

Groenhoutbewerking: een prachtig ambacht herontdekt

Groenhoutbewerking is een oeroud ambacht, en toch horen de meeste mensen het in Keulen donderen als je het woord laat vallen. Maar misschien heb jij als kind met een zakmes takjes ontschorst of figuurtjes gesneden in de schors? Dan heb je je eerste ervaring met groenhout al achter de rug. Want groenhout is hout dat nog vers en nat is, recht uit het bos zeg maar.

In onze huidige cultuur is dit een manier van werken die in de vergeetheek geraakt is en zelfs intussen bestempeld wordt als onbestaand. Sla er maar eens een boek over houtbewerking op na, er staat waarschijnlijk in dat je niets kunt aanvangen met hout dat niet goed gedroogd is. Het tegendeel is waar.

Groenhout is zo makkelijk te bewerken dat je het bijna volledig met de hand kan doen. Voor je op zoek gaat naar dat zakmes uit je kindertijd, lees eerst even wat meer over het hoe en waarom van groenhoutbewerking.

Gemakkelijk hakhout

Groenhoutbewerking bestaat al sinds de oertijd. Een van de eerste werktuigen was een stok of knuppel, en later werd dat een hamer door er een steen aan vast te maken. Maar het is in de Middeleeuwen dat het groenhoutambacht in Vlaanderen echt tot ontwikkeling kwam. Ons welvarend Vlaanderen telde toen steeds meer mensen, die ook steeds meer hout nodig hadden. Het hout werd vooral gebruikt om de huizen te verwarmen en in mindere mate om handgereedschappen van te maken en te bouwen. Zonder de moderne middelen van vandaag was het zeer arbeidsintensief om dikke bomen te vellen, verzagen en uitslepen. Er was ook veel houtskool nodig voor de smederijen, en houtskool werd niet gemaakt van dikke stammen maar van takken uit hakhoutstoven. Bij hakhout (Figuur 1) worden bomen en struiken tot op ongeveer 10 cm boven de grond afgezaagd. Het is een vorm van bosbeheer die al eeuwenlang wordt toegepast in Vlaanderen. Het afzagen van de takken lijkt drastisch, maar dat is enkel tijdelijk.

CHRIS NUYENS, TOM DECLERCK EN PIETER BLONDÉ



Figuur 1: Hakhoutbosje van tamme kastanje, met vooraan hakhoutstoven die de winter ervoor zijn afgezet, in het midden 3-jarige uitlopers en op de achtergrond hakhout van zo'n 15 jaar oud. © Tom Declerck

In het voorjaar komen al nieuwe scheuten tevoorschijn uit de overblijvende hakhoutstoof. Op lange termijn zorgen de regelmatige kappingen voor een verrijking van ons ecosysteem. Er komt meer licht in het bos waardoor lentebloeiers zoals bosanemoon, slanke sleutelbloem en eenbes de eerste jaren na de kap explosief groeien. Het geoogste hakhout werd ook gebruikt om allerlei gereedschappen en gebruiksvoorwerpen mee te maken, later daarover meer. Er waren ook grote bomen nodig die voor zaad zorgden en als constructiehout gebruikt konden worden. De combinatie van hakhoutbos met deze 'overstaande' bomen is een middelhoutstructuur die heel belangrijk is voor bv. dagvlinders.

Sterk hout

Groenhout heeft veel voordelen t.o.v. gedroogd hout. Omdat het nog nat en zacht is kan je het makkelijk met de hand bewerken en komt er geen stof vrij. Bovendien is het voor veel toepassingen sterker dan droog hout omdat het gekleefd wordt. De vezels in een stam lopen niet evenwijdig, ze golven eerder. Als de stam tot planken verzaagd wordt, worden de vezels doorgezaagd. Als je een stam klieft, dan

Figuur 2: Dissels, kliefmessen en trekmesen (v.l.n.r.). © Chris Nuyens



'scheurt' het hout volgens de vezelrichting en zijn de vezels niet gebroken, waardoor het hout flexibel en krachtig blijft. Na een tijdje gaat het hout natuurlijk droog worden, maar toch gaat het niet barsten. Dat komt omdat het gekliefd werd en zo de spanning uit het hout is gehaald.

Met groenhout kan je van alles maken, van kleine gebruiksvoorwerpen zoals kommetjes, lepels, spatels, werktuigstelen en speelgoed tot tafels, stoelen en zelfs gebouwen. Voor de zogenaamde roundwood buildings (rondhoutbouw) worden hele stammen van de gewenste diameter gebruikt. Ze worden in het bos ontschorst en ontdaan van spinthout. In het verse hout worden de nodige verbindingen gemaakt en zo wordt de constructie in elkaar gestoken. In Engeland zijn zo, net als vroeger, een aantal huizen en winkels gemaakt.

Als we groenhouten stoelen en andere meubels maken, willen we natuurlijk niet dat die uit elkaar vallen als ze in huis drogen. Het is een groot voordeel van groenhout dat je het bewerkt als het nog nat is en het pas nadien droogt, maar het is ook meteen het moeilijkste aspect van groenhoutbewerking. Voor stoelen gebruiken we een pen-en-gatverbinding. Eerst wordt de ronde pen gemaakt, die bij het drogen ovaal wordt. Daarna wordt het stuk met het gat gemaakt en terwijl dit stuk nog nat is, wordt de pen in het gat gestoken. Als het stuk met het gat droogt, krimpt het en zit de pen muurvast. Zo kan je heel sterke verbindingen maken zonder lijm.

Het is wel belangrijk dat het droogproces niet te snel gaat. Als we het hout te snel zouden laten drogen, dan zou het zeker scheuren, kromtrekken en barsten. Bij traditioneel timmerhout gebeurt het droogproces in een droogoven. Het nadeel daarvan is dat de cellen kapotgaan en het hout brozer wordt. Voor constructietoepassingen is dit niet zo erg, maar voor fijner werk wel. Nagels en schroeven in droog hout zorgen ook sneller voor barsten dan in nat hout.

Groenhoutrevival

Zoals bij vele ambachten zorgde de industrialisatie voor een teloorgang van de groenhoutambacht. Met machines konden nu snel grote bomen verwerkt worden tot planken. Bosexploitatie, houthandel en houtbewerking werden aparte sectoren en het werd stilaan de gewoonte dat de

houtbewerker begon met een droge plank. De globalisatie bracht dan weer een enorm aanbod nieuwe houtsoorten uit de hele wereld. Deze werden vaak de hemel ingeprezen om hun betere eigenschappen ten opzichte van onze inheemse houtsoorten, soms terecht, soms onterecht. Het weinige, kleinschalige bos dat Vlaanderen restte was voor de houthandelaar niet meer interessant en import is zo de standaard geworden. Massaproductie van houten meubelen en andere producten, maakten van kleinschalige handnijverheid een haast onmogelijke economische activiteit. Sinds enkele decennia groeit het natuur- en milieubewustzijn en ook groenhoutbewerking krijgt weer aandacht. Kennis van traditionele handgereedschappen en houtbewerkingstechnieken is in Vlaanderen nog moeilijk te vinden. In sommige bosrijkere (buur)landen heeft de ambacht net iets langer weten te overleven. In Groot-Brittannië bv. is er nog net een overlapping geweest tussen enkele hooggepensioneerde 'chair-bodgers' (stoelenmakers die van bos naar bos trokken, hakhoutbomen selecteerden en ter plekke onderdelen voor de klassieke Windsorstoelen maakten) en de pioniers van de nieuwe garde groenhoutbewerkers. Bij onze overzeese burens vind je opnieuw enkele honderden (semi-)professionele 'greenwoodworkers' en een steeds groeiend aantal hobbyisten, die zich verenigen in de 'Association of pole-lathe turners and greenwoodworkers'. Deze vereniging draagt bij tot het behoud van groenhoutbewerking en organiseert jaarlijks het 'Bodger's Ball', een happening waar honderden groenhoutbewerkers samenkomen om kennis en ervaring te delen.

In veel andere Europese landen wordt ook nog met groenhout gewerkt, zoals Scandinavië waar de blokhutten vaak nog op de traditionele manier gebouwd worden.

Groenhout in Vlaanderen

Het modern beheer van middelhoutpercelen is veel arbeidsintensiever dan van hooghoutpercelen waar je met grote machines snel kan werken. In het Bos t'Ename (Oudenaarde) wilde men toch enkele stukken van het bos als middelhout beheren om zo meer diversiteit aan planten en dieren te krijgen.

Er werd een buurtwerking opgericht. Buurtbewoners en andere vrijwilligers werken in het bos in ruil voor stookhout. Enkele enthousiaste lokale houtbewerkers die al bezig waren met ambachtelijk schrijnwerk gingen



Figuur 3: Klieven van het hout met een kliefmes. © Tom Declerck

meedoen met de buurtwerking in het bos. Al gauw ontstond hier een lokale groep van groenhoutbewerkers die sporadisch bijeenkomen om ideeën en technieken uit te wisselen. De groep vindt inspiratie in Engeland waar het ambacht nog levendig is.

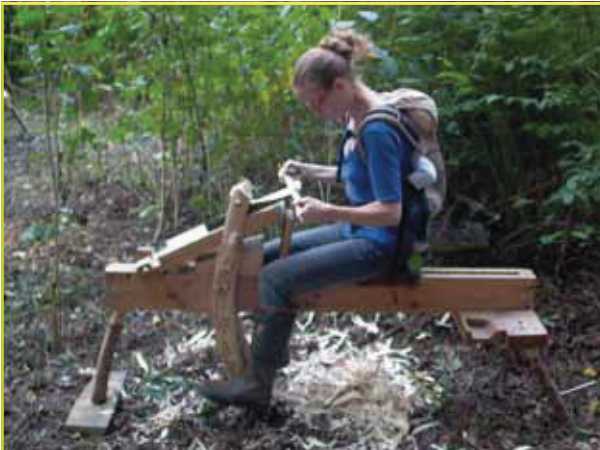
Na een tijdje bleek dat veel mensen ook wel eens met groenhout aan de slag wilden gaan. Daarom is er binnen de groenhoutgroep Groenhoutatelier opgericht. Tom Declerck en Chris Nuyens geven regelmatig workshops voor iedereen die de technieken van groenhoutbewerking wil leren. Met veel enthousiasme, goed gereedschap en begeleiding van de lesgevers leer je de kneepjes van het vak. Na twee dagen in het bos ga je naar huis met je zelfgemaakte creaties en veel zin om zelf aan de slag te gaan.

Trekmes en schaaftpaard

Groenhoutbewerking is een echte seizoensgebonden ambacht. In de winter wordt het hout geoogst. Vanaf april laten we het bos zoveel mogelijk met rust en trekken we ons terug in de (buiten)ateliers om het hout te bewerken. Het vellen van de bomen gebeurt het snelst met een kettingzaag. Maar als het kan doen we dat liever met de hand, met een velzaag en een velbijl. Mits wat oefening kom je aardig in de buurt van de kettingzaag. De boom handmatig ontdoen van zijtakken gebeurt met een hakmes of bijl, het afkorten van de stam in handelbare stukken met een boogzaag of Japanse (trek)zaag. Op de atelierplaats

wordt het hout zo gestapeld dat het niet te snel droogt en beschimmelt. Je kan het hout meteen gebruiken of het enkele maanden (afhankelijk van het weer, minder lang bij warm en droog weer) buiten laten liggen.

Nu moet de stam gericht gekloven worden met een kliefmes (Figuur 2 en 3). Je kiest nu al welk stuk van de stam het beste is voor wat je gaat maken. Vervolgens neem je een bijl, daarmee kan je al veel overtollig hout weghakken en met de nodige oefening kan je behoorlijk ver gaan in vormgeven en in afwerking. Vervolgens gaan we over naar het schaaftpaard (Figuur 4), de werkbank van de groenhoutbewerker. Er bestaan verschillende modellen, ieder heeft zo z'n favoriet. Al zittend klem je het hout vast en kan je het bewerken. Op het schaaftpaard begin je steeds met het trekmes (Figuur 2), een soort primitieve schaaft met twee handvatten. Het mes is recht, hol of bol gebogen naargelang eigen voorkeur of aangepast aan het werkstuk. Je neemt hout weg door het mes naar je toe te trekken. Een trekmes is het belangrijkste stuk gereedschap dat je nodig hebt bij groenhoutbewerking. Zodra je er wat ervaring mee hebt, doe je hier haast alles mee. Schors verwijderen, vormen en afwerken. Verder gebruik je nog een recht mesje met een kort lemmet dat toelaat op een veilige manier te werken. Er bestaan voor rechte messen een reeks veiligheidsgrepen, manieren om het werkstuk en je mes vast te houden en te bewegen op een veilige manier. Het is zeer belangrijk de basis hier goed van te kennen zodat je efficiënt en veilig kunt werken.



Figuur 4: Het schaafpaard, de werkbank van een groenhoutbewerker.
© Chris Nuyens

Voor kleine holle voorwerpen zoals lepels, kopjes en kommetjes bestaan er lepelmesses. Om grote holle voorwerpen zoals kommen en schalen te maken is een holle dissel de beste keuze. Een dissel (Figuur 2) is als een bijl maar dan met het mes dwars op de lijn van de steel.

Hout van hier

In Vlaanderen zijn de meest gebruikte houtsoorten voor groenhoutbewerking populier, kastanje, es, esdoorn en zoete kers. Elke soort heeft andere eigenschappen die voor- en nadelig kunnen zijn. Zo is haagbeuk niet echt geschikt voor buitengebruik, eik en kastanje wel. Haagbeuk is dan weer heel slijt- en slagvast en dus ideaal om hamers mee te maken. De beste hamer heeft een steel van elastisch essenhout en een kop in haagbeuk. Voor stoelen wordt vaak essenhout gebruikt, meestal met een zitting in olm, esdoorn of taxus voor een luxueuze uitvoering. Van abeel maak je prachtige lepels en een trog om brooddeeg in te kneden wordt nog steeds van populier gemaakt. Voor buitenconstructies kunnen we eik, kastanje en acacia gebruiken. Voor houten dakpannen, ook shingels genoemd, is acacia minder geschikt omdat het moeilijk te klieven is. In Engeland zijn er nog steeds kerken die gedekt zijn met houten dakpannen die meer dan 100 jaar kunnen meegaan. Als je dus shingels wilt gebruiken hoeft het geen cederhout te zijn dat uit Noord-Amerika geïmporteerd wordt! Ook voor andere toepassingen heb je geen tropisch hout nodig.

Kortom, groenhout heeft zoveel voordelen en is zo plezierig om mee te werken, dat het meer aandacht verdient!

Meer info over workshops en materiaal:

Groenhoutatelier.blogspot.com

www.terratools.be

Youtube.com: 'roundwood buildings',

Engelse groenhoutbewerkers als 'Robin Wood' en 'Sean Hellman'.

De Revue gepasseerd

TECHNISCH VADEMECUM RECREATIEVE INFRASTRUCTUUR



Dit vademecum brengt een overzicht van alle mogelijke infrastructuurelementen in bossen, natuurgebieden en parken. Voor elk infrastructuurelement worden ontwerp- en beheerlijnen geformuleerd die verduidelijkt worden aan de hand van technische tekeningen. Ook biedt het vademecum inspiratie voor

de inrichting van recreatieve zones.

Het Technisch Vademecum Recreatieve Infrastructuur maakt deel uit van een reeks vademecums die het Agentschap voor Natuur en Bos ontwikkelt ter ondersteuning van groenbeheerders. Alle vademecums kaderen binnen de beheervisie Harmonisch Park- en Groenbeheer (HPG).

Uitgever: Agentschap voor Natuur en Bos

Prijs: 50 euro + 12 euro verzendingskosten

Bestelinfo: www.inverde.be/publicaties

NATUURGERICHT BOSBEHEER MET DE QD STRATEGIE



In Bosrevue 43 werd een inleiding gegeven over de QD methode: kwalificeren – dimensioneren. Van twee belangrijke grondleggers van de methode, Georg Wilhelm en Helmut Riegel, verscheen begin dit jaar een volledig boek over QD. En inderdaad, het is in het Duits geschreven. Maar het is voorlopig wel het meest uitgebreide boek over hoe de QD methode toe te passen.

Na een eerder filosofisch hoofdstuk over het bos en de mens wordt vervolgens ingegaan op de 5 bosontwikkelingsfasen en wat de QD methode dan telkens doet. Tijdens de vestigingsfase wordt natuurlijke verjonging aangevuld met 'kloempen', tijdens de kwalificeringsfase worden 'opties' beoordeeld, tijdens de dimensioneringsfase worden toekomstbomen vrijgesteld, die wachten dan rustig op de velling tijdens de rijpingsfase. En er is tenslotte nog de vervalfase. Natuurgericht bosbeheer speelt hierop in met verouderingseilanden en dood hout. Er is een hoofdstuk waar dieper wordt ingegaan op de economische aspecten van QD. En in een laatste hoofdstuk wordt QD vergeleken met de klassieke hoogduinning.

Auteurs: Georg Josef Wilhelm en Helmut Rieger

Uitgever: Ulmer KG (www.ulmer.de)

Uitvoering: 207 p., 53 kleurenfoto's, 38 tekeningen, 4 tabellen

ISBN: 978-3-8001-7858-2

Prijs: 39,9 euro (verzendkosten en BTW incl.)