

ELVEBÅTBYGGING

Reisaelvas smekre farkoster

I gamle dager staket Reisaværingene elvebåtene oppover Nordreisaelva ved hjelp av lange stakstenger. Når stakebåtene lurte seg frem over strømnakkene var ikke nedslitingen så stor som den er på dagens fartsfylte motorbåter. Dengang ble det brukt mye tynnere bunnbord i båtene — opp til 10 mm. For å pløye seg gjennom strømvirvlene, var det veldig viktig at de slanke stakerbåtene var litt bredere fremme enn bak. Fra akterenden og to meter fremover er elvebåtene ennå litt smalere enn to meter fra stevnet og bakover.

Selv om elvebåtene med motor ikke er riktig så smekre som

stakebåtene, er det likevel viktig at de er smekre. For å få en pen bue på elvebåtene fremme, må fremenden av kjølen ha den rette stigning og rounding oppover. Hvis denne blir for bratt eller for flå, blir det en stygg båt. I de senere år har elvebåtene av tre lysnet i farven, det er vanskelig å få tak i tjære. Det brukes nå mere olje. Tidligere fikk de tjærebredte elvebåtene en fin lysere rød eller brunrød farve. Da var det vanlig å blande tjære med parafin og linolje for å få til en mindre hardhet i smurningen. Likevel ble dette en seig masse, selv om den ble tørket. Denne massen ble smurt på elvebåten i to — tre lag.

Forteller: Johannes Kvam, fagarbeider.
Fotograf: Svein Arne Rasmussen, lektor.
Intervjuer: Lillian Borch, museumsarbeider.
Ført i pennen: Kari Digre, journalist.

Alle fra Nordreisa.



Båtbyggeren

Johannes Kvam (født 1919) har drevet med elvebåtbygging på gården Kvam i reisa dalen i 15 til 20 år. Til sitt hobbyarbeid har han bygd et uthus. Utenfor dette har han bøye-benken hvor han bøyer båtbordene.

Redskapene som brukes til elvebåtbygging er for det meste de samme som er brukt til alle tider: øks, sag, dor, syl, en mal eller vinkel, forskjellige sorter av høvler, av jernkliper og av tvinger. Det er i det hele tatt ikke noe vidløftig verktøy som brukes. Tidligere ble det brukt smedarbeidede spiker. Disse var mere flate, men hodet var det samme som på dagens båtspiker: Halvannen toms, totoms, tretoms og firtoms.

Material til en elvebåt finnes ikke overalt. Tømret må elvebåtbyggeren selv velge ut i Nordreisas furuskoger. Det går ikke an å sende ut noen som ikke er kjent med de materialene som brukes. Tømret må ikke være med «tennål», den er for stiv og vanskelig å arbeide med. Det må ikke være tørrkvistet eller storkvistet. Slikt materiale har lett for å revne og brette når det bøyes. Når så det riktige materiale er funnet, må det tørkes.



Kjølen

Kjølen lages av rotstokk. Denne må økses mens den ennå er rå, slik at den er så tynn at den ikke revner ved tørking. En kjøl av for grovt materiale vil sprekke under tørking: Ytterflaten tørker først, mens veden inni forblir rå. Når kjølen ikke tørker helt igjennom, revner den.

En elvebåt må «lette» både bak og fremme. Også på stakerbåtene gikk kjølen opp bak nesten på samme måte som fremme. De to første metrene i begge ender må «lette» mer enn båten ellers. Hvis kjølen er



helt bein, blir båten ganske plan under. Den vil da bli som en stokk i vannet, og bli vanskelig å snu. For å gjøre snuingen i strøm lettere, må kjølen straks settes opp slik som båten skal bli.

Etter å ha økset til bøyen på kjølen, må båtbyggeren sette motorplaten fast bakfra. Før brukte en tretapper, nå brukes skrubbolter. Hvis akterkjølen ikke festes skikkelig, vil båtbordene trekkes først til den ene, så til den andre siden. Båten blir da krokert. For å få en bein båt, blir kjølen festet til bukken med båtbyggingen pågår. Kjølen blir også satt fast med stag for å holde den i rett fasong og i rett bue. Likeså blir det satt en bukk under for at ikke kjølen skal flytte på seg under arbeidet.

Øverkanten av buen på kjølen fremme er satt fast slik at den ikke skal gå fra side til side under arbeidet med båtbordene. Fremmerenden blir satt fast med en stolpe i taket.

Skjøting

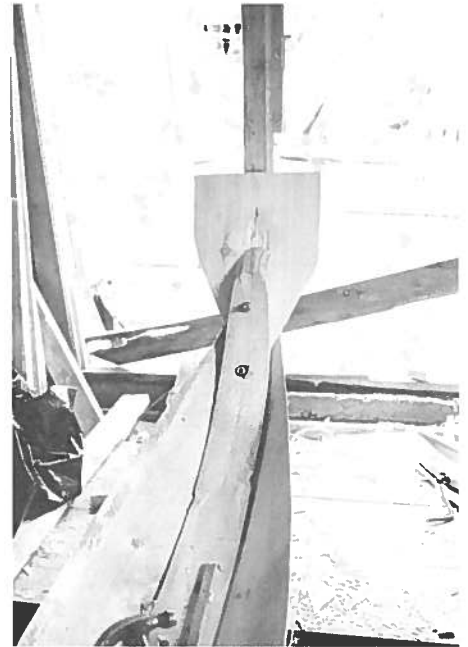
Bak kan kjølen skjøtes, mens kjølen fremover er i hel lengde. For å få skjøtene tette, blir tjære og hår eltet sammen til en deig og lagt i skjøten. Tidligere ble reinhår brukt til dette. Dengang ble det brukt mye lær, for eks. til komager. Skinnet garvet folk på gårdene selv. De tok vare på håret og brukte det som tettemiddel sammen med tjære. Johannes Kvam bruker helst kuhår, det er mer seigt enn det skjøre reinhåret.

Ved festing av skjøter bruker båtbyggeren tre eller fire spiker på hver skjøt alt etter hvor bredt bordet er. På bunnbordene brukes fire spiker, men det veksler for de øvrige bord. Under klinkingen blir skjøten avstivet slik at bordene holder rett form.

Båtbordene

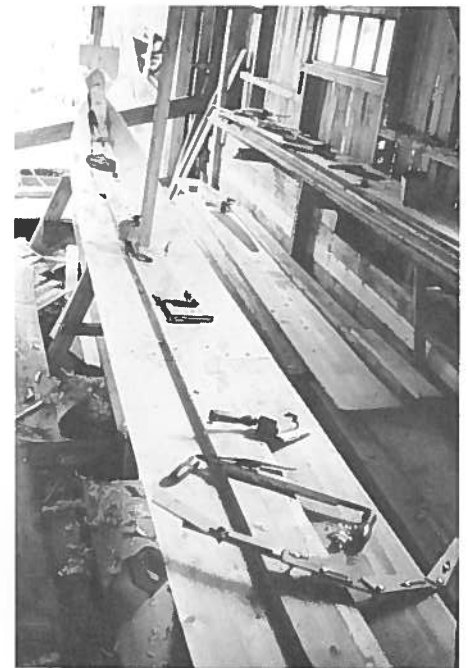
Bunnbordene på motor-elvebåtene er fra 12 til 16 mm tykke. De blir mere tungvinte å forme, det må til ekstra kraftige kliper. I tillegg må materialet bløytes litt, selv ved bøying i rå tilstand. Når bordene blir satt fast i kjølen, bruker båtbyggeren også tvinger.

For at en ikke skal få trekk i båten, settes bordene fast til kjølen fra begge



sider samtidig. De presses fast med kliper under spikring: Overdelen blir satt oppå kjølen og underdelen oppå bordet. Etterpå skrues det til slik at bordet trekkes til kjølen. De store treklipene har en jernsveiv til å skru med. Tidligere ble det brukt treskruer og tretapper med kiler.

På akterenden blir kjølen og bordet rundet av slik at når bordet blir tilpasset nøyaktig mot kjølen og motorplaten, får båten en jevn fasong. Bordet går i hel bredde frem. Der settes det fast i kjølen med klippen. Så strammer båtbyggeren til med en klippe over baugen (eller



nesen) av elvebåten. Etterpå skal bordet «ringes ned»: det blir skåret til slik at båten får den rette bue fremme.

Det må være kraftigst bøy på bunnbordene. En planke blir lagt tvers over for å få en bøy på bordet som er tilpasset kjølen. Bordene former seg selv med falsen mot kjølen blir da mye lettere. Hvis båtbyggeren ikke bruker dette systemet, må han bløyte bordene veldig mye, og må være meget forsiktig under fastsetting. Han må samtidig komme med begge bordene, ellers vil kjølen trekkes.

Når bordet skal legges til kjølen er det en vinkel i kjølen der bordet går inn. Falshøvelen brukes til å rette av slik at det blir plant der hvor bordet faller mot kjølen. En av høvlene som brukes til elvebåtbygging lager både mønster på bordet og fals (eller grop). Høvelen brukes i ytterkant av bordet, spikerhodene skjules i gropa når spikeren slås i fra yttersiden.

På fremmerenden av båten settes bordet først mer rått tilformet. Etterpå blir det tilpasset nøyaktig til kjølen. Det behøves en halv «sneing» på hvert bord, slik at de går om hverandre. Spikrene blir klinket. Tidligere brukte båtbyggeren bandkniv til å smi av kjølen både frem og bak før han brukte rundhøvelen.



Spanten

Spanten presser båtsidene ut en del. Idag gjøres elvebåten nesten bredere bak enn fremme på grunn av at motoren skal bæres. En mal eller en vinkel med flere ledd brukes til utmåling av spanten. Leddene på malvinkelen skal formes, flyttes frem og tilbake, gjøres bredere eller smalere — alt etter som en vil ha det. Spanten lages av fururøtter som er vokst i bue og har fasong mest mulig lik en spant. Disse er veldig sterke til formålet. I gamle dager ble rota

kløyvd for hand, men nå klyves den på sagbruket. Båtbyggeren har som regel en mengde spantemner. Når et passende emne er funnet, og tilmålingen blir utført nøyaktig, så skal det ikke så mye forming til før spanten er på plass. En liten handkniv blir brukt om noe småtteri skal tilformes.

Mens spanten settes på plass blir sidebordene festet med et stag slik at man får en rett fasong. Det vil bli små slakker om man ikke retter det hele inn før man begynner med spantingen. Det er den groveste spanten som brukes til det fremste avstivingspantet.

Ripa

Når så sittespantene er på plass, legges riplista oppe på spantene. Spantene skal så «snees» slik at riplista låser spantene oppe. Båten blir mye stivere når dette gjøres på begge sider. Båten kan ikke «gå» siden spantene er spikret i bordene, og riplista er festet til spanten. Alt blir som *en* ved. Hvis ikke spanten er skåret til slik at den går under riplista, blir det øvrige partiet på båten «lealaut». Dette er særlig viktig på båter for motor. På stakerbåter kunne dette gjøres på en annen måte, men enda mere pirkede enn idag.

Det er mange nå som bruker bein ripe fremme, men Johannes Kvam foretrekker en nedringet kant fremme.





Sluttarbeid

Etter at ripa er satt på fra innersiden helt bakfra og nesten helt frem, blir elvebåten snudd. Deretter høvles kjølen ned slik at den blir en centimeter høy. Dette for at den ikke

skal ta noe vann. Når båten så er pusset ferdig, blir det lagt lister på kantene av bunnbordene. Dette blir gjort for at spikringen ikke skal slites vekk om båtunnen skrapes langs elvebunnen, noe som kan skje særlig

ved forsering av strønmakker eller ved landsetting på elvebredden. Om disse listene blir nedslitte, kan de skiftes ut. Vanligvis varer de noen år.

Når så elvebåtsmurningen er tørr, er elvebåten klar for Reisaelva.