

# TIDSKRIFT

Utgiven av Nordisk Pappershistorisk Förening



*Flotning var länge det vanligaste sättet att frakta massaved och sågtimmer från avlägsna skogstrakter, se artikel på sidan 20. Bilden visar flotning i Ljungån i Jämtland. (SCA:s bildarkiv.)*

## Innehåll

<i>Kari Greve</i>	Ordförandens rader.	2
<i>Jan-Erik Levlin</i>	Lahjakas Aleks. Lampén (Den begåvade Aleks. Lampén) En bokpresentation.	3
<i>Göran Derfeldt</i>	Åkers handpappersbruk, ett av de första i Sverige.	6
<i>Lennart Eriksson</i>	Visionen om "det tredje blocket" inom svensk massa- och pappersindustri och hur verkligheten satte käppar i hjulet.	7
	Dags att betala medlemsavgift för 2026.	13
<i>Lennart Stolpe</i>	Svaneholms bruk och tillverkningen av ölunderläggskartong.	14
<i>Geoffrey Day, Kari Greve</i>	Limning av papper när det er frost.	15
<i>István Kecskeméti</i>	Dokumentation inom papperskonservering.	17
<i>Lennart Stolpe</i>	Tullar, historien upprepar sig.	19
<i>Lennart Eriksson, Lennart Stolpe</i>	Transport av massaved till fabrik i Sverige - en historisk återblick.	20
<i>Jan-Erik Levlin</i>	Välkommen till årsmötet 2026 i Finland!	24

# Ordförandens rader

Januar er i skrivende stund nesten over. Selv har jeg tilbragt denne mørke og kalde måneden i varmere strøk, og forsøker nå å venne meg til snø og kulde igjen.

NPHs årsmøte 25. - 27. mai er under planlegging, og vi gleder oss til å se mange av dere i finske Bjørneborg, der våre finske venner har satt sammen et morsomt og interessant program for oss. Jan-Erik Levlin skriver mer om årsmøtet og det foreløpige programmet i denne utgaven av NPHT.

NPH trenger alltid nye medlemmer, og aktive medlemmer er en forutsetning for alle foreningers eksistens. Skriv gjerne noe til NPHT om papirrelaterte temaer, vi er takknemlige for nye stemmer og nye temaer! I denne utgaven av NPHT finner dere en oversatt og forkortet utgave av en artikkel tidligere publisert i the Quarterly, som er tidsskriftet til British Association of Paper Historians. Selv om originalt materiale naturligvis er det vi foretrekker i NPHT, synes redaktør Lennart Stolpe og jeg at det også kan være interessant å inkludere tidligere publisert materiale, hvis temaet kan ha interesse for NPHs medlemmer. Artikkelen til Geoffrey Day handler om det håndlagde papiret, noe vi gjerne vil ha flere bidrag om.

Siden forrige utgave av NPHT har vi fått et nytt medlem fra Finland, og vi ønsker Antti Tuominen hjertelig velkommen i NPH.

Meld dere på til Bjørneborg - jeg gleder meg til å se dere der!

Hilsen Kari

## Nasjonella redaktører

### Sverige

Lennart Stolpe (hovedredaktør)  
[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  
[ingelise3000@gmail.com](mailto:ingelise3000@gmail.com)

## 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 oppløsningen 300 dpi, men även sämre oppløsning kan accepteras. Sista inlämningsdatum 2026: 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 paperstillverkningens och pappersanvändningens historia samt papperets kultur- och socialhistoria.

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

Ordförande: Kari Greve,  
[kari.greve@nasjonalmuseet.no](mailto:kari.greve@nasjonalmuseet.no)  
vice ordförande: Yrjö-Pekka Rautalahti,  
[pekka.rautalahti@elisanet.fi](mailto:pekka.rautalahti@elisanet.fi)  
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 4310 662372.  
Finland Nordea IBAN: FI48 1028 3500 0442 01

### NORDISK PAPPERSHISTORISK TIDSKRIFT

ISSN 1101-2056  
Årgång 54, 2026 nr 1. Utgivare: Nordisk Pappershistorisk Förening  
Huvudredaktör och ansvarig utgivare: Lennart Stolpe  
Tryckt av Multiply Solutions AB på 90g Amber graphic

# Lahjakas Aleks. Lampén (Den begåvade Aleks. Lampén)

## En bokpresentation

Jan-Erik Levlin

Den finska ingenjörsgesällskapet Träförädlingsingenjörerna, PI, (tidigare Pappersingenjörsgesällskapet) grundades 1914 av två unga män Aleks. Lampén och Ilmari Stenbäck. Den senare mördades i inbördeskriget 1918, men Aleks. Lampén gjorde en beaktansvärd bana som industriledare i den finska skogsindustrin från början av 1910-talet fram till början av 1930-talet. Då PI är 2024 fyllde 110 år beslöt man att låta göra en biografi över Aleks. Lampén och uppdraget gick till två historiker Heikki Kähkönen och Jyrki Paaskoski. Resultatet av deras arbete publicerades i oktober 2025 i form av en bok med titeln Lahjakas Aleks. Lampén (Den begåvade Aleks. Lampén). I det följande skall boken kort presenteras.

### Lampéns barndom och ungdom

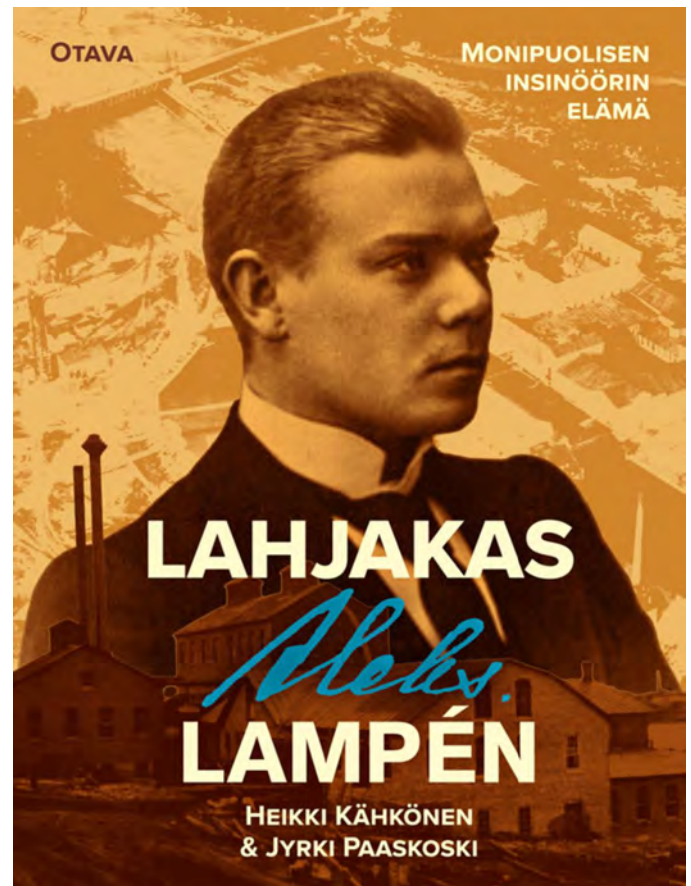
Aleks. Lampén föddes 1879 i en enkel finsk familj som egentligen bodde i St Petersburg, men som vid tiden då han föddes bodde i Schola längre inne i Ryssland, där fadern arbetade på ett sågverk. På den tiden var det rätt vanligt att finländare arbetade i Ryssland; Finland var då ännu en del av det ryska tsarfurstendömet. År 1885 flyttade familjen tillbaka till Finland och till Kotka, där fadern fick anställning på den av Hans Gutzeit grundade Norska sågen. Redan 1888 gick resan tillbaka till St Petersburg, där Aleks. inledde sin skolgång. Familjen ville dock att barnen skulle gå i skola i Finland och 1890 flyttade familjen därför vidare till Helsingfors, som blev Lampéns hemort under hans skolgång och studietid.

I Helsingfors skrevs Aleks. Lampén in i det nygrundade Finska Realläroverket, varifrån han blev student 1899. Under hela sin skoltid fick han mycket enformiga betyg; han hade genomgående det högsta vitsordet 10 i alla ämnen och han skrevs ut från skolan som primuselev. Han hade också goda idrottstalanger, han var bland annat en mycket god simmare. Han var alltså en mycket mångsidigt begåvad ung man.

Med sina goda skolbetyg kunde Lampén fritt välja vad han ville studera. Han sökte sig till Polytekniska Institutet, föregångaren till Tekniska Högskolan och numera Aalto Universitetet. Där avlade han på fyra år diplom på två olika linjer, kemiteknik och maskinbyggnadsteknik.

Efter avlagda examina reste Aleks. Lampén hösten 1904 till USA för att fortsätta studierna vid Columbia University och för att skaffa sig arbetserfarenhet vid en cellulosafabrik. Efter ett par år gick resan vidare till Berlin och studier vid Charlottenburg tekniska högskola. Tillbaka till Finland kom han våren 1907. I Berlin träffade han också sin blivande hustru Lucie; de gifte sig sommaren 1909. Deras äktenskap förblev barnlöst.

Hösten 1907 var tjänsten som lärare i kemisk teknologi vid Polytekniska Institutet ledig. Aleks. Lampén var då den ena av två sökande vid slutvalet, men han blev inte den som valdes. Det anses att den dåtida språkpolitiken spelade en roll i sammanhanget; trots att han tack vare sin mor kunde svenska bra var Lampén dock finskspråkig.



### Övergången till industrin

Efter förlusten i kampen om lärartjänsten anställdes Aleks. Lampén av professor Gustaf Komppa för att planera och bygga en kamferfabrik i Tainionkoski, en liten ort invid Imatra vid ryska gränsen i östra Finland. Lampén lyckades väl med uppdraget och redan 1909 anställdes han som teknisk chef för Ab Tornators sliperi och pappersbruk i Tainionkoski. Då hade kamferfabriken sålts till ett nybildat kemiföretag.

Aleks. Lampén började genast planera och bygga en sulfitmassalinje och en pappersfabrik för tillverkning av pergamypapper, den första i Finland. Dessa blev klara redan hösten 1910. Under hela 1910-talet hade Aleks. Lampén som teknisk ledare mycket fria händer att utveckla fabriken i Tainionkoski. Detta gjorde han också mycket effektivt och företaget utvecklades till ett av de ledande i det dåtida Finland. Han byggde bland annat en ny sulfitmassafabrik. Samtidigt köpte bolaget stora arealer skog i östra Finland, år 1913 över 56 000 ha.

Ryssland var företagets viktigaste marknad och från 1915 såldes all dess produktion dit. Åren 1914 - 1917 var trots, eller kanske på grund av, det pågående första världskriget en guldålder för den finska skogsindustrin; den ryska marknaden slukade allt man kunde producera. De ryska revolutionerna 1917 och den allmänna oreda de medförde förstörde dock den marknaden. Första världskriget pågick fortfarande och då Finland ännu var en

del av Ryssland blockerade Tyskland Östersjön för finsk fartygstrafik, vilket förhindrade exporten västerut. Allt detta gjorde att läget för den finska skogsindustrin ännu 1918 var mycket svårt. Det dröjde ända till sommaren 1919 innan exporten kom i gång igen.

År 1919 såldes en del av Ab Tornators aktier till finska staten och Aleks. Lampén utsågs samma år till VD för bolaget. Han blev en stark ledare för Tornators fabriker i Tainionkoski. Han utvecklade bolaget till ett av de ledande i Finland med huvudvikten på sulfitmassa och sågade trävaror. Anmärkningsvärt är att han fortsatte tillverkningen av pergamypapper utan att alls satsa på tidningspapper. Under hans styre blev företaget alla år lönsamt, även under de ekonomiskt svåra åren i början av 1930-talet. Som företagsledare fungerade han som en patriarkalisk brukspatron av den gamla stammen som tog ansvar för sina anställda men samtidigt krävde total lojalitet. Liksom alla andra industriledare på den tiden stod han politiskt långt ute på högerkanten.

År 1926 bildades ett konsortium där några av de största privata aktieägarna och Wallenberg-dynastin ingick Med SEB-banken som finansär. Avsikten var att köpa in alla privata aktieägarers aktier i Tornator för att sälja dem vidare till det av finska staten ägda Enso-Gutzeit Oy. Detta lyckades 1931. Aleks. Lampén fungerade som VD för Tornator fram till 1932 då företaget sammanslogs med Enso-Gutzeit.



*Tornators fabrik i Tainionkoski 1930, då Lampén fortfarande var VD för företaget. På bilden syns sulfitmassa-fabriken, pappersbruken, en hylsfabrik och ett vattenkraftverk.*

Han avgick då eftersom Enso-Gutzeitchefen V.A. Kotilainen utsågs till VD för det nya bolaget. Han anställdes dock snart av banken Kansallis-Osake-Pankki, KOP, där han som styrelseproffs fick ta hand om bankens intressen i flera stora skogsindustriföretag som hamnat i avsevärda ekonomiska svårigheter under de ekonomiskt svåra åren på 1920-talet. Hans tid på denna post blev dock relativt kort eftersom han avled redan 1935.

### **Alek. Lampéns aktiviteter vid sidan om arbetet som chef i Tainionkoski**

Samtidigt med arbetet som chef för verksamheten i Tainionkoski räckte Aleks. Lampéns tid och energi också till för många andra aktiviteter.

### **Takspånfabriken i Punkaharju**

Sommaren 1917 startade Aleks. Lampén tillsammans med skol- och studiekamraten Viktor Sandberg en takspånfabrik i Punkaharju. Orten ligger nära staden St. Michel (Savonlinna) och c. 90 km norr om Tainionkoski. De c. 4 mm tjocka och 40 cm långa spånskivorna behandlades kemiskt för att göra dem brandsäkra. Denna verksamhet fortsatte åtminstone fram till Lampéns död 1935.

### **Jordbruk**

Aleks. Lampén hade redan tidigare skaffat sig ett par jordbruk i trakten, vilka han aktivt drev vidare. I Punkaharju lät han också bygga en stor villa på över 700 m<sup>2</sup> där han bodde så mycket som möjligt vid sidan av arbetet i Tainionkoski. Efter hans död 1935 bodde änkan Lucie kvar i villan ända fram till sin död 1962.

### **Pappersingenjörsföreningen grundades**

Tillsammans med kollegan Ilmari Stenbäck sammankallade Aleks. Lampén till ett möte påskdagen den 12 april 1914 på Börsklubben i Helsingfors. Enligt modell från andra länder grundades en på kamratskap baserad fackklubb, Pappersingenjörsföreningen, PI, till vilken alla intresserade ingenjörer verksamma i branschen kunde ansluta sig. Bidragande orsaker till grundandet av föreningen var utbildningsfrågor samt det allt starkare ryska förtrycket. Under det första verksamhetsåret anslöt sig 51 medlemmar till föreningen. I dag är PI en mycket livskraftig förening med c. 2600 personliga medlemmar.

Aleks. Lampén var själv ordförande för föreningen under de två första åren, varefter ordförandeskapet övertogs av kompanjonen Ilmari Stenbäck. Denne blev inte heller långvarig på posten; han mördades på sitt kontor vid kartongfabriken i Ingerois alldeles i början av inbördeskriget den 30 januari 1918.

### **Inbördeskriget**

Finland hade förklarat sig självständigt den 6 december 1917. I landet rådde sedan flera år politiskt oroliga tider, framför allt på industriorterna i södra Finland. Det grundades skyddsskåder och röda garden och i slutet av januari 1918 utbröt ett regelrätt inbördeskrig. De vänstersinnade röda ville, delvis inspirerade av den ryska revolutionen, störta den rådande samhällsordningen och bilda en rådsrepublik enligt sovjetisk modell. Liksom alla andra industriledare deltog Aleks. Lampén aktivt i kriget på den vita sidan och sårades; han fick en gevärskula genom lårbenet i mars 1918. Han tillfrisknade dock efter några veckor. Även de flesta andra medlemmarna i PI deltog i inbördeskriget, de flesta i olika tekniska stabsuppgifter. Upp till tio procent av dessa uppges ha stupat i kriget.

### **Aleks. Lampéns insatser för statsförvaltningen**

Omedelbart efter sjukhusvistelsen och medan inbördeskriget ännu pågick utnämndes Aleks. Lampén till medlem i en finsk-tysk handelskommission vars uppgift var att planera utformningen av handeln mellan Finland och Tyskland efter kriget. Bakgrunden till utnämningen var hans tekniska expertis beträffande skogsindustrin och hans

utmärkta språkkunskaper; efter sina studier i Berlin talade han också flytande tyska.

Då Aleks. Lampén efter ett par månader i Berlin återvände till Finland utnämndes han till chef för en nygrundad handels- och industrikommission vars uppgift var att organisera Finlands utrikeshandel efter kriget. Han avgick dock från detta uppdrag hösten 1918 emedan han samtidigt måste sköta jobbet som teknisk chef i Tainionkoski. Han blev också styrelsemedlem i Finska Pappersbruksföreningen Finnrap, som grundades sommaren 1918.

### Aleks. Lampén och politiken

Efter inbördeskriget stödde Lampén och Tornator aktivt vidareutvecklingen av den lokala skyddskårsrörelsen. Som medlem i nationella samlingspartiet deltog han aktivt i den lokala politiken. Han blev aldrig riksdagsman, men i början av 1925 utnämndes han till försvarsminister; en post som han hann sköta endast nio månader till dess att regeringen föll i december samma år.

1920-talet kännetecknades av fortsatta oroligheter inom arbetslivet med strejker och med strejkbrytarorganisationer som industriledarna uppehöll. Lampén stödde dessa och även den så kallade Lapporörelsen, en starkt högerinriktad rörelse med fascistiska drag. Han ville dock inte störta det demokratiska samhället utan ville motarbeta kommunismen med lagliga medel. Hans politiska bana kulminerade med en plats som elektor (valman) i presidentvalet 1931. Då han senare samma år lämnade Tornator och Tainionkoski för att övergå till tjänsten inom banken KOP avslutades också hans politiska bana.

### Forskaren Aleks. Lampén



*Aleksander Lampén (1879-1935).  
(Foto: ELKA arkiv)*

Utöver alla sina andra aktiviteter hann Lampén också verka som forskare och främst som cellulosaakemist. Han lät bygga ett eget laboratorium invid den stora villan som han byggde i Punkaharju. Där studerade han problem som anslöt sig till massatillverkningen och massans kvalitet. Han insåg t.ex. att en sammanjämkning, standardisering, av de finska massornas kvalitetsnivå var ytterst viktig för massaexporten till väst. I samarbete med KCL i Helsingfors utvecklade han den sk Lampén-kvarnen, en kulkvarn för malning av cellulosa i laboratorieskala för bestämning av massans styrkeegenskaper. En annan apparat var Lampensatorn, som användes för att avlägsna harts ur sulfitmassan. Han fick sammanlagt 11 patent som resultat av sin forskning.

### Avslutande synpunkter

Boken Lahjakas Aleks. Lampén är inte bara en biografi över en enskild person, utan också en spegel av Finlands utveckling under en tid då landet gick från att vara en del av det ryska imperiet till att bli en självständig stat med en växande industri och ett alltmer komplext politiskt liv. Genom att följa Aleks. Lampéns liv får läsaren en känsla för hur en begåvad och aktiv individ kunde delta i och påverka denna utveckling. Författarna Heikki Kähkönen och Jyrki Paaskoski har vävt samman personliga detaljer med större samhällsfrågor, vilket gör boken både lärorik och engagerande.

Sammanfattningsvis är Lahjakas Aleks. Lampén en bok som lyfter fram en person som länge stått i skuggan. Den visar också att historien inte bara skrivs av de mest kända namnen, utan också av de som med sin talang och sitt arbete bidrar till att bygga samhällets grundvalar. Lampéns liv är ett sådant exempel och genom denna bok får han äntligen den uppmärksamhet han förtjänar.

För att värna om Aleks. Lampéns minne har PI som sin viktigaste hedersbetygelse grundat Lampén-medaljen, som ges till medlemmar som erkänsla för ett förtjänstfullt och vidsträckt tekniskt eller vetenskapligt arbete inom branschen.

### Källa

Heikki Kähkönen, Jyrki Paaskoski:  
Lahjakas Aleks. Lampén (Den begåvade Aleks. Lampén)  
ISBN 978-951-1-52622-3, Otava 2025, Helsingfors

# Åkers handpappersbruk, ett av de första i Sverige

Göran Derefeldt

I skymundan av Åkers Styckebruk och Åkers krutbruk så har Åkers handpappersbruks historia lite glömts bort. Jag bor numera i pappersmakarens bostad och under ett par år har jag forskat i historien om pappersbruket.

## Hovleverantör av papper

Åkers handpappersbruk startades redan år 1664 av en boktryckare i Strängnäs. Det var det första pappersbruket i Södermanlands län och det sjätte eller sjunde i Sverige.

Arrendet till Kronan skulle enligt privilegiebrevet från år 1664 årligen betalas med: "sex Ris av det bästa skrivpapper som där göras kan". Detta ändrades sedan under 1700-talet

till en årlig leverans av "tolv Ris grått papper till Kungens kök på Kung. Hovförtäringen på Stockholms slott". Åkers handpappersbruk var alltså Kungl. Hovleverantör innan begreppet ens var lanserat!

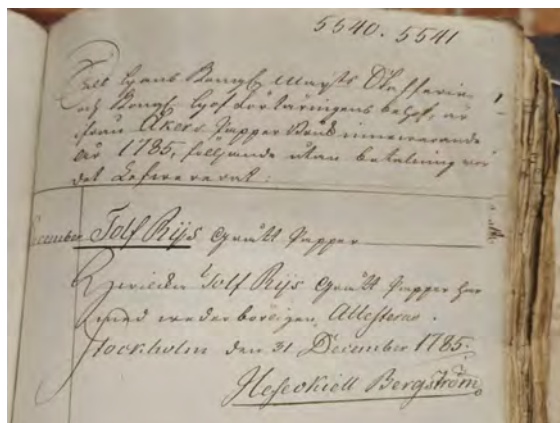
Bruket lades ned 1838

I en kommande artikel i NPHT kommer jag berätta mer om Åkers handpappersbruks nästan 200-åriga historia.

Pappersmakarens gamla bostad är den enda byggnad som finns kvar från handpappersbruket men sedan sommaren 2025 finns en utställning om pappersbruket på Åkers bruksmuseum.



Kvittens från Stockholms slott på levererat papper. De tolv risen per år verkar ha levererats för ett par år i taget.



En av anteckningarna i Kungl. Hovförtäringens räkenskaper från 31 december 1785 som jag har bittit på Slottsarkivet i Stockholm. Underskrivet av dåvarande pappersmästaren Hezekiel Bergström.



Pappersmakarebostaden, numera min egen bostad, vintern 2024.



Utsnitt ur en karta med Sveriges handpappersbruk som visar läget för Åkers handpappersbruk.

# Visionen om "det tredje blocket" inom svensk massa- och pappersindustri och hur verkligheten satte käppar i hjulet

Lennart Eriksson

## Bakgrund: Släkten Kempe, skapandet av MoDo och MoDo:s ledning

År 1865 byggde Johan Carl Kempe en ångsåg i Domsjö i Ångermanland vilket blev embryot till MoDo. Han föddes 1799 i Stralsund, som då tillhörde Sverige, och skickades som 13-åring av sin pappa till en morbror i Stockholm för att han skulle slippa oroligheterna på kontinenten. Han fick så småningom arbete i Härnösand och blev där en framgångsrik affärsman, inte minst tack vare ett fördelaktigt giftemål. Efter hans bortgång, ombord på ångbåten Ångermanland 1872, bildade hans elva barn från tre äktenskap, Mo och Domsjö AB året efter hans död, som en del i arvskiftet. 1873 betraktas därför som MoDo:s födelseår.

söder om Umeå. På ön byggdes efter hand upp vad man skulle kunna kalla ett mönstersamhälle som framöver kom att ligga Kempesläkten varmt om hjärtat.



*Johan Carl Kempe 1799-1872.*

Två av Johan Carl Kempes söner, Frans och Seth, kom att ägna sig åt skogsindustrin och man kan säga att släktrådet efter Frans och Seth fick två parallella grenar som löpt vidare genom MoDo:s hela historia. De två bröderna hade olika personligheter. Frans var drivande och initiativtagande, medan Seth var mer försiktigt lagd. 1883 blev Frans disponent i MoDo efter att man tidigare hade haft en extern sådan. De äldre bröderna i familjen, Bernhard och Wilhelm, växlade som styrelsens ordförande.

Frans Kempes stora insats blev att han anlade Mo ångsåg på det tidigare obebbyggda Norrbyskär. Detta är den största ön i en ögrupp söder om Hörnefors, som i sin tur ligger



*Frans Kempe 1847 - 1924.*

Seth Kempes huvudintresse blev sulfatmassafabriken Robertsfors vid kusten mellan Umeå och Skellefteå.



*Seth Kempe 1857 - 1946.*

Bernhard Kempe var styrelsens ordförande fram till sin död 1908. Efter detta blev brodern Frans helt dominerande i MoDo. Men när han som VD, utan att höra styrelsen eller någon av de övriga aktieägarna, beslöt att anlägga en sulfatmassafabrik i Husum, vid kusten ett par mil nordost om Örnsköldsvik, så krävdes att han skulle träda tillbaka. Det gjorde han 70 år gammal till förmån för sin, i skogsindustriella frågeställningar, då helt oprövade son Carl

Kempe som blev VD från årsskiftet 1916/17. *"Carl är oerhört lat, men han har ett gott huvud. Han har ett medfött sinne för affärer"* var faderns omdöme inför tillträdet. Carl Kempe hade utan resultat studerat i Uppsala och ska där huvudsakligen ha ägnat sig åt *"glada utsövningar"*. Frans Kempe fortsatte som styrelsens ordförande fram till 1922 då brodern Seth tog över fram till 1930. Härefter inträdde som ordförande Ernst Treffenberg, som var svåger till Frans Kempe.

När Carl Kempe Sr. fyllde 80 år 1964 skrev prins Wilhelm en längre hyllning till honom och där kan läsas: *"En man med kultur, bildad, kräsen i valet av både miljö och livsform. En älskare av sköna ting, antika lika väl som moderna. En glad kumpan bland glada kumpaner fallna för lätt överdåd och mycken skämtan. Att möta Carl Kempe i Ekolsunds typiska 1700-talsomgivning är ett privilegium. Den fulländade värden, den säkra konstkännaren, den store charmören tar emot sin gäst med öppna armar, mån om att göra hans vistelse så angenäm som möjligt"*. Prins Wilhelm beskriver Carl Kempe som en gustavian. Det var för övrigt så att Gustav III ägde Ekolsunds slott vid Mälarens norra strand under åren 1747 - 1785 och samma slott ägdes av Carl Kempe under åren 1917 - 1967. När man läser prinsens födelsedagshyllning, så ser man inte precis en VD för ett industriföretag framför sig.



*Ekolsunds slott som ägts av både Gustav III och Carl Kempe .*

När Carl Kempe Sr. avgick som VD 1948 utsågs Seth Kempes son Erik till VD, alltså från den andra släktgrenen, och Carl Kempe blev styrelsens ordförande. Erik Kempe, som *"var en klok och balanserad person"*, konsoliderade företaget som stod väl rustat finansiellt när han oväntat avled 1959 till följd av en hjärtattack. Han efterträddes av Bengt Lyberg som var vice VD sedan 1952 och som blev den första VD:n som inte var medlem av Kempesläkten.

När det 1964 blev dags för Carl Kempe att lämna ordförandeskapet i styrelsen utsågs hans syster Fannys son Matts Carlgren till efterträdare. Det var kanske inte ett alldeles okontroversiellt val. I den andra släktgrenen fanns Seth Kempes barnbarn Carl Kempe Jr.

År 1971 lämnade Matts Carlgren posten som styrelsens ordförande för att i stället bli VD efter Bengt Lyberg, som lämnade MoDo för att bli landshövding i Västerbottens län. Han avgick därför att, som Ingemar Croon skriver i sin bok

*"Utveckling. Förnyelse. Omvälvning"*, Matts Carlgren *"rört om i Bengt Lybergs fögderi"*.

Ny styrelseordförande blev då Sven Häggquist och för första gången fick MoDo en styrelseordförande som inte kom från Kempesläkten.



*Matts Carlgren (1917 - 1999) på ett foto från 1969. (Fotograf Benno Movin-Hermes)*

År 1981 utsågs Björn Sprängare till VD. Matts Carlgren var då åter styrelseordförande. Björn Sprängare hade en skoglig utbildning och hade tidigare inom MoDo varit ansvarig först för den skogliga verksamheten och sedan för affärsområdet MoDo Cell. Valet var, sägs det, inte helhjärtat från styrelseordförandens sida. Ett alternativ var Bernt Löf som var framgångsrik chef för MoDo Paper. Samarbetet mellan Björn Sprängare och Matts Carlgren blev ansträngt genom att styrelseordföranden hade synpunkter i frågor som Björn Sprängare ansåg tillhörde VD:s mandat och ansvar. Man kan säga att historien upprepade sig.

Samspelet mellan Matts Carlgren, Björn Sprängare och Bernt Löf tycks inte ha varit vad man skulle önska i ett stort företag. Björn Sprängare hade som framgått en ansträngd relation till sin ordförande. Däremot hade Bernt Löf lättare att anpassa sig till ordförandens sätt att arbeta och att ofta lägga sig i sådant som egentligen tillhörde de operativa toppchefernas ansvarsområde. Björn Sprängare var i sin egenskap av VD ordförande i styrelsen för affärsområdet MoDo Paper och enligt Ingemar Croon, som på nära håll kunde följa vad som hände inom MoDo, kom Björn Sprängare och Bernt Löf inte särskilt bra överens. Det ledde till att Bernt Löf lämnade MoDo 1983 för att bli VD och koncernchef för Södra Skogsägarna, men han skulle två år senare och på Matts Carlgrens initiativ komma tillbaka till MoDo som VD och koncernchef.

Björn Sprängare kom snabbt till slutsatsen att det i MoDo rådde obalans mellan tillväxtambitioner och ekonomiska resurser. Han pläderade för att verksamheten skulle koncentreras och förordade en satsning inom

finpappersområdet, som var flaggskeppet Husums huvudprodukt. Han var tveksam till om MoDo kunde lyckas med den satsning som skett inom hygienområdet genom förvärv av mjukpapperstillverkarna Nyboholm och Paulström i Småland och skapandet av MoDo Hygien. Styrelsen stod i allt väsentligt bakom detta, dock med undantag för ordföranden Matts Carlgren som ansåg att alla verksamheter skulle försvaras.

### Matts Carlgrens vision om "det tredje blocket"

Matts Carlgren var visionär och tänkte stort. Han kunde konstatera att SCA och STORA växt till mycket stora koncerner. Det riskerade, ansåg han, att göra MoDo till en andra rangens koncern. Det kunde han som släkten Kempes huvudman inte tänka sig och såg som sin uppgift att se till att det inte blev så. För att skapa en motvikt väcktes idén att bilda vad han kallade "det tredje blocket", som skulle bestå av MoDo tillsammans med Holmen och Iggesund och han skred till verket för att förverkliga detta. Hans tanke ska ha varit att skapa ett holdingbolag där de ingående delarna behöll sitt självstyre och inte fusionerades. Hur han tänkte sig att det skulle fungera i praktiken framgår inte av källmaterialet. Optimismen fick kanske styra. MoDo skulle helt enkelt sättas på kartan. Inom den operativa ledningen fanns tveksamheter kring klokheten i denna djärva ansats. Sven-Erik Sjöstrand skriver följande i boken "Rethinking Corporate Governance": *"Thus, at that time, MoDo functioned like a boat drifting towards a waterfall with management desperately rowing against the current"*. Citatet antyder att Matts Carlgren levde i sin egen tankevärld och agerade patriarkaliskt.

### Igggesund förvärvas som det första steget mot "det tredje blocket"

Igggesund var, med sin lönsamma tillverkning av högkvalitativ, helblekt och bestruken kartong, en intressant och uppenbar uppköpskandidat inom den svenska massa- och pappersindustrin. Det välskötta bolaget betraktades i branschkransar som lite av en kronjuvel.

Ägandet i Iggesund dominerades av kretsarna kring bankmannen Carl Trygger, som var styrelsens ordförande från 1943 till 1977. När han avled 1978 öppnades möjligheter att förvärva aktier i Iggesund. Matts Carlgren såg då en möjlighet att skaffa MoDo ett nytt produktområde och att anträda resan mot "det tredje blocket". Ganska snart hade 12 % av aktierna köpts. Detta oroade Wallenberg-sfären som insåg fördelarna med att införliva Iggesunds kartongverksamhet i den egna maktsfären. Förutom Stora Kopparberg, som 1976 förvärvat Bergvik & Ala, var man storägare i koncernerna Kopparfors och Papyrus.

En kapplöpning om aktierna i Iggesund började. 1981 gjorde Stora Kopparberg i kompanjonskap med Billerud Uddeholm något i Sverige så ovanligt som att lägga ett fientligt bud på Iggesund. De två koncernerna hade alltså ett gemensamt intresse av att förhindra att MoDo blev ägare till Iggesund. MoDo gjorde i detta läge allt man kunde för att öka sitt aktieinnehav och nådde 32 %. Tillsammans med sina allierade låg man därmed över 50 %. 1983 gav Stora Kopparber och Billerud Uddeholm slaget förlorat och sålde sina aktieinnehav till MoDo, som därmed blev huvudägare i Iggesund med strax under 50 % av aktiekapitalet.

Att förvärvet av Iggesund lyckades berodde delvis på att vissa av Iggesunds ägare var motvilliga till Stora Kopparberg som ägare. Man var bland annat, men rimligen utan större anledning om man beaktar kartongfabrikens stora värde, rädd för att den skulle läggas ner om den kom i Storas händer. Storas nedläggning av fabrikerna i Bergvik och Sandarne efter förvärvet av Bergvik & Ala 1976 hade lämnat djupa sår i Hälsingebygderna där de två fabrikerna, i likhet med Iggesund, var belägna.

En viktig förutsättning för att flera aktieägare i Iggesund var villiga att sälja sina aktier till MoDo var att Matts Carlgren lovat att Iggesund skulle förbli ett autonomt företag och finnas kvar på börsen. Det visade sig senare att han inte skulle hålla detta löfte, med konsekvens att Iggesunds VD, hedersmannen Lars G. Sundblad, avgick.



Lars Gunnar Sundblad 1923 - 1916.

Lars G. Sundblad var VD för Iggesunds AB 1956 - 1984.

Köpet av aktierna i Iggesund blev kostsamt för MoDo, under processens gång fördubblades nämligen Iggesunds börskurs. Några synergieffekter att tala om mellan MoDo och Iggesund fanns inte, men Iggesund var ett rikt bolag och Matts Carlgrens tankar om att bilda "det tredje blocket" hade uppenbarligen inte synergieffekter som drivkraft.

### Matts Carlgren uttrycker tankar om framtiden

Boken "MoDo 1940 - 1985" avslutas med att Matts Carlgren tar till orda under rubriken "Blick mot framtiden". När han summerar MoDo:s utveckling, så handlar det enbart om fokuseringen mot finpapper. Han konstaterar att Husum har en kapacitet kring 400 årston finpapper och att ytterligare expansion skulle kräva stora ekonomiska resurser. Indirekt säger han antagligen att MoDo själva inte har dessa resurser. Han nämner inget om förvärvet av Iggesund, som rimligen var klart när texten skrevs. Under

ett avsnitt med rubriken "På väg mot nittioalet" ger han sin syn på framtiden. Han noterar att sulfitmassatillverkningen i Domsjö är ett problem, som kanske kunde lösas genom ökad tillverkning av CTMP-massa. Så blev det dock inte. Han framhåller fortsatt integration i Husum, innebärande en minskad andel avsalumassa, och fortsatt engagemang inom grossistledet som viktigt när det gäller finpapper. Han skriver att mjukpapperets roll inom koncernen kommer att omprövas och ser ett samgående med någon annan tillverkare som en möjlighet. Viktigast är kanske att han anser att MoDo behöver minst tre produktområden och han pekar på att vedråvaran måste utnyttjas bättre eftersom råvarubasen redan är i stort sett utnyttjad. Mot slutet skriver han "*MoDos någon gång stormiga seglats kommer att fortsätta med den skällnaden att de svåra åren kan överlevas på ett bättre sätt än tidigare. Förutsättningarna är goda*" och vidare "*Till en del bestäms förändringarna av krafter som vi inte kan påverka. I stor utsträckning förmår vi dock själva styra utvecklingen*". Att hans förvärv av Holmen skulle komma att innebära att han fick ett Damoklessvärd hängande över sitt huvud och som föll ner när finanskrisen kom 1990 kunde han förstås inte ana.

### **Holmen förvärvas som det andra steget mot "det tredje blocket"**

Under 1985 började Iggesund, som hade ekonomiska resurser, att på huvudägaren MoDo:s initiativ, förvärva aktier i tryckpapperstillverkaren Holmen. Det var nästa steg på vägen mot "det tredje blocket". Om köpet lyckades skulle "det tredje blocket" innefatta produktområdena finpapper, kartong, tryckpapper, mjukpapper samt avsalumassa. Det skulle vara en minst sagt utmanande uppgift. Efter många och komplicerade turer kontrollerade MoDo tillsammans med Iggesund 1987 närmare 80 % av rösterna i Holmen, som året efter fusionerades med MoDo. Aktiefördelningen i MoDo var då att det man kan kalla "MoDo-sfären" förfogade över 49 % av röststyrkan och "Holmen-sfären" över 41 %. Inom "Holmen-sfären" svarade L.E. Lundbergsföretagen för 23 % och Bonnierägda Tidnings AB Marieberg, som var stor köpare av tidningspapper från Holmen, för 18 %. Mjukpappersverksamheten inom det tidigare Holmen Hygien, innefattande fabriker i Katrinefors, Nyboholm och Pauliström, såldes till Metsä-Serla 1989 och ett dotterbolag, Holmen Paper AB, bildades bestående av fabriker i Braviken, Hallsta och Wargön.

Matts Carlgren hade inte velat finansiera köpet av Holmen genom att sälja eller emittera aktier i MoDo, eftersom det skulle ha minskat Kempesfärens inflytande i koncernen. Något som underlättade finansieringen av köpet var att tillgångar i Iggesund kunde avyttras, framförallt Boxholms Bruk i Östergötland med bl.a. stålverk, sågverk, mejeri och jordbruk och dessutom kemiföretaget EKA i Bohuslän, som ägts av Iggesund sedan 1951. Härutöver gjordes en aktieemission i Iggesund som skapade kapital. För att klara affären hade dessutom MoDo också iklätt sig ett avsevärt lån i Handelsbanken. Matts Carlgren hade själv och via sitt privata Sanna Holding köpt aktier i Holmen och finansierat köpen genom att ta upp lån med MoDo-aktier som säkerhet. Hans tanke med Sanna Holding, som han skapat tidigare, ska ha varit att genom vinster där förvärva

MoDo-aktier och därmed stärka sin och Kempesläktens inflytande i koncernen. Verkligheten skulle bli en annan.

Matts Carlgren skötte själv alla diskussioner och överenskommelser kring köpet av Holmen. Han hade visserligen som styrelsens ordförande befogenhet att göra så, men agerandet väckte, enligt källmaterialet, ilska inom styrelsen inkluderande representanter för släkten Kempe. Man ansåg att det skulle finnas styrelsebeslut bakom affären av denna dignitet och att han således agerade egenmäktigt.

### **Matts Carlgren tappar kontrollen över utvecklingen**

Efter förvärven av Iggesund och Holmen hade "det tredje blocket" förverkligats. Men MoDo var svårt skuldsatt, särskilt genom köpet av aktierna i Iggesund och räntekostnaderna utgjord ett allvarligt hot. Det gällde också Matts Carlgren personligen och hans Sanna Holding efter aktieköpen i Holmen.

Under 1988 insåg Matts Carlgren att hans tanke att organisera "det tredje blocket" som en trio av autonoma enheter inte skulle fungera på fördelaktigaste sätt, eftersom det begränsade hur koncernen kunde hanteras ekonomiskt på den övergripande nivån. Lösningen blev en fusion där aktieägarna i Iggesund och Holmen fick konvertibla skuldbevis i MoDo. Dessa gav ingen rösträtt, men högre utdelning än aktierna. Han svek alltså det löfte han gett till Iggesunds VD och aktieägare att Iggesund som dotterbolag skulle förbli autonomt.

År 1989 blev ett rekordår för det utvidgade MoDo och koncernens skulder kunde reduceras till 6,5 miljarder kronor. Bidragande var att hälftenägandet i Holmen Fiberweb samma år avyttrats till James River, som var den andra hälftenägaren, liksom att Ligno Tech i Wargön sålts till norska Borregaard. Det handlade om mindre viktiga sidoverksamheter och kassan förstärktes. Man sålde också ett 25 %-igt innehav i CTMP-tillverkaren Slave Lake Pulp i Kanada.

Under 1989 utvecklades inte Sanna Holding på det sätt som Matts Carlgren tänkt sig och kunde därmed inte bidra till att minska hans personliga skuldbörda. Sven-Erik Sjöstrand skriver i sin bok: "*Thus, the intended cash cow Sanna Holding did not live up to its main purpose - it even had to take additional loans to run its own business*".

Under 1990 började marken gunga under Matts Carlgrens fötter. Detta år startade nämligen en finanskris med kraftiga börsras. MoDo-aktiens belåningsvärde sänktes avsevärt och de lån som han tagit för att kunna göra aktieköpen i Iggesund och Holmen hade inte längre täckning i de MoDo-aktier han ställt som säkerhet. Han hade köpt MoDo-aktier till kursen 700 kronor och de var nu värda mindre än hälften. Sanna Holding fortsatte dessutom att gå dåligt. Efter fusioneringen kunde Iggesund inte behålla de A-aktier man hade i MoDo och Matts Carlgren hade tagit utlandslån för att köpa dessa. Denna omständighet bidrog i hög grad till det fallissemang som skulle drabba honom.

Sommaren 1990 tog SEB och Handelsbanken kontakt med Matts Carlgren och förklarade att de som långivare fann hans personliga ekonomiska läge besvärande. Matts Carlgren försökte finna nya lån, men misslyckades. SEB krävde att Matts Carlgrens säkerheter skulle likvideras och

han fick inte någon hjälp i sitt predikament av Handelsbanken, som var den storbank som stod MoDo närmast och som lämnat ett stort lån till MoDo i samband med förvärvet av Iggesund. Matts Carlgren var riktigt illa ute. Man behöver inte vara konspiratoriskt lagd för att ana att SEB:s och STORA:s ägare, Wallenbergsfären, inte kände någon anledning att hysa medlidande med Matts Carlgren. Från Kempestiftelserna där Carl Kempe Jr. tagit kommandot kunde han inte vänta sig några ekonomiska uppföringar och det var kanske inte heller stadgemässigt möjligt.

### **Fredrik Lundberg tar med "Holmen-sfärens" aktieägare i ryggen kommandot i MoDo**

Fredrik Lundberg, det tidigare Holmens huvudägare genom Lundbergsföretagen, var klar över Matts Carlgrens prekära situation och erbjöd sig att köpa hans aktier för 550 kronor, långt över dagskursen. Det var en affär som han och Matts Carlgren, enligt Carl Kempe Jr., skakade hand på. Margareta Kempe, som var gift med Carl Kempe Jr., skriver i boken "Försvinnande spår. Boken om Lotty Bruzelius" följande: *"Sedan vände sig Matts Carlgren samma dag till SCA och sålde sin post till dem för samma pris utan att meddela Kempestiftelserna, med vilka han hade ett hembudsavtal. I förhandlingen hade Matts Carlgren lovat SCA att han skulle förmå Kempestiftelserna, i vars styrelse han inte ingick, att sälja sina aktier till dem. Han skulle, om så blev nödvändigt, låta byta ut ordföranden, Carl Kempe. Därmed skulle SCA bli majoritetsägare och kunna styra MoDo mot sammanslagningar och försäljningar, som de önskade"*. Det slutade med att SCA köpte aktierna, trots således att Fredrik Lundberg ska ha fått löfte om att få bli köpare och trots att Kempestiftelserna tydligen förbigåtts på ett formellt felaktigt sätt. I förhandlingarna hade SCA lovat att Matts Carlgren skulle få sitta kvar som styrelseordförande i MoDo. Matts Carlgren ansåg uppenbarligen att den bästa lösningen för MoDo var att SCA köpte aktierna, men intäkterna täckte inte skulderna och det blev konkurs för honom personligen och för hans Sanna Holding.



*Fredrik Lundberg.*

I december 1990 kom representanter för de tre största aktieägarna, Fredrik Lundberg representerande Lundbergsföretagen, Sverker Martin-Löf som var VD i SCA samt Carl

Kempe Jr. som var ordförande i Kempestiftelserna, överens om hur MoDo:s nya styrelse skulle se ut och inte oväntat utan Matts Carlgren. Till styrelseordförande skulle en person utifrån kallas och det blev Björn Svedberg, som samma år slutat som VD för Ericsson.

Under 1991, då finanskrisen pågick för fullt, gick MoDo med kraftig förlust och även året efter blev uselt. 1993 gjorde MoDo under det första halvåret en förlust på cirka 500 miljoner kronor och koncernen var i akut behov av kapital för att överleva. En lösning kunde då ha varit att SCA, som de önskade, hade fått köpa ut tidningspappers-tillverkningen. SCA arbetade intensivt för att åstadkomma detta och var i början av 1991 största aktieägare i MoDo. SCA:s förslag föll dock inte styrelseordföranden Björn Svedberg och Fredrik Lundberg i smaken. För Norrköpingsfödde Fredrik Lundberg bidrog det sannolikt att Braviken med sin omfattande tillverkning av tidningspapper låg strax norr om staden. Även Carl Kempe Jr. var emot detta. Han ville hellre se en samverkan med Fredrik Lundberg, som representerade ett familjeäggande, än att en väsentlig del av MoDo skulle försvinna i en stor koncern som SCA.

Fredrik Lundberg insåg behovet av en nyemission för att stärka MoDo:s finansiella ställning och föreslog i styrelsen att en aktieemission på 1,5 miljarder skulle göras. Han lovade Lundbergsföretagens starka support men satte, enligt Margareta Kempe, som krav att Kempestiftelserna varken skulle sälja A-aktier i MoDo eller teckningsrätter till SCA. Fredrik Lundberg fortsatte också att köpa aktier i MoDo. SCA var obenägna att delta i emissionen, men gjorde det ändå. Enligt Ingemar Croon gjorde man det för att deras aktier i MoDo inte skulle förlora i värde. Kanske var det också så att Bo Rydin som var SCA:s styrelseordförande och som satt i MoDo:s styrelse inte gärna kunde rösta nej till en åtgärd som var uppenbart nödvändig. Också Kempestiftelserna deltog i emissionen efter att det blivit klarlagt att det var juridiskt möjligt för stiftelserna att ta upp lån för ändamålet.

Mellan SCA och Fredrik Lundberg fördes många och långa diskussioner rörande vilka strukturella grepp som kunde tas i den nya ägarsituationen. Diskussionerna blev resultatlösa och SCA tröttnade. Man hade dessutom fått klart för sig att Kempestiftelsernas representant i MoDo:s styrelse inte delade SCA:s uppfattning rörande bolagets framtida inriktning och att SCA därmed röstmässigt inte kunde få något avgörande inflytande över MoDo. Det hela slutade med att SCA bytte sina A-aktier mot de B-aktier som Fredrik Lundberg representerade, med konsekvens att Fredrik Lundberg representerade nära 50 % av röststyrkan i det nyskapade MoDo och därmed hade kommandot i "det tredje blocket". Resultatet efter ett antal komplicerade aktietransaktioner blev att Lundbergsföretagen med Fredrik Lundberg i spetsen i slutet av 1993 ägde 49 % av rösterna i MoDo.

### **MoDo krymper och blir Holmen**

År 1994 utsågs Bengt Pettersson till VD efter Bernt Löf och året efter tog Fredrik Lundberg över som styrelsens ordförande. Bengt Pettersson, som var en skarp analytiker med industriell erfarenhet från först Billerud Uddeholm och

därefter STORA, började ganska snart ifrågasätta om MoDo kunde underhålla alla de tre produktområdena finpapper, tidningspapper och kartong. Han fann finpapperet vara den svagaste delen. MoDo var stort inom området och marknaden var god, men MoDo var inte tillräckligt stort för att långsiktigt vara konkurrenskraftigt menade han. Det fanns resursstarka konkurrenter ute i världen. Något som bidrog till slutsatsen var säkert också att finpapper med fördel kunde tillverkas från snabbväxande skog i exempelvis Brasilien. CTMP-tillverkningen i Domsjö lades ner eftersom den tilltänkta användningen i Iggesund som mellanskikt vid kartongtillverkningen inte blev av.

Under 1994 kom bättre tider för skogsindustrin och MoDo, men skulderna var fortfarande alltför stora. 1995 beslöts ändå om stora investeringar i Braviken, Husum och Iggesund. MoDo Packaging, som bestod av Skärblacka i Östergötland samt säckfabriker i Tyskland och Storbritannien, såldes till Assi Domän till ett för MoDo gynnsamt pris. Ett 25 %-igt innehav i den tyska finpapperstillverkaren MD Papier såldes till Metsä-Serla 1996 och produktionen i Silverdalen minskades. Kostymen krymptes således i syfte att kraftsamla.

I början av 1999 presenterade MoDo:s styrelse sin strategi för framtiden. Fokus skulle ligga på tryckpapper inom Holmen Paper och på kartong inom Iggesund Paperboard, medan MoDo Paper, alltså finpapper, var "öppet för samverkan" med andra företag. Samma år bildades i linje med detta MoDo Paper tillsammans med SCA och avsikten var att börsnotera bolaget. SCA hade i likhet med MoDo ett intresse av att dra sig ur finpappersmarknaden. I början av år 2000 såldes sulfitmassatillverkaren Domsjö, som 1903 var MoDo:s först anlagda massafabrik, till ett privat konsortium. Produkterna passade inte in i "Rest-MoDo". Kvar fanns därefter, förutom skogsinnehav, krafttillgångar och en mindre sågverksrörelse, dotterbolagen Holmen Paper och Iggesund Paperboard. Koncernen bytte nu namn till Holmen. Som huvudorsak till varför man inte fortsatte med MoDo som namn angavs att man ville undvika förväxling med det blivande börsbolaget Modo Paper. Andra och kanske starkare skäl till namnbytet kan nog ha funnits. Faktum var ju att i "Rest-MoDo" ingick ingen av de fabriker som MoDo ägde när resan mot "det tredje blocket" anträdde. Där fanns bara fabriker från Iggesund och Holmen. Namnet MoDo finns idag kvar som namn på ett välkänt ishockeylag.

År 2000, dvs. året efter att Modo Paper bildats, lade finska Metsä-Serla ett mycket fördelaktigt bud på bolaget och istället för en börsnotering blev det försäljning med bra ekonomiskt utfall för ägarna och namnet Modo, som med avsikt stavats med litet d för att undvika förväxling med MoDo, försvann därmed. Senare konverterades finpapperstillverkningen i Husum till tillverkning av falskartong och Silverdalen lades ner. Nämnas kan också att Domsjö med nya ägare utvecklades positivt genom satsning på textilmassor och på tillverkning av biprodukter från sulfitavluten.

## Reflektioner

Om inte börskrisen kommit 1990 hade kanske långivarna varit minde hårdhänta gentemot Matts Carlgren

och hans Sanna Holding hade kanske utvecklats mer positivt. I så fall hade Matts Carlgrens storslagna vision kanske överlevt. Samtidigt måste framhållas att den hade en stor brist i att den saknade produktsynergier och den senare utvecklingen visade att MoDo:s huvudområde, finpapper, inte var det starkaste kortet i leken. "Det tredje blocket" greppade också över för många produktområden.

Man kan fråga sig vad som hade hänt om Matts Carlgren nöjt sig med att förvärva Iggesund 1983. Eftersom köpet av aktier i Iggesund gjordes av MoDo och inte av honom personligen eller genom Sanna Holding, så hade i varje fall inte Matts Carlgren behövt gå i konkurs vid börsfallet flera år senare, då han tvingades sälja sina MoDo-aktier med stor förlust. Inom Iggesund fanns också realiserbara tillgångar vid sidan av kartongfabriken som hade kunnat stärka MoDo:s finansiella läge. I varje fall med facit i hand kunde man, liksom Metsä Serla gjorde, ha byggt om Husum för tillverkning av kartong. MoDo skulle då ha blivit en betydande producent av kvalificerade kartongprodukter. Ett köp av Iggesund tillsammans med en ompositionering av Husum skulle av marknaden ha uppfattats som positivt och sannolikt som trovärdigt av finansiella institutioner. MoDo skulle då sannolikt ha levt vidare och Kempesläkten skulle ha behållit sin makt i bolaget. Men Matts Carlgren hade mer högtflygande planer.

Man kan, av källmaterialet, sluta sig till att Mats Carlgrens sätt att agera i flera sammanhang var ägnat att skapa mindre positiva relationer, vilket uppenbarligen påverkade hur en del personer såg på honom och hur de agerade. Kanske sågs han av många som en outsider som man klämde åt när tillfälle gavs. Man kanske kan tycka synd om Matts Carlgren och säga att han hade otur. I stället för att lyckas med sin vision blev han ett exempel på ordstävets "den som gapar efter mycket mister ofta hela stycket".

Att Carl Kempe Jr. hade en allt frostigare relation till Matts Carlgren, som alltså tillhörde den andra släktgrenen, är uppenbart och knappast förvånande. I Carl Kempes ögon var det Matts Carlgren som förorsakade att Kempesläkten



Carl Kempe Jr.  
1939 - 2023.

MoDo raderades ut. I källmaterialet kan man se att Carl Kempe föredrog Holmen framför SCA som partner, medan Matts Carlgren sålt sina MoDo-aktier till SCA. För några år sedan bad jag Carl Kempe verifiera att jag inte skrivit något missvisande eller felaktigt i en ännu inte publicerad artikel om MoDo-koncernen. Jag hade skrivit att MoDo inte fanns längre och hans kommentar till denna formulering var: "Holmen är MoDo". Han hade alltså svårt att förlika sig med vad som hänt MoDo, företaget som han verkat för hela livet. Vid samma tillfälle deklarerade han, utan närmare specificering, att jag inte skulle lita på allt som Ingemar Croon skriver om MoDo i sin bok. Det var uppenbarligen något som skavde.

### Källmaterial efter utgivningsår

- "MoDo 1940-1985", Torsten Gårdlund, Ljungföretagen Örebro, 1987, 174 sidor. Boken innehåller i slutet framtidstankar skrivna av Matts Carlgren.
- "Papper och massa. Från handpappersbruk till processindustri", Volym 1-13 (1997-2015). Utgivna av Skogsindustriernas industrihistoriska utskott.
- "Utveckling. Förnyelse. Omvälvning", Ingemar Croon, Spearhead Production AB, 2005, 239 sidor. Ingemar

Croon hade ett mångårigt förflutet inom MoDo. 1965 blev han forskningschef för den massa- och papperstekniska verksamheten. 1972 blev han vice VD i bolaget med ansvar för koncernutvecklingsfrågor. Under några år var han också VD för dotterbolaget MoDo Chemetics, som sysslade med processutveckling och konsulting. Efter oenighet med Matts Carlgren rörande MoDo:s organisation på ledningsnivå sade han upp sig för att bli konsult på global nivå. I boken ger han bland annat sin syn på händelseförloppet kring "det tredje blocket".

- "Försvinnande spår. Boken om Lotty Bruzelius.", Margareta Kempe, utgiven i Örnsköldsvik av Kempestiftelserna, 2006, 249 sidor. Boken finns tillgänglig på Kempestiftelsernas hemsida. Lotty Bruzelius var dotter till MoDo:s grundare Johan Carl Kempe och blev känd som en stor donator.
- "Rethinking Corporate Governance", Sven-Erik Sjöstrand, Edward Elgar Publishing, 2016, 597 sidor. Boken innehåller en utförlig redovisning av Matts Carlgrens försök att bilda "det tredje blocket".

---

## Dags att betala medlemsavgift för 2026 !

Medlemsavgiften för 2026 är oförändrad mot 2025. Betala senast 31/3.

Land	Medlemsavgift 2026		Betala till
	Personlig medlem	Institutioner och företag	
Danmark	205 DKR	410 DKK	Den Danske bank, konto 4310 662372.
Finland	30 EUR	60 EUR	Nordea IBAN: FI48 1028 3500 0442 01
Norge	260 NOK	500 NOK	Skandiabanken IBAN: N07597104367295
Sverige	300 SEK	600 SEK	Sverige Nordea: PG 85 60 71-6

Glöm inte möjligheten att bli **ständig medlem**. Då betalar du en engångsavgift och slipper den årliga avgiften i fortsättningen. Mer om detta står att läsa på vår hemsida <https://www.nph.nu/page3.html>

Om du ännu inte är medlem och **vill gå med i** föreningen gäller halv medlemsavgift första året om du blir medlem före 1/7. Efter detta datum utgår ingen avgift för resten av året. Hel avgift efterföljande år. Ansökan om medlemskap :

Skicka ett e-postmeddelande till [webmaster@nph.nu](mailto:webmaster@nph.nu) med rubriken "Jag vill bli medlem i NPH." Skriv sedan i texten ditt namn, adress, e-postadress och telefonnummer. En ansökan innebär också att du samtycker till att finnas med i vårt elektroniska medlemsregister som uppfyller kraven i datasäkerhetslagen GDPR.

---

## 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.

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

**Stort tack från styrelsen på förhand!**

# Svaneholms bruk och tillverkningen av ölunderläggskartong

Lennart Stolpe

## Bakgrund

Svaneholm Bruk, i sydvästra Värmland, var ett järnbruk under åren 1694 - 1884. Några år efter att järntillverkningen upphört byggde Emilie Uggla, änka efter Carl Gustaf Uggla, i rask takt två träsliperier år 1888 och 1889. Företaget gick i konkurs 1896 och köptes av Andreas Breien, som 1907 sålde bruket till John Bryntesson, "guldkungen". Han hade tjänat en stor förmögenhet på guldgrävning i Alaska.

Företaget var nu ett familjeföretag som utvecklades, framför allt av sonen Kermit Bryntesson. Han lät 1934 installera en begagnad kartongmaskin och påbörjade också tillverkning av porös och hård byggboard av slipmassa. Boarden skulle bli Svaneholms Bruks huvudprodukt under varumärket Swanboard.

Kartongmaskinen levde sitt eget liv vid sidan av boardtillverkningen och på 1960-talet inriktades verksamheten mot kartong för tillverkning av ölunderlägg.

Svaneholms bruk fick på 1970-talet ekonomiska svårigheter på grund av svår utländsk konkurrens inom boardsektorn. Genom långivande bankers påtryckning insattes Carl-Johan Wettergren som VD. Efter ett par år köpte Wettergren företaget.

Vid skogsägarföretaget Vänerskogs stora konkurs 1981 köpte Wettergren även Rottneroskoncernen. Swanboard blev då ett dotterföretag till Rottneros och köpte konkurrenten Masonite. Företagets namn blev 1982 Swanboard Masonite, som 1986 ändrades till Rottneros Board. Träsliperiet i Svaneholm lades ner 1990 och slipmassan till boardtillverkningen och kartongmaskinen levererades från Rottneros träsliperi.

Rottneros Board gick i konkurs 1993, boardfabriken i Svaneholm köptes då av ett norskt företag, men 2000 lades boardtillverkningen ner för gott.

Kartongmaskinen fortsatte sin tillverkning av ölunderläggskartong och ägdes från 1995 ägt av en tysk tillverkare av ölunderlägg. Fabriken hette då Svanskogs Bruk. Slutligen lades även denna tillverkning ner 2021. Maskinen var då troligen Sveriges äldsta kartongmaskin i drift.

## Ölunderlägg som reklam för kartongtillverkaren

På en del av de ölunderlägg, som trycktes upp av Swanboard som reklam för den egna produkten kan man följa företagets förändringar och utveckling, se bilderna nedan.



Ölunderlägg tryckt under perioden 1982 - 1986



Ölunderlägg tryckt under perioden 1987-1993 -



Efter Wettergrens övertagande av Svaneholms bruk påbörjades vidareförädling av den hårda boarden till produkter som illustreras på detta ölunderlägg. Bland annat gjordes panelmaterial för väggar och tak. Panelerna var målade och präglade, eller dekorerade på annat sätt, med ytmönster av olika slag. Skivorna som läggs på golvet var enkla skivor som underlag för annat golvmaterial. Genom fönstret syns en tomt monterad en asfaltimpregnerad skiva av porös board, en sedan gammalt etablerad produkt från Swanboard.

# Liming av papir når det er frost

Geoffrey Day

Denne artikkelen ble publisert under tittelen «The Consequences of sizing Hand-made Paper during a Frost», i The Quarterly no. 125, januar 2023. Oversatt og forkortet av Kari Greve.

## Værvhengig produksjon

Virksomheten i de gamle papirmøllene var avhengig av været i en grad vi har vanskelig for å forestille oss i dag. Den franske encyclopedisten Joseph Jérôme de la Lande beskrev problemene med liming av papir i "L'Art de faire le papier" (1761):

*Når limingen av papiret mislykkes, kan det føre til store tap. For å gjøre dette på den beste måte, bør man velge en dag med middels temperatur og tørt vær. Hvis det er for fuktig, renner limet nedover papiret mens det benger til tork; hvis det er for varmt, tørker papiret for fort, så limet ikke rekker å absorberes av papiret. Hvis det er for kaldt, gulner limet og skaller av, og absorberes ikke av fibrene. Og hvis det er fuktig vær med sterk vind, kan limet surne og skille seg.*<sup>1</sup>

Jacques Rychner opplyste at i arkivene til Societé Typographique de Neuchâtel finnes det mange eksempler på brev fra Societé Typographique til papirmakere, der de purrer på forsendelser av papir som ble bestilt for lenge siden. Spesielt mange slike brev er datert mot slutten av vinteren. Papirmakerne svarer at selve papiret er ferdig og har vært klart lenge, men at de venter på at været skal bli bedre slik at de kan få mulighet til å lime papiret. Det kan i det hele tatt virke som om vinteren i de gamle papirbrukene var en tid for å lage papir, mens limingen måtte vente til rundt påsketider.<sup>2</sup>

Rychner siterer en papirmaker fra Lyon som skriver i et brev fra januar 1777:

*Jeg har en god del av det papiret du bestilte, omtrent 1200 ris, men det er ikke limt, noe jeg ikke kan gjøre før i april, for jeg vil ikke risikere nedbrytningen som kan skje hvis jeg gjør det tidligere.*<sup>3</sup>

I et brev datert 9. januar 1771, skriver papirbruket Charmet Frères et Soeurs en lignende forklaring på hvorfor papirleveransen er forsinket:

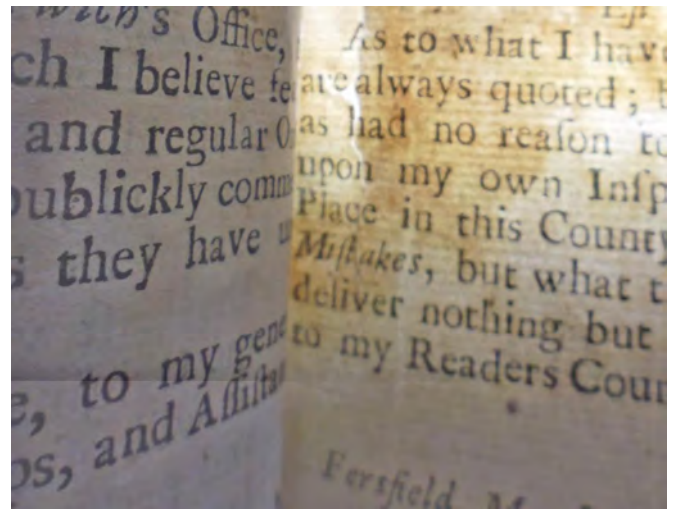
*Så snart været tillater liming, kan jeg ha to eller kanskje tre hundre ris klare til deg.*<sup>4</sup>

I England finner man et godt sammenligningseksempel i et unnskyldende brev fra biskopen i Llandaff, Dr. Watson, til trykkeren John Nichols fra desember 1784. I følge vanlig praksis på 1700-tallet, var selvpubliserende forfattere som Dr. Watson selv ansvarlige for å skaffe papiret som deres bøker skulle trykkes på. Dr. Watson skriver til trykkeren:

*Papirmakeren sender deg noen ris så snart han kan, men de er dessverre ikke limt ennå, og hvis været ikke bedrer seg, er vi nødt til å vente litt.*<sup>5</sup>

På tross av disse - og andre - referanser til farene ved å lime papir i kjølig vær eller frost, er det ingen av forfatterne som spesifiserer hva konsekvensene egentlig ville være. Det finnes imidlertid eksempler på papirer som bevislig er blitt limt ved temperaturer rundt nullpunktet, og som dermed

demonstrerer at det å "vente litt" kanskje ikke var noen dårlig idé.



*Skade på papir som har vært limt under frost.*

I 1736 begynte presten Francis Blomefield å egenpublisere i flere deltrykk "An Essay towards a Topographical History of Norfolk". Blomefield hadde bestemt seg for å stå for trykkingen selv. Han anskaffet en trykkpresse og installerte alt nødvendig utstyr i et av sine uthus. Deretter begynte han jakten på egnet papir, og bestemte seg for å bestille fra et lokalt papirbruk; Bishop's Mill i Thetford, som nylig var overtatt av Thomas Russell. Blomefield besøkte bruket i januar for å studere papirkvaliteten.<sup>6</sup> Han ble enig med Russell om en bestilling på "foolscap"papir til 6 shilling pr ris og beste kvalitet "English Common Crown"-papir til 5 shilling pr ris, noe han fornøyd kunne fastslå var 1 shilling billigere pr ris enn den prisen han hadde fått oppgitt av papirhandlere i London. Han kjøpte også blått papir i samme formater, som var beregnet til innpakning.<sup>7</sup>

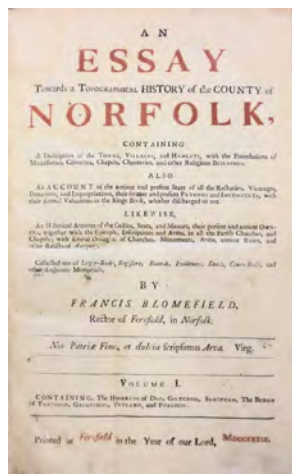
Det viste seg at papiret han fikk, ikke bare var billigere enn det papiret han kunne fått hos papirhandlere i London, men kvaliteten var også dårligere. Blomefield hadde nå fått et problem med kvalitetskontroll:

*Jeg synes at papiret er svært dårlig i den første utgivelsen. Jeg har gitt beskjed til papirmakeren, som har vært hos meg og innrømmer at deler av leveransen var limt mens det var frost, noe som ødela limet. Limet utgjør papirets styrke og dette er årsaken til at det knekker på så mange steder. [...] Han har lovet meg å erstatte papiret i de bøkene jeg får i retur på grunn av feil i papiret.*<sup>8</sup>

Blomefield ga også beskjed til James Carlos, en papirhandler i Norwich, som hadde ansvaret for distribusjonen av det første deltrykket:

*Undersøk de deltrykkene du ennå ikke har sendt ut, og hvis ikke du ser noen feil i papiret, kan du sende dem til mottagerne.*<sup>9</sup>

Det er åpenbart at ikke alle mottagere av deltrykk med feil i papiret returnerte dem og forlangte erstatning.



Tittelsiden til «An Essay towards a Topographical History of Norfolk» som ga forfatteren og trykkeren Blomefield problemer på grunn av dårlig papir.

Bodleian Library har to kopier av Blomefields bok. En av dem, som fortsatt delvis er innpakket i det originale blå papiret (hyllemerke G.A. Norf. B.11) inneholder et opptrykk på bedre papir. Det første deltrykket er blitt innbundet (hyllemerke G.A. Norf. C.5), og papirene har gjennomgående rifter og sprekker og er synlige bevis på at å lime papir når det er frost, er en dårlig idé.

En kopi av dette deltrykket som finnes i Chetham's Library, Manchester (hyllemerke U.8.14) hører til samme trykking som det innbundne eksemplaret i Bodleian Library, og viser de samme typene skader.

De la Lande beskrev konsekvensene av å lime papiret når temperaturen er for lav:

*Hvis det er for kaldt, blir limet gult, eller skaller av, og i begge tilfelle trenger det ikke inn i papirfibrene.*

Disse resultatene ville man lett ha sett i papirmøllen, og slike papirer ville ha blitt kassert og brukt som innpakkingspapir. Et interessant punkt her er at skadene som kan sees i Blomefields trykk ikke stemmer helt overens med LaLandes beskrivelse. LaLande nevner ikke at papiret sprekker og revner. Det er ikke spor av gulning i deltrykket i Bodleian Library, men i gjennomlys kan det sees enkelte flekker.

Ved nærmere undersøkelse ser man at sprekken i papiret har oppstått etter trykking; revnene går tvers gjennom den trykte skriften. Med tanke på den tiden det tok å bearbeide papiret etter liming; tørking, glitting, pakking, levering til trykker osv., samt bearbeiding hos trykker; fukting, trykking, tørking, sortering og hefting; kan skadene kun ha oppstått mange uker etter at papiret ble limt. Hvorfor skadene i papiret først oppstod så lenge etterpå, er et mysterium.

Thomas Russell, eieren av Bishop's Mill, må ha lovet Blomefield at kvaliteten på papiret hans ville bli bedre, for Blomefield skrev til distributøren Carlos:

*Når det gjelder papiret, vil du se at det er sterkt, tykt og godt, og slik vil det være i fortssettelsen. Jeg kan ikke endre fargen, men min papirleverandør har forsikret meg om at resten av papiret vil være noe hvitere. Hvis jeg mister noen bok-kjøpere på grunn av det, må jeg ta det med fatning, for jeg har nå gjort en avtale jeg ikke kan trekke meg fra.*<sup>10</sup>

Det var tydeligvis fortsatt noen som ikke var fornøyd med kvaliteten på papiret i Blomefields publikasjon, for han tok en noe defensiv tone i et brev til bokhandler Richard Williamson i Grays Inn Gate:

*Jeg har ingen utgave på bedre papir, da jeg bor så langt ute på landet at jeg fant det for komplisert å skaffe det, og derfor har trykket på ekte Norfolk papir.*<sup>11</sup>

Til bok-kjøpere som fortsatt var misfornøyd med kvaliteten på papiret, skrev Blomefield:

*Når det gjelder papiret, er dette det beste jeg kan skaffe fra de papirbrukene som er i nærheten. Da ingen kan få tak i denne teksten på et bedre papir, er jeg sikker på at de som nå klager på papiret vil ha det ferdige verket uansett, på tross av papirkvaliteten.*<sup>12</sup>

For papirhistorikere og konservatorer er det et interessant spørsmål hvorfor det må ha tatt så lang tid etter liming før sprekken i papiret først viste seg?

Som vi har sett, opplyser kildene at de fleste papirmakere på 1700-tallet ikke limte papirene hvis været var for kaldt. Vi har imidlertid også sett at papirmaker Thomas Russell, i møte med en tydeligvis uerfaren forfatter/trykker med relativt solid økonomi, later til å ha sett en mulighet til å tjene noen raske penger. Russell var neppe den eneste papirmakeren som prioriterte økonomi fremfor kvaliteten på produktet. Spørsmålet blir da om sprekker man finner i boksider med håndlaget papir kanskje skyldes at papiret er blitt limt i kaldt vær og frost, og ikke skyldes klønete lesere? Hvis sprekken faktisk skyldes at papiret er limt under frost, er skadene sjeldne vitnesbyrd fra bok- og papirhistorien og burde bevares.

## Kilder

1. Joseph Jérôme le Francais de la Lande, *Art de faire le papier*, [Paris: Desaint & Saillant 1761], faksimile ed.[Ilkley:]Solar Press for private distribution only,[ca. 1975], s. 68 §107. Oversettelse av Geoffrey Day.
2. Jacques Rychner: «Running a Printing House in Eighteenth-Century Switzerland: the Workshop of the Societé Typographique de Neuchâtel», i: *The Library*, 6. serie, nr. 1 (mars 1979) s.8.
3. Ibid.
4. Archives of the Societé Typographique de Neuchâtel, MS 1134.
5. John Nichols: *Literary Anecdotes of the Eighteenth Century; comprizing Biographical Memoirs of William Bowyer, Printer, London*. Printed for the Author, 1812, III.774.
6. *The Correspondence of the Reverend Francis Blomefield (1705-52)*, ed. David A. Stocker, Norfolk Record Society, Vol LV for 1990, London: The Bibliographical Spciety, 1992, s.38.
7. Brev til Thomas Russell, 6. januar 1736, gjengitt hos Stocker s. 127.
8. Brev til James Carlos, april 1736, gjengitt hos Stocker s.149.
9. Ibid.
10. Brev til James Carlos 21. mai 1736, gjengitt hos Stocker, s. 155.
11. Brev til Richard Williamson [juni 1736], gjengitt hos Stocker, s. 155.
12. Brev til William Winde, 16. september 1736, gjengitt hos Stocker, s. 173.

# Dokumentation inom papperskonservering

István Kecskeméti

## Bakgrund

Denna text är en fortsättning på presentationen av min doktorsavhandling "Från papyrus till megabit - styrning av konserveringsprocessen för arkiv- och fotografisamlingar", som publicerades i NPHT nummer 2/2025. I denna artikel behandlar jag mer ingående dokumentationen inom konservering av pappersmaterial.

Dokumentation är en grundläggande skyldighet inom museiarbete och konservering. Dessa skyldigheter skiljer sig dock från varandra. Vid dokumentation av museiföremål är det centrala att föremålet registreras och numreras som en del av museets samlingar. Därefter aktualiseras frågor som rör föremålets information, innehåll och värdering. Ett museiföremål förlorar mycket av sin betydelse utan bakgrundsinformation, såsom uppgifter om dess tillkomstsätt, användningsplats och personanknytningar. Såväl museernas egen som annan forskning, konservering samt utställningsverksamhet stödjer den museala dokumentationen. Museal dokumentation innebär dock i högre grad än konserveringsdokumentation bevarande av föremålets bakgrundsinformation.

Dokumentation i samband med konservering baseras på arkivorganisationens registrering av samlingar och på databaser, men beskriver även det materialtekniska arbetet som utförts på objektet, skadeinventeringar samt de konserveringsåtgärder som genomförts. Genom konserveringsdokumentationen erhålls också värdefull ytterligare information om föremålet, särskilt om materialen och deras beständighet, vilket är en förutsättning för att planera konserveringsstrategier för föremål och samlingar.

I min avhandling beskriver jag fyra separata studier som på olika sätt stödjer dokumentationen inom konservering.

## Databas för identifiering av papper

Handtillverkning av papper lämnar tydliga spår i arken. Identifiering och datering är möjlig men förutsätter, förutom kunskap om papperets historia, även tillgång till databaser och litteratur som papperen kan jämföras med. Under det europeiska papperets snart tusenåriga historia har det funnits tusentals handpappersbruk och sannolikt hundratusentals olika papperstyper. Det är orimligt att förvänta sig att en papperskonserverator skall kunna identifiera papper enbart utifrån minnet, men inte heller att konservatorns bibliotek skulle omfatta en tillräckligt omfattande och heltäckande samling litteratur om vattenmärken, papperskaraktisering och pappersbrukens verksamhet. En heltäckande dokumentation av vattenmärken i handgjorda europeiska papper under 800 år finns inte publicerad.

En databas för pappersidentifiering planerades och utvecklades inom utbildningsprogrammet för papperskonservering vid EVTEK Formgivninginstitut i början av 2000-talet. Databasen användes i undervisningen och i dokumentationen av objekten i min avhandling, men dess användning upphörde så småningom. Databasen byggde i stor utsträckning på IPH:s (International

Association of Paper Historians) standarder: <https://www.paperhistory.org/Standards/>.

I detta sammanhang aktuella pappershistoriska databaser presenteras på IPH:s webbplats: <https://www.paperhistory.org/Watermark-databases/>.

## Historien om de första finländska handgjorda papperen

Pappersingenjören Kurt K. Karlsson var den första som på 1960-talet i större omfattning dokumenterade finländska handgjorda papper genom att teckna av dem i olika arkiv och bibliotek samt klassificera deras vattenmärken. Han publicerade även en bok om de finländska handpappersbrukens historia (1).

För min avhandling studerade jag papperen i de trycksaker som biskop Gezelius lät trycka i sitt boktryckeri, grundat 1669. En stor del av dessa papper tillverkades vid Finlands första pappersbruk i Tomasböle. Pappersbruket grundades 1667 i Tomasböle i Pojo socken vid ett vattenfall mellan två sjöar. Fallhöjden var 2,7 meter över några hundra meter, och vattenmängden räckte till året runt.

Problem uppstod dock på grund av brist på råmaterial av tillräckligt hög kvalitet och dåliga relationer mellan pappersmästarna och brukets ägare, biskop Gezelius. Brukets verksamhet upphörde senast under Stora Ofreden 1713.

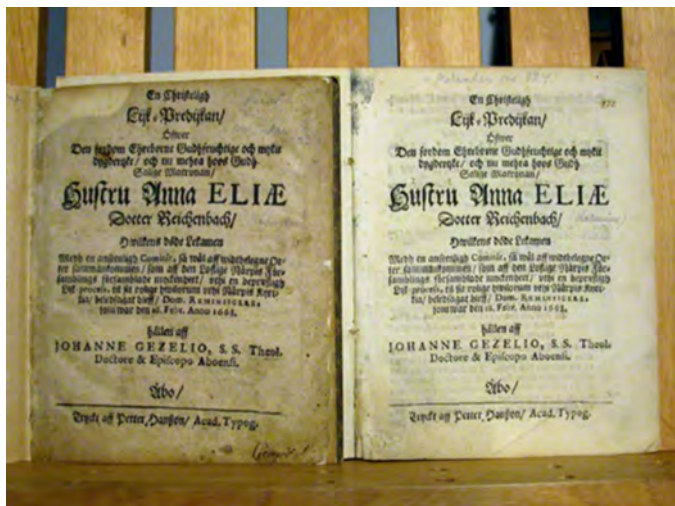


*Platsen där Tomasböle papperskvarn låg; bilden från år 2006. En minnessten till höger i bilden och älven i bakgrunden.*

I min kartläggning 2006 undersökte jag 22 av Gezelius publikationer, sammanlagt 48 volymer från åren 1665-1670, i sex olika bibliotek. I 36 volymer hittades totalt 76 ark med Tomasböles vattenmärken, nio olika typer enligt Karlssons tidigare dokumentation.

Det färdiga Tomasböle-papperet är mycket mörkt, ibland brunt, och ojämnt i fiberstorlek och fiberfördelning. Avtrycken från viratrådarna är ofta otydliga, och även spåren av de normalt tydliga stödtrådarna syns dåligt. Vattenmärkena framträder dock bättre än spåren av både vira- och stödtrådar. Papperets yta är grov och tjockleken varierar kraftigt inom samma ark. På vissa ställen är papperet skört och tunt, på andra mycket tjockt. Oregelbundenheter som uppstått vid överföringen från viran till filten är också vanliga. Papperen är dessutom dåligt limmade, filtaktiga och ofta luddiga på ytan. Gezelius använde det mörka, sämre Tomasböle-papperet för sina egna verk, men tryckte högtidligare upplagor på bättre

papper. Båda typerna finns bevarade i bibliotekens samlingar.



*Två tryckprodukter från Gezelius tryckeri: en dålig och en bra version av bårbuspredikan för Anna Reissenbach.*

### Falskfärg-infraröd fotografering (FCIR) för identifiering av järngallusbläck

Historiskt järngallusbläck är ofta svårt att visuellt skilja från andra historiska bläcktyper. Analytiska fotografiska metoder har länge använts inom konservering och dokumentation av målerikonst. Falskfärg-infraröd fotografering (FCIR) har traditionellt betraktats som en skonsam metod för att skilja järngallusbläck från kolbläck och sepia.

Både traditionellt och industriellt järngallusbläck reflekterar infrarött ljus och framträder mycket ljust i IR-belysning. För FCIR-fotografering krävs en digitalkamera vars sensor inte filtrerar bort IR-ljus. Två bilder tas: en i fullfärg och en genom IR-filter. Dessa kombineras sedan digitalt genom att den blå färgkanalen i färgbilden ersätts

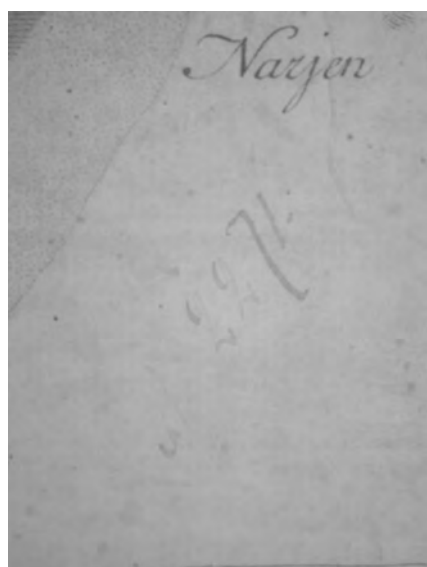
med informationen från IR-bilden. Därigenom framträder järngallusbläckets brunaktiga färg som klart röd i FCIR-bilden.

### Studier av industriella järngallusbläck från 1900-talet

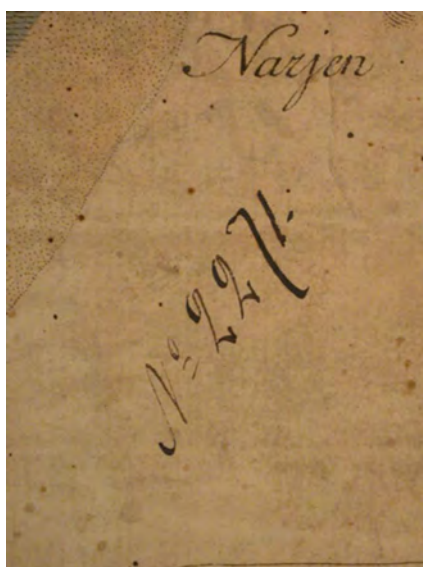
I Konserveringsenheten vid Riksarkivet hittades våren 2005, i samband med en utbildning om identifiering och konservering av historiska järngallusbläck, en flaska järngallusbläck från Akvila Oy. Flaskan var daterad till 1940-talet och innehöll fortfarande flytande Akvila Kestotäytemuste med produktnummret 151. Fyndet ledde till ett forskningsprojekt som resulterat i två vetenskapliga artiklar och som dessutom lyft fram ett bevarandemässigt problem i nyare arkivsamlingar.

Det finländska företaget Akvila Oy tillverkade industriella järngallusbläck under åren 1922-1968. Jag själv började skriva med Akvila-bläck i folkskolan. Lyckligtvis fanns företaget fortfarande kvar när jag arbetade med min avhandling, och dess arkiv innehöll recept som visade att bläckens sammansättning liknade den hos historiska järngallusbläck.

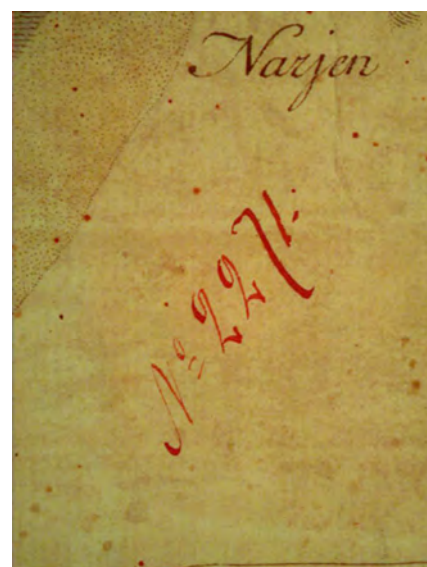
Akvila-bläcken fick snabbt status som arkivbeständig: "Statens Materialprovvningsanstalt har den 12 juli 1922 godkänt Akvila Skrivar- och Kopieringsbläck som officiellt skrivbläck." Detta innebär att stora mängder diariet i Riksarkivet har skrivits för hand med industriella järngallusbläck, som kan förväntas orsaka nedbrytning av papperet efter några årtionden. I de handlingar jag undersökte 2006 visade endast ett dokument från 1922 tecken på bläckfrätning. Många industriella järngallusbläck hade dock bleknat från sin ursprungliga blåa färg till grått eller gulgrått. Förhoppningsvis leder användningen av industriella järngallusbläck under 1900-talet inte till omfattande konserveringsproblem i framtiden.



*En normal RGB fullfärgbild av en detalj på en karta.*



*En IR bild av samma detalj på kartan.*



*En FCIR bild sammanställd av de två bilderna till vänster; järngallusbläcket syns i rött.*

## Artiklar som författaren publicerat om dokumentering

- 2005: FCIR imaging with standard digital camera. Metals in Paper open seminar, Rome, preprints 2005.
- 2006: False-colour Infrared (FCIR) imaging: An Inexpensive Method for Identifying Iron-gall Ink by Standard Digital Camera, IADA Papier Restaurierung, Vol 7, no 1.
- 2006: FCIR imaging with standard digital camera. Metals In Paper final Conference preprints, Newcastle, UK.
- 2006: 20th Century Industrial Iron Gall Inks in Finland. Metals In Paper final Conference preprints, Newcastle, UK.
- 2006: Paper Identification Database, a novel tool for characterisation and documentation of hand made and modern papers, IADA Papier Restaurierung, Vol 7, no 2.
- 2007: 20th century industrial iron gall inks. Identification Form. IADA Papier Restaurierung, VOL. 8 (2007), NO. 2.
- 2008: Paper identification database: characterisation and documentation of the papers of first Finnish paper mill, Tomasböle 1667-1713 2008 ICOM-CC/AIC congress postprints (Richmond, VA, USA, april 2007).
- 2009: Paper Identification Database, a novel tool for paper characterization and documentation. A case study of early Finnish handmade paper documentation. IPH 28th yearbook, Capellades/Barcelona 2006.
- 2009: "Paper Identification Database". Postprints of the 11th seminar on the care and conservation of manuscripts, Copenhagen.

### Övriga källor

1. Kurt K. Karlsson: "Finlands handpappersbruk - vattenmärken, ägare och anställda." Finska Pappersingenjörssällskapet, Helsingfors, 1981

---

## Tullar, ett stridsämne både förr och nu

Artikel i Svenska Dagbladet 25 augusti 1885

### Tullen i Frankrike å trämassa.

Från K. m:ts chargé d'affaires i Paris har till utrikesdepartementet ingått en så lydande skrifvelse:

Ut i en skrifvelse af den 24 nästlidne månad har de Förenade rikenas t.f. generalkonsul i Håvre fäst beskickningens uppmärksamhet å ett af franska generaltullstyrelsen den 2 sistlidne maj utfärdadt cirkulär, hvilket föreskrifver att trämassa, som införes i form af ark eller skifvor, skall behandlas såsom papp "carton en feuilles" och underkastas den för sådan vara stadgade tullavgift jemte accis, såvida icke arken eller skifvorna antingen sönderstyckas i tullbetjeningens närvaro eller försändas till, ett under offentlig kontroll stående pappersbruk inom landet.

Med anledning här af har jag i generaltullstyrelsen gjort muntlig förfrågan rörande orsaken till utfärdandet af det ifrågavarande cirkuläret och dervid af vederbörande departementschef erhållit följande upplysning. Trämassa i ark eller skifvor, som är ämnad att införas till Frankrike, har, till förekommande deraf att varan behandlas såsom papp, hittills brukat genomborras å tillverkningsorten och franska tullmyndigheterna hafva såsom tullfri vara behandlat den i sådant skick införda trämassan. Erfarenheten har dock visat, att den å tillverkningsorten skedda genomborringen i de flesta fallen är så ofullständig att den tillåter emottagaren af varan att en obetydlig blötning och ompressning af trämassan afyttra densamma inom landet såsom papp, och tullstyrelsen anser sig hafva goda skäl att antaga, det sådant praktiseras ganska allmänt. Den förlust statskassan lider

härigenom är icke obetydlig, enär varan går fri såväl för en tullavgift å 8 fr:s som för accisen "taxe intérieure" å 5 fr:s 20 c:s. Tullstyrelsen har utfärdadt cirkuläret till stärfjande af det ofvannämnda missbruket och dervid helt och hållet afskaffat deri hittills brukliga genomborringen af trämassa.

På min anmärkning, att det vore obilligt att icke låta fabrikanten sjelf ombesörja sönderstyckningen å tillverkningsorten, erhöj jag det svar att, ehuru cirkuläret icke uttryckligen medgifver att trämassa, som blifvit på förhand sönderstyckad, må tullfritt införas, tullmyndigheterna likväl komma att åtnöja sig med sönderstyckningen å tillverkningsorten, såvida densamma befinnes vara utförd på sådant sätt att trämassan är fullkomligt oanvändbar såsom papp.

Jag tillåter mig att anmärka att det i t. f. konsulns i Håvre skrifvelse omnämnda, af deputerade kammaren antagna, lagförslaget angående afskaffandet af skatten å pappers-tillverkning icke ännu blifvit slutbehandladt i senaten, och att det är ganska ovisst, huruvida detsamma blifver antaget jemväl af sistnämnda kammare. I hvarje fall är lagen icke tillämplig förr än den 1 december 1886.

Man har i tullstyrelsen meddelat mig, att derest förslaget blifver lag och kontrollen å papperstillverkningen följaktligen upphäfves, styrelsen förmodligen kommer att åtnöjas med ett intyg från vederbörande pappersbruk att den införda trämassan blifvit därstädes emottagen till förarbetning.

# Transport av massaved till fabrik i Sverige - en historisk återblick

Lennart Eriksson, Lennart Stolpe

## Bakgrund

De fiberråvaror som i Sverige använts vid tillverkning av pappersmassa är lump, halm, massaved, flis från sågverk, returpapper samt i blygsam omfattning bomullslinters. Lump och halm är sedan länge historia. Returfibermassa utgör i nuläget cirka 7 % av den totala massaproduktionen på cirka 12 miljoner årston. Vid mitten av 1970-talet då det rådde knapphet på vedråvara gjordes försök att använda stubbar och avverkningsrester, så kallad grot, för kemisk massatillverkning, men denna möjlighet att vidga råvarubasen övergavs. En orsak var att råvaran på många marker behövde lämnas kvar för att ge näring till ny skog.

En begränsad mängd massaved och returpapper har från tid till annat importerats, men det har handlat om kompletterande kvantiteter. Användningen av i Sverige insamlat returpapper kan kanske öka en del och sannolikt kommer importen av wellpappretur att öka, men det handlar inte om några stora mängder jämfört med den totala massaproduktionen. Massaved från den svenska skogen har alltid varit den helt dominerande fiberråvaran och så kommer det således att förbli. Därför kan kanske en återblick på hur transporten av massaved till fabriken gått till under årens lopp vara av intresse.

## Det började 1858

Den första massafabriken som använde massaved blev träsliperiet på ön Önan i Göta älv nära Trollhättan. Där tillverkades vid starten 1858 cirka 50 årston 90 %-ig massa. Att finna tillräckligt med vedråvara till de små träsliperier som i rask takt började anläggas vid slutet av 1860-talet var säkerligen inte något problem. Detsamma gällde tillgången till vedråvara när de kemiska massafabriken började anläggas under 1870-talet. Som ett exempel var kapaciteten vid sodamassafabriken i Delary i Småland, som kom igång 1872, beräknad till cirka 600 årston. Senare samma år kom tillverkning av sodamassa igång också i Värmbol i Södermanland. *"Tillverkningen var liten omkring 7-8 ton per dygn."* Det rörde sig således inledningsvis, och med dagens mått mätt, om mycket måttliga behov av massaved. Det kan förmodas att råvara i tillräcklig mängd fanns i fabrikenas närområden och att den transporterades till fabrik med hjälp av häst och vagn eller vintertid med häst och släde. Förmodligen transporterades massaved, när förutsättningarna fanns, också med båt eller genom flottning.

Massafabriken växte efter hand i storlek och blev allt fler. Som en konsekvens måste massaved anskaffas från större avstånd och det krävdes mer storskaliga transportmöjligheter. Den möjlighet som först utnyttjades var flottning. Senare blev det möjligt att utnyttja järnväg och lastbil.

## Transporten av massaved börjar i skogen

Skogsavverkningen ägde förr väsentligen rum vintertid. Den ved som skulle flottas måste barkas i skogen för att

torka en del och flyta säkrare vid flottningen. Det var också en fördel för den granved som skulle användas i en sulfitmassafabrik där massaveden måste lagras minst ett år före användning, för att vedens harts skulle brytas ned och inte ge problem vid papperstillverkning av sulfitmassan. Skogsbarkningen gjorde att hartsnåden började redan vid avverkningen och dessutom blev effektivare. Barkningen var å andra sidan ett omvittnat slitarbete, speciellt vid låga temperaturer.

Vedråvaran transporterades oftast med hjälp av häst och släde fram till en avläggningsplats vid en flottningsled där den samlades upp i avvaktan på islossningen då de ibland enorma virkesvältorna fick rasa ner i vattnet.

## Flottning av massaved

Flottning ska i någon större omfattning ha kommit igång under 1300- och 1400-talen i samband med att gruvdriften började ta fart. Då behövdes avsevärda mängder ved vid malmbrytningen och i form av träkol vid den efterföljande järnframställningen. Flottning av vedråvara inom "skogsindustrin" startade kring mitten av 1700-talet, men då handlade det om sågtimmer och brännved. Träfiberbaserade massatillverkare fanns först drygt 100 år senare.

Begreppet flottning kan ha två innebörder, lösflottning eller buntflottning. Det vanligaste var den så kallade lösflottningen som ägde rum i rinnande vattendrag. I sjöar längs en flottningsled kunde man dra stor "flot" av stockar med en spelflotte till nästa strömmande del av flottningsleden.



*En spelflotte drar en lina från en "flot" av stockar till en fast förtöjningspunkt, varefter en manuell vinsch på flotten förhyttar floten över sjön. Proceduren upprepas tills man når utloppet ur sjön och strömflothing kan ta vid. Floten hölls ihop av en "läns" av sammanhängande stockar.*



*Flottare i färd med att lösa upp en "bröt" vid Forsmo i Ångerman-älven på 1920-talet. "Kungsbröten" som bildades i Ljusnan 1917 var 1 km lång och innehöll 3-5 miljoner stockar. Den tog två år att lösa upp.*



Rester av en flottningsränna vid Storstupet i Ämån, Dalarna.

Ofta var det nödvändigt att rensa älvfåran från stenar och andra hinder, som skulle kunna ge upphov till ”brötar” och ibland byggdes flottningsrännor på besvärliga delar av strömfåran.

När det inte gick att utnyttja vattnet i älvar och åar som drivkraft, så kunde virkespaketet bogseras med hjälp av båtar, så kallad fastflottning. Det kunde ske på insjöar, till havs och på längre lugnvatten i älvar framför allt efter sortering och för sluttransport till fabrik.

Turligt nog är den svenska geografin sådan att islossningen normalt startar från älvmyningarna, vilket successivt öppnade för flottning uppåt längs älven. Motsatsen hade inneburit att flottningen, med avsevärd försening, inte kunnat komma igång förrän all is försvunnit.

Avståndet från avverkningsplatsen till flottningsleden blev bestämmande för vilken skog som det var praktiskt och ekonomiskt möjligt att avverka. Man ska beakta att det var först på 1920-talet som det, i bästa fall, fanns lastbilar som medgav transport av massaveden fram till avläggningsplatser.

En del massafabriker låg vid en större insjö eller vid ett för båtar transportdugligt vattendrag och kunde sjöledes ta emot massaved. En sjö kunde också vara del av en flottningsled och då bogserades massaveden i buntar med båt. Ett exempel är de tre sammanhängande Frykensäjöarna i Värmland som sträcker sig från norr till söder över närmare 7 mil och där släp med vedråvara bogserades till Rottneros träsliperi eller till sjöarnas södra ände där Norsälven tog vid på vägen ner mot Väneren där många massafabriker och sågverk var belägna. Under 1950-talet flottades årligen mer än 500 000 fastkubikmeter timmer och massaved på Norsälven.

Flottning förekom också till havs. MoDo-koncernen hade ont om barrvedsvedråvara, men hade kring 1950 funnit att björkråvara kunde utnyttjas för tillverkning av finpapper baserat på blekt sulfatmassa. För att få tillräcklig mängd sådan råvara flottades björk från Smålandskusten upp till Husum norr om Örnsköldsvik. Även andra fabriker utnyttjade havsflottning. När Holmen 1912 fattade beslut

om att anlägga Hallsta pappersbruk inne i Edeboviken vid Upplandskusten angavs som en fördel med läget att massaved kunde havsflottas norrifrån. Emsfors vid Emån i Småland, några kilometer inåt land från Påskallavik vid den norra delen av Kalmarsund, är ett annat exempel på en fabrik som utnyttjade havsflottad ved. ”Vid ett tillfälle på 1950-talet bogserades ett stort massavedssläp ända från Seskarö nära Haparanda till Påskallavik”. Det finns sannolikt fler exempel.

Massaved kan inte ligga i vatten hur länge som helst utan benägenhet att sjunka. Den klenare massavedens tendens att bli sjunkved och gå förlorad ska ha bidragit till ett efter hand minskande intresse för flottning längre sträckor på älvarna i Norrland. Björkved har en särskild tendens att sjunka. När MoDo havsflottade björkved upp till Husum, så måste åtgärder vidtas för att hålla virkespaketerna flytande.

Möjlighet till flottning var under långa tider avgörande för var en massafabrik lämpligen lokaliserades. Det gällde särskilt när lite större fabriker med större behov av massaved började anläggas. Älvarna medgav då transport av massaved från avlägsna och utspridda avverkningsområden ner till skiljen nära massafabriker och sågverk vid kusten.



I slutet av flottningsleden fanns ett ”skilje” där stockarna sorterades efter sågtimmer, massaved, träslag och efter ägare som var stämplat med ett märke i änden av stocken. Bilden, från cirka 1920, visar skiljet vid Tägtan, uppströms Kvarnsveden, det största skiljet i Dalälven. (Foto från Dalarnas museum).

Det har uppskattats att det kring 1930 fanns omkring 3 000 mil flottningsleder i Sverige. Flottningen förbjöds 1997, men hade långt innan dess av praktiska och ekonomiska skäl upphört i Dalälven 1970, i Ångermanälven 1979 och i Klarälven 1991. I södra Sverige upphörde den där mer småskaliga flottningen redan under 1960-talet. Tillkomsten av vattenkraftverk var självfallet inget som gynnade flottningen även om det kunde byggas flottningsrännor och till och med virkestunnlar förbi kraftverksdammarna.

### Flottning, länge en förutsättning för massafabriker

Här följer några exempel på flottningens betydelse när en massafabrik skulle anläggas i äldre tider:

Billeruds Bruk i Säffle startade tillverkning av sulfatmassa 1884 på det för ändamålet inköpta hemmanet Billerud. Fördelarna med platsen har beskrivits på följande sätt: ”Detta hemman låg vid Bergslagsbanan, som passerar strax norr om ön och flottningsleden Byälven med förbindelse norrut, långt upp i det skogrika västra Värmland”.

När Kvarnsveden anlades i nuvarande Borlänge vid Dalälven fanns på platsen i stort sett bara en betydande fors. 1897 beslöt Stora Kopparbergs Bergslags AB att där bygga ett vattenkraftverk för att tillverka slipmassa och tidningspapper med hjälp av sulfitmassa från Skutskär. *"Med sitt läge vid Dalälven långt inne i landet gynnades det under lång tid av älvens vatten som inte bara drev slipverken utan också genom att flottningen försåg bruket med råvaran i form av granmassaved"*. Under 2022 lades Kvarnsvedens pappersbruk ner. Då hade inlandsläget ur logistiksynpunkt snarare blivit en nackdel.

I området kring Sundsvall anlades under perioden 1895-1912 inte mindre än elva massafabriker varav sex sulfitmassa-fabriker, fyra träsliperier och en sulfatmassafabrik. Senare tillkom Heffners träsliperi och Östrands sulfatmassafabrik. En starkt bidragande orsak till denna anhopning av fabriker var att de två stora flottningsledningarna Ljungan och Indalsälven där hade sina utlopp. En bidragande orsak var också att det, tack vare flottningen, fanns många sågverk i området som kunde leverera flis till de kemiska massafabrikerna och som dessutom hade investeringsvilliga ägare.

Längs Ångermanälvens mäktiga nedre lopp och vid dess mynning anlades tack vare flottningen hela nio massafabriker och längs Klarälven i Värmland anlades åtminstone åtta massafabriker som utnyttjade flottning för transport av massaved.

I Norrlands inland norr om Jämtland där det fanns gott om skog och god tillgång till strömmande vatten anlades endast de relativt blygsamma träsliperierna Björkå, Forsse och Högfors vid Ångermanälvens biflöden i området kring Sollefteå. De anlades under perioden 1890-1902 och man kan förstås fråga sig varför inte fler massafabriker anlagts i detta vidsträckta område. Förklaringen är att de många flottningsbara älvarna medgav billig transport av massaved till orter nere vid kusten där fabriker hade direkt tillgång till hamn för export av massa och papper. Dessutom fanns bättre tillgång till arbetskraft och infrastruktur än vad som skulle ha varit fallet för en fabrik i inlandet.

Möjligheten till flottning av massaved var länge en förutsättning för den svenska massa- och pappersindustrins tillväxt. Att det, särskilt under världskrigens drivmedelsbrist, var möjligt att flotta massaved var naturligtvis en ovärderlig tillgång.

Det har vilat något av ett romantiskt skimmer över flottningen och den har tjänat som stoff för åtskilliga romaner, filmer, dikter och visor. Att vara flottare var ett hårt liv och dessutom farligt. Att med handkraft lösa upp timmerbrötar i forsar, eller ibland med hjälp av dynamit, var förenat med livsfara. Flottarlivet aktualiserades för en hel generation svenskar när Gösta "Snoddas" Nordgren från Bollnäs lördagen den 26 januari 1952 sjöng låten "Flottarkärlek" i det av Lennart Hyland ledda och omåttligt populära radioprogrammet "Karusellen". Låten, som dock inte var ny, blev en landsplåga och "Snoddas" blev en riks-kändis. Månaden efter blev Bollnäs svenska mästare i bandy med "Snoddas" som en av de tongivande spelarna.

### Järnvägstransport av massaved

Rätten att bygga järnväg kom till 1845 och vid mitten av 1850-talet beslutade staten att bygga stambanor. Omkring

1875 hade privatägda järnvägar fått en betydande omfattning och hade vid förra sekelskiftet, i längd räknat, dubbelt så stor omfattning som stambanorna. Naturligt nog byggdes det statliga nätet i början främst för person- och godstransport och i mer befolkningstäta områden, medan de privata järnvägarna i stor utsträckning byggdes för transport av råvaror och produkter till och från näringsverksamheter. Så småningom förstatligades järnvägsnätet, men det fanns fortfarande privata anslutningsbanor, exempelvis till massafabriker.

I och med att järnvägsnätet byggdes ut blev det viktigt för många massafabriker, särskilt de som inte kunde utnyttja flottning, att skaffa spårbunden anknäring till det allmänna järnvägsnätet för att på så sätt kunna ta emot massaved och leverera produkter. I tidiga skeden var stickspåren till fabriker oftast smalspåriga och inte heller elektrifierade. Vid Delary sodamassa-fabrik byggde man 1878 på egna verkstäder ett ånglok som på ett stickspår transporterade massaved till fabriken från närmaste järnvägsstation. Transporterna till Mariannelunds sulfitmassa-fabrik i Småland, som grundades 1888, gick till på följande sätt: *"Under många år levererades massaved av lantbrukare, torpare och anställda med hästfordon, men den största delen kom med järnväg. På stickspåret mellan järnvägsstationen och fabriken drogs vagnarna i början av oxar och hästar. Från och med 1920 användes en begagnad lastbil som använts under första världskriget"*.



Den oxdragna järnvägstransporten till Mariannelunds sulfitmassa-fabrik omkring 1890.



Järnvägstransport av massaved 2020.

I Grycksbo norr om Falun såg ägaren Augusta Munktel till att bruket 1889 via egen järnväg fick anslutning till det allmänna järnvägsnätet. Det var närmast en förutsättning

för brukets överlevnad. Detta som några exempel bland många.

I äldre tider var tågen inte anpassade för att ta hand om några större mängder vedråvara, men detta ändrades i takt med att särskilda transport- och logistiksystem utvecklades. När det så kallade Tövasystemet med sina järnvägs-terminaler 1968 ersatte flottningen på Ljungan och Indalsälven, så anpassade massafabrikerna i Sundsvallsområdet sin vedmottagning så att de utan omlastning kunde ta emot järnvägstransporterad massaved. Användning av järnväg förutsätter givetvis att vedråvaran först transporteras med lastbil till en virkesterminal för omlastning. Transport av massaved via järnväg har, framförallt vid långa transportavstånd som i Norrland, numera stor betydelse.

### Lastbilstransport av massaved

Till en bra bit in på 1900-talet var vägarna i skogsområdena, inte minst i glesbygd, mycket dåliga eller till och med obefintliga och det var först på 1920-talet som fordon med kapacitet att forsla större mängder vedråvara blev tillgängliga. Efter hand byggdes det allmänna vägnätet ut och det byggdes skogsbilvägar. Därtill etablerades åkerier med fordon anpassade för virkestransport. Detta ökade flexibiliteten när det gällde att välja plats för en massafabrik.



*"Åkare Hedlund med massavedlass". Troligen från 1940-talet eftersom bilen verkar vara gengasdriven. (Västerfärnebo hembygdsförening.)*



*Lastning av massaved på en 74 tons lastbil.*

Man var inte längre hänvisad till flottning, tåg eller fartyg för transport av massaved, i varje fall inte enbart.

Numera är lastbilar det dominerande transportmedlet för massaved. En normal last ligger ofta kring 60 ton, lite mer när vägarna tillåter. En stor massafabrik med en årlig förbrukning kring 1 miljon ton vedråvara behöver, om all råvara skulle levereras med lastbil, årligen ta emot omkring 15 000 leveranser. Det innebär i runda tal två lastbilar i

timmen under i stort sett året runt. Det är inte så konstigt att man så ofta ser en lastbil med vedråvara när man färdas på vägarna.

Lastbilstransport har den stora fördelen att utan omlastning kunna leverera vedråvara från avverkningsplats direkt till fabrik. De största frågorna när det gäller lastbilstransporter har varit skogsbilvägarnas bärighet under tjällossningen, högsta tillåtna lastvikt och fordonens största tillåtna längd. När det gäller de två senare frågeställningarna, så är det på EU som bestämmer.

### Något om logistikens betydelse

Logistikfrågor har efter hand blivit allt mer betydelsefulla för massa- och pappersindustrin och transporten av massaved till fabrik är en viktig del av detta. Vid dagens stora fabriker handlar det om enorma volymer av vedråvara i form av massaved och sågverksflis och likaså av produkter i form av massa och papper, till stor del för export. Fabriken ska också förses med insatskemikalier av olika slag. Logistikfrågorna har därför fått stor betydelse när det gäller vad som är ett gynnsamt läge för en massafabrik och man kan notera att av de omkring 20 massafabriker i Sverige som under 2024 producerade 250 000 årston massa eller mer, så har alla utom fyra direkt eller mycket nära tillgång till hamn som kan ta emot stora fraktfartyg.

Det var flottningens logistikfördelar som gjorde att så många massafabriker fick kustläge eller blev belägna vid Väneren med havsförbindelse via Göta älv. När Södras stora sulfatmassafabriker anlades i Mönsterås vid Kalmarsund 1958, Mörrum vid kusten i Blekinge 1962 och Värö vid Västerhavet söder om Varberg 1972, så hade flottningen spelat ut sin roll i södra Sverige. Men, fabriken ligger av logistikskäl vid kusten. Att några få lite större massafabriker är belägna i inlandet utan möjlighet till direkt fartygstransport hänger samman med att de anlades vid en tid när logistikfrågor inte tillmättes någon större betydelse. Tillgång till vedråvara och strömmande vatten var motiv nog för att anlägga ett träsliperi. Det var enklare förr, men då som nu gällde att utan massaved blev det ingen pappersmassa, i alla fall inte i Sverige.

### Källmaterial

Som inspiration till den här artikeln har huvudsakligen använts bokserien "Papper och massa. Från handpappersbruk till processindustri" som består av 13 volymer och som utgivits av nu nedlagda Skogsindustriernas industrihistoriska utskott.

Författarna kan nås på [lennarteriksson.ele@gmail.com](mailto:lennarteriksson.ele@gmail.com) resp. [lennartstolpe@telia.com](mailto:lennartstolpe@telia.com).

## Välkommen till årsmötet 2026 i Finland!

Finland står nu i tur att ordna NPH:s nästa årsmöte. Som mötesort har vi valt Björneborg (på finska Pori) och mötesdagarna måndag - onsdag 25-27 maj. Björneborg är en medelstor stad med c. 83 000 invånare som ligger på Finlands västkust c. 140 km norr om Åbo. Mötet kommer att följa det vanliga formatet med samling i Björneborg måndag eftermiddag, en exkursion på tisdagen och ett seminarium samt årsmöte onsdag förmiddag.



*Björneborgs gamla rådbus.*

Under mötet och exkursionen skall vi bekanta oss med pappersindustrins historia i Björneborgstrakten. Den viktigaste punkten på exkursionsprogrammet utgörs av ett besök på A. Ahlström-företagets gamla huvudort i Norrmark strax utanför Björneborg. En beskrivning av A. Ahlström-företagets tillkomst och historia kan finnas t. ex. i boken "Högt spel - Industrititanen Walter Ahlström", som har presenterats i NPHT 4/2023, sid 84. Vi kommer också att besöka pappersbruket i Kauttua, som grundades av familjen Ahlström i början av 1900-talet. Bruket ägs i dag av japanska Jujo Thermal. Vi kommer också att få bekanta oss med släkten Rosenlews industrihistoria.

### Hur reser man till Björneborg?

Det enklaste sättet att nå Björneborg från de skandinaviska länderna är att flyga eller ta båten från Stockholm till Åbo. Man kan givetvis också resa via Helsingfors och därifrån ta tåget till Björneborg med byte i Tammerfors, men det betyder en längre resetid. Vi föreslår därför följande researrangemang:

Om man vill flyga till Åbo tar man SAS-planet från Stockholm kl 12.10 som landar i Åbo kl 14.05. Detta har anslutningar från både Oslo och Köpenhamn. Vi planerar att ordna en charterbuss med avgång c. 14.30 från Åbo

flygplats direkt till hotellet i Björneborg. Restiden är c. 1:45 timmar.

För den som vill ta båten från Stockholm så har Viking Line en tur som avgår söndag kväll och som anländer tidigt på morgonen till Åbo. Man kan då lämpligen bekanta sig med staden under förmiddagen och sedan åka med charterbussen som går från flygplatsen till hotellet. Om intresse för denna möjlighet finns kan vi komma överens om en avgångsplats i stadens centrum varifrån bussen sedan kör via flygplatsen. Charterbussen kan givetvis också användas av våra finländska mötesdeltagare.

En lämplig SAS-retur från Åbo avgår kl 15.50 på onsdag eftermiddag. Denna tur går till Köpenhamn men har därifrån anslutning till Stockholm och Oslo. För att nå den avgången planeras charterbussen avgå från Björneborg kl 13. Med denna hinner man då också utan problem till Stockholmsbåten som avgår på kvällen och anländer till Stockholm torsdag morgon.

Vi planerar att samla in 60€/person för t/r resan med charterbussen.

### Inkvarteringen i Björneborg

Vi har gjort blockbokningar på två olika hotell i staden:

- Anrika Sokos Hotel Vaakuna som ligger mitt i stadens centrum. Hotellet ligger väl till med tanke på våra aktiviteter i Björneborg. Priset är 154€/dygn för ett enkel- och 174€/dygn för ett dubbelrum. Man kan boka ett rum via [www.sokoshotels.fi](http://www.sokoshotels.fi) eller direkt via hotellets egen försäljningstjänst [sales.pori@sokoshotels.fi](mailto:sales.pori@sokoshotels.fi), tel +358 29 004 2002. Bokningskoden är BNPH2026 och bokningen bör göras senast 18.5.2026.
- Hotel Amado, ett enklare hotell, 3\*, som ligger några kvarter bort (c. 900 m) från Hotel Vaakuna. Dettas pris är 90€/dygn för ett enkel- och 125€/dygn för ett dubbelrum. Bokningen görs via [sales@amado.fi](mailto:sales@amado.fi) eller tel. +358 2 6310 113 senast 25.5.2026. Bokningskoden är NPH 2026.

### Anmälan till mötet

Anmälningar till mötet görs till Jan-Erik Levlin på adressen [jan-erik.levlin@iki.fi](mailto:jan-erik.levlin@iki.fi), tel +358 40 5116049 senast den 3 maj 2026. Ange då också om du önskar resa med charterbussen från Åbo till Björneborg samt vilket hotell du planerar att bo på under mötet.

För våra nya medlemmar vill vi påpeka att mötet är ett avec-tillfälle, dvs partners är mycket välkomna att delta.