

Byggeproces 1. oktober 1994-15. maj 1995

1. Byggeproces

Byggearbejdet har været præget af, at bearbejdning af træ ikke kan planlægges og forudses på forhånd.

Man skal arbejde med træet ved hele tiden at justere tilhugningen efter træets kvalitet. Træet har små og store fejl. I træ til stævklodser var der dårligt træ. I stammer til planker fandt man revner. Hele kærnen skilte sig fra resten af stammen.

Der arbejdes i dag på bundplanke, den ene stævklods og de to sideplanker.

2. Bundplanke

Udspiling af bundplanke blev opgivet. Da tilhugningen forudsatte en udspiling af planker, var der hugget for meget af.

Der startede nu et tidskrævende arbejde med at tildanne planker, så bundplankens bredde kunne øges. Bundplanke og planker til forøgelsen skulle tilpasses og planes, så en limning bliver mulig.

Arbejdet blev gjort vanskeligt af, at forøgelserne ved bundplankens ender skulle tilpasses et plankestykke, der krummede den "forkerte" vej.

Bundplanken er nu gjort bredere, og limningen er afsluttet. Måske skal der senere foretages små udbedringer ved limning.

Bundplanken er nu ved at blive bearbejdet.

3. Sideplanker

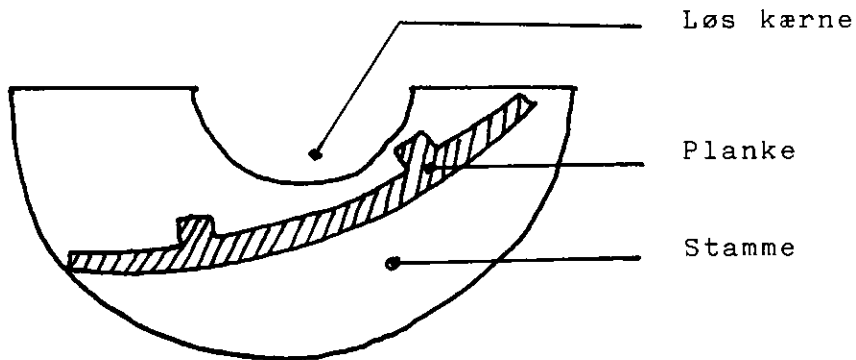
En af de store lindestammer fra Polen er hentet op til hallen. Den er flækket, og en bearbejdning af de to dele er i gang.

Opmåling med bark gav dimensioner i hele cm. Der er mål ved rod og top. Dertil for hver anden meter fra stammens rod:

Sted	Rod	2	4	6	8	10	12	14	16	Top
Diam	80	72	69	67	65	61	59	56	50	45

Stammens længde er 17,95 m.

Da planing af første sideplanke påbegyndes, afsløres det, at kernen i træet er løs. Den skal derfor fjernes. Herefter kan stammen opmåles, og det aftales, hvordan sideplanken skal ligge i stammen.



Konstruktionsgruppen fremstiller skabeloner, som hugningen skal følge.

Det optegnes, hvor klamperne skal være. Der efterlades hele tiden træ til klamper.

Planken tilhugges først udvendigt. Derpå indvendigt. Det er her vigtigt at følge, at huggedybder på begge sider af klamperne bliver lige dybe.

Planken hugges ned til ca. 2 cm tykkelse. Det sidste træ fjernes ved finpudsning.

Sideplanke nr. 1 er næsten færdig. Det sidste skal tilpasses til slut sammen med bundplanke og rælingsplanke.

Sideplanke nr. 2 er godt på vej.

Sideplanken smøres ind i linolie, så den ikke får revner eller bliver angrebet af svampe.

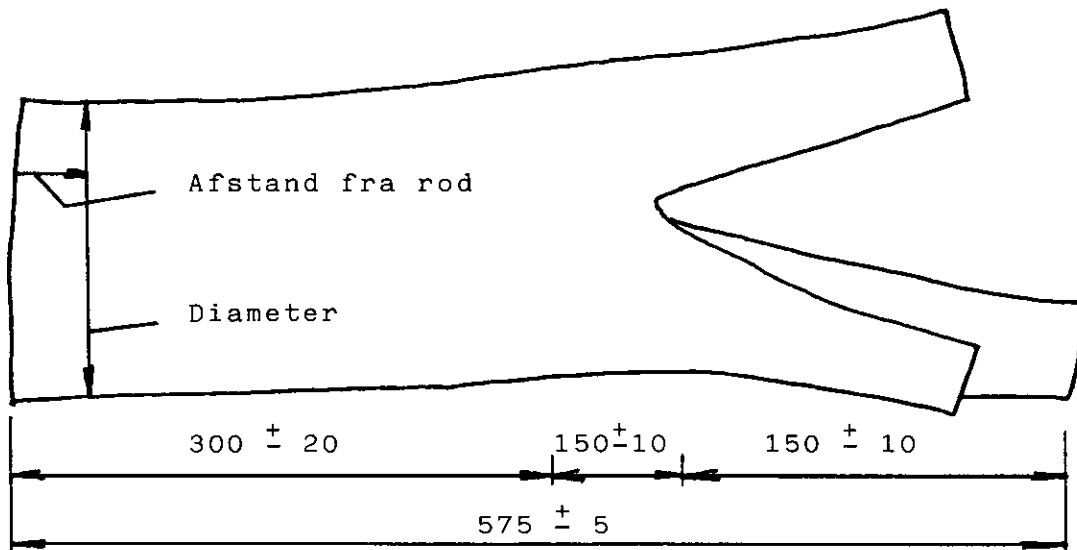
4. Stævklods

Det er svært at skaffe træ til stævklodser. Vi har arbejdet på 4 stykker træ.

1. Træ fra Polen - er klar til tilpasning
2. Træ fra Polen - kasseret
3. Træ fra Lunden - kasseret
4. Træ fra Hardeshøj - det er fint og kan bruges.

Træstammen fra Hardeshøj, nr. 4, er opmålt.

Hovedmål på stamme til stævnlods IV:



Fra rod	20	50	100	150	200	250	300	350	400
Omkreds	271	255	250	239	222	217	225	238	264
Diameter	86	81	80	76	71	69	72	76	84

Det er besluttet at fremstille stævnlodsens, så dens snabel påmonteres særskilt. Det samme er gjort ved stævnmodellen. Begrundelsen er, at det er svært at fremstille stævnlodsens i ét stykke. Dertil er forsøg med at krumme stævnlodsens snabel mislykket.

5. Arbejdet i hallen

I perioden 1. oktober 1994 - 15. maj 1995 har 32 personer deltaget i arbejdet i hallen. De har tilsammen været der 413 gange, svarende til 1074 timer. 5 personer eller 23% af de deltagende står for 58% af timerne. 12 personer står for 93% af timerne.

Det skønnes, at 30% af timerne er brugt til tilpasning af forøgelse til bundplanken.

I rapport over byggearbejdet i supplement nr. 7, dateret 16. nov. 1993, er anslået, at båden kan bygges på 3552 timer. Ind til nu er der anvendt 30% heraf, svarende til 1074 timer.

6. Dokumentation

Arbejdet i hallen er dokumenteret på fotos og i dagbøger og logbøger. Dertil er der videoptagelser, som nu ligger til afbenyttelse af medlemmer.