

Håslövs mölla

Håslöv
Vellinge kommun, Skåne län
Antikvarisk medverkan 2020
Henrik Borg



Titel: Håslövs mölla

Författare: Henrik Borg

Kulturmiljörapport: 2020:59

Omslagsbild: Fotografi av Henrik Borg 31 augusti 2020

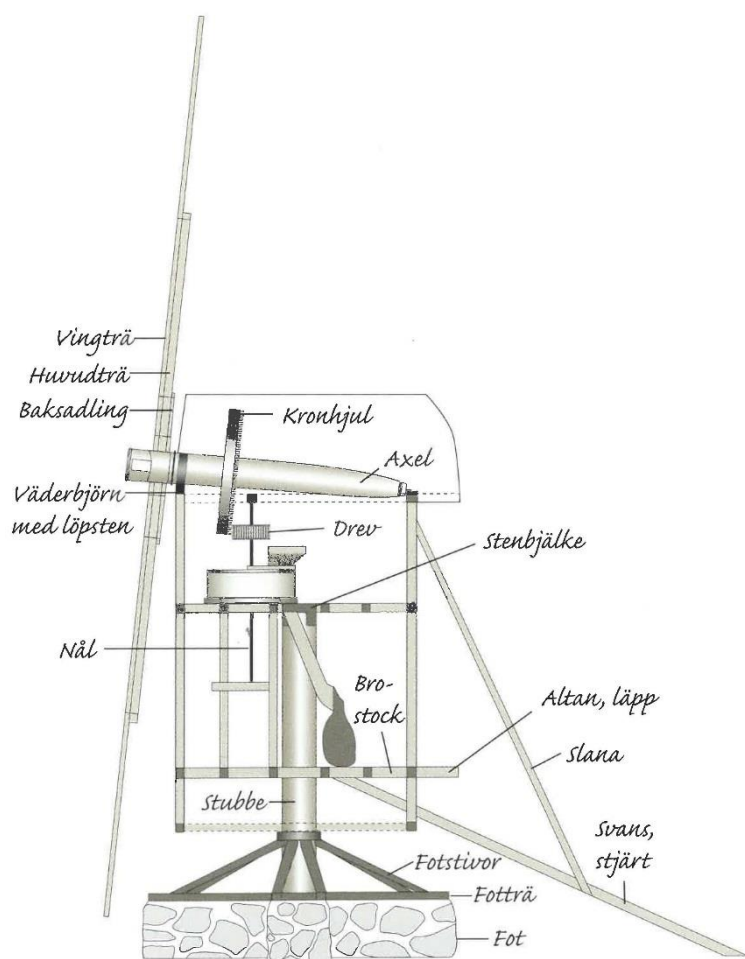
Upphovsrätt: Där inget annat är angivet, enligt Creative Commons licens CC BY

Innehållsförteckning

Inledning.....	1
Administrativa uppgifter	2
Dokumentation före åtgärder	3
Genomförda arbeten	4
Axeln	4
Vingar	6
Fönster	9
lakttagelser under arbetet/ Avvikelser	12
Referenser.....	16

Inledning

Denna rapport gäller antikvarisk medverkan och dokumentation vid restaureringen av Håslövs mölla under 2020. Restaureringen har utförts under tre år 2018, 2019 och 2020. Håslövs mölla är byggnadsminne sedan 15 april 1970. Till byggnadsminnesförklaringen finns skyddsbestämmelser som skyddar möllan från rivning, flytt, yttre eller inre ombyggnad eller annan förändring. Löpande underhåll ska ske och intilliggande område ska hållas i "värdigt skick". Möllan är en så kallad stubbamölla och uppges enligt en inskription på stensbjälken vara uppförd 1758. Samma årtal är angivet på vindflöjeln i smide. Möllan var i drift fram till 1940 då man malde ungefär 3000 säckar per år.



Principritning på en stubbamölla ur Carita Johanssons bok *Skånska möllor* (2003).

Administrativa uppgifter

Länsstyrelsen dnr: 432-13649-2018 (tillstånd), 432 27105-2017 (bidrag)

Fastighetsbeteckning: Södra Håslöv 18:2

Kommun: Vellinge

Arbetshandlingar: Skyddsbestämmelser 1970-04-15, arbetsbeskrivning framtagen av Kulturen 2017, tillståndsbeslut daterat 2018-05-04

Fastighetsägare: Skytts härads hembygdsförening

Byggledning: Ragnhild Knutsson, Skytts härads hembygdsförening

Entreprenörer: Axel E. Nordins efter. - Ingemar Svensson samt Stephan Malmberg.

Antikvarisk medverkan: Erik Blomqvist, Kulturen

Startdatum: 2020-06-29

Slutmöte: 2020-08-31

Dokumentation före åtgärder

En översiktlig dokumentation före renoveringen finns i arbetsbeskrivningen utförd av Kulturen 2017 (kulturmiljörapport 2017:24). Entreprenaden utförd under 2019 har rapporterats tidigare (kulturmiljörapport 2019:35). Arbetet 2017 utfördes av Henrik Borg och Olof Andersson, Kulturen medan antikvarisk medverkan 2018-2019 utfördes av Erik Blomqvist, Kulturen. Erik Blomqvist höll i inledande antikvarisk medverkan 2020 men arbetet togs över under maj månad av Henrik Borg.

Under arbetena under 2019 upptäcktes det att en stämp mellan brostockarna och kvarnloftet består av en äldre återanvänd vingbjälke. På bjälken kan man utläsa häckverkets placering och dimensioner samt hur häckverket varit vinklat, och den har även spår av färg. Detta är värdefull information som kan användas då nya vingar ska tillverkas under nästa år. Enligt Stephan Malmberg så har stämpan tillkommit då man lagt in större stenar i möllan än vad som varit ursprungligt. Denna återbrukade del och äldre foton har varit utgångspunkterna för nytillverkningen av vingar 2020.



Foto på stämpan under kvarnstenarna som tidigare varit en vinge. Hålen till häckverken, utförda med borr och stämjärn, synliga till höger.

Genomförda arbeten

Arbeten som beviljats bidrag under 2020 i beslut daterat 2018-05-07 är:

- Stenar lyfts in (stenarna lyftes dock aldrig ur 2018 då de inte gick att separera, istället genomfördes en omfattande stämpling av stenarna för att stabilisera under entreprenaden.)
- Tillverkning axel och vingar
- Axel byts
- Vingar monteras
- Fönster tillverkas och monteras (arbete som flyttats från 2019)
- Antikvarisk medverkande expert

Axeln

Axeln har tillverkats på Stephan Malmbergs verkstad i Stora Herrestad, norr om Ystad. Beslagen från den gamla axeln har återanvänts till den nya axeln, söljárn och smideshillor som håller axeln samman. Axeln av ek tillverkades med återanvändning av äldre söljárn som fälldes in i lagerpartiet av axeln d v s den del som löper mot underliggande sölsten. Järnen fälldes in med passbitar av vitbok som utfördes trapetsformade för att ta upp rundningen av axeln medan söljárnerna är utförda med kvadratisk snitt. Söljárn och mellanlägg kläms fast med smidesringar som värms för utvidgning innan de dras på, när de svalnar krymper de och ger god hållfasthet. Axeln tillverkades av ek från Visingsö. Materialet har beskrivits i föregående antikvariska medverkan. Måtten har tagits från den befintliga från 1972 och denna föregående axel har placerats på marken söder om möllan. Axelämnet i ek från Visingsö innehåller en spricka vilket är vanligt i virke av dessa dimensioner, att hitta ekvirke i dimensionen 600 mm bredd förefaller mycket svårt. Virket kapades i den ände med spricka och den kom därmed att minska något. För att minska risken för skador orsakat av vatten som tränger in i sprickan har en blandning av sågspån och värmd trätjära penslats i sprickan, därefter har järnen klämts runt axeln till dess att tjärblandningen pressats ut ur sprickan. Detta ger förhoppningsvis initialt ett skydd men det är väsentligt att årlig tillsyn sker och att axeln återkommande behandlas med trätjära för att minska risken för fuktskador. Eftersom axeln lutar kan fukt följa med en spricka in i konstruktionen, väsentligt är även att vingarna roteras och att axeln inte står i samma läge år efter år. Axeldimensionen är nu 580 mm i kvadratisk snitt, den äldre var 550 mm och sen utfylld med påsalat virke i kanterna för att nå dimensionen. I axeln har tillverkaren Stephan

Malmberg fällt in en träbit med namn och årtal, det är vanligt att byggnadsdelar av denna typ dateras och signeras av tillverkaren med behuggning eller ristning.



Ovan, axelämnet före svarvning, ändträna är målade för att fördröja uttorkning. Nedan, axeln på plats med inpassad signerad träbit.





Foto av axeln med infästning i bjälken som kan skjutas i djupled om man i framtiden väljer att skifta till mindre stenar i möllan. Mindre stenar återknyter till ett mer ursprungligt utförande och ger mindre belastning på möllans konstruktion.

Vingar

Entreprenaden fortsatte med att vingarna tillverkades på Ingemars verkstad i Ullstorp öster om Tomelilla. I samband med restaureringen påträffades en del av en äldre vingbalk som återbrukats som stämp inne i möllan. Det är inte helt säkert att den äldre vingbalken kommer från just Håslöv eller att den är den samma som på 1938-års bild men det är rimligt att anta. Det nya avståndet mellan häckverket sattes till 344 mm som centrumavstånd för att få plats med samma antal häcksker som man haft på de vingar som föregick de som plockades ned 2016. De äldre vingar som finns på bild från 1938 har varit utgångspunkten för vingarna 2020. Den nya vingen tillverkades med 75 mm grova häcksker, alltså ribbor i vinkel till vingträet. De sattes på avståndet 269 mm mellan varje vilket ger ett centrumavstånd på 344 mm, till skillnad från den vingen som togs ned av föreningen och mättes upp av Ingemar Svensson 2016, häcksker på dessa satt på 370 mm centrumavstånd. Avståndet mellan underkant axel och

marken beräknades till 8300-8400 mm. En ökad frigång kan skapas om marken hyvlas av ytterligare. Vinkeln på vingarna i förhållande till marken är cirka 10 grader. Vingträ och vingbalk samt häckverk har utförts i fur som kontrollerats på marken i verkstaden inför tillverkning. Ändträna har varit målade för långsam torkning och de har torkats under tak med fri luftning åt sidorna. Vingarna har utförts som så kallade balkvingar eller balkavingar, traditionella för stubbamöllor. De är relativt korta i förhållande till holländaremöllornas vingar som ofta utförs i så kallade laxavingar eller vingar av laskade vingträ. De nya vingarnas vikt beräknas till ca 1200 kg. Häckverket med ribbor och häcksker har utförts av det spill som uppkommit då balkarna sågats ned till rätt dimension. Stormbrädor som förvaras i möllan har tillverkats också av fur och har svarttjärats liksom övriga vingdelar.



Foto av möllan med monterade vingar, dock utan stormbrädor vilka förvaras inne i möllan.



Fönster

Nyttillverkning av fönstren har flyttats till 2020 då arbetet med att rätta upp möllan var mer omfattande än vad som uppskattats tidigare. Fönstren har utförts som traditionella enkla båggar med tappade hörn satta med träplugg, kittfals och fasta spröjs på 10 mm bredd. Vid slutbesiktningen befanns fönstren behöva kompletteras med små horisontella men utåtlutande vattbrädor för att undvika inträngande vatten. Denna komplettering har utförts under september.



Fönsterbågarna ar tillverkats med ledning av de mått på gluggar som fanns i den gamla panelen.



De nya fönstren fastsatta med invändiga trävred. En enkel avttningsbräda har monterats ovan fönsterbågarna för att förlänga livslängden på bågarna.

Nya material:

Furuvirke sågat på Holmasågen utanför Sankt Olof.

Ekvirke sågat på Holmasågen utanför Sankt Olof, därefter bearbetad till axel på Malmbergs snickeri i Stora Herrestad.

Fasadmålning: Ugnspränd tjära från Auson (pigmenterad från fabrik med bayferrox som är en syntetisk järnoxid) Tjäran är blandad med terpentin och varmpressad linolja från Nitor.

Blank klippspik från Claessons trätjära

Smide är delvis varmsmitt men även svets har använts där det varit nödvändigt

Fönstren har målats med Allbäcks linoljefärg och kittats med linoljekitt, glasen är äldre återanvända 2 mm glas av blåst kvalitet.

Iakttagelser under arbetet/ Avvikelser

- De arbeten som utförts 2018-2019 har skett med antikvarisk medverkan av Erik Blomqvist, Kulturen och dessa arbeten har rapporterats per år av denne. Arbetet 2020 har utförts av Henrik Borg, Kulturen f o m 20200501. gjorts av tillverkning av vingar och axel samt fönster. Sammantaget har arbetet utförts i enlighet med arbetsbeskrivningen. Furuvirke har levererats från Holmasågen utanför St Olof enligt kravspecifikation från antikvarisk medverkan daterad 2018-10-22. Detta användes för tillverkning av vingarna. Virke till ekaxeln har levererats från Visningsö.
- Vid västra gaveln hade eternittaket skadats, detta parti ersattes 2020 med slät svart takpapp, de eternitplattor som kunde tas om hand har lagrats i möllan i väntan på framtida underhåll, de plåtbeslagningar som sitter kunde återanvändas, arbetet utfördes av Månssons byggnadsplåt. Pappen som sattes var Icopal topsafe, en produkt som benämns "kristallsvart".
- Vindflöjeln sattes inte upp då den befanns vara i ganska dåligt skick i några partier. Eftersom flöjeln vid upprepade tillfällen behandlats med stenkoltjära eller liknande preparat ligger bitvis en tjock beläggning på smidet, det är oklart i vilket skick underliggande delar är. Förslaget är att låta tillverka en kopia som kan sättas upp medan originalet placeras inne i möllan. Avslutningen uppåt är en klotliknande smidesdel som möjligen ursprungligen hållit ett klot av trä, Smidet är så ankommet av rost och krokigt att ett nytt klot inte kan fästas, det är inte heller helt säkert att ett klot avslutat flöjeln.
- Äldre byggnadsdelar som de kasserade ekeknäna och några smidesdetaljer förvaras i möllan.
- Tjäran som använts i entreprenaden har varit ugnspränd tjära från Auson (pigmenterad från fabrik med bayferrox, en syntetisk järnoxid) tjäran är blandad med terpentin och varmpressad linolja från Nitor. Varför dessa material valdes är oklart men troligen en kostnadsfråga, de är inte skadliga för konstruktionen men utgår inte fullt ut från den byggnadstradition som möllan en gång uppförts i. Panelen på möllan har delvis bytts ut och delvis bevarats, cuprinolen har avlägsnats men då den trängt in i virket har olika grad av inträngning av den nya tjäran upplevts, detta jämnar troligen ut sig vid kommande underhåll.
- I arbetsbeskrivningen står att utformning av nya beslag ska vara i smide, men då befintliga beslag till de yttre stivorna inte var smidda gjordes bedömningen att befintliga

beslag fick utgöra förlaga. De nya beslagen är därför tillverkade av plattjärn och gängstav som satts samman med svets. Beslagen har dock inte monterats än då justeringen av stivorna inte är klar. I arbetsbeskrivningen från 2017 var tanken att man skulle ansluta till 1700-talets smide med en rundare och mer hantverksmässig framtoning. 1700-talets smide grundades på landsbygden ofta i att man återanvände stål från gamla konstruktioner, den diskussionen om smidets karaktär på Håslövs mölla tappades under 2018-2019.

- De kvarvarande stenarna är gjutna stenar och troligen kraftigare än de som ursprungligen legat i möllan, kvarnstenarnas storlek har lett till att man behövs flytta kronhjulet men även att man flyttat brohästen något. Tyngden kan även ha påverkat möllan och ökat lutningen framåt när konstruktionen försvagats av röta under 1900-talets andra hälft.
- Avslutande reflektion, möllan har genomgått en mycket omfattande restaurering med en hög ambition i utförande och materialval som syftar till att säkerställa den för lång tid framåt. Till följd av arbetena har det tekniska skicket förbättrats avsevärt men även upplevelsevärdet har ökat markant genom att flera sentida material som plexiglas, stålwire och flagnande cuprinolfärg har avlägsnats och ersatts med traditionella material. Markbearbetning är väsentlig för upplevelsen, fastigheten som möllan står på är ytterst liten, vad angränsande fastighetsägare väljer att göra med mark och växtlighet påverkar upplevelsen av Håslövs mölla. En alltför omfattande växtlighet och eller staket påverkar upplevelsen. En äldre kvarn har legat fritt för att ge vinden maximalt spelrum, om möllan omgärdas med växtlighet påverkas den kulturhistoriska upplevelsen negativt. Markytan med körbana kan delvis ha varit stensatt för att underlätta transport med vagn, en nederbördsrik höst och vinter på Söderslätt ger lätt upphov till besvärlig lera på en icke stenlagd väg. Det är oklart om det finns rester av äldre stensättning under grässvålen vid Håslövs mölla. Den flyttbara trappen som leder från mark och markförlagd kvarnsten upp på svansträet kan målas in i svart tjära för att smält in i miljön bättre.



Foto på Håslövs mölla med den befintliga panelen, före renovering.



Foto efter montering av vingar och axel, den tidigare axeln från 1972 ligger i förgrunden.

Referenser

Johansson, Carita (2003). *Skånska möllor: väderkvarnar i Skåne*. [Helsingborg]: [Dimples]