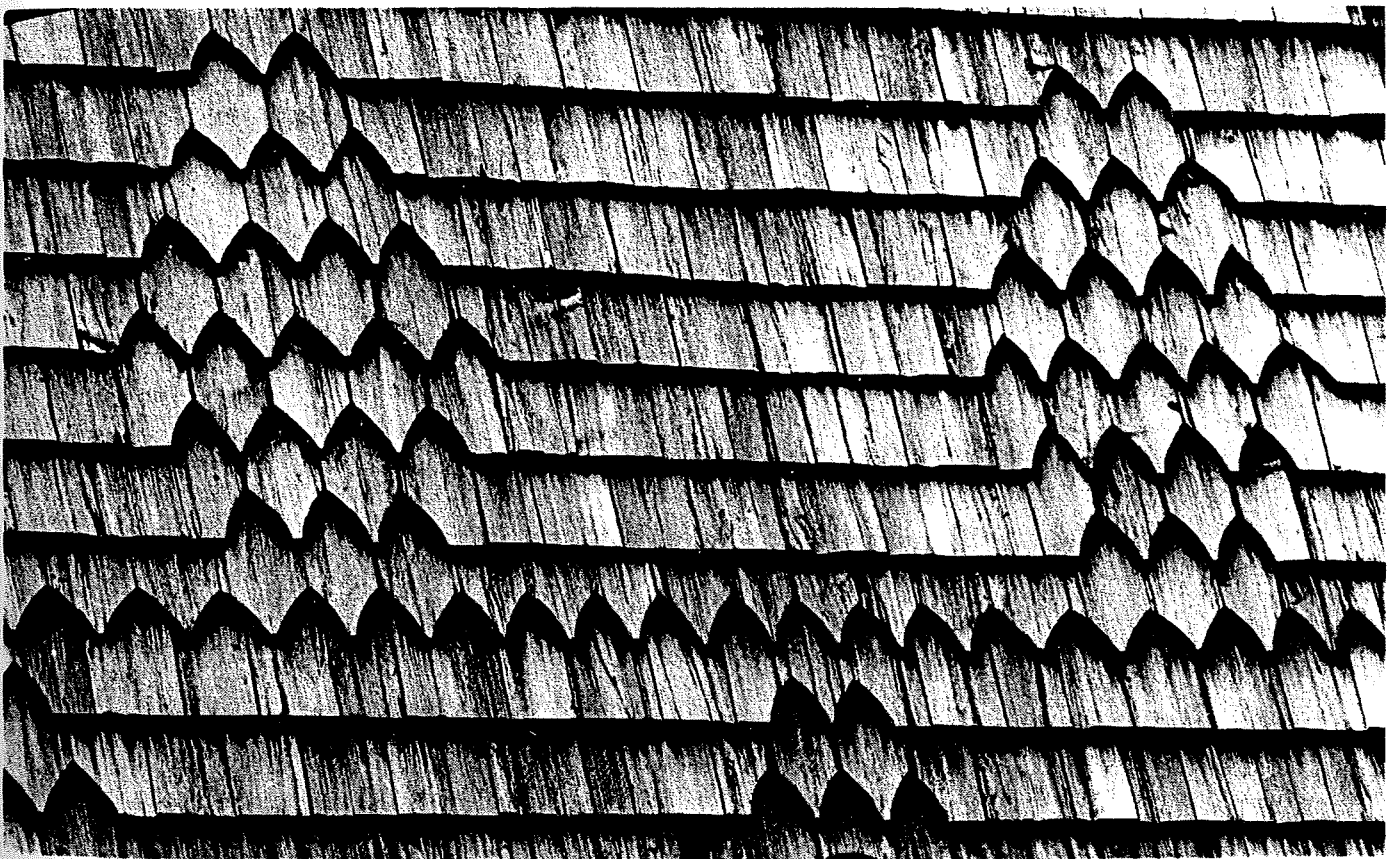


**TAKSPÅN
TILLVERKNING OCH LÄGGNING
I
FÖRLANDA SOCKEN**

Johan Johnson jk 93/97



INLEDNING

Sedan mycket länge har spån använts som taktäckningsmaterial. En bit in på 1900-talet började mer brandhärdigt material och senare framförallt billigare material ersätta spåntaken.

De material som ersatte spåntaken var tegel och plåttak samt eternittak.

I Förlanda socken som ligger inom Kungsbacka kommun i de nordöstra delarna av Halland har jag valt att studera spånteknik och tillverkning under 1900-talet. Förlanda har haft ett invånarantal av ungefär 400 personer under 1900-talet. De uppgifter jag fått om tillverkningen och användningen av spån i Förlanda är muntliga och knapphändiga vilket gjort att jag kompletterat med riksantikvariets allmänna beskrivning om spån, samt en artikel om nutida spåntillverkning.

FÖRLANDA PÅ 1900-TALET

(enl muntliga källor.)

I början på 1900-talet belades i stort sett varenda hus i förlanda med spåntak. När dessa senare belades med tegel eller eternit fick spåntaken vara kvar som undertak. Både gran och fur användes som råmaterial trots att fur anses ha längre livslängd än gran som taktäckningsmaterial. Vad som fanns på den egna marken hade nog avgörande betydelse i valet av trädslag, men man kan också tänka sig att det gått åt en del virke till spåntillverkning och att man använde mest gran då furan istället sparades till konstruktionsvirke.

Ursprungligen klyvdes spånet för hand, spånen var då korta och tjocka i sin utformning. Spånhyvelns ankomst gjorde inte bara arbetet att klyva spån lättare utan spånen kunde också göras tunnare och längre.

En person som var med och hyvlade spån samt lade spåntak på 1930- och 40-talet berättade att träden inte fick vara för grova, ca 15-20 cm i diameter och till största delen kvistfria.

Träden sågades i "klampar" 40-50 cm långa, därefter hyvlades spån av klampen. Första skäret var viktigt för att få hyvelspånet tjockare i ena änden, den tjocka änden skulle senare vara vänd nedåt vid läggningen. Klamparna gick lättast att hyvla om de var raa, om de hade torkat blötte man upp dem innan hyvling.

När spånet var hyvlat var det böjt i en bananliknande form, som senare skulle rätas ut, genom torkning under tryck. Trycket åstadkoms genom att stapla spånen. Det krävdes en man att styra klampen och en eller två man att plocka spån under hyveln.

När man lade taket var man tvungen att böja spånet, för att kontrollera så fiberriktningen och spjälkningen var åt rätt håll. Detta för att vattnet skulle rinna av spånet och inte sugas in i träet. Alla defekta spån innehållande t.ex. kvisthål, sprickor mm kasserades alltid. Man spikade varje spån med bara en spik för att tillåta taket att fritt röra sig i förhållande till väder och vind. Ett trätak är ganska föränderligt beroende på om det är starkt solsken och torrt i luften eller om det regnar och är fuktigt i luften. Av samma anledning lades spånen med några millimeters mellanrum för att hindra taket att bukta upp vid fuktsvällning.

Bara en tredjedel av spånet syntes, täckningen var således i tre lager, på mindre värdefulla byggnader lade man ibland spån med bara två lagertäckning.

TVÅ SPÅNHVYLAR I FÖRLANDA SOCKEN

(enl. muntliga källor.)

Den spån som lades i Förlanda tillverkades uteslutande i trakten.

Antagligen har det funnits mer än två spånhyvlar verksamma i Förlanda socken, men det är bara två som jag funnit uppgifter om.

En av dessa var stationär och drevs med en ångpanna. Ångpannan drev också en intelligande cirkelsåg. Ägare till denna kombination av maskiner var två bröder, Algot och Johan Andersson, de var födda på 1880-talet. Spånhyveln och sågen var igång fram till slutet av 1940-talet. De hade inte mycket egen skog att såga för att sälja utan sågade och hyvlade för andra som behövde timmer och spån till husbyggnation. Det finns en berättelse om när brödernas syster Albertina som skötte ångpannan, eldade för mycket så att trycket gick över det "röda strecket" som markerade övre tryckgräns för pannan. Hon lät då meddela till de som plockade spån vid hyveln att "pannan skenar" varpå arbetarna drog sig kvickt undan i tron att pannan skulle explodera, vilket den inte gjorde.

Idag vittnar endast cirkelsågklingan som sticker upp ur ris och murket virke om att här låg ett såg.

Den andra spånhyveln var mobil och drevs av en råoljemotor. För det mesta hyvlade ägaren Ivar som gick under namnet "pajken" på sin egen gård, men åkte även runt och hyvlade spån. Pajken var född på 1910-talet och hyvlade spån ända in på 1960-talet. En berättad händelse var då en ladugård skulle taktäckas med spån i början på 1940-talet. Gran och tall höggs på morgonen, hyvlades på förmiddagen för att senare läggas på taket under eftermiddagen. Det är väl inte enligt rekommendationerna att lägga fuktig spån på taket men ladugården står kvar än idag, yttertaket är täckt med korrigerad plåt, men under plåten finns spåntaket kvar.

Enligt Stig R. Larsson då 1700-tals byn Äskhult skulle renoveras i början på 1960-talet hyvlades sex granar upp av "pajken" vilka gav 20 000 st spån. För detta arbete hade han en lön på 5 kr i timmen. Hur lång tid det tog finns inga uppgifter om.



Bild. 1 Påläggning av spåntak.

RIKSANTIKVARIEÄMBETETS SYNPUNKTER PÅ TAKSPÅN

(enligt spån 1981:3)

Spån tillverkas normalt av furu, i enstaka fall av ek. Virket bör helst vara vinterfällt. Åldern bör uppgå till minst 120 år, stammen vara rätvuxen samt innehålla mer än 14 årsringar per tum.

Man kan urskilja minst två typer av spån;

-Spjälkade spån utföres av ca 35 mm tjocka spånämnen, som spjälkas ut för hand eller med maskin ur kubbar av rått (ej torkat), sprickfritt virke. Spånämnena delas itu med en fintandad såg. Spånens spjälkade yta blir översida och den sågade ytan undersida.

-Sågade spån utföres med sågade under och kantsidor. Erfarenhetsmässigt har spjälkade spån längre livslängd.

Spån tillverkas i regel med en längd av 450 mm. Till anslutning och täckning av svängda ytor krävs spån av andra längder. Spån skall i den nedre änden vara tjockare än i den övre änden. Spånnet lufttorkas under våren eller försommaren utan direkt solbestrålning. När spånen torkats doppas de i varm trätjära, varefter den ånyo torkas innan den är klar att läggas på taket.

Nedan visas hur man tar ut spånämnena ur en stock för att få bra spån.

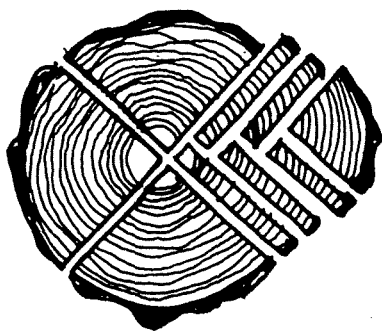


Fig. 1 Redovisar hur spånämnena uttages. observera årsringarnas riktning.



Fig. 2 Snitt genom spån
översida = spjälkad yta
undersida = sågad yta



Figur. 3 Felaktigt spån.
sprickor i underkanten
öppna för rötangrepp.
uppböjning i kanterna
ger otäta tak.

NUTIDA SPÅNTILVERKNING

(enligt Runo Ahnlund (1995) Bygga spåntak....)

Robert Hellström i Halmstad driver ett företag som tillverkar takspån.

Att tillverka, lagra och sedan lägga spånen är så arbetskrävande dvs dyrt att metoden och materialet sedan länge konkurrerats ut från marknaden. Att lägga spåntak idag kostar fyra till fem gånger mer än att lägga tegeltak. Som exempel kan nämnas att det på 1960-talet kostade 25 kr per kvadratmeter att lägga ett spåntak, medan det idag kostar 1000-1200 kr per kvadratmeter. På grund av detta är det nästan bara kyrkor och klockstaplar från medeltiden som idag förses med nya tak av spån, då det är dags att byta ut det gamla taket, och detta p.g.a. kulturvårdande hänsyn. Det är bl.a. här som Robert har hittat sin nisch.

P.g.a. sin luftiga konstruktion är risken för mögel minimal. Varm fuktig luft som stiger uppåt, inifrån byggnaden kan passera genom klippor i konstruktionen. Med utvändigt behandling med trätjära påstår Robert att taket kan hålla i 200 år jämfört med ett plåttak som håller i 40 år

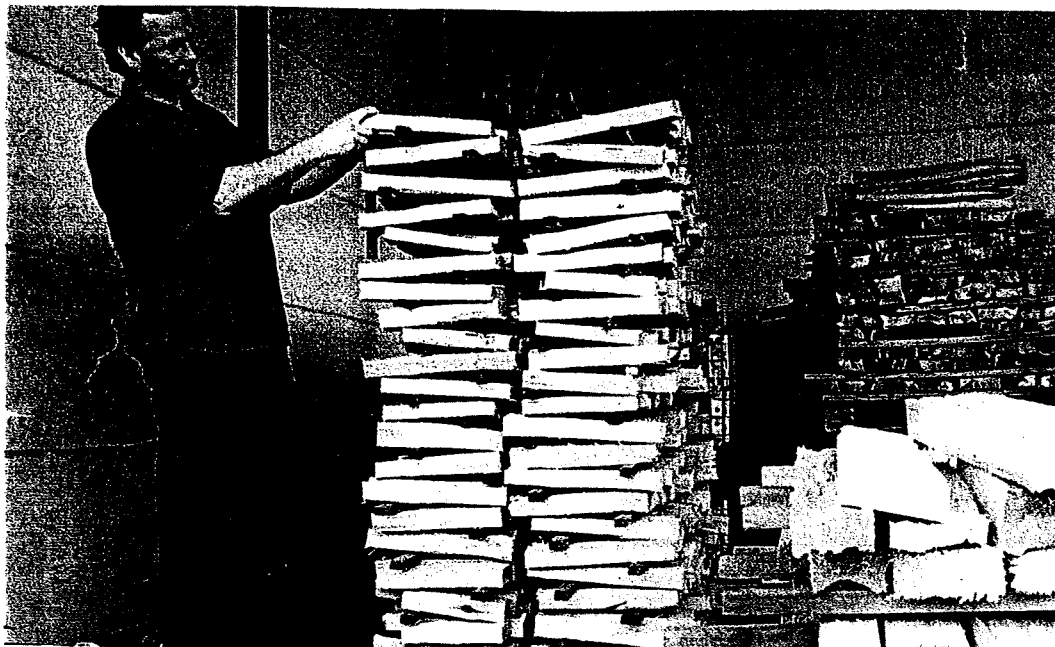


Bild. 2 Robert Hellström framför spån på torkning.

SYNTES

Vid en jämförelse av spåntillverkningen i Förlanda med riksantikvariets rapport ser man skillnader i val av råmaterial, tjocklek på det färdiga spånet samt behandling innan läggning. Rapporten är sammanfattningar av ett stort material och med prägel på finare taktäckningar t.ex. kyrkor och klockstaplar, där det fanns pengar till att använda dyrare material samt behandla spånen med trätjära. Det är också klart att lokala avvikelser inte kan återspeglas i en sammanfattande rapport.

Robert Hellströms tillverkning av takspån följer däremot riksantikvariets rapport väldigt väl. Men så inriktar han sig också mot de finare taken såsom kyrkor och klockstaplar.

Referenser**Litteratur**

SPÅN 1981, Riksantikvarieämbetet rapport nr 3. Stockholm

Ahnlund Runo (1995) Bygga spåntak unik konst, Nordisk träteknik 9
sid 34-36

Larsson Stig R. (1993) Äskhult 1700-talsbyn i Halland och dess invånare
Stiftelsen Äskhults gamla by, Högsbo 1993.

Muntliga referenser

Gunnar Johnsson, Byggnadssnickare från Förlanda, intervju 7/4-1996

Weimar Johnson, Byggnadssnickare från Förlanda, intervju 9/4-1996

John Larsson, Byggnadssnickare från Förlanda, berättelse ur minnet.