

DER NYTT MØTER GAMMELT

- BYBOLIGER I STAVANGER

STØPERIGATA 6





Beate Moe Hansen
Marit Øysæd

Masteroppgave
i arkitektur
Fakultet for arkitektur og
billedkunst
NTNU Vår 2013

Veileder: Svein Skibnes
Biveileder: Stein Audun Jenssen

INNHold

INNLEDNING	5
HISTORISK TILBAKEBLIKK	9
MATERIALER	19
FASADE	31
PLAN OG SNITT	51
KONSTRUKSJON	63
DISKUSJON	69

INNLEDNING

STØPERIGATA 6

Støperigata 6 er et heftet med en samling av diskusjon, teori, fotografier og tegningsmateriale vi har vært nødt til å samle og produsere som grunnlag for prosjektering av den tidligere hermetikkfabrikken i Støperigata 6. Vi har valgt å transformere fabrikken fordi ved å bevare et utvalg fabrikker kan disse være med å fortelle om stedets identitet og historie. De kan fortelle om industrien som en gang lå i området, vegg i vegg med boligene.

Fordi vi også prosjekterer nybygg på fabrikkens nabotomter og ikke ønsker at oppgaven skal være en ren transformasjonsoppgave, har vi sett oss nødt til å fortutse endel momenter. I oppgaven har vi valgt å se bort i fra mulige økonomiske aspekter som kan gjøre at det ikke er forsvalig å transformere fabrikken i Støperigata 6. Vi ønsker heller ikke å gå i dybden på byggets tilstand, skader og eventuelle utbedringer.



TRANSFORMASJON

EN HISTORIEFOTTELLER

I møte med kommunen kom det fram at det forelå fremtidige planer om å rive fabrikk i Støperigata 6. Etter å ha vært og sett på bygget og området og deres historie, ønsker vi å se på muligheten til å transformere fabrikk. Vi synes bygget har potensiale som en historiefoteller. Fabrikk forteller en historie i seg selv som handler om de ulike virksomhetene som har funnet sted i bygget. Videre er fabrikk med på å fortelle om Stavanger Øst som et industriområde. Siden Stavanger Øst er et område i stor endring, hvor industrien byttes ut med bolig og næring, synes vi det er viktig å ta vare på noen av sporene fra fortiden. Stavanger Kommune har besluttet å bevare trehusbebyggelsen som en del av byens identitet. Trehusbebyggelsen går gjennom byen

og ved Spilderhaug, hvor tomte vår ligger, strekker bebyggelsen seg ut i industriområdet. Historisk sett var det et spennende trekk ved bebyggelsen i dette området at bolig og arbeidsplasser lå vegg i vegg. Ettersom trehusbebyggelsen bevares synes vi at det kan være fint og også bevare spor etter industrien. Ved å bevare utvalgte fabrikkbygg fra området, i tillegg til trehusbebyggelsen, kan byggene videreformidle området egen historie om hvordan livet utspant seg til fremtidige generasjoner.

HISTORISK TILBAKEBLIKK



STØPERIGATA 4/6

UNION CANNING CO. A.S

Union Canning Co. A.s
H. & O. Bjelland A.s
Havgull Packing. Brødrene Bjelland

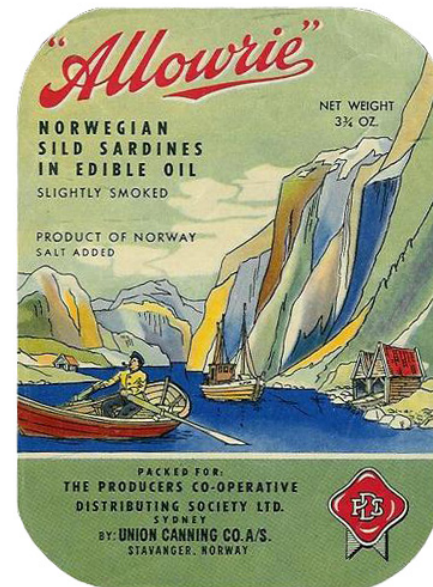
1912-1962
1935-1937
1937-1962

Union Canning Co. A.s startet sin virksomhet i bygget i 1912. Da ble også de første trykkokerne installert i bygningen, for å gjøre hermetikken holdbar. Mennene bak Union Canning var N. C. Schouw og Erik Bjelland. Erik Bjelland var fabrikkbestyrer og det var også han som etter hvert overtok bedriften.

Union startet opp i nye lokaler i Støperigata 4/6 med 9 røykovner og i underkant av 100 personer i arbeid. De første driftsårene slet firmaet i motbakke, men denne

situasjonen endret seg vesentlig etter utbruddet av første verdenskrig. I likhet med de fleste fabrikkene kunne også Union på denne tiden bokføre betydelige inntekter. Tilbakeslaget for hermetikkbransjen kom i mellomkrigstiden, og dette tilbakeslaget rammet også Union.

I 1935 startet Erik Bjelland et nytt hermetikkfirma sammen med sønnene Henry og Otto. Dette firmaet fikk navnet «H. & O. Bjelland A.s», men endret navn i 1937 til «Havgull Packing. Brødrene Bjelland» etter protester fra firmaet med samme etternavn; «Bjellands hermetikk». Også «Havgull Packing Brødrene Bjelland» hadde forretningsadresse Støperigata 6.



Etter krigen ble det foretatt flere utvidelser ved bedriften. Den kunne nå årlig produsere 25. 000 kasser med hermetikk og hadde i sesongene inntil 80 personer i arbeid. Da behovet for nye investeringer meldte seg i begynnelsen av 1960-årene, valgte styret å stanse driften av fabrikk. Eiendommen ble solgt til Nordkronen i 1962. Da ble fabrikk tatt i bruk av en ny virksomhet med puffed ris og hvete.

Johnsen J. G., «Gatelangs i hermetikkbyen»



Sveitserstil



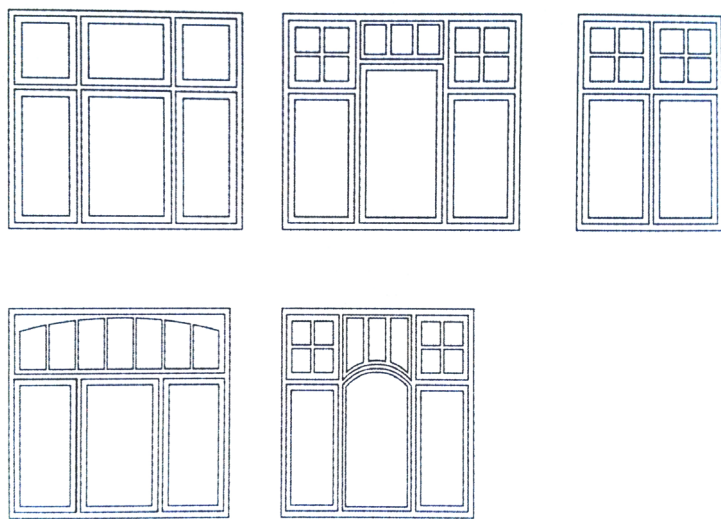
Jugend og sveitserjugend

EPOKER

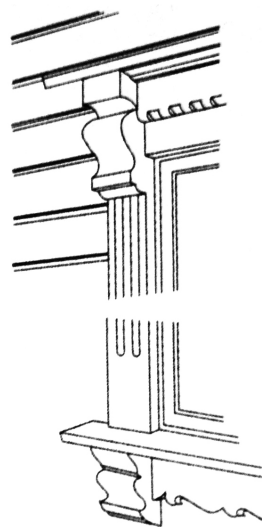
SVEITSERSTIL OG JUGENDSTIL

Stavanger er kjent for sin store samling trehusbebyggelse, som teller over 8000 hus til sammen. Disse husene omfatter mange stilarter da de ble bygget over en lengre periode og representerer periodene: klassisisme, sveitserstil, jugendstil, nyklassisisme og funksjonalisme. Men forskjellene er størst på utsiden, den innvendige konstruksjonen har nemlig stort sett vært den samme. Periodene sveitserstil og jugendstil og «sveitser- jugend» er gjeldene for bebyggelsen i byen når fabrikken i Støperigata 6 blir planlagt og senere bygd i 1912. I den sammenheng kan det være interessant å se på hva som var typisk for denne tiden.

Sveitserstil (1870-1910)
På siste halvdel av 1800- tallet skjer det flere endringer som har sitt utspill i utforming og byggingen av husene. Generelt blir husene noe større, og de heves fra bakken på en høyere grunnmur. Et kjennetegn er saltak, noen valmet, med betydelige takutstikk med synlige åser og sperrehoder. Det er flere dekorative elementer både i gavler og rekkverker. Vinduene er krysspøstvinduer med fire eller seks fag. Listverket er dypere og mer profilert. Etasjehøyde øker også, og rommene blir større, da lys og luft ble et ideal. På Storhaug, der fabrikkbygget også ligger, finner man flere sveitserhus.



Oppdeling av vinduer



Listverk og paneltyper

Jugendstil og «sveitser-jugend» (1900- 1925)
Mens jugendstilen varte kort i Europa, varte den lenge i Stavanger selv om den kom relativt sent. Og denne stilen preger store deler av trehusbyen. Takutstikkene forsvinner og mange hus får valmet tak eller varmede mansardtak, gjerne også med små karnapp. Det er fortsatt dekorative elementer, men i motsetning til tidligere er de mer i sammenheng med byggets komposisjon og form. Vinduene får flere felter og blir mer oppdelt i små ruter enn tidligere. Ofte kan midtfeltet være buet, med de småruter i øverste fag. Også dører får smårutede vinduer. Jugendstil og Sveitserstil overlapper hverandre i en tidsperiode, og dette kan man også se spor av i byggene der bygningskroppen er i sveitserstil mens tak og vinduer

er i jugendstil. Fordi flere hus i Stavanger har denne sammenblandingen av to stilperioder, har man gitt dette et eget navn, sveitser-jugend. Etter bybrannen i Ålesund i 1904 kommer det også krav om murtvang. Dette forklarer jugendhusene som er oppført i mur.



Typisk hermetikkepoke-bebyggelse ca 1910, Sveitserhus med jugendvinduer

"Trehusbyen 8000 TREHUS+DITT", Stavanger kommune

MATERIALER

MUR OG PUSS

SKADER OG UTBEDRINGER

På slutten av 1800- tallet økte produksjon av teglstein til større mengder i Norge da industrialismen gjorde teglproduksjonen mer rasjonell, og muring og bruk av tegl ble etter hvert en vanlig byggemåte. Teglsteinene hadde små variasjoner i størrelse og uttrykk ut ifra hvor de ble produsert og hvordan de ble brent. Nesten uten unntak har murstein blir fremstilt etter et prinsipp om at lengden skal være det samme som to ganger bredden pluss en fuge, mens høyden skal være lik for all stein. En av teglsteinens egenskaper er at den er porøs, og kan oppta og avgi vann, noe som har stor innvirkning på hvilke materialer man benytter sammen med mursteinen.

I restaureringssammenhenger har man etter hvert erkjent at om benytter seg av de teknikker

og materialer som ble brukt under oppføringen av bygget, oppnår de mest holdbare og beste resultatene. Men det aller viktigste er å kjenne til materialenes egenskaper, og å velge de materialer som reagerer på lik måte som de eksisterende for å unngå ytterligere skader på bygget.

Den viktigste årsaken til skader på mur og puss er fuktighet. Enten det er i form av vann, damp eller kondensering. Fuktskader kommer ofte på bakgrunn av sammenhengen mellom vann, frost og forekomster av salt. Derfor må man for å utbedre skader, først fjerne årsaken til fuktilgangen. Mursteinen i seg selv er porøs og diffusjonsåpen slik at vann trenger inn, men også fraktes ut. Utfordringen er når steinen utsettes for

så store mengder vann at steinen ikke rekker å tørke. Om det i en slik situasjon inntreffer frost, kan det føre til at steinen utvider seg og at lag av puss sprenges bort eller at selve mursteinen deles. Fukt i mur og mørtel kan videre utløse saltutblomstring. I verstefall kan det skje en opphopning av vann som kan gå oppover etasjene om vanntilgangen er større enn opptørkingen. Derfor er hovedregelen for en fuktbestandig bygning at innsiden er mer damp tett enn utsiden slik at vannet ledes ut.

Kalkmørtel, som er den type mørtel som tradisjonelt ble brukt, er diffusjonsåpen og er med på å transportere vann som trenger inn i veggen gjennom fugene, men den transporterer også vann vekk til fordamping. I den sammenheng er det viktig at murens overflate, som maling eller puss, også er diffusjonsåpen slik at vannet kan trenge helt ut. Sementmørtel har derimot ikke disse egenskapene, og derfor vil det være fare for avskalling når vann trenger inn, fordi det ikke har mulighet til å bli ført ut igjen.

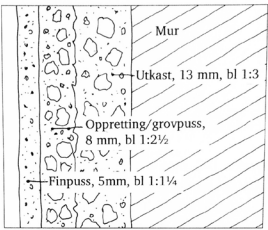
Fordi temperaturen inne i store deler av året er høyere enn temperaturen ute, kan dette føre til at det blir høyere lufttrykk inne i bygget, som igjen gjør at luften blir presset ut gjennom tak, vegger og gulv. Når luften blir avkjølt, kondenserer dampen og blir til vann. Om

dette kondensasjonspunktet skjer inne i veggen, betyr det at det vil samle seg vann i veggen. Dette vannet kan fordampe når yttersiden av veggen blir varmet opp, med mindre murveggens ytterflate er dekket av et damp tett lag. Man må også av den grunn være observant på hva som vil skje med eksisterende vegger om man utfordrer veggens naturlige evne til å transportere fukt ved å f.eks endre bruk slik at innklimaet blir mer fuktig eller kle yttersiden av veggen med tettere materialer. Dette kan være problematisk når man foretar en bruksendring til f.eks bolig der innetemperaturen er høy og det er krav om etterisolering. Resultatet av slike inngrep kan være at fukttransporten i veggene stiger, og at fukten har problemer med å trenge ut. Derfor er det viktig å unngå for tett maling og puss på utsiden av veggen. Andre tiltak for å unngå kondens er å begrense tilgangen til fukt på innsiden. Dette kan gjøres ved tilstrekkelig ventilasjon, samtidig som man sikrer at eventuell fukt som kommer inn i veggen også har mulighet til å komme ut.

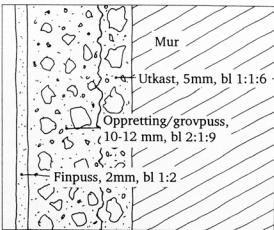
Noe av utfordringene ved reparasjon av skader er at man må bruke materialer som reagerer likt og følger hverandre ved utvidelse og sammentrekning. Hvis ikke kan det være fare for setninger og dannelse av

sprekker, og en for sterk mørtel som en erstatning kan sprengte det eksisterende murverket.

Ved reparasjon av puss må først all løs og gammel puss fjernes. Deretter må murverket børstes for støv og renses, og dårlige fuger må fuges på ny. Murveggen vannes grundig før ny puss blir påført. En til tre lag av mørtel påføres og maks tykkelse overskrider ikke mellom 12- 18 mm. Prinsippet for de ulike lagene er de samme som de tradisjonelt var, der det innerste laget er magert med grov sand og det ytterste laget er tykkest med finere sand, såkalt grovpuss og finpuss. Innerst er altså mur, deretter 5 mm utkast, 10-12 mm grovpuss for oppretting og 2 mm finpuss.



Pussoppbygging fra ca 1850



Moderne pussoppbygging

ÅRSAK

Stort vanninnhold i murverk, salter og frost

VIRKNING

Avskalling i flak, sprengning i biter. Utvanning av bindemiddel i mørtel

Tette ytterflater, bruk av damp tette materialer

Vannoppsamling, avskalling, sopp, algevekst, redusert isolasjonsevne, fuktutslag

Endret bruk, økt innetemperatur, instalasjon av våtrom

Vannoppsamling i mur, fuktutslag, avskalling, sopp, algevekst, redusert isolasjonsevne, skader på innvendig overflatebehandling.

Gode råd om mur og puss, Fortidsminneforeningen 2002



TILSTAND

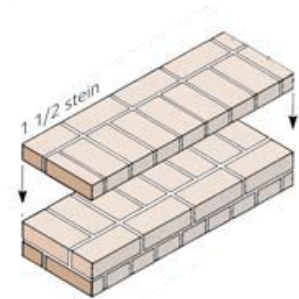
BYGGETS FASADE

Fabrikkens fasade bærer preg av å stått i mange år uten nødvendig og riktig vedlikehold. Bygget har murte teglvegger med fasade i puss. Størrelsen på steinen varierer litt, men de er likevel ganske nærme dagens format på teglstein på 62 x 108 x 228 mm. Fabrikkens fasade er pusset, og fordi fasaden i dag fremstår som noe sliten, er det mulig å se de ulike lagene av puss. Det kan se ut som om teglveggen er dekket av to lag med puss. Et tykt lag med grovpuss for oppretting, og et tynnere lag med finpuss som gir veggen struktur og farge.

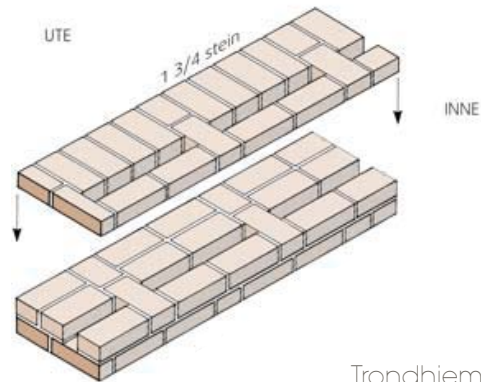
På flere steder i fasaden har pusset sprukket, og biter er falt av. Dette kan ha skjedd av flere årsaker, men det er sannsynlig at det kan ha skjedd pga fukt. Det kan være at så store mengder vann har trukket inn

i veggen, at steinen ikke har rukket å tørke. Om det da har blitt frost, kan det ha ført til at steinen utvider seg og at lag av puss sprenges bort. En annen årsak kan være at laget med puss og maling ikke har vært diffusjonsåpent nok. Dette vil gjøre at vann som trenger inn i veggen, ikke vil ha mulighet til å bli ført ut. Dette kan føre til sopp og algevekst på bygget, som man kan se antydning til i fasaden mot nord.

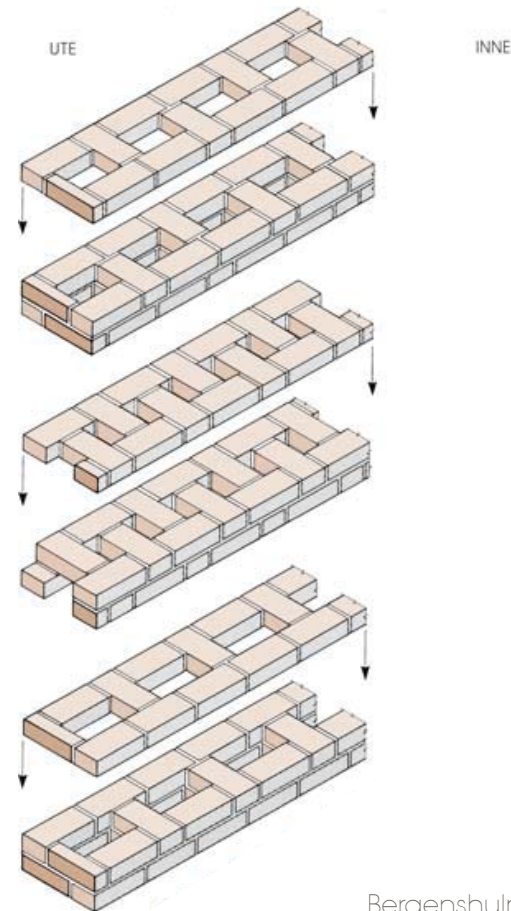
Ved reparasjon av veggen, er det nødvendig og fjerne løs og gammel puss for så å legge på nye lag. Da er det nødvendig at disse lagene er diffusjonsåpne nok, spesielt med tanke på at bygget endrer bruk til bolig, og at det fører til økt innetemp. og et mer fuktig innneklima. I den sammenheng kan det være nødvendig å sette inn ekstra tiltak pga dette.



Massivegg



Trondhjemshulmur



Bergenshulmur

HULMUR

BYGGETS OPPBYGNING

Teglsteinsvegger ble murt massive fram til ca 1890, da de etter hvert ble erstattet av hulmurer. En av fordelene med hulmur er at uttørking skjer raskere enn i massive vegger, som er gunstig i fuktig klima med slagregn. Det finnes ulike typer modeller og variasjoner av hulmur. I Trondhjemshulmur ble 1 1/2- steins og 2 steins massivegger erstattet med 1 3/4- og 2 1/4 stein. Hulrommene var horisontale og var 1/4 stein dype og 2 steins lange med en avstand på 1/2 stein. Bergenshulmur ble murt med vertikale kanaler og erstattet den massive veggen, men med hulrom for uttørking uten at tykkelsen økte. Dette gjorde at denne typen ble veldig materialbesparende både i forhold til trondhjemshulmur og den massive veggen. Men varmeisoleringsnivåen ble imidlertid svekket, og det

samme gjaldt beskyttelse mot fukt. Engelsk hulmur, også kalt dansk hulmur, besto av 1/2- stein vanger med hulrom i mellom, var vanlig i mindre bygninger. Fabrikken i Støperigata 6 er pusset både på innsiden og på utsiden. Dette gjør at det er vanskelig å si sikkert akkurat hvilken modell som er brukt i dette bygget. Likevel forteller veggens bredder mye om hva slags metode som kan ha vært brukt. Fabrikken er 3 etasjer høy i tillegg til en loftsetasje. I bygg med over 3 etasjer var det vanlig at veggtykkelsen økte nærmere bakken for å forsterke de bærende veggene.



I Støperigata 6 ligger det pilastere i fasaden opp til 2 etasje, som kan fungere som søyler. Dette gjør at veggtykkelsen i 1 etasje, og pilasterfelt som går over i 2 etasje er ca 100 mm tykkere enn i de øvrige etasjene. Enkelte steder i veggens ytterside er deler av pussen borte, noe som gjør det mulig å se deler av teglveggen. Med bakgrunn i veggtykkelser og rytmen i teglveggen kan vi anta at veggen er en hulmur. Akkurat hvilken type som er benyttet er selvsagt vanskelig å kunne fastslå, men det kan likevel tyde på at veggen består av 1 1/2 stein i den øverste delen av veggen, og 2 steiner i den nedre. Dette gjør at det kan være bergenshulmur som er brukt.

Eldre yttervegger av mur og betong, Metoder og materialer, Byggforskserien, 723.308



HISTORIENS ENDRINGER

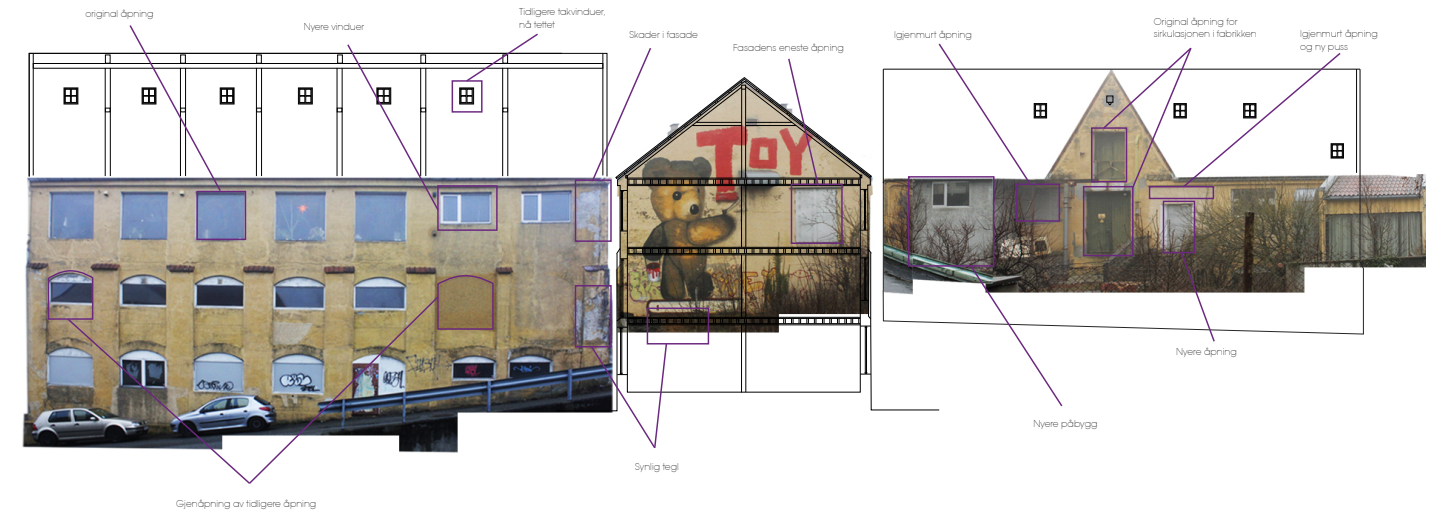
TILBYGG OG ÅPNINGER

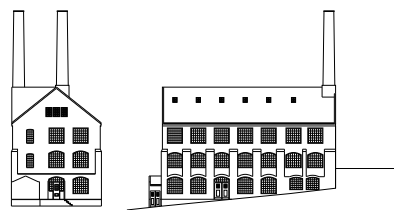
Fasaden fremstår som sagt som ganske slitt og preget av tiden som har gått, og av mangel på vedlikehold. Hovedfasaden har vært gjennom endel endringer siden bygget sto nytt i 1912, noe man kan se spor av gjennom åpninger som er murt igjen og nyere vinder som er satt inn. Vindusåpningene i først og andre etasje er stengt og belagt med mørk

film, og det er derfor ikke mulig å få noe særlig innsyn i bygget fra utsiden. Sørfasaden har en fri gavl med unntak av en åpning og en luffekanal. Baksiden/ østfasaden fremstår som litt rotete da noe er blitt endret, mens andre ting fremstår som spor fra da bygget sto nytt. Nordfasaden er mindre synlig da den i dag ligger mot et større lagerbygg.

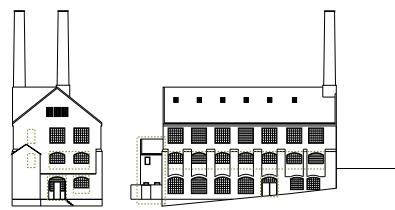




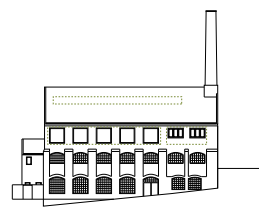




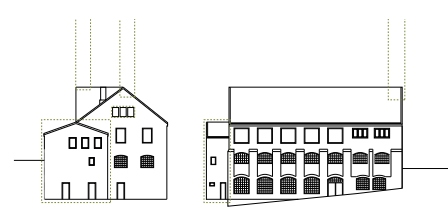
1912



1948



1962



1978



2013

Fabrikken i Støperigata 6 har endret seg gjennom flere prosesser siden den ble bygget for over 100 år siden, i 1912. Kommunens byggesaksmappe for bygget inneholdt mye tegnemateriale, der de største endringen i hovedsak var forandringer av fasaden, samt et påbygg mot nord. Det er grunn til å tro at endringene de første årene er gjort med bakgrunn av

endringer i bruk og produksjon. Påbygget mot nord kan det virke som er et svar på stadig behov for bedre fasiliteter for de ansatte med dusj og garderobe. Selv om vi fant endel tegningsmateriale, viste seg seg etter oppmåling at mange av disse ikke stemte spesielt godt overens med faktiske mål, foruten om den originale tegningen fra 1912. Likevel fortalte tegningene

mye om endringene som ble gjort. Selv om fotografier fra ulike tidsperioder også forteller hvordan bygget er blitt endret frem til i dag, er det i noen tilfeller usikkert for oss om alle endringer som går frem av tegninger faktisk er blitt bygget. Vi har valgt å ta utgangspunkt i tegningene, og korrigert med faktisk oppmåling samt korrigerende fotografier.

Illustrasjonene er tegnet etter originale tegninger og fotografier hentet fra byarkivet, Stavanger Kommune



FABRIKKENS FASADER

HISTORISKE BILDER

1 Bildet viser fabrikkens fasade mot vest. Ut i fra tegningsmaterialet vi har fått tak i er fasaden på dette bildet lik den fasaden fabrikkens hadde da den ble bygget i 1912.

2 Bildet viser fasader mot sør og vest. På dette bildet har fasaden mot vest mindre vindusåpninger i andre etasje enn på bilde nummer en. Fasaden mot sør er lukket.

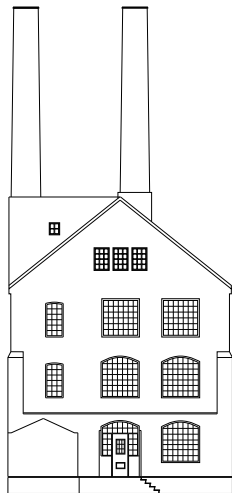
3 Bildet viser fabrikkens østfasade med store vinduer i andre etasje.

4 Bildet viser også fabrikkens fasade mot øst, men på dette bildet er vinduene i andre etasje mindre. På

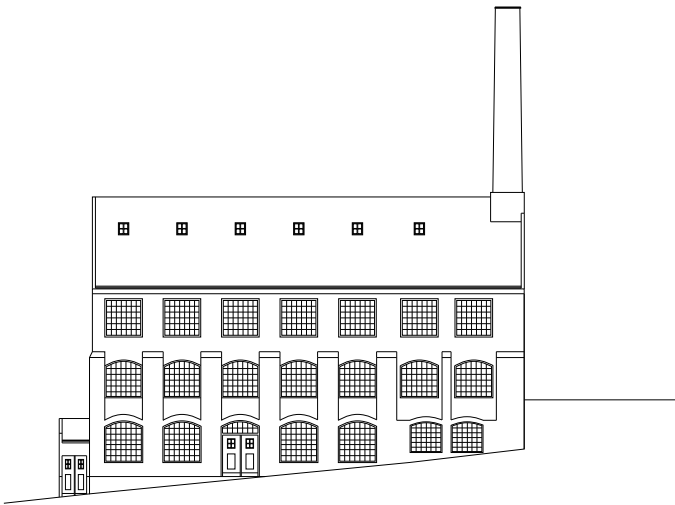
dette bildet kan man i tillegg se at mer av sørfasaden ligger over terrenget på dette bildet enn hva som er dagens situasjon. Det kan også se ut som om det er laget en nedsenkning langs fasaden for å føre lyset ned til førsteetasje.

5 Bildet viser fasader mot vest og nord. På nordfasaden kan man se at de små vinduene fra sør fasaden også er brukt på denne siden av bygget, og vi registrerer at fasaden ikke samsvarer helt med de ulike tegningene vi har fått tak i. På dette bildet kan man også se tilbygget som er ført opp på nordsiden av bygget.



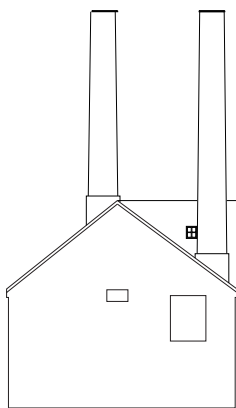


NORDFASADE

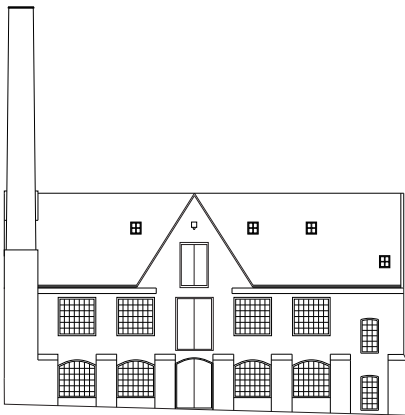


VESTFASADE

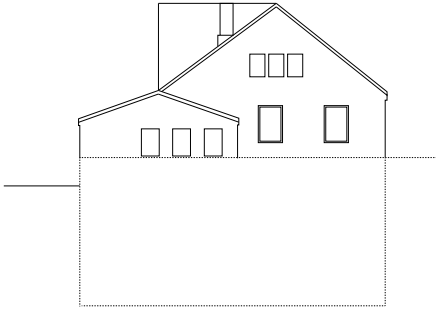
SNITT 1912, 1:400



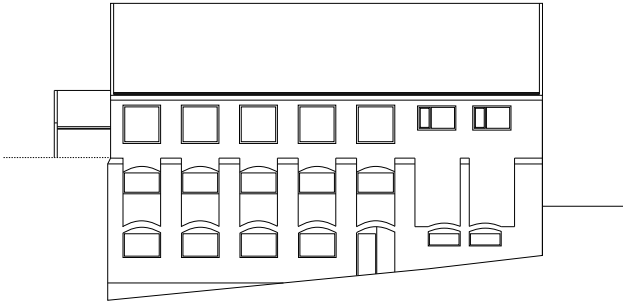
SØRFASADE



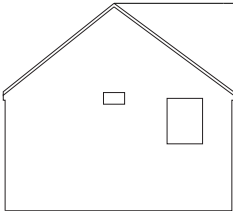
ØSTFASADE



NORDFASADE



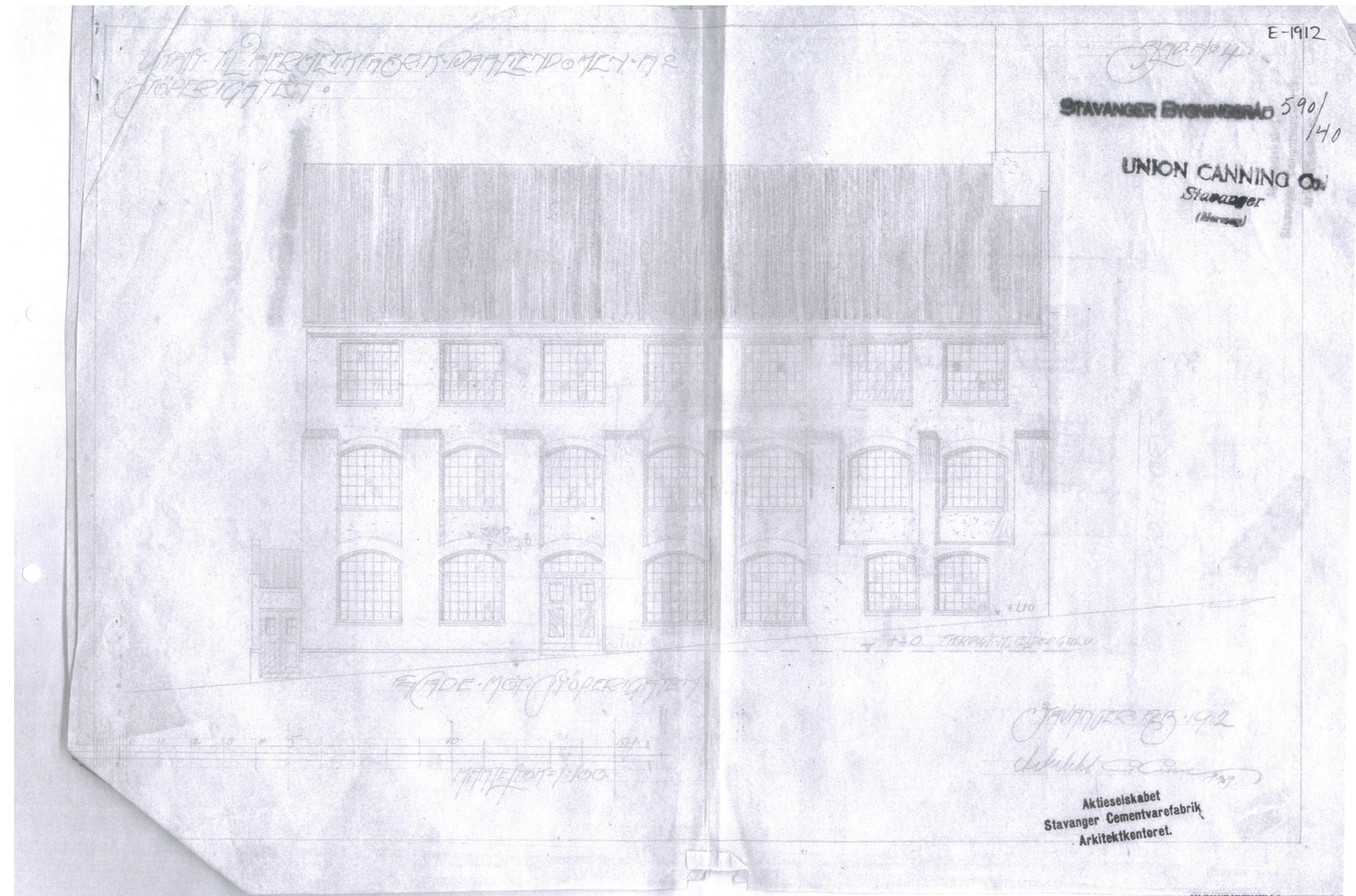
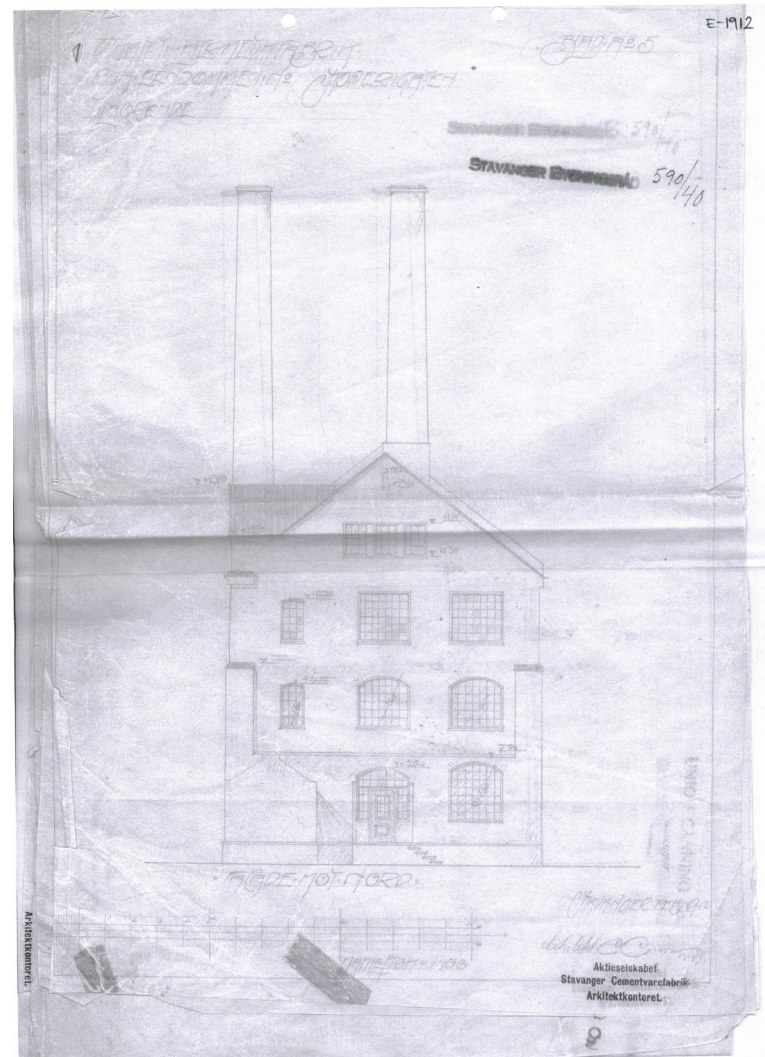
VESTFASADE



SØRFASADE

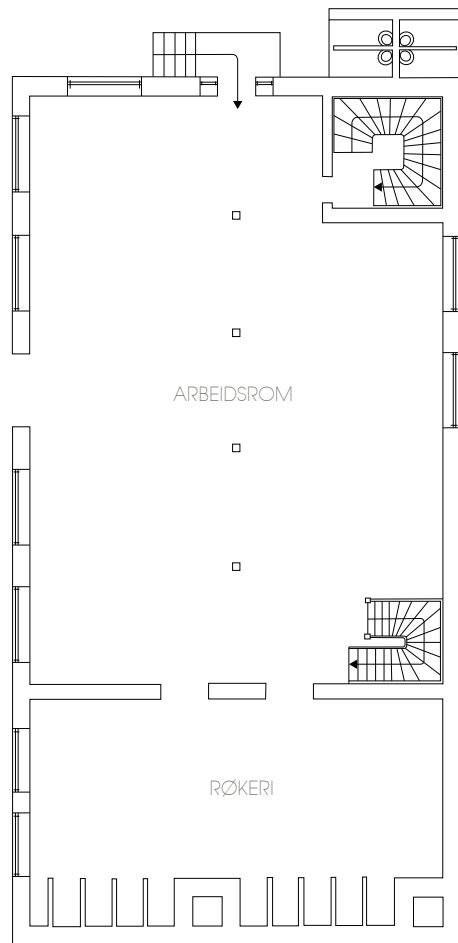


ØSTFASADE





PLAN OG SNITT



1. ETASJE



2. ETASJE

PLAN 1912, 1:200

HERMETIKKFABRIKKEN

PRODUKSJONENS GANG

1 FANGST: Brislingsesongen varte fra mai/juni til oktober. Brislingen ble fanget i fjordene og fraktet fersk til fabrikkene.

2 FORLAKING: På fabrikkene ble fisken først vasket, og så lagt i saltlake.

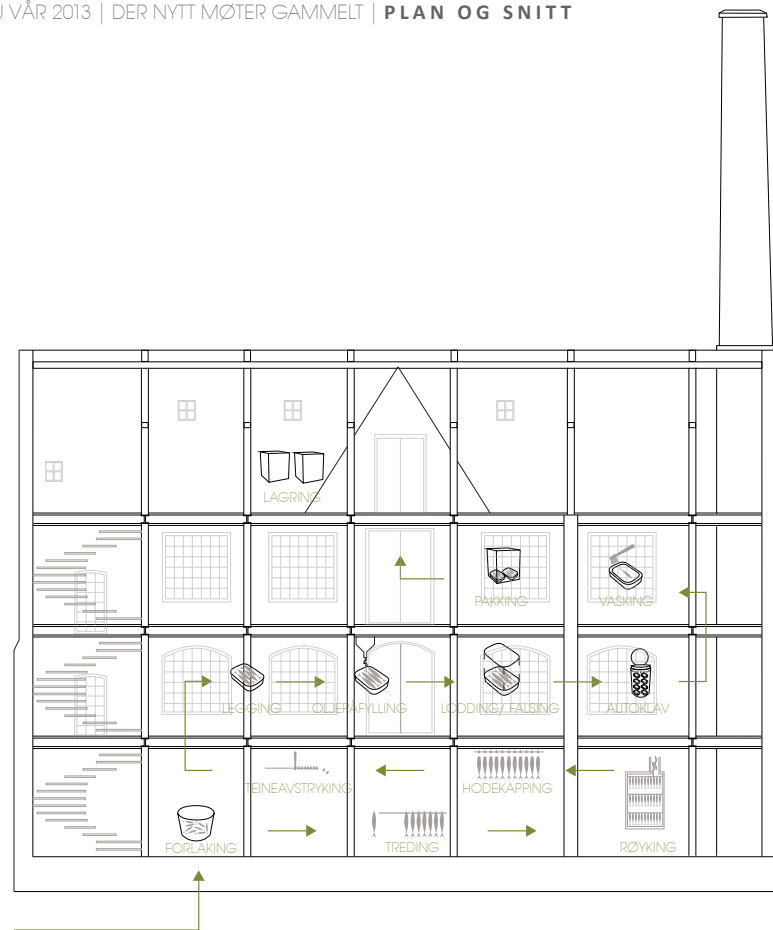
3 TREDING: Deretter ble fisken tredd på stålteiner, 22-24 fisk på hver teine.

4 RØYKING: Stålteinene med brisling ble lagt på røykerammer og hengt inn i ovnene. Her ble fisken røykt i ca. 1 timer.

5 HODEKAPPING: I de første årene ble fiskehodene klippet av med saks. Fra ca 1905 kom hodekappingsmaskinen inn i fabrikkene. Med denne maskinen kunne hodene på en hel ramme med fisk kappes av samtidig.

6 TEINEAVSTRYKNING: Fiskehodene ble fjernet fra teinene ved at disse ble strøket gjennom en «gaffel». Avfallet ble brukt som dyrefôr og gjødsel.

7 LEGGING: Fiskene ble sortert og lagt i boks for hånd.



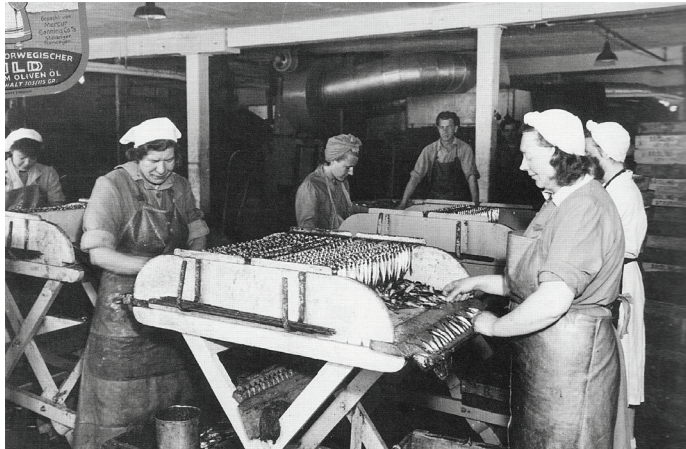
8 OLJEPÅFYLLING: Den automatiske oljepåfyllingsmaskinen kom i bruk fra ca. 1910. Tidligere brukte man ei mugget eller et kar, og fylte olivenolje i boksene manuelt.

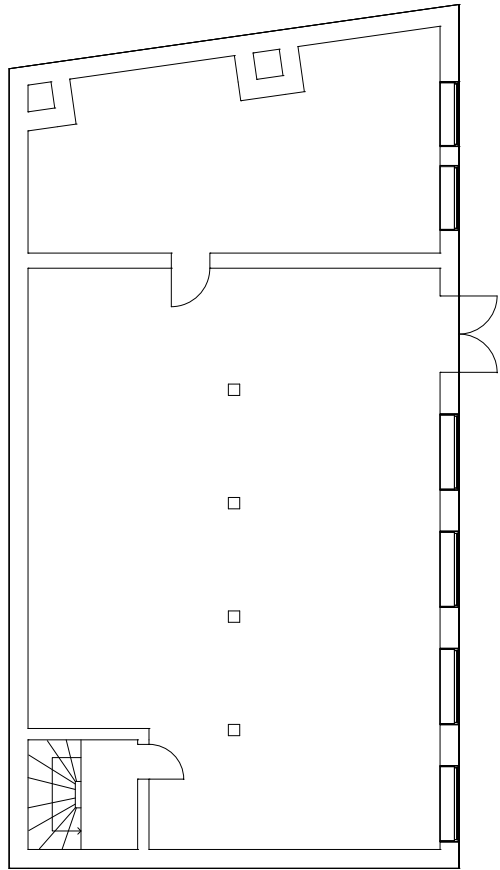
9 LODDING/FALSING: Med en falsemaskin satte man lokk på boksene. Da denne maskinen ble oppfunnet ved århundreskiftet var en av de største flaskehalsene i hermetikkindustrien fjernet.

10 AUTOKLAV: I autoklaven ble boksene hermetisert (sterilisert) ved 112 grader i ca. en time. Dampkjelen produserte damp til autoklaven. Dampen ble også brukt til oppvarming av bygget.

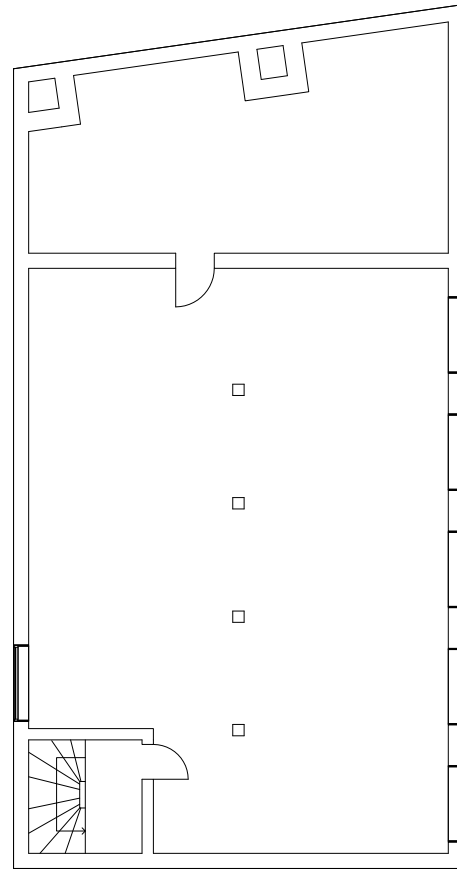
11 VASKING: Etter steriliseringen ble boksene vasket, de fikk etikett, ble pakket i trekasser og sendt ut på verdensmarkedet.

<http://www.museumstavanger.no/museene/norsk-hermetikkmuseum/>

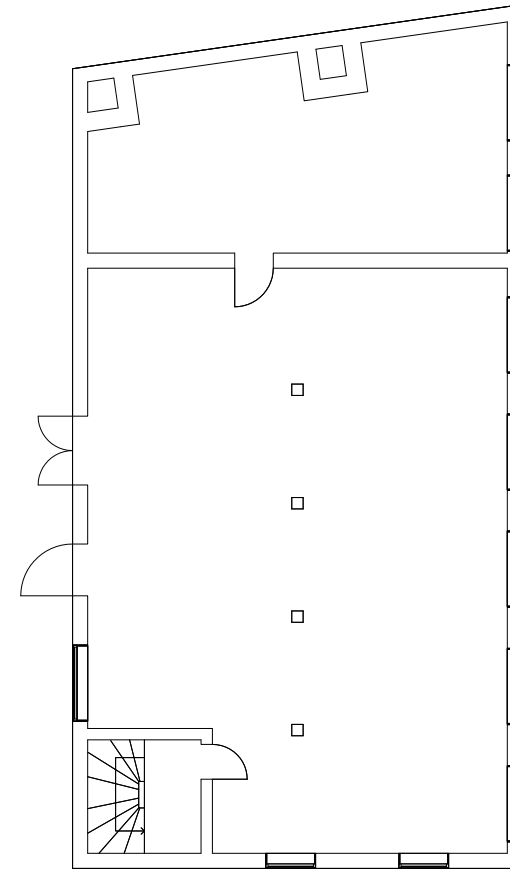




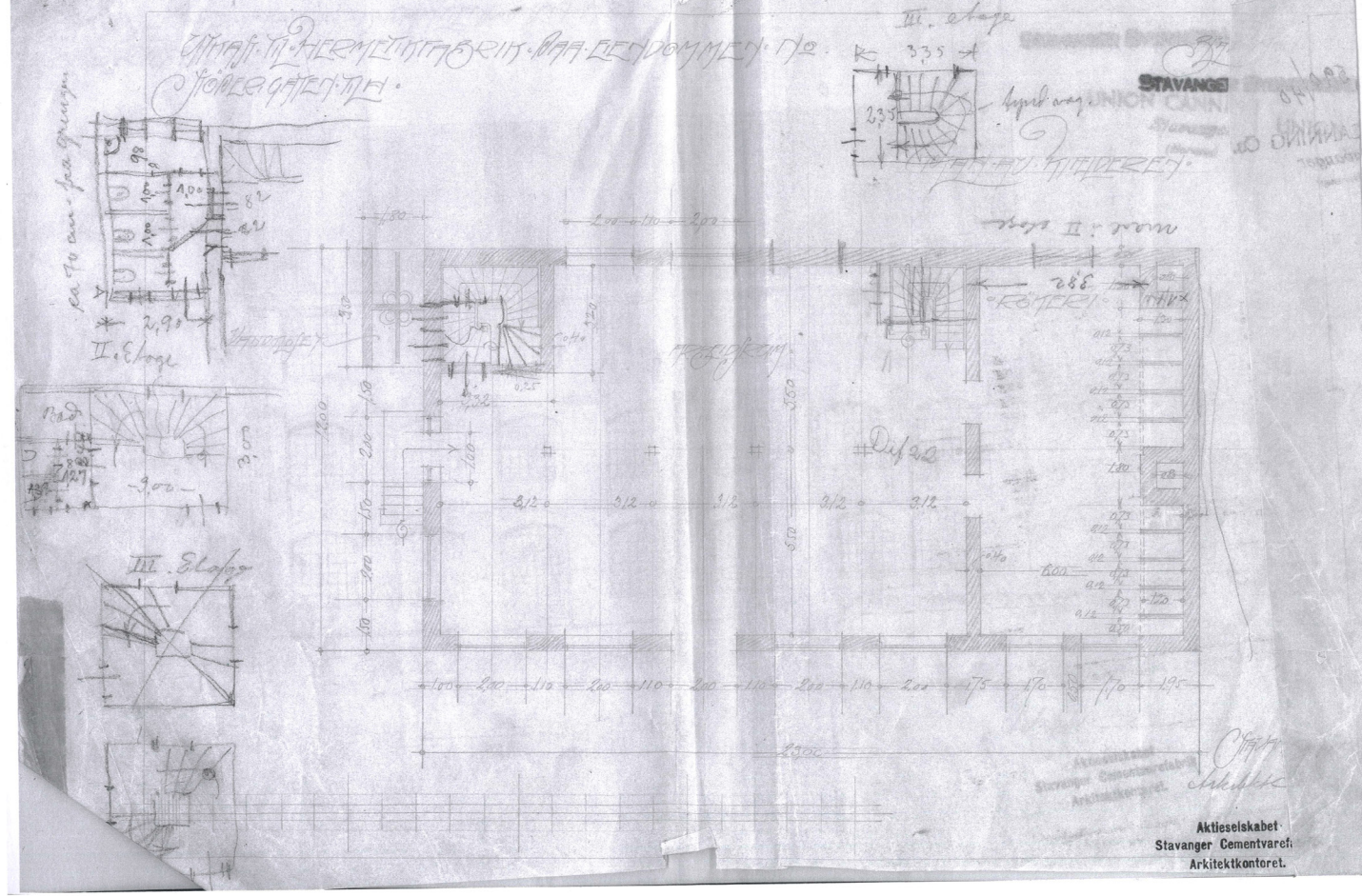
1. ETASJE



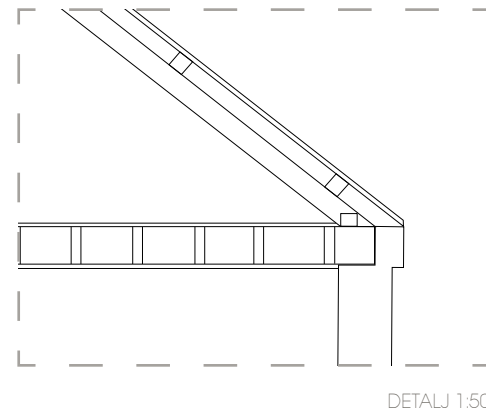
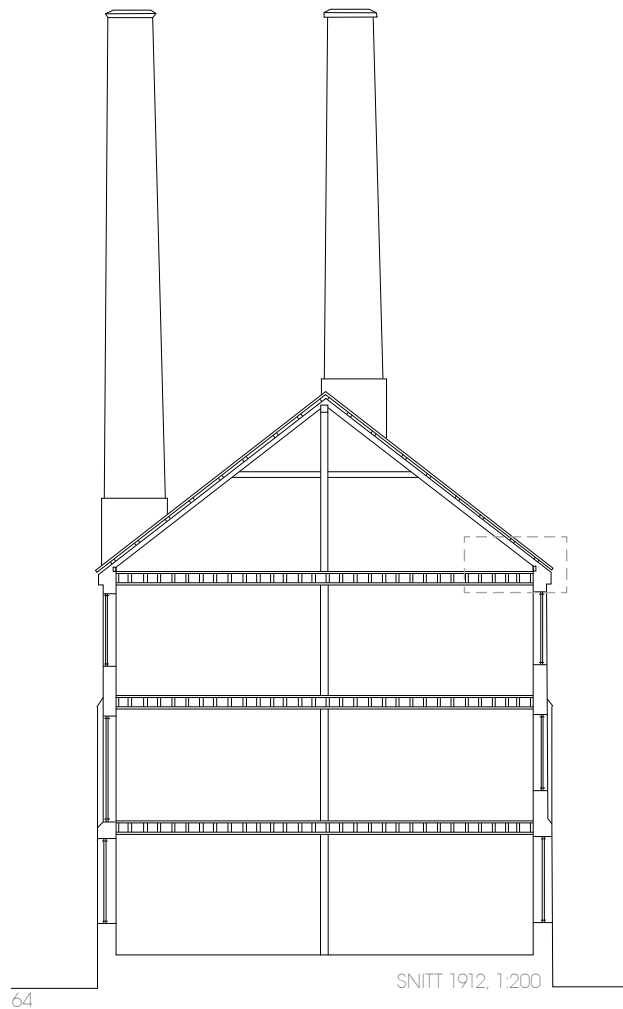
2. ETASJE



3. ETASJE



KONSTRUKSJON



DEKKER OG TAKSPERRER

HENSYN OG UTFORDRINGER

Etter å ha vært på befaring i fabrikkbygget, og studert tegningsmaterialet vi har fått tak i, har vi nå fått et litt klarere bilde av hvordan konstruksjonen i bygget fungerer. Etasjeskillerne er bygget opp av dragere i stål, H-profiler, som strekker seg fra vegg til vegg på tvers av byggets lengde. Det er 3 meter mellom dagerne, og dragerne er innfelt i et bjelkelag bestående av bjelker i tre. Trebjelkene spenner mellom ståldragerne og hviler oppå flensen til H-profilen. Oppå bjelkelaget igjen ligger et gulv av tre.

Videre ser det ut som om ståldragerne i etasjeskillerne er forankret i de langsgående veggene. Bæringen ligger altså i ytterveggene, som er av tegl, i tillegg til at dragerne er støttet opp av en søylerekke av stålsøyler på midten. Taket holdes oppe av en konstruksjon som

består av taksperrer som hviler på en mønebjelke, og hvor kreftene føres ned til fundamentet gjennom ytterveggene og gjennom søylerekka midt i bygget. Når vi skal transformere og arbeide videre med fabrikkens må vi ta hensyn til den eksisterende konstruksjonen, og da kanskje spesielt til søylerekka midt i bygget. Denne søylerekka kan gi føringer for hvordan vi deler opp de store og åpne rommene. Videre gir konstruksjonen til etasjeskillerne oss en større frihet til å ta hull i dekkene, og til å jobbe med å få lys inn i bygget og kontakt mellom etasjene.

Så bygdes husen 1880-2000, Bjørk, Kallstenius, Reppen, 2002
<http://bks.byggforsk.no/DocumentView.aspx?documentId=3313§ionId=2>



DISKUSJON

NY BRUK

FUNKSJONALITET OG HENSYN

Når det gjelder vernehensyn, er ikke bygget vernet. Dette gjør at vi står mer fritt i forhold til å gjøre større grep innenfor og i bygningsmassen. Dette gjør bygningen også mer tilpasningsdyktig i forhold til en bruksendring og muliggjør endringer i form av åpninger tilpasset den nye bruken. Det faktum at veggene bærer bygget må tas hensyn til når det tas åpninger i vegger. Bygget er rasjonelt i form av at det består av større åpne rom. Dette gjør igjen at vi kan jobbe relativt fritt i inndeling og utforming av rom. Bygget har ikke nivåsprang inne i bygningen, men det ligger i et bratt terreng som kan by på utfordringer i forhold til universell utforming. Dette gjelder spesielt når flere volumer kobles sammen.

Siden innsiden av fabrikken er såpass åpen, og det ikke står igjen møbler eller maskiner fra driftstiden, er det stort sett skallet av bygget som står igjen og forteller byggets historie. I forhold til bruken som skal inn i bygget, er det også mest naturlig å ta vare på selve skallet til bygget, yttervegg/ fasade, i tillegg til bærekonstruksjon.

Byggeskikk og byggeteknikk fra ulike perioder, Inst. for bygg, anlegg og transport, NTNU, Mørk 2011



BYGGETS ROLLE

FØR, NÅ OG I FREMTIDEN

Når vi bestemmer oss for å transformere et bygg, er det viktig å stille noen spørsmål for å finne svar på hvorfor et slikt bygg bør tas vare på. Hvilken sosial rolle har bygningen hatt tidligere? Hvilken rolle har fabrikken i dag? Hvilken rolle ønsker vi at bygget skal ha for fremtiden?

Disse spørsmålene kan også være en ressurs som kan overføres til formsvar i en senere del av prosessen.

Fordi bygningen har vært et fabrikkbygg, var den fortrinnsvis en arbeidsplass for mange. Mange menn var på sjøen og jobbet, og fabrikkene var en mulighet for kvinnene til å arbeide, noe som kunne lette de trange kårene. Råvarer ble transportert til fabrikken til produksjon, og ut kom et ferdig produkt, Under

hermetikktiden betydde dette røykte sardiner på boks. Man kan tenke seg at denne bevegelsen, med varer som kom inn, og produkt som kom ut igjen, var med på å skape liv rundt fabrikkbyggene, og et sted der det var spennende for barna og oppholde seg. For barna var fabrikken ikke arbeidsplasser, men ressurs sentre med god tilgang på iddiser (etiketter), teiner og enkelte godbiter. Boligenes nære lokalisering til industribyggene bidro til aktivitet i området. Industribyggene lå vegg i vegg med boligene, noe som førte til at området hadde en høy konsentrasjon av barn og voksne hele døgnet. På mange måter kan man si at bygningens sosiale rolle, i tillegg til å være arbeidsplass, også var en samlingsplass, på tvers av alder, i en hverdagslig atmosfære.

I dag fremstår fabrikken som anonym, lukket og passiv. Bygget brukes i dag som lager, i tillegg til at det i 3.etg finnes et atelier. Derfor har bygget ikke lenger rollen som arbeidsplass slik den hadde tidligere, og den sosiale rollen er derfor også endret. I stedet for å være et møtested slik som tidligere, oppleves bygget som forlatt. Dette forsterkes da de fleste av byggets vinduer er dekket til som en konsekvens av at det i hovedsak fungerer som et lager, kommuniserer bygget ingenting utad og all aktivitet er borte. Det eneste som i dag forteller oss noe om byggets historie som hermetikkfabrikk, er byggets materialitet, størrelse og beliggenhet. Med bakgrunn i dette kan man si at byggets sosialerolle er endrer til å bli langt mindre viktig enn den tidlige var. Da er det desto viktigere å reise spørsmål om hvilken rolle man ønsker at bygget skal ha for fremtiden, som også har sammenheng med bakgrunn for å ta vare på bygget.

En av byggets viktigste oppgaver slik vi ser det er å fungere som en historieforteller. Vi ønsker at det skal være med å kommunisere stedet som et gammelt industriområde. For å kunne forstå at industien strakk seg over et større område, anser vi det som viktig å bevare flere fabrikker. Fordi sammenhengen mellom boliger og industri er sterk og karakteristisk for området, ser vi det som særlig interessant å ta vare på noen

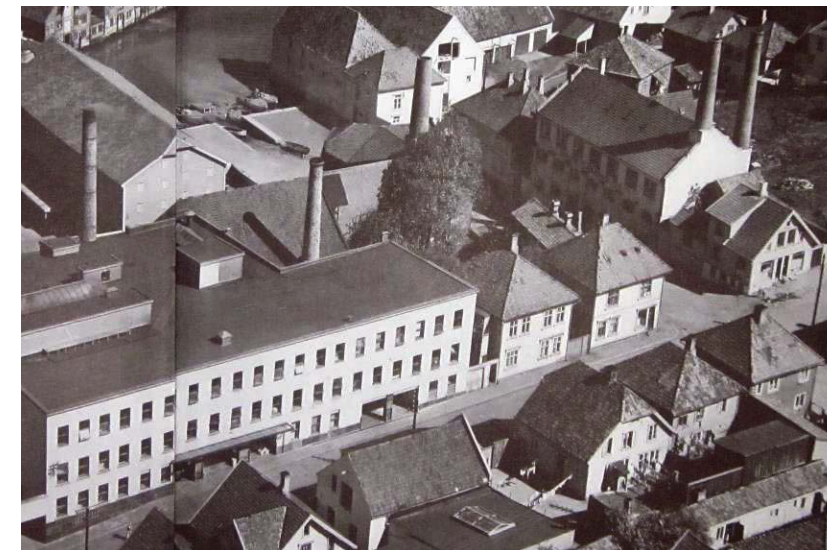
spor av livet som har utspilt seg i denne overgangen mellom bolig og industri ved å ta vare på en fabrikk som ligger i så nær tilknytning til en boligrekke (trehusrekka) som allerede er bestemt bevaringsverdig.

I forhold til bruk og funksjon lar det seg vanskelig gjøre å la bygget bli bruksautentisk i fremtiden. I forhold til bruk og funksjon kan det nevnes at hermetikktiden var viktig for Stavanger og hadde stor innvirkning på byens vekst. Det kan til orientering nevnes at Norsk Hermetikkmuseum ligger i gamle Stavanger i en av byens gamle hermetikkfabrikker.

Likevel kan det være interessant å se på bruksautensitet, ved å sammenligne bruksautensitet opp mot byggets sosiale roller. Og satt litt på spissen, kan man trekke noen paralleller. Bygningens sosiale rolle fungerte som et samlingssted den gang fabrikken var i drift mellom mennesker på tvers av generasjoner. De møttes i og utenfor fabrikken, noe som tildels skyldes produksjonens "bevegelse" også utenfor fabrikken, men også den nære kontakten med boligene. Når nye boliger bygges rundt og i fabrikken, kan disse boligene og uteområdene rundt igjen fungere som et møtested der livet utspiller seg?



Barn ved Møllehaugen, 1950





BYGGETS FREMTID

TANKER OG INSPIRASJON

Om man tenker på diskusjonen av fabrikken som to spor. Så handler det ene om historien, det som var og det som er. Hvordan fabrikken fungerte, hvordan livet utspant seg og dens betydning til område, arbeiderne og samfunnet. I dette sporet tar man også inn over seg hvilken historie fabrikken forteller, hvilke endringer bygget har vært i gjennom og hvordan dette står i helheten til område både da og nå.

Det andre sporet er på mange måter der oppgaven vår begynner. Om vi ønsker at fabrikken skal fungere som en historieforteller for et enkeltbygg og for et område, hvilke grep kan vi gjøre for å tydeliggjøre dette? Hvordan kan fabrikken stå i en sammenheng med et nytt prosjekt? Og hva må gjøres for at et fabrikkbygg fra 1912 skal kunne brukes og tilfredstille

dagens krav? Hva er fabrikkens fremtid? Disse spørsmålet kan selvsagt ikke svares på uten at man kjenner det første sporet. Derfor blir utfordringene både å ta vare på, tilpasse og fornye. Fabrikken slik den fremstår i dag viser spor av endringer i både bruk og posisjon. Den er mer passiv enn den stolthet som synes på bilder fra produksjonstiden. Og tilbygg som har blitt bygget, for så å bli revet, før det igjen har kommet noe nytt, er spor av endringene. I prosjektet DogA, JSA, er nettopp endringene blitt en viktig del av uttrykket. Og spor etter mange års bruk og ombygginger av lokalene skulle tre frem og reppenentere tidens spor. Dette krevde en opprydning og bruk av et regelsett. Kan en slik tanke også brukes i vårt prosjekt?



