

ARKITEKTEN

Juni 2018

Vol. 120

05



DANSK ARKITEKTUR | UDLANDET 2

HIWADABUKI

Af Jens Hollænder Jensen

Bark til japanske tempeltage skal høstes fra 70 år gamle træer og sømmes på med bambusstifter – hvis det skal gøres ordentligt.



Ryufukuji-templet i Yamaguchi by. Det tog tre mand seks måneder at lægge det kurvede Hiwadabuki-tag. Foto: Corey Fuller

Brugen af bark som byggemateriale er ikke noget unikt japansk. I Finland var det tidligere meget almindeligt med birkebark-tage på udhuse og landejendomme. Bark fra poppel (asp) bliver også i dag brugt som yderbeklædning på huse i bl.a. Amerika. Men den japanske brug af millimeter tynde tagspån lavet af bark fra *hinoki*-træer (cypres), til at skabe bløde, tykke og fantastisk smukke *Hiwadabuki*-tage er en enestående og fascinerende teknik, rig på traditioner, som kun findes i Japan.

Ordet *Hiwadabuki* består af tre tegn; 檜 (*hinoki* – japansk cypres), 皮 (*kawa* – bark) og 葺 (*buki* – tagdækning). Altså tagdækning med bark fra cyprestræer. Metoden har eksisteret i hvert fald siden år 668, hvor den ældste skrevne reference til metoden nævnes i forbindelse med taget på Sofukuji-templet i Shiga-præfekturet i midten af Japan. Templet eksisterer ikke mere, og faget er også truet af billigere og mere holdbare metoder. I dag er der kun ca. 30 firmaer i hele Japan, der stadig kan teknikken.

På grund af det enorme arbejde, der ligger i at lave et *Hiwadabuki*-tag, bliver teknikken for det meste kun brugt til nationalt anerkendte templer eller helligdomme, hvor udgifterne til et nyt tag er offentligt støttet. Det er en skam, for et smukkere og mere udtryksfyldt tag

kan man næppe forestille sig. *Hiwadabuki*-tage har en helt speciel elegance, der ikke kan genskabes hverken med andre naturlige materialer såsom strå, og slet ikke med tegl, eller galvaniserede zink-plader, som desværre bliver brugt alt for meget til billigere renovationer af tagbelægninger i Japan. Også på gamle templer.

Et af de tilbageværende firmaer hedder *Hiwaday* og ligger i Yamaguchi i det vestlige Japan. I modsætning til mange af de andre firmaer, der specialiserer sig i *Hiwadabuki*, vil Masashi Sasaki, som er 11. generation tagdækker, gerne vise og fortælle om processen. Han er af den overbevisning, at hvis håndværket skal bestå, er det vigtigt at forklare og vise frem. Han deltager ofte i både japanske og internationale messer, hvor han ved hjælp af nogle mindre, flytbare modeller fortæller om og demonstrerer teknikken. Sasaki-san er 47 år gammel og har været involveret i firmaet de sidste 20 år. Hans speciale er den egentlige tagdækning, men mit besøg starter dybt inde i en *hinoki*-skov, hvor Sasaki viser, hvordan barken høstes fra træerne.

Træerne, hvor barken kommer fra, skal helst være minimum 70 år gamle. "Hvis man omfavner træet, skal man helst ikke kunne nå hele vejen rundt. Så passer det ca. med alderen", fortæller Sasaki



Masashi Sasaki lirker nænsomt et stykke bark af et 150 år gammelt *hinoki*-træ. Foto: Corey Fuller

smilende, mens han giver en 100 år gammel cypres en stor krammer. Den første bark, der høstes, kaldes for *arakawa* (粗皮) og er en smule grov i det. Barken sidder rigtig godt fast, så det er noget af et arbejde at få den løs. Efter 10 år kommer der et nyt og finere lag bark på træet (*kurokawa* (黒川)), som så kan høstes igen. Træerne tager ikke skade af at få fjernet barken, når blot det gøres uden at beskadige det inderste, rødlig, tynde lag, som danner en beskyttende hinde. Det kan dog være en udfordring at finde skovejere, der vil give tilladelse til, at man fjerner barken fra træerne, da mange fejlagtigt tror, at træer ikke kan tåle at få overfrakken fjernet.

Den skov, hvor Sasaki henter bark, er ejet af en lille by, og bystyret har givet ham lov til at høste barken mod en mindre betaling for materialerne.

Vi skal et godt stykke op ad et meget stejlt bjerg, før vi kommer til det område, hvor Sasaki og hans to hjælpere endnu ikke har fjernet den første bark fra træerne. Hele vejen derop tårner høje, flotte cyprestræer sig op mod himlen. Den nederste del af stammerne udsender et rødt lys, når de rammes af sollyset. De står nøgne og to-tre meter op ad træet, hvor barken allerede er blevet fjernet.



To små barkstykker 'hæftes' sammen til et tagspån med spidsen af en stor kniv. Foto: Corey Fuller

Noget forpustede kommer vi op til et område, hvor de endnu ikke har været i gang. Der er stor forskel på, hvor let barken slipper de enkelte træer, så før Sasaki udvælger et træ, går han rundt om det og snakker lidt med det, for at finde ud af, om det er klar eller ej.

Barken fjernes ved hjælp af en lang spartel (*hera*) lavet af hårdt *kaname*-træ, som er spidset til i den ene ende. Spartlen føres ind under barken, og Sasaki lirker nænsomt et lille stykke fri. Da der er en 20-30 cm lang fri fleg, skærer han barken af forneden med en lille *nata*-økse og tager fat om barkstykket med begge hænder og hiver roligt ud og op ad stammen. Til sidst tager han ordentligt fat og hiver til, så han ender med et 2-3 meter langt stykke af barken, mellem 10 og 15 cm bredt. Det groveste lag af yderbarken bliver nænsomt fjernet med en økse, og barkstrimlen bliver lagt rundt om træet.

De japanske skove er ofte på stejle skrånninger, så Sasaki har også et reb med, han kan binde rundt om stammen for bedre at kunne koncentrere sig om arbejdet. Det er hårdt arbejde, og det tager tid at nå hele vejen rundt om de store cyprestræer.

Barken skal bæres hele vejen ned ad bjerget igen, så det er kun de mest regulære og pæne stykker, der bliver bundet sammen

i store bundter og bliver taget med hjem. En erfaren *motokawashi* – som er betegnelsen for dem, der specialiserer sig i at høste barken – har ca. 30 kg *arakawa*, eller det dobbelte, hvis det er *kurokawa*, med sig hjem efter en dag i skoven. Sæsonen går fra midt i august til slutningen af april, da det er på det tidspunkt, der er mindst fugtighed i barken.

Nede ved bjergets fod bliver barken yderligere sorteret og hugget i lidt over 75 cm lange stykker med en stor, tung kniv (*daikiri-bocho*). Disse samles i store bunker à 10 kg, som så skal tørres i seks måneder, før de er klar til at blive videreforarbejdet.

Det er kun en lille del af den bark, som Sasakis firma bruger, de selv henter i bjergene. Sasaki fortæller, at der er firmaer, der specialiserer sig i kun at høste barken og så sælge den videre til forarbejdning. Men han mener, det er vigtigt, at hans firma kender hele processen og kan blive selvforsynende med råmaterialer, hvis behovet skulle opstå, selv om arbejdet i skoven er hårdt.

Efter turen i skoven kører vi hen til Sasakis værksted, der ligger i udkanten af Yamaguchi by. Her gøres barken klar til at blive brugt til tagdækning. De tørre, rå stykker bark fra bjerget bliver formet til tag-spån i forskellige længder fra ca. 24 til 75 cm. Der er omkring 15 cm i den ene ende og spidser lidt til i den anden ende, hvor de er mellem 9 og 10 cm. Først renses barken, så der kun er de helt regulære, kun én mm tykke, stykker tilbage. Som regel er ét barkstykke ikke

nok til at lave en hel spån, så derfor bliver flere stykker bark 'hæftet' sammen med spidsen af en specialmedet kniv (*hiwadabocho*). De to stykker bark, der skal samles, bliver lagt på en stor, rund huggeblok, så det ene stykke overlapper et par cm på det andet. Med knivens spids laves regelmæssige hak ned gennem de to lag bark, og dette får de to stykker til at hænge sammen til en spån.

De forskellige størrelser spån samles i bundter à 30, som kaldes for en *wa*. Fire *wa* (120 spån) er en *soku*. Der skal bruges ca. 14 *soku* (1680 spån) til at lægge en *tsubo* (3,3 kvm) tag. Der går altså over 500 tagspån pr. kvadratmeter tag!

I værkstedet har Sasaki også en model af en tagkonstruktion, hvor han viser og forklarer, hvordan den egentlige tagdækning foregår. Først laves en konstruktion med tagspær, hvorpå der sømmes tværgående brædder, der virker som en form for underlag for tagspånene. Spånene sættes fast med små bambussøm. Sasaki tager en lille håndfuld søm i munden for både at fugte dem, så de binder bedre, og for at have begge hænder fri til at arbejde med. I højre hånd holder han en speciel tækkehammer med et lille, firkan-tet hoved og et metalbeslag nede ad skaftet, dér hvor han holder om hammeren. Hammeren føres op til munden, og i en flydende bevægelse tager han et søm mellem pege- og tommelfingeren, som han holder mod metalbeslaget, og driver sømmet halvt ned i barkspånen. Sømmet bliver så slået helt i bund med et eller to slag,



Lag på lag på lag af millimetertynde barkspån danner et smukt organisk mønster. Foto: Corey Fuller

Et udpluk af de mange forskellige slags Hiwadabuki-tagspån, der bliver brugt til tagdækningen. Foto: Corey Fuller



Den særprægede tækkehammer og to forskellige slags bambussøm, der bruges til tagdækningen. Foto: Corey Fuller



og bevægelsen gentages. Spånene ligger tæt, kun forskudt op ad taget mellem 15-20 mm, så det færdige tag ender med en tykkelse på omkring 10 cm.

Det er en tidskrævende proces at lave et *Hiwadabuki*-tag. På en god dag kan Sasaki lægge omkring en *tsubo* tag. Hjørner, buer og hældninger tager længere tid. Foruden tage på traditionelle templer og helligdomme kan man også finde barktage på mindre indgangs-partier og porte foran private boliger, andre små skure og bygninger. På Hiwadayas hjemmeside kan man f.eks. se og bestille et lille læskur til haven for knap 7 millioner yen (ca. 390.000 DKK). Det er med andre ord ikke et billigt tag, og Sasaki plejer som regel også at sende regninger til templerne på lidt under en halv million yen (ca. 28.000 DKK) pr. kvm tag. Men når man tænker på arbejdet med først at skaffe barken, forarbejde den til tagspån og det egentlige arbejde med at lægge taget, er prisen nok meget rimelig.

Selv om faget er i tilbagegang, er der heldigvis stadig templer og helligdomme, der gerne vil bevare de oprindelige *hiwadabuki*-tage. Processen for at få offentligt støtte til et nyt tag kan være langvarig, men der er også politisk opbakning til at støtte denne unikke japan-ske byggeteknik.



VÆGSPÅN

100 % ALUMINIUM,
40 ÅRS GARANTI



BESTIL
GRATIS
BROCHURER
NU PÅ
www.prefa.dk



PEDER ANDERSEN

T +45 30 33 32 30

E peder.andersen@prefa.com



MORTEN SCHARF

T +45 60 54 21 65

E morten.scharf@prefa.com



WWW.PREFA.COM