

Nordisk

3/92

Pappershistorisk Tidskrift

Utgiven av Föreningen Nordiska pappershistoriker



Människan i pappers- och massaindustrin

Kan man äta rispapper?

Rapport från Silkeborg

NPH - konferens i Finland

Nordisk Pappershistorisk Tidskrift.

Årgång 20, 1992, nr 3

Utgiven av Föreningen Nordiska Pappershistoriker,
utkommer med fyra nummer per år.

Redaktör: Ulrika Hådén

Strandsvedjan Gästa 7373

S-860 20 NJURUNDA

tel 060 321 73

Ansvarig utgivare:

Sanny Holm

Brantingsgatan 33

S-11535 STOCKHOLM

tel, dagtid 08 709 06 33, kvällstid 08 34 25 09

Tidigare årgångar av tidskriften kan erhållas från
Lars Åke Skarp, Ryfors Box 97, S-343 00 ÄLMHULT

För medlemsärenden kontakta

kassören Per Nordensson

Fridebergsvägen 20 S-151 48 SÖDERTÄLJE

Postgirokonto 85 60 71-6

ISSN 0348-9531

Är Du intresserad av handgjort papper eller av pappershistoria?

Gå då med i Föreningen Nordiska Pappershistoriker.
Föreningen har som ändamål att i Norden främja intresset
för pappershistoria.

Detta sker genom att Föreningen uppmuntrar och stimulerar till forskning och dokumentation av kunskaper kring bl a råvaror och tillverkningsätt, redskapen, pappersmakarna, brukshistoria och bruksmiljö, den färdiga produkten och dess användning, distribution av de färdiga produkterna, vattemärken och datering med hjälp av pappersegenskaper, papperskonservering och konstnärligt bruk av papper.

Betala in medlemsavgiften på pgkonto 85 60 71-6. Enskilda medlemmar Kr/FIM 150, Institutioner Kr/FIM 200 och Aktiebolag Kr/FIM 300.

Glöm inte att skriva avsändare! Du får tidskriften fyra gånger per år och blir berättigad att delta i föreningsmöten varje år.

Omslaget: Konferensdeltagare, i bästa högsommarvärme besöker Werta träsliperi, Sanny Holm till höger i bild, ny ordförande, i glatt samspråk med NPH:s förra ordförande Jan Olof Rudén och Margareta Rudén, t v Bertil Haslum, Björn Alm och Erik Selin. Foto: Ulrika Hådén

Redaktören har ordet

För fyra månader sedan träffades några av oss i Esbo. Under två mycket varma dagar umgicks vi mycket och lärde känna varandra. Att under trevliga former få prata papper och uppleva pappershantering med likasinnade är ovärderligt för oss pappersmänniskor.

Nästa konferens blir i Elverum 3 mil utanför Oslo i Norge. Med studiebesök, årsstämma och även föreläsningar. Det senare framkom som ett önskemål på årets konferens. Det är viktigt och samtidigt roligt att få fortbilda sig på området.

Nu har jag även fått nyheter om pågående forskning i Sverige. Marie Nisser, professor i teknik och industrihistoria (HSFR) på Kungliga Tekniska Högskolan har inlett ett projekt tillsammans med doktoranterna Eva Dahlström och Helene Sjunnesson.

Som ett led i projektet kommer de tre att anordna ett seminarium under våren med temat -handpappersbruk i Norden-. NPH är naturligtvis inbjudna att delta. Vi

har all anledning att återkomma till detta.

Nästa nummer av denna tidskrift blir ett reklamnummer, som ska spridas i en större upplaga. Artiklarna till reklamnumret har tagits ur tidigare alster.

Manusstopp inför nummer 1/1993 blir den 15 februari. Gabriel Sundman på Tervakoski bruk kommer i det numret att skriva en omfattande redogörelse av bruket som idag tillverkar handpapper och cigarettpapper och dessutom har en brokig historia, vi avvaktar med spänning.

Ulrika Håden,

hälsar i vintermörker och kyla och tänker med saknad på de varma dagarna i Helsingfors med omnejd. Med bad i Finska viken och allting!



Finlands Friluftsmuseum finns på Fölisön inte långt från Helsingfors, där kan man avnjuta den finländska byggnadstraditionen. Hus från olika landsändar och tidsepoker har samlats oftast för att rädda husen från rivning och förstörelse. Resultatet är lyckad, skogen är dominerande även här och det finns badplatser vid havet. Området är välbesökt av alla åldersgrupper, och kan rekommenderas.

Foto: Ulrika Håden

Människan i pappers- och massaindustrins historia

Att göra papper är ingen konst. Man tager en jäntas avlagda underkjol. Den males, blandas med lera, limmas och poleras. Så småningom får hon den tillbaka med många kärlekens ord skrivna därpå.

Så beskrev en gesäll vid Blomsfors handpappersbruk i södra Östergötland sitt arbete i mitten av 1800-talet. Han hade lärt sig göra papper och tyckte inte det var någon konst - så är det ju med sånt vi kan. Men att blanda och mala pappersmassa och forma ett ark papper är en konst. Fastän Blomsforsgesällens beskrivning av sitt yrke inte säger någonting om arbetsmiljön, ger han ändå en sorts sammanfattning av dåtidens pappesmakeri, då underkjolar och annan "gammal linneklut" var råvara och den viktigaste papperssorten var skrivpapper. När han levde gjordes nästan allt papper för hand. Vid de många små brukena i Sverige arbetade sammanlagt inte mer än 2000 människor. I genomsnitt sysselsatte ett bruk knappt tio personer, som kunde göra omkring 1000 ris, dvs ca 500 000 ark om året. Nu 150 år senare arbetar drygt 50 000 människor inom den svenska massa- och pappersindustrin. I medeltal tillverkas per år nära 170 000 ton papper vid ett pappersbruk och 200 000 ton massa vid en massafabrik.

Orsakerna till denna enorma utveckling från en obetydlig manufaktur till en av landets viktigaste exportnäringar är väl kända. Mycket har skrivits om branschens historia, men inte så mycket har handlat om brukens människor och deras arbetsvillkor under den 400-åriga period, som papper tillverkats i vårt land. Detta är ett stort ämne - för utan människor inget papper, utom getingarnas - och jag hinner här bara beröra några få frågor, som jag valt att koncentrera kring människorna i produktionen och deras arbete och hur det har förändrats. Det finns naturligtvis många fler och andra infallsvinklar, som kanske istället kommer att tas upp i diskussioner senare idag.

Man kan generellt urskilja tre huvudfaser i utvecklingen, som kan rubriceras hantverk, industriarbete och processövervakning. Jag börjar med hantverket, som i Sverige, gäller tiden från 1560-talet och in på 1900-talet.



Kyplaget vid Mariedahls pappersbruk i Gärdserums socken i början av 1900-talet Tekniska Museets arkiv

Ett kvalificerat hantverk

Mariedahl i Småland var ett av de många små handpappersbruk, som grundades i början av 1800-talet. När bilden av kyplaget togs drevs bruket med samma sorts utrustning och skrämmässiga organisation, som vid ett 1700-talsbruk. Fabrikören hade börjat som lärling och arbetat sig upp. Han står här i bakgrunden och inspekterar arbetet. Om tillverkningstillgången finns flera skildringar, bl av Sune Ambrosiani. Kyplaget utgjordes av formaren, som oftast var mästare, guskaren, som var gesäll, och lärlingen/läggpojken - här ser vi två stycken. En lärling började i regel redan i 10-12 årsåldern. Det tog många år innan han blivit gesäll och efter flera års arbete som gesäll kunde han utnännas till mästare. Var och en i kyplaget hade sina bestämda sysslor, men man hjälptes åt med att t ex dra åt skruvpressen när pappersposterna skulle pressas. Malningen av pappersmassan var det enda moment, som drevs mekaniskt, men det fordrades yrkeskunnsande att blanda lumpsorterna och sköta malningen. Liksom formningen av arken var det malningen i valsen eller holländaren, som avgjorde papperets kvalitet. Ibland fanns en särskild valsare, annars skötte pappersmästaren malningen. Vid varje bruk var en eller flera lumpsamlare anställda, som kunde resa vida omkring för att få tag i lumpråvara. På pappersbrukens vindar satt lumpsortererskor, som sorterade lumpen efter kvalitet och skar den i småbitar. Ofta var de hustrur till eller änkor efter mästare och gesäller. Detta kunde vara hela personalen. I många arbetsmoment fick alla delta, som t ex med att hänga upp arken till tork, eller att lägga ut dem på backen att torka och blekas av solen. Som man förstår var tillverkningen långsam och omständlig. Man har räknat ut att varje pappersark hanterades 32 gånger innan det var färdigt. Hur mycket papper, som kunde göras, berodde förutom på lumptillgången och vattenföringen i ån, på kyplagets och särskilt formarens skicklighet och arbetstakt. På 1910-talet skulle ett kyplag vid Grycksbo under en arbetsdag på 10 timmar göra 2500 ark. Om arbetstiderna vid bruken i äldre tid vet vi inte mycket.

Under den ljusa årstiden började läggpojken enligt vissa uppgifter kl 3 på morgonen med att tända eld i blåsen, den lilla kopparugnen, som värmden upp massblandningen i kypen - och så pågick arbetet i 12 timmar. Dagens sista arbetsuppgift för honom var att svänga pappersfiltarna i ån, så att de var rena till nästa dag.

Hur var det att arbeta i halvmörka, kyliga lokaler och handskas med vatten och fibervälling, eller som lumpgummorna sitta och sortera och skära i gamla och sällan rena tygtrasor så att dammet yrde? Hur var det att bo som lärling eller ogift gesäll hos mästaren/fabrikören och vara helt beroende av honom dygnet runt? De små handpappersbruken låg ju i regel



Lumpsortererskor vid Grycksbo pappersbruk i början av 1900-talet Tekniska Museets arkiv

ensligt. Ofta fanns ett enda bostadshus, där både mästaren och gesällerna bodde.

Det är många frågor som vi knappast kan få svar på, eftersom de flesta av de människor, som gjorde papper i äldre tid inte kunde läsa och skriva och därför inte efterlämnat några små papperslappar ens. I arkiven finns produkten, som de tillverkat kvar med vår skrivna historia på, men om människorna kan vi mestadels bara få fram de uppgifter, som lämnas i mantalslängder, kyrkoböcker och ibland rättegångsprotokoll.

De första pappersmakarna i Sverige var inflyttade tyskar och holländare, som lärde upp svenskarna. Eftersom yrket ofta gick i arv från far till son, uppstod småningom flera pappersmakarsläkter med namn som återkommer vid flera bruk. En mer systematisk forskning kring dessa och det för manufakturerna föreskrivna lärlingssystemet med t ex mästare och gesällbrev, skulle ge oss bättre kunskaper om bl a släkterrelationerna och kontakterna mellan bruken och deras betydelse för spridningen av pappersmakarkonsten i vårt land. En annan fråga gäller vilken status handpappersbrukens arbetare hade i jämförelse med exempelvis järnbruksarbetarna. Vid en del större bruk, som tex Lessebo fanns ju både järnbruk och pappersbruk.

Så här börjar en smådevisa, som smederna vid Lessebo sjöng om pappersbruksfolket:

*På ottan börja alla på,
en och var att lössen flå,
sedan börja alla sjonga,
kors för fan va här är monga.*

*Och när de sprätta opp en söm,
hänga lössen som en tøm,
Sedan bär de dom till saxen
för att klippa av dem basten.*

Det ger ju en antydning, men är kanske bara ett uttryck för den sedvanliga antagonismen mellan olika yrkesgrupper.

Ännu finns människor i livet, som arbetat i handpappersbruk. Men de är inte många och det är i allra sista stund att intervjua dem. De senaste åren har några böcker utkommit, som innehåller berättelser av handpappersmakare. En av dem är Bo Rudins Papperets Historia, där den redan legendariske Georg Anzelius vid Tumba minns från sitt yrkesliv. Han har för övrigt bidragit till att konsten att göra papper för hand förts vidare till en ny generation - och det är främst konstnärer och boktryckare, som återupptäckt det handgjorda papperets skönhet och möjligheter.

Mekanisering av tillverkningen

bilden här intill visar personalen vid Skärblacks bruk omkring 1920. Det är en typisk uppställningsbild, som vi sett från de flesta industrier.

Förhållandena var givetvis helt andra än vid ett pappersbruk som Mariedahl. Här var det maskinerna, som bestämde arbetstakten istället för hantverksskickligheten. Driften pågick i långa skift dygnet runt och under tidskontroll. Arbetsplatsen var omgärdad av stängsel och fabriksgrindarna bevakades av en portvakt. Genom mekaniseringen hade produktiviteten per arbetare ökat betydligt. För själva massa- och papperstillverkningen fordrades yrkeskunnande, men en mängd okvalificerade arbeten - som transporter mellan avdelningarna, för- och efterbearbetning gjordes manuellt långt fram i tiden. Sådant arbete utfördes oftast av unga pojkar och kvinnor till låga löner. Industrialiseringen av papperstillverkningen skedde i två steg: Först övertogs kyplagets hantverk av pappersmaskinen fr o m 1830-talet i vårt land. Senare, på 1860-70-talen, i och med trämasseprocesserna, tillkom massaindustrin som en ny och delvis fristående bransch.

Man kan ställa två frågor i anslutning till detta.

Den första gäller de tidigaste maskinpappersbrukens personal och varifrån den rekryterades. Den första pappersmaskinerna, som köptes på 1830-talet till de stora handpappersbruken Klippan, Jessebo, Grycksbo och Holmen var engelska. De sattes upp av engelska montörer, och de första maskinförarna var också engelsmän, som sedan lärde upp svenskarna. Men vilka var dessa och vad hade de för bakgrund? Var de handpappersmakare och hade deras yrkeskunnande i så fall någon betydelse, också när det var frågan om



Personalen vid Skärblacks bruk omkring år 1920 Tekniska Museets arkiv

att göra papper maskinellt? Eller var det viktigare med vana från annat industriarbete? Eller saknade den tidigare arbetslivserfarenheten betydelse för att bli anställd vid dåtidens maskinpappersbruk?

Vid Holmen lades handpappersbruket ned 1836, när maskinbruket kom igång. En jämförelse mellan och uppföljning av personalen vid handbruket och maskinbruket på 1830-talet skulle vara intressant i det sammanhanget. Överhuvudtaget vore den tidiga maskinpappersepoken 1830-60 värd mer uppmärksamhet.

Den andra frågan gäller massaindustrin och dess människor. Det förefaller som om de hade en delvis annan bakgrund än maskinpappersbrukens och det gäller både ägare och anställda. Medan många maskinpappersbruk efterträdde handbruk, grundades en mycket stor del av massafabrikerna som ersättning för järnbruk eller sågverk. Många av de första arbetarna i massafabrikerna var också järnbruksfolk och sågverksarbetare. Alla, inklusive ingenjörer och verkmästare började i en ny branch, som ingen hade erfarenhet av i Sverige, och särskilt inom cellulosaindustrin stod man inför stora igångkörningsproblem. Den tekniska utrustningen var engelsk och tysk och det fanns inga instruktioner att gå efter. Först efter många försök, misslyckade sk svartkok, och nya försök växte ett yrkeskunnande fram ur den praktiska erfarenheten.

Den delvis skilda industriella bakgrunden för pappersbruket och massafabrikerna kanske avspeglas något i den fackliga rörelsens historia. Innan Svenska Pappersindustriarbetareförbundet bildades 1920, tillhörde i regel de flesta arbetarna vid bruket i norra Sverige, där massaindustrin dominerade, Sågverks- och Brädgårdsarbetareförbundet, medan många arbetare i södra Sverige, där flertalet pappersbruk låg, var organiserade i Grovarbetareförbundet. Själva benämningarna pappersbruk och massafabrik antyder väl något om att det industriella arvet är olika. Detta är något man skulle vilja veta mer om. Om arbetslivet vid industrierna kring sekelskiftet finns en del minnesuppteckningar. Blä ingår i serien Arbetarminnen i Nordiska Museets arkiv en samling ej publicerade pappersarbetarminnena, som skickats in efter utrop i tidskriften SIA på 1960-talet. Sven Lindquists Gräv där Du står har resulterat i att studiecirkel bildats med blä hägkomster från arbetslivet. Också i några nyare bruksmonografier har man försökt ge en bild av arbetsvillkoren. På initiativ av Svenska Pappers- och cellulosaingenjörsföreningen nedtecknade ett tiotal pionjärer bland cellulosaindustrins ingenjörer sina minnen i slutet av 1930-talet. Dessa finns nu i Tekniska Museets arkiv. SPIAF:s två jubileumsskrifter, särskilt den från 1945 innehåller en del uppgifter om hur arbetarna hade det förr.

Den här sortens beskrivningar ger ju en helt annan bild än den man får i skrifterna om den tekniska utvecklingen. Ett exempel är en perforeringsmaskin, som användes för att slå hål i massaark, så att de skulle skiljas från papper och få införas tullfritt i andra länder. I Prydz bok om massaindustrins tekniska utveckling nämns ingenting om att någon arbetade vid den. Men i Pappersbruksarbetareminnena i Nordiska Museets arkiv finns en teckning av samma maskin, som skickats in av en fd arbetare vid Finsjö massafabrik. Han berättar att maskinen där kallas "Plåja", dvs Plågan, för att den förde ett sant öronbedövande dån. Den stod på översta, heta våningen i det höga torktornet för massaarken. När berättaren var 13 år arbetade han i tvåskift om 12 timmar med att med utbredda armar ta emot de hårda, heta arken, sedan de gått igenom maskinen, och när han fått famnen full med ark lasta dom i en skottkärra och köra dom till en annan avdelning, och så börja om igen.

Andra arbetsplatser, som tex syra- och sodahusen, liksom sulfitkokerierna var inte bara bullriga, våta, antingen heta eller kalla, de var också rent farliga för hälsan. Det berättas om näsblod, kräkningar och svidande ögon. Hjälpkokarna i sulfitkokerierna fick tex kliva in i de heta kokarna när massan tömts ut efter koket, och med grepar ösa ut resterande massa och knacka loss gips som fastnat på ångspirallerna.

Massafabrikerna var utpräglat manliga arbetsplatser, men vid pappersbruket har långt fram i tiden många kvinnor varit sysselsatta med räkning och sortering av arken i packsalarna. Detta är ett av de många numera nästan försvunna yrken, som inte dokumenterats tillräckligt.

Också om en annan personalkategori, tjänstemännen - ingenjörerna, kontors- och laboratoriepersonalen - som blivit allt fler, och om deras historia vet vi alltför lite.

Överhuvudtaget är det märkligt att massa- och pappersindustrin inte uppmärksammas mer i den akademiska forskningen, där man under de senaste decennierna, särskilt i ämnet ekonomisk historia, studerat arbetet och dess förändring. Därför är det glädjande att Folklivscentrum i Östergötland nu startar ett projekt kring Holmens dolda historia, där man genom intervjuer med fd anställda vid pappersbruket i Norrköping vill få fram människorna bakom företaget och då inte bara arbetare, utan också tjänstemän.

På 1970-talet gjorde blä Nordiska Museet och Sundsvalls Museum etnologiska undersökningar om arbetet vid ett par bruk, som stod inför nedläggning. I år kom en fin bok om människorna vid gamla bruket och Nedre sliperiet i Kvarnsveden, men vad jag vet har ingen dokumentation ägnats arbetet i dagens mest moderna bruk.

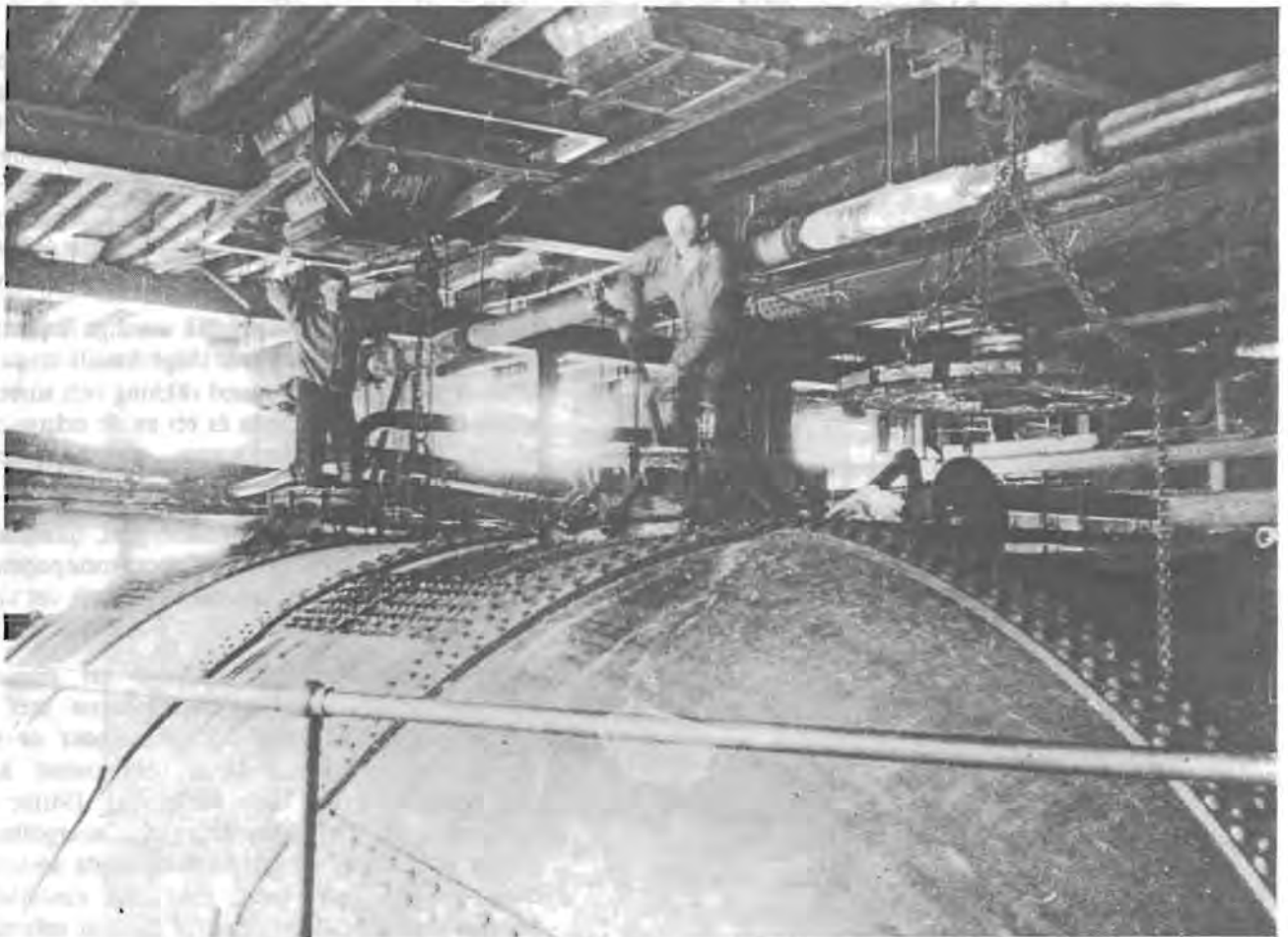
Kartongmaskinen i Fiskeby byggdes om 1987 och styrs och övervakas nu på datorer från det här kontrollrummet. Virapassaren tyckte att förändringen mot tidigare var som skillnaden mellan stenåldern och rymdåldern. Frågan är om automatiseringen och i synnerhet datoriseringen har betytt större förändringar för arbetet inom pappers- och massaindustrin än någonsin tidigare. Att yrkesrollen ändrats är alldeles självklart. Att kraven på utbildning har ökat vet vi också. Samtidigt som arbetsorganisationen har blivit alltmer invecklad, så har skillnaderna mellan industriarbetare och tekniker/ingenjörer minskats. Håller gränserna dem emellan på att suddas ut? Har möjligheterna att påverka arbetsvillkoren ökat eller minskat nu när bruken oftast tillhör stora koncerner med internationella förgreningar?

Finns något kvar av den bruksanda, som fanns förr trots hårda arbetsvillkor? Och vad har det fackliga inflytandet spelat för roll under de senaste decennierna? Det norska pappersindustriarbetarförbundet har nu i vår givit ut en omfattande historik om tiden fram till 1988, men för Sveriges del saknas ännu en dokumentation av samtiden inför framtiden.

En fråga man till slut kan ställa är om det ännu finns någon kärna av det ursprungliga papperskunnandet, som krävs också i arbetet i pappersindustrierna och som är gemensam för tex Blomforsgesällen och virapassaren i Fiskeby?

Helene Sjunnesson

Artikeln bygger på ett föredrag hållit vid Skogsindustrins jubileumsseminarium i Växjö i maj 1990. Publicerad i Teknik och kultur nr 4/1990.



Förste och andre kokare spolat bort rester av massa ur kokaren i Konga sulfittfabrik på 1920-talet.

Tekniska Museets arkiv

Silkeborg Papirfabrik



En kludesorteringskasse fra museets samling

Foto Sanny Holm



Fra museets "minibotte". Forhenvaerende bottemester Henrik Boris viser den svære kunst.

Foto Sanny Holm

Rapport fra Silkeborg

Den 22 og 23de maj 1992, havde museumsinspektør Keld Daalgaard Larsen, Silkeborg Museum indkaldt gamle papirmagere, papirkunstnere, papirkonservatorer, papirhistorikere, samt andre interesserede, til en konference over emnet "Håndgjort Papir - Tradition og Fornylse".

Det var modt omkring 50 deltagere, der alle på en eller anden måde var involveret i bestræbelserne for at bevare den håndgjorte papirfabrikation. Alle kastede sig ud i problemerne med det håb, at fastholde en fortsat produktion af håndgjort papir i Danmark, specielt i Silkeborg.

Efter introduktion til konferencen af Keld Dalsgaard Larsen, gav forhenværende bottemester Henrik Boris fra Danmarks Papirmager Laug, os en gennemgribende indføring i forholdene som de var på Silkeborg Papirfabrik, da produktionen af håndgjort papir var på sit højeste.

Derefter besøgte konferencen Silkeborg Papirfabrik, der virkede noget spørgelsesagtigt efter fusionen med den svenske stora-gruppe, der nu har overtaget de forenede papirfabrikker i Danmark. Bøtten stod tom og tør, trist og uvirksom, og ligesom råbte efter initiativ till at komme igang igen, men det er nok tvivlsomt, som tingenes tilstand er.

Laboratorichef Jørgen Rahbaek gennemgik fabrikkens nuværende och tidligere produktionsformer, viste statistikker over ansatte i forhold til produktionen og viste os derefter rundt på fabrikken.

Under spadsereturen fra museet til papirfabrikken og tilbage igen, blev konferencen orienteret om de bygningshistoriske udviklinger der havde fundet sted, samt anekdotiske beretninger om tidligere ejere, deres forhold till Hovedgården i Silkeborg, (museets huvudsæde) og isaer forholdet til de ansatte, der i enkelte tilfælde var ret besynderlig.

Efter tilbagekomst til museet gav Birgit Østergaard Pedersen, Århus et oplæg om fortsat at kunne fremstille håndgjort papir i Danmark, her var dog taenkt på kunstpapir, finere papir i små produktioner.

Den 22 maj om aftenen, vistes to video-film fra Silkeborg Papirfabriks produktionshistorie af håndgjort papir, en specielt om fremstilling af papir til pengesedler og en om finpapirproduktion i øvrigt, bla det berømte bispehue-papir.

Begge film havde høj instruktiv værdi, de blev begge fulgt op af en spørgerunde, hvor tidligere og nuværende ansatte på papirfabrikken, kunne fortælle om mange detaljer i arbejdets gang og om de mange



Hovedgården i Silkeborg, som nu indeholder Silkeborg kulturhistoriske Museum Foto S. Holm

komplerede procedurer papiret skulle igennem, for det f eks blev til pengesedler.

Konferencens anden dag indledtes med papirhistorie og konserveringsrelaterede aspecter. H P Pedersen fra Konservatorskolen talte om mindre danske pappirfabrikker i forrige århundrede, deras produktioners anvendelse indenfor den offentlige administration, samt problemer med at bevare papir fra disse fabrikkers produktioner, der ikke altid var papir af de bedre sorteringer.

Eksemplet der var trukket frem, var papirfabrikken "Engelholm" ved Vejle, der eksisterede fra 1732 til 1845, den stoppede produktionen i 1845 efter en brand. Fabrikken leverede fra ca 1810 til 1845 papir til bl a ministerial-kirkebøgerne ved de jyske kirker. En støfte artikel om Engelholm papirfabrik er under udarbejdelse.

Mag scint Grethe Jørgensen ved den danske Konservatorskole, evaluerede over en række undersøgelser og analyser hun havde gjort på papir, behandlet historisk i H P Pedersens utgave, " En dansk papirfabrikant, 1843 - 1848", og konstaterede, at de analyser vi anvender idag på konservatorskolan, er i overensstemmelse med de kildeoplysninger der er fremlagt efter arkivundersøgelserne og de oplysninger som er indeholdt af skriftlig art. Undersøgelsen viser at det har stor betydning i identificationen af historisk papir, med begrænsede eller ingen skriftlige kilder af betydning.

Konservator Per Laur sen viste hvor langt han var nået med sin udvikling af papirstøbningsteknikker, hvilke veje og muligheder han nu kan pege på. Hvilke perspektiver der ligger ikke alene i en massekonservering og -restaurering, men at man også med fordel kan anvende metoderne til enkeltstykskonservering.

Under ledelse af Keld Daalsgaard Larsen, afsluttedes konferencen med en diskussion om hvordan bevaring af papirmagerfaget kan gripes an. Vi der var involveret og interesserede, må stå sammen også for at fastholde den kulturhistoriske betydning det er, at få Bøtten igang i Silkeborg.

Tiden der var til fri afbenyttelse fredag aften, samt i pauserne, blev flittig brugt til diskussion i mindre grupper. En gruppe holdt aftenmøde på fortorvsrestauranten foran Hotel Dania på byens torv. Sanny Holm viste eksempler fra sin egen produktion af håndgjort papir. Der blev udvekslet synspunkter til efter det var mørkt.

Konferencen var i alle henseende velgennemført, tilpas stor så alle fik mulighed at tale med dem de havde behov for. Den kulinariske side skal også fremheves.

Rent fagligt var det vigtigt at møde fagfolk fra graensediscipliner, man normalt ikke møder så ofte.

Hans Peder Pedersen.



Museets "mini" hollaender

Foto Sanny Holm

Nordiska pappershistoriker möttes i Finland 1992

Under två varma och soliga junidagar mötte 25 Nordiska Pappershistoriker upp till Föreningsstämma i Finland. Samlingen skedde den 12 juni på det nordiska kulturcentret på Hanaholmen i Esbo skärgård en knapp kilometer från Helsingfors västra stadsgrens. Det digra programmet upptog förutom själva stämman två längre exkursioner men erbjöd dessutom tillfälle till samvaro under såväl festliga som mera informella former.

Den första mötesdagen gick färden till Tervakoski bruk, som ingår i den statsägda Enso-Gutzeit koncernen. Bruket ligger invid vägen till Tavastehus på ca 1 timmes avstånd från Helsingfors. Vård för besöket var dr Gabriel Sundman, som lotsade gruppen till ett konferensrum där han på ett medryckande sätt gav en översikt av brukets historia såsom maskinbruk. Handbrukets historia fick deltagarna bekanta sig med i samband med den goda och rikliga lunchen.

Brukets historia går tillbaka till år 1818 då kammarrådet Gustaf Georg Nordenswan av Senaten erhöill tillstånd att grunda ett pappersbruk vid Tervakoski fors i Tavastehus län. År 1820 kom

verksamheten igång med en pappersmästare och tre pappersmakare. Produktionen bestod i början av grövre kvaliteter som makulatur och karduspapper senare också skriv- och tryckpapper.

Bruket skulle under det närmaste halvsekleet få kämpa med transportsvårigheter för lumpen, som huvudsakligen kom från Ryssland, som för de färdiga produkterna. Svårigheterna accentuerades då det maskinjorda papperet började konkurrera ut handpapperstillverkningen och den av Tervakoski beställda pappersmaskinen på eländiga vägar skulle transporteras med hästdragana fordon från Helsingfors de 7 milen till Tervakoski. Den första år 1850 av Donkin beställda maskinen kom aldrig ens så långt utan ligger ännu idag på havsbotten efter ett skeppsbrott utanför Skånes kust. Beställningen förnyades och efter många svårigheter kom verksamheten igång 1853 då också handpappers-tillverkningen nedlades. Produktionen bestod av skriv- och tryckpapper och huvud-avsättningsområdet var St. Petersburg.

Transportsvårigheterna lättade då järnvägen Helsingfors-Tavastehus blev färdig år 1862 vilket



Här överlämnar Karl Erik Hedberg (med skägg) från Grycksbo Pappersbruk, Wasapapper som tillverkats av hampa från det förlista skeppet. Hans kollegor Jorma Laitinen t v och Pertti Jaakonsaariar (med ryggen mot kameran) tar intresserat emot. Övriga är längst fr v Jorma Ahoenainen, i mitten Bertil Haslum, Aarno Yrjö-Koskinen som var vår guide, och Lars Nordman t h. Foto Ulrika Håden

förkortade hästtransporterna till 8 km. Med tanke på den ryska marknaden var öppnandet av banavsnittet Riihimäki-Viborg-St. Petersburg år 1870 av avgörande betydelse för brukets lönsamhet. Men den ryska marknaden hade även en annan långtgående inverkan på brukets verksamhet. Papper för de ryska cigaretterna, "papyrosserna", visade sig vara ett område där Tervakoski kunde göra sig gällande och den då förvärvade kunskapen att göra tunna papper går sedan igen i de specialkvaliteter, som i olika skeden varit framgångsrika såväl på den ryska som senare på de västliga marknaderna. Av dessa ingår cigarettpapper, munstyckspapper och högklassiga tunntryckspapper fortfarande i dagens sortiment medan marknaden för kondensatorpapper, som en tid var Tervakoskis största produkt, föll bort i och med att papperet ersattes med plastfolier i kondensatorerna. Kunskapen att göra papper för elektriska ändamål utnyttjas dock alltjämt vid tillverkning av kabelpapper.

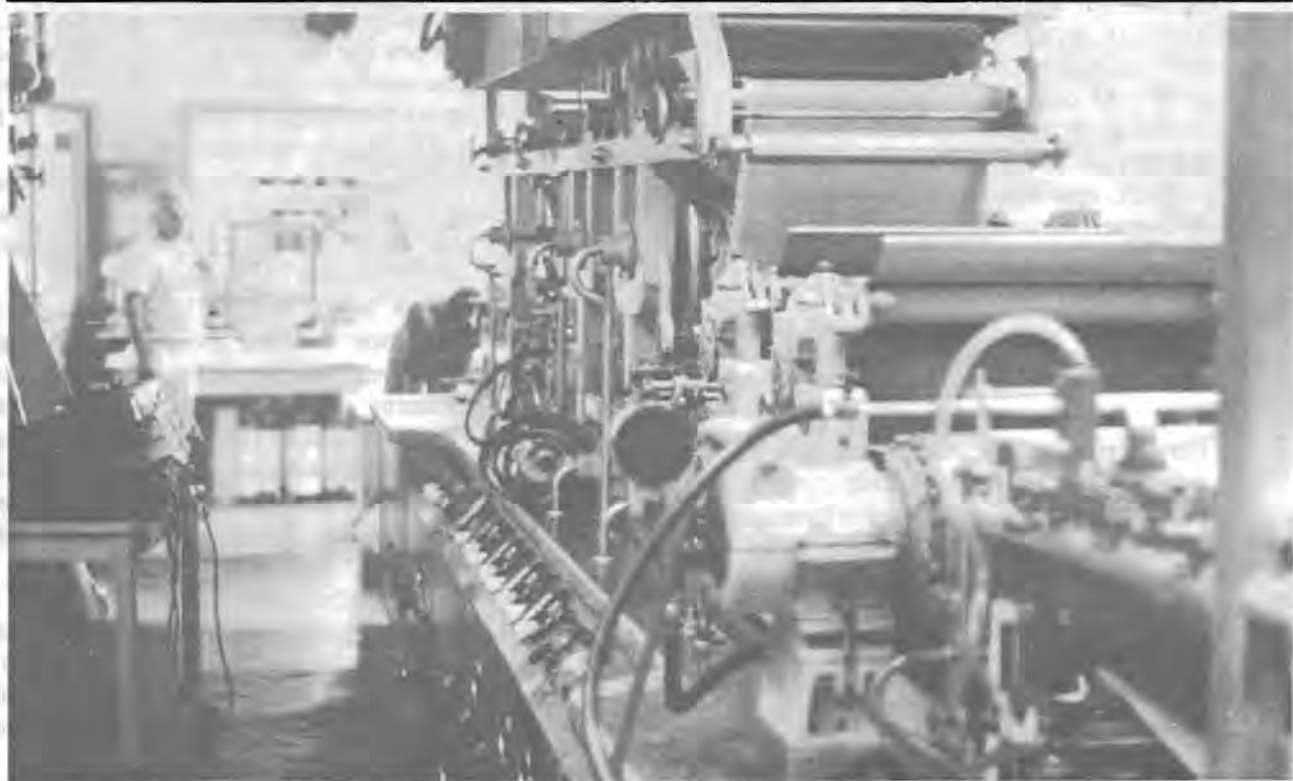
Handpapperstillverkningen, som nedlades på 1850-talet återupptogs i början av 1900-talet då Tervakoski började tillverka sedelpapper för Finlands Bank, som även för en tid var delägare i och senare ensam ägare av Tervakoski Oy. Handpapperstillverkningen hade vissa svårigheter att komma igång på 1850-talet då traditionerna och yrkesskickligheten från det gamla handbruket ej upprätthållits.

Vid besöket i handbruket, som trots semesterstopp enkom körts igång för NPH:s besök, betonades kontinuitetens betydelse. Handbruket kör med en kyp och tillverkar skriv- och tryckpapper. Deltagarna var i tillfälle att följa med tillverkningen samt se exempel på brukets tidigare produkter bla papper med skuggvattenmärken.

Rundvandringen i pappersbruket skedde i två grupper av vilka den ena leddes av Gabriel Sundman och den andra av Aarno Yrjö-Koskinen. Speciellt den 60 cm breda experimentpappersmaskinen intresserade deltagarna. Maskinen är praktiskt taget dagligen igång med körningar som siktar på utveckling av den egna produkten men även utomstående firmor kan hyra maskinen för olika testningar av t ex tillsatsämnen.

Från Tervakoski gick färden till KCL, en akronym för Oy Keskus-laboratorio-Centrallaboratorium Ab, den finska kemiska träförädlingsindustrins gemensamma forskningsinstitut. Institutets organisation och de olika avdelningarnas verksamhet presenterades genom en dia-serie samtidigt som deltagarna bjöds på kaffe med dopp. Därefter vidtog NPH:s föreningsstämma, vid vilken de stadgeenliga frågorna behandlades. Mötets beslut behandlas på annan plats i detta nummer.

Efter mötet var deltagarna i tillfälle att se KCL:s pappersmuseums samlingar. Pappersmuseet



Den 60 cm breda experimentpappersmaskinen på Tervakoski bruk används dagligen för att testa och utveckla produkterna.

Foto Ulrika Hådén



Sortererskor på träsliperiet i Verla.

grundades i samband med att institutet flyttade till nya utrymmen i Otnäs 1962. Dir Nils J Lindberg, som för övrigt var en av deltagarna i NPH:s möte, har på ett avgörande sätt verkat för grundandet av museet och bidragit till samlingarnas förkovrande. Samlingarna består av äldre handgjort papper, det äldsta från 1200-talet, vattenmärkessamlingar, dels i original, dels som beta-radiogram, andra skrivmedel än papper, utrustning för papperstillverkning, bla från Japan, pappersprovningssinstrument av äldre datum mm. Dessutom äger museet ett omfattande pappershistoriskt bibliotek. Dagen avslutades med en festmiddag på Hanaholmens restaurang.

Föreningsstämmans andra dag började med tidig avfärd till Kymmenedalen där det första exkursionsmålet var Verla fabriksmuseum. Gästerna möttes av dagens värdar, mag Tuija Löfgren och försäljningsdirektör Peter Löfgren från Kymmene koncernen till vilken Verla träsliperi och pappfabrik i tiden hörde och som nu förvaltar museet. Rundvandringen började i den gamla glättningssalen där brukets historia beskrevs och där även en film tagen omedelbart före brukets nedläggning förevisades. Filmen illustrerade tillverkningsprocessens olika skeden och visade på ett unikt sätt den ålderdomliga utrustningen och dess användning i händerna på den yrkesskickliga arbetarstam, som skulle bli sista då det nära

hundraåriga bruket nedlades år 1964.

Grundare var ingenjören Hugo Neuman, som studerat i Schweiz och där förmodligen fått höra om den nya träslipprocessen för framställning av pappersmassa. Den inköpta kvarnen och forsandelen i Verla fors var mindre än konkurrenternas forsar längre ned i Kymmene älv och ej heller var läget gynnsamt ur transportsynpunkt. Verksamheten kom emellertid igång 1872 med en turbin och två slipstolar. Verla drabbades 1876 som så många andra bruk av en eldsvåda och verksamheten låg nere till 1881 då forsandelen och resterna av sliperiet inköptes av pappersmästaren Gottlieb Kreidel. Tillsammans med kompanjonerna pappersmästare Louis Haernel och konsul Wilhelm Dippel fick man bruket i gång redan 1882 och tillverkningen bestod nu förutom av slipmassa även av papp. I och med att järnvägsnätet i Finland utvidgades, kunde de besvärliga båt- och hästtransporterna av balarna förkortas varvid lönsamheten förbättrades. År 1922 kom bruket slutligen i Kymmene Aktiebolags ägo. Då produktionen var som störst tillverkades över 4 000 ton/år, varav över hälften var glättad papp, som fann avsättning över hela världen bl a för bokpärmar och kartonglådor.

Rundvandringen i bruket följde framställningsförloppet från vedtransport, kapning av kubbarna, barkning, slipning i slipverk med vertikal axel och mekanisk vedmatning, silning, upptagning,

pressning och torkning till glättning och balning. Torkningen skedde i torkhus som eldades med vedavfall och hade en vedförbrukning dubbelt så stor som vedåtgången för själva massaframställningen. För att spara ved skedde torkningen under sommarmånaderna som lufttorkning. Beskrivningen av produktionsförloppet kryddades med så många anekdoter om arbetsförhållandena vid bruket och särpräglade personligheter bland de anställda. Det som deltagarna noterade med förtjusning var fabriksbyggnadernas tidstypiska tegelarkitektur, som genom fasad- och takdekorationer på ett charmfullt sätt skiljer sig från senare tiders strikt rationella byggnadssätt.

Till känslan av att flyttas tillbaka i tiden bidrog den välskötta omgivningen och trädgården med kägelbana och lusthus och icke minst brukspatronens residens med det sena 1800-talets snickarglädje, där Kymmenebolaget bjöd på en uppskattad lunch. Byggnaderna har för övrigt i år av Kymmene län förklarats som ett skyddsobjekt och bruket har vidare föreslagits att införas i förteckningen av UNESCO:s kulturarv.

Bussfärden från Verla till Kuusankoski återförde deltagarna till nutiden. I pappersbrukets konferensrum redogjorde dir Peter Löfgren för

Kymmenekoncernens historiska utveckling och dess nuvarande verksamhet i Finland och EG-området med huvudvikten lagd på tryckpapper och kontorspapper. Besöket i fabriken gick till PM 7, PM 8 och slutligen till den modernaste maskinen PM 9. Kontrasten mellan styrningen av maskinen från kontrollrummet och den helautomatiska förpackningen å ena sidan och tillverkningen på Verla å andra sidan där allt skedde för hand kunde inte vara större.

Det sista målet för exkursionen var Galleriet för papperskonst i Kuusankoski, där en utställning av Kami -nyare japansk papperskonst kunde beses. Tre konstnärer ställde ut ett mindre antal på papper av olika fiberslag baserade, tredimensionella och på olika sätt fixerade konstruktioner. Efter denna sista programpunkt för dagen tackade NPH:s nyvalde ordförande Sanny Holm värdarna för den intressanta dagen varefter bussfärden tillbaka till Hanaholen vidtog. Därmed var även stämmans officiella del och Finlandsbesöket avslutade.

Lars Nordman



Gunnar Christie Wasberg t h diskuterar med Ulrika Håden, Hans Peder Pedersen och Sanny Holm under busssturen från Tervakoski till KCL i Esbo.

Foto: Per Nordenson



Här ses glada pappershistoriker från hela Norden på trevlig konferens i Finland. Platsen är Hanaholmens Konferenscenter i Esbo, alldeles intill Finska viken. Havet var salt och kallt, men alldeles utmärkt för att kyla ner oss under mycket varma junidagar.

Foto: Margaret Rudén



Festmiddagen på Hanaholmens kulturcentrum inleddes med en skål för Jan Olof Rudén



Efter den fantastiska lunchen på Werla samlades deltagarna på verandan, f v Björn Alm, Jan Olof Rudén, Gunnar Christie Wasberg, Vagn Dybdahl, Dorrit Andersen, Hans Peder Pedersen, Bertil Haslum, Erik Selin, Sanny Holm och Karl Erik Hedberg

Foto Ulrika Hådén



Under bussfärderna passade NPH:s styrelse på att ha styrelsemöte, här är kassör Per Nordenson och sekreterare Birgitta af Forselles, som även var värdinna för konferensen

Foto Ulrika Hådén

FÖRENINGEN NORDISKA PAPPERSHISTORIKER

Protokoll fört vid Föreningen Nordiska Pappershistorikers föreningsstämma i Esbo den 12 juni 1992.

- § 1. Föreningens ordförande Jan Olof Rudén öppnade mötet och hälsade de närvarande välkomna till stämman.
- § 2. Till mötets ordförande valdes Bertil Haslum och till sekreterare Birgitta af Forselles.
- § 3. Antecknades att mötet var behörigen utlyst.
- § 4. De närvarande antecknades enligt bifogade deltagarförteckning (Bilaga 1) som vid behov skulle utgöra röstlängd.
- § 5. Att jämte ordföranden justera protokollet valdes Dorrit Andersen och Ulrika Håden.
- § 6. Styrelsen förvaltningsberättelse för 1991 som finns tryckt i Nordisk Pappershistorisk Tidskrift 20(1992):2, 15 kommenterades.

Anmälades att revision av 1991 års räkenskaper p.g.a. tidsbrist inte hade kunnat slutföras till stämman.

Föreningsstämman beslöt därefter att
godkänna förvaltningsberättelsen för 1991,
godkänna den i samma förvaltningsberättelse framlagda
resultaträkningen för 1991 och balansräkningen per 31.12.1991
under förutsättning att revisionsberättelsen är utan anmärkning.

Revisorerna önskade få revisionen senast i mars månad varje år.

- § 7. Styrelsen beviljades ansvarsfrihet för det gångna årets förvaltning under förutsättning att revisionsberättelsen är utan anmärkning.
- § 8. Enligt styrelsens förslag beslöts att medlemsavgiften för 1993 skall vara:
Enskilda medlemmar SEK 150.-
Institutioner SEK 200.-
Aktiebolag SEK 300.-
- § 9. Efter överläggningar beslöt stämman att styrelseledamöter, som deltar i styrelsemöte, skall erhålla reseersättning för ett möte per år, enligt billigaste resesätt.
- § 10. Föreningsstämman beslöt:
a) att antalet ledamöter i föreningens styrelse skall vara oförändrat fem jämte ordförande,
b) att till ordförande på ett år välja Sanny Holm,
att till ordförandens personliga suppleant på ett år välja Jan Olof Rudén.
c) att till ledamöter i föreningens styrelse på två år omvälja Per Nordenson och nyvälja Edgar Ytteborg,
att till Ytteborgs personliga suppelant på två år välja Nanina Löken.

Följande styrelseledamöter kvarstår till 1993 års stämma:
Birgitta af Forselles, Hans Peder Pedersen och Lars-Åke Skarp.

Mötets ordförande framförde i varma ordalag föreningens tack till de avgående styrelseledamöterna Jan Olof Rudén och Gunnar Christie Wasberg för deras mångåriga och utomordentligt gedigna insatser till gagn för föreningens verksamhet och utveckling. Detta skulle ytterligare markeras vid den efterföljande middagen.

§ 11. Till revisorer omvaldes Dorrit Andersen och Claes Ekeroth samt till revisorssuppleant Tage Fleetwood .

§ 12. Stämman beslöt att valnämnden skulle bestå av ordförande jämte två ledamöter.
Till ordföranden i valnämnden utsågs Gunnar Christie Wasberg och till ledamöter utsågs Åse Jonsson och Ulrika Håden.

§ 13. Anmäldes att styrelsen från årsskiftet 1991/92 utsett Ulrika Håden att vara redaktör för Nordisk Pappershistorisk Tidskrift, vilket även framgått av meddelande i tidskriften.

Föreningsstämman behandlade även frågan om landsansvarig för artiklar och notiser i NPHT från de nordiska länderna och beslöt utse följande personer:

Sverige: Ulrika Håden

Norge: Edgar Ytteborg assisterad av Gunnar Christie Wasberg

Finland: Birgitta af Forselles assisterad av Lars Nordman

Danmark: H. P. Pedersen assisterad av Dorrit Andersen.

§ 14. Jan Olof Ruden omvaldes till ordinarie ledamot av Gösta Liljedahls fond och Bo Rudin till suppleant i fondens styrelse,
Per Nordenson omvaldes till revisorssuppleant i fonden.

Till ordinarie ledamot av Skogsindustriernas Historiska Utskott omvaldes Jan Olof Rudén.

§ 15. Föreningsstämman 1993 kommer att hållas i Norge.
Edgar Ytteborg skall i samråd med Gunnar Christie Wasberg, vid nästa styrelsemöte, föreslå styrelsen tid, plats och tema för 1993 års föreningsstämma.

Jorma Ahvenainen föreslog att i programmet kunde ingå föredrag eller presentationer så att föreningen lättare kunde få bidrag till sin verksamhet.

§ 16. På styrelsens förslag utsågs med acklamation Jan Olof Rudén till föreningens hedersmedlem.

§ 17. Avslutades föreningsstämman.

Vid protokollet:

Birgitta af Forselles

Birgitta af Forselles

Justeras:

Dorrit Andersen

Dorrit Andersen

Ulrika Håden

Kan man äta rispapper?

Det står naturligtvis var och en fritt att kalla pepparkakor för pepparkakor, trots att de inte innehåller ett uns peppar. Lika illa är det med silkespapper. Inte en gnutta silke i det materialet. Man kan förstås göra gällande att dessa benämningar är mer eller mindre poetiska beskrivningar av materialens känsla och smak och någon större risk för förväxling med andra kakor och papper föreligger knappast.

När det gäller rispapper förhåller det sig annorlunda. Av någon anledning kallas allt orientaliskt papper, handgjort eller maskingjort, tjockt eller tunt för rispapper. Risstrå är ett uselt råmaterial för papperstillverkning och används i Kina för tillverkning av papper som omedelbart skall förstöras, t ex brännas vid religiösa högtider. Att man skulle kunna göra papper av risgryn är det väl ingen som tror på och även om det gick skulle resultatet knappast likna det som idag går under benämningen rispapper. Det äkta rispapperet, för det finns faktiskt ett sådant, liknar däremot pressad risgrynsgröt.

Äkta rispapper skiljer sig också från alla orientaliska papper genom att det faktiskt inte är papper. Kriteriet på papper är att ett vegetabiliskt material slagits sönder till fiberstadiet, blandats upp med vatten och därefter formats till papper, antingen för hand eller i maskin. Hur har då benämningen rispapper uppkommit på ett material som inte är papper? Teorierna är fler, men den som verkar mest plausibel är att när materialet nådde England på sjuttonhundratalet, trodde man helt enkelt att de tjocka, sköra arken var tillverkade av pressat ris. En inte alltför långsökt teori eftersom rispapper mer liknar tunn frigolit än papper.

Tillverkningen av rispapper har heller ingen likhet med tillverkning av papyrus - som ju inte heller är papper - men bara när det gäller beredningen av råmaterialet, som i båda fallen är märke från en växt. Det botaniska namnet på det lilla träd av araliasläktet som utgör råmaterialet för rispapper är *Tetrapanax papyrifera* och det förekommer i träskmarkerna i södra Kina samt på Taiwan. Världens enda tillverkare av rispapper finns också på Taiwan. Eftersom rispapper är oerhört skört och svårt att handskas med har den huvudsakliga användningen hittills varit som underlag för akvareller, kalligrafi eller för tillverkning av konstgjorda blommor. En originell egenskap hos rispapper är att om man stryker på det med en fuktad pensel så sväller materialet upp och upphöjningen går inte tillbaka när det torkat.

Hur tillverkas då detta märkliga material?

Det lilla trädet får växa till en höjd av ca 3-4 meter varefter det skördas och stammarna läggs i rinnande vatten några dagar tills mörken blivit något upplöst och lättare att få bort.

Fler metoder finns för att få ut mörken ur stammarna. En metod är att skjuta ut mörken med träplugg. Ganska besvärligt om stammen inte är helt rak, men mörken kommer så småningom ut som en champagnekork. Man kan också försiktigt karva bort den omgivande barken med en kniv eller en potatisskalare. Den första metoden är dock att föredra eftersom man eftersträvar en så rund kärna som möjligt. När man klarat av att få ut mörken i så cylindrisk form som möjligt, torkas den och lagras torrt fram till nästa steg i tillverkningskedjan.

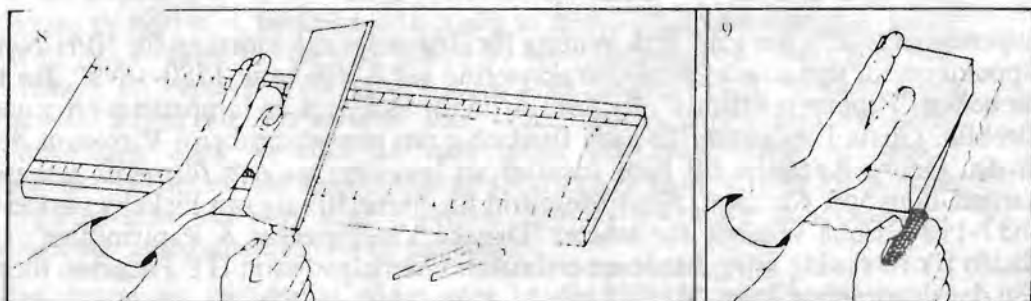
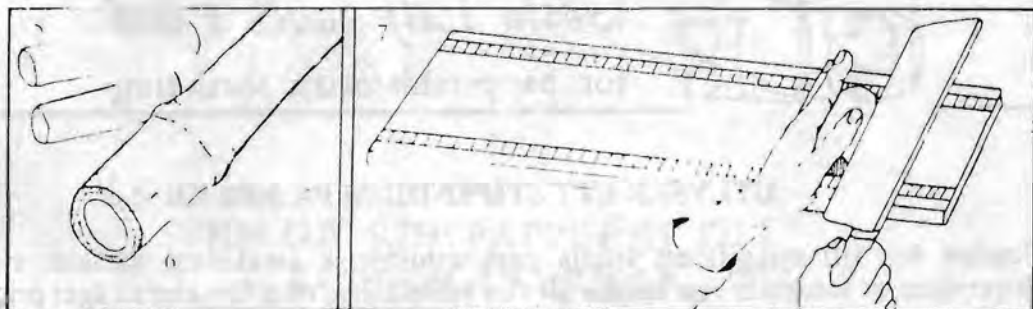
De torra mörkbitarna, ca 25 mm i diameter skärs till 7-10 cm långa bitar och placeras på en skärbräda med mässingslister på var sida. med en vass kniv görs sedan ett snitt över mörkbiten varefter kniven läggs tvärs över skärbrädan så att den vilar på mässingslistorna. Listerna gör att kniven vilar ca 1 mm över brädan. Med början från det tidigare gjorda snittet förs nu mörkbiten med en rullande rörelse mot kniven som "hyvlar" av ett långt band av mörken.

Ingen ytterligare torkning krävs, utan banden lagras som de är i avvaktan på att skäras till formatet 10 x 15 cm, den vanligast förekommande storleken.

Som svar på frågan i rubriken om rispapper går att äta kan jag bara svara att visst går det, men smaken överträffas lätt av den billigaste oblat. Näringsinnehållet torde också vara lika med noll. Men vad gör det, risken att komma över ett ark rispapper måste betraktas som näst intill obefintlig.

Det som i västerland saluförs under benämningen "rispapper" kan vara vad som helst, från sagolikt läckra, handgjorda japanska papper till maskingjort. Det är för all del papper, men inte rispapper. Rispapper är skört, plastigt och har tillverkningsmässigt inga likheter med papper.

Bo Rudin



*Rispapperstillverkning, 1. Skörd, 2.. Stammarna blötläggs, 3. Märgen tas ur, metod 1, 4. Märgen tas ur metod 2, 5. Torkning naturellt, 6. Torkning i ett bamburör, 7-8. Arkformning, 9. Kantskärning
 Ill Lilian Bell
 ur Papperets historia av Bo Rudin*

Vi gratulerar!

NPH:s hedersmedlem *Georg Anzelius* tilldelades på sin 90-årsdag den 2 september 1992 Patriotiska Sällskapets guldmedalj. Ceremonin visades i svensk TV.



Stiftelsen

Gösta Liljedabls Fond

för pappershistorisk forskning

UTLYSER ETT STIPENDIUM PÅ 3000 KR

Fonden har till uppgift att stödja pappershistorisk forskning, särskilt svensk. Stipendium ur fonden är inte bundet till viss verksamhet, men förvaltarna äger prioritera bland ansökningarna.

Stipendiater hittills har varit Erik Witting för långvarigt redaktörskap för NPH-Nytt, Jan Appelquist för uppsatsen "Personalrekrytering vid Röttle bruk 1780-1879", Bo Rudin för boken "Papperets historia", Richard Ärlin för att bygga en lumpstamp efter gammal förebild, Gösta Lindström för hans forskning om pappersbruken i Virserum och vid Emån, Georg Anzelius för hans insatser att levandegöra och förmedla konsten att framställa papper för hand, Björn Helmfrid för framställning om Fiskeby pappersbruk 1637-1987, Ebba Waaben för arbetet "Danske Vandmaerker & Papirmøller", Ulrika Håden för forskning kring handpappersbruken i Medelpad samt H P Pedersen för boken "En dansk papirfabrikant, 1838-1846".

Sök själv eller föreslå någon annan välförtjänt person. Ansökan skall vara ordföranden Jan Olof Rudén tillhanda senast 31 december 1992 under adress S:t Eriksgatan 130 c, S-113 43 Stockholm. Stipendiet utdelas den 22 januari 1993. Ingen särskild ansökningsblankett finns.

Nordens första pappershistoria

År 1740 inskrevs vid Lunds universitet pappersmakarsonen från Tannefors i Östergötland, Joachim Balck. År 1746 var han mogen att försvara en avhandling med titeln *Dissertatio historica de chartis*. Den var naturligtvis författad på latin, vilket var normalt i den lärda världen. Praeses var professor Sven Bring (adlad LagerBring). Det var nog också han som författat avhandlingen, även detta enligt tidens sed.

Denna första del av *Dissertatio historica de chartis* behandlar skrivmaterial före papprets tid. Del två utkom två år senare, 1748 (fast det på titelbladet felaktigt står 1758).

Här kommer framställningen in på papyrus och slutligen papper som skrivmaterial och söker besvara

frågan om papprets ålder, olika stadier i pappersframställning i Europa med avseende på råmaterial samt uppräknar 23 kända pappersbruk i drift i dåvarande Sverige. Del 2 innehåller som bilagor dokument på svenska i hithörande frågor, bl a en beskrivning av handpapperstillverkning. Denna del torde ha författats av Joachim Balck själv.

Jan Olof Rudén har från latinet till svenska översatt de avsnitt av del 2 som är av pappershistoriskt intresse och publicerat dessa som parallelltext.

Skriften är utgiven år 1979 av NPH och kostar endast 40:-. Den kan rekvireras genom att sätta in beloppet på NPH:s postgirokonto 85 60 71-6. Märk talongen "Joachim Balck."

VEM GJORDE PAPPERET TILL KOPIEBÖCKERNA?

I våra svenska arkiv är det vanligt att finna kopieböcker från 1800-talets slut och början av 1900-talet. Böckerna tillverkades av flera sk kontorsbokfabriker landet runt. De användes för att göra kopior av brev, räkningar med mera som man skickade ut. Papperet i böckerna är tunnt, och "genomskinligt" eftersom kopia gjordes genom att den skivelse man skulle kopiera skrevs med ett delvis vattenlösligt bläck, beströks lätt med vatten och lades "under" ett blad i kopieboken. Boken med brevet i utsattes för tryck i en press, varefter det fastnade ett avtryck av texten på bladets baksida. För att den skulle vara läslig från framsidan måste papperet vara mycket tunnt.

Jag undrar nu om det är någon som känner till var detta tunna papper tillverkades? I reklam påstår en del av kontorsbokfabrikerna att deras produkter är allt igenom svensktillverkade. Men hur finner man ut vilket bruk som gjorde papperet?

Håkan Axelsson

Adress: Ludvig Nordströms gata 3, 871 31 HÄRNÖSAND

Nordisk Pappershistorisk Tidskrift

Innehållsförteckning

Redaktören har ordet.....	sid1
Människan i pappers- och massaindustrin.....	sid2
Rapport fra Silkeborg.....	sid8
NPH-konferens i Esbo.....	sid10
Årsmötesprotokoll.....	sid16
Kan man äta rispapper.....	sid18
Gösta Lilliedahls stipendium.....	sid20
Vi gratulerar.....	sid20
Nordens första pappershistoria.....	sid21
Vem gjorde papperet till kopieböckerna?.....	sid21