

RIKTIG RESTAURERING DRØBAK

MAIHAUGEN



Norsk handverksutvikling-NHU



Cambridge, UK, 10 november 2010.

Til deltagere i håndverkerkurset Riktig Restaurering Drøbak

Referat fra WS 11.

Sted: Maihaugen, Lillehammer

Tid: 20-22 oktober 2010.

Tema: Reparasjon av laftede og reiste konstruksjoner.

Vi reiste av gårde fra Drøbak ved 05.30-tiden og ankom Lillehammer ved 08.45-tiden. Der ble vi mottatt av driftsleder ved Maihaugen, Torger Korpberget. Vi ble loset inn i det lille auditoriet, hvor 8 av Maihaugens restaureringshåndverkere, samt Maihaugens arkitekt Kjell Marius Mathisen var samlet. Vår workshop ble koblet sammen med **Maihaugen og Håndverksdagene 19-21 oktober 2010.**

Vi fikk en fyldig gjennomgang om Maihaugen som museum, litt om ansvarsområdene og hvilke prosjekter museet har. Siden Aulestad (Bjørnstjerne Bjørnsons hjem) har bundet opp museets egne håndverkere i flere år, fikk vi en grundig gjennomgang av skadeomfang og løsninger.

13 mann ble oppdelt i tre grupper. Arbeidsstasjonene var: Fjøset på Bjørnstad (laft og åskonstruksjon, gjenoppbygging), låven på Øygarden (setninger, utskifting av bunnstokker) og tildanning av ny taktro til fjøset på Bjørnstad.

Bjørnstad er en storgård fra 1700-tallet. Garden har 27 bygninger, de fleste plassert rundt to tun. De fleste husa på garden kommer fra Nedre Bjørnstad på Lalm i Vågå, men enkelte andre hus er satt på plass der det tidligere har stått andre hus på Bjørnstad.



Bjørnstadgården ble flyttet til Maihaugen ca 1910 og skal nå gjennom en omfattende runde med vedlikehold. Før et slikt arbeide starter, er det viktig med god dokumentasjon av dagens situasjon. Det ble fort klart at deler av bygningen måtte skiftes ut og at bygningen derfor måtte tas ned for å kunne utføre reparasjonen. Forskjellige dokumentasjonsmåter som utfyller hverandre: **Merking:** alle stokker, åser osv, må merkes med holdbare merkelapper, tegnes ned på plan og oppriss av vegger og fotograferes. Høyder og diagonaler måles og skrives ned på plantegninger og oppriss. Loddstreker kan tegnes på vegger for å få stakkene rett over hverandre igjen ved montering. **Foto:** utvendig og innvendig med fastmerker på tømmeret (systemnummerering for laftetømmer), gjerne med høydemål (synlig målestang) fra fastmerke, alle detaljer rundt dører og evt. vinduer, gode bilder av gavlene med innfelte åser. Erfaringsmessig vil man i ettertid under arbeidets gang, nesten alltid ønske seg mer informasjon om detaljene og konstruksjonen. Fordi det oppdages andre skader underveis i arbeidet. Det vil alltid være lettere å sette i sammen en laftet konstruksjon, maken til slik det var. Ved innfelling av nye stokker vil det alltid være fare for endring av dimensjoner og høyder, som igjen kan forskyves videre i konstruksjonen.

Før vi kom, hadde håndverkerne allerede arbeidet på fjøset en god stund. Vi kom inn på et tidspunkt hvor veggene var laftet opp igjen, med noen nye stokker som erstatning for gamle råtne. Det er store dimensjoner på tømmeret i Bjørnstadfjøset. Stokker på 40-50 cm i rota er vanlig. De nye stakkene har blitt plukket ut spesielt for å passe til den kvaliteten det ellers er i tømmerveggene.



Det er åstakskonstruksjon på fjøset. Fjøset måler 7 meter x 17 meter og har to rom, med til sammen 34 båser for kyr. Noen av åsene var i så dårlig forfatning at de blir skiftet ut med nye. De er ca. ni meter lange, er ca. 50-60 cm i rota og veier 800-1000 kg. Godt at museet da har en mobilkran til disposisjon! Gavlene og midtveggen går helt opp i mønet og åsene skjøtes på midtveggen. Her er det mye tilpasninger for å finne den samme høyden på taket, som det var tidligere.



Den nye taktroen, laget av skårne bord med tykkelse 1 ½", og bredder helt opp i 16"-17". Disse var skåret av tettvokst furu, også utplukket for formålet. De grove bordene ble meddratt for å passe nogenlunde til hverandre. Til arbeidet ble det brukt bandkniver av den grove typen, som er vanlig ved lafting. Taktroen skal legges som stående bord, med marginen opp og annenhver med rot/topp. Nederst har taket raftsperrer, slik at ett bredt bord legges horisontalt. Takutstikket er bare 25-30 cm. Dette er en ganske vanlig konstruksjon, og gjøres for lettere å kunne reparere evt. råteskader i takfoten.

Øygarden, låven.

Øygarden er en mellomstor gård fra Skjåk, som ble flyttet til Maihaugen i 1925. Nitten bygninger finnes det på gården, de fleste rundt inntun og uttun, mens noen få ligger utenfor.



Vi fikk delta i arbeider på en av låvene, hvor det var råte og setnings-skader. I forbindelse med flyttingen til museet ble det lagt inn en del granstokker som syllstokker. Flere steder var disse helt råtne. Dette forårsaket videre setninger. Deler av låven ble jekket opp og satt på støtter, mens utskiftingsarbeidet pågikk. Veggene ble også stabilisert mot utglidning. Bruk av jekker, donkrafter og kjettingtaljer var nødvendig for å løfte eller trekke på låvens bærende konstruksjoner. Det er viktig med kraftfordelende jernplater mellom jekker og trestokker i løftepunktene. Det er også viktig å passe på at den midlertidige fundamenteringen er solid og godt avstivet, slik at det ikke kan oppstå uventede bevegelser. Etterhvert som veggene ble hevet, fikk man løsnet og fjernet de underste dårlige stokkene, slik at det ble mulig å tilpasse nye tettvekste furustokker.

Man ønsker alltid å gjøre minst mulig med disse husene. Kun det mest nødvendige gjøres, for at huset skal ha mest mulig autenticitet og for å ha gode forhold for fortsatt liv. Fuktighet gjennom tak, og takdrypp som spruter opp på utvendig vegg er nok den vanligste årsaken til skader.



Vi fikk også tid til omvisning utvendig på bl.a. Øygarden og Bjørnstadtunene, samt innvendig i hovedhusene på Bjørnstad, hvor Kjell Marius Mathisen fortalte om dagliglivet på gårdene. På onsdag kveld hadde vi hyggelig felles middag med alle involverte. På fredag arbeidet vi frem til lunsj. Deretter hadde vi oppsummering av workshopen på Norsk Handverksutviklings- NHUs kontorer med leder Eivind Falk tilstede. Vi avsluttet vårt opphold på Lillehammer med en tur til Aulestad. Der fikk vi full omvisning og gjennomgang av alle de utførte arbeidene, både utvendig og innvendig, med arkitekt Kjell Marius Mathisen og museumshåndverker Ole Marcus Huse.

Deltagere fra Maihaugen: Driftssjef Torger Korpberget, Arkitekt KjellMarius Mathisen, formann Frank Larsen, museumshåndverkerne Jørn Ulven, Terje Myhre, Henning Svendsrud, Niels Røine, Johnny Abrahamsen, Kjell Solbakken, Ole Marcus Huse.
Deltagere fra Drøbak: Jostein Ellefsen, Sindre Sandberg, Ivar Olsen, Are Smedsrud, samt undertegnede.

Tilbake i Drøbak fredag kveld ved 19.00 tiden.

Her finner du mer om Bjørnstad og Øygarden:

<http://www.maihaugen.no/no/Maihaugen/Friluftsmuseet/Bygda/Bjornstad/>

<http://www.maihaugen.no/no/Maihaugen/Friluftsmuseet/Bygda/Oygarden/>

Se også boken **Gamle Trehus**, kapittel om merking og oppmåling av bygninger.

Per-Willy Færgestad
Prosjektleder
Riktig Restaurering Drøbak