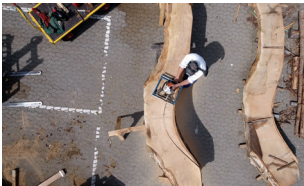




Spant nr. 13 sættes på plads



Spant saves ud



Der er lang vej endnu før alt er skiftet



Spant 13 komme ned i sin udsparring



Spantstykke lægges sammen

Spant

Hvis kølen er skibets rygrad, så er spanterne skibets ribben, der danner skrogets 3-dimensionelle form. Formen af et sejlskibsskrog er set bagfra meget lig et vinglas, hvor de sidste bundplanker og kølen udgør det for stilken og det brede skrog udgør det for selve glassets runde del.

Et spant skal derfor følge denne vinglasform, men da det i mange hundrede år har været umuligt at finde træ, der har en sådan voldsom krumning, bliver et spant bygget op af flere stykker træ. Spantets underste del kaldes bundstokken og zitterserne, hvor bundstokken går tværs over kølen og er forbundet med den næste del, der kaldes oplængerne, idet et spant på et fragtskib samles i to lag, hvor det enkelte tømmerstykke følger hinanden. Nederst i bundstokke og zitters er udhugget sandsporet, der gør at bundvand frit kan løbe til pumperne under spanterne.

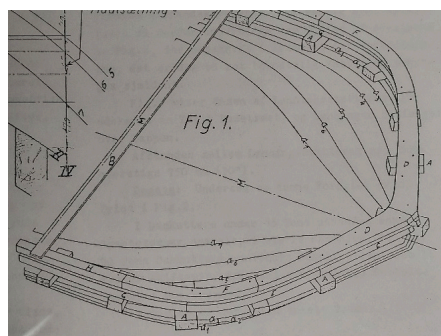
På fragtskibet ligger bundstokken tværs hen over kølen og til den støder på hver side første og tredje oplængere, der sammen med bundstokken danner spantets ene lag. De to zitterser ligger ved siden af bundstokken, og deres ender støder sammen midt på kølen og til den anden ende kommer så anden oplænger og danner dermed spantets to lag. Hvis skibet er meget stort, kan denne vekselvirkning imellem de to lag fortsætte opad, således at der kan være op til tre oplængere efter hinanden. Oppe i dæksniveau fortsætter spantets linjer i lønningstøtterne, som er korte tømmerstykker, der er boltet på siden af spantehovederne og går igennem dækket. Lønningstøtterne danner underlag for skanseklædningen og lønningen, som er skibets "rækværk".

Tidligere blev spantets to lag boltet tæt sammen, men for at få mere luft imellem dem og derved undgå risiko for råd og svamp, sætter man nu klodser imellem dem under samlingen af spantet, som siden, når skrogets yderklædning kommer på, bliver taget væk.

Filmen har en varighed på 11:30 minutter og ligger i 4K resolution 3840x2160 pixel. Filmen om wiresplejsning og master kan ses på [maritimehåndværksfilm.dk](http://maritimehaendvaerksfilm.dk) og på [YouTube](https://www.youtube.com/).

PRODUCERET AF Chroma Film ApS: chroma.dk

Projektet er udviklet i samarbejde med Søfart og Maritime Håndværk under Nationalmuseet. Se [Facebook](https://www.facebook.com/).



Et liggende dobbeltspant på afslagningsplanen. De to lag ses tydeligt. C.J. Holck 1948.

Efter midten af det 19. århundrede blev det almindeligt at private skibsbygmestre kunne bygge et skib efter matematiske udregninger af skrogets form udtrykt i en linjetegning. På denne og det medfølgende spanterids, der er spanternes form set forfra og bagfra, kan man måle sig til de enkelte spantestykkers faktiske form og ved at gange disse tal op med en faktor, kan man lave en afslagningsstabel og derfra udtegne spanterne i fuld størrelse på afslagningsplanen. Derfra kan skibstømreren med en skabelon overføre spantets form til et passende stykke træ, som herefter udskæres og lægges på afslagningsplanen for at kontrollere, at det passer og for siden at blive samlet til et fuldt spant.

PRIMÆRE KILDER TIL FILM OG FAKTAARK

jmarcussen.dk/maritim/ordbog/index.php

ts-skib.dk

ring-andersen.dk

skibsbevaringsfonden.dk

asiaq.dk/splejsning.htm

pernielsen.eu/mineskibe/jolleskole/praktisk/praktiskoemandskab.htm

Samt: "Haandbog i Praktisk Sømandsskab" af Jens Kusk Jensen

FILMEN ER PRODUCERET MED ØKONOMISK STØTTE FRA

A.P. Møller Fonden, Lauritzen Fonden, D/S Orient's Fond,
Codan Fonden samt af Børne- og Undervisningsministeriet.