

Sten Clod Poulsen

En stor hval

Dokumentation af en kunstnerisk arbejdsproces med tekst og fotos



Fotograf Steen Knarberg, Næstved

www.poulsenwoodwork.dk

stenclodpoulsen@gmail.com

Januar 2023 – 94 sider

Introduktion til arbejdsrapporten

I juli 2022 under en jazzkoncert i Sorø – som Linda og jeg var med til – løb der pludseligt en mail ind fra en mand, som havde set min hjemmeside www.poulsenwoodwork.dk og gerne ville købe en hel, stor hvalskulptur af mørkt træ. Sådan en lavede jeg for nogle år siden, men opdagede at den var for stor og tung til at flytte rundt på kunstudstillinger, så efter den blev solgt valgte jeg fremover at lave mindre træskulpturer. Han havde på hjemmesiden set en arbejdsrapport fra denne første store hele hval 115 cm. lang.

Jeg skrev tilbage at han havde en dyr smag og at jeg også lavede mindre hele hvaler. En time efter i pausen så jeg at han havde skrevet tilbage at han godt ville bestille en stor hval og spurgte hvad den kostede. Og inden vi tog hjem fra Sorø var bestillingen af en stor hval 120 cm. lang en kendsgerning.

Hen gennem august begyndte jeg at lave skitser og færdige tegninger til sideprofil og profil ovenfra. Derefter tænkte videre over det træ jeg skulle købe og hvordan jeg ville organisere det praktiske arbejde med at fremstille hvalen da den ville teste mine ret beskedne værksteder til de yderste grænser. Bestilte forskellige for remedier, som jeg ville få brug for.

Den 1. september var tegningerne færdige. Og så gik jeg i gang. Den 10. december var hvalen færdig og blev afleveret til manden, som havde bestilt den, og jeg svor og bandede – og lovede Linda – at jeg aldrig i fremtiden ville sætte en så snæver tidshorisont, for det var mig selv, som havde lovet den færdig til ultimo november i rent overmod. Undervejs havde der været tre kunst-salgs-udstillinger som jeg også deltog i. Det hele var for meget og jeg holdt kun ud til slutningen med hjælp fra min professionelle beslutsomhed og ansvar over for køberen. ”Du har en hård arbejdsgiver”, som Linda plejer at sige.

For det var Linda og min øvrige familie, som måtte vige for hvalprojektet og sådan skal det ikke være en gang til. Nogle af mine stærke sider er koncentration og indædt produktivitet. Og bagsiden heraf er en til tider komplet manglende realisme om hvad der faktisk er muligt i forbindelse med et normalt liv. Har jeg lært noget af forløbet? Måske! I det mindste at der skal afsætte 5-6 måneder til eventuelle nye hvalprojekter af dette omfang.

Køberen er her i arbejdsrapporten anonym, men den blev oprindeligt skrevet til ham og derfor optræder her og der et ”du” og ”dig”, som jeg har ladet stå, det er besværligt at rette overalt i teksten, og enhver læser må gerne tænke sig selv ind.

Arbejdsrapporten og fotos af den færdige hval dokumenterer i detaljer hvad det egentligt er kunstnere laver og hvor svært det er at lykkes. Ofte har folk – forståeligt nok for de er ikke med i værkstedet - ingen nøjere indsigt i kunstnerens arbejdsforløb og derfor heller ikke kendskab til de særlige kompetencer, redskaber og materialer, der skal til for at lave kunstværker. Endsige kendskab til den tid og enorme anstrengelse det kræver. Jeg tilegner derfor dokumentationen til alle andre kunstnere.

Mvh. Sten Clod Poulsen, Cand. psych., trækunstner og aktiv pædagogisk forsker emeritus.

Autopræsentation Sten Clod Poulsen f. 11-4-1943

Jeg er trækunstner – og psykolog - og laver skulpturer – og brugskunst - i smukke hårdtræsarter fra hele kloden. Træsarter som har forskellige farver og åretegninger. Det jeg søger at lave er rolige former med smukke linjer og en fin finish. De fleste figurer er mine egne designs. Hver ting er håndlebet mange gange og behandlet med valnødderneolie. Der er kunstnere i min familie. Medens jeg gik i gymnasiet, lavede jeg træsmykker som hobby og senere også træskulpturer og var ret tæt på at få ting antaget på ”Den permanente”. Jeg fantaserede om at blive designer – ”formgiver” som det hed dengang - men fandt det for usikkert som levevej. Jeg havde et godt læsehovede så efter gymnasiet læste jeg psykologi og efter studiet blev jeg pædagogisk forsker og senere selvstændig pædagogisk udviklingskonsulent. Efter studiet og små 50 arbejdsår senere genoptog jeg min gamle interesse for træskulpturer og genopdagede fornøjelsen ved at omskabe rå planker af spændende træarter til smukke skulpturer. Det var ikke fra den ene dag til den anden. Jeg havde jo ingen snedkerfaglig håndværksuddannelse så en væsentlig del af tiden er gået med at lære at bruge bedre værktøj, opdage hvilke former for værktøj som kan bruges, opbygge først et værksted og så et bedre. En lang eksperimentel opdagelsesproces. Da jeg begyndte igen opdagede jeg, at vigtige kompetenceelementer fra træarbejdet i min ungdom stadig lå i kroppen og i fingrene. Det var næsten som om de mellemliggende mange mange år var blæst væk. Det der driver værket er dels selve processen med at aflæse et træstykke og finde ud af hvilken figur, som kan laves af det og så rent faktisk virkeliggøre forestillingen. Fornøjelsen ligger ikke mindst deri, at det er mig selv, som bestemmer hvornår værket er færdigt. Det er mig, der bestemmer slutkvaliteten. Som forsker arbejder man hele tiden ude i forreste linje med at opdage nye ting, og ”færdig” er ikke eksisterende. Som konsulent arbejdede jeg i uddannelsessektoren, men jeg var ikke ansat som leder i skolen eller uddannelsesinstitutionen så uanset hvor grundigt jeg forberedte mine foredrag, supervision, træning mm. så kunne jeg ikke styre processen til et vellykket resultat for det lå ude i fremtiden uden for min indflydelse og som regel længe efter mit konsulentarbejde var afsluttet. Som forsker og som konsulent udviklede jeg imidlertid mange specialkompetencer – bl.a. redaktionelle og sproglige - til at dokumentere arbejdsprocesser og det har jeg genbrugt her i arbejdsrapporten.

Ideerne til mine figurer kommer mange steder fra. De linjer jeg søger er organiske, de er hentet fra dyreverdenen og fra planteverdenen og fra naturen. I nogle få tilfælde laver jeg kendte dyr – hvaler, rokker, harer ret tæt på dyrenes faktiske udseende, men som regel skaber jeg mere abstrakte figurer som kunne være en fugl, det kunne også være et landdyr eller noget helt andet. Jeg opfinder nye fiskearter, fx en ”nysgerrig næbfisk”, en ”vimmerhale”, en ”sprællefisk” eller fugle osv. I nogle tilfælde kommer ideen som nævnt ovenfor ved at se på et stykke træ. I mit arbejde skærer jeg meget træ fra for at komme ind til figuren og disse fraskårne stykker har flere gange inspireret til helt andre figurer: ”En spejdende fugl”, ”en slangefugl” mm. Nogle skulpturer får jeg ud af det blå som en vag ide i hovedet, som jeg kan gå i op til flere år og forme videre på – stadig inde i min tankeverden – før jeg forsøger at lave den i træ fx skulpturen ”Balance” eller ”Vinden”.

I mit arbejde med træ – såvel som i mit arbejde som forsker og konsulent – har jeg ofte vekslet mellem kaos og orden – uoverskueligt kaos og til tider højt struktureret pertentlig orden. ”Ser der sådan ud inde i dit hoved” spurgte en kvinde mig en dag medens hun stod med en af mine figurer i hånden. ”Kun en gang i mellem” kunne jeg svare: ”For det meste er der ret rodet”. Jeg tror at de gode ideer fødes her: I mødet og vekselvirkningen mellem at rode og at strukturere. Sådan er det i hvert fald for mig.

Indholdsfortegnelse

Forside	
Introduktion	1
Autopræsentation	2
Indholdsfortegnelse	3
1 Køb af træ	4
2 Målfaste profiltegninger	5
3. Fra planker til udsavede lav med profiler	6
4 Sammenlimning	13
5 Flytning til det andet værksted	19
6. Savning hoved og kanter	23
7 Videre savning af kroppen	31
8 Formning af bug, hale og ryg	35
9 Slibning forkrop, ophængning og ud på filbænk	42
10 Bugthøvl og hvalens inderside	52
11 Placering af luffer og rørbor	56
12 Ophængningsstativ	60
13.Hvalryg og luffer	65
14 Formning af halefinner	69
15 Boring af huller til luffer	74
16 Slibning af krop og indlimning af luffer	78
17 Sokkel og stænger	82
18 Placering af sokkel og transportstativ	88
19 Professionelle fotos af den færdige hval	92
Tilbageblik	94

220808 - 1. Køb af træ

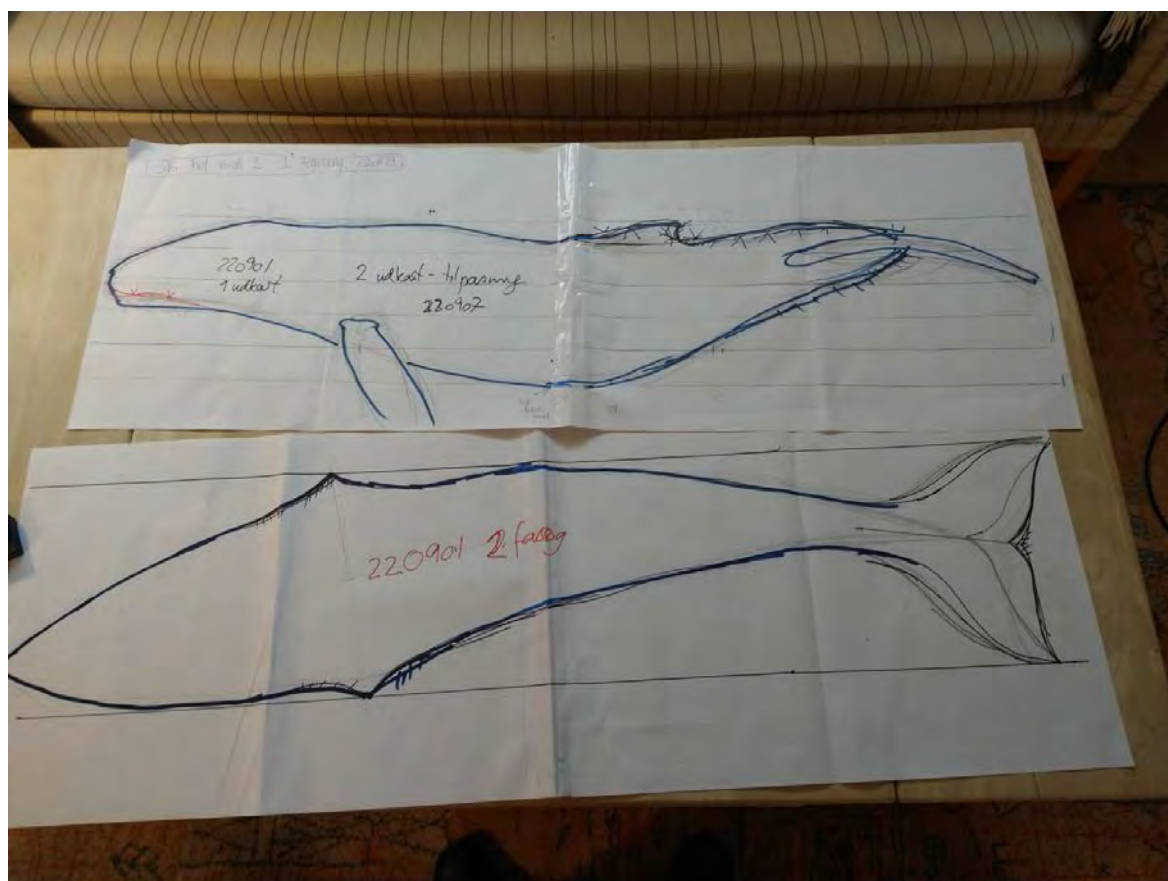
Neden for kan du se et foto af træet - wenge´ fra Afrika - til hvalskulpturen. Det lykkedes mig ved at køre rundt til to savværker og træhandlere at finde det helt rigtige træ.



Hvalen får dimensionerne 25 cm. på det tykkeste sted og 120 cm. lang. På onsdag får jeg dem høvlet af på begge sider og gjort klart til figursavning og sammenlimning i 5 lag.

220908 - 2. Målfaste profiltegninger

Du kan se i vedhæftede foto at tegningerne nu er færdige. Det er målfaste tegninger 1:1 dvs, at det er denne størrelse og dette udseende hvalen får. Det er langsommeligt at lave sådanne tegninger fordi detaljer i hver eneste linjeføring har stor betydning for helhedsindtrykket. Det ses på tegningen set ovenfra, at jeg eksperimenterer med forskellige linjer i halefinnerne. Bemærk også at der er tegnet vandrette linjer ind, som svarer til plankelagenes – fem – tykkelse på små 5 cm. Disse vandrette linjer gør det muligt at måle på centimeter hvor langt det enkelte plankestykke skal være.



Så nu går jeg i gang med at klargøre plankerne til sammenlimning. Alle plankestykker har været igennem en tykkelseshøvle så de to sider er parallelle og plane. Sådanne høvlemaskiner river træoverfladen lidt op, dvs små splinter rager måske blot en trediedel millimeter op. Derfor skal alle overflader før sammenlimning have en let slibning med en håndholdt båndsliber og derefter børstes fri for støv og tørres af med en fugtig klud så der ikke er fint træsmuld som kan svække limningen.

Hvalen er inspireret af en pukkelhval, som har en flot dynamisk krop, velformet - modsat en hel del hvaler som stort set er et langt rør med mund og hale langt fra hinanden - blåhvaler fx. Det er pukkelhvaler folk ser på hvalsafarier stikke hovedet op og kigge nysgerrigt på turisterne. På disse hvaler er det sådan at lufferne peger 45 grader ned bagud og 45 grader ud til hver side – hvis ikke de lige flagrer med dem i alle retninger. Jeg har et undervandsfoto hvor en pukkelhval omfavner sig selv ved at vikle den ene lange luffe rundt om kroppen.

220919 – 3. Fra planker til udsavede lag med profiler

I foto 1 ser du plankerne stå i trælageret. Der er tale om to forskellige planker – hver savet op i to stykker - som har samme farvetoning, men har lidt forskellig bredde.



Foto 2 viser den lodrette skabelon i krydsfiner. Fra den viste tegning på papir gik jeg videre til en figur i stift pap og herfra videre til krydsfiner, fordi fineren er formstabil. Det ses hvor stor hvalen er i forhold til pladsforholdene omkring båndsaen.



Foto 3 viser opdelingen af de lange plankestykker. Det gøres med en stor Black & Decker håndholdt rundsav, som jeg ligesom meget andet værktøj har købt på et loppemarked. På fotoet er det imidlertid ovennævnte Triton slibemaskine der vises.

7

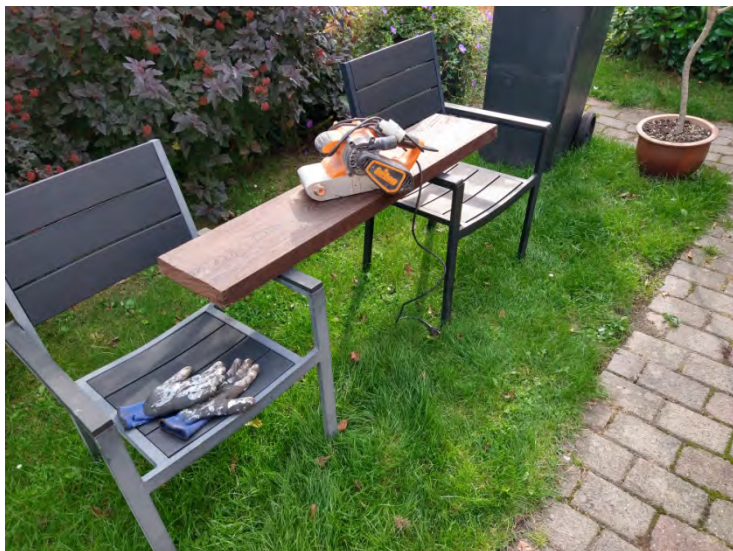


Foto 3 b er krydsfinerprofilen tegnet over på en planke. Den hvide blyant er en kinesisk kridtblyant som er brugbar til at tegne på rå træ. Den knækker imidlertid meget let, så der er lagt et lag af ”spiralende” papir uden om kridtet som man forsigtigt kan trække af lidt af gangen.



Foto 4 viser et optegning af det nederste plankestykke - længden er udmålt fra den vandrette profiltegning. Her skal forklares lidt. Det jeg gjorde var på hvert ”niveau” ud af fem niveauer i papirtegningen at aftegne profilen. De tre øverste niveauer hele hvalen og på de to nederste plankestykker kun den del af den vandrette profil, som var nødvendig. Længden af hvert af de to nederste lag udmåler jeg på den sideprofil – tidligere vist – som er i 1: 1 målestok dvs. at jeg direkte på tegningen kan måle længden – med den tilføjelse at fejltagelser her har yderst uheldige konsekvenser for den endelige hvalprofil – det gik nu godt. Jeg har dyre lærepenge bag mig. Ved optegningen af profilen på de enkelte fem plankestykker var der en anden kritisk udfordring: At være helt sikker på, at årerne i træet buer samme vej. Så flyder lagene bedre sammen i den endelige hvalkrop.



Foto 5 er tværsnitsdiagrammet - det er her jeg overvejer i hvilket lag brystfinnerne skal starte for der skal være et udadgående knæk på sidelinjen, så finnernes linjer går glidende over i forkroppen. Tegningen viser hvilke lag, som er bredest og det bestemmer i hvilken rækkefølge jeg skal placere plankestykkerne – de bredeste midtpå – de lidt smallere øverst og nederst.



Foto 6 og 7 hører til det værksted som jeg lavede på loftet for en del år siden. Foto 6 viser den oprindelige trappe ned fra loftet – den har vi bevaret som en del af stuen. Foto 7 viser loftet som helhed. Forrest en afdeling som er beskyttet af en "støvvæg" af armeret plastik. Bag den to borde hængt op i hanebjælkerne.



Foto 8 viser udsavning af profilen i et af lagene. Båndsaven er ikke særlig stor, og tidligere havde jeg problemer med at save tykke træprofiler. Jeg troede – nærliggende – at saven havde det svært fordi træet var så hårdt og tykt. Af helt andre veje fik jeg den ide, at jeg i det mindste kunne formindske gnidningsmodstanden mellem stålbord og træstykke. Ude i haven havde jeg en del kabelrør i plastic og dem skar jeg op i 25-30 cm. stykker. Dem lagde jeg under træet dels foran savklingen og dels bagved. Det gjorde jo ikke noget at kabelrøret blev savet med – det larmer bare – og det viste sig, at have en meget større effekt end jeg troede. En stor del af modstanden ved at bevæge træstykker ind mod savklingen var helt enkelt gnidningsmodstand. Rørene løste problemet. Det betyder at saven kan tage tykke planker uden de store problemer.



Og i foto 9 de udsavede lag lagt løst oven på hinanden på limbordet. Det ses at det hænger i trælister op til hanebåndene. Derved bliver gulvet frit og vægten holdes af tagkonstruktionen og ikke af loftet.



Endelig ses tre fotos af den håndholdte rundsav, som er nævnt ovenfor. En stor Black & Decker håndholdt rundsav, som jeg - lige som meget andet værktøj - har købt på et loppemarked, i dette tilfælde et flyttemarked, da en håndværkers hus skulle ryddes. Men den var af ældre dato og havde en særlig diameter åbning i midten. Det endte med at en savklinge til hårdtræ kostede 800 kr., men den har nu fungeret i årevis. Den kan i 8 cm. dybde æde sig gennem det hårdeste træ, så 5 cm. wenge´ er ingen forhindring. Jeg er ret nervøs hver gang jeg bruger den fordi det er voldsomme kræfter der udløses når jeg starter den. Vroooooooooom, siger det og jeg knuger fast om de to håndgreb. Fuld koncentration.





221005 – 4. Sammenlimning

Næste skridt er sammenlimningen, som er en yderst kritisk fase. Der er der mange af.

Jeg limer lag 1-2 sammen og 4-5 sammen og derefter sammenlimes lag 3 på 4-5 og til sidst 1-2 øverst sammen med klodsen af 3,4 og 5. Det er vanskeligt, limningen skal være perfekt og der er en dramatisk tidslogik i processen fordi PU limen kun er brugbar i 20 min. Først borer jeg fire huller, to på hver side af snuden og to lige udenfor halefinnerne. Disse fire huller bruges til nogle pløkke af bøgetræ som holder lagene fast i forhold til hinanden under størkningen. Uden denne sikring vil lagene skride i forhold til hinanden når jeg spænder skruetvinger ned langs hver side fordi limen jo er glat som sæbe.

De to lag, som skal limes, gøres fugtige med en klud, som også tager støv væk. Limen smøres jævnt og tyndt ud over begge flader med en bred spatel med særlig opmærksomhed på kanterne. Så skal de hurtigt sammenlægges, fikseres med de fire pløkker og spændes sammen. Det kan være svært og finde hullerne i planken under den øverste og minutterne tikker væk. Her bruger jeg så mange skruetvinger der er plads til – sætter dem symmetrisk – spænder let – sætter flere ind – og spænder til sidst mellemhårdt overalt og til aller sidst så hårdt jeg overhovedet har kræfter til. Her er det vigtigt at have arbejdshandsker med gummibelægning så gnidningsmodstanden er maksimal når man drejer.

Der er den risiko, at skruetvingerne bliver limet fast med overskydende lim - det er sådan at PU lim bobler op og udfylder alle små furer i overfladerne - og bobler ud til siden og drypper med - så overalt lægger jeg almindeligt tykt afdækningsplastik mellem skruetvinger og lag, under lagene og på gulvet, hvor det drypper ned. For netop denne lim binder ikke på plastik. Ja, det har taget mig år at lære at lime.

Billede 1: Her er lag 2 og 3 lagt parat til limning. Man kan se at jeg checker efter om bøgepløkkerne passer ned gennem de to lag alle fire steder. Det er ikke en PH lampe.



Billede 2: Der skal bruges forskellige remedier: PU urethanlim, farve, bæger, blandingspinde vandspray, klud og vinylhandsker. Disse ting skal være lagt parat og checket efter. Det dur ikke med forsinkelse fordi man fx uventet er nødt til at skifte limflaske og der er en limprop i den anden flaske. Hvilket er sket.



Billede 3: Det øverste lag vendes og lægges ovre til højre. Begge overflader sprayes med vand og overskudsvand tørres af med en våd klud. Straks og hurtigt blandes lim og farve og smøres på. Det er en væsentlig udfordring at få limen jævnt, jeg bruger en flad skraber som siden slibes fri for lim. Du kan se lysreflekserne i den påførte lim i det lag, som ligger helt til højre. Bemærk også plastik på gulvet hvis limen drypper.



Billede 4: Nu er jeg ved at spænde skruetvinger på lag 2 og 3, du kan se at limen allerede bliver tyk når den presses ud mellem lagene.



Billede 5: Her kan man se hvor meget af limen, som bobler ud og ekspanderer -



Billede 6 viser hvordan de to lag nu er spændt sammen. De skal nu hærde i 3-4 dage. Et kritisk punkt er, at limbordet skal være helt plant. Det er én bred planke og da jeg satte den op var den plan, men et par uger efter var den bulet lidt op på grund af fugtigheden på loftet og måtte hævles plan med en håndholdt maskinhøvl.



Billede 7 viser det hægebord jeg bruger fra en anden vinkel. Det vigtige er, at det er en ca. 30 cm. lang helt plan planke så skruetvingerne kan nå ind og få fat fra begge sider. Det ville de jo ikke kunne hvis det var et bord.



Billede 8 viser flere limremedier - flad bambuspind og skraber til at fordele limen med.



Derefter gik jeg ned til mit andet værksted og limede lag 4 og 5, og et par dage efter limede jeg det 1 lag på klodsen 2-3 og derefter de to klodser sammen. Det sidste var mildt sagt en udfordring for på dette tidspunkt bliver klodserne jo tungere og tungere.

Hver gang to klodser sammenlimes borer jeg først huller til at holde dem fast sideværts, påfører kridtstreger så jeg kan lægge dem præcist rigtigt i forhold til hinanden for ellers kan de pløkke jeg sætter ned i hullerne ikke komme ned i næste lag. Det er nervepirrende arbejde, for når jeg skal sætte pløkkerne endeligt ned er lagene limede og nærmest ”flyder” i forhold til hinanden. Det fine ved at bruge træpløkke er at jeg senere kan save ind igennem dem uden at beskadige savklingen - nå det skrev jeg vist i forrige rapport.

Billede 9 viser alle lag sammenlimede og spændt sammen med vistnok 12 skruetvinger. Skruetvingerne er som så meget andet af mit værktøj købt på loppemarkeder fordi selv om skruetvinger er gamle og rustne kan de børstes af, smøres og fungere upåklageligt. De er så at sige blevet til gode venner i værkstedet. De spændes så fast jeg overhovedet kan - til sidst med begge hænder fast knyttede om håndtaget hvor jeg så bruger arme og krop som ”vægtstang”.

Det går fremad og det skal det jo også.



221013 – 5. Flytning til det andet værksted

Nu stod jeg over for en ny dramatisk arbejdsproces. Den færdiglimede hval skulle ned fra loftet og transporteres hen til værkstedet i haven. Dramatisk fordi den var så tung, at jeg ikke kunne løfte klodsen, men kun løfte den i den ene ende. Og fordi der er 50 m. derhen.

Første billede er en gentagelse. Her er den med skruetvinger. Dem skruede jeg af og alt var godt - ingen lim steder hvor den ikke skulle være og NB! ingen skruetvinger, som ved et uheld var blevet limet fast til hvalen eller til bordet - hvad der er sket nogle gange. Jeg er blevet bedre til at lægge plastic i mellem.



Det jeg nu begyndte på har jeg ikke fotos af, fordi jeg havde skræmt alle væk og sagt at jeg ikke ville forstyrres undervejs og det krævede total koncentration.

Det er sådan at vores hus oprindeligt har været noget i retning af et bondehus så der er en lem i loftet op til loftsetagen. Over den hænger i en stålstang en talje med et solidt reb. Der er også en smal trappe op til loftet, men den turde jeg ikke lade hvalen glide ned ad. Der kunne nemt ryge et trappetrin.

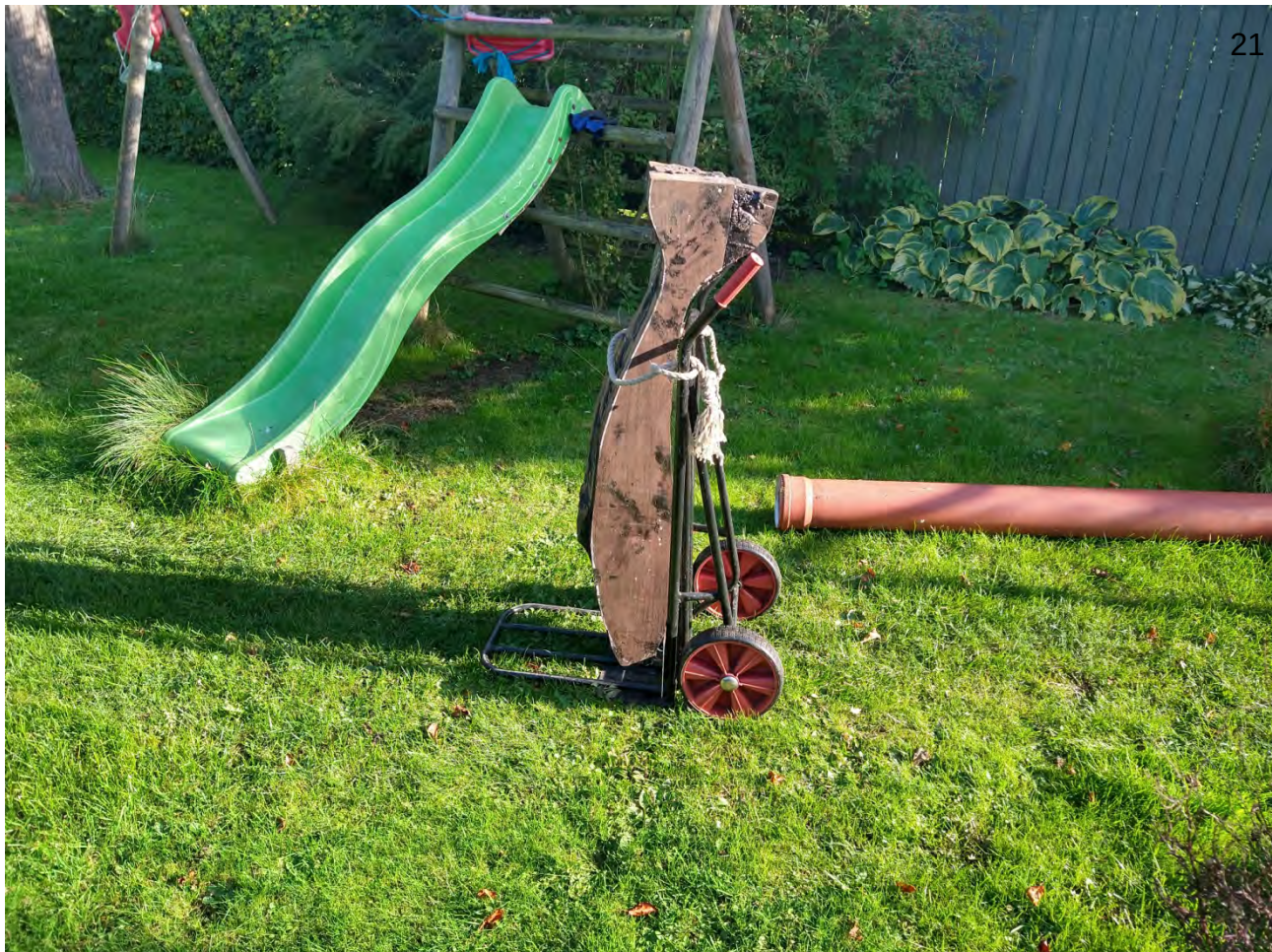
Nå! Der var et par meter fra den limede hval og til taljen. Jeg lagde nu hvide kabelrør 16 mm. i plastic under hvalen så den kunne rulle frit på bordet. Her brugte jeg et koben til at løfte den med. Disse rør er rene mirakler, gnidningsmodstanden forsvinder. Jeg trak nu langsomt hvalen fremad indtil den tippede over og lagde snuden i gulvet. Det kunne være gået galt - hvis den var væltet for mig. Men det lykkedes.

Nu stak hvalhalen op i luften. Jeg bandt så tovet i hvalhalen og begyndte at trække i den så den langsomt tippede ned på gulvet - og slæbte den med taljen halvanden meter indtil den kunne komme ned gennem hullet. Hvis tovet var bristet under nedfiringen tror jeg den kunne være gået ned gennem gulvbrædderne - hvis ikke jeg havde lagt et par solide wenge' planker parat.



Her har vi den svævende hval. Bemærk at jeg har lagt nogle tykke planker på gulvet for det tilfælde at tovet skulle briste. Hvor meget hvalen vejer i denne form ved jeg ikke - det regner jeg ud senere. (Men det fandt jeg aldrig ud af). Den færdige hval vejer ca. 18 kg. og jeg sjusser at halvdelen af træet er skåret væk fra den oprindelige klods, som derfor måske har vejlet ca. 35 kg. Medens den hang her hentede jeg sækkevognen ind, så jeg kunne sænke den ned på den. Det lykkedes - og jeg bandt så hvalen fast i sækkevognen - men der manglede et par cm. Jeg måtte bede Linda, min kone - som jeg havde skræmt væk - om at komme med en skarp kniv og skære tovet op til taljen over. Nervepirrende! Men - det gav et BUMP og så stod jeg der med en hval på sækkevognen.

Det gik fint med at trække den over dørtrin - inden operationen havde jeg børstet hjulene grundigt aht. husfreden - og så trillede jeg ned mod værkstedet.



Træet ser lyst ud på grund af sollyset. Det er i virkeligheden mørkt. Nå. Videre gik det 50 m. ned til værkstedet og ind i det. Herefter gik projektet noget i stå. Jeg havde ikke helt regnet ud hvordan xx kg hval skulle komme op på arbejdsbordet. Men den stod jo med halen opad så jeg kunne vippe den over så den hvilede mod bordkanten og lempe sækkevognen væk. Halefinnerne fikserede jeg med et reb tværsover bordet så den ikke kunne falde ud på mig. Rebet strammede jeg - det gik rundt om en skruestik - ved at lægge min vægt den anden vej og så fikserede det i en anden skruestik. Meget improviseret. Men hvordan skulle jeg nu få den op? Her har jeg lært en del af stenalderteknik og romersk teknik: Man løfter en uhåndterlig vægt ved at løfte den en smule ad gangen. Så jeg løftede snuden op fra gulvet med det store koben og lagde et bræt under. Og igen. Og igen. Og mellem hvert løft strammede jeg rebet om halen. Til sidst var snuden løftet 30-40 cm. og halen kommet op over bordkanten. Jeg trak så en sidste gang samtidigt med at jeg greb om snuden på hvalen og prøvede at løfte lidt - og - BUM! pludseligt lå den oppe på bordet.



Jeg stod forpustet og gloede på den, slet og ret. Undervejs tænkte jeg mere end een gang at jeg måtte skaffe hjælp, men det gik.

Værkstedet er bygget af mig selv. Og fordelene ved det var, at jeg på det tidspunkt havde erfaring fra mit værksted på loftet. Jeg kunne derfor designe bordene så de passede med de arbejdsgange jeg bruger fx kan man se at der forrest i billedet stikker en planke ud med en stor skruestik. Det betyder at jeg kan spænde figurer fast og komme til dem fra tre sider - et kæmpe fremskridt. Det lange bord til venstre har en række arbejdsstationer. Kurve med værktøj og tilbehør står under, på en hylde 10 cm. over gulvet således at træstøv, spåner osv. kan fejes ned på gulvet og så fejes sammen der. Ret praktisk hvis jeg selv skal sige det. Og små ting, som falder ned, kan ikke forsvinde ind under noget.

Bemærk til venstre på det lange bord en søjleboremaskine. Den blev aktuel langt senere da der skulle bores huller i messingsoklen.

Alt i alt en kritisk fase godt gennemført. Men næste gang vil jeg have en stærk mand med.

Så hvad angår hvalen går jeg nu i gang med at forme kroppen. Brystfinnerne - lufferne - kommer senere.

221013 – 6. Savning hoved og kanter

Først – foto 1 – opmålte jeg på sideprofilen præcist for at være sikker på hvordan jeg skulle save oversiden af hovedet skråt af.

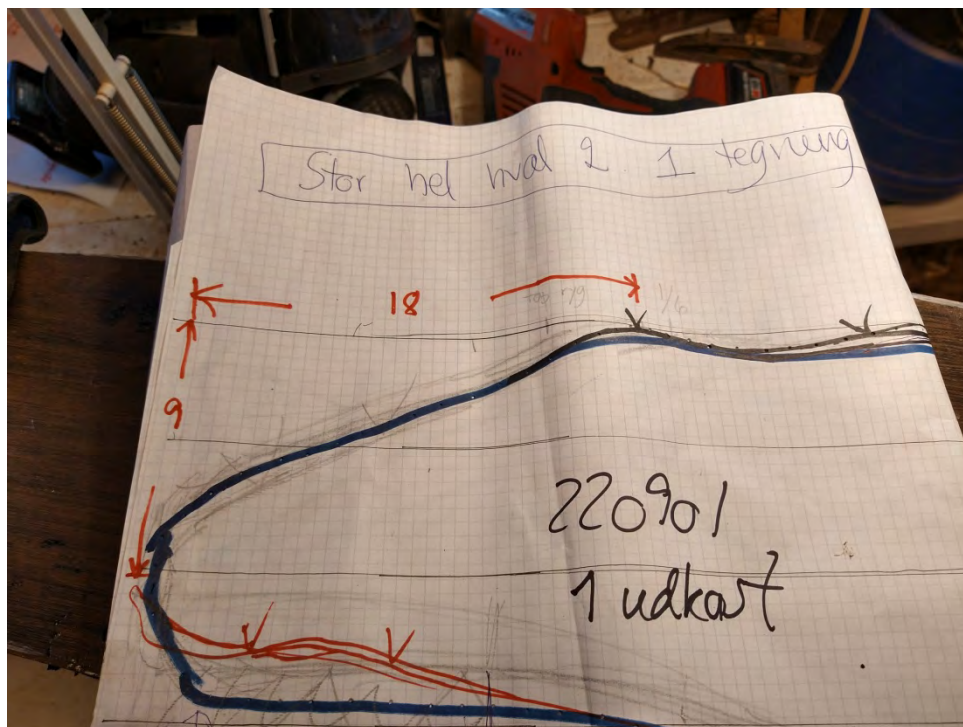


Foto 2 viser det værktøj jeg skal bruge – to bajonetsave – og min støvhjælm.



På foto 3 ses igen støvhjælm og høreboffer – støjbeskyttere, industrikvalitet.



4. foto er nærbillede af den lille oliekanne, som jeg bruger til at smøre akslen, som holder savklingen.



På det 5. foto ses, at jeg lige netop har begyndt afsavningen af trekanten.



6. foto viser den afsavede trekant.



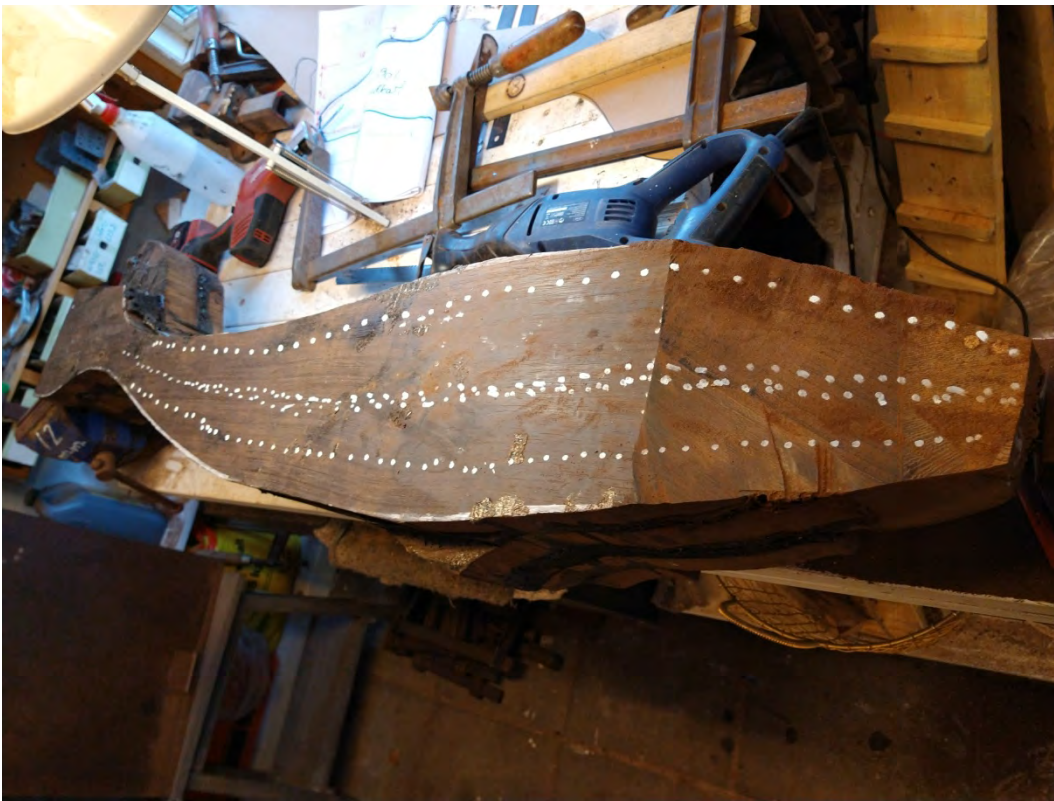
7. foto viser min kurv til afskårne stykker træ.



Og det 8. billede det aller første glimt af sideprofilen af den færdige hval.



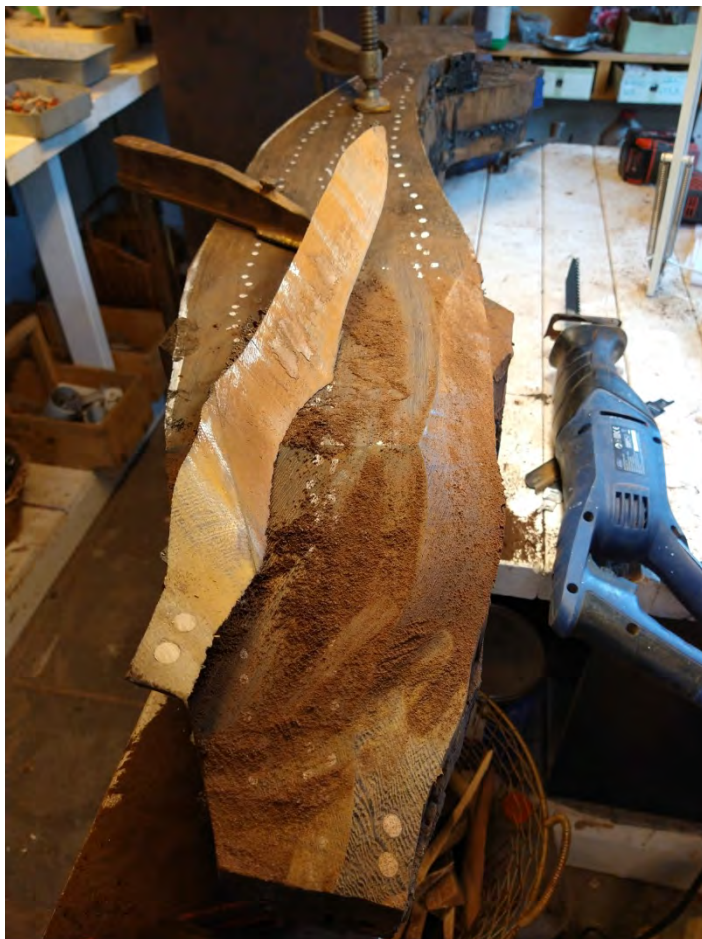
9. foto. Her ser man hvordan jeg med en hvid specialskriver har afmærket ryglinjen og hvor langt ind jeg i første omgang saver kanterne af ryg og hovede.



10. foto viser hvordan jeg har lagt hvalen på siden for at tegne sideprofilen.



På det 11. foto har jeg savet en kant af og lagt den oven på hvalen. Bøgetræspløkkene ses tydeligt. Sådan en "strimmel" træ blev der savet mange af.



12. foto viser den videre savning ned langs kanterne.



Det 13. billede viser afmærkningen af nakken, som skal formes med vinkelsliberen med fræser i stedet for skive, som ligger bagved.



På set 14 foto ses vinkelsliberen i nærbillede. Man ser også et bredt vindue mod syd bag arbejdsbordet.



15. foto viser den første fræsning af nakken ved hjælp af vinkelsliberen.



Så fræser jeg nakken - en foreløbig formning. Det er en meget lille fordybning men helt afgørende for helhedsindtrykket af hvalen. Her bruger jeg vinkelsliberen med påmonteret "slibeskål" af form som overdelen af en doughnut og grov som en grovfil. Det er en fandens farlig sag og jeg har på et tidspunkt fået en håndskade som skulle sys.

221026 – 7. Videre savning af kroppen

Det næste er savning af undersiden af hovedet. Det er tungt at vende hvalen. Jeg trækker halen ud over kanten og bruger halefinnerne som vægtstang til at vende den.

Det ses, på 1 Foto, at jeg veksler mellem at save med bajonetsaven og flække stykker af med et meget stort stemmejern – også fra et loppemarked. Her skal jeg se godt efter, for hvis årerne i træet går den gale vej kan jeg flække for meget af.



Foto 2: Til sidst fik jeg undersiden klaret.



Så på Foto 3 ses at jeg saver begge kanter af ryggen af ned til halen og her bruger jeg igen stemmejern og trækølle. Min trofaste bajonetsav ligger til venstre. På dette tidspunkt

"døde" bajonetsaven - et ganske billigt indkøb fra Harald Nyborg - som har tjent mig så godt. Ind i bilen og ud til sommerhuset hvor der lå en anden bajonetsav jeg for en måned siden købte på et lokalt loppemarked for 75 kr. (Nyprisen for en lignende sav er 1300 kr. incl. moms).



Foto 4: Nu lagde jeg hvalen på siden så jeg bedre kan save kanterne og bedømme den samlede form.



Derefter – Foto 5 - begynder jeg at forme bugens forreste del. Du kan se at jeg hver gang starter med at save kanten skråt af og så noget mere og så det sidste - fordi savklingen har en begrænset længde så jeg ikke bare kan save gennem kroppen på tværs. Men også fordi der er mere styr på processen når jeg tager en spån af gangen. Når jeg saver er hvalen spændt urokkeligt fast med store skruetvinger.



Og det viste sig, at den fungerede fint, blot er isætningen af klingen i den nye – gule - bajonetsav en hel del mere besværlig og een umbraco nøgle smuttede væk! Så her – Foto 6 - er en senere udgave af savningen af kanterne af bugen.



Processen går godt fremad. Min erfaring er at jeg i denne fase ikke skal arbejde for lang tid af gangen, fordi jeg bliver træt. Og så kan jeg ikke længere mentalt fastholde, hvor mine savlinjer ligger i forhold til hvalen inden i træet.

Det er jo sådan at jeg har to 2D projektioner - en fra siden og en ovenfra - af hvalen. Men den hval, som ligger inden i træet skal have en organisk 3D form.

Det vil sige, at hvert minut jeg saver skal jeg forestille mig hvor den færdige hval ligger inden i træet så jeg ikke ødelægger dens form ved at save forkert. Så medens jeg kæmper med yderkanter mv. har jeg et indre forestillingsbillede af den færdige hval, det er en dobbelttænkning - forestillingen om den usynlige tredimensionale indre hval samtidigt med de voldsomme fysiske arbejdsprocesser

221026 – 8. Formning af bug, halefinne og ryg

Formningen af hvalen fortsætter. Det er en tidskrævende og især koncentrationskrævende proces. Typisk arbejder jeg et par timer og går så fra det for ikke at blive for ivrig og lave alvorlige fejl. Laver noget andet – byærinder. Frokost. Og hver dag eftermiddagslur på en times tid. Alt i alt et par timer om formiddagen og et par timer om eftermiddagen.

Først laver jeg mit livs første selfie af mig selv som rummand. Med åndedrætshjælm og øremuffer. Frem til 2019 klarede jeg mig over for støvet ved at bruge mundbind - som i coronatiden - og 1/2 vatrondel i hvert næsebor, fordi træstøv er slemt for mundhulen og mange gamle snedkere har fået kræft i mundhulen af samme grund. Nogle træsorter er mere giftige end andre. En sur sensommerdag med regn sad jeg i et halvåbent telt på Kalundborg gl. havnekaj for at sælge mine træting til turister, som kom fra England med et gammelt krydstogtskib. Kalundborg bruges lidt som anløbshavn 1) fordi den er meget billigere end København og 2) fordi at man mister dage med først at sejle ned gennem Øresund og derefter sejle op igen og rundt om Sjælland på vej til Østersøen fordi farvandet Drogden er for lavvandet for store krydstogtskibe. Nå. Jeg sad en hele dag og sleb ting færdige og solgte lidt ind i mellem. Det meste var krasbørstige træsorter og de næste tre uger var jeg lagt ned af astma. Så dæmrede det at jeg var nødt til at beskytte mig selv professionelt. En kollega ved en kunstudstilling fortalte om en smart engelsk åndedrætshjælm og den købte jeg. Der er batteri bag på den og to luftindtag over panden så ren luft blæses ned over ansigtet. Besværlig og lidt støjende at bruge, men - effektiv.



Foto 2 viser første savning af halen på tværs - i og med at kroppen er inde i et drej skulle den saves skråt af og på billedet har jeg savet et stykke ned og flækker det yderste af med stemmejernet - som er 5 cm. bredt. Man kan se rylinjen markeret med hvide prikker.



På tredje foto ses skråtegningen, som er en grov angivelse af halefinnernes retning på skrå af kroppen - dels for at give dynamik til kroppens drej og dels for at få den bredest mulige hale. Kroppen er små 25 cm. i diameter og halen er næsten 30 fordi den står på skrå. Her skal indtænkes at hvalkroppen griber halvt ind over halefinnerne så jeg kan ikke bare save skråt af på hver side. Til højre ses næste generation bajonetsav.



På 4 foto kan man se en forsigtig begyndende profilsavning af halefinnerne. Der er meget igen og en god del skal fræses og ikke saves for at have styr på det. Det ses at jeg har tegnet en trekantet profil over og under halefinnerne til kroppens afslutning.



5. foto af haleryggen viser tydeligt de bøgetræspløkke, som holdt lagene fast under limningen. De forsvinder når halen bliver smallere. Det er tydeligt at se hvor vigtigt det er at hullerne ikke er boret for langt inde – hellere helt ude i kanterne af plankestykkerne.



På det 6. foto kan man med lidt god vilje se sideprofilen som helhed. Der skal mildt sagt saves meget af. Det ses, at jeg lader to stykker af de oprindelige parallelle over- og under flader være uberørte cirka midt på kroppen. Det er fordi jeg derved endnu kan spænde hele kroppen fast til arbejdsbordet og arbejde med forenden og bagenden. Senere tager jeg kanterne af midtpartiet.



At save igennem dette wenge´ træ er mildt sagt anstrengende. Savklingen glider på ingen måde let igennem det stenhårde træ. Så når jeg saver sidelæns, vandret, må jeg bruge hele kroppens styrke for at tvinge savklingen igennem træet. Det er især mavemusklerne, som må holde for og efter et par timer er mavemusklerne færdige. Selve bajonetsaven vejer 3,5 kg. og skal jo også holdes i præcis position hele tiden.

Det slog mig så pludseligt: Det burde være meget lettere at save lodret ovenfra og nedad, så ville både savens vægt og min egen overkrops vægt hjælpe til. Og sådan saver jeg også mine mange mindre figurer. Men jeg har ikke prøvet det med en så stor figur.

På 7. foto ses de remedier jeg fandt frem. En solid massiv stålkrog købt på et loppemarked i Kirke Stillinge for 20 kr. En tyk skrue med sekskantet hoved og en tværskive.



På 8. foto har jeg monteret krogen i en loftsbjælke og hængt taljen fra loftsværkstedet op i den og er klar til at hejse hvalen op. Jeg kommer i tanke om TV film om sportsfiskeri af store sværdfisk og tun, som hænges op for at blive vejlet.



Jeg nærmede mig nu grænsen for konstant koncentration og sluttede - foto 9 - med at bore et hul tværs gennem ryggen til hulningen bag rygfinnen. Helt afgørende for hvalens samlede rygprofil.



Bagefter - foto 10 - savde jeg lidt af selve rygprofilen. Idet det er sådan i skabelonen at det højeste punkt på forreste del af ryggen, overkanten af rygfinnen, og øverste kant af halens bugtning ned over finnerne - er på nøjagtig samme vandrette linje.



Jeg har i sidste rapport beskrevet hvordan jeg saver ud fra en forestilling om at den færdige hval befinder sig inde i træet. Det kræver det yderste af min kunstneriske tredimensionale forestillingsevne at "se hvalen inde i træet" i mine tanker samtidigt med at øjnene kun ser den ujævne brutalt kantede overflade. Efterhånden er jeg blevet klar over at præcis her ligger kernen i det trækunstneriske talent. Ja, ved siden af selve designet af figurerne. Men en hval er designet af naturen – ikke af mig.

Og at jeg her er tæt på kunsthistoriens billedhuggere. De kunne det samme - og mildt sagt noget bedre. "Se" figuren inde i de grove sten. En gang lejede vi en gammel borgervilla i en sidedal nord for Lucca, Italien. Det viste sig at Carrara marmorbruddene lå i den øverste ende af vores dal. Jeg tror at Thorvaldsen og de andre købte marmor deroppe.

På det tidspunkt havde jeg imidlertid travlt - meget - med at være omkringfarende superkonsulent i uddannelsessektoren og drømte ikke om at jeg ville genoptage min ungdoms lidenskab for træfigurer. Livet kan tage overraskende drejninger.

Heldigvis.

221105 – 9. Slibning forkrop, ophængning og ud på filbænk

1. Hvalens hovede begynder at tage form.



2. Derfor bringer jeg en rondelsliber i anvendelse. Det er en boremaskine, som er forsynet med en bagskive af gummi, velcro og sandpapirskiver med velcrobagside. Med andre ord supernemt at skifte fra groft til fint sandpapir.



3. Her ser man hvordan rondelslibningen begynder at udviske kanterne fra savningen: Til højre sagesporene, til venstre udjævningen.. Det går forholdsvis langsomt. Jeg sliber i timer, men det er en styrbar arbejdsproces.



4. Og her er nakkeprofilen tydelig. Til venstre ses det ”udspring”, som skal danne overgang til luffen.



5. Ind i mellem bruger jeg godt gammelt tømrværktøj - en solid trækølle og huljern. Fordi: Flade stemmejern kan så let som ingenting gribe fat i årene i træet med hjørnerne og ødelægge overfladen. Huljernet tager mindre men er lettere at styre. Nå, nu ser jeg at fotoet viser det store stemmejern, ikke huljernet.



6. Nærbillede af træet efter huljern - og kanterne sliber jeg væk med rondelsliberen.



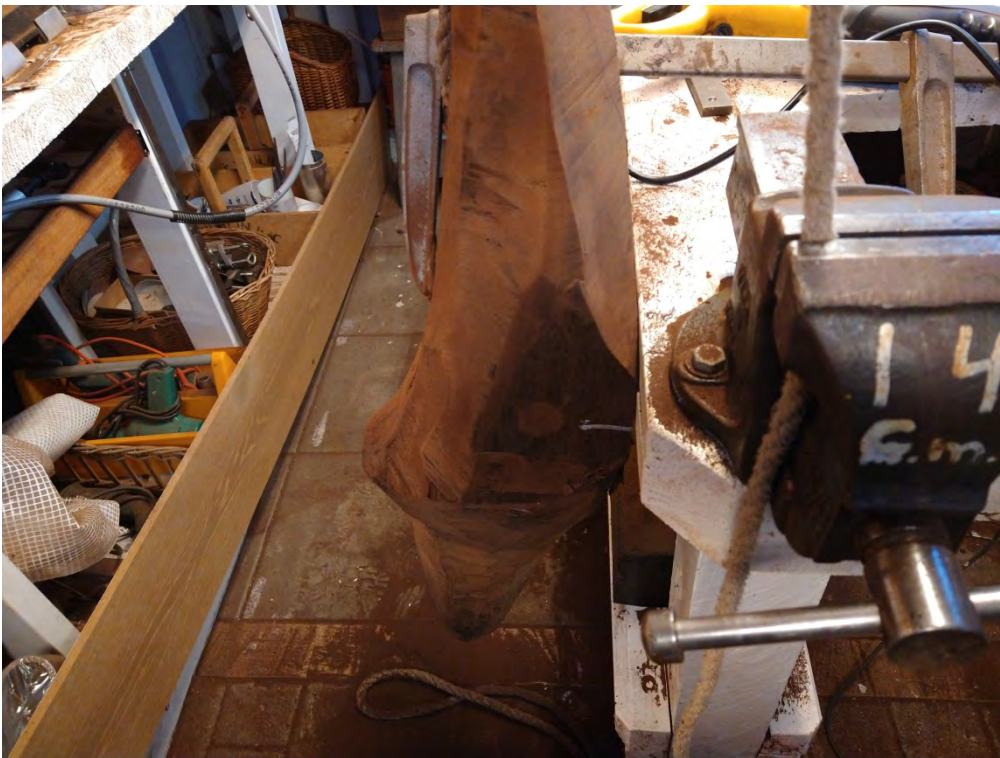
7. Nu er hvalen klar til ophængning.



8. Og på vej op. Det var lettere end jeg havde frygtet - men en talje er jo en vidunderlig opfindelse, som mangedobler kraften af vores muskler.



9. Nu hænger den og jeg stod overfor at spænde den fast til bordet, så den ikke bevæger sig under savningen. Det viste sig at være hårrejsende vanskeligt - fordi - den jo ikke længere har mange plane flader og skruetvinger glider af på kurvede overflader.



10. Forsøg på fastspænding.



11. Så trak jeg vejret og fejede gulvet. Jeg har konstrueret møblerne således, at der er en 10 cm. kant op til hylderne under bordene. Det betyder at det er let at feje og smide det i en sæk. Når altså at jeg får det gjort.



12. Og så arbejdede jeg videre med fastspænding. Det lykkedes nogenlunde og jeg fik savet en del af, men det var ikke nogen perfekt løsning.



13. Nogle dage efter fortsatte jeg derfor ude i fri luft på filbænken. Et meget solidt 2,5 m. langt plankebord med stålben og strøm inde fra værkstedet. Købt ved et flyttesalg. Her ser man hvalen ligge på ryggen på bordet. Der er en overdækning fordi træet ikke kan tåle vinteren og regn - og det var mildt sagt svært at lave den overdækning, som også gav plads til en stor skruestik fastskruet i bordet. Bemærk maskinhøvlen - blå - ved siden af hvalen. Den kan tage op til 2 mm. af gangen og udjævner perfekt de knudrede overflader efter savning, huljern osv.



14. Her er hvalen spændt fast på bordet. Jeg fandt på at lægge en tyk rundstok under og så var det muligt at spænde den fast med to skruetvinger. Den ene af disse har påsvejet en vinkelprofil som gør at den kan klemme fast om en krum overflade. Dem skal jeg have lavet flere af.



15. Nu var det tid til slibetromlen. En sliberondel er super til at slibe på tværs af årerne, men tromlesliberen sliber langs med årerne og det foregriber den sidste arbejdsfase, hvor jeg først sliber langs årerne med en lille slibetromle på en flekslange og siden håndsliber hele hvalen mange gange. Det foregår jo også langs med årerne.



16. Her er de fire håndholdte maskiner jeg bruger. Rundsaven øverst til højre dog kun ved oversavningen af de oprindelige stykker wenge-planke.



17. På dette foto ses til venstre noget af værkstedet og til højre filbænken med hvalen og overdækningen slået op. Filbænken var også et billigt køb: 800 for filbænk og meget stor skruestik ved et flyttesalg. Men et slid at få hjem, vi måtte skrue benene af for at få den ind ad døren ud til Fruegade - i dag er den bare fantastisk velfungerende. Det hele ser kaotisk ud, men det er det ikke. Enhver ting er placeret gennemtænkt.



18. Billedet viser den første næsten glatte hvalside. Man ser tydeligt de enkelte planker og de mørke limstriber som holder plankerne sammen. Sådan bliver den ikke ved med at se ud. Wenge´ bliver mørkere når den olieres og jeg købte to planker som havde samme mørke farve. Jeg ved ikke om det er lyset eller ilten i luften, som mørkner overfladen.



19. Hovedprofilen bliver endnu mere karakteristisk.



20. Og her ligger spånerne tilbage på filbænken. En del er røget på jorden, men bemærk at der ikke er et bjerg af spåner. På dette tidspunkt ligger den endelige hval lige under overfladen og der skal ikke tages så meget af, som man kunne tro. Netop derfor er det helt nødvendigt at jeg kan forestille mig - næsten sanse - det færdige dyr ligge lige under den ujævne overflade, ventende på at blive sat fri.

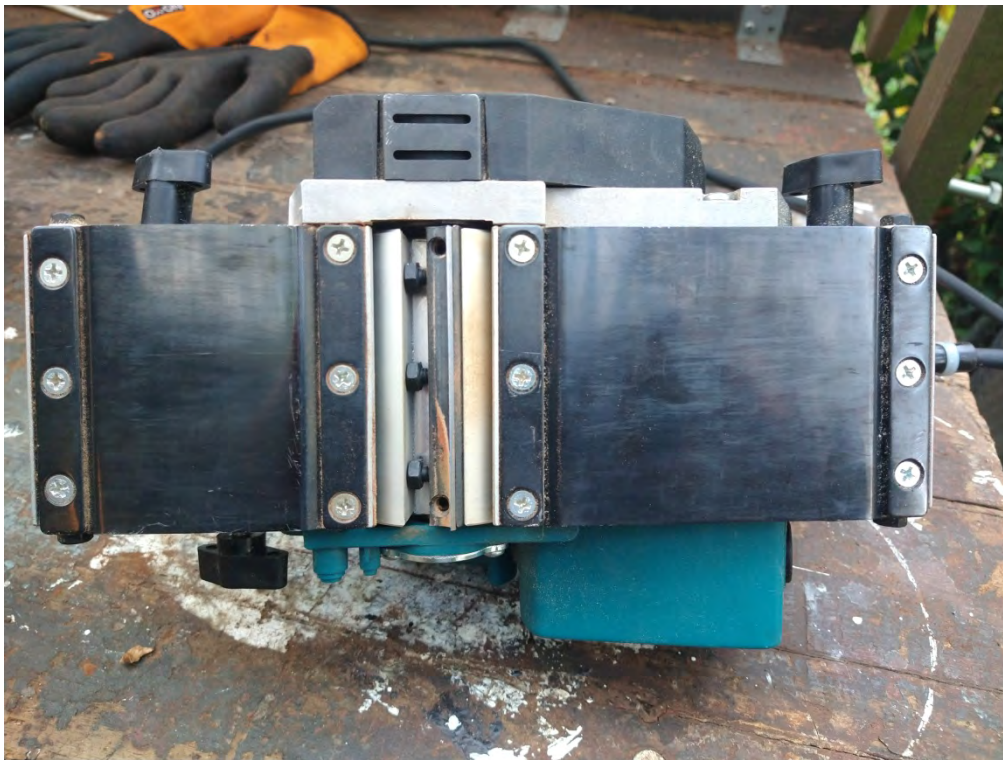


221121 – 10. Bugthøvl og hvalens inderside

Jeg skulle nu til at høvle indersiden af hvalen, altså den side, der krummer indad. Her dur min maskinhøvl ikke, for den har en plan underside. Jeg tænkte at der også måtte findes maskin-bugthøvle, som kunne høvle indadkrummende flader og at skibstømrere måske brugte sådanne til at høvle indersiden af spanter i ældre træskibe. På nettet fandt jeg ingenting, men en skibstømrer som jeg kender havde netop sådan en høvl som jeg lånte. Da værktøjet er vejen til et godt resultat har jeg fotograferet den:

På første foto ser man høvlen fra siden, på andet billede skråt nedefra og på tredje foto undersiden. Det geniale er at opfinderne har placeret to bøjelige stålplader som kan bevæge sig efter træets krumning. Det er ideelt til min afhøvling.





På 4 foto ses den grove uhøvlede inderside af hvalen, her på filbænken da vejret var godt til udendørs arbejde. Se den hvælvede ryglinje bag nakken og før rygfinnen.



På næste foto – 5 – ses den støtteskinne – tung, af jern - som jeg kunne fikseren den med. Et banalt remedium – ligesom den 10 cm. rundstok jeg også har brugt – og eksempler på, hvordan man klarer sig med det man har og opdager vigtige egenskaber ved ”værdiløse” himstregimser. Skinnen har jeg flyttet rundt med i 36 år og kun nu og da haft brug for den.



Næste foto nr. 6 viser nu hvalens inderside hvor det meste er høvlet og et felt midt i billedet stadig er rå savet overflade. Jeg arbejder igen indendørs.



På det 7 foto ser man det ene udadgående fastgøringshjørne til luffen, brystfinnen og på det 8 foto ses begge fastgørelses hjørner. Disse hjørner er vigtige for at sikre en naturlig overgang mellem krop og luffer.



Jeg er nu så langt, at det næste er at lave lufferne og placere dem i hvalen. Halen gemmer jeg stadig fordi når først den er i færdig form er den også mere følsom for stød. De næste par dage laver jeg lufferne og tilpasser messingstænger og sokkel. Jeg skal have tegnet en tværsnitsprofil af hvalen "hængende" over sokkelpladen, i målestok 1:1 så jeg kan måle hvor lange stængerne skal være. Hvalen ligger i værkstedet nede i haven og det er nu vinter og frost. Jeg kan ikke lime lufferne fast i sådanne lave temperaturer. Det er sådan at fredag-lørdag-søndag har vi sociale arrangementer. Så torsdag borer jeg huller i fastgørelses hjørnerne - og tappe i lufferne. Så kører jeg hvalen ind i huset med trillebøren og lader den ligge og få stuetemperatur. Mandag limer jeg lufferne i hjørnerne og kan så tage hvalen ud i værkstedet igen for at udjævne overgangene mellem krop og luffer samt forme halen. Derefter er den klar til finslibning og montering.

221123 - 11. Placering af luffer og rørbor

Nu bliver det alvorligt. Jeg går ind i de arbejdsoperationer som kommer til at afgøre skulpturens opsætning og helhedspræg. På det første foto ser du sideprofilen lagt op på filbænken med en model af en luffe - det er den model jeg skal save luffen efter. Denne luffe viste sig siden at være for lang og blev noget afkortet for ellers ville lufferne forsøge at bore sig ned gennem bordpladen.



På foto 2 har jeg markeret sokkelpladen og fire stænger samt "bordpladen" i form af en tomrestok. Her er der ca 7 cm. fra overfladen af sokkelpladen op til bugen af hvalen. Du ser at luffen går langt ned i bordet.



3 foto viser - her har jeg bøjet luffen 45 grader udad - at en kortere luffespids kommer højere op og dermed fri af bordet.



Hvalen er inde i et stort drej, set fra halen drejer den mod venstre. Når man ser sideprofilen som modellen den ligger ser man altså ind i sidens konkave - indadgående - krumning.

Nå ja, kan man sige, men det er hårrejsende vanskeligt. Der er ingen rette linjer og klare vinkler at gå efter. For at hjælpe mig selv vil jeg lave tegning af et tværsnit, hvor man kan se de to luffer markeret som pinde, så jeg kan bedømme vinklerne.

Rent praktisk går jeg frem på den måde, at jeg laver to 6,5 mm. borer ind i de fremspring, som laver overgangen fra krop til luffe. Så sætter jeg to trælister ind for at bedømme hvordan vinklerne kunne være. Men dette gør jeg på frihånd. På dette tidspunkt kan jeg ændre vinklerne. Men når jeg senere bruger rørborene er der ikke længere mulighed for at ændre vinklen.

På foto 4/5 ser du de to rørbor fra Bosch som jeg bruger. Det ene er 40 mm. og efterlader et hul i siden af hvalen på 40 mm. Det anden er 43 mm. og skal bruges til at udsave tappen i den ene ende af luffen. Det giver en tap på 39,5 mm. dvs at hul og tap lige passer sammen.



De kan skiftes med en art bajonettfatning. Den del som spændes fast i boremaskinen er i den ene ende sekskantet så den kan spændes fast og i den anden ende et normalt bor ca 6 mm. Du kan se at boret går lidt ud foran kanten af rørboret. Det er centerboret, jeg bruger når jeg "sigter" i den rigtige vinkel OG det er centerboret som holder rørboret funktionsdygtigt. Uden det kunne rørboret skride til siden og rive træet op.

Jeg står ikke sjældent og beundrer sådan et stykke specialværktøj. Nogen har tænkt. Nogen har spekuleret og eksperimenteret og i årevis afprøvet nye former for værktøj for at jeg lige kan køre ud til XL byggemarked og købe det. Jeg føler mig ofte taknemmelig over for de geniale værktøjsmagere - et andet eksempel er den maskin-bugthøvl jeg viste i forrige rapport. I 5 foto ser man så tappen og hullet i prøvetræet, en dummy af fyrretræ.



I 6 foto afprøvningen af en - heldigvis perfekt – sammenpasning i dummyen.



Nu ser jeg i min samling af messingplader og finder en plade frem. Jeg køber kobber- og messingplader i Polen af et datterselskab af en gørtler i Kompagnistræde. Dem bruger jeg

til sokler for alle de figurer - fisk og hvaler og rokker - som løftes op i luften. Den plade jeg tager frem er 50 cm. lang og 10 cm. bred og 10 mm. tyk. Egentligt havde jeg tænkt mig at bruge en sokkel på 40 cm. længde, men i sin tid bestilte jeg nogle plader højpoleret så denne på 50 cm. er poleret på alle overflader. Det ville være synd at skære den ene ende af - det er et stykke metal til ca. 1000 kr.

På det 7 foto har jeg lagt sokkelpladen på filbænken.



Og på foto 8 leger jeg lidt og spejler jeg mig selv i overfladen og tager en selfie. Du ser at der vokser høje træer over værkstedet.



221127 – 12. Ophængningsstativ

Nu fulgte en vanskelig manøvre. Eet er, at man laver en - tilsyneladende - målfast tegning. Noget andet kan være den fysiske virkelighed især med en så kurvet figur som denne hval. Så før jeg borer huller til finnerne ville jeg være sikker på, at de kommer fri af bordet. Derfor lavede jeg en komplet prøveopstilling.

På foto 1 ses et måleredskab: En profilmåler med en masse smalle lameller, som kan skubbes ind på tværs af en udadgående profil – fx hvalens bug - og præcist aftegne denne.



På det næste foto – 2 - ses en primitiv opstilling for at få en ide om hvor høje træstøtterne skulle være, så jeg kunne finde det rigtige træ. Læg forresten mærke til at alt sådant hjælpetræ som jeg bruger er genbrug. Jeg har ret meget gratis træ liggende.



På 3 foto har jeg opmålt balancepunktet i længden ved at lade hele kroppen vippe over en kant og så sætte en streg med kridtblyanten, for at kunne placere messingsoklen optimalt. Man kan svagt se en streg på tværs på midten af bugen.



På det 4 foto brugte jeg så profilmåleren på undersiden af hvalens hals.



Og overførte - foto 5 og 6 - profilen til den ene træstøtte og udsavede denne.



Så var det - foto 7 - muligt at lave en prøveopstilling på de to træstøtter.



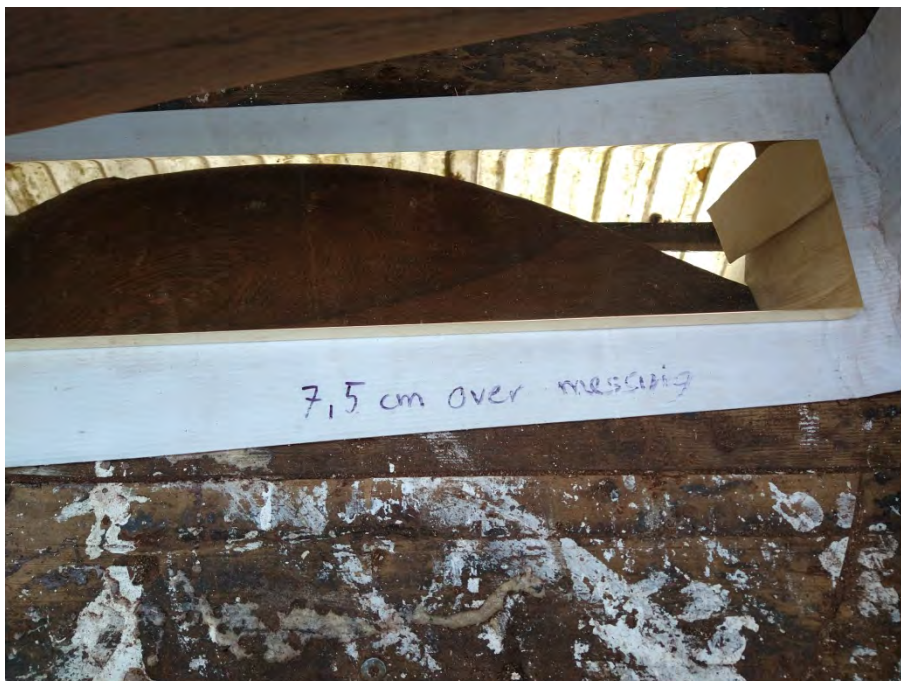
Derefter - 8 - blev støtterne skruet sammen med et bundbræt, så de ikke uden videre vælter sidelæns. Det bundbræt skulle nu have været en god del bredere.



Derefter kunne jeg - foto 9 - lægge messingsoklen ind på plads. Den ligger på det fiberpap som er om den når jeg modtager den fra Polen. De pakker tingene godt ind



Og - foto 10 - måle afstanden fra messingsoklens overside til hvalens bug. En ikke nem øvelse for man kan ikke måle afstand med det værktøj jeg har under de forhold. Løsningen blev at afdække messingen med hård plastik, forsigtigt lirke en tømmer sav ind - den er jo kileformet - afmærke på saven hvor den samtidigt rørte messing og bug og derefter måle på savklingen hvor stor afstanden var. Jeg skulle ramme en højde på ca. 7 cm.



Derefter prøvede jeg at holde luffernes pap-skabelon op for at bedømme om de nu var fri af bordet hvis jeg vinklede dem udaf og det ser OK ud, men jeg vil teste det igen på prøveopstillingen når lufferne er fysisk færdige. Jeg saver nok en dummy af luffen af fyrretræ uden tap, så jeg kan holde den helt op til fastgørelsespunkterne på hvalen. Et spørgsmål: Det var egl. tanken, at hvalen skulle ligge med ryglinjen i water. Den kom til at skråne lidt op til venstre. Det slog mig, at det kunne se ret godt ud at den var på vej op gennem havet - hvad synes du? Det syntes han også.

221128 – 13. Hvalryg og luffer

Foto 1 og 2 viser den videre formning af hvalryggen bag rygfinnen. Udfordringen var at tydeliggøre én kurvet ryglinje som kunne fortsætte ud over halefinnerne og ramme det punkt, hvor de to finners bagkant danner en indadgående vinkel. Det ses, at ryglinjen endnu ikke når dette punkt. Det er primært den håndholdte tromlesliber jeg bruger – og – ved rygfinnen min batteridrevne bajonetsav med en kort smal klinge – med stor forsigtighed, for risikoen var at jeg savede ned i hvalen.



På det tredje foto ses tydeligt de to fremspring som lufferne skal monteres i.



Og derefter gik jeg – foto 4 - op til båndsaven og tog fat på lufferne. På billedet ses, at de allerede er udsavet i den ene dimension og at den anden profil er optegnet. Bemærk også træ til tappe. Lufferne er udsavet af det træ, som blev frasavet ved formningen af kropsplankerne så de har samme farve og åretegning.



På 5. foto ses at de nu også er udsavet i den anden dimension og har færdige ydre profiler
”Dummyluffen” i fyrretræ ligger øverst til højre.



Derefter spændte jeg dem fast i en skruestik nede i værkstedet og borede med det lidt større rørbor, som efterlader en tap på 39,5 mm. diameter. Foto 6 viser hvordan rørboret har skabt tappens cirkelrunde profil og centerboret – som holder rørboret på plads – har lavet et hul i midten.



Jeg har nu forsigtigt med den batteridrevne bajonetsav med en meget kort klinge savet det øverste af tappen fri og fortsætter nu med at afdække den – foto 7. Tallet "14 cm." på skruestikken betyder, at den kan åbnes 14 cm. Nyttigt at vide.



Næste foto – 5 – viser de færdigudsavede luffer. Her bruger jeg en pænt stor båndsliber hvor slibefeltet er 15 cm. bredt og nogle og fyrre cm. langt. Det er en slider, en arbejdshest, som jeg er meget glad for til grove slibninger.



Det ses at den står op mod en rå gavlmur – og på et bord, der lige som alle andre af mine arbejdsborde er selvlavet. Tidligere i mit liv lavede jeg også reolsystemer skræddersyet til forskellige værelser – men en snedker ville korse sig. Dog – de fungerede og havde lige de mål, som jeg havde brug for.

221129 – 14. Formning af halefinner

Formning af halefinnerne var en vanskelig opgave, som jeg gemte til sent i projektet for ikke at risikere at de ramte et eller andet – en dørkarm fx – og knækkede af. Sådant er sket. Fotoet viser skabelonen til hvalhalen. Da jeg også gennem årene har lavet mange hvalhaler – som blot står på bordet – har jeg studeret og studeret fotos af halefinnerne hos mange forskellige hvaler. Hver gang jeg laver en sådan skabelon undres jeg over hvor stor effekt i det samlede indtryk som minimale ændringer af linjeføringen kan give. Der er linjer tilfælles mellem julehjerter og hvalfinner.



På Foto 2 ses optegningen af profilen . Det ses at nu er ryglinjen nogenlunde tydeligt er ført ud på hvalfinnerne og rygprofilen hæver sig over selve finnerne.



På det tredje foto har jeg afmærket et område ved luffe-fremspringet hvor jeg skal forme overfladen, som stadig er ujævn. Hvalen ligger nu på en måtte som beskytter mod ridser.



Foto 4 opklodsningen af hvalen før jeg begynder at fræse finnerne.



Nu begynder jeg – foto 5 – at save flager af den ene hvalfinne. Det ser roligt ud, men fastspændingen er nødvendig for bajonetsaven rusker voldsomt i træet. Også i denne proces er der en reel risiko for at finnen flækker hvis der er en usynlig revne – det sker fra tid til anden, at tilsyneladende perfekt træ bare falder fra hinanden under bearbejdningen. Det har strejft mig, at sådanne revner dybt inde i træstammen måske kan opstå når de mange tons træ falder ned i skovbunden.



Foto 6 viser to praktiske "sikkerhedsremedier". Den ene er ovennævnte tæppeløber som er solid og tyk nok til at skærme mod ridser. Den anden ting er to hynder til havestole rullet hårdt sammen og bundet side om sider med snor i 8 tal. Derved får jeg et tykt polstret stativ således, at jeg kan arbejde med hvalen på bugsiden uden at frygte at dens egen vægt knækker rygfinnen. Dette "sikkerhedsredskab" har igen og igen været helt afgørende vigtigt når jeg arbejdede med store hvalhaler. Pris for hynderne? 20 kr. på et loppemarked. Tæppeløberen havde Linda pensioneret.



Det 7 foto viser fastspænding af hvalen i forbindelse med arbejdet med halefinnerne. Det ser lidt risikabelt ud, men fastspændingen er stærk nok. Det ser nærmest ud som om hvalen begynder at få lyst til at svømme væk.



Foto 8 er fra samme opstilling. Det ses at efter bortsavning på fladerne af finnerne må jeg optegne profilen igen. Det var begyndt at småregne så jeg fik meget hurtigt hval og værktøj ind i værkstedet. De to klodser, som klemmer om halen er rågummi med stor gnidningsmodstand så de holder fast. Og rebet er bundet for det tilfælde at den alligevel smutter fri, falder på gulvet.



Dunkene er fulde af vand for det tilfælde at der skulle gå ild i noget. Det er aldrig set – jo faktisk – en gang brød en vinkelsliber købt på et loppemarked i brand medens jeg stod med den i hånden.

Foto 9 viser at jeg alligevel ikke turde forlade mig på opstillingen og i stedet lagde den i aflåst sideleje. Måske kan det ses at jeg netop er begyndt at save den bagerste profil af finnelinjen. De parallelle savsnit er der for at jeg kan flække dele af det frasavede op i mindre stykker så savklingen ikke sætter sig fast langt ind i halefinnerne.



Foto 10 viser de færdigsavede halefinner. Den mørke streg er en prøve med vand for at se hvor mørk overfladen bliver når den får olie.



221130 – 15. Boring af huller til luffer

Nu var jeg klar til at prøvebore placeringen af lufferne. Foto 1 viser to vinkelmålere, den ene gammel af træ (ja, fra et loppemarked) og den anden nyligt indkøbt. Da det kom til stykket fik jeg ikke brug for nogen af dem da jeg fik en meget enklere ide.



På foto 2 set remedier til skæring af de papprofiler, som jeg brugte i stedet. Jeg brugte diagonalen i et kvadratisk stykke pap, så vinklerne var 45 grader.



På foto 3 og 4 ses hvordan jeg bruger papprofilerne til at finde en linje i luften, som går 45 grader bagud og 45 grader nedad.



På det 5. foto laver jeg nu en prøveboring langs med den rejste papprofil for at teste luffernes retning i forhold til hvalens krop. Det er på fri hånd, så bagefter isætter jeg 6 mm. bøgerundstokke i, så jeg kan se hullets vinkelretning. På foto 6 og 7 ses disse retningstest. Den var OK.





På det 8. foto er der boret med rørboret ind i fremspringet til luffen. I forvejen havde jeg – ovenfor - boret et forsøgshul og testet retningen med en pind. Derefter satte jeg rørborets centerbor ind i hullet og borede – forhåbentligt – i den rigtige retning. Det er et af de mange kritiske punkter i fremstillingen af hvalen, hvor det man gør halvvejs er på fri hånd og uden fortrydelsesparagraf.



Derefter borede jeg på lignende vis i den anden side og tog hvalen ind i værkstedet for at udhule boringerne. Dels brugte jeg her stemmejern og huljern til at flække ”proppen” fri. Men derefter gjorde jeg hullet mere brugbart dvs. med et rektangulært tværsnit inderst - ved at bruge et lige så stort ”kunstnerbor” – et fladt, bredt, bor – som blev holdt på plads af hullets sider.

221202 – 16. Slibning af krop og indlimning af luffer

Hvalens krop var nu færdigformet og det var tid til at udjævne – maskinslibe – hele overfladen, så den var klar til håndslibning. Her brugte jeg ud over den store tromlesliber en fleksslange, se Foto 1. Netop denne fleksslange har en borepatron, som kan tage 8 mm. bor og det er afgørende for at den også kan tage bestemte sliberedskaber.



Det jeg sliber med er ”Kirjes ruller”. En ret genial svensk eller finsk opfindelse. Det fungerer som et cykeldæk. I midten et nav og en aksel. Derefter en luftfyldt tromle af gummi. Så sætter man et rør af sandpapir på og pumper den op med en cykelpumpe og så har man et meget effektivt sliberedskab som på grund af den luftfyldte gummicylinger ikke efterlader kanter ved slibningen.





På det tredje foto ses hvordan jeg laver striber med kridtblyanten før jeg sliber så jeg direkte kan se hvilke dele af kroppen jeg har slebet og hvilke dele som stadig har striber.

På 4. foto ses hvordan jeg har udjævnet overfladen omkring hullet til luffen.



Derefter kørte jeg hvalen op til mit tidligere konsulentkontor, hvor jeg også har indrettet ”værkstedshjørner” og lagde den i sofaen på et gammelt lagen mhp. indlimning af lufferne. Limen er her ikke polyuretanlim – PU – men en 2-komponents epoxy lim, som jeg også farver sort. Fordi epoxy limen giver en glattere overflade ved efterslibningen.

Først laver jeg en prøveindsætning af luffen og tager foto 4b for at få en ide om helheden.



Det ses på foto 5, at jeg efter placeringen af luffen i hullet – hvor jeg har kommet rigeligt med lim ned – sætter stramt 5 cm. pakketape omkring for at udjævne limen, så efterslibningen går lettere.



På 7. foto kører jeg den igen hen til værkstedet til videre behandling. Den hval er snart blevet kørt frem og tilbage nogle gange. Det heldige er at jeg har en trillebør med lad af ”gummiplastik” som ikke kan skramme hvalen.

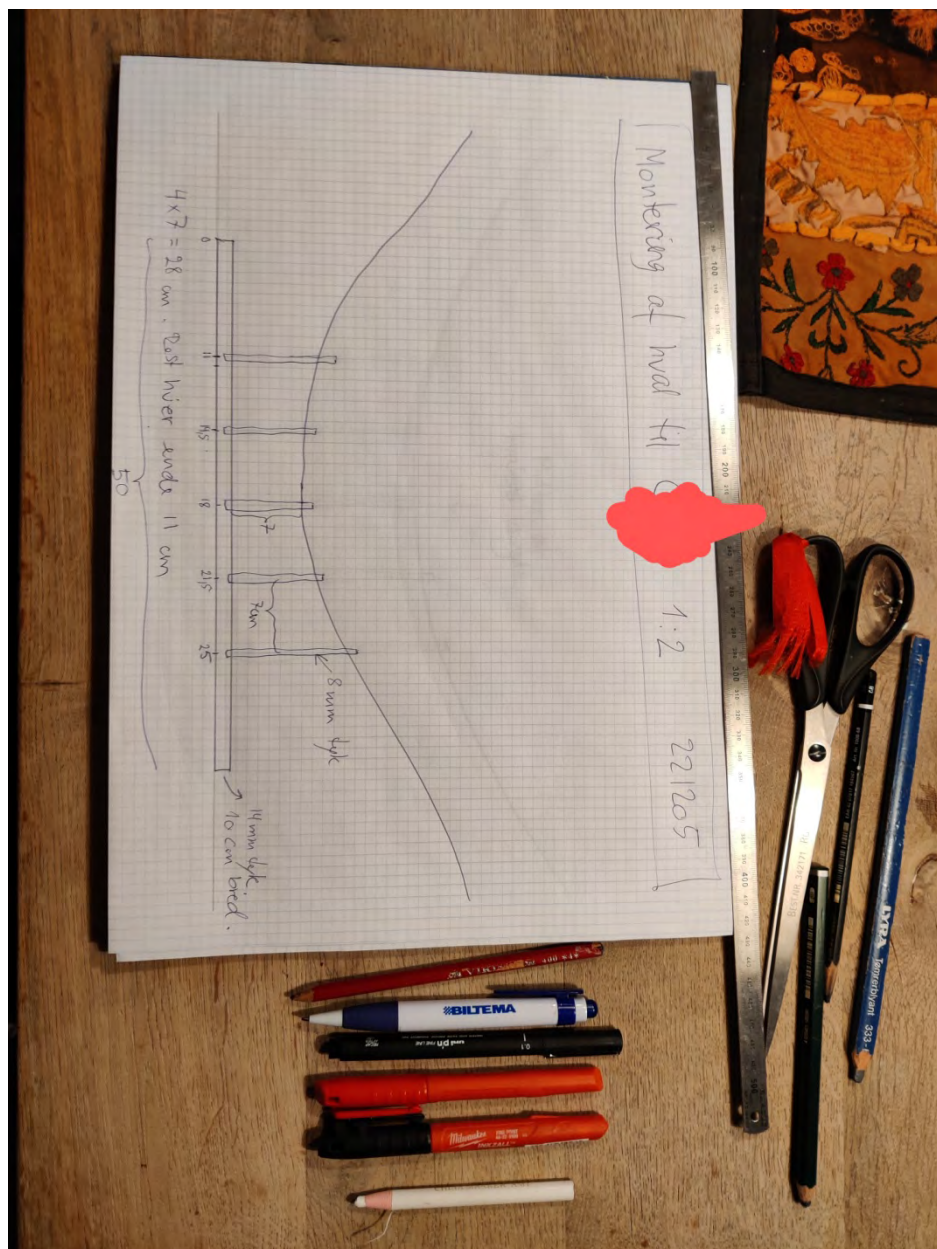


221203 - 17. Sokkel og stænger

Nu tog jeg fat på at lave soklen, som består af en tung messingplade – 10 cm. gange 50 cm. og 10 mm. tyk højpoleret på alle sider – og fem messingstænger 8 mm. som bærer hvalen. Soklen vejede 7,5 kg. Fra tid til anden laver jeg forskellige fiskefigurer, som også løftes op på en kobber eller messingsokkel så jeg har – dyrekøbte – erfaringer. Hvis fx man tegner på selve pladen kan det være et problem at få alle spor af skriveren væk efter boring. Løsningen har været, at lægge husholdningsfilm stramt rundt om messingpladen. Derefter optegner jeg på filmen en midterlinje med sort tusch. Så måler jeg ud hvor hullerne skal være og sætter sorte tværstreger. Derefter tager jeg en dorn, placerer den præcist i krydsene og giver den et solidt dask med en hammer – og her er det ikke godt hvis dornen skrider ud og jeg laver et mærke et forkert sted. Fordelen er nu, at jeg kan tage filmen af, i den blanke overflade er der 5 tydelige fordybninger som boret kan finde hvile i – bor kan let danse lidt til siderne hvis ikke de er nye og skarpe. Så indstiller jeg stålbordet på søjleboremaskinen ved at lægge et stykke 1,5 mm. plastik og derefter indstille højden så spidsen af boret ikke kan nå ned igennem pladen. Er det nemlig sket for mig før? – Ja!. Herefter kan jeg bore og min trofaste maskine æder sig nu ned gennem messingingen indtil det når lavpunktet. Det ses på 1. foto. Det ses, at jeg venter med de to yderste huller fordi jeg skal være ekstremt omhyggelig med at holde messingpladen i water når det meste af de 7 kg. rager ud over bordet. I virkeligheden skal jeg nok næste gang montere et plant brædt på stålbordet så der er støtte. Bagved messingpladen til venstre ses den ene finne fra en rokke i zebrano, en sribet træsort fra Afrika. Dette er foto 1a.



Som et mellemtrin havde jeg forud lavet en bugskabelon ud fra en målfast tegning – foto 1b og 1c.



På næste foto – 2 - ses en færdigslebet messingstang. Den er lavet på den måde at jeg tager en vis længde stang – fx 40 cm - og sætter den i en boremaskine og sætter den til at rotere ved lav hastighed. Så kan jeg holde fint sandpapir ned omkring stangen og på no time er den helt ren og blank. Så måler jeg stykkerne op, spænder den fast i en skruestik med fiberpap omkring, saver dem

ud med en nedstryger og sliber bagefter enderne let koniske på en roterende slibeskive, så de let kan gå i hullerne. Den er smuk som den ligger der og skinner på den gamle skrammede filbænk.



Jeg laver alle stængerne og lægger dem ud for hullerne i pladen. Længden af den enkelte stang er nøje udmålt på profiltegningen ovenfor. Derefter ses i foto 4 en prøveopsætning. Det er pokkers vigtig at være sikker på at stængerne kan gå ned i hullerne. Det lyder enkelt men det er det ikke. Hullerne er 8 mm. og stængerne er 8 mm. Det betyder at de i mange tilfælde uden problemer kan gå ned i hullerne og stå pænt lodret – fordi søjleboremaskinen sørger for at bore lodret ned. Men nogle gange går det ikke – faktisk ret ofte – fordi 8 mm. og 8 mm. ikke giver meget luft. Og der skal også være plads til epoxy limen. Hvis jeg borer huller på 8,5 mm. står stængerne og vipper til alle sider. Løsningen er en let ny boring med en håndholdt boremaskine som giver hullet en anelse større diameter.

På 4. foto ses måleskabelonen ligge bag messingpladen. Skabelonen er tilpasset krumningen af hvalens bug (hundesvært – tog lang frustrerende tid med flere forsøg) og stregerne er lodrette. Jeg kunne derfor direkte på skabelonen måle den enkelte stangs længde og så lægge ca. 20 mm. til så afstanden ned til soklen er rigtig efter limningen. Tømmestokken hører som det ses til kontoret.



Så følger konstruktionen af et limstativ – foto 5 – så stængerne kan limes absolut lodret ned i soklen. I listen er boret huller i 8 mm. med nøjagtig samme afstand som hullerne i messingpladen. Listen hviler på to lige høje klodser – lavet af samme liste.



På foto 6 ses næste fase i konstruktionen af limstativet. Der er nu to helt lige lister på hver side af stængerne så stængerne kommer til at stå i samme lodrette plan i længderetningen. Ved hjælp af en vinkel efterkontrollerer jeg visuelt om de nu også står lodret i to tværplaner. Nu kan der limes.



Jeg bruger til limningen 2 komponent epoxy lim. Kun en lille dråbe i hvert hul for ellers kommer der en synlig rand af lim omkring stangen. Lyder nemt men gøres på erfaringsbaseret fornemmelse og en del fejllimninger. Jeg bruger en tandstikker til at fordele limen på indersiden af hullet. Det er en kritisk fase fordi en stang som står skævt eller ikke sidder fast kan svække hele skulpturen.



På det 7. foto er limningen gennemført og hele opstillingen spændt sammen og jeg trak vejret lettere. Meget lettere. Efter limningen var samlingen helt som den skulle være. Se foto 8.



Man kan – højre side – se at julen kom nærmere men i dette år blev den meget sen fordi jeg også havde forpligtet mig – komplet tåbeligt - til at deltage i et julemarked den 17.-18. december. Jeg holder ellers meget af juletiden og vi pynter op osv. og jeg skriver "JuleMorfar" breve til mine børnebørn – men i år var det først efter den 18. december.

221204 – 18. Placering af sokkel og transportstativ

Hvalen slibes videre med fleksslangen. På 1. foto ligger den på ryggen med kontrolstriber på maven. Overgangen mellem krop og luffer er slebet færdigt. Det ses at hvalen hviler på de to sammenrullede og sammenbundne havestolshynder for at sikre rygfinnen.



På foto 2 er borehullerne optegnet ved hjælp af skabelonen og hullerne boret.



På det 3. foto er den kommet ind i varmen, den er blevet behandlet med valnøddekerneolie, lufferne er beskyttet af paprør og den er parat til montering af soklen. Halefinnerne er beskyttet af en gammel papmappe fra mit tidligere forskerliv.



På det 4. foto ses at jeg har tapet omkring hullerne for at undgå at limen klæber til hvalkroppen. Herefter kom jeg lim i hullerne og satte soklen på og bankede den på plads med en trækølle så hvalen fik en lille hældning med snuden opad.





Så bliver den placeret i et stativ jeg lavede til den første store hele hval jeg fremstillede. Det ses at den står på snuden, som kan tage vægten. Og i 6. foto er hvalen på vej til fotografen Steen Knarberg i Næstved.



Der ses en – efter min mening – ret elegant fastspænding af hvalen. Messingsoklen placeres mellem de to sidelister og rundstokke sættes ind over og låser den fast.

Hvalen var færdig. Her står den på vores langbord i stuen.



Og hvorfor er jeg så optaget af hvaler? Deres elegante former, som matcher min formningsæstetik, deres langsomme dovne og meget effektive svømmebevægelser, de skader ikke nogen (øh, ja, undtaget nogle milliarder krill), de lever i oceanerne og hele klodens ocean er deres levested. Jeg tænker videre til klimaet, til biodiversitet til bevaring af de levende arter i havet som helhed, til undgåelse af overfiskning. Ja! Hvaler lever i dag fordi mennesker globalt blev enige om at regulere hvalfangsten og lignende tiltag med bestemte spisefiskearter har vi gennemført i Danmark. En model for fremtiden. Hvalerne længe leve! Mit kunstneriske træarbejde med hvaler og hvalhaler er en hyldest til disse store, vidunderlige skabninger.

221207 -19. Professionelle hvalfotos

Og her ses de tre fotografier fra fotografen Steen Knarberg i Næstved.





230103 Tilbageblik

Først: Hjerteligt tak for bestillingen, det var godt nok modigt af dig at bestille en så dyr kunstgenstand uden personligt kendskab til kunstneren.

Jeg kan godt sige dig at det er virkelig mærkeligt for mig at gennemse fremskridtsrapporterne og derved følge helheden i min egen arbejdsproces. Undervejs var jeg hele tiden fokuseret på "her og nu" og havde kun en vis bagvedliggende bevidsthed om hvad der var fuldført og hvad der skulle gøres.

Koncentration forudsætter eksklusion af ting, som kan være meget vigtige i helhedsbilledet – men ikke lige nu i handlingssituationen ud over at helhedsbilledet giver kontekst og retning til arbejdet.

Lidt anderledes udtrykt: Det er først nu det er muligt for mig at rumme hele forløbet og indse at jeg faktisk for anden gang er lykkedes med en – for mig – meget stor træskulptur, som i begge tilfælde har været yderst vanskelig at lave. Yderst vanskelig i betydningen at jeg undervejs testede min kunstneriske forestillingsevne, mine håndværkskompetencer, min samling af værktøj, mine små værksteder osv. osv. til den yderste grænse for hvad, der var muligt.

Det siges at man derved vokser og udvikler sig. Hvad jeg lige nu føler er en stor træthed og en stor lettelse over at projektet er forbi.

Inspirationen til lige denne hvalskulptur kommer fra "pukkelhvalen", men den færdige skulptur er på ingen måde en præcis genskabelse. Jeg kan godt lide pukkelhvaler for deres lange luffer og for deres utrolige og dramatiske svømmeevner – og nysgerrighed. Det er ofte pukkelhvaler, som stikker hovedet op og ser nysgerrigt på menneskene. Hvaler er rolige og langsomme dyr, men pukkelhvaler kan bevæge sig meget hurtigt og jeg har set et videoklip hvor en fotograf fangede en hel pukkelhval svævende oven over havoverfladen. Jeg ved ikke hvor mange tons hval jeg så på.

Hvalen er færdig. Den er svømmet ud til dig og du vil tage godt vare på den. Den er ikke levende – og dog – virker den for mig – nu – som et selvstændigt væsen i sin egen ret. Man kan gå rundt om den og forestille sig at man svømmer i havet og pludseligt ser dette utrolige dyr glide forbi.

En hval i oceanet

Med venlig hilsen
Sten Clod Poulsen.