



Uvdal stavkirke



Flere av de 28 stavkirkene i Norge er i dårlig bygningsmessig stand. Eiere står overfor store vedlikeholdsoppgaver som også omfatter tjærebreing og reparasjoner av spontak. Slike oppgaver stiller spesielle krav både til materialbruk og håndverksutførelse noe som gjør arbeidene kostbare og vanskelig for mange kirkeiere å gjennomføre uten statlige tilskudd. Målsettingen med Riksantikvarens stavkirkeprogram er å sette i stand alle stavkirkene. Stavkirkeprogrammet startet opp i 2001, og skal gå over ti år.

Uvdal stavkirke ble bygd i 1168. Det vet vi ut fra at tømmeret ble hugget vinteren før og det ser ut til at bygningsdelene ble satt sammen før treet hadde tørket helt. Kirken er av Numedal-typen, med midtmast i skipet. Under kirken ble det ved utgravninger i 1979 funnet spor i bakken etter en stolpekirke. Uvdal stavkirke ble ombygd til korskirke i 1723. Korsarmene er også bygd i stavverk. Portalene, halvmaskene over korbuene og vestgalleriets utskjæringer er middelalderiske. Den malte renessansedekoren er fra 1600-tallet, og rokokko-ornamentene fra 1700-tallet.

Hva er gjort?

I forbindelse med restaureringsarbeid på Uvdal stavkirke ble det i 2003 påvist at det var store skader på flere av takflatene. Dette var flater som ble lagt rundt 1960. Det er derfor lagt ny spon på alle de værutsatte takflatene utover mot dalen samt på hele takrytteren. Dette omfatter flater mot sør, øst og vest og på takrytteren også mot nord. Det viste seg at sponen på selve spiret måtte skiftes, da de på det nærmeste var tæret bort av sol og vær. De hadde sannsynligvis ikke vært skiftet siden dette ble bygget på i 1721! De øvrige takflater ble punktrepasert sommeren 2003 med ny spon til erstatning for dårlig spon. Det er benyttet grov, rettvekst, utmalmet furu med avsluttet vekst. Det er tidkrevende å finne slike materialer i dag, men de må ha denne kvaliteten for kløyvingen sin del og for at sponen skal vare lenge.

Produksjon av spon.

Sponene ble produsert i løpet av 12 uker med 4 mann i virksomhet. Dette skjedde lokalt i verkstedet på Hjalland i Nore. Emnene ble kløyvd ut av kubber på tilpasset lengde, for så å deles i kvartinger. Fra hver kvarting ble sponemnene kløyvd. Sponen skal så langt som mulig ha kantved («stående» årringer). Det innebærer at ved kløyvingen av hver «kvarting» vil sponen bli mindre og mindre egnet utover mot ytterkanten av kubben. Emnene ble til slutt manuelt bearbeidet slik at de var tykkere nederst (ca 25 mm) og tynne øverst (ca 10 mm). Dette ble gjort med øks, fortrinnsvis på baksiden.

Sponens utforming.

Størrelsen ble tilpasset den sponen som ligger der fra før. Av eldre spon på kirkeloftet viste det seg at det var lengder fra 56, 57, 58, 63, 77, 88 cm, og med breddemål fra 13 til 17 cm. Den sponen som ligger på taket i dag har en lengde på ca 53 cm og er laget med modell fra en av de eldste sponene som lå på loftet. Breddemålene ligger mellom 10 cm (på takrytteren) og opp til en 17cm. Sponen har en «svung» på hver side de nederste 18 cm. Den nederste sponen er avrundet.

Legging av sponen.

Sponen er lagt med samme lektaavstand som tidligere. Opprinnelig lå spon sannsynligvis direkte på takbordene festet med treplugger eller med smidd spiker. På Uvdal stavkirke var det ikke ønskelig å bryte papplaget som lå der fra før. Innvendig har kirka dekormaling fra 1600- og 1700-tallet som må være optimalt beskyttet mot lekkasjer. Sponen legges 3-dobbelt. Sponen blir spikret med klipt spiker synlig i midten. Dette gir størst stabilitet og best feste, og en unngår samtidig at spikeren går gjennom underliggende spon. På et tak og på spiret ble sponene festet med smidd spiker slik sponen hadde vært festet på spiret tidligere.

Den nye sponen, forutsatt godt vedlikehold med tjære, bør kunne ligge opp mot 100 år og for mange av sponene betydelig lenger.