

EGENKONTROLL



Mall för dokumentation vid tillverkning av stickspån

När ett tak av stickspån läggs om är det värdefullt att dokumentera hur de nya spånen är tillverkade och hur läggningen av spånen på taket går till. Dokumentationen gör att man i framtiden lätt kan få veta när och hur nuvarande spånläggning gjordes. Det kan vara svårt att se på ett gammalt stickspåntak.

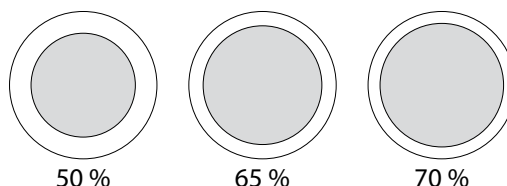
I ett byggprojekt är det brukligt att den person som utför byggnadsarbetet gör en så kallad egenkontroll. Det är en dokumentation av det egna arbetet som lämnas till uppdragsgivaren efter utfört arbete. Denna blankett kan användas som en mall för egenkontroll, d.v.s. för att anteckna de uppgifter som är viktiga att dokumentera vid omläggningen av ett stickspåntak. Vid en omläggning är tillverkare och läggare av spånen ofta olika personer och därför finns en blankett för tillverkning och en blankett för läggning. För att säkerställa att byggnadsarbetet blir dokumenterat kan beställaren begära att mallen för egenkontroll ska användas av den anlitade entreprenören och skriva in det i överenskommelsen om arbetets utförande. Blanketten kan vara till hjälp för uppdragsgivaren att kontrollera vilka åtgärder som har utförts vid en besiktning.

A. OBJEKT – FASTIGHETSUPPGIFTER OCH KORT HISTORIK

- A1 Ange till vilken fastighet och byggnad spånen är tillverkade.
- A2 Ange byggnadens funktion.
- A3 Namn på spåntillverkaren, både person- och företagsnamn.
- A4 Beställarens namn
- A5 Ange hur beställningen av arbetet har gått tillväga och vilken kännedom du har om objektet.

B. EGENKONTROLL – TILLVERKNING

- B1 Ange platsen där träden vuxit. Om träd från flera bestånd används kan flera blanketter fyllas i.
- B2 Datum för avverkning. Hantera träden utifrån om de är vinter-, sav- eller syrafällda, se sidan 18.*
- B3 Träslag.
- B4 Ange kärnandelen på ett urval av träd som har använts vid tillverkningen, förslagsvis på den stock som har mest kärna och den som har minst kärna för att få en uppfattning om variationen. Observera att för ett stickspån av furu bör kärnandelen vara minst 65 %. Om trädets diameter är 23 cm bör kärnans diameter vara 16,3 cm eller mer. För gran är ytveden mer tålig än kärnveden och då är årsringstätheten viktigare, se sidan 16.*



- B5 Årsringstätheten kan mätas genom att räkna antal årsringar per tum eller avstånd mellan årsringarna, sid 17.*
- B6 Torkningsperioden före hyvling. Har virkets fällts på vintern kan vår-vinterns naturligt låga fuktkvot utnyttjas för att påbörja torkningen. Men det är en balansgång att låta virket torka lagom mycket eftersom spånkubbarna inte ska vara helt torra när de hyvlas, se sidan 19.*
- B7 Ange det datum stockarna barkades.
- B8 Sätt ett kryss i rutan för om spånen hyvlades från runda eller klyvda kubbar.
- B9 Ange datum för när spånen hyvlades.
- B10 Var skedde hyvlingen, hos vem och på vilken typ av hyvel.
- B11 Ange hur långa spånen är.
- B12 Ange hur breda spånen är.
- B13 Ange hur tjocka spånen är.
- B14 Ange datum för när spånen sändes.
- B15 Ange vem som tog emot leveransen av spån eller om den lämnades av utan att någon tog emot.
- B16 Hur fraktades spånen vid leveransen.
- B17 För att säkerställa att det inte har skett någon påväxt under spånens torkning och lagring bör en leveranskontroll utföras av spåntillverkaren i samband med leverans.
- B18 Övriga kommentarer som kan vara relevanta.

* Sidnumreringen avser boken Johansson, Anna (2014). Maskinhyvlade stickspån. Mariestad: Hantverkslaboratoriet.

EGENKONTROLL



Tillverkning av stickspån (exempel på ifylld blankett)

A. Objekt	
A1. Fastighet: Prästbordet 2:2, Rätan, Bergs kn	A2. Byggnad: Bod
A3. Spåntillverkare: Adam Andersson, Spånhyvlaren AB	A4. Beställare: Per Persson
A5. Orientering om objektet: Ägaren tog kontakt hösten 2015 och begärde en offert för tillverkning av spån till en bod. Byggnaden har spån av gran från 1970-talet som har lagts i ett arbetsmarknadsprojekt enligt uppgift från ägaren. Nu har stickspån av furu beställts.	

B. Egenkontroll - tillverkning	
B1. Virke från (plats): Söderhögen 6:4, Högbergets norra sluttning.	B2. Datum avverkning: 12-13 jan 2016
B3. Träslag: Furu.	B4. För furu - kärnandel (%): Variation mellan 60-70%.
B5. Årsringstäthet (mm): ca 2 mm.	B6. Torkningsperiod före barkning och hyvling: Ca 3 veckor med plusgrader från avverkning.
B7. Datum barkning: 29 feb till 5 mars 2016.	B8. Hyvlad från: <input type="checkbox"/> Rund kubb <input checked="" type="checkbox"/> Klyvd kubb <input type="checkbox"/> Annat
B9. Datum hyvling: 1-5 mars 2016.	B10. Hyvling (plats): Spånhyvlaren AB:s hyvel i Böle.
B11. Spånlängd: Ca 18 tum, 460 mm.	B12. Spånbredd: Ca 4-5 tum, 130 mm.
B13. Spåntjocklek: Ca 5-6 mm.	B14. Datum leverans: 16 maj 2016.
B15. Mottaget av: Per Persson, ägaren	B16. Fraktsätt: Egen lastbil
B17. Leveranskontroll tillverkare (stickprov på spån): Vid dagen för leverans gjorde jag stickprovkontroll på spånen för att kontrollera om det fanns någon påväxt eller begynnande mögel, vilket det inte gjorde. Beställaren var med vid kontrollen.	
B18. Övriga kommentarer: Spånen lämnades på gårdsplanen hos Per Persson.	

Protokoll upprättat av: Adam Andersson	Datum: 20 maj 2016
---	-----------------------