

Bygga en trögärdesgård

En enkel beskrivning baserad på erfarenhet

Av Holger Larsson

Inledning

På villatomter ses ibland någon form av trögärdesgård. Om den övriga miljön är den rätta blir det en fin inramning, kanske främst runt sommartorpet eller annan fritidsbostad. Det är inte svårare att bygga en trögärdesgård än att många själva skulle kunna utföra det. Här följer en beskrivning av hur en gammaldags trögärdesgård byggs, lämplig för den som har sådana planer.

Två vanliga typer

Det finns många varianter på hur man bygger en trögärdesgård, ofta lokalt anknutna. Här presenteras två typer: Den s.k. Dalagärdesgården, som är den vanligaste runt villatomter idag, men också den gamla Fånggärdesgården (fång i betydelsen slana) som fanns överallt på gårdarna fram till mitten av 1900-talet. Det görs ingen värdering av vilken typ som skall väljas.



Gärdesgård uppförd år 2013 vid Hembygdsgården Balteryd i Tibro /Foto HL

Dalagärdesgården

Material

SLANOR

Alla slanorna skall vara av lika längd i den här typen av gärdesgård. Vald längd bestämmer hur tät den blir. Om höjden på gärdesgården väljs till 1,20 m är den kortaste längden som är möjlig 3,90 m. 5 cm övermål kan vara bra om avståndet mellan stakarna varierar lite. 4,50 och 5,10 m går också bra men alla slanor i samma gärdesgård måste vara lika långa. Antalet slanor påverkas inte av längden men gärdesgården blir tätare ju längre slanorna är. Kvaliteten på slanorna är inte så noga men snyggast blir rakt smäckt virke så jämntjockt som möjligt. Gärna hela unga granar, det vill säga gallringsvirke, absolut inga toppar av större träd. Det förutsätts att bygget sker med rundvirke som inte är klivet. Slanorna rensas något från bark t. ex genom randbarkning.

STAKAR

Stakarna kan vara ca 2,50 m långa, då kan de vässas om och återanvändas minst en gång. De behöver inte vara lika långa men en i varje par, den längsta, bör vara av medellängd. De ska helst vara av undervuxen gran som har en kärna av täta årsringar. Eftersom det är ont om sådant virke idag kan istället djupimpregnerat virke användas, som då blir av furu. Svedning - kolning av stakarna i rotändan ger endast en begränsad effekt om virket är frodvuxet. En och ek är naturligt motståndskraftiga mot röta men är för det mesta inte tillgängliga. Stakarna bör helt eller delvis rensas från bark. Stakarna vässas i rotändan och snedkapas i toppändan. Förr ansågs att stakarna höll längre om de var torra när gärdesgården byggdes.

Virkesåtgången bestäms av hur långt det är mellan stakparen. Med de längder på slanorna som valts ovan fastläggs också ett c/c avstånd på 1,20 m. Detta ger ett symmetriskt intryck och en stadig gärdesgård. Formeln $Längden \text{ i m} / 1,20 \times 2$ ger antalet slanor till den valda sträckan. Samma formel ger oss antalet stakar, med tillägg om 2 st för det första paret. Det finns anledning ha några slanor extra också, dels i reserv men också för att det börjas och slutas med slanor i olika längd

HANK

Till hank används smidiga och ganska långa grangrenar, minst 1,2 m, från unga granar. Dessa rensas från småkvistar, utom i toppen. Om stakarna är av dålig kvalitet och förväntas behöva vässas om eller ganska ofta bytas ut, bör det övervägas att binda med ståltråd. Detta därför att det är nästan omöjligt att anlägga en ny hank i en uppsatt gärdesgård. Slanorna överlever alltid flera generationer stakar som inte är impregnerade.

Arbetsgången

STRÄCKNING

Om gärdesgården skall vara rak spänns en lina mellan ändpunkterna, som får ligga på marken under byggets gång. En måttlig rundsväng kan åstadkommas genom att markera svängen med korta pinnar som håller linan på plats. Avståndet mellan dem bör vara ca 1,20 m för att få en mjuk sväng. Svängen underlättas om den kortare längden på slanorna väljs. Skarpare krökar kräver andra arrangemang som beskrivs senare. En måttstake på 1,20 m tillverkas. Denna används både till att mäta avståndet mellan stakparen och höjden på gärdesgården.



Den här långsvängen byggdes 2014 på en naturtomt i Ängvaktaretorp i Ekeskog. De långa stakarna är tänkta att avskräcka älgar från att hoppa över. Gärdesgården är bunden med ståltråd. Virket är barkat och stakarna vässade med en kutterskiva, en s.k. "Tiomannare"/Foto HL

STAKAR

Stakparen placeras med stakarna på var sin sida av linan. Det är viktigt att linan inte oroas under byggandet om man vill ha en rak gärdesgård. Avståndet mellan stakarna i ett par bör något överstiga de grövsta slanornas diameter. Om slanorna är kapade i förväg är det viktigt att hålla c/c avståndet 1,20 m mellan paren. Vid spettningen bör ett spett med ax, som liknar vässningen på stakarna, användas. När staken sätts i hålet skall hålet ändå formas ytterligare genom kraftiga spettande rörelser med staken. Den ska bottna och sitta stadigt i hålet innan spettet används för att packa jorden runt staken. Att sätta upp stakarna är ett kvalificerat arbete, där det inte får fuskas om gärdesgården skall stå säkert under lång tid.

Om metoden att kola, bränna, stakarna väljs kan det ske i en eld som görs upp mellan några tegelstenar som står på kant ca 20 cm från varandra. Kolningen utförs från vässningens början och ca 25-30 cm uppåt på staken. Det är lämpligt att ha flera igång samtidigt då det måste övervakas och stakarna måste roteras någon gång för att kolningen skall ske på alla sidor. När ett ruttmönster börjar framträda på ytan är staken färdig. Ett alternativ kan vara att kolningen sker i eldstaden till vattengrytan där man värmer vattnet som gör hankvirket mjukt, om eldstaden har en utformning som gör detta möjligt. Även här gäller övervakning och rotering.

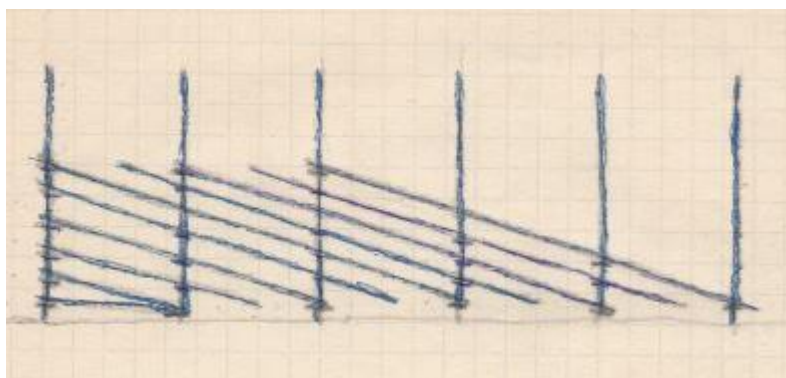
SLANOR

När ett antal stakpar är uppsatta kan slanorna börja läggas på, en slana på 3,90 m räcker över 3 mellanrum mellan stakparen. En slana skall sluta mitt mellan de båda första stakparen, nästa vid det andra stakparet. Då det är otänkbart att den första endast skall sitta fast i en ända får man låta även den räckta fram till andra stakparet, de kan där ligga på samma hank. Den tredje slanan slutar mitt i det andra mellanrummet och den fjärde vid det tredje stakparet. Efter att ha satt upp sex slanor har gärdesgården nått full höjd vid första stakparet. Den sjunde slanan får följaktligen börja mitt i det första mellanrummet och den åttonde börjar vid det andra stakparet. Alla slanor skall ligga med storändan uppåt. Observera: Om man har slanor av annan längd nås full höjd med sjunde slanan om de är 4,50 m och med åttonde slanan om de är 5,10 m.

HANKVIRKET

Hankvirket skall värmas upp i varmt vatten eller över eld så att det blir mjukt och kan tvinnas. När en hank läggs på sätts först toppändan av hankvirket fast genom att vira de gröna kvistarna som lämnats några varv runt den ena staken. Detta låses genom att sträcka i den andra ändan, ev. hållas kvar med den ena handen i förstaskedet samtidigt som den tvinnas och formas till åttor med hanken genom att böja den runt stakarna växelvis med- och motsols. Genom att tvinna virket lossar fibrerna i det varma virket från varandra så att den får en karaktär av rep med många parter. Under fortsatt tvinning görs åttor tills änden nås. Denna låses genom att vika in den mellan stakarna. Utstickande ändar klipps av när arbetet avslutas. Längden på hanken bestämmer hur många åttor det blir. Minst två hela åttor, gärna fler, måste det bli för en stadig bindning. De första hankarna på varje stakpar bör dras åt så att stakarna korsas något i toppen. Detta för att slanorna kommer att klämmas fast mellan stakarna i varje par. De kan annars ligga lösa och ändras av sig själva. Hanken får inte knäckas i samband med att den läggs på. Det är ett tecken på för dålig uppvärmning eller för lite tvinning eller möjligen för grovt virke. Alla hankar måste naturligtvis dras åt så att de inte glider ner, de ska ju hålla avståndet mellan slanorna. Varje slana med full längd bör ligga på tre hankar. Det är svårt åstadkomma symmetri så placeringen får avgöras efter hand.

Om slanor på 3,9 m används skall den se ut så här efter att lagt tio slanor:



SLUTFÖRANDE

Arbetet kan nu fortsätta tills det är färdigt. I slutet får slanorna kapas, eventuellt kan stumpar som blev över vid starten användas. Resultatet skall bli detsamma som början men omvänt med de kortaste överst. Även här skall det vara två korta slanor i det sista mellanrummet. Avslutningsvis bör det kontrolleras om någon slana ligger helt lös på hanken. Den bör då fixeras diskret med en ståltråd i en av stakarna för att undvika att den glider i längdled. Efter att ha klippt av utstickande ändar av hankvirket är gärdsgården färdig.

ANDRA FÖRHÅLLANDEN

Det är inte alltid som förhållandena är sådana som beskrivningen ovan förutsätter. Marklutning och hinder i form av stenar och annat kan ställa till problem som är svåra att generellt beskriva lösning på. Det är upp till var och ens idériedom hur det går att bygga vidare. Hörn och tvära krökar kan lösas som följande bilder visar. Här är det ett hörn där två olika gärdsgårdstyper möter varandra. Principen framgår av bilderna.



Om det varit en Dalagärdesgård från båda hållen skulle varannan slana från respektive gärdsgård gått igenom stakparen. Om det varit Fånggärdesgård borde det blivit var tredje.



Den här gärdsgården byggdes samtidigt med den på första bilden. Den uppmärksamme iakttagaren ser att det inte finns någon slana som börjar överst mellan de första stakparen. Förmodligen för att den är på väg att bli för hög på grund av en svag böj å den underliggande slanan.. Även vid tredje stakparet har man undvikit att dra fram en slana för att få en jämn överkant. Det går inte alltid att slaviskt följa bruksanvisningen. /Foto HL

Fånggärdesgården

Material

SLANOR

Vad gäller slanor till en fånggärdsgård är det andra krav på längd och grovlek. Rent teoretiskt kan man använda så grovt virke att det kan klyvas flera gånger. Sådant har setts i gamla gårdsgårdar då omfattningen av gårdsgårdsbyggandet förr gjorde att tillgången på ungskog var begränsad. I dag är det lämpligt att hålla sig till grovlek som möjliggör en klyvning till två halvor. Klenare virke som inte kan klyvas är också användbart men kortare slanor än fem meter bör undvikas. Slanor som skall klyvas kan gärna vara längre då klyvningen nästan alltid resulterar i att den ena halvan blir kortare.

Klyvningen är ett precisionsarbete. Numera finns nog inte många som kan klyva enbart med yxa. Därför bör man redan från början förse sig med en trä- eller gummiklubba och några kilar samt yxa naturligtvis. För att vara säker på att komma i mitten sätts yxan mot slanan nära grovändan där den slås ned med klubban. I sprickan som uppstår sätts en kil i som slås ned, därefter nästa kil. Så fortsätter klyvningen så länge sprickan följer mitten. När den tenderar att löpa ut används yxan för att komma rätt igen. Ibland kan det gå att hugga sig in till mitten. Ett sätt att komma vidare är att slå i yxan med klubban vid nästa kvistring, i ett läge dit sprickan borde komma. När klenare parti nås får man acceptera att det spricker ut. Barkning erfordras egentligen inte när virket klyvs men i samband med efterkvistning, som ofta behövs, kan man slå av några barkremsor för att ge ett intryck av att ha ansats.

STAKAR OCH HANKVIRKE

För stakar och hankvirke gäller samma principer oavsett gårdsgårdstyp men här finns ytterligare ett alternativ när det gäller hankar. Eftersom hankarna här inte skall bära upp virket kan man använda i förväg gjorda hankar. August Carlsson, Kyrkefalla fornminnes- och hembygdsförenings grundare, har på 1930- eller kanske 40-talet i sin dagbok skrivit om gårdsgårdsbygge. Där ingår en beskrivning av tillverkning av hank. (*Se avskrift i slutet av denna anvisning*)

Arbetsgången

STRÄCKNING, STAKAR OCH SLANOR

Markering av sträckningen och uppsättning av stakar är inte annorlunda än för Dalagärdesgården. När det gäller iläggning av slanor blir det annorlunda. Det förhållandet att den skall vara tät, får till följd att varannan slana läggs med grovändan uppåt och varannan med toppen upp. För att inte lutningen på slanorna skall variera får man bestämma sig för hur många mellanrum mellan stakarna två slanor skall räcka över och sedan hålla sig till det. 5 - 7 stycken är vanligt beroende på längden på tillgängliga slanor men här spelar även slanornas grovlek in. De båda slanorna, som om det är kluvna slanor bör komma från samma rundvirke, förskjuts i förhållande till varandra så att de bygger den valda längden och ungefär lika mycket på höjden utmed hela stäckningen. Detta för att få en så tät gårdsgård som möjligt. Om klenare, okluvna slanor ingår är det av samma orsak viktigt att de läggs i parvis och vända åt var sitt håll.

Starten är som tidigare beskrivits med två korta slanor mellan de båda första stakparet. Dessa bör ligga med smala änden mot andra stakparet för att inte höja för mycket där. Hur de följande slanorna vänds får anpassas till hur höjden växer vid första stakparet. På varje slana ökas längden med ett halvt stakpars mellanrum. När det inte räcker med en slana får man övergå till parvis som alltså läggs vända åt var sitt håll. När man nått sjätte - åttonde stakparet skall höjden vid första stakparet vara den bestämda, lämpligen 1,20 m.

HANKAR

När det gäller antalet och placeringen av hankarna kan det lämpligen vara fyra hankar på varje stakpar, vilket ger ca tre slanor-slanpar mellan varje hank. Den understa hanken som skall hålla slanorna från marken kan ersättas med en sten av lämpligt format. Används förtillverkade hankar är det nödvändigt att slanorna vilar på sten som placeras mellan stakarna i varje stakpar. Slutligen får även här utskjutande hankändar klippas av, om man använt den typen av hank.

PORTAR OCH PASSAGER

När det gäller genomgångar i gärdesgården finns några saker att notera. Vid en port med grindstolpar bör det första stakparet kapas ner till gärdsgårdshöjd för att stolpen skall bli mer markerad. Vid en mindre genomgång är inte detta så nödvändigt, det kan till och med sticka ut för mycket. Här följer ett par bilder med exempel på hur det kan utföras.



Observera att vid högra stolpen endast fem slanor når första stakparet. Här insåg man i efterhand vikten av två korta slanor nederst. Att det är sju vid den vänstra stolpen beror på att slanorna där är 60 cm längre .



Slutligen

Gärdesgårdsbygge är ingen absolut vetenskap. Utformningen har varierat genom tiderna både mellan landsändar och lokalt beroende på byggherren. Man tog vad man hade, vilket bl.a. framgår av August Carlssons dagbok. Han nämner grangrenar som förmodligen är fullt jämförbara med en och ek när det gäller röta men som mycket annat ser inte grangrenar idag ut som de gjorde förr. Asp användes förr till fång i stor utsträckning och är fullt jämförbart med gran och lättare att klyva. Det betyder att vad som här beskrivits om virke, mått och utformning inte är allena rådande. Detta är bara en dokumentation av val som fungerar och ger ett bra resultat.

BILAGA: Avskrift ur August Carlssons dagbok.

BILAGA

Avskrift ur August Carlssons dagbok/

Maj 12, måndag. Svag västlig vind. Nästan klart. Vid halv 8-tiden cyklar jag till Bråtaledet. Stannar där och rensar staver, som har samlats i hög av grova grangrenar. På den tiden då det var vanligt med gärdesgårdar använde man grenstavar vid nyläggning. Det första man då gjorde var att sedan man rivit den gamla gärdesgården, staka ut en rak lina där den skulle stå, sedan pötte man eller som dom i allmänhet bruka säga bötte med ett järnspett hål, i de hålen bötte man ner stakar, man tog dom som var starka efter den gamla gärdesgården. Var fjärde staver bruka man taga en kort, som bara räckte upp i två hankar, men bredvid den korte sattes ned en krokig grenstaver, omkring 20 cm. eller så rakt ut från linan, när den sedan vid läggning av fång gick in emellan hanken på gärdesgården bildade den på samma gång ett stöd för gärdesgården, på så sätt gjordes på var sida, men så att dom inte blev på samma ställe. Numera är gärdesgårdarna dömda att för alltid försvinna, de har redan haft sin mission att fylla, ännu finns dock en och annan som underhåller sina gärdesgårdar och bland dom är August i Bråtaledet. Han har dock numera övergivit den gamla hederliga trähanken och använder ståltråd (järntråd) och binder upp gärdesgården med. I allmänhet var det så att uppe på Hersberget bodde bönder som hade en ko, men till den fick de "fakta" foder. På somarna kunde de komma över lite ängsslått o.d., på så sätt samlade de lite foder, men med halmfoder var det sämre, då de knappast odlade någon höst eller vårsäd, åtminstone inte någon att räkna med, men enbuskar och grangrenar fanns gott om, av dom gjorde man hank. När omsider på västkanten kofodret började tryta började de att svedja hank, när de fått några tusen färdiga gick de nedåt slättbygden och tanga bort dem, det var ingen konst, alla bönder behövde sådana och i betalning fick de halm, lite havrehalm men även råghalm. Bönderna fick förstås köra hem halmen och avhämta hanken. Det kunde ibland hända att efterfrågan på hank var så stor att det ej gick att få någon och då var det att bege sig till skogen och hugga hankakvist smidiga och rena grankvistar gick bra, men inte allt för grova enräckor (raka skott) var bättre och starkare till hank. Så bar man ihop sådana, där man funnit en lämplig plats för eldning, det fick ej vara eldfara för skogen. Där lade man några större klampor som underlag och torestubbar mm och så gjorde man eld. En person hade fullt arbete med att svedja. Han tog sådär sju - åtta stycken kvistar och lade över elden som blossa upp och fick man vara försiktig att kvistarna inte "brändes", alla småkvistar och barr fick bränna bort och kvistarna blev svarta i barken men inte mera. Det var ett hett jobb att stå framför elden och hålla kvistarna i handen, man fick ej släppa dom, man måste flytta och vända dom oavbrutet. När knippan var färdig drog man dom ur elden och slog dom några slag mot marken, samt kastade dom till den eller dom som lade. Nu blev det deras tur, den som svedde fortsatte stt jobb. Laggaren synade kvisten, var den för grov klövs den, man började då i toppen, där kvisten var som en "tjuga" och fläkte isär den från ände till ände, strök med handen bort glöderna som ännu fanns på kvisten. Fattade kvisten med båda händerna, så att man hade rotänden i höger och toppen i vänster hand, insidan av händerna uppåt och tummarna utåt och kvisten låg i händerna, så fattade man om kvisten böjde den samman med höger hand så att rotändan kom mellan kvisten och tummen på vänstra handen, då klämde man åt med vänster hand. Fatta den bakomliggande kviständan, tog stöd mot knäet böjde kvick in genom den uppkomna öglan, fortsatte så att träda genom kvisten gång på gång tills den var färdigflätad. Den hanken kallade man "egärningshank", men ville man ha den starkare, flätade man i mindre och mjukare kvistar. Det fordrade inte så liten färdighet att göra bra hank, rund måste den vara, eljest gav dom såväl laggaren som hanken ett fult namn, värst var att man blev så gräsligt ömhänt, när man timme efter timme hållit de glödheta kvistarna i händern. Nu hör det arbetet till en förgången tid, detta är nu sagt inom parentes. I dag har jag som sagt rensat grenstavar, somliga mycket krokiga. Jag har inte gjort detta jobb på många år, blev riktigt trött i armen. Man brukar i allmänhet göra fem ränder i barken samt vassa dem femkantiga.

/Avskrift Holger Larsson