





'Teppe' på perrongen er satt sammen av gjennomfargede trekantede betongheller

Kunstverket

MELKEVEIEN

Haukeland holdeplass, Bybanen i Bergen

KUNSTNER: INGER JOHANNE RASMUSSEN

Foto: Veidekke/Melissa Langnæs (s. 6 og 7)



30 meter under bakken ligger Haukeland holdeplass på Bybanens linje 2, Kaigaten – Fyllingsdalen. Perrongen er utsmykket med et stort, stjernespekket 'teppe' av fargerike betongheller – Melkeveien – utformet av den kjente tekstilkunstneren Inger Johanne Rasmussen. Stjernemotivet gjentas i fem mindre utsmykningsfelt man passerer på vei til og fra perrongen.



Tekstilkunstner Inger Johanne Rasmussen valgte trekanten som grunnelement. Satt sammen kan de danne stjerner, sekskanter, diagonallinjer og rette linjer

Kunstnerisk utforming

Tekst: Inger Johanne Rasmussen

Foto: Tunge Ting (s. 8) og Inger Johanne Rasmussen (s. 9)

«Takk for henvendelsen, men nei takk», sa jeg til den første invitasjonen til å levere et stort utsmykingsoppdrag til Haukeland sjukehus underjordiske holdeplass på Bybanen i Bergen. Oppdraget syntes for komplisert og året mitt var allerede godt booket.

Ved andre henvendelse sa jeg ja – etter å ha forsikret meg om at utsmykningen ville kunne utarbeides i tett samarbeid med de mange fagpersonene involvert i anlegget.

Oppdraget

En underjordisk holdeplass er et komplisert anlegg, med logistikk som skal sys sammen med klarsynt ferdighet. Oppdraget mitt ble å sette preg på gulvet. Med oppgaven kom også alle begrensningene: ikke plaststøpt, ikke støvete prosesser, ikke for glatt, ikke for

dyrt, ikke for omstendelig, ikke sårbart, ikke til hinder for logistikk, brukervennlighet osv.

Gulvet skulle tåle voldsom bruk og beholde sin skjønnhet i uoverskuelig tid.

Løsningen

Tidlig i prosessen bestemte jeg at mitt bidrag skulle være raust og fargerikt. Hver kvadratcentimeter av de seks tildelte utsmykningsflatene skulle benyttes og ikke ende med små innfelling eller materialer som gikk i ett med arkitekturen. Klassisk og solid ble prioritert framfor originalt og nyskapende, men jeg så gjerne at løsningen inneholdt noe av begge deler.

Hovedutsmykningen var et 170 m² stort felt som lå som et teppe midt på plattformen dypt under bakken. Jeg ville tilføre farger, karakter og et anker til det

travle rommet. Ganske fort kom ideen om en stjernevei nede i dypet. Stjernemotivet kunne gjentas i mindre målestokk og variasjoner i de fem mindre utsmykningsfeltene man passerte til og fra plattformen.

Jeg hadde arbeidet med tekstiler hele mitt liv og var forholdsvis ukjent med materialer som tålte 10 000 travle føtter om dagen. Men jeg var godt kjent med mønstring og farger og var trygg på den todimensjonale flaten som jo både et mykt teppe og et hardt gulv er. Heldigvis hadde jeg keramikker Tor Hvamen på hjemmebane. Han har utført mange store utsmykninger, bl.a. i terrazzo, og ble en verdifull medhjelper med god oversikt over harde materialer og arbeidsprosesser.

Etter mye grubling ble løsningen å satse på spesialstøpte, gjennomfargede betongheller. Plaststøp, som ville gitt meg den rikeste mønstringmuligheten, var

utelukket på grunn av støv fra slipeprosessen og anleggets logistikk.

Teknikken er eldgammel og har bevist sin varighet til fulle. Vakre gulv, helt fra Romertiden, ligger fremdeles og gløder med fargeprakt.

Etter noen runder fant jeg at betongfirmaet Tunge Ting på Voss svarte veldig bra på mitt behov. En god dialog med bedriftsleder Rune Skjoldal og støper Roger Lid ble uunnværlig og gjorde prosessen både spennende og morsom for meg.

Til gulvleggingen var firmaet Boasson valgt, med Sigurd Boasson i ledelsen, som også bidro med verdifulle tilbakemeldinger.

Mønster og farger

I tusenvis av år har kunstnere lekt med elementer som gjennom fargesetting, vridning og repetisjon kan danne mønster.

Jeg valgte etterhvert et trekantelement, som satt sammen kunne danne stjerner, sekskanter, diagonallinjer og rette linjer i rommet. Den beste støpemetode, med mangefarvete store heller eller ensfargede enkeltformer, ble grundig diskutert. Gitt de store hellenes tyngde, mulig vanskelig håndtering på avsats, fare for feilstøp når seksten farger skulle sjongleres i støpeprosessen og andre problemer, ble til slutt ensfargede enkeltfliser med brede fuger valgt.

For meg var det viktig å arbeide fram størst mulig fargespekter. De få betongekte fargepigmentene satte uvante begrensninger for meg som kom fra tekstilfeltets nærmest uendelige fargerike. Sur gul, magenta og vårgrønn var dypt savnet, men et tilfredsstillende fargespekter ble etterhvert bygget opp med kun gult glass som ekstra fargetilskudd ut over fargenyansene sement, natursteinstillslag og de få pigmentene kunne gi.

Det ferdige resultat

Uvanlig for meg, som er vant med selv å lage mine arbeider ferdig til siste sting og knapt trenger en vaktmester til å feste fem skraver i vegg når utsmykninger monteres, så ble mitt bidrag til «Melkevegen» kun på papir og datamaskin. Boasson satte sin beste mann (tror jeg,



for arbeidet ble så fantastisk fint utført) Chaiya Suwanjun til å legge gulvene. Tunge Ting leverte som forutsatt, og ingen krisemeldinger har nådd meg.

Fra begynnelse til 'the sweet end' har kunstkonsulent Hilde Sjøggstad imponert meg med en oppfølging som er langt mer

enn hva en kunstner kan våge å håpe på. Hun har finlest mine ideer og arbeidetegninger, og oppdaget millimeter som er gått tapt i regnestykker og kontrolltallet høyre og venstrevendte trekanter i tusenvis. Hun har vært en myk buffer mellom meg og prosjektledelse. Bybanens



Adresse: Haukelandsveien, 5021 Bergen
Byggherre: Bybanen Utbygging
Arkitekt: 3RW
Kunstner: Inger Johanne Rasmussen
Prosj.ledelse: Bybanen utbygging
prosjekteringsleder Design: Sølvi Marie Myrseth
Kunstkonsulent: Hilde Sjeggstad
Betongheller: Tunge Ting v/ Rune Skjoldal og Roger Lied
Legging av heller: Boasson v/ Sigurd Boasson og Chaiya Suwanjun
Hovedentreprenør: Veidekke
Ferdigstilt: november 2022?
Areal: hovedfelt på 170 m² pluss fem mindre felt –
totalt ca 250 m²

Materiale: Ca. 3500 slipte og polerte betongeheller. Fargene er fremkommet ved hjelp av pigmenttilsetninger, ulike typer tilslag samt gult glass

prosjektledelse har gitt god og nyttig motstand mens løsningene skulle finnes – og medvind når de var funnet. Ingen nevnt og ingen glemt, men Sølvi Marie Myrseth må jeg få lov til å sende en takk.

Bortsett fra en lukket pressevisning midtveis i anleggsperioden, har anlegget vært utilgjengelig for meg. I skrivende stund er jeg derfor nesten like spent som alle andre på hvordan holdeplassen har blitt, og hvordan gulvet vil framstå på åpningen 21. november 2022.



Fra produksjonen hos Tunge Ting Det ble produsert elementer i sytten forskjellige farger, med grønt, blått, gult, rødt, sort og hvitt pigment

Elementproduksjonen

De gjennomfargede betonghellene ble laget hos Tunge Ting på Voss. Her er Roger Lid i gang med prøvestøp

Tekst: Rune Skjoldal, Tunge Ting
 Foto: Tunge Ting (s. 11),
 Morten Wanvik (s. 12 høyre)
 og Inger Johanne Rasmussen
 (s. 12 venstre)

Før oppstart av produksjon ble det gjort en omfattende jobb med testing av formater og ikke minst farger på elementene. Kunstneren var fast bestemt på at færrest mulig kompromisser skulle gjøres med hensyn til å få frem de ønskede kulørene i de ferdigslpte elementene. Ved flere anledninger deltok hun selv i denne prosessen i våre produksjonslokaler på Voss.





Spesifikasjoner

| element | antall | format | størrelse | tykkelse |
|---------|----------|--------------------|----------------------|----------|
| stort | 1500 stk | 588 x 688 x 372 mm | 0,119 m ² | 50 mm |
| lite | 1600 stk | 335 x 396 x 226 mm | 0,043 m ² | 50 mm |
| sirkel | 330 stk | Ø = 130 mm | 0,013 m ² | 50 mm |

Elementene er produsert i betongkvalitet B35MF40 med redusert tilslag. Det ble benyttet varierende tilslag – Bjørke, hvit anortositt (Gudvangen), Larvikitt (sort Labrador) samt farget og klart glass fra Fabrino. Vi brukte CEM II/B Miljøsement og CEM I Hvit sement fra Schwenk.

Elementene ble produsert i sytten forskjellige farger, blandet med grønt, blått, gult, rødt, sort og hvitt pigment fra produsentene Bayferrox og Remei.

Presisjon – måleavvik

Elementene ble produsert presist på mål. Maler ble CNC-frest for maksimal presisjon.

Eventuelle avvik ville være forårsaket av svinn/krymp i herdeprosessen. Dette kan ikke tallfestes nøyaktig, men vil typisk være innenfor +/- 1 mm hver retning. Det forekom ikke kantreis eller sva i elementer som ble levert. I en rigid kvalitetskontroll ble alle elementer med avvik kassert.

Heldigvis ble antallet kasserte elementer langt mindre enn hva vi så for oss.

Som avfasing ble det etablert en 2 mm fuge i 45 grader mellom topp og side i formen.

Sluttbehandling

Elementene ble slipt og polert til akseptert og godkjent slipegrad: Grit 50-100-200-400-800-1500 til 3000.

Alle elementer ble sparklet med en pigmentert slurry mellom grit 200 og 400. Før polering ble alle porer fylt med en slurry pigmentert i samme grad som elementet. Denne ble jobbet inn for hånd.

Helt til slutt ble elementene impregnerert med en diffusjonsåpen sealer, Hebau ColorMax.

Etter ønske fra utførende for montering/legging ble elementene pakket og merket i den rekkefølgen de skulle legges, basert på mønster fra kunstner.