

# TIDSKRIFT



En superkalender vid Billeruds Bruk i Säffle på 1950-talet. Bilden är tagen av den kände fotografen K.W. Gullers som aldrig nyttjade fotoblixt, därav det vackra ljuset.

## Innehåll

<i>Lennart Eriksson</i>	Ordförandens rader	74
<i>Magnus Diesen</i>	Slipmassaindustrins historia och utveckling i Finland 1850-1937	75
<i>Jan-Olof Hesselstedt, Mats Lunnemar</i>	Dundermedlet Airwic	77
<i>Lennart Eriksson</i>	Bruksorter som blev bandymetropoler	77
<i>Kari Greve</i>	Papirhistorie i Krems. 36. IPH-kongress, Krems	78
<i>Jan-Erik Levlin</i>	Kustu - bergsrådet Gustaf Serlachius	80
<i>Lennart Eriksson</i>	"Scharins" - en liten koncern med tillverkning av slipmassa	83
<i>Jan-Olof Rudén</i>	Några minnen från tidig NPH-tid	89
<i>Lennart Stolpe</i>	Billeruds AB:s första pappersbruk 100 år	90
<i>Lennart Stolpe</i>	Svensk papperstillverkning under 60 år återspeglad i Nordisk Familjebok	96

# Ordförandens rader

Hej alla medlemmar!

Vid ett möte i Tumba 1968 bildades föreningen Nordiska Pappershistoriker. Det handlade närmast om en klubb för aktivt verkande pappershistoriker och det handlade väsentligen om handpapperets tid. 1973 kom den första medlemsskriften ut med namnet NPH-Nytt. Antalet medlemmar var då 19 och några av pionjärerna finns med på fotografierna i hedersledamoten Jan Olof Rudéns artikel i detta nummer. Troligen stencilerades medlemsbladet, som också innehöll årsmötesprotokoll. Efter hand har ambitionsnivån för vår tidskrift höjts väsentligt.

1990 fick tidskriften sitt nuvarande namn och för ett antal år sedan bytte föreningen namn till Nordisk Pappershistorisk Förening. Förändringen återspeglar att medlemskretsen inte längre huvudsakligen innefattar historiker och att föreningen enligt stadgan också ska engagera sig i senare tiders industriella historia. Föreningen har nu cirka 225 medlemmar med bakgrund i många olika verksamheter kopplade till massa och papper.

NPH har en viktig roll i att dokumentera massa- och papperstillverkningens historia, så att kunskapen om personer, händelser och utvecklingar inte går förlorad. Allt som skrivs i NPHT är sökbart i framtiden. Men, NPHT har inte bara en dokumenterande uppgift, tidskriften ska också erbjuda läsvärde i nuet för medlemskretsen. Beroende på medlemmarnas varierande bakgrund och intresse, så är kanske inte alla artiklar som väcker läslust hos var och en av oss, men målet är att det alltid ska finnas några som inbjuder till läsning.

Också inför detta nummer av NPHT har vi glädjande nog fått flera nya medlemmar som härmed hälsas välkomna:

Carl-Johan Alfthan, Sverige  
Lea Cecilie Bennedsen, Danmark  
Jaques Grönlund, Finland  
Eero Haarala, Finland

Heikki Hassi, Finland  
Hannu Karhuketo, Finland  
Sakari Sitala, Finland  
Carl Zotterman, Sverige

I nästa nummer av NPHT kommer vi att redogöra för de villkor som ska gälla för att bli Ständig medlem, som under året blivit en ny medlemskategori.

Hälsningar

Lennart Eriksson

## Nationella redaktörer

### Sverige

Lennart Stolpe (huvudredaktör)  
[lennartstolpe@telia.com](mailto:lennartstolpe@telia.com)

### Finland

Jan-Erik Levlin  
[jan-erik.levlin@iki.fi](mailto:jan-erik.levlin@iki.fi)

### Norge

Kari Greve  
[kari.greve@nasjonalmuseet.no](mailto:kari.greve@nasjonalmuseet.no)

### Danmark

Ingelise Nielsen  
[in@kglakademi.dk](mailto:in@kglakademi.dk)

## Material till NPHT

Du kan skicka texten antingen till den lokala redaktören för respektive land, eller till huvudredaktören Lennart Stolpe. Leverera helst texten i digital form, wordformat eller ren textfil. För material i annan form, tag kontakt med huvudredaktören [lennartstolpe@telia.com](mailto:lennartstolpe@telia.com). Bilder bör levereras med bästa möjliga kvalitet helst med upplösningen 300 dpi, men även sämre upplösning kan accepteras. Sista inlämningsdatum 2022: 30/1, 31/3, 15/8, och 23/10.



Nordisk Pappershistorisk Förening

Nordisk Pappershistorisk Förening (NPH) är en ideell förening med uppgift att främja intresset för pappershistoria och pappershistorisk forskning i Norden. Föreningens intresseområden består av papperstillverkningens och pappersanvändningens historia samt papperets kultur- och socialhistoria.

Ytterligare information om föreningen finner man på [www.nph.nu](http://www.nph.nu).

Ordförande: Lennart Eriksson,  
[lennarteriksson.ele@gmail.com](mailto:lennarteriksson.ele@gmail.com)  
Vice ordförande: Kari Greve  
[kari.greve@nasjonalmuseet.no](mailto:kari.greve@nasjonalmuseet.no)  
Sekreterare: Jan-Erik Levlin,  
[jan-erik.levlin@iki.fi](mailto:jan-erik.levlin@iki.fi)  
Kassör: Richard Kjellgren,  
[richard.kjellgren@shm.se](mailto:richard.kjellgren@shm.se)

Medlemskap kan enklast tecknas via föreningens hemsida [www.nph.nu/page3.html](http://www.nph.nu/page3.html) eller genom att betala in medlemsavgiften på något av föreningens konton, se nedan. Ange då också namn och adress samt att inbetalningen är en medlemsavgift.

## MEDLEMSAVGIFTER

Vid nytt medlemskap gäller halv årsavgift vid inträde 1 januari - 30 juni. Vid inträde under andra halvan av året utgår ingen årsavgift. Året efter betalas hel årsavgift. Personlig medlem: SE. 300 SEK, DK. 205 DKR, NO. 260 NOK, FI. 30 EUR. Institutioner och företag: SE. 600 SEK, DK. 410 DKR, NO. 500 NOK, FI. 60 EUR.

## KONTON FÖR INBETALNING

Sverige PG 85 60 71-6  
Norge Skandiabanken IBAN: N07597104367295  
Danmark Den Danske bank, konto 4310662372.  
Finland Nordea IBAN: FI48 1028 3500 0442 01

## NORDISK PAPPERSHISTORISK TIDSKRIFT

ISSN 1101-2056  
Årgång 50, 2022 nr 4  
Utgivare: Nordisk Pappershistorisk Förening  
Huvudredaktör och ansvarig utgivare: Lennart Stolpe  
Tryckeri: Grano Oy, Finland Tryckt på UPM Edixion Laser 90g/m2

# Slipmassaindustrins historia och utveckling i Finland 1850-1937

Föredrag presenterat vid NPH:s årsmöte den 9 juni 2022

Magnus Diesen

## Slipmassa - en ny uppfinning.

Den snabba kulturella utvecklingen i Europa på 1800-talet ökade kraftigt behovet av papper. Den enda tillbudsstämmande råvaran var lump. En stor brist på denna uppstod med höga och kraftigt stigande priser som följd. Denna situation ledde till en strävan att hitta ersättande material för lumpen. Försök gjordes med olika växtfibrer utan framgång.

År 1844 lyckades Friedrich Keller i Tyskland utveckla en metod att slipa trä mot en i vatten roterande slipsten, som malde sönder träet till massa. Massan kunde användas för pappers- och papptillverkning med eller utan tillsats av lump.



*Friedrich Kellers uppfinning av slipmassa utvecklades till en industriell process av Voelter och Voith. Bilden visar deras utrustning som presenterades på världsutställningen i Paris 1855. Slipstolen befinner sig längst upp med sortering, raffinering mm. stegvis längre ner för att därmed utnyttja massablandningens naturliga strömning. Lämpliga pumpar hade då ännu inte uppfunnits. I de första finska fabrikerna var arrangemanget.*

## Träsliperiindustrins genombrott och utveckling i Finland.

Hemligheten att tillverka slipmassa av trä läckte på olika vägar ut från Tyskland. Bergsingenjören Fredrik Idestam hade under en resa i Tyskland 1864 av en tillfällighet sett ett träsliperi. Han insåg genast de gynnsamma möjligheterna som Finland med sina skogar och vattenkraft erbjöd för tillverkningen av slipmassa.

Idestam beställde en 0,3 meter bred Voelters slipstol jämte sorteringsapparat, skruvpress mm. från Tyskland. Massaarken pressades i skruvpressar och lufttorkades upphängda på linor. Anläggningen installerades vid en fors i Tammerfors stad 1866. Idestam byggde senare ett annat sliperi i Nokia 1869, vilket blev grunden till det Nokia bolag vi känner ännu i dag.

Rykten om lysande ekonomiska framgångar i Sverige nådde Finland och bidrog till att totalt 12 sliperier byggdes fram till 1875.



*De första sliperiernas placering i Finland*

- Vid det rödmarkerade området fanns följande fabriker  
- Mänttä och Nokia 1869  
- Kyröskoski, Valkeakoski, Tammerfors, Ingerois, Werla 1872
- Vid det blåmarkerade området fanns följande fabriker  
- Kuusankoski 1873  
- Kymmene, Åstrands Träsliperi och Pappersbruk 1874

En grundsten för den snabba utvecklingen var järnvägen från Riihimäki, nära Tammerfors, till Petersburg. Banan blev färdig 1870. Fram till dess måste all produktion fraktas vintertid med häst och släde till närmaste hamn för att sedan med segelfartyg under sommarmånaderna transporteras vidare. Dessa transportmetoder var både långsamma och osäkra. Den nya järnvägen, en snabb och säker transportmetod, öppnade den tullfria, enorma ryska hemmamarknaden för Finland 12 månader om året.

## Den tekniska utvecklingen fram till 1900.

Idestams slipstolar hade horisontell axel och drevs av vattenturbiner av Jonval-typ med lågt varvtal, 120-160 varv/minut. Effekten var oftast 30-60 hk. Bredden var under 1 meter, produktionen 200-300 kg per dygn. Nämnas kan, att under de första åren byggdes också slipstolar med vertikal axel, varvid man kunde placera sliplådorna symmetriskt runt hela slipstenen.

De mekaniska påfrestningarna hindrade en ökning av slipningstrycket, vilket resulterade i s.k. kallslipning. Asp var det vanligaste träslaget under de första åren.

Fram till sekelskiftet präglades slipmassaindustrin av hemlighets-makeri och lokalt kunnande baserat på erfarenhet.

## Den tekniska utvecklingen fram till 1937.

Efter sekelskiftet tog utvecklingen fart främst i Amerika. En ny slipstolstyp konstruerades med horisontell axel, magasinlagring, hydraulisk matning, centrifugalpumpar och liggande Francis-turbiner med direktkoppling till slipstolen. Det högre sliptrycket ökade uppvärmningen och temperaturen. Varmslipningen tog över från kallslipningen, vilket ledde till att man fick smidigare och längre fibrer. Samtidigt möjliggjordes användning av gran trots dess högre kåda- och hartshalter. Man upptäckte också att vattenlagring av veden väsentligt minskade problemen med kådan.

Samtidigt utvecklades tekniken för skärpning av slipstenen, konstgjorda slipstenar, centrifugalsorterare, torkning med torktorn eller torkkanaler. Slipmassans kvalitet varierade från bruk till bruk, men också inom ett och samma bruk. Då industrin efter sekelskiftet började utvecklas till storindustri, steg behovet av att siffermässigt kunna kvantifiera slipmassans tekniska egenskaper. Ett viktigt steg var introduktionen av Schopper-Riegler malningsgradtalet; detta togs i bruk 1913.

Elektrifiering av slipmaskiner infördes i början av 1900-talet. Detta minskade beroendet av forsarnas vattenmängd, som tidigare medfört stora variationer i produktionsvolymerna. Den eldrivna slipmassaproduktionens andel ökade från 5 % 1910 till 70 % 1937.

Vid sekelskiftet installerades slipstolar med 300 hk effekt. Vid Ahlström fabrik i Warkaus 1924 hade effekten ökat till 750 hk och 1937 till 2700 hk.

## Produktionens utveckling 1870-1937.

På årsbasis varierade produktionen stort beroende på regn- och vattenmängden. Produktionen av all trämassa (= slipmassa såld som sådan samt slipmassa i papper och papp) steg snabbt speciellt under 1900-talet enligt följande tabell:

År	Produktion ton
1870	1700
1900	52 800
1910	168 500
1925	282 000
1937	816 000

## Uppkomsten av försäljningsorganisationer.

Den snabba ökningen av slipmassaproduktionen efter 1870 ledde till att produktionen översteg landets eget behov. Som resultat av detta ökade exportbehovet drastiskt år för år. Den enda tillbudsstående exportmarknaden var Ryssland. Konkurrensen mellan bolagen var hård och hänsynslös med bittra fejder som följd.

Till detta bidrog speciellt de ogynnsamma konjunkturen 1874. En utväg ur detta var att söka en överenskommelse om gemensamma försäljningspriser, en då både ny och revolutionerande tanke. Tanken att enskilda företagare kunde vinna på samarbete med konkurrenterna var helt ny. Det fanns ingen förebild för hur ett eventuellt samarbete kunde organiseras och kontrolleras.

Att samarbetet trots stora svårigheter kom igång kan i hög grad tillskrivas de personliga egenskaperna hos en man: brukspatronen Fredrik Idestam. Han sammankallade ett möte för alla pappfabrikanter den 2.12.1874, mitt under den värsta konjunktursvackan. En förening stiftades för att organisera försäljningen till Ryssland. Verksamheten skulle omfatta ett år. Reglerna var mycket löst formulerade.

Då pappfabrikanterna också tillverkade slipmassa, kallade greve Mannerheim till ett möte för slipmassatillverkarna den 20.2.1875, alltså strax efter Idestams möte. Målsättningen var densamma som för pappfabrikanterna. Föreningsstadgarna godkändes bara en vecka efter mötet, den 28.2.1875. Verksamheten började redan den 1.3.1875.

Under perioden 1874-1892 grundades och avslutades flera föreningar, bland annat Träpappföreningen, Trämassaföreningen och Finska Pappersföreningen (som levde i över 100 år). Finska Träsliperiföreningen grundades den 6.9.1892 på basen av ett föreningskontrakt mellan 7 medlemmar med 8 fabriker. Huvudsyftet var att idka gemensam försäljning av slipmassa både inom och utom den ryska monarkin. Försäljning av papp innehållande slipmassa fick medlemmarna antingen överlämna till gemensam försäljning eller sälja fritt.

I takt med den ökade produktionen fick samarbetet allt fastare former. Detta blev till stor nytta i synnerhet under de turbulenta åren under första världskriget. År 1923 hade föreningen 17 medlemmar och 25 leverantörer, och hade därmed blivit en ansenlig organisation.

Efter Finlands självständighet 1917 och den ryska revolutionen, då den ryska exporten mer eller mindre avstannade, byggde föreningen upp ett starkt agenturnät i Europa. Föreningens betydelse för slipmassaindustrins utveckling i Finland blev därmed mycket stor.

## Slutord.

Från starten 1866 fram till 1937 utvecklades slipmassaindustrin enormt, både tekniskt och produktionsmässigt. Den blev en viktig del av den finska massaindustrin och därmed en av hörnstenarna till högre levnadsstandard och ökat välmående i Finland.

## Litteratur

Ingwald Sourander, Erik Solitander:

Finska Träsliperiföreningen 1892 - 1942. Ett bidrag till träsliperi- och kartongindustrins i Finland historia. Utgiven av Finska Träsliperiföreningen, Helsingfors, 1943, 264 sid.



## Dundermedlet Airwic

### Hur man löste problemet med sulfatfabrikslukten i Skoghall (ur boken "Skoghallstanken: från Stjernsfors till Skoghall")

Den som läser tidningsklipp från fabriken tillkomst fram till 50-talet kommer att märka en påtaglig stolthet bland de anställda, inte bara bland brukets ingenjörer, över detta väldiga fabrikskomplex där de finner sin dagliga försörjning. Men det fanns en sak de inte var stolta över. Lukten. Fabriken luktade skit! Och inte stannade den i Skoghall. Oset låg tidvis över den Stora Staden och satte ofrånkomligt en social stämpel på fabriken och de som arbetade där. Ungdom, som fick möjlighet att läsa vidare vid stadens olika skolor, skröt inte med att de var från Skoghall. Också det ledande skiktet på fabriken besvärades av odören från sin fabrik. Frågan ägnades ett oproportionerligt stort intresse under årens lopp i jämförelse med andra för miljön och människor kanske viktigare frågor.

"När det var vindkantring och samtidigt något viktigt på gång, styrelsebesök eller kräftska hos Waller på Udden, då blev det bråttom, berättar Kjell Andersson, chef för sulfatfabriken under 1968-75. Då fick vi sätta på parfymet!"

Aggregatet stod på hydrolyskokeriets tak från slutet på 50-talet och ungefär tio år framåt. Det var en damejeanne och ett sprejaggregat kopplat till en tryckluftslang. Börje Bohlin på lab hade uppgiften att blanda till brukslösningen. Dundermedlet hette Airwic och importerades från England. - Det var en slags tallbarrsliknande doft, som trängde undan sulfatlukten. När vi slutade använda det tog jag hem en del och använde i badrummet.

**Källa:** "Skoghallstanken: från Stjernsfors till Skoghall" av Hesselstedt, Jan-Olof - Lunnemar, Mats, Skoghall 1991,



#### Redaktörens kommentar:

Ovanstående bidrag har föredömligt sänts in av Olle Alsholm som ett bidrag till innehållet i NPHT. Som läsare är du välkommen att göra på samma sätt om du hittar något intressant eller kuriöst i litteratur eller på annat sätt.

"Udden" som nämns i texten var platschefens bostad och Arne Waller var platschef för Skoghallsverken 1953 - 1972.

## Bruksorter som blev bandymetropoler

Lennart Eriksson

Uppvuxen i Sveriges mesta bandystad, "gurkstaden" Västerås, med 20 svenska mästerskap, blev jag under 1950-talet väl förtrogen med konkurrenterna till hemmalaget VSK. Dit hörde bland annat "blåtomtarna" från Slottsbron vid Vänerens västra strand, strax söder om nuvarande Gruvöns Bruk, där sulfatfabriken var ortens nav. Det fanns också framgångsrika "rödtomtar" från Karlstad. Smeknamnen kom sig av dräkterna.

På den tiden användes inga hjälmar som huvudskydd. Blåtomtarna var iklädda blå mössor med tofs, så kallade Vålådalsmössor, och därtill blåa tröjor. "Rödtomtarnas" motsvarande persedlar var röda. Slottsbrons bandylag tog sig till hela 6 SM-finaler och segrade 1934, 1936, 1938 och 1941. Utan stöd från Billeruds AB med disponenten Storjohann i ledningen hade detta inte varit möjligt.

Också "rödtomtarna" erövrade flera SM-tecken under 1900-talets första hälft, men Karlstad ska väl knappast betraktas som en bruksort.

Ett annat välkänt bandylag var Skutskärs IF, som spelade tre SM-finaler och alla mot VSK. Den sista spelades 1959 på Stockholms stadion och Skutskär vann med 1-0 till alla tillresta västeråsares stora förtret. Matchen hade 28 848 åskådare, vilket än idag är svenskt publikrekord för bandy. Jag var en av åskådarna.

Det finns fler exempel på bruksorter där bandyn, om än inte lika framgångsrikt som i Slottsbron och Skutskär, utgjort en samlande kraft i bruksmiljön. Värmbol i Södermanland är ett exempel.

**Källor:** Visst underlag från "Papper och massa i Värmland"

# Papirhistorie i Krems

## 36. IPH-kongress, Krems 15. - 20. august 2022

Kari Greve

### Krems an der Donau

Detta er en liten, idyllisk by i Niederösterreich, en liten treise vest for Wien. Byen er omgitt av vinmarker.



Grüner Veltliner dyrkes i åsene rundt Krems. Foto: Kari Greve

Kongressen fant sted på universitetsområdet, der alle foredrag ble holdt i det store auditoriet. Det var usedvanlig varmt disse dagene - torsdagen krøp gradestokken helt opp i 37 grader - men auditoriet hadde heldigvis kjøleanlegg, og alle kongressdeltagere holdt dermed hodet kaldt.

### Generalforsamlingen

Denna aktivitet ble holdt mandag ettermiddag. Anna-Grethe Rischel sa seg villig til å ta enda en periode som president. Ellers består styret av Emanuel Wenger og Patricia Engel, Østerrike, Jos de Gelas, Belgia, Claude Laroque, Frankrike, Carme Sistach, Spania, Sylvia Albro og Marian Dirda, USA, og Kari Greve, Norge.

Etter generalforsamlingen vandret vi ned til Museum Krems, der det var arrangert en mottagelse og vi ble ønsket velkommen av byens borgermester, Dr. Reinhard Resch. Det ble også organisert omvisning i museet for de av oss som ønsket å se utstillingene.



På byvandring med Patricia Engel som entusiastisk guide. Foto: Kari Greve

### Flere foredrag fra NPH-medlemmer

De følgende dagene var viet foredrag, gruppert etter følgende hovedtemaer: "Artists and Paper", "Paper Mills, Paper History" og "Paper and Science and Digitization". Foredragene ble dels holdt "live", og delvis digitalt. De direkte overførte digitale foredragene slet dessverre ofte med tekniske problemer, på tross av at det var en teknisk kyndig hjelper til stede fra universitetet. Konklusjonen er nok at dersom man skal ha en kongress i "hybrid"-format (og det er et format som er kommet for å bli), bør de digitale innleggene være innspilt på forhånd og spilles av som video. Så kan heller foredragsholderen være "live" ved mikrofonen for å svare på eventuelle spørsmål i etterkant.

Det var mange foredrag, og selv om taletiden var strengt holdt til 20 minutter, var det et såpass tett program at det ikke ble tid til spørsmål og diskusjon etter hvert innlegg. Dette var et savn, men den faglige samtalen ble til gjengjeld livlig i kaffepausene og under lunchene.

De skandinaviske papirhistoriske bidrag var gruppert sammen første dag. Anna Grethe Rischel hadde sammen med Mette Humle Jørgensen undersøkt papirene brukt av danske arkitekter på 1700- og 1800-tallet, og sammenlignet dem med papirer brukt av billedkunstnere på samme tid.

Ingelise Nielsen (medforfatter Niels Borring) ga en interessant presentasjon av danske kunstnere på tidlig 1800-tall og deres valg av papir for skisser og tegninger.

Undertegnede presenterte kunstneren Nikolai Astrup og hans tresnitt, som han trykket ved å gni papiret for hånd mot trykkplaten. Japansk kozopapir var det papiret som tålte denne hardhendte trykkemetoden best, men når det var vanskelig å få tak i, måtte han finne andre alternativer. Foredraget presenterte de første undersøkelsene i et større forskningsprosjekt om Astrups papirer.

Et interessant foredrag med tema fra samtidskunsten ble presentert av Natalie Coural. Hun hadde kalt foredraget "Papers under attack - The Case of some French Artists at the End of the 20th Century". Hun presenterte en rekke kunstnere der brenning eller annen "ødeleggelse" av papiret er en del av det kunstneriske uttrykket, og diskuterte de bevaringsmessige problemene dette medfører.

Kongressen organisator Patricia Engel presenterte den lokale kunstneren Martin Johann Schmidt, kalt "Kremser Schmidt", og hans valg av papirer. Malerier av "Kremser Schmidt" så vi mange av i de lokale kirkene da vi tok en liten byvandring om kvelden med Patricia Engel som entusiastisk guide.

Studier og databasebehandling av vannmerker var som vanlig tema for flere foredrag, og det gjøres imponerende arbeid rundt om i arkiver og samlinger, som kan studeres i den omfattende Bernstein-databasen.

Den nederlandske papirhistorikeren Henk Porck presenterte etter min mening et av de morsomste foredragene på denne kongressen (medforfattere Gangolf Ulbricht, Birgit Reissland, Carsten Wintermann, Uwe Golle og Bas van Veltzen). På Koninklijke Bibliotheek i den Haag har man et intakt, innpakket ris papir fra tidlig 1800-tall,



produsert av Apeldoorn-firmaet G.J.W. Pannekoek. Dette riset ble pakket ut, og alle de enkelte ark ble studert og sammenlignet. Det var fascinerende å se hvordan man ut fra disse sammenligningene kunne identifisere 4 papirformer, og bestemme hvilke papirer som var produsert på samme former.

### Studiebesøk

Det ble også tid til en utfukt til Stift Göttweig; et stort kloster ikke langt fra Krems. Herfra kunne man se ut over det vakre og vidstrakte Wachau - landskapet.



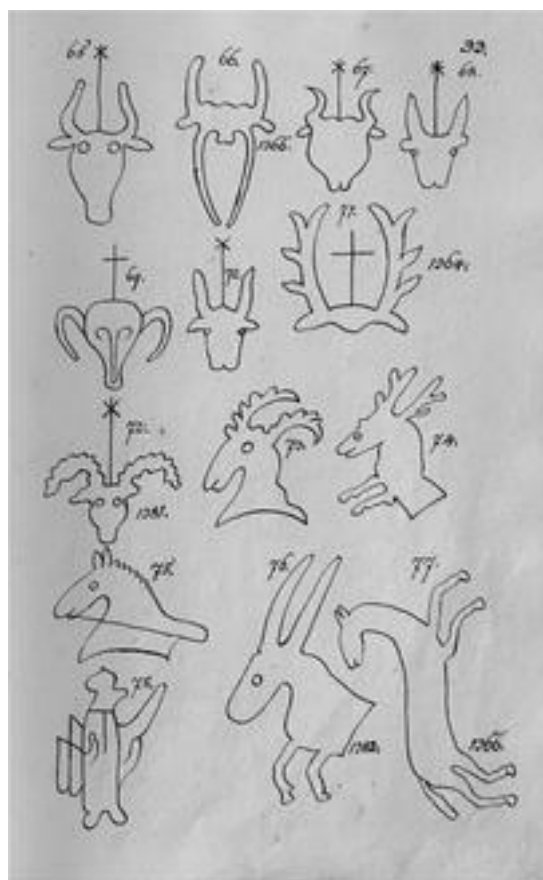
*Klosteret Stift Göttweig er et benediktinerkloster som ble grunnlagt i 1083. Dagens bygninger er fra 1700-tallet. Foto: Kari Greve*



*Paul Trogers imponerende takfreske i trappehuset i Stift Göttweig, fra 1700-tallet. Foto: Kari Greve*

Vi fikk se eksempler på bøker og manuskripter fra biblioteket, men fikk dessverre ikke komme inn i selve biblioteket, som er forbeholdt munkene. Maria Stieglecker holdt et interessant foredrag om den tidligste

vannmerkeforskning i Østerrike, nemlig munken Vincent Werl, som i 1873 utga sin fortegnelse over vannmerker i en rekke middelalder-håndskrifter i det store klosterbiblioteket. Werl tegnet vannmerkene, og selv om de ikke alltid korresponderer eksakt med originalen, utgjør de et viktig og tidlig bidrag til vannmerkeforskningen.



*Vannmerker nedtegnet av Vinzenz Werl 1842-1843. Foto: Kari Greve*

Det rikholdige programmet hadde også avsatt tid til en vinsmaking, der vi fikk prøve ulike årganger av Grüner Veltliner. Etter en bedre middag fredag kveld, sponset av Austropapier, var kongressen formelt avsluttet. Lørdag var det i tillegg mulig for deltagerne å bli med på en ekskursjon med buss til papirfabrikken Lenzing Papier og Steyrermühl Papiermuseum.

### Neste år i Oslo

Dette var en meget velorganisert og variert kongress, med mange interessante foredrag og hyggelige sosiale innslag. Neste IPH-kongress skal arrangeres i Oslo i september 2024; og det blir ikke lett å skulle leve opp til kongressen i Krems. All ære til organisatorene, og i særdeleshet Patricia Engel.

Kari Greve är NPH:s utsedda representant i IPH och vice ordförande i NPH.

# Kustu - bergsrådet Gustaf Serlachius

En bokpresentation

Jan-Erik Levlin

## G. A. Serlachius, ett långlivat familjeföretag

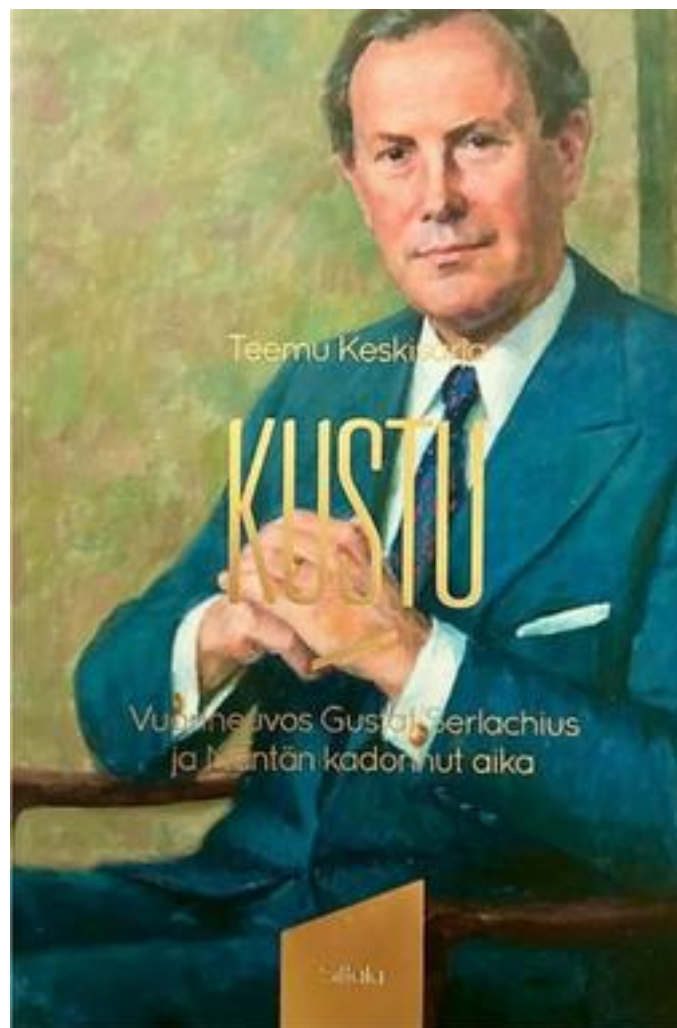
Serlachius-dynastiens tid i Mänttä 1868 - 1992 omfattade fyra generationer av släkten. Under varje generation leddes företaget av släktens huvudman. Var och en av dessa har nu fått sin egen historik. De tre första har tidigare presenterats i NPHT, ref 1-3. Den sista historiken blev klar hösten 2021. Den bär titeln *Kustu - vuorineuvos Gustaf Serlachius ja Mäntän kadonnut aika*, i fri översättning *Kustu - bergsrådet Gustaf Serlachius och den svunna tiden i Mänttä*. Den har skrivits av Teemu Keskiarja, en professionell historiker, som också skrev boken om G. A. Serlachius, grundaren av företaget och hela bruksorten Mänttä. Tyvärr kommer inte boken om Gustaf, liksom inte heller boken om hans far R. Erik, ref. 3, att ges ut på svenska på grund av den ringa åtgången av de två första böckernas svenska versioner. I det följande skall innehållet i boken om Gustaf kort presenteras.

## Gustafs barndom och ungdom

Gustaf Fredrik föddes 1935 som den enda sonen i R. Erik Serlachius familj i Mänttä. Han hade två systrar, den äldre Anita (f. 1932) och den yngre Christina (f. 1940). Han var alltså predestinerad till att ta över företaget efter sin far och hans skolgång och utbildning utformades till att motsvara detta. Under början av andra världskriget bodde barnen tidvis hos vänner i Sverige, där Gustaf också började sin skolgång. Efter återkomsten till Mänttä fortsatte skolgången under några år i form av hemundervisning eftersom det inte fanns någon svenskspråkig skola i Mänttä. Han skrevs sedan in på tredje klassen i Nya Svenska Läroverket, Lärkan, i Helsingfors. Därifrån blev han också student 1953. Under somrarna sattes han i arbete på olika ställen i fabriken. Pappa R. Erik ville absolut att han skulle bekanta sig med papperstillverkningens alla skeden och processer. Därigenom fick han också kontakter med arbetare och "vanligt folk", som annars inte ingick i hans bekantskapskrets.

Efter skolan och militärtjänsten började Gustaf studera vid Finska Handelshögskolan i Helsingfors. Valet av högskola var vid den tiden något förvånande; som student från den mycket svensksinnade Lärkan skulle det normala valet ha varit Svenska Handelshögskolan. Efter att samtidigt ha studerat ett år vid Wisconsin University i USA blev han klar med sin ekonomexamen 1959. Därefter studerade han ytterligare ett år vid Industrial Management Institute i Geneve, ett exklusivt och dyrt institut som utbildade blivande företagsledare. Vid 25 års ålder var han därmed klar att starta sin bana inom familjeföretaget.

Under hela sin ungdom blev Gustaf känd som en plikttrogen och väluppfostrad ung man, som inte gjorde stort väsen av sig och som alltid visste precis hur han skulle uppföra sig. Dessutom var han mycket noggrann i sitt handskande med sina egna pengar. Dessa drag skulle bli kännetecknande för honom under hela hans livstid.



*Smeknamnet Kustu var inte ett namn som användes av familjen eller hans närmaste bekantskapskrets. Däremot användes namnet i hans bredare omgivning, dvs människorna i Mänttä, arbetarna osv.*

## In i familjeföretaget.

Gustaf började sin bana inom familjeföretaget 1960 på GAS Kangas pappersbruk i Jyväskylä. Detta hade också varit inkörsporten för hans far R. Erik. Här var hans första chef och mentor disponenten Andreas Diesen. En viktig uppgift under tiden i Kangas var att lära känna Serlachius-bolagets viktiga kunder och marknader, bl.a. i Amerika och Sovjetunionen.

Den 17 september 1968 fyllde Oy G. A. Serlachius Ab 100 år. I samband med jubileet avgick R. Erik från posten som bolagets VD, men blev dock kvar som styrelseordförande. Gustaf utnämndes samtidigt till hans efterträdare som VD vid 33 års ålder. Det tog dock ganska länge för omgivningen att lära sig herrarnas förändrade roller; folk fortsatte att vända sig till den gamla patronen på samma sätt som tidigare. Gustaf var närvarande, men fyllde inte omgivningen med sin person på samma sätt som hans far R. Erik hade gjort. Medan denne samtidigt var folklig och uppehöll goda kontakter med sina arbetare, var Gustaf





*Styrelsens möte på GAS 100-dag 17.9.1968, då Gustaf utnämndes till VD. Han står bakom sin far R. Erik, som sitter i mitten.*

ytterst saklig, men mera tillbakadragen och avlägsen. Skolgången och studietiden i Helsingfors hade också bidragit till att distansera honom från fabriksmiljön.

Gustaf gifte sig 1967 med Eva, f. Mortenson. Det byggdes en ny modern villa Keikanniemi för dem där de bosatte sig. De fick inga barn, men Eva hade en dotter Nina från ett tidigare äktenskap.

Av Gustafs intressen bör jakten nämnas. Han var ännu mer intresserad av jakt än vad hans förfäder varit. Jakten var inte endast hans privata intresse, den var också en viktig del av relationerna med vänner och kolleger. Jakterna var alltid väl organiserade och ritualiserade och deltagandet i dem viktigt för alla inbjudna. Till dessa kunde höra t. ex. kung Karl Gustaf, president Kekkonen, representanter för Wallenberg-familjen, samt givetvis den finska industrins toppar.

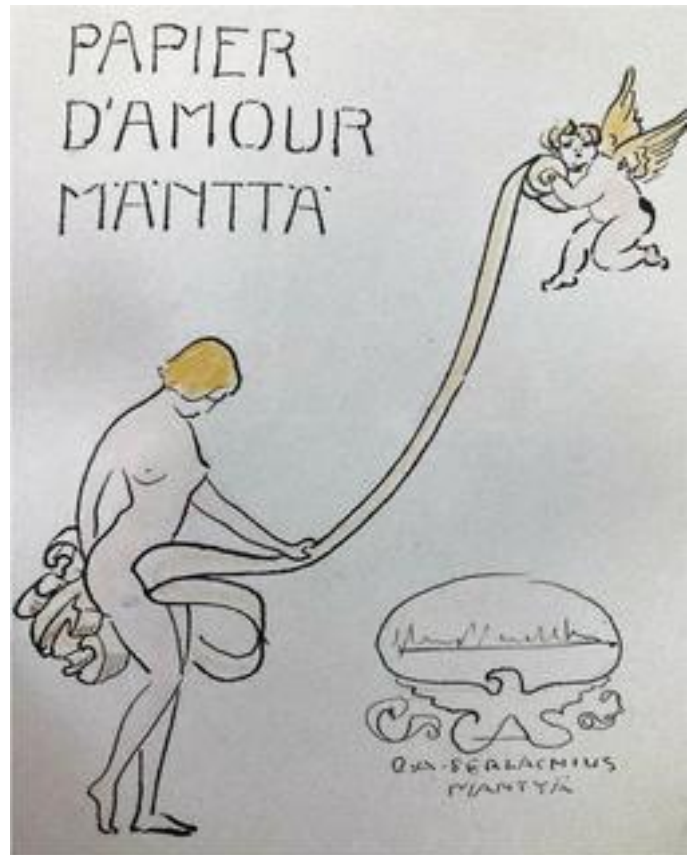


*Gustaf Serlachius visar hur nytillverkat papper ser ut för den engelska drottningen Elisabets.*

### **Familjebolagets utveckling under Gustafs ledning**

G. A. Serlachius-bolagets välkända akronym var GAS. Dess viktigaste produkt under denna tid var tissue,

mjukpapper. Produktionen hade startat i Mänttä under R. Eriks tid och åtgången ökade kontinuerligt i takt med den stigande levnadsstandarden och urbaniseringen. De nya flervåningshusens toaletter krävde toalettpapper, som inte stockade WC-systemen. Detta krävde produktutveckling, men säkrade samtidigt åtgången. Dessutom var Nokia den enda konkurrenten i landet.



*En reklambild för Mänttäs toalettpapper.*

GAS tillverkade sin egen kemiska massa, sulfittcellulosa, som delvis också såldes på marknaden, men köpte också en förhållandevis stor mängd, c. 100 000 ton per år, utifrån för sin egen papperstillverkning. Ett av Gustafs strategiska bekymmer var att långsiktigt säkerställa tillgången på kemisk massa då tillgången till vedråvara samtidigt ansågs vara begränsad. Detta ledde under 1970-talet till diskussioner med flera andra företag om att bygga en ny gemensam cellulosafabrik i mellersta Finland. Efter olika krumelurer gick GAS och Nokia samman för att bygga en sådan, men tog samtidigt med skogsägarnas organisation Metsäliitto som kumpan i projektet. Samarbetet med skogsägarna (råvaruleverantörerna) sågs inte med blida ögon av de övriga bolagen i landet; det traditionsrika GAS-bolagets VD Gustaf betraktades som något av en förrädare. GAS, Nokia och Metsäliitto bildade i alla fall år 1973 ett nytt bolag Metsä-Botnia, som byggde en ny sulfatmassafabrik i Kaskö på Finlands västkust mellan Björneborg och Vasa. Fabriken startade 1977. Den har sedermera helt övertagits av Metsäliitto och lagts ned 2009.

Ett annat stort bekymmer under 1970-talet utgjordes av miljöproblemen. Investeringar i den gamla sulfittmassa-

fabrikens reningsverk i Mänttä hade försumrats och de nedanför liggande vattendragen hade mer eller mindre förstörts. Likaså hade luftföroreningar ställt till med besvär i omgivningen. Slutligen byggdes dock ett ordentligt reningsverk som klart förbättrade läget. Samtidigt byggdes en modern anläggning för avsvärtning av returpapper, vilket minskade behovet av färsk massa för papperstillverkningen.

### Slutet på familjeföretaget efter 124 år.

Mot slutet av 1970-talet var GAS ett skuldsatt bolag med gamla maskiner och som saknade kapital för nödvändiga investeringar. Under början av 1980-talet började det också röra på sig i den finska skogsindustrin; den stora konsolideringsvågen höll på att komma i gång. Dessa strömningar berörde givetvis också GAS och Gustaf var inblandad i olika diskussioner. Under vårvintern 1986 inleddes allvarliga diskussioner med skogsägarnas Metsäliitto, som ju redan var kompanjon i Metsä-Botnia sedan 1973. Dessa diskussioner fördes i yttersta hemlighet på Svenska Klubben i Helsingfors och de ledde till en fusion mellan GAS och skogsägarnas industriföretag Metsäliiton Teollisuus. Man bildade ett nytt självständigt börsbolag Oy Metsä-Serla Ab. I detta fick skogsägarna redan från början en större aktieandel, men GAS fick styrelseordförandeposten i en styrelse med fyra representanter för båda parterna. Avtalet hade framtagits av Gustaf tillsammans med styrelseordföranden för Metsäliiton Teollisuus, Mikko Vuoti. Den 16 maj 1986 fick båda parternas styrelser fusionsförslaget på sitt bord utan att de tidigare hade varit inblandade i diskussionerna! Förslaget godkändes dock av bägge styrelser så att det trädde i kraft den 1.1.1987.

Fusionen mellan det anrika och traditionsbundna familjeföretaget GAS och skogsägarnas företag med en helt annorlunda bakgrund och företagskultur ansågs på många håll som en ohelig allians, men dock samtidigt som ett förnuftsäktenskap. På detta sätt bildades det näst största skogsindustriföretaget i Finland efter Enso-Gutzeit.

Metsäliittos avsikt var redan från början att helt ta över makten i det nya företaget och genom ett antal aktieaffärer strävade man till köpa ut Serlachius-släkten. Den 19 oktober 1992 lyckades man med detta och därmed avslutades det kapitel, som apotekaren Gustaf Adolf Serlachius hade inlett den 17 september 1868, då han grundade sliperiet vid forsen i Mänttä.

### Gustaf lämnar näringslivet

Mitt under de intensiva förhandlingarna med skogsägarna våren 1986 drabbades Gustaf av en stor familjetragedi. Hans hustru Eva, som han gift sig med 1967 ett år före han övertog ledningen av GAS-bolaget, begick självmord genom att gasa ihjäl sig i sin bil hemma i garaget. Trots detta lyckades Gustaf samla sig och slutföra förhandlingarna under de tre följande ytterst intensiva veckorna.

Ett år efter Evas bortgång gifte Gustaf om sig med Birgitta Holmberg, en flygvärdinna från Sverige. Äktenskapet räckte endast tio år. Därefter gifte sig Gustaf ännu en gång med Tita-Maria Aminoff, som sedan blev änka vid hans bortgång. Inget av hans äktenskap var ständs-

mässigt planerat såsom fram till dess varit vanligt såväl inom hans egen släkt som inom övriga traditionella industrikretsar.

Med Gustafs bortgång den 17 oktober 2009 avslutades Serlachius-dynastiens historia i den finska skogsindustrin.

Serlachius-släktens konstsamlingar ingick inte i affären med Metsäliitto. Dessa ägdes av Serlachius Konststiftelse, som Gustafs farfar Gösta hade grundat redan 1933 för att förvalta och underhålla den konstsamling som han själv hade byggt upp. Stiftelsen var samtidigt den största aktieägaren i GAS-bolaget. På detta sätt lyckades Gustaf inte endast säkerställa att konstsamlingarna blev kvar i Mänttä utan också att han, på ett enastående sätt, kunde utveckla dem, framför allt museet Joenniemi, i dag kallat Gösta. Stiftelsen har senare under 2000-talet vidare utvecklat konstsamlingarna och museerna till ett stort konstcentrum, bl.a. byggt en ny museibygnad med utrymmen också för musikevenemang osv. För konst- och historieintresserade är Mänttä därmed absolut värt ett besök ref. 5!

### Bruksorten Mänttä.

Boken om Gustaf Serlachius ger också en ingående och intressant beskrivning av livet i bruksorten Mänttä på 1970- och 80-talen. Orten hade mindre än 10 000 invånare och låg långt borta från några större städer. Liksom på många andra bruksorter på den tiden skötte bolaget praktiskt taget allt i samhället och de anställdas naturaförmåner var omfattande. Samtidigt styrdes livet av ett stort antal oskrivna regler för hur folk skulle bete sig, vilka man skulle umgås med etc. Mänttä kallades också Finlands Peyton Place efter den på 70-talet mycket populära amerikanska TV-serien. Allt detta är i dag intressant kulturhistoria.

Teemu Keskisarja är en driven populariserare av historia. Också boken om Gustaf Serlachius är lättläst och läsvärd. Den ger en bra bild av Gustaf och beskriver bolagets historia under hans tid på ett lättfattligt sätt. Det är därför synd att boken inte kommer att ges ut på svenska.

Det kan ytterligare nämnas att Teemu Keskisarja höll ett utmärkt föredrag om Mänttä vid besöket där i samband med NPH:s årsmöte 2010. Detta har publicerats i NPHT, ref. 4.

1. Keskisarja, Teemu: Det gröna guldets förbannelse. G. A. Serlachius liv och affärer. Siltala, Helsingfors, 2012, 353 sid. Presenterad av Bertil Mark, NPHT 2/2013, s. 24-25.

2. Silvennoinen, Oula: Pappershjärtat. Gösta Serlachius liv. Siltala, Helsingfors, 2013, 545 sid. Presenterad av Lennart Stolpe, NPHT 3/2014, s. 46-47

3. Silvennoinen, Oula: Savuharmaa eminennssi - R. Erik Serlachiuksen elämä ja aika (Den rökgåra eminensen - R. Erik Serlachius liv och tid). Siltala, Helsingfors, 2020, 329 sid. Presenterad av Jan-Erik Levlin, NPHT 2/2021, s. 30-33

4. Keskisarja, Teemu: Mänttä - en industriell och nationell skapelseberättelse. NPHT 3/2010, s. 3-5.

5. Kilpeläinen, Jukka: Pappershistoria och högklassig konst i Mänttä, NPHT 2/2020, s. 46.

# "Scharins" - en liten koncern med tillverkning av slipmassa

Lennart Eriksson

Denna artikel är en del i en serie som belyser svenska massa- och papperskoncerners utveckling. Artiklarna inriktar sig mot tillverkning av massa och papper och med tyngdpunkt på verksamheten i Sverige. Vidareförädling, som i många koncerner varit betydande, berörs endast översiktligt. Artiklarna syftar i första hand till att ge en sammanhållen bild av koncernernas utveckling vad gäller fabriker och produktionsutveckling. Artiklarna går inte in på mer företagsekonomiska frågeställningar, exempelvis rörande hantering av finansiella frågor. Tidigare artiklar i NPHT har berättat om Ncb, Graningeverken, Kopparfors och Rosendahlsverken.

## Ett familjeföretags tillkomst och ägande

Familjen Scharins skogsindustriella verksamhet innefattade tre träsliperier i Västerbotten, varav två utanför Umeå och ett utanför Skellefteå. Dessutom ägdes ett sågverk och en fabrik för tillverkning av fiberskivor. Dessa anläggningar låg i Skellefteå. Eftersom familjefirman ägde tre träsliperier kan man betrakta den som en "massa- och papperskoncern" i mindre format. Koncernen benämns i fortsättningen "Scharins".

Det har i Norrland funnits tre familjeägda koncerner som tillverkat massa och som kännetecknas av att familjemedlemmar både varit ägare och haft företagsledande befattningar. Mest framträdande är familjen Kempe med MoDo-koncernen, som hade sitt ursprung i Örnsköldsvik där Carl Kempe 1865 byggde en ångsåg i Domsjö. Det andra exemplet är Graningeverken med familjen Versteegh, som startade när Fritz Versteegh 1869 blev huvudägare i Sandvikens Sågverks AB i Ådalen i Ångermanland (se NPHT 4/2020). Det tredje exemplet är familjen Scharin.

I fallet "Scharins" började historien med att anfadern Adolf Fredrik Scharin 1824 öppnade detaljhandel i Umeå. Med stort affärssinne växte affärerna och han blev snart stadens mest betydande borgare och så småningom borgmästare. Han startade grossiströrelse och skeppsrederi.

Adolf Fredrik sysslade aldrig med någon skogsindustriell verksamhet annat än som exportör av tjära och trä. När hans hustru gick bort 1870 drog han sig tillbaka och de tre sönerna drev verksamheten vidare under namnet A. F. Scharins Söner. Med en handelsflotta på åtta fartyg, som delvis byggts på eget varv, fortsatte exporten av tjära, trä och järn. Verksamheten blomstrade.

Under andra hälften av 1870-talet inträffade en nedgångsperiod och till råga på allt avled de två äldre sönerna. Carl, som var yngst, fick ta över ansvaret. Hans syster Fanny var gift Unander och hade sonen Egil, som i början av 1890 fick anställning i A. F. Scharins Söner. Carl och Egil gick inte så väl ihop. Carl var försiktig medan Egil var riskbenägen och initiativrik. Problemet fick sin lösning när Carl avled i juli 1890, vilket ledde till att Egil Unander, 22 år gammal, fick ansvar för firman. För att markera kopplingen till anfadern tog han sig efternamnet Unander-Scharin.

Firman omregistrerades, men namnet A.F. Scharins Söner bibehölls. Egil Unander-Scharins första åtgärder blev att avveckla handelsflottan, skeppsbyggeriet och detaljhandelsrörelsen för att inrikta verksamheten mot det industriella utnyttjandet av skogen. Hustrun hette, liksom mamman, Fanny och de fick tillsammans sex söner och två döttrar.



*Familjen Unander-Scharin med föräldrarna Egil och Fanny och de sju förstfödda barnen. Den yngsta dottern dog som barn.*

A. F. Scharins Söner var, när Egil Unander-Scharin tog över ansvaret, sedan tidigare Västerbottens största exportör av tjära, något som han utvecklade genom att bilda Umeå Tjärexport AB. Det blev under hans ledning en mycket framgångsrik verksamhet.

Egil Unander-Scharin hade ärvt intressen i Westerbottens Enskilda Bank och valdes 1894 in i styrelsen, något som fick stor betydelse för honom och familjefirman. Banken innehade dåliga krediter i det konkursade Ytterstfors AB som hade intressen i trävarubranschen och Egil fick i uppdrag att rekonstruera bolaget. Det gjorde han genom att på eget initiativ bilda ett konsortium som 1901 tog över ägandet i Ytterstfors Trävaru AB. Genom att detta bolag 1906 köpte Munksunds Sågverks AB fick han kontroll över en ansevärd del av den svenska trävaruexporten.

Tankar på att inom ramen för familjeföretaget anlägga en massafabrik väcktes, men Egil kände sig inte riktigt mogen för detta. Istället anlade Ytterstfors Trävaru AB ett träsliperi i Byske vid kusten norr om Skellefteå. Detta gav Egil, från styrelsepositionen, värdefulla insikter i träsliperiverksamhet. Byske kom igång 1908 och året efter beslöt Egil att anlägga Umeå träsliperi. Inledningsvis stod han av formella skäl som ensam ägare där, men 1910 blev familjefirman, dvs. A. F. Scharins Söner, ägare.

Julen 1910 avled Egil Unander-Scharin under en skidfärd endast 42 år gammal. Han efterlämnade en firma i kris och hade personligen stora skulder. Att nästan samtidigt ha uppfört träsliperier utanför Umeå och i Byske hade säkert varit påfrestande för honom personligen och också för firmans ekonomi. En lösning i detta läge kunde ha varit att bäst möjligt realisera tillgångarna, men änkan Fanny ville,



trots dåliga odds, fullfölja makens intentioner att starta skogsindustriell verksamhet inom familjefirman, och beslöt att driva verksamheten vidare. Hon fick mycket god hjälp av den skicklige Gottne L. Glas, som var disponent vid sliperiet i Umeå, och av Oscar Örtengren som hade hand om massaförsäljningen. Dessa två lyckades få firman på rätt köl. Företaget fullbordade 1912 bygget av ytterligare ett träsliperi som Egil hade planerat, Skellefteå Trämassefabrik, som senare kom att kallas Klemensnäs. Där skulle med tiden också byggas en fabrik för tillverkning av träfiberplattor, ”wallboard”.

När den avlidne Egil Unander-Scharins äldsta son, Arne, blev myndig beslöts att ombilda sterbhuset till AB Scharins Söner, som helt ägdes av familjen. Gottne L. Glas blev VD i bolaget och också chef för träsliperiet i Byske. Utöver Arne Unander-Scharin, som blev VD 1916, var det av alla barnen endast den näst äldsta sonen, Erik, som kom att ta en mer aktiv del i firman. Han började där 1922 och blev året efter platschef vid träsliperiet i Klemensnäs, en position som han upprätthöll till sin död 1951.

De två bröderna Arne och Erik kom inte särskilt väl överens. Efter en tvistighet dem emellan, som delade familjen i två läger, blev lösningen vid bolagsstämman 1937 att såväl Fanny som Arne lämnade styrelsen. Vid samma stämma godkändes försäljning av de två sliperierna i Umeå till engelska Bowaters. Vid det efterföljande konstituerande styrelsesammanträdet utsågs Erik Unander-Scharin till VD i familjefirman. Brodern Arne Unander-Scharin utsågs samma år av Bowaters till VD för dotterbolaget AB Umeå Trämassefabriker, men han var då utan inflytande i familjefirman. Kanske kan man dra slutsatsen att Arne var den kunnigaste av bröderna.

I augusti 1951 tog "Scharins" huvudman, Erik Unander-Scharin, livet av sig 55 år gammal. Skälet anses vara oklart. Året efter utsågs en ny VD utanför familjekretsen, och så blev det också fortsättningsvis. 1954 kom Arne Unander-Scharin tillbaka in i familjefirman som medlem i styrelsen och hans son Jan blev suppleant.

Under 1950-talets sista år inleddes en period av dålig lönsamhet för svensk skogsindustri. Det drabbade tillverkare av slipmassa för export särskilt hårt. Inte heller koncernens wallboardverksamhet gick bra. Som mest fanns omkring 600 anställda i Klemensnäs där all verksamhet då ägde rum. Vid mitten av 1960-talet var man nere i cirka 400. AB Scharins Söner fick likviditetsproblem och konkurs hotade, men företaget räddades temporärt av ett statligt sysselsättningsbidrag. Efter 1960 gick det dock utför med koncernen.

Under 1975 slog lågkonjunkturen till med kraftig produktionsinskränkning i Klemensnäs som följd och nya problem uppstod. 1977 blev Jan Unander-Scharin styrelsens ordförande och det stod klart att det saknades förutsättningar för fortsatt tillverkning av slipmassa. Förhoppningen stod till tillverkningen av fiberskivor och där till en ny typ av produkt, MDF, vilket betyder ”Medium Density Fiberboard”. Företaget hade fått lite andrum genom att staten avskrivit ett lån på fem miljoner kronor och beviljat anstånd med amorteringar. Men, när företagets ansökan om lokaliseringstöd för att bygga en MDF-fabrik avslogs och regeringen dessutom avslög en begäran om ett

lån på 4 miljoner kronor liksom ytterligare anstånd med amorteringar på gamla lån, så begärde sig AB Scharins Söner i konkurs den 14 januari 1981.

## Koncernens massafabriker

"Scharins" har anlagt och ägt tre slipmassafabriker. Först kom Umeå träsliperi, därefter Skellefteå Trämassefabrik och slutligen Sofiehems träsliperi utanför Umeå. Alla fabriker är nedlagda. Koncernen har aldrig ägt någon papperstillverkning. Fabriker beskrivs nedan i den tidsordning som de kom i koncernens ägo.

## Umeå träsliperi

Fabriken var i "Scharins" ägo från 1910 till 1937 då den såldes till den engelska tidningspapperstillverkaren Bowaters. Massatillverkning pågick sedan till 1954.

Fabriken var belägen i Umeälven nedströms Umeå alldeles i utkanten av staden. I trakten hade tidigare funnits vattendrivna sågverk, en verksamhet som fick sin topp på 1840-talet då Göteborgsfirman James Dickson & Co anlade en stor såg i Baggböle ett par kilometer väster om Umeå, den plats som fick ge namn åt "baggböleriet". Kring 1860 byggdes stora ångsågar vid Umeälvens mynning.

Vid förra sekelskiftet var Egil Unander-Scharin den ledande industrimannen i Umeå och hade engagerat sig i byggandet av ett kraftverk i närliggande Klabbeforsen. Han hade också planer på att anlägga en massafabrik och hans bror Hjalmar, som hade teknisk utbildning, föreslog 1898 att ett träsliperi skulle anläggas vid Baggböleforsen. Brist på både kapital och kunskap inom slipmassaområdet gjorde emellertid att planerna övergavs.

Tio år senare hade Egil Unander-Scharin genom att han var styrelseordförande i Ytterstfors Trävaru AB skaffat sig erfarenheter från Byske träsliperi och det blev dags att sätta planerna i verket. Innan projektet kunde dras igång, var det nödvändigt att säkra tillgång till elenergi. Det åstadkoms genom ett kontrakt med Umeå stad som förutsatte att staden skulle bygga ut kraftstationen i Klabböle. I gengäld



Familjen Unander-Scharins familjevapen placerat på fasaden till Umeå träsliperi. Foto: Gudrun Norstedt

garanterade Egils Unander-Scharin inköp av en viss mängd elkraft. "Scharins" saknade egen skog, men virkestillgången säkrades genom ett tioårigt kontrakt med Domänstyrelsen. De två kontrakten visade sig bli mycket förmånliga. Egil Unander Scharin hade också planer på att köpa skog till företaget. Den så kallade Norrlandslagen förbjöd emellertid bolag att förvärva skogshemman. Därför genomfördes projektet i Egil Unander-Scharins eget namn och den blivande fabriken fick först namnet Scharins träsliperi. Något skogsköp blev det dock inte, det tillät inte företagets ekonomi. Senare blev familjefirman ägare och fabriken kom att heta Umeå träsliperi.

Den kända sliperibyggar Alf Prydz anlätades för projekteringen och en inom industrin renommerad byggmästare, Gunnar Monsén, anställdes för att få fabriken på plats. Som ett alternativ till ett sliperi utreddes anläggandet av en sulfat- eller en sulfatfabrik, men det alternativet befanns oförmånligare.

Sliperiet togs i drift 1 juni 1910 och en massa av "yppersta kvalitet" producerades. Egil Unander-Scharin kunde känna sig stolt, men lyckan blev kortvarig. Han avled vid årets slut. Under 1910-talet var produktionen uppemot 14 000 årston våt, kallslipad massa. Efter att ytterligare slipstolar installerats var produktionen 1933 uppe i cirka 45 000 årston. Genom att använda konstgjorda slipstenar i stället för stenar av mer temperaturkänslig kalksten hade man då kunnat övergå till varmslipning.



*En tidig bild av Umeå träsliperi.*

1937 såldes Umeå träsliperi, liksom Sofiehems träsliperi, till den engelska tidningspapperstillverkaren Bowaters som ville skaffa sig kontroll över sin massaförsörjning. Fabriken kom då att ägas av AB Umeå Trämassefabriker ett dotterföretag till Bowaters. Motivet till försäljningarna var att "Scharins" ville koncentrera sina resurser till träsliperiet i Klemensnäs. Bowaters tanke var att Umeå Träsliperi skulle läggas ner efter att Sofiehem byggts ut. Andra världskriget kom dock emellan. Från april 1940 till maj 1945 låg produktionen i stort sett helt nere i de två fabriken. Strax efter kriget bildades Bowaters Svenska Trämassefabriker AB som blev ägare till bägge fabriken. Först under 1954 och efter kraftig försening blev utbyggnaden av Sofiehems träsliperi klar med påföljd att Umeå träsliperi lades ner.

## **Skellefteå Trämassefabrik som senare hette Klemensnäs träsliperi**

Skellefteå Trämassefabrik startade 1912 och var i "Scharins" ägo 1919-1981. Fabriken anlades i Klemensnäs, som ligger utanför Skellefteå på den plats där Skellefteälven utmynnar i Bottenviken. På 1860-talet uppfördes där en ångsåg. Egil Unander-Scharin kunde konstatera att ett kraftverk som Skellefteå stad var på väg att bygga i Finnforsen skulle kunna förse ett sliperi med tillräcklig elkraft. Han skaffade option på elkraft därifrån och träffade ett tioårigt avtal med Domänstyrelsen om leverans av massaved. Till detta kom att han erbjöds att köpa marken där sågverket legat.

Den 1 juni 1910 hölls konstituerande bolagsstämma i AB Skellefteå Trämassefabrik. Egil Unander-Scharin utsågs till VD och han hade nu kontroll över försäljningen av slipmassa från Byske, familjens fabrik i Umeå och den blivande verksamheten i Skellefteå där "Scharins" var delägare. Sammantaget motsvarade detta cirka 70-80 000 årston, motsvarade cirka en tredjedel av landets export av slipmassa.

Det visade sig snart att Egil Unander-Scharins kostnads kalkyler för fabriken i Klemensnäs inte höll. En konkurs i ägarbolaget AB Skellefteå Trämassefabrik kunde undanröjas genom en rekonstruktion. Som en följd av denna blev det banker som styrde bolaget och familjen Scharins ägande reducerades till cirka 16 %.

Efter rekonstruktionen kunde fabriksbygget påbörjas och norrmannen Andreas Holden anlätades som teknisk ledare. Liksom vid bygget av Umeå träsliperi anlätades Gunnar Monsén som byggmästare. 1912 kunde fabriken tas i drift. Kapaciteten var cirka 25 000 årston varmslipad, våt massa. Den första tiden blev besvärlig. Ett konstruktionsfel ledde till bristfällig massakvalitet och energiförbrukningen per ton massa var jämförelsevis hög.

1914 var AB Scharins Söner starka nog för att börja köpa aktier i Skellefteå Trämassefabrik AB och kunde samma år ta över bolaget. 1916 blev ett högkonjunkturår, vilket gjorde det möjligt att rätta till bristerna i fabriken.

1917 slog effekterna av första världskriget igenom fullt ut. Exportmöjligheterna mer eller mindre upphörde och man började tillverka mot lager. För att undvika att den våta massan möglade anskaffades 1918 en massatorn för halva kapaciteten. Redan året efter var det dock möjligt att åter sälja våt massa, vilket kunderna ofta föredrog.

Under 1919 blev AB Scharins Söner helägare till fabriken som därefter kom att benämnas Klemensnäs träsliperi. Under 1920-talet expanderades massatillverkningen som 1928 var uppe i cirka 50 000 ton våt massa.

1930 hade en plan tagits fram i samarbete med Svenska Fläktfabriken som innebar att Klemensnäs skulle börja tillverka fiberskivor, s.k. wallboard. Den stora depressionen satte stopp för planerna, men de återupptogs 1936 och året efter kunde produktion starta. Wallboard kom efter detta att bli "Scharins" huvudprodukt. 1937 utgjorde slipmassan cirka 50 % av omsättningen i Klemensnäs. 1947 var den nere på cirka 25 %, resten var wallboard. Kapaciteten var då cirka 60 000 årston våt massa. Efter 1940 kunde större delen av massan torkas, när kunderna så önskade.



*Scharins anläggning i Klemensnäs 1930 med träsliperi, sågverk och fabrik för träfiberskivor. Den stora högen är träkubb i rätt längd för träsliperiet. ("Massaindustri". Samlingar Skellefteå museum, hämtad 30 oktober 2022, <https://samlingar.skellefteamuseum.se/items/show/138562>)*

Under andra världskriget hade fabriken en stor fördel av sin tillverkning av fiberskivor. Den inhemska efterfrågan var till och med så stor att den motiverade en kraftig utbyggnad. Efter krigsslutet rustades sliperiet upp, vilket visade sig ske vid rätt tidpunkt. Under 1949 kom nämligen en högkonjunktur och sedan kom Koreaboomen 1951 med höga priser på massa och papper.

Under 1950-talet rustades sliperiet upp, men när 1960-talet inleddes drabbades exportsliperierna av stora problem med många nedläggningar som följd. AB Scharins Sönder fick likviditetsproblem, men räddades temporärt av ett statligt sysselsättningsbidrag. 1966 varslades om nedläggning av sliperiet i Klemensnäs och vid årsskiftet 1966/67 lades delar av fabriken ner. Två slipstolar behölls dock och det beslöts att driva dessa åtminstone till april 1969.

Efter en ljusning på massamarknaden beslöts 1970 att installera två nya slipstolar. 1974 uppnåddes 36 000 ton. Under 1975 slog lågkonjunkturen till med kraftig produktionsinskränkning som följd och 1977 stod det klart att det saknades förutsättningar för fortsatt tillverkning av slipmassa. När AB Scharins Söner begärde sig i konkurs 1981 avvecklades verksamheten i Klemensnäs.

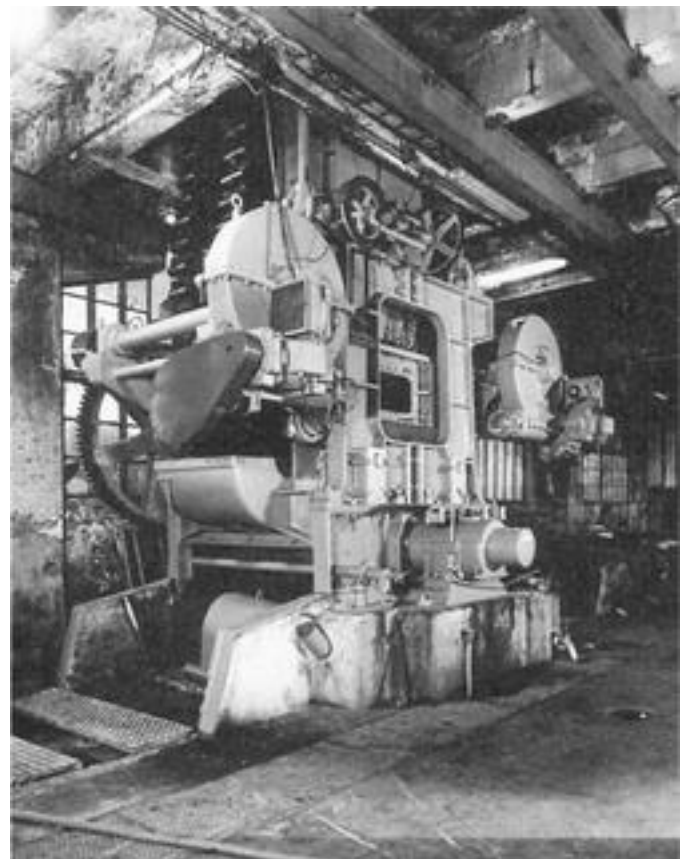
### Sofiehems träsliperi

Under 1926/27 byggde AB Scharins Söner ett träsliperi i Sofiehem bara några kilometer söderut från Umeå Träsliperi. Fabriken var i "Scharins" ägo 1927-1937. Därefter ägdes den av Bowaters fram till 1987 innan den med ny ägare lades ned 1991. Fabriken byggdes i en tid då det rådde brist på slipmassa och flera andra sliperier byggdes utefter Norrlandskusten under perioden 1926-1928.

Från början hade Holmen tänkt sig att bygga ett sliperi på platsen och hade till och med beställt sex slipstolar. Det hela föll dock på att man inte kunde förvärva tillräckliga vattenrätter. Genom goda kontakter och anseende i Umeå, så kunde Arne Unander-Scharin dels skaffa kontrakt på elleveranser, dels undanröja de hinder som stoppat Holmen.

Man kan fråga sig varför "Scharins" inte byggde ut Umeå träsliperi i stället för att bygga en ny fabrik i närheten. Frågan berörs inte i Landskapsböckerna, men en rimlig förklaring kan vara att man ville hindra andra från att bygga en massafabrik på platsen. Kanske låg Umeå träsliperi inte heller geografiskt så gynnsamt till.

Enligt Arne Unander-Scharins föredragning inför styrelsen skulle fabriken bli "en fullständig revolution inom den mekaniska trävaruindustrien". Uttalandet grundades på att slipningen skulle ske med det av Voith uppfunna så kallade kejdslipverket. Fabriken skulle dessutom utrustas med en ny typ av massaupptagningsmaskiner från Kamy. Sofiehems träsliperi kom igång 1927 med en beräknad kapacitet på mellan 75 000 och 80 000 årston våt massa. Det blev tyvärr en dålig start och de första åren producerades endast cirka 45 000 årston. Det berodde dels på att slipverken inte fungerade som det var tänkt, dels på sviktande konjunktur. Först 1933 var man, efter att ett sjätte slipverk installerats, uppe i en produktion som närmade sig den ursprungligen planerade.



*Voiths "Stetigschleifer" (kontinuerligt slipverk) som på svenska kallas kejdslip.*

1937 såldes fabriken till Bowaters av samma skäl som vid försäljningen av Umeå träsliperi. Mot slutet av 1930-talet var produktionen uppe i cirka 90 000 årston våt massa. Sedan kom andra världskriget och Sofiehem fick samma problem som andra svenska fabriker som exporterade massa. Efter fördröjningar kom en utbyggd fabrik igång 1954 med en ytterligare kapacitet på cirka 100 000 årston torrtränt massa.

Hela produktionen gick nu till Bowaters tidningspappersfabriker i England. Kring 1960 kom sämre tider och det blev nödvändigt att genom olika åtgärder sänka



kostnaderna i Sofiehem. En av åtgärderna blev att installera en flingtork. Orsaken till att fabriken fick svårigheter hängde främst samman med att Bowaters mötte ökad konkurrens från integrerade tidningspapperstillverkare och att returfibern ute i Europa började göra sitt intåg som fiberråvara vid tillverkning av tidningspapper. Det tvingade Bowaters till nedläggningar av pappersmaskiner och deras behov av slipmassa minskade drastiskt.

I mitten av 1970-talet var kapaciteten i Sofiehem cirka 135 000 ton torrtänkt massa, en nivå som sedan kom att gälla fram till nedläggningen. Fabriken måste nu i allt väsentligt verka på den öppna marknaden.

1972 påbörjades blekning och 1978 var hela produktionen blekt slipmassa. Slutet av 1970-talet blev ekonomiskt påfrestande och några investeringar kunde inte genomföras. In på 1980-talet blev konjunkturen bättre och en del investeringar kom till stånd.

1985 kom en större investering då tillverkning av CTMP-massa baserat på silerirejektet från slipmassatillverkningen inleddes. Tillverkningen byggde på ett koncept som Bowater Svenska AB utvecklat tillsammans med Sunds Defibrator. Metoden gav en massa som var utmärkt vid tillverkning av LWC-papper.

I september 1986 sålde moderbolaget Bowaters sina pappersbruk i England och i januari såldes Sofiehem till företagaren Krister Olsson i Umeå. För att driva fabriken bildades Sofiehem Pulp AB. Inom familjen Unander-Scharin hade man övervägt att köpa tillbaka fabriken, men Mats Unander-Scharin, som var den enda massateknikern i familjen, kom snabbt till slutsatsen att fabriken var för omodern för att kunna överleva. Krister Olsson hade bedömt att det skulle vara möjligt att till rimlig kostnad rusta upp den. Ett par år av högkonjunktur hjälpte till, men sedan bar det snabbt utför och i september 1991 upphörde driften.

## Strejker och kravaller

Förhållandet mellan företagsledningen och facket var "länge tämligen kärvt" vid Umeå träsliperi. Under perioden 1922-1932 förekom strejkaktioner vid inte mindre än sju tillfällen. Till detta kan fogas en lockout.

Facket vid Umeå träsliperi var styrt av kommunister. Oroligheter förekom under den här perioden på många platser längs Norrlandskusten. Mest känt är "Marmakonflikten" vid Marmaverken i Hälsingland som senare gav upphov till kravallerna i Ådalen och skotten i Lunde 1931.

Storstrejken 1932 gav upphov till vad som kom att kallas "Klemensnäskravallerna". Orsaken var att strejkbrytare engagerats för att lasta massa i Klemensnäs hamn. I Klemensnäs hade socialdemokraterna majoritet i fackföreningen och en lugn demonstration arrangerades 11 juni då ett uttalande antogs. Kommunister var inte nöjda med detta och den 5 juli hölls ett protestmöte som samlade cirka 1 200 arbetare. Två kommunister talade om kampen mot fascismen och "dess socialdemokratiska filial socialfascisterna". Ett femtiotal poliser utrustade med sablar och gevär kunde inte hindra att arbetarna efter mötet tågade mot hamnen där de rev avspärningarna runt

fabriksområdet och hamnade i slagsmål med strejkbrytare och polis. Över fabriken hissades en röd banderoll med texten "Kamp mot fascism och strejkbryteri". Efter att först ha riktat skotten mot marken och upp i luften besköt demonstranterna med skarpa skott och två sårades livshotande. Flera poliser blev skadade och även Erik Unander-Scharin, dock inte av gevärskulor.

## "Scharins" lämnade arkitektoniska avtryck

Under åren 1904-1905 lät Egil Unander-Scharin uppföra den "Scharinska villan" i centrala Umeå. Efter den förödande branden i Umeå 1888 var det naturligt att den uppfördes i sten. Byggnaden som betecknas som en patriciervilla hade ingen mindre än Ragnar Östberg, som har ritat Stockholms stadshus, som arkitekt. Den blev "en sevärdhet och en prydnad för staden Umeå". Villan var byggd som privatbostad för Egil Unander-Scharins stora familj, men inrymde också kontorslokaler och en mindre lägenhet. Enligt ett rykte fick Egil idén till villan efter att Ragnar Östberg utformat en matsalsmöbel åt honom. Han ska ha blivit så förtjust att han beställde ett "passande hus till möbelen". Detta har förstås knappast någon sanningshalt. Fastigheten köptes av Umeå stad 1957. 1981 blev villan ett så kallat enskilt byggnadsminne.



*Scharinska villan i Umeå. (Bilden från Riksantikvarieämbetet.)*

Huvudbyggnaden vid Umeå träsliperi fick arkitektoniskt sett ett mycket anslående utseende. Arkitekten hette Otto Sigfrid Cronstedt. Exteriören, som fortfarande är i stort sett intakt anses vara "av intresse som en relativt sett välbevarad fabriksbyggnad i rik tegelarkitektur från 1900-talets början". Ovanför huvudingången finns fortfarande familjen Unander-Scharins familjevapen.

Också Sofiehems träsliperi fick en arkitektoniskt ståtlig huvudbyggnad. I Landskapsböckerna kan läsas: "Låt vara att det var en kopia av en finsk trämassesfabrik, detta scharinska bygge var ändå rätt märkligt ur arkitektonisk synpunkt. Den mäktiga fabriksbyggnaden uppfördes som en treskeppig basilika, med ett högt mittskepp och två lägre sidoskepp. Gavelfasaderna utformades i 20-talsklassicistisk stil, med mittpartiet indelat i sju doriska kolossalpilastrar och krönt av ett tandsnitt".



*Fabriksbyggnaden till Umeå träsliperi har på senare tid inhytt Konsthögskola och inkubatorn Sliperiet.*

*(Fredrik Larsson photography)*



*Sofiehem's träsliperi ca 1941.*



*Fabriksbyggnaden till Sofiehem's träsliperi är idag del av köpcentret Strömpilen i Umeå.*

## Summering

I jämförelse med de flesta andra svenska koncerner inom massa- och pappersområdet var "Scharins" under fem generationer ett genuint familjeföretag. Man kan fråga sig om "Scharins" kunde ha överlevt. Svaret blir nej. Redan under 1970-talet, kanske även tidigare, bör det ha stått klart att tillverkningen av slipmassa och fiberskivor inte var långsiktigt hållbar. När "Scharins" väl beslutat att satsa på slipmassa i Umeå var vägen mer eller mindre utstakad. Att senare sälja de två fabrikena i Umeå till Bowaters och koncentrera verksamheten till Klemensnäs måste betraktas som kloka beslut, liksom beslutet att där satsa på tillverkning av fiberskivor. Problemet blev bara att man fick utvecklingen emot sig och då fanns knappast något manöverutrymme. "Scharins" var ekonomiskt inte tillräckligt resursstarka. Läget hade kanske varit ett annat om "Scharins" haft skogs- och krafttillgångar. Jämförelse kan kanske göras med Rottneros i Värmland som förfogade över dessa resurser.

Hade läget kunnat bli ett annat om Egil Unander-Scharin i stället för det sliperi som togs i drift 1910 hade byggt en kemisk massafabrik utanför Umeå, något som han funderade på? Mot detta talade flera omständigheter: man saknade kompetens inom en tillverkning som var betydligt mer komplex än tillverkning av slipmassa, man hade inget stort sågverk som kunde leverera virkesrester, man saknade egen skog och, kanske inte minst, så hade en kemisk massafabrik ställt sig mycket dyrare. Man kan förstå att det såg gynnsammare ut med tillverkning av slipmassa, ett område där Egil Unander-Scharin också förvärvat viss erfarenhet. Man kan kanske också anta att han kände till att Obbola Cellulosa AB hade planer på att i Obbola by vid Umeälvens mynning ersätta den 1909 nedbrunna sågen med en sulfatmassafabrik som sedan uppfördes under åren 1911-1913. Att Umeälvens mynning är en lämplig anläggningsplats har visat sig genom att Obbola med SCA som ägare växt till en stor integrerad linerfabrik.

Man kan kanske säga att "Scharins" kämpade väl efter de förutsättningar man hade och som gavs, men att slutet blev oundvikligt.

## Källmaterial

"Papper och massa. Från handpappersbruk till processindustri", Volym 1-13 (1997-2015). Utgivna av Skogsindustriernas historiska utskott. Bokserien refereras ofta till som "Massa och Papper i Sverige" eller "Landskapsböckerna". "Scharins" verksamhet behandlas i Volym 4 som gäller Västerbotten och Norrbotten.

## Stöd föreningens JUBILEUMSFOND

Fonden bildades 2018 vid föreningens 50-årsjubileum för att säkra att du under många år framöver ska kunna ta del av vår tidskrift, samtidigt som medlemsavgiften kan hållas på en låg nivå, vilket styrelsen anser är viktigt. Vill du bidra med en slant, så sätter du in pengarna på något av vidstående konton. Ange Jubileumsfonden och ditt namn.

**Stort tack från styrelsen på förhand!**

### KONTON FÖR INBETALNING

Sverige Nordea: PG 85 60 71-6

Norge Skandiabanken IBAN: N07597104367295

Danmark Den Danske bank, konto 4310662372.

Finland Nordea IBAN: FI401 309 3000 2150 87



## Några minnen från tidig NPH-tid

Jan Olof Rudén

Som mycket tidig medlem i NPH drar jag mig till minnes, när jag läser rapporteringen från NPH:s årsmöte i Åbo 2022, att föreningen hade årsmöten 1979 och 1992 med Helsingfors som bas. Jag har några minnen och bilder från dessa årsmöten som jag gärna delar med mig av.

### Årsmötet 1979

Vid 1979 års möte, som var organiserat av Kurt K Karlsson, besöktes 4/6 Tomasböle, vars plats lokaliserats av honom och blivit markerad genom en sten. Vidare gjordes besök i Verla bruk, Tervakoski och Kymmene.



Några av deltagarna vid årsmötet 1979 sitter vid minnesstenen över Tomasböle. Från vänster Herbert Carlsson, Harry Ericson, Jan Olof Rudén och Ulla Ehrensward.



Det frimärke, värde 40 penni, som gavs ut 1987, på initiativ av Kurt K Karlsson, till 300-årsjubileet av grundandet av Tomasböle handpappersbruk 1687 och därmed Finlands pappersindustri.

Författaren Jan Olof Rudén är en av stiftarna till NPH. Han har varit ordförande i NPH 1973-1992 och redaktör för NPHT/NPH-Nytt 1988 - 1990. Han är hedersmedlem i NPH sedan 1991. Redaktörens anmärkning.

### Årsmötet 1992

Vid mötet i juni 1992 besöktes Centrallaboratoriet och återigen Verla.

### Framstående medlemmar i NPH

Harry Ericson, som var VD på Tumba pappersbruk, var pådrivande för att stifta Föreningen Nordiska pappershistoriker och var också den som såg till att handpapperstillverkning blev ett inslag i Gammelvala som beskrivs i NPHT 3/2022.

Kurt K Karlsson, som även var filatelist, såg till att ett frimärke innehållande vattenmärke från Tomasböle gavs ut.



Vid besöket i Kymmene 1979 togs detta foto med, från vänster Harry Ericsson, Kurt K Karlsson, Georg Anzeliuss och Jan Olof Rudén.



# Billeruds AB:s första pappersbruk 100 år

Lennart Stolpe

## Förändringens vindar i Billeruds AB

Åren runt 1920 genomgick Billeruds AB en ganska omfattande verksamhetsutveckling. Företaget var ca 35 år gammalt och grundarna hade för länge sedan lämnat. Den kraftfulle och ambitiöse Christian Storjohann hade blivit disponent 1907 och under de första tio åren av sin verksamhet hade han konsoliderat företagets lönsamhet och köpt flera mindre skogsindustrieföretag och framför allt skog. I koncernen ingick då sex träsliperier, två sulfitmassa-fabriker och en sulfatmassafabrik. 1918 invigdes ett pampigt huvudkontor i Säffle.



Billerud AB:s huvudkontor, invigt 1918, trots siffrorna 1917 på södra väggen. Arkitekten var Ernst Torulf, som också har ritat Centralposthuset i Göteborg. Storjohanns kontor fanns innanför burspåret till vänster i bilden. Med detta bygge markerade Billerud att man var ett betydande företag. Kontoret kom att fylla sin avsedda funktion till 1989 efter att STORA hade köpt Billerud 1984. Verksamheten i huset överfördes då till de olika fabriker och till STORA:s huvudkontor.

Storjohann insåg nu att man borde vidareutveckla verksamheten till att omfatta mera än bara massatillverkning. Tillverkning av sulfitsprit var en sådan vidareutveckling och 1920 byggdes två spritfabriker varav den ena vid sulfitmassa-fabriken i Säffle, den andra i Slottsbron. 1920 köpte Billerud Borgviks Bruk med Kyrkebyns sulfitmassa-fabrik. Där började man tillverka en specialmassa, viskosmassa, som blev en stor framgång.

## Jössefors och Brättne nya förvärv

Storjohanns vision hade från början varit att samla alla skogsindustrieföretag längs Byälvens vattensystem inom Billerud. 1917 fullbordades denna vision genom att Billerud köpte det enda återstående företaget av detta slag: Jössefors bruk. Med detta köp följde också Brättne bruk där Jörgen Blakstad var disponent.

Norrmannen Blakstad hade börjat sin karriär inom svensk skogsindustri i Åmotfors, där han startade Kroppstadfors träsliperi och senare Åmotfors Pappersbruk tillsammans med kollegan Andreas Breien. Blakstad köpte sedan Sälboda gård i Värmland där han tidigare hade startat ett träsliperi vid den närbelägna forsen i Brättne. Senare tillkom i Brättne ett pappersbruk och en sulfitmassa-fabrik.

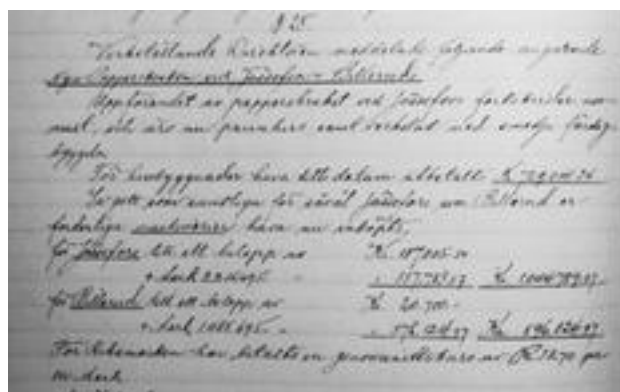


Christian Storjohann och Jörgen Blakstad, två normmän som gjorde stora insatser för värmländsk skogsindustri. Blakstad var tio år äldre än Storjohann men de båda kom bra överens och Blakstad blev vice VD i Billeruds AB när Billerud hade köpt Jössefors och Brättne.

I pappersbruket fanns med tiden två pappersmaskiner varav den ena tillverkade smörpapper baserat på sulfitmassa. Smörpapper var en mycket lämplig produkt för sulfitmassa eftersom papperet kräver en omfattande malning och sulfitmassan kräver mycket mindre energi än sulfatmassa för att åstadkomma detta.

## Smörpapper i Säffle

Papperstillverkning hade dittills inte förekommit inom Billerud. Men uppenbarligen blev Storjohann inspirerad av verksamheten i Brättne. Man beslöt att bygga två pappersmaskiner i Jössefors och en vid sulfitmassa-fabriken i Säffle, den senare för tillverkning av smörpapper. Alla maskinerna beställdes från H. Füllner Maschinenfabrik i Warmbrunn i Tyskland.



Noteringar från styrelsemöte i Billeruds AB 1919, där disponent Storjohann rapporterar att man har betalat för två pappersmaskiner till Jössefors till en kostnad av 1 077 789,07 kr och en till Säffle till en kostnad 596 284,97 kr.

I Säffle byggdes 1920 ett pappersbruk med plats för två maskiner. Monteringen av den första maskinen påbörjades 1921 och man anställde också en ny ingenjör som skulle



*Det nybyggda pappersbruket 1923, med plats för två pappersmaskiner.*



*Pappersbrukschefen Anders Berglind inspekterar stolt sin nya maskin PM1.*



*PM1 med rullmaskin. Rullmaskinen har en vacker skylt med texten "H Füllner, Warmbrunn".*

leda pappersbruket. Han hette Berglind och hade tidigare arbetat i Munkedals pappersbruk och i flera norska fabriker.

Pappersmaskinen PM1 kördes igång 1922 och tillverkningen var så framgångsrik att man redan 1925 installerade pappersmaskinen PM 2, denna gång tillverkad av Karlstads Mekaniska Werkstad, KMW.

Smörpapper var en produkt som hade uppfunnits i Norge och i Sverige fanns på 1920-talet ganska många tillverkare av denna produkt. Användningen var, som namnet antyder, förpackning av matfett men också som förpackningsmaterial i manuell färskvaruhantering i matvarubutiker. Ett alternativt namn på produkten blev med tiden "greaseproof".

Materialet användes i stor utsträckning i form av ark, så ganska snart investerades i arkmaskiner och en omfattande arkhantering med huvudsakligen kvinnlig arbetskraft.



*En tidig arkmaskin placerad i byggnadsskeppet för PM2. Senare byggdes pappersbruket till med en avdelning för arkning och annan konvertering. På bilden matas arkmaskinen med papper från åtminstone nio pappersullar.*



*Arksortering innebar både att räkna arken i en bunt och att sortera ut defekta ark. I detta fall hanteras specialpapperet "pergamyn", av glansen på papperet att döma.*

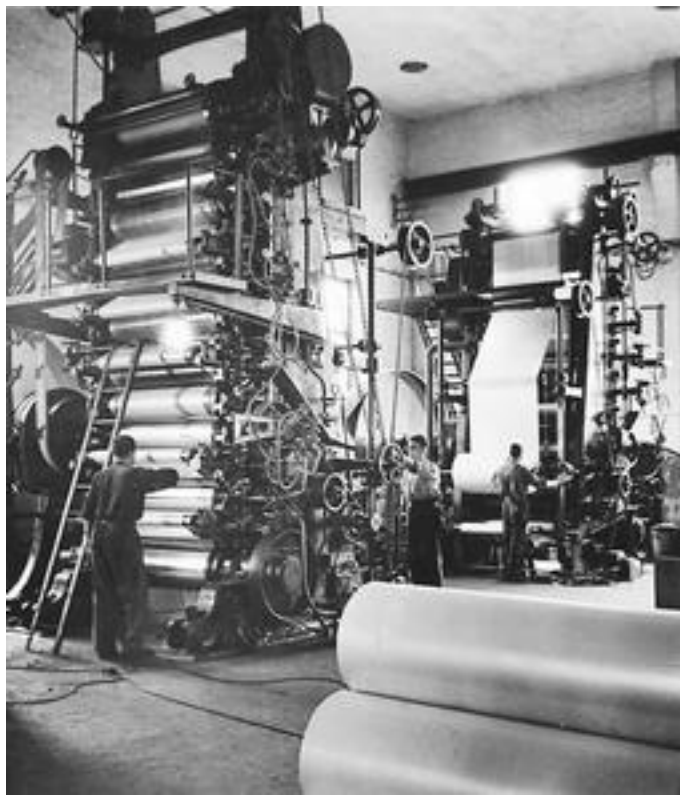


*Pappersbruket byggs till med ett tredje skepp inför installation av PM3 1930.*

Efterfrågan på Billeruds smörpapper var stor och 1930 installerades ytterligare en pappersmaskin, PM3, från KMW. Då hade pappersbruket byggts ut med ytterligare ett skepp.

### Produkt- och maskinutveckling

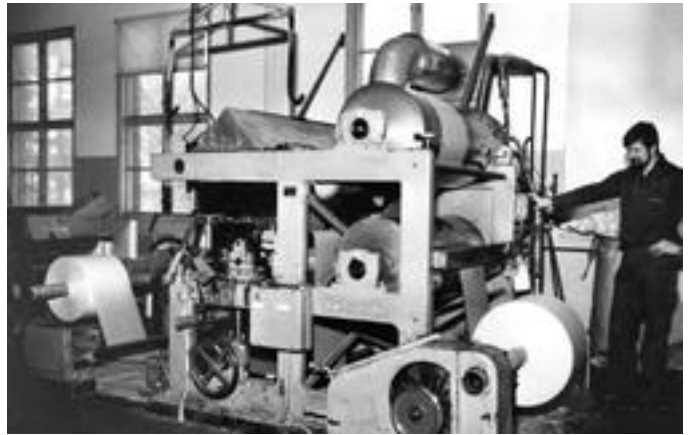
En vidareförädling av smörpapperet påbörjades också 1930, genom installation av den första superkalandern. Genom intensiv kalandrering av ett fuktat smörpapper erhöles ett papper med mycket hög genomsynlighet och mycket slät yta. Papperet kallades ”pergamyn” och användes



*Trå av superkalandrar. En superkalander innehåller ett stort antal valsar, varannan av stål och varannan av ett mjukare material, i detta fall hårt pressat papper. Papperet fuktas före kalandreringen och vid passagen genom ett glättnytt får man både en komprimering och en gnidning på ytan vilket gör papperet genomskinligt och glansigt.*

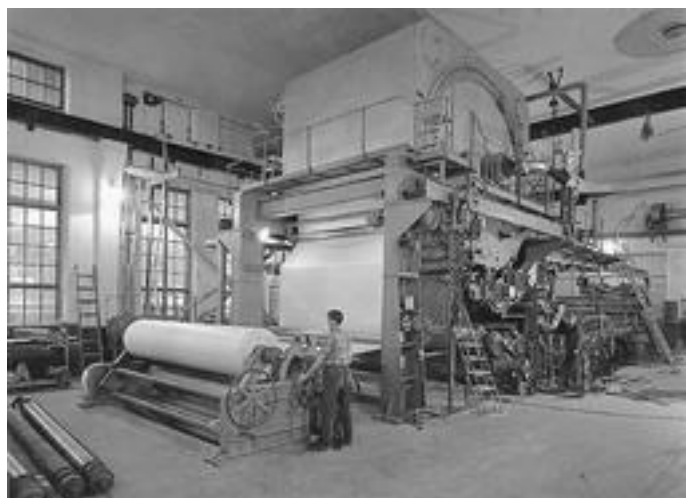
delvis på samma sätt som smörpapper, men hade på grund av sin genomsynlighet också en marknad för förvaring av fotografiska negativ och frimärken samt till fönster i fönsterkuvert. I rask takt köptes sedan under de närmaste åren ytterligare tre superkalandrar och slutligen en femte 1956.

Under en period fanns också en maskin, där smörpapperet belades med ett tunt skikt paraffin. Detta papper hade goda barriäregenskaper mot både vattenånga och syrgas.



*Paraffineringsmaskinen. Det paraffinerade papperet användes i hushållet bland annat för att försegla ytan på burkar med hemgjord sylt eller marmelad. Ett annat område var rostskyddspapper som bl.a. såldes till SKF.*

1945 gjordes en till synes märklig ombyggnad av PM1. Man installerade en Yankeecylinder i torkpartiet, kanske inspirerat av systerfabriken Gruvöns bruk som hade flera pappersmaskiner med sådan torkning, s.k MG-maskiner. Tanken var att man skulle tillverka annat papper än smörpapper, antingen av egen massa eller av inköpt massa. Torkning på en Yankeecylinder ger en slät och blank yta på den sida av papperet som har legat mot cylinderytan, men effekten är känslig för papperets fukthalt före och efter



*MG-maskinen PM4 kördes igång 1954, med en torkcylinder som hade suttit i PM1. På denna maskin producerades dels konventionellt MG-papper för påsar och förpackningar, men även specialpapper för ”transfer printing” av textilier och mellanläggsapper för att skydda känsliga ytor under produktion av t.ex. rostfritt stål.*



cylindern. Av olika skäl blev följden på PM1 istället för en produktionsökning snarare en produktionsminskning. Efter nio år plockades Yankeecylindern ut från PM1 och ersattes med konventionella torkcylindrar och smörpapper förblev standardprodukten. Yankeecylindern blev istället torkparti i en nybyggd, konventionell MG-maskin, PM4.

Arkhanteringen var, som på alla pappersbruk med tillverkning av förpackningspapper, omfattande. Ytterligare lokaler behövdes och pappersbruket byggdes ut 1948 med en förlängning för arksortering och dessutom en packavdelning. Efter ett tiotal år byggdes ytterligare utrymmen för arkning och omrullning.

### Ny maskinbeklädnad

Efter andra världskriget skedde en revolutionerade utveckling av plastmaterial som på många sätt påverkade pappersbruket. Fram till 1950-talet var viran på en pappersmaskin tillverkad av brons. Den slets ut ganska fort och måste bytas varannan till var tredje vecka. Mot slutet av 1950-talet började viratillverkarna att tillverka viror av plast. Det visade sig bli en kraftig förbättring av gångtiderna, en plastvira kunde hålla ett år och mer. För Billeruds Bruks pappersbruk blev övergången till plastviror påskyndad av kraven från en engelsk margarintillverkare, som hade kraven på mycket låga kopparhalter i papperet. En åtgärd blev då att gå över från den kopparhaltiga bronsviran till plastvira.

De filter som sedan begynnelsen hade använts i pressparti och torkparti var tillverkade av ull. Också här var livslängden begränsad. På 1950-talet började man blanda in plastfibrer av olika slag, vilket ökade slitstyrkan och livslängden. Genom ny tillverkningsteknik, kunde filtillverkarna sedan göra filter av enbart syntetfibrer, vilket ganska snabbt slog ut de gamla yllefiltarna.

Denna för pappersbrukets produktivitet och ekonomi positiva utveckling var dock inte alltid så välkommen hos den anställda personalen. De bastanta trälådor som bronsvirorna leverades i hade varit eftersökt byggmaterial för egenhändigt hopsnickrade sommarstugor. De ofta förekommande bytena av bronsviror genomfördes på helger, innan kontinuerlig drift infördes 1963. Detta helgarbete var välbetalt extraarbete. De kasserade yllefiltarna var eftersökt material för olika hemtextilier, medan de kasserade syntetfiltarna bara dög till att täcka båten med över vintern

### Plastfilm och snabbköp ett hot mot smörpapper

Under 1950- och 1960-talen börjar de traditionella marknaderna för smörpapper att svikta. Huvudorsaken var att plast började bli ett etablerat förpackningsmaterial, som tack vare sin genomskinlighet, goda fuktbarhetsregenskaper och låga pris tog över en del av smörpapperets användningsområden. Snabbköp i stället för försäljning över disk och därmed minskande behov av omslagspapper liksom ökad användning av färdigförpackade varor var en bidragande orsak.

Marknaden för traditionell användning av smörpapper minskade alltså i oroväckande takt och något måste göras.

### Nya produktområden

Den strategi som i slutet av 1960-talet beslöts för Billeruds Bruk var att satsa på produktutveckling. Som komplement till standardprodukterna för livsmedelsförpackning skulle man utveckla nya tekniska specialprodukter med bättre betalningsförmåga. Genom närheten till Billeruds forskningsinstitution, bokstavligen talat tvärs över gatan, fanns kvalificerade resurser att genomföra ett sådant program.

Smörpapperets täthet gör det till ett bra substrat för beläggning med kemikalier där man önskar förändra ytegenskaperna hos papperet med minsta möjliga kemikalieåtgång. Ett typiskt sådant fall är s.k. "releasepapper" (ung. "släpp-papper") där man ger pappereten mycket tunn beläggning av ämnen, som gör det mycket avvisande mot alla sorts klibbiga substanser.

Detta blev ett av huvudspåren i utvecklingen som ledde fram till den framgångsrika produkten bakplåtspapper, både för konsumentbruk och för industriell bakning. Beläggningen var här de första åren kromstearat, men snart övergick man till en organisk silikonförening. En annan produkt blev releasepapper för tillverkning av högtryckslaminat ("Perstorpsplattor"), som marknadsfördes under namnet Interlam. Till att börja med använde man kromstearat som releasebeläggning för att sedermera även här gå över till en egenutvecklad kromfri beläggning.

Tekniken att göra dessa beläggningar utvecklades i nära samarbete mellan forskningsinstitutionen och Billeruds Bruk. Behandlingen gjordes från början, och görs delvis fortfarande, genom beläggning i limpress, en typ av valsbeläggning. Beläggningsmetoden har sina begränsningar när det gäller att ge en bra och jämn film på ytan av papperet.

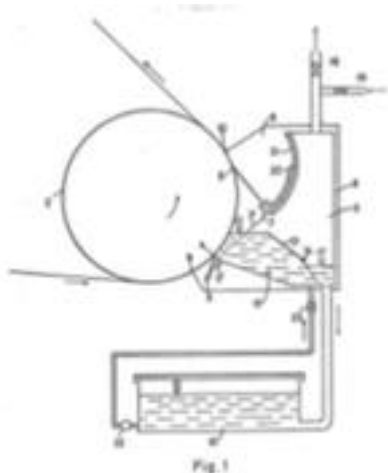


*Limpress på PM2. Den används för att ge en ytbeläggning med CMC som gör papperet tätare inför senare beläggning med t.ex. silikon.*

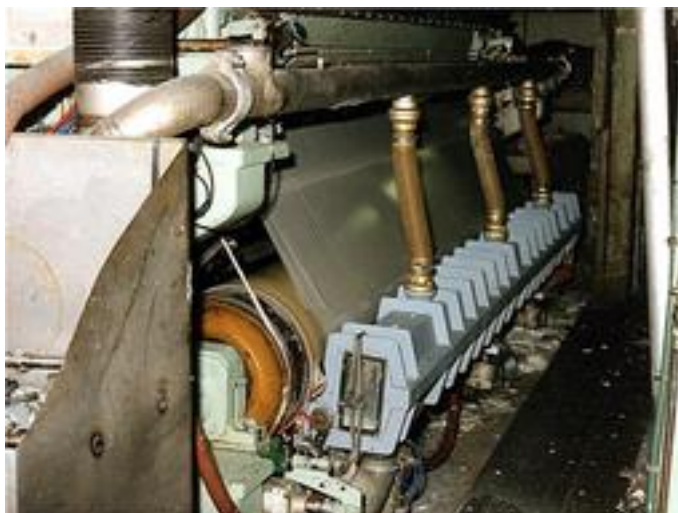
En annan beläggningsteknik uppfanns vid Billeruds Bruk av den kreative Mats Kullander, då anställd som arbetare vid mekaniska verkstaden. Metoden, som kom att kallas Q-lådan, fungerade så att papperet passerar förbi och tätar en slits i ett till hälften vätskefyllt rör med undertryck som håller papperet mot slitsen. Konstruktionen var enkel och billig att tillverka och tog liten plats i pappersmaskinens torkparti, jämfört med en limpress. Den visade sig ge en

kvalitetsmässigt överlägsen beläggning, speciellt vid beläggning med lågviskösa vätskor såsom kromstearatlösning och silikonemulsion. Utan tvekan var denna beläggningsmetod en av orsakerna till att Billeruds Bruk snabbt fick en dominerande ställning som leverantör av releasepapper för tillverkning av högtryckslaminat. Utvecklingsarbetet skedde också i nära samarbete med Perstorp.

Principen med Q-lådan utvecklades vidare till QB-lådan. Två QB-lådor installerades på PM3 1975 och finns kvar än idag. En gasoleldad IR-tork för kontaktlös torkning före beröring med torkcylindrar installerades också.



*QB-lådan enligt patent SE7409968, uppfinnare Mats Kullander. Pappersbanan går runt en vals och beläggning sker genom att papperet passerar genom en pöl med beläggningsmedium. Avstrykning av överskottet görs med ett blad och bladtrycket regleras genom att reglera tryckskillnaden mellan de båda sidorna av detta blad.*



*En av QB-lådorna på PM3. Den kräver alltså avsevärt mindre plats än en limprens och ger en jämnare och effektivare beläggning.*

## Konsumentprodukter

En del av produktionen från pappersmaskinerna levererades redan på ett tidigt stadium i form av ark. Dessa gick bl.a. till manuell inpackning av livsmedel i butiker. Under 1970-talet utvecklades denna verksamhet till att



*Exempel på konsumentprodukter som tillverkats vid Billeruds Bruk men som såldes under kundens varumärke.*

också tillverka färdiga konsumentförpackningar med smörpapper, som delvis såldes under eget varumärke. Exempel på sådana konsumentprodukter är små ark som smörgåsmellanlägg, färdigskurna bakplåtspapper i flata förpackningar eller hoprullade till en arkrulle. Vidare gjordes smårullar av MG-papper för inpackning, som ritpapper för barn etc. Diskrullar, dvs. omslagspapper i rullar om ca tio kg var vidare en standardprodukt redan vid starten av papperstillverkningen.

Tidvis sysselessatte konverteringen en stor skara, framför allt kvinnor. Omkring 1980 installerades en automatisk förpackningslinje för konsumentprodukter.



*Automatisk förpackningslinje för konsumentprodukter.*

## Lönsamhetskris

På 1970-talet var lönsamheten dålig på Billeruds Bruk och det fanns också problem med produktkvaliteten. Ett omfattande förändringsarbete påbörjades. Personal-



reduktion blev naturligtvis följden. Den ovan nämnda automatiska förpackningslinjen var en av åtgärderna för att kunna göra detta. Till de egna problemen kom en djup lågkonjunktur på 1970-talet och starkt ökande personalkostnader och nu krävdes drastiska åtgärder.

En av dessa drastiska åtgärder var att lägga ned PM1, som såldes till Indien, och göra en mindre investering i PM2 för att bibehålla produktionsnivån. 1980 gjordes den originella ombyggnaden att öka bredden på pappersbanan på PM2. Detta var möjligt genom att torkcylindrarna redan hade något större bredd än nödvändigt för den gamla banbredden. En del andra åtgärder genomfördes också för att anpassa till den nya banbredden.



*Den 58 år gamla veteranen PM1 plockas ned, förpackas och skeppas till Indien för att fortsätta sin tjänst där.*

## Nya ägare

I slutet av 1970-talet hade det nya Billerud-Uddeholm bildats och dess styrelse ifrågasatte 1979 på allvar Billeruds Bruks verksamhet. Efter en granskning av situationen och planerna för framtiden gav fick bruket dock möjlighet att fortsätta. Efter några år kunde man konstatera att produktionen i pappersbruket låg högre med tre maskiner än man tidigare hade haft med fyra maskiner och

produktsortimentet hade ändrats till mera kvalificerade produkter.

Billeruds Bruk var den fabrik som låg till grund för Billerudskoncernen och hade troligen en delvis emotionellt betingad ställning inom koncernen. Efter att Billerud AB hade köpts av Stora Kopparberg 1984 fanns hos den nya koncernledningen inga sådana band och i november 1990 såldes Billeruds Bruk till den norska gruppen M Peterson & Søn. Billeruds Bruk bildade där tillsammans med greaseprooffabriken i Greaker en greaseproofdivision inom Peterson-gruppen, och det anrika namnet Billeruds Bruk kunde inte längre användas. Peterson Greaseproof blev världens största tillverkare av greaseproofpapper.

En stor marknad för greaseproofpapper var Sovjetunionen, där papperet framför allt användes för matfettförpackning. Fram till sovjetunionens fall 1991-92 var lönsamheten för den nya divisionen mycket god. Därefter försvann nästan hela denna marknad och man stod inför en ny konkurrenssituation med överproduktion inom ett smalt produktområde. Detta ledde till en ganska snabb omstrukturering av Peterson Greaseproof.

En av åtgärderna som gjordes under Petersontiden var att lägga ned PM4, som liksom PM1 såldes till Indien. En annan åtgärd var att överföra all konvertering av konsumentprodukter till Norge och således tillverkas idag inga konsumentprodukter vid Säfflefabriken.

Sedan genomled Säfflebruket ett antal omstruktureringar av ägarföretag och namnbyten. Idag (2022) är namnet på koncernen Nordic Paper, ett börsnoterat företag med fabriker i Säffle, Bäckhammar och Åmotfors i Sverige, och dessutom i Greaker i Norge samt Québec i Kanada.

2021 lades den med pappersbruket integrerade sulfitmassafabriken ner. Idag tillverkas allt papper av inköpt massa, delvis koncerninternt.

Produktionen är fortsatt greaseproof för livsmedelskontakt såsom bakplåtspapper, papper för bakformar och mattråg, men även varianter av Interlam releaspapper för högtryckslaminat.



*En aktuell flygbild med pappersbruket i förgrunden.*



# Svensk papperstillverkning under 60 år återspeglad i Nordisk Familjebok

Lennart Stolpe



Första utgåvan,  
1876-1899

1st Edition, 20 volumes



Uggleupplagan,  
1904-1926

2nd Edition, 38 volumes



Fjärde upplagan,  
1951

4th Edition, 22 volumes

*Nordisk Familjebok har publicerats i fyra utgåvor, varav tre är åtkomliga på Internet via Projekt Runeberg.*

Nordisk Familjebok, det välkända svenska uppslagsverket, kan numera i tre olika utgåvor läsas på Internet, inscannat i "Projekt Runeberg". Om man där söker på ordet "Papper" finns en del intressant läsning som kan illustrera respektive tids kunskap och uppfattning om detta ämne. Artiklarna om papper har skrivits 1888, 1914 och 1951. Faktamässigt är beskrivningarna av tekniken genomgående korrekta, om än med ett charmerande språk i de äldre utgåvorna. Texten beskriver i vissa avseenden hur tekniken har utvecklats mellan de olika utgåvorna.

I första utgåvan publicerades texten 1888. Den är enligt författarregistret skriven av J.O. Andersson, med största sannolikhet identisk med J. Oskar Andersson, (1844 - 1891) en mångsidig tekniker som bl. a. hade undervisat i pappersteknik vid Teknologiska Institutet (senare KTH) där han också blev professor i mekanisk teknologi 1885. Han avled 1891 genom olycksfall, endast 46 år gammal.

Texten i första utgåvan 1888 och i den efterföljande Uggleupplagan 1914 är till stora delar identisk. Det är alltså J.O.Andersson text som i viss utsträckning har reviderats något av bl.a. G Holmberger, civilingenjör och författare. Däremot är texten i 1951 år upplaga helt omarbetad. Där finns tyvärr inte någon författare angiven.

Här följer några exempel på hur texten har uppdaterats mellan de olika årtalen.

## Pappersmaskinkapacitet

1888: "En nutidens större och snabbare pappersmaskin kan vid tillverkning af ordinärt papper lemna en 3 km. lång och inemot 3 m, bred bana i timmen."

1914: "En nutidens större och snabbare pappersmaskin kan vid tillverkning af ordinärt papper, t. ex tidningstryckpapper, lämna en 10 à 12 km. lång och till öfver 4 m. bred bana i timmen."

1951: "Moderna maskiner för detta ändamål äro av imponerande dimensioner. Arbetsbredder upp till 8 m och pappershastigheter upp till 550 m/min förekomma. Produktionsförmågan för de största maskinerna är av storleksordningen 200 ton färdigt tidningspapper per 24 timmar".

## Handformat papper respektive maskinpapper

1888, 1914: "Handformningen lämnar ett starkare och värdefullare papper än maskinformningen, som gör papperet svagare i bredd- än i längdriktningen. Det handformade papperet får ofta ha kvar sina råa kanter, för att det därigenom skall kunna visas vara handformadt. I det handformade papperet sitter vattenstämpeln (frambragt i och med massans förtjockning eller förtunning genom nedpressade eller upphöjda delar i formen) på samma ställe i alla ark. Först i senare tider har man vid en del fabriker anordnat så, att vattenstämpeln (se vidare d. o.) äfven hos maskinformadt papper får samma plats i alla ark."

1951 nämns inte handformat papper.

## Pappersindustrin storlek

1888: "Vid de svenska pappersbruken tillverkas årligen bortåt 30 - 35 miljoner kg papper företrädesvis tryck-, omslags- och tapetpapper. 1886 funnos i Sverige 35 pappersfabriker med 2 787 arbetare och ett uppgifvet tillverkningsvärde af 7,3 mill. Kr. Värdet af exporteradt papper (samt af papp, pappers- och papparbeten) för 1886 uppgifves av Kommerskollegium till 12,3 mill. kr. S.å. utfördes papper (och arbeten deraf) till ett värde af 3,8 mill. Kr."

1914: "1880 tillverkade 44 svenska fabriker 14 468 ton papper till ett värde av 6,7 mill. kr. 1911 voro fabrikerna 69 varav med 8216 arbetare som tillverkade 275 449,9 ton (hvaraf 34 300 ton papp) till ett värde af 57,1 mill. kr. hvaraf utfördes 175 976 ton."

1951: "Pappers- och pappfabrikation bedrivs i Sverige vid ett sjuttioatal anläggningar med tillsammans c:a 240 pappersmaskiner. Antalet industriarbetare vid dessa fabriker är cirka 19 000."

Uppgifterna om produktion och antal fabriker på 1880-talet avviker rejält mellan första och andra utgåvan. Man kan nog förmoda att 1914 år siffror är tillförlitligare och att de som reviderat texten har sett sig nödsakade att ange korrektare siffror även för de äldre årtalen.