



Verkstadsbyggnad G, södra delen

Finnboda, Nacka

Antikvarisk utlåtande med anledning av ras

2014-02-04, rev. 2014-02-07



Svetshall F och verkstadsbyggnad G markerade med rött.
Verkstadsbyggnaden uppdelas här i den norra delen (rörverkstaden och smedjan) och den södra delen (förrådsdelen och spantverkstaden). Den södra delen berörs i detta utlåtande.

Verkstadsbyggnad G, södra delen, Finnboda Nacka

Antikvariskt utlåtande med anledning av ras
2014-02-04, rev. 2014-02-07

Beställare:
Finnboda Industrilokaler HB

Analysen utförd av Nyréns Arkitektkontor genom:
Urban Nilsson, byggnadsantikvarie, cert. sakkunnig kulturvärden KUL2
(kvalificerad behörighet)

Bakgrund

I samband med rivningsarbete i december 2013 rasade de fasader som var tänkta att bevaras. Det är ett allvarligt misslyckande för HSB, inte minst ur kulturmiljösynpunkt. Byggnaden är q-märkt i detaljplan och ingår i ett område av riksintresse för kulturmiljövården varför kulturvärdet ska hanteras inom ramen för plan- och bygglagen och miljöbalken. I utredningen - *Antikvariskt utlåtande inför ombyggnad. Verkstadsbyggnad G, södra delen. Finnboda varvsområde i Nacka 2012* - framhåller Nyréns i egenskap av antikvariskt sakkunnig i projektet att det ur antikvarisk synvinkel är särskilt viktigt att värna stommen i denna del av verkstadsbyggnaden. Bakgrunden var att Nacka kommun genom planändring öppnat för möjligheten att bygga om byggnadens norra del till bostäder, med rivning av stomme och takkonstruktion som följd.

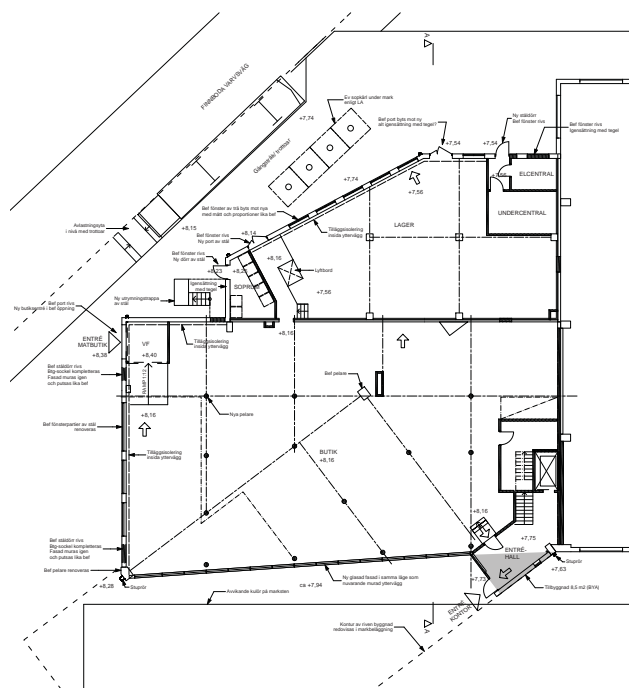
Utlåtande, verkstadsbyggnad G södra delen (utdrag s. 9)

Den södra delen av verkstadsbyggnaden, bestående av den lägre förrådsdelen och den högre spantverkstaden, planeras innehålla verkstamheter. Då svetshallens och den norra delen av verkstadsbyggnadens invändiga stommar och tak rivs är det särskilt viktigt att de bevaras i södra delen. Dels är ett bevarande av betydelse för dokumentvärdet. Dels är det av betydelse för upplevelsen av det autentiska i byggnaden.

HSB har syftat till en ombyggnad av Spantverkstaden för verksamheter i form av butik och kontor. I den processen drev HSB hårt att delar av stommen – vissa pelare, mellanbjälklag, vägg, tak – skulle rivas för att åstadkomma mer yta än vad befintlig byggnad medgav. Kommunantikvarien, projektets antikvariska egenkontrollant (undertecknad) och bygglovhandläggaren avrådde från rivning av stommen främst av kulturhistoriska skäl men också av konstruktiva skäl. En armerad betongkonstruktion är en helhet där takbalkar och mellanbjälklag sitter ihop med varandra genom armering, till skillnad från traditionellt byggande där bruna horisontella delar vilar på upplag i bärande vertikala delar. I en så integrerad konstruktion som en betongbyggnad kan vara finns det därför risker med att genomföra partiell rivning. Överenskommelsen blev till slut att HSB skulle erbjuda motprestationer för den möjlighet de fick att avlägsna stommen. Det handlade om att låta den delvis – sedan tidigare – rivna spantverkstadens riktning arkitektoniskt framhävas i byggnadens interiör och att låta dess plankontur komma till uttryck i gatans markgestaltning. Den andra delen i överenskommelsen är att i marken konstnärligt och skalenligt gestalta hela varvets situationsplan, produktionslinjer och stapelbäddar.

Underlag

- Tillägg till gestaltungsprogram. Ändring genom tillägg till del av detaljplan 313, Svetshallen i Finnboda hamn september 2011. Nacka kommun
- Finnboda Spantverkstaden, Nacka kommun. Rapport angående skada vid rivning 2014-01-13. Jan Borglund Byggkonsult AB
- Finnboda Spantverkstaden, Nacka kommun. Konstruktiv och byggt teknisk rapport efter skada 2014-01-17. Jan Borglund Byggkonsult AB
- Finnboda Spantverkstaden, Nacka kommun. Rivning Bygghandling. rev C 2013-10-23. Jan Borglund Byggkonsult AB
- Antikvariskt utlåtande inför ombyggnad. Verkstadsbyggnad G, södra delen. Finnboda varvsområde i Nacka december 2012. Nyréns Arkitektkontor
- Verkstadsbyggnad G, södra delen, Finnboda Nacka. Antikvarisk konsekvensanalys 2013-02-22, rev. 2013-03-11. Nyréns Arkitektkontor
- Spantverkstaden, Finnboda hamn, Nacka. PM färgsättning. Bygglövshandling 2013-03-11. Ankar Arkitekter
- Finnboda Spantverkstaden, Granskningshandling A 140124 med tillhörande byggnadsbeskrivning. Ankar Arkitekter



Entréplan med butik och lager. I bildens nederkant ses den sedan tidigare rivna plåtverkstaden som markeras i mark. Illustration: Ankar arkitekter.

Rivning

HSB anlidade konstruktör för att ta fram bygghandling för rivningsentreprenaden. HSB lät samma konsult ta fram en *Rapport angående skada vid rivning* 2014-01-13. I rapporten redogörs för orsakerna till varför rivningen ledde till att delar som skulle stå kvar ändå raserades. I rapporten hänvisas till att befintlig konstruktion hade tekniska brister och att det var huvudorsaken till att rivningsentreprenaden misslyckades. Det är en anmärkningsvärd slutsats eftersom HSB mycket väl kände till projektets förutsättningar. Om oklarheter förelåg om den befintliga byggnadens skick och de konstruktiva förutsättningarna borde det ha utretts mer ingående innan rivningsarbetena påbörjades; i synnerhet då HSB önskat att ta bort mer av stommen än vad som tidigare rekommenderats.

Antikvarisk kommentar

Raset påverkade den högre byggnadsdelen med gulputsade fasader, det som under varvsdriften var en verkstad för tillverkning av spant till fartyg.

Det kulturhistoriska värde som byggnadsdelarna i sig representerar, t.ex. i form av autenticitet, har genom raset gått förlorat. Den skada som uppstått kan i viss mån kompenseras av att en replik av den förlorade byggnadsvolymen byggs. På så sätt kan den på Finnboda varv centralt belägna svetshalls- och verkstadsbyggnaden – trots rekonstruktion och genomgripande ombyggnader - även i framtiden upplevas som samma byggnad. Genom sitt läge mitt i området kommer den som helhet att ha ett miljöskapande värde och ett pedagogiskt värde då den berättar om att ett varv funnits på platsen.

Den mindre förrådsbyggnaden av tegel har inte annat än marginellt påverkats av raset varför denna inte berörs i det följande.

Rekonstruktion

Utgångspunkten bör vara att rekonstruera de raserade delarna i enlighet med gällande A-ritningar för ombyggnaden. Projekteringen har genomförts bl.a. utifrån de riktlinjer som finns i *Verkstadsbyggnad G, södra delen, Finnboda Nacka. Antikvarisk konsekvensanalys*. Utgångspunkterna i konsekvensanalysen gäller även för detta ”nybyggnadsprojekt”, i tillämpliga delar.

Fönster

Stålfönstren görs nya enligt modell Janisol Arte från Schüco med en slät falsbredd på högst 40 mm.

Färgsättning

Färgsättningen utgår från genomförd färgundersökning - gröna sträffönster, grå stålfönster och ståldörrar, omålad taklist och sockel av betong. Nya stuprör liksom aggregat, räcke på tak och utrymningstrappa färgsätts också i grått, detta för att ståldelar ska vara enhetligt färgsatta och därmed falla undan. Betongdetaljerna ska inte målas utan just framstå med sin betongyta.

Ytterväggs konstruktion

I texten *Konstruktiv och byggt teknisk rapport efter skada* föreslås inom projektet ett tillvägagångssätt där ytterväggarna återuppgyggs, men med anpassad konstruktion. Anpassningen gör det

möjligt att integrera tilläggsisolering i den nya ytterväggskonstruktionen enligt principen – 20 mm puts, 200 mm putsbärare/isolering, 200 mm betong – räknat utifrån och in. Förutom att lösningen är mer energieffektiv är den konstruktivt mer gynnsam eftersom invändig isolering kan ge problem med att daggpunkten kommer att ligga för långt in i konstruktionen.

Eftersom det autentiska i byggmaterialet inte finns kvar är en modifierad lösning med integrerad isolering antikvariskt acceptabel. Den ovan skisserade lösningen erbjuder emellertid ett problem. En måttkedja på 20+200+200 mm innebär att fönstren – som ska sitta i fasadliv – måste monteras i mötet med ett sprött putsskikt och ett poröst isoleringsmaterial. Det är därför av största vikt att dessa möten löses på ett konstruktivt tillfredsställande sätt samtidigt som utförandet är lika ursprungligt utförande.

Fasader

Vid en rekonstruktion av byggnaden, som här föreslås, är det ännu viktigare än i normala fall att de nya fasadernas ytbehandling, kulör och färgsättningen utförs på ett sådant sätt att dess ytskikt inte uppfattas som alltför slätt och tunt, som om byggnaden vore ny.

För att erhålla den eftersträlvade putsytan med kraftfull materialverkan bör putsen vara traditionell med kc-bruk. Den tjocka slätputsen byggs upp i flera skikt – grundning, utstockning och ytputs. Putsytan ska rivas för att den ska bli en aning oregelbunden. Putsbruket ska vara genomfärgat eller avfärgas med kvast (ej sprutad färg). Färgen ska vara oorganisk – k eller kc.

För att fasaderna ska erhålla ett så autentiskt utseende som möjligt ska putsarbetena utföras med en tjock, traditionell slätputs som byggs upp i flera skikt och som brädrivs.

Även detaljeringen av betong - taklist och sockel - utförs på ett sådant sätt att utseendet är lika ursprunget.

Innan arbetena utförs ska puts, betong och färgprover godkännas på plats under medverkan av antikvarisk egenkontrollant.

