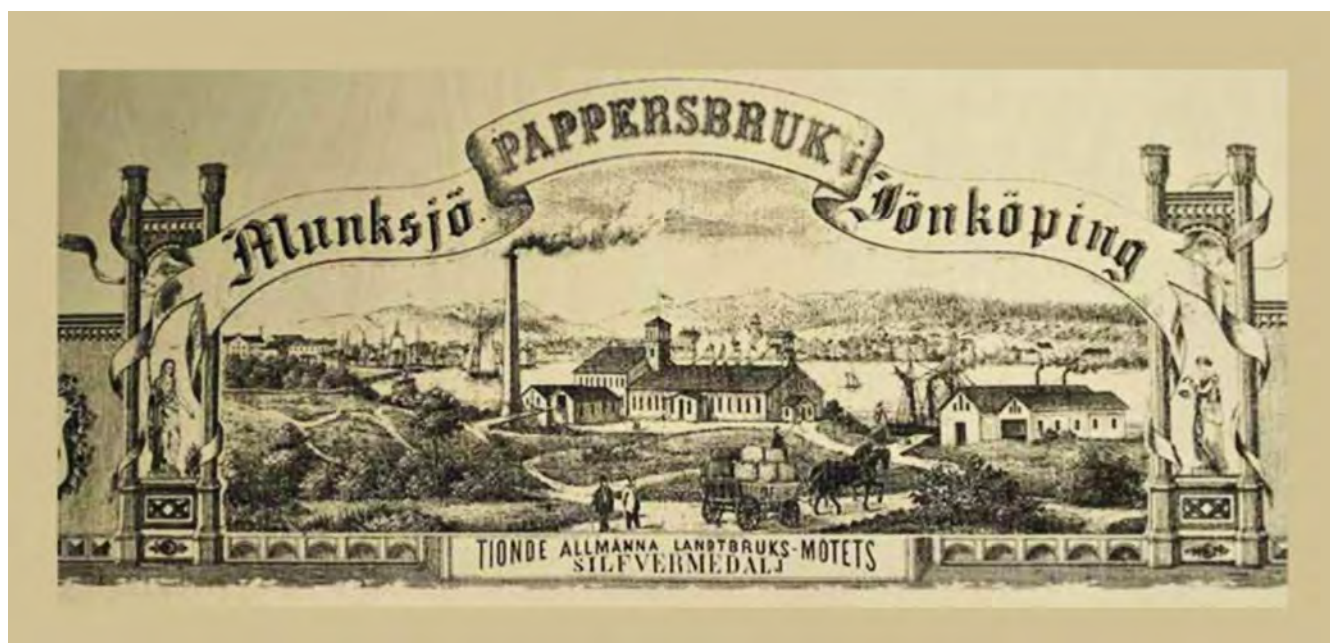


TIDSKRIFT

Utgiven av Nordisk Pappershistorisk Förening



Vid Allmänna lantbruksmötet i Karlstad 1862 fick Munksjö Pappersbruk en silvermedalj för sin takpapp, framtagen under tidspress på den nyinstallerade första pappersmaskinen. (Bilden från Munksjö Museum)

Innehåll

<i>Kari Greve</i>	Ordförandens rader	2
<i>Esko Häkli</i>	Från pergament till papper	3
<i>Lennart Eriksson</i>	Tankar kring en annons från 1899	6
<i>Jouni Matula</i>	Kannuskoski Träsliperi- & pappfabrik D. Colliander - Kannuskoski	
<i>Lennart Eriksson, Lennart Stolpe</i>	Munksjö - koncernen som lanserade "papper i långa banor"	10
<i>Kari Greve</i>	Treforedlingsforum Norsk treforedling - hvor står vi?	19
<i>Lennart Stolpe</i>	Smörpapper, greaseproof	20
	NPH Årsmøde finder sted i Silkeborg, Danmark den 3.-5. juni 2025	24

Ordförandens rader

Januar er nå heldigvis over, og de av oss som har klart oss igjennom måneden uten å brette hverken armer eller ben, er takknemlige. Vi ser frem til våren, og vi ser frem til NPHs årsmøte i Silkeborg i juni. Dette kan vi lese mer om et annet sted i denne utgaven av tidsskriftet.

Vi har fått flere nye medlemmer siden sist, og vi ønsker følgende nye NPH-medlemmer varmt velkommen:

Fra Norge:

Simen Prang Følkner

Anders Qvale Nyrud

Katja Aarflot

Fra Sverige:

Per-Olof Wedin

Per Tomani

En stor takk går til Lars Rudström, som har gitt et generøst bidrag til Jubileumsfonden. Jubileumsfonden sikrer fremtidige utgivelser av NPHT og betyr mye for foreningen. Om flere medlemmer kunne tenke seg å yte et bidrag til Jubileumsfonden, er vi svært takknemlige for det!

Jeg ønsker alle medlemmer av NPH en fortsatt god vinter, og minner om at våren er rett rundt hjørnet!

Mange hilsener fra

Kari Greve

Nasjonella redaktører

Sverige

Lennart Stolpe (hovedredaktør)
lennartstolpe@telia.com

Finland

Jan-Erik Levlin
jan-erik.levlin@iki.fi

Norge

Kari Greve
kari.greve@nasjonalmuseet.no

Danmark

Ingelise Nielsen
in@kglakademi.dk

Material till NPHT

Du kan skicka texten antingen till den lokala redaktøren for respektive land, eller till hovedredaktøren Lennart Stolpe. Leverera helst texten i digital form, wordformat eller ren textfil. For material i annan form, tag kontakt med hovedredaktøren lennartstolpe@telia.com. Bilder bør levereras med bästa möjliga kvalitet helst med oppløsningen 300 dpi, men även sämre oppløsning kan accepteras. Sista inlämningsdatum 2023: 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.

Ordförande: Vice ordförande: Kari Greve,

kari.greve@nasjonalmuseet.no

vice ordförande: Yrjö-Pekka Rautalahti,

pekka.rautalahti@elisanet.fi

Sekreterare: Jan-Erik Levlin,

jan-erik.levlin@iki.fi

Kassör: Richard Kjellgren,

richard.kjellgren@shm.se

Medlemskap kan enklast tecknas

via föreningens hemsida

www.nph.nu/page3.html eller

genom att betala in

medlemsavgiften på något av

föreningens konton, se nedan. Ange

då också namn och adress samt att

inbetalningen är en medlemsavgift.

MEDLEMSAVGIFTER

Vid nytt medlemskap gäller halv årsavgift vid inträde 1 januari - 30 juni. Vid inträde under andra halvan av året utgår ingen årsavgift. Året efter betalas hel årsavgift.

Personlig medlem: SE. 300 SEK,

DK. 205 DKR, NO. 260 NOK,

FI. 30 EUR. Institutioner och

företag: SE. 600 SEK, DK. 410 DKR,

NO. 500 NOK, FI. 60 EUR.

KONTON FÖR INBETALNING

Sverige PG 85 60 71-6

Norge Skandiabanken IBAN:

N07597104367295

Danmark Den Danske bank, konto

4310662372.

Finland Nordea IBAN: FI48 1028

3500 0442 01

NORDISK PAPPERSHISTORISK

TIDSKRIFT

ISSN 1101-2056

Årgång 53, 2025 nr 1. Utgivare:

Nordisk Pappershistorisk Förening

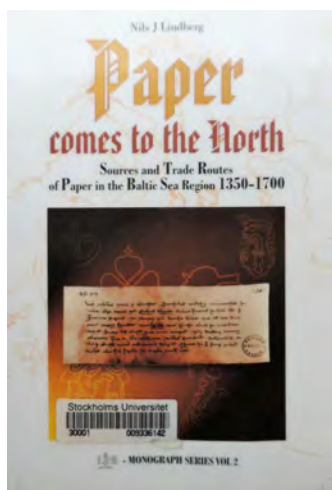
Huvudredaktör och ansvarig

utgivare: Lennart Stolpe

Tryckt av BYWIND på 90g Amber

De äldsta bevarade dokumenten skrivna på papper i Sverige och i det nuvarande Finland härstammar från mitten av 1300-talet: i Sverige från 1345 och i Finland från 1350. Av utvecklingen därefter kan man tyvärr inte teckna en enhetlig bild, eftersom källorna uppvisar stora luckor. I Stockholm förstörde en eldsvåda det Kungliga slottet i maj 1697 och med slottet större delen av det gamla riksarkivet och kungliga biblioteket. En stor del av Sveriges medeltidshistoria gick då förlorad. Och i Finland var det ofta krigiska händelser som spred förstörelse, tills Åbo brand år 1827 ödelade samlingarna.

Trots det besvärliga källäget har övergången från pergament till papper väckt intresse både hos pappershistoriker och medeltidsforskare. År 1944 utgav Ernst Nygren sitt sammandrag "Huru papperet kom till Sverige" och 1998 kom Nils J. Lindberg med en hel bok om ämnet: "Paper comes to the North", även om tyngdpunkten i hans arbete för det mesta ligger i tiden 1550-1700.



Nils J. Lindbergs doktorsavhandling från 1998 finns refererad i NPHT 2/2020.

Själv sammanställde jag år 2008 en översikt i boken "Ingen dag utan papper", som baserade sig på den existerande litteraturen. Nyligen har Tapio Salminen i sin artikel "Om papperet och pappersanvändningen på Raseborgs slott 1395 - 1435" (NPHT 1/2023) givit oss en utförlig beskrivning om utvecklingen inom den statliga förvaltningen inom Raseborgsområdet. Artikeln baserar sig på författarens doktorsavhandling i historia, som utkom 2016.

Även filologerna har publicerat viktiga bidrag om den medeltida skriftkulturen, men tyvärr har deras intresse riktat sig enbart mot språket; tillgången till det fysiska skrivunderlaget har uppenbarligen tagits för givet. Mot den här bakgrunden är det intressant och glädjande att ta del av boken "Kirjallinen kulttuuri keskiajan Suomessa" ("Bokkulturen i det medeltida Finland"), som utkom redan år 2010 men av någon anledning inte uppmärksammats. Boken har getts ut av en grupp finska medeltidshistoriker under ledning av Tuomas Heikkilä, docent och sedermera professor i kyrkohistoria. Projektet har skapat en mångsidig

bild av litteraturen och dess förutsättningar i det medeltida Finland, d.v.s. Sveriges Östland, och delvis också i själva Sverige. Boken har på ett intressant sätt utvidgat och preciserat vår bild av utvecklingen.

Papper hittar vägen till Norden

Den skriftliga kulturen odlades först och främst av kyrkan, som också var den första användaren av papper. Kyrkan hade inte kommit i kontakt med papper enbart genom sina officiella kanaler; även präster som studerade i Paris hade upptäckt papperet. Det äldsta papper som arkiverats i Sverige härstammar från Avignon i södra Frankrike, där påven från 1309 till 1377 så att säga befann sig i landsflykt. Eftersom kungen i sitt kansli använde präster som sin hjälp, spreds kunskapen om papperet också den vägen. I Sverige - med Åbo stift inräknat - vann papperet terräng under 1300-talets senare hälft och i synnerhet på 1400-talet. Även viktiga dokument, såsom Kalmarunionsbrevet av år 1397, skrevs på papper.

Ännu i min "pappersbok" skrev jag att papperets genombrott hos oss skedde kring år 1500. Nu har Heikkilä kunnat revidera denna uppfattning; papperet hade fått sina "ivriga användare och mångahanda sätt att använda" betydligt tidigare, på 1400-talet, vilket dessutom skedde samtidigt på olika håll i riket. Redan under 1400-talets första hälft användes i Åbo stift mer papper än pergament och användningen av papper spred sig också utanför kyrkan, såsom Tapio Salminen har beskrivit.

Papperets största fördel var att det var billigare än pergament, varför det lämpade sig bättre för enklare behov och användes även av andra än kyrkan. Redan vid slutet av 1300-talet skrev t.ex. hövitsmännen vid Viborgs och Raseborgs slott inte bara sina brev till varandra på papper, utan på Raseborgs slott började alla brev skrivas på papper. Också rådsherrarna i Åbo hade upptäckt papperets fördelar. Enligt Ernst Nygren finns det från 1400-talet räkenskapsböcker, godsförteckningar, jordböcker, avskriftssamlingar och domböcker som var skrivna på papper.

Nils J. Lindberg har i sin bok studerat, både i Riksarkivet i Stockholm och Linnaarhiv (Stadsarkiv) i Tallinn, dokument som på 1400-talet hade skickats från Åbo. Enligt honom är dokumenten i Riksarkivets samlingar för det mesta skrivna på pergament, medan de 379 finska brev och övriga dokument, som finns i samlingarna i Tallinn, för det mesta är skrivna på papper. Förklaringen är, enligt Lindberg, att till Stockholm skickades dokument rörande bl.a. jordbesittning och rättsliga frågor, varför de måste vara tillgängliga även för kommande generationer. Hans teori är att man i Stockholm inte har sparat pappersbrevet, eftersom de var av mindre värde. Dokumenten i Tallinn har däremot sparats, trots att de behandlar mer eller mindre dagsaktuella frågor.

Enligt Heikkilä har Lindberg beskrivit läget helt korrekt, men inte förklarat den väsentliga skillnaden mellan dessa två samlingar. Förklaringen är att de representerar två helt olika mottagargrupper: i Stockholm förvaltningen och i Tallinn

borgerskap och köpmän. För de senare var Tallinn som en Hansa-stad särdeles viktig.

Trots den ökande användningen var papper dock inte helt utan problem. Tillgången till pergament var åtminstone till en början säkrare eftersom det vid behov kunde tillverkas i det egna landet, knappast dock i Åbo stift. Papper däremot måste importeras och transporteras långa vägar och, trots att det var billigare än pergament, var det så dyrt att det ofta likställdes med värdeföremål. Vattenstämplarna visar att de första papperen härstammade antingen från Norra Italien eller Frankrike och de senare från Norra Schweiz, Bayern och områden kring övre Rhen. Mot slutet av medeltiden kunde man få papper även från närmare håll, från Nordtyskland och Polen. De viktigaste länkarna i anskaffningsprocessen var tyska handelsstäder, såsom Lübeck, som fungerade som förmedlare mellan Norden och de sydliga produktionscentra i Italien, Frankrike och södra Tyskland.

Antalet vattenstämplar i papperen, som under medeltiden användes i Finland, har enligt en tidigare uppskattning varit 30 till antalet, vilket - enligt Heikkilä - är i underkant. Nu har man studerat s.k. kopieböcker, som ofta är tämligen omfattande och har krävt en hel del papper. Kopieböcker liknar på sätt och vis arkiv och har haft till uppgift att trygga och underlätta tillgången till viktiga dokument. Också andra kopieböcker, både kyrkliga och icke-kyrkliga, kan vara tämligen omfattande.

När man har studerat kopieböcker från slutet av 1400-talet och från början av 1500-talet, har man kunnat identifiera nästan 70 vattenstämplar trots att en stor del ännu väntar på att bli identifierade. Ursprunget för en hel del papperssorter är därför fortfarande okänt. Men redan med hjälp av den information som står till buds, kan man dra intressanta slutsatser. Exempelvis är de närmare 300 bladen i Åbo domkyrkas s.k. Svartbok, Registrum ecclesiae Aboensis, sammansatta av inte mindre än 14 olika papperssorter och i sex andra kopie- och räkenskapsböcker



Åbo domkyrkas Svartbok finns utgiven i flera nyutgåvor, både i faksimil och i andra format, med och utan översättningar från latin. Den kallas svartbok eftersom originalets pärmar var överdragna med svart skinn. Boken innehåller totalt 727 dokument mellan år 1229 och 1515. År 1669 överfördes boken från Åbo till Antikvitetskollegium i Stockholm och räddades sålunda från Åbo brand år 1827.

finns det 32 olika papperssorter. Räkenskapsboken från Kalliala (Sastmola) församling i Satakunta består, med sina 50 blad, av åtta olika papperssorter.

Ovanstående visar att inte ens större papperskonsumenter, såsom domkapitlet i Åbo, hade tillgång till större partier av papper utan var tvunget att anlita flera leverantörer. Läget var likadant på Raseborgs slott. Ändå var tidens papperskonsumtion begränsad. Klostret i Vadstena, som är Nordens kanske viktigaste litterära centrum, har efterlämnat den största samlingen av kopieböcker på papper. Där användes exempelvis år 1447, enligt vissa uppgifter, endast ett ris, d.v.s. 500 ark, papper. Lika mycket, och tidvis t.o.m. mer, köptes av stadsrådet i Tallinn. För övrigt var riset den minimimängd, som främmande köpmän fick sälja i Lübeck.

Boktryckarkonsten ändrade inte helhetsbilden, eftersom böcker kunde tryckas på både papper och pergament. I vissa fall trycktes en mindre del av upplagan på pergament och huvuddelen på papper, vilket man gjorde också när de första för Finland avsedda böckerna trycktes. Den första boken för Åbo stift, Missale Aboense, trycktes 1488 i Lübeck, medan den andra, Manuale Aboense från år 1522, trycktes i Halberstadt i Tyskland.

Gustav Vasas revolution

Gustav Vasas tid som konung innebar stora förändringar i riket. Den lutherska reformationen kan jämföras med en revolution. Samtidigt med den införde Gustav Vasa stora förändringar i rikets förvaltning, bl.a. organiserades beskattningen. Fogdarna, som uppbar skatterna, måste bokföra allt i sina räkenskapsböcker och sända böckerna till kungliga räknekammaren för granskning. Böckerna måste bindas in och då kom pergamentet i de onödiga "papistiska" böckerna till hjälp som pärmmaterial, eftersom pergament är läder. Pergamentblad användes till att tillverka pärmar i rikets skatteförvaltning under tiden 1537-1640. Alltså: istället för att förstöra allt som representerade den tidigare "irrläran" kunde pergamentbladen återanvändas och vara till nytta och bidrog till att skapa en unik serie av historiska källor.

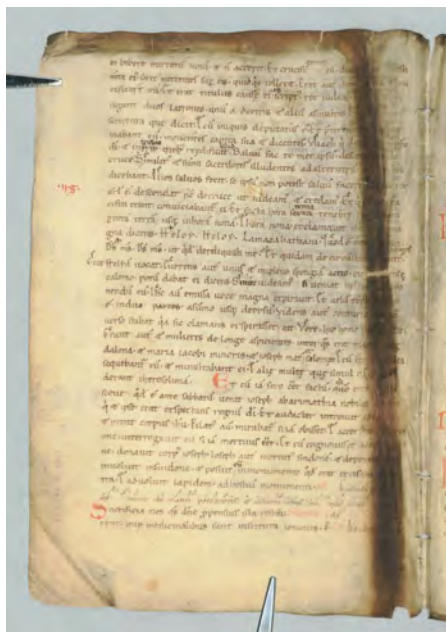
Existensen av dessa pergamentblad upptäcktes på 1800-talet och de lösgjordes då från fogdarnas räkenskapsband. I Helsingfors började detta på 1840-talet och den största samlingen pergamentblad finns i Nationalbiblioteket i Helsingfors. Denna samling, Fragmenta membranea, som består av ca. 10 000 pergamentfragment, är katalogiserad, digitaliserad och tillgänglig för alla intresserade. Databasen innehåller 9 319 pergamentblad, d.v.s. 18 638 sidor ur cirka 1 500 olika manuskript. Den ofta kritiserade "fogdevandalismen" skapade således verkliga skatter! Innehållet i räkenskapsböckerna var skrivet på papper men, eftersom papper inte lämpade sig för pärmmaterial, är andelen pappersfragment i samlingen försvinnande liten, endast 124 papperslappar av olika slag.

Samlingen Fragmenta membranea dominerar bilden av Finlands medeltida litteratur, men den s.k. Fogdevandalismen sträckte sig inte till alla enskilda kyrkor. Dessutom var böcker skrivna eller tryckta på papper obrukbara som pärmmaterial och blev inte förstörda. Några

av dessa böcker har senare, alltså efter Åbo brand, överförs till det nuvarande Nationalbiblioteket.

Papper ersätter pergament

För oss idag är det självklart att papper skulle bli det rådande skrivmaterialet. Under medeltiden åtnjöt pergament emellertid en större uppskattning. Allt som var



Exempel på sidor ur *Fragmenta membranea* som kan laddas ned från <https://fragmenta.kansalliskirjasto.fi/>

viktigt och måste bevaras skulle skrivas och tryckas på pergament, som enligt en litet äldre ordbok också har kallats "läderpapper".

Men tillgången till pergament kunde inte växa obegränsat. Pergament var bearbetad djurhud och för att komma åt djurhud måste djuren avlivas. Skulle man skriva eller trycka en bok behövde man ett större antal djur. För den berömda medeltida boken *Codex Gigas*, som bevaras på Kungliga biblioteket i Stockholm, behövdes enligt forskarnas uppskattning åtminstone 155 kalvhudar! Och för en isländsk saga från slutet av 1300-talet med ett par hundra sidor måste ungefär ett hundra får slaktas. Detta kunde inte fortsätta i all evighet. Pergamenttillverkarna var dessutom inte de enda som behövde djurhud.

Man blev med andra ord illa tvungen att hitta ersättande material. När mängden av skrivna texter ökade, måste man övergå till papper, även om också det var en importvara. Tillverkningen av lumpapper led inte av likadana begränsningar eftersom det fanns tillräckligt med råvara!



Beredning av pergament. Skinn från kalv eller får behandlas i kalkbad, spänns upp, skrapas rena, och gnuggas med pimpstenspulver och någon form av vit färgpasta.

Källor

Fragmenta membranea project 2009-2012. Final Report by Juha Hakala et al. The National Library of Finland. Reports and Studies 1 / 2014. Helsinki 2014 <https://urn.fi/URN:NBN:fi-fe2014091544669>

Haapanen, Toivo, Verzeichnis der mittelalterlichen Handschriftenfragmente in der Universitätsbibliothek zu Helsingfors. 1. Missalia. Helsingfors 1922. Helsingfors universitetsbiblioteks skrifter IV.

Häkli, Esko, Papperet kommer till Norden - Ingen dag utan papper. Om papper och dess roll som kulturbärare. Red. Esko Häkli. Helsingfors 2008. S. 284-306.

Kirjallinen kulttuuri keskiajan Suomessa. Toim. Tuomas Heikkilä. Helsinki 2010. Historiallisia tutkimuksia 254.

Lindberg, Nils J., Paper comes to the North. Sources and trade routes of paper in the Baltic Sea region 1350-1700. Vantaa 1998.

Nygren, Ernst, Hur papperet kom till Sverige. - En bok om papper. Tillägnad Carl Joh. Malmros den 23 december 1944. Uppsala 1944. S. 117-152.

Salminen, Tapio, Om papperet och pappersanvändningen på Raseborgs slott 1395 - 1435. - Nordisk Pappershistorisk Tidskrift 1/2023. S. 18 - 23.

Tankar kring en annons från 1899

Lennart Eriksson



Skämttidningar i början av 1900-talet

Ovanstående annons var införd i veckotidningen "Nya Nisse" den 30 september 1899. Tidningen gavs ut mellan 1891 och 1919 och beskrev sig som en "illustrerad veckotidning för skämt, humor och satir". Man var inte ensam om det konceptet. Under åren 1862-1924 utgavs veckotidningen "Söndags-Nisse". Namnet gav högst troligen inspiration till namnet "Nya Nisse".

Numera finns, som många känner till, "Grönköpings Veckoblad", som 1902 började ges ut som en bilaga till "Söndags-Nisse", men som 1916 blev en egen tidning. På nätet beskriver sig "Grönköpings Veckoblad" som "Sveriges största månatligen utkommande veckotidning". "Söndags-Nisse" slogs 1924 samman med tidningen "Strix" till "Söndagsnisse-Strix" som gavs ut fram till 1955. Efter förra sekelskiftet fanns under en period således samtidigt tre humoristiskt inriktade tidningar. Uppenbarligen fanns det vid den tiden mycket att skämta om och att rikta satirens udd mot och det fanns tydligen läsare som var beredda att köpa tidningarna.

Annonsen ovan, som gör reklam för papper från Klippan, skiljer sig från de flesta övriga annonserna, som mest handlar om reklam för spritdrycker, tobaksvaror och restauranger i Stockholm och dess närområde. Man finner som exempel en annons för "Lindgrens Arraks-Punsch Medaille dör", en annons för cigaretter av märket Imatra "efter finsk smak" och man rekommenderas ett besök på Djursholms Restaurant med informationen: "Till och från Djursholm afgå 67 elektriska spårvagnståg sön- och haldagar samt 51 tåg sökendar". Och varför inte nappa på ett erbjudande att köpa "Orientalisk Liljemjolk" som sägs vara "det fin-finaste skönhetsmedel överträffande alla hittills kända". Det gällde att passa på, ty undermedlet fanns "I hela Sverige endast hos Fru O. Stråle".

Läsning av annonser från tiden kring förra sekelskiftet skänker stor glädje. Men, för att fullt ut kunna ta till sig

satiren i de nämnda veckotidningarna måste man nog ha kunskap om vad som då rörde sig i den svenska ankdammen och särskilt inom kultur och politik.

Klippans papperstillverkning

Annonsen berättar att denna utgåva av "Nya Nisse" är tryckt på papper från Klippan. Man får förmoda att det handlar om tidningspapper, som i så fall högst sannolikt tillverkats av slipmassa och med lumpmassa som förstärkning. Tillverkning av slipmassa ska i Klippan ha påbörjats 1866 och tidningspapper omkring 1890. Men, som man kan läsa i NPHT 1/2024, så ska Klippan 1892 ha övergått till tillverkning av finpapper och i samband med detta slutat att tillverka slipmassa. Detta går tidsmässigt inte ihop med vad som framgår av annonsen att tidningspapper skulle ha tillverkats 1899. Ett litet mysterium som förmodligen har en förklaring.

Annonsen talar också om var i Stockholm man kunde införskaffa papper från Klippan. Det var väl så att tillverkarna av skrivpapper hade depåer och återförsäljare åtminstone i landets större städer, i detta fall hos J. Lind i Stockholm.

På annonsen syns Klippans logotyp med den i heraldiska sammanhang välkända gripfen. Den pryder för övrigt också Skånes landskapsvapen. Klippans logotyp är väsentligen densamma idag, dock är den färglagd och stilerad. Årtalet 1573 på logotypen syftar på det år då man baserat på vissa källor har anledning tro att det förekom handpappers-tillverkning vid Herrevads kloster, som sedan 1565 innehades av Sten Bille. Det kan vara så att munkarna vid klostret startade handpapperstillverkning före 1573, men säkra belägg saknas. Herrevads kloster ligger cirka 10 km utanför den nuvarande huvudorten Klippan där Klippans Bruk AB nu för tiden tillverkar mjukpapper, främst färgat, av hög kvalitet. Bakåt i tiden har bruket mest gjort sig känt som tillverkare av finpapper.

På den plats där bruket fortfarande ligger påbörjades handpapperstillverkning 1639. Platsen hette då Åby och bruket anlades vid Stackarpsfallet vid "Clippen" i Rönne å. Man menar att "Clippen" syftar på det i fallet framträdande urberget och är förmodligen ursprunget till namnet Klippan. Man skulle, om man är lagd för akademiska tvister, kunna ifrågasätta om det är rätt att företaget Klippan räknar sina anor till 1573 och inte till 1639. Till stöd för att räkna anorna tillbaka till 1573 kan anföras att det tydligen redan på Sten Billes tid fanns förslag att flytta tillverkningen vid Herrevads kloster till Stackarpsfallet, sannolikt därför att betingelserna var gynnsammare där. När tillverkningen vid Herrevads kloster lades ner vet man inte, men sannolikt innan 1639 då tillverkningen i dagens Klippan startade.

Ett tack riktas till Christer Jönsson i Klippan för värdefulla synpunkter.

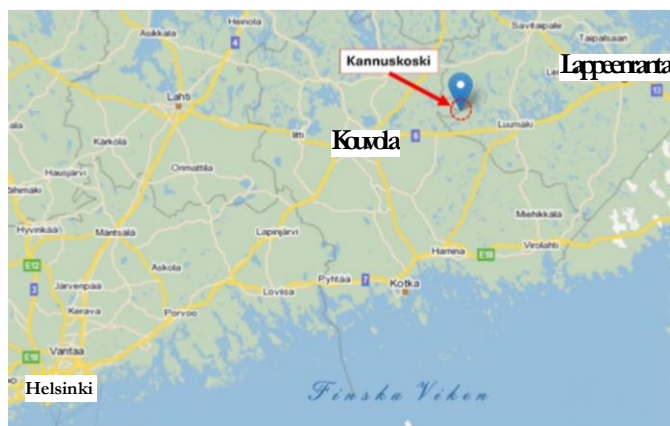
Författaren kan nås på email:
lennarteriksson.ele@gmail.com

Kannuskoski Träsliperi- & pappfabrik D. Colliander - Kannuskoski

Jouni Matula

En envis entreprenör och en liten slipmassa- och pappfabrik i södra Finland 1883-1939

På den lilla orten Kannuskoski i Valkeala kommun fanns under åren 1883 - 1939 ett litet träsliperi och en pappfabrik. Orten ligger c. 175 km nordost om Helsingfors och strax norr om riksväg 6 mellan Kouvola och Villmanstrand (Lappeenranta).



Kannuskoskis geografiska läge.

Detta numera ofta bortglömda bruk grundades av en envis entreprenör vid namn Daniel Johannes Colliander. Han föddes på Valkeala hov (herrgård) 1852 och började i gymnasiet i Helsingfors privatlyceum som 17-åring 1869. Vid universitetet i Helsingfors studerade han först filosofi och teologi, men kom småningom in på institutionen för fysik och matematik för att bli ingenjör. I tyska Dresden avslutade han sedan sina studier som då var inriktade mot papperstillverkning. Efter avlagd examen fick han anställning som praktikant vid ett pappersbruk i Sachsen i Tyskland.

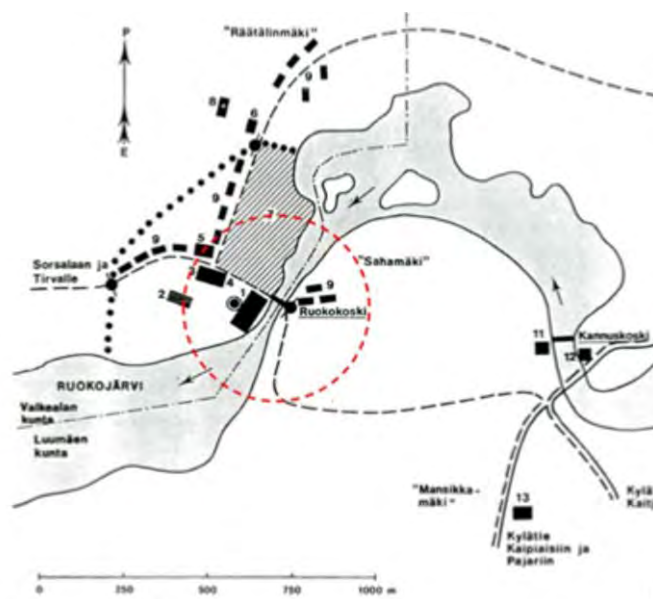


Ingenjör Daniel Johannes Colliander (1852 - 1897).

Han återvände till Finland och arbetade först ett tag vid ett järnvägsbygge. Han tröttnade dock på osäkerheten kring järnvägsarbetet och flyttade till Valkeakoski pappersbruk, där han fungerade som biträdande pappersförman.

Åren 1881 - 1882 fick han anställning som lärling vid Ingerois träsliperi ("Ingerois Träsliperi och Pappersbruk Aktiebolag") där han samtidigt var minoritetsaktieägare. I Ingerois träffade Colliander den schweiziske ingenjören C. E. Masset, som han arbetade mycket tillsammans med. Denne var teknisk direktör för Ingerois-fabriken och var en betydande expert och drivkraft beträffande utvecklingen av fabriken verksamhet och investeringar. Han arbetade från St. Petersburg, Ryssland, men besökte troligen fabriken relativt ofta.

Efter att på detta sätt ha samlat erfarenhet grundade Daniel Colliander 1883 ett träsliperi med pappfabrik, "Kannuskoski Träsliperi- & Pappfabrik D. Colliander", vid Ruokoskoski-forsen i Kannuskoski by. Företaget ombildades 1885 till ett aktiebolag, "Kannuskoski Aktiebolag". Aktiekapitalet var 120 000 mark och bolaget hade till en början cirka 40 anställda. Maskinparken utgjordes av en slipstol och två pappmaskiner. Den ovannämnde tekniske chefen för Ingerois sliperi Masset stödde Colliander med möten och en intensiv korrespondens och fungerade som en aktiv samarbetspartner under flera år.



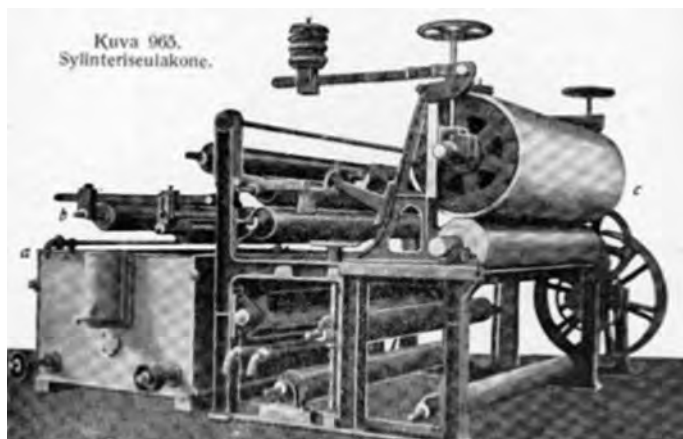
Kannuskoski brukets läge vid Ruokoskoski-forsen (Hilkeka Mattila: Tukkien matkassa).

Kannuskoski by ligger i bildens högra kant och det på bilden inringade fabriksområdet ligger vid forsens brant.

Maskinutrustningen

Pappen tillverkades som tjocka ark på två cylinderupptagningsmaskiner. Efter maskinen fördes arken manuellt över till en hydraulisk press och därifrån vidare till torkhuset, där de hängdes upp för torkning. Tyvärr har inga autentiska bilder av maskinerna bevarats, men en bild av den maskintyp som troligen användes, visas nedan. Det finns inte heller uppgifter om pappens ytvikt. Den enda föreliggande kvalitetsuppgiften om pappen är att den var av

Klass I eller Klass II. Största delen av slipmassan gick till papptillverkningen.



I Kannuskoski fanns två maskiner för tillverkning av kartongark. Nögranna uppgifter om dessa maskiner saknas, men denna bild visar en maskin av den typ som enligt processbeskrivningen troligen användes. (Max Geitell: "Der Siegeslauf der Technik")

Processbeskrivning: En tunn pappersbana bildas på maskinens rundvira, "sällylinder", varifrån den drivs vidare och med hjälp av vikter pressas hårt mot den övre valsens "c". Pappersbanan rullas kontinuerligt upp runt denna vals varigenom en allt tjockare bana bildas. Då banan uppnått önskad tjocklek ringer en klocka och banan skärs loss från valsens. Man får då tjocka ark vilkas längd bestäms av valsens omkrets och bredd av valsens längd.

Fabriken drevs i tre skift, sex dagar i veckan. Massa- och pappbalarna transporterades först med hästar, senare med lastbilar ned till den närliggande järnvägen i Kaipainen och Pajari, där de lastades på tåg för transport till St. Petersburg, och därifrån vidare till Centraleuropa. På grund av de handelshinder som den ryska revolutionen medförde, exporterades produkterna från 1920-talet och framåt direkt till bland annat England, Tyskland och Frankrike.

Som mest hade träsliperiet cirka 50 anställda, varav 40 % var kvinnor. Fabriken byggdes också ut och ytterligare en turbin, en större ångmaskin och en slipmaskin införskaffades.

Colliander var en brukspatron av den gamla stammen. Han byggde inte endast fabriken utan också samhället omkring den. Den tre våningar höga fabriksbyggnaden, stugor med trädgårdslappar byggda för arbetarna, fabriksbutiken, skolan och biblioteket gav försörjning och andlig spis för arbetarna och deras familjer.



Kannuskoskis fabrik år 1906

1 Turbin 7.000 mk	2 Hissverk 600 mk
1 Defibrör 8.700 mk	2 Cirkelsågar 400 mk
1 Slitterfångare 500 mk	2 Fläktar 1.200 mk
5 Sorteringsapparater 4.500 mk	2 Pappelatorer 2.600 mk
1 Raffinör 3.300 mk	1 Kvarnverk 1.200 mk
2 Pappmaskiner 8.000 mk	2 Inmurade Varmluftapparater 4.000 mk
1 Hydraulisk press 4.000mk	Transmissioner & Remskifvor 8.500 mk
1 Packpress 600 mk	Remmar 2.000 mk
1 Glättverk 2.000 mk	Rör & Kranar 3.500 mk
2 Vattenpumpar 1.600 mk	Rörligt material 1.600 mk

En förteckning över Kannuskoskibruket maskinpark och dess värde 1/1 1886. Maskinernas sammanlagda värde då var 65 800 mk, motsvarande 383 590 € i 2020 års penningvärde.



Bild av en barkningsmaskin, troligen av den typ som fanns i Kannuskoski.

J. M. VOITH
Maskinfabrik, Heidenheim
30 sorterverk af vidstående typ levererade och beställda till:

Aktiebolaget Jämskäkoski
Kasilla Pappersbruk.
Ingerås Träskiperi.
Takkilä & Pappersbruket Aktiebolaget.
Leppikoski Fabriker Aktiebolag.
Aktiebolaget Valkeakoski.
Nokia Aktiebolag.
Strömdalsbruk, Juantehdas.
G. A. Serlachius Aktiebolag.
Kymmene Aktiebolag.
Aktiebolaget Pankakoski.
Traskeli Pappersbruk.
Kannuskoski Aktiebolag.
A. Santaholma Osakeyhtiö.

Kannuskoski nämns i Voiths reklam för sorterare år 1913.

Den första elektriska lampan tändes i fabriks hallen 1904, en telefonkabel drogs till fabriken och gatubelysning lyste upp det inhägnade fabriksområdet. Smeder, skomakare, skräddare, slaktare, garvare mm. tillfredsställde såväl bruksbyns som den övriga befolkningens behov. På löneutbetalningsdagarna gick hushållerskorna till marknaden vid fabriksportarna. Allt detta avrapporterades synligt i tidningarna.

I en tidning kunde man läsa :

(7/6 1904) "Förutom vattenkraft kommer också ångkraft snart att användas vid Kannuskoski-fabriken i Valkeala, i första hand för att driva en elektrisk ljusmaskin. För närvarande byggs ett maskinrum av sten och tegel."

(27/6 1905) "Tidigare skedde all varutransport från upplagringsplatsen till fabriken med hästar, varför hästarbetet i detta avseende måste utföras mycket flitigt. Men nu har en spårväg byggts, längs vilken godstransporter mycket lätt kan

utföras med mänsklig arbetskraft, eftersom hela vägen går över svagt nedåt sluttande mark, och dessutom går arbetet mycket snabbare. Då det dock ännu inte finns spårväg åt alla håll, transporteras godset ännu delvis liksom tidigare även med hästkraft; på vissa ställen torde denna typ av hästarbete komma att upphöra, eftersom det just nu byggs nya spårvägar.”

Ny ledning

Daniel Colliander dog oväntat 1897 vid endast 45 års ålder. Som brukets disponent fungerade därefter Viking Högert (1898-1911), fru Evi Colliander (1911-1917), Wäinö Poppus (1918-1925) och under den sista perioden Teodor Teuvo Waaramaa (1926-1938.)

Collianders hustru, fru Evi Colliander (f. Thuneberg), började alltså leda bruket 1911. Utnämningen väckte misstankar och tvivel, men fru Colliander klarade sina uppgifter väl med hjälp av en ung teknisk chef och en kontorsassistent.



Fru Evi Colliander (1861 - 1932).

Tidningen "Suomen Nainen" skriver den 16 september 1913 om Evis hårda arbete och skicklighet:

"Hittills har vi sällan haft kvinnor som chefer för industrianläggningar. Men pionjärer finns redan. Fru Evi Colliander är i dag chef för Kannuskoski Träsliperi i Valkeala, därmed den första kvinnan i sin position i vårt land. Under de senaste två åren har hon drivit fabriken som hennes bortgångne make, ingenjören Colliander grundade, och har utfört sina uppgifter så briljant att även de djupaste tvivel som uppstod - i avseende på en kvinnas ledning - när hon tillträdde uppdraget måste ha bleknat. Det har alltid funnits en hängiven vänskap mellan ledningen och arbetarna på fabriken. I enlighet med sin föregångares principer har den nuvarande chefen genomfört nya förbättringar när det gäller arbetarnas ställning. De har trevliga bostäder, som alla har en liten trädgård. Det har aldrig

förekommit strejker på fabriken och de flesta arbetarna har varit i dess tjänst i 20-30 år. Även om antalet finländska industrianläggningar redan räknas i flera hundra, är vi ännu inte ens i början av många möjliga industrigrenars utveckling. Så det finns fortfarande mycket utrymme för entreprenörskap. En individs krafter är svaga, men vad tusentals och åter tusen andra tillsammans vill, det lyckas. Och som redan sades ovan, vi upprepar det igen, kvinnor skall tas med, bort med likgiltigheten."



Tidningen "Suomen Nainen" (Den Finska Kvinnan).

Utveckling och till slut nedläggning

Man levde i en progressiv tid. Fabriken drevs av 2 turbiner på totalt 550 hk och en 45 hk ångmaskin. Produktionen varierade mycket från 400 ton papp och 100-200 ton slipmassa ända upp till 1000 ton papp per år. Under år 1916, som var ett av de bästa åren, producerades 1000 ton papp och dessutom såldes 100 ton balad slipmassa. Antalet arbetare vid fabriken var under perioden 1885 - 1917 cirka 45 personer, men under tiden 1920 - 1926 hade arbetsstyrkan ökat till 75-80 personer.

Sliperiet och pappfabriken var i drift i 56 år och verksamheten upphörde 1939. De små enheterna var inte längre lönsamma. Under det finska vinterkriget låg Försvarsmaktens 14:e fältsjukhus i träsliperiets lokaler och fungerade som ett evakueringssjukhus. De flesta byggnaderna revs slutligen 1950 - 1951 och nu finns endast rester av stenfoten kvar. År 1958 byggdes ett vattenkraftverk på 250 kW på den plats där fabriksbyggnaden låg. Av de gamla fabriksbyggnaderna återstår endast ett kontors- och skogsvaktarhus, vilket renoverades på 1980-talet.

Författaren

Materialet har samlats och sammanställt av dipl. ing Jouni Matula (jouni.matula@wetend.com). Fru Evi Colliander och Jouni Matula har en gemensam förfader: Kyrkoherde Carolus Abrahami Jaechanius (1637 - 1702)

Källor:

Virpi Anttonen: Pahvi, Pytinki ja Pihapiiri - Kannuskosken tehdas 1883 -1939

Hilkka Mattila: Tukkien matkassa. Väliväylällä Karjalasta Kymenlaaksoon

Tampellan Inkeröisten Tehtaat 1872 - 1972

Kalle Kallio: Ratajätkät -rautatie rakentajien kokemukset 1857-1939

<https://kannuskoski.fi/>

<http://tukkienmatkassa.blogspot.com/>

Munksjö - koncernen som lanserade "papper i långa banor"

Lennart Eriksson, Lennart Stolpe

En serie artiklar i NPHT belyser svenska massa- och papperskoncerners tillkomst och utveckling. Tidigare artiklar har behandlat NCB, Graningeverken, Kopparfors, Rosendahlsverken, Scharins, Fiskeby, Billingsfors, Korsnäs, Klippan, Rottneros och senast Papyrus. Artiklarna syftar i första hand till att ge en bild av ägande och fabrikenas produktionsutveckling och produkter.

I artikelserien anses en massakoncern föreligga när det på minst tre platser samtidigt tillverkas massa och tillverkningen på dessa platser har samma ägare eller väsentligen samma ägarkrets. Munksjöns första fabrik anlades i Jönköping 1862 och en koncern förelåg enligt artikelseriens synsätt 1912/1913 i och med köp av fabriken Lindefors och Gransfors söder om Jönköping. Efter detta har ägarförhållandena, som framgår av nästa avsnitt, varierat avsevärt när det gäller Munksjö och det kan vara svårt att avgöra under vilka tidsperioder som man ska anse att det förelåg en koncern. För att förenkla används i artikel benämningen mer fritt. Det kan också påpekas att benämningen Munksjö ibland avser koncernen/bolaget och ibland fabriken i Jönköping.

Munksjöns historik och krisen på 1970-talet

"Munksjö Bruks historia började, så mäter traditionen, en sommardag år 1859 på en ångbåt i Tyskland. Då möttes på främmande vatten två märkliga svenska män. Den ene var Johan Edvard Lundström, känd som anläggare av Jönköpings tändsticksfabrik och åtskilliga andra företag i fädernestaden. Den andra, frejdad förgrundsman i Sveriges dåtida politiska och ekonomiska liv, bar namnet Lars Johan Hierta. Under en studiefärd på kontinenten hade Lundström ägnat ingående uppmärksamhet åt en nyhet inom pappersfabrikationen: papper av halmmassa enligt en av fransmannen Mellier utarbetad metod".



Johan (Janne) Lundström t.v och Lars Johan Hierta th.

Sammanträffandet ledde till att Hierta övertygades om att delta som finansiär i etableringen av en halmmassabaserad pappersfabrik i Jönköping. Enligt ett kontrakt som undertecknades den 1 december 1859 skulle Lundström svara för byggnationen och driften. Vid ett besök i Paris såg de två en pappersmaskin och Lundström ska då ha insett möjligheten att själv framställa de

pappersomslag som han behövde i sin tändsticksfabrik. En pappersmaskin inköptes och under 1862 var produktionen igång.

År 1869 sålde Lundström sina andelar i pappersbruket till Hierta. Det sägs att han blivit trött på att "gå runt i fabriken" och att det ska ha uppstått en oenighet dem emellan, som åtminstone delvis hängde samman med att fabriken börjat gå dåligt. 1872 blev företagets dåvarande disponent Ottonin Ljungquist ensam ägare och 1891 ombildades verksamheten till aktiebolag med Ljungquist som styrelseordförande. Mot slutet av första världskriget började delägarna i det Ljungquistska familjebolaget att avyttra aktier och 1917 blev bankirfirman Albert Söderberg & Co. i Stockholm majoritetsägare. Två år senare noterades bolaget på Stockholmsbörsen.

Kring 1930 hade Sydsvenska Banken, som ingick i industrialisten, bankmannen och tidningsägaren Torsten Kreugers intressesfär, aktiemajoriteten i såväl Munksjö AB som Fiskeby Fabriks AB med fabriker i Fiskeby, Ljusfors och Skärblacka i Östergötland. När Kreuger, som var bror till tändstickskungen och finansmannen Ivar Kreuger, fick ekonomiska problem tvingades Munksjö 1931 av Sydsvenska Banken att köpa bankens aktier i Fiskeby. För att klara köpet måste Munksjö skuldsätta sig. Det blev en dålig affär. Avkastningen från Fiskebys fabriker täckte inte ens räntekostnaderna. De två företagen var dessutom konkurrenter på marknaden och det har hävdats att Munksjö investeringsmässigt och på annat sätt förfördelade Fiskebys fabriker. Några samordningsvinster lyckades man tydligen inte åstadkomma trots, till stora delar, samma produktortiment.

Vid slutet av 1930-talet kom dåliga tider och Munksjö hade inte tillräckliga ekonomiska resurser för att utveckla de förvärvade fabriken på det sätt som var nödvändigt. Resultatet blev att Kooperativa Förbundet, KF, 1942 köpte Fiskeby. Köpeskillingen betalades kontant, vilket hjälpte Munksjö att lätta på skuldbördan. Någon gång kring 1940 hade bolaget fått namnet Munksjö AB.

Efter 1951 bestod Munksjökoncernen av fabriken Munksjö Pappersbruk, Aspa i Närke, Lagamills i Småland och Vaggeryd i Småland.

Med början 1977 inleddes fem år av förluster och Munksjö hamnade i kris. "Företagsdoktor" och professorn Ulf av Trolle kallades in för att rädda koncernen. För att bättra på situationen såldes flera sågverk, verksamhet inom detaljhandelsemballage samt tillgångar i form av skog och kraft. Efter många turer kunde en rekonstruerad Munksjökoncern starta om i början av 1980-talet efter att ny finansiering förhandlats fram med bankerna. Man hade då från Vänerskogs konkursförvaltare och med statens bistånd 1982 köpt Billingsfors i Dalsland för två kronor. Verksamheten inom koncernen delades efter detta upp i fyra divisioner: Specialpapper, Konverterat, Aspa samt Industriellt emballage. Efter rekonstruktionen blev Rolf

Ekedahl VD. Verksamhetsåret 1982/83 redovisade koncernen en vinst.

År 1990 blev Munksjö AB ett dotterbolag till Munksjö Intressenter AB, MIAB, som bestod av Trelleborg AB, Beijer Capital AB och Custodia AB. Tillsammans ägde dessa tre bolag 90 % av aktierna. Året efter blev MIAB ett helägt dotterbolag till Trelleborg AB. 1993 blev Munksjö AB åter börsnoterat och Trelleborg AB ägde då 25 % av aktierna. 1995 köpte irländska Jefferson Smurfit, som var världsledande inom wellpappstillverkning, 29 % av aktierna i Munksjö för att sedan öka innehavet och 2001 ägde Smurfitkoncernen över 90 % av aktierna. Munksjö AB avnoterades då från Stockholmsbörsen.

Efter att Smurfit blivit ägare bestod Smurfit Munksjö Paper av fyra divisioner: Spantex, Tunnpapper, Elektrotekniskt papper samt Dekorbaspapper. Dessutom fanns Smurfit Munksjö Hygien. 2004 offentliggjordes att det som tidigare varit Munksjö AB var till salu, dock inte wellpappverksamheten som Smurfit ville behålla. Verksamheten i Jönköping inom Smurfit Munksjö Hygien köptes då av SCA, som sedan lade ner tillverkningen 2012. Smurfit Munksjö Paper såldes 2005 till riskkapitalbolaget EQT.

Under EQTs tid avvecklades två fabriker i Italien och en i USA och under åren 2008 och 2009 tvingades man skjuta till cirka 2,1 miljarder kronor för att hålla dotterbolaget på fötter. Med EQT som ägare hade Munksjö 15 tillverkningsställen i Europa, Kina och Brasilien. 2013 fusionerades delar av Munksjö med delar av den finska koncernen Ahlstrom. I Sverige ägdes vid fusionen, utöver Munksjö Pappersbruk, fabriker i Aspa och Billingsfors. 2014 avslutade EQT sitt ägande genom att sälja sitt innehav i Munksjö till internationella investerare.

År 2017 fusionerades det som fanns kvar av Munksjö med Ahlstrom och koncernen Ahlstrom-Munksjö bildades. 2021 avnoterades koncernen från Stockholmsbörsen och heter hösten 2024 kort och gott Ahlstrom. Verksamheterna i Sverige drivs som dotterbolaget Ahlstrom Sweden AB.

Från takpapp till specialpapper

Kännetecknande för Munksjökoncernen, och i synnerhet fabriken i Jönköping, är det stora antal pappersprodukter som tillverkats under åren. Tjärindränkt takpapp i rullar i stället för ark baserad på lumpmassa blev den första produkten, men efter att halmmassa, sodamassa och därefter sulfitmassa började produceras, så tillverkades också impregnerad förhydningspapp, så kallat fidelepapper, högglassigt MG-papper, spännpapper och klisterpapper för tapetserarbruk, kräppat papper, omslagspapper, påspapper, sulfitpapper, asfaltbestruket så kallat oceanpapper, elektrotekniskt papper för isolering av elektriska kablar, kraftpapper för säckar, toalettpapper, hushållspapper och emballagepapper. I andra fabriker inom koncernen tillverkades kartong och papp av olika slag.

Munksjökoncernen har också bedrivit omfattande förädling till slutprodukter som kuvert, påsar, säckar och framförallt wellpapp och wellpappförpackningar. Redan 1947 köptes Nybro Well Kartong i Småland. Så kallat dekorpaper för tillverkning av högtryckslaminat,

"perstorpsplattor", som i stor omfattning tillverkades utomlands, blev ett av Munksjökoncernens viktigaste affärsområden.

Munksjö's massa- och pappersfabriker i Sverige

Munksjö har efter starten i Jönköping 1862 sammanlagt ägt 10 massa- och pappersfabriker i Sverige. De beskrivs nedan i den ordning de kom i Munksjö's ägo. Årtal inom parentes i rubrikerna anger den tidsperiod då massa- och/eller papperstillverkning pågick i fabriken eller då tillverkning startade i de fall den fortfarande pågår.

Munksjö Pappersbruk (1862-)

Fabriken var i Munksjökoncernens ägo 1912/1913-2001 och 2005-2017.

Fabriken anlades på västra sidan av Munksjön som har förbindelse med Vätterns södra spets. När den byggdes låg den lite utanför Jönköping, men ligger numera inne i staden. På platsen hade inte tidigare funnits någon bruksverksamhet, vilket berodde på avsaknaden av rinnande vatten som kunde ge mekanisk kraft. Som nämnts hade Johan Edvard Lundström och Lars Johan Hierta beslutat att där anlägga en fabrik för tillverkning av papper och papp. Den första pappersmaskinen anlände till Göteborgs hamn den 1 december 1861. Vinterkyla fördröjde transporten på Göta Kanal mellan Vätern och Vättern. Genom att skyndsamt montera upp maskinen och genom att ett provisorium ordnades för att dränka den lumpmassabaserade pappen i tjära, så blev det möjligt att på en utställning i Karlstad sommaren 1862 visa upp prover på takpapp och asfaltbelagd förhydningspapp.



Etikett på förhydningspapp från Munksjö pappersbruk på Målerijrkets museum i Stockholm, 2018.

När produktionen kom igång på allvar var den första produkten takpapp i rullar, där råpappen utgjordes av så kallad halvyllelump som dränktes in med stenkoltjära. Det gav fördelar jämfört med den vanligen använda trätjäran, som med tiden lakades ur. Under de första årtionena var Munksjö Pappersbruk snarare en anläggning för tillverkning av byggnadspapp än ett pappersbruk, men det gula och styva halmpapperet som också tillverkades var en betydelsefull produkt. Den lämpade sig väl för att i butiker göra strutar för socker, mjöl och liknande produkter.

Under uppbyggnaden av fabriken fick Lundström många frågor om vad som skulle ske när två så betydande personer som han själv och Hierta slagit sina påsar ihop. För att slippa svara på alla frågor gjorde han i början av 1862 ett inlägg i Tidskrift för Teknologi där Lundström

skrev att: "förhyningspapper af hvarje önskad tjocklek, tillverkat af halm eller lumpor eller af bägge dessa råämnen blandade, kommer att utgöra ett hufvudsakligt föremål för den ifrågavarande fabriken verksamhet samt att pappen lemnas såväl opreparerad som dränkt i tjära, så att den kan användas antingen till förhyning af inre väggar, golv, mellantak eller trossbottnar, eller ock utvändigt på trähusväggar (mellan desamme och brädfodringen) eller till taktäckning: med ett ord papp som ska skydda fullkomligt mot väta och drag och i viss mån äfven mot kyla". Han fortsatte med att upplysa om "att pappen kommer att levereras i varje rimlig längd".

En andra pappersmaskin togs i drift 1863 och 1879 kom en tredje för tillverkning av finare omslagspapper, tryck- och skrivpapper och annat. Försäljningen av papper och papp sköttes, i varje fall inledningsvis, till stor del av Hiertas grosshandelsfirma i Stockholm.

Den första halmkokaren var roterande och användes också för kokning av lump. 1878 fanns sju kokare i fabriken, men då hade man övergått till den typ av sfäriska "bykkulor" som normalt tillämpades vid kokning av lump. Som kokvätska användes kalkmjölk. Med tiden blev Munksjö något av en centralpunkt i Sverige för tillverkning och användning av halm massa och landets främsta tillverkare när det gällde omslagspapper och byggnadspapp. Fabriken var inte belägen i en jordbruksbygd, men det tycks inte ha varit några större problem att försörja den med halm.

Under 1879 togs beslut att tillverka sodamassa. Den i branschen välkände Alvar Müntzing rekryterades för att sköta byggnationen. Han kom från Gustafsfors i Södermanland där han arbetat med sådan tillverkning. Läckande kokare var ett stort problem. Müntzing gjorde som i Gustafsfors där Gustaf Danielsson infört "helvällda tyska kokpannor" i stället för nitade kokare. Ganska snart hade halm massan mer eller mindre helt ersatts av sodamassa, eller fidèlemassa som den kallades. Massan kännetecknades av att den var ren och hade goda styrkeegenskaper och användes för tillverkning av fidèlepapper, som var ett oblekt, mjukt och ensidigt glättat papper som främst kom till användning som omslagspapper. Under en kort tid tillverkade man i mindre omfattning också tryck- och skrivpapper.

För att kunna tillverka starkare omslagspapper än vad som kunde åstadkommas med gängse typ av sodamassa, byggdes en av kokarna om. Massan, som inte alls eller endast obetydligt tvättades, innehöll en avsevärd mängd oförbrukad koklut när den behandlades i kollergångar inför papperstillverkningen. Detta resulterade i en massa som kom att kallas kraftmassa och blev känd som "Swedish kraft". Alkaliresterna neutraliserades, efter bearbetningen i kollergångarna, med utspädd svavelsyra, vilket förmodligen ligger bakom felaktiga uppgifter om att det i Jönköping ska ha tillverkats sulfatmassa. Tillkomsten av det nya kraftpapperet gav upphov till en bitter dispyt mellan Müntzing och underpappersmästaren David Fielding. Båda ansåg sig vara upphovsman. Det tycks dock vara så att det var den senare som kom med den ursprungliga idén.

Vid tändsticksfabrikerna i Jönköping uppstod stora mängder askkubbar efter att tändsticksfaneret svarvats av.

Av detta dessa tillverkades i Munksjö ett slags "halvcellulosa". Tillverkning av papp med inblandning av sådan massa pågick fram till 1911.



Vykort av Munksjö pappersbruk från cirka 1900. Munksjön står i förbindelse med Vättern, och därmed Göta kanal, via Hamnkanalen. Därmed kunde lastning ske direkt vid fabriken kaj.

Sodamassan var jämförelsevis dyr att tillverka och fick allt svårare att konkurrera med sulfatmassan. En sulfatmassafabrik byggdes därför under åren 1897-1898. Att man inte valde att tillverka sulfatmassa hade två förklaringar. Dels var man medveten om sulfatmassans luktproblem, dels hade man genom förvärf av Aspa Bruk i Närke god tillgång till granved, vilket passade sulfitprocessen.

År 1909 tillverkades det första papperet för kabelisolering och året efter startades tillverkning av så kallat kraftspinnpapper, som användes vid tillverkning av papperssäckar. 1921 började man att själva tillverka säckar. I slutet av 1930-talet diversifierades papperstillverkningen och många nya produkter introducerades. En ny sulfatmassafabrik med kapaciteten 18 000 årston byggdes under åren 1934-1938. Under 1940-talet tillkom tillverkning av hygienprodukter. Toalettpapperet "Munksjö bruna" var ett tunt, glättat och brunt kraftpapper som levererades i skurna och vikta buntar. Absorptionsegenskaperna var obetydliga och egenskaper som lenhet och mjukhet lyste med sin frånvaro. I fabriken skedde också en avsevärd vidareförädling, exempelvis till servetter, dekorerat omslagspapper och bärkassar.

Munksjö Pappersbruk var länge trångbott, men under perioden 1947-1948 kom en stor byggnad på plats och 1951 tillkom en stor pappersmaskin för tillverkning av kabelpapper. Detta år fanns hela 15 pappersmaskiner i drift, varav åtta yankeemaskiner, fem fourdriniermaskiner och två pappmaskiner. 1957 byggdes en av pappersmaskinerna om för tillverkning av kräppat papper.

År 1965 bildade Munksjö och Klippans Finpappersbruk en gemensam organisation för försäljning av hygienprodukter på den svenska marknaden och 1973 flyttades säckpapperstillverkningen till av Södra ägda Strömsnäsbruk i södra Småland. Samma år bildade Munksjö tillsammans med Klippan och Skogsägarnas Industri AB ett gemensamt företag, PÅAB, för insamling av returpapper.

Året efter tog Höganäs AB över tillverkningen av takpapp och sulfatmassatillverkningen lades ner.

Under andra halvan av 1970-talet tvingades fabriken till betydande produktionsinskränkningar och gick med förlust under fem år.

Tillverkning av lumpapp ska ha pågått ända fram till 1981. 1982 ska man ha börjat använda avsvärtade returfiber vid tillverkningen av mjukpapper som från omkring år 2000 helt baserades på returfiber. Kring sekelskiftet fanns endast två pappersmaskiner i drift, en för specialpapper och en för mjukpapper.

I december 2004 köpte SCA tillverkningen av hygienpapper och SCA Munksjö Hygiene AB bildades. Produktionsvolymen var då cirka 45 000 årston. I september 2012 meddelade SCA att fabriken skulle läggas ner. I Jönköping uppfattades nedläggningen som att SCA köpt fabriken enbart för att lägga ner den till förmån för sin fabrik i Lilla Edet och nedläggningen vållade starka reaktioner i staden.

År 2023 producerades i Jönköping cirka 18 000 ton papper baserat på inköpt massa och hösten 2024 fanns en pappersmaskin i drift för tillverkning av elektrotekniskt papper. Pappersbruket i Jönköping är således numera en mycket liten tillverkningsenhet.

Vaggeryd (1883-1902) och (1904-1983)

Fabriken var i Munksjö Pappersfabriks AB:s ägo 1904-1912/1913 och i Munksjökoncernens ägo 1912/1913-1983.

1897 köpte Munksjö fastigheten Stödorp i Vaggeryd för att säkra virkesförsörjningen till Munksjö Pappersbruk. Vaggeryd ligger vid ån Lagan ungefär 35 km söder om Jönköping. Där fanns från början ett järnbruk som lades ner 1882 och året efter påbörjades tillverkning av slipmassa. 1902 brann träsliperiet ner. Efter att man kunnat tillförsäkra sig vattenkraft beslöt Munksjö 1903 att anlägga en sulfatmassafabrik på fastigheten. Av rädsla för sulfatfabrikernas lukt ville man inte anlägga en sådan i Jönköping. Som platschef anställdes Hugo Lundberg som då var teknisk chef vid Eds cellulosaafabrik i Småland. Fabriken kom igång besvärsfritt 1904 med kapaciteten cirka 4 000 årston fidelemassa och kraftmassa, som transporterades till Jönköping för papperstillverkning. Efter tre utvidg-

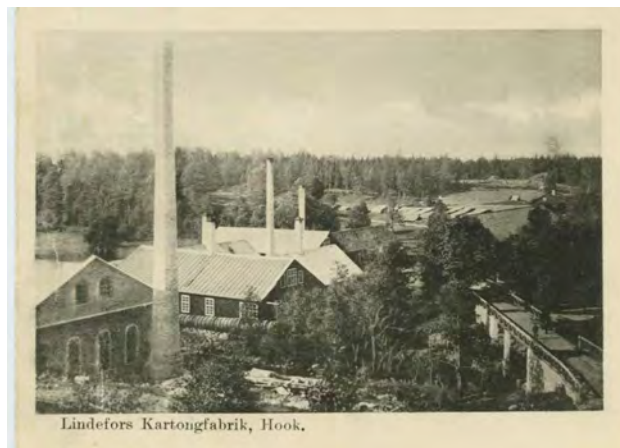


Sulfatmassafabriken i Vaggeryd på vykort från 1916.

ningar producerades 1937 cirka 30 000 ton. I början av 1950-talet var produktionen cirka 60 000 årston sulfatmassa.

Under åren 1949-1951 byggdes en fabrik för tillverkning av högkvalitativ papp och kartong, en tillverkning som lades ner 1962. Efter en utökning av massafabriken uppnåddes 1969 cirka 80 000 årston. Massan var då främst avsedd för tillverkning av kabelpapper i Jönköping. I utbyggnaden ingick att massafabriken skulle tillverka 15-20 000 årston halvkemisk massa som skulle användas för Munksjökoncernens tillverkning av wellpapp. Under 1970-talet producerades cirka 100 000 årston oblekt sulfatmassa.

Krisen i Munksjö mot slutet av 1970-talet medförde att tillverkningen i Vaggeryd upphörde 1983 till förmån för en utbyggnad av sulfatmassakapaciteten i Aspa.



Vykort med Lindefors bruk, poststämplat 1902.

Lindefors (1885-1951) och Gransfors (1902-1951)

År 1912/13 blev Munksjö ägare till fabriken Lindefors och Gransfors som låg omkring 30 km söder om Jönköping på Hooks herrgårds ägor. Efter att järnbruksverksamhet upphört i Lindefors anlades där ett träsliperi 1885. Vid sekelskiftet byggdes sliperiet om och kartong- och pappstillverkning tillkom. Det handlade om så kallad läderpapp, även kallad brunpapp.

År 1902 byggdes ett träsliperi också i Gransfors. Den kallslipade massan forslades till Lindefors för kartong- och pappstillverkningen där. När Munksjö tagit över de två fabriken fick Hugo Lundberg, som var platschef i Vaggeryd, ansvar för driften. Det beslöts att i Lindefors övergå från läderpapp till så kallat konstläder. Pappen användes för tillverkning av exempelvis mösskärmar och skoinlägg, liksom till bakstycken i galoscher och gummistövlar. Under åren 1950-1951 flyttades kartongtillverkningen vid Lindefors över till den nybyggda kartongfabriken i Vaggeryd, varefter fabriken i Lindefors och Gransfors lades ner 1951 och Munksjö upphörde därmed temporärt som koncern.

Aspa (1928-)

Fabriken var i Munksjökoncernens ägo 1928-2001 och 2005-2017.

Aspa bruk ligger på västra sidan av Vättern cirka 10 km söder om Askersund. Redan 1884 hade Munksjö

Pappersbruk börjat köpa granved från bruket Aspa för tillverkningen av sulfatmassa och 1917 köptes bruket från från ägaren Laxå bruk. Det var främst skogsinnehavet som motiverade köpet som innebar att virkestillgångarna från egen skog tredubblades.

Under överingenjören Otto Heijnes ledning kom en högmodern sulfatmassafabrik igång 1928 med en produktion på cirka 12 000 årston baserat på tallved. Granveden i de köpta skogarna skulle användas vid sulfatmassatillverkningen i Jönköping. I slutet av 1930-talet producerades 18 000 årston massa och under 1960-talet 60 000 årston. 1972 togs en ny massalinje i drift med kapaciteten 100 000 årston. Ur logistiksynpunkt var Aspas läge ogynnsamt. Massan transporterades först med egna skutor från hamnen i näraliggande Olshammar, därefter via Göta kanal, Väneren och Göta älv till Göteborg där massan



Vykort med en tidig bild av Aspa sulfatmassafabrik.

lastades om för transport till exportmarknaderna. Längre fram i tiden användes en del av massan koncerninternt vid fabriken i Jönköping.

Under 1970-talet blev miljöpåverkan från skogsindustrins klorblekning allt mer uppmärksam och branschgemensamma forskningsinsatser initierades. Aspa deltog som försöksanläggning aktivt i detta arbete. I den nya massalinjen infördes syrgasblekning, 1981 kompletterat med väteperoxid. Kring 1985 kom dioxindebatten som satte ytterligare fokus på användningen av klorhaltiga blekmedel. Utvecklingen ledde till att Aspa 1990 blev först i världen med att tillverka sulfatmassa helt utan användning av sådana blekmedel, så kallad TCF-massa. Elimineringen av klorerat organiskt material innebar att Aspa med sitt känsliga läge vid dricksvattentäkten Vättern fick fortsatt miljötillstånd och kunde till och med öka produktionen. Tillverkningen av så kallad TCF-massan hade föregåtts av ett nära samarbete med kemikalietillverkaren EKA, vilket ledde fram till den så kallade Lignox-processen.

Efter bildandet av Ahlstrom-Munksjö 2017 ingick Aspa i affärsområdet Industrial Solutions. 2023 producerades cirka 120 000 ton oblekt sulfatmassa och cirka 70 000 ton så kallad ECF-massa där klordioxid används vid blekningen. Under 2024 avyttrades fabriken till sågverks- och hyvlerikoncernen Sweden Timber.

Förvärvet av Fiskeby Bruk, Ljusfors Pappersbruk och Skärblacka Pappersbruk

Det påtvingade köpet av Fiskeby Fabriks AB 1931 ledde till att fabriken Fiskeby Bruk, Ljusfors Pappersbruk och Skärblacka Pappersbruk var i Munksjökoncernens ägo under åren 1931-1942. Fiskebykoncernen har beskrivits i NPHT 1/2023. De tre fabriken beskrivs därför inte närmare här.

Lagamill (1898-2006)

Fabriken var i Munksjökoncernens ägo 1931-2001.

Som teknisk chef vid Munksjö Pappersbruk fick Alvar Müntzing styrelsens uppdrag att i södra Sverige studera vissa till salu utbudna vattenfall och skogar. Man ville gärna flytta den mest energikrävande tillverkningen till annan plats och Timsfors vid Lagan i Kronobergs län i Småland, där det fanns ett betydande vattenfall, visade sig vara en möjlig plats. Müntzing redovisade sina intryck för styrelsen, men den visade inget intresse.

När Müntzing 1896 slutat som VD för Munksjö föddes tanken på att starta ett eget pappersbruk i Timsfors. Han tog kontakt med sin samarbetspartner Alex. Jensen samt några affärsmän i Göteborg och de bildade Thimsfors Aktiebolag, som 1896 köpte de gamla, i stort sett nedlagda anläggningar som fanns vid vattenfallet. Uppbyggnaden av en pappersfabrik startade vid årsskiftet 1897 och året efter påbörjades tillverkning av byggnadspapp som impregnerades med stenkolsstjära enligt ett patent som Müntzing ägde. Verksamheten gick emellertid med förlust. Till råga på allt inträffade en brand och kostnaderna för återuppbyggnaden täcktes inte av försäkringar. Trots den besvärliga situationen anskaffades ytterligare en pappersmaskin och ett träsliperi anlades, men företaget fick allt svårare att skaffa likvida medel och vid stämman 1902 avgick Müntzing som VD på egen begäran och efterträddes av Alex. Jensen. I Landskapsböckerna kan läsas: "Under sin



Pappersbruket i Thimsfors troligen runt 1900.

tid i Munksjö hade Müntzing haft en högsta chef, brukspatron Ljungquist, med stor auktoritet och ekonomisk klarsyn, som gallrade bort vad som var förhastat och riskabelt i Müntzings nya idéer. Så var inte fallet i Timsfors".

År 1913 beslöts att avveckla Thimsfors Aktiebolag som rekonstruerades och fick namnet Lagamills AB, men 1921 blev läget åter problematiskt och man tvingades ställa in betalningarna. Efter ännu en rekonstruktion bildades ett

nytt Lagamills AB. Största ägare var nu massatillverkaren Nissaströms AB med nära hälften av aktiekapitalet. 1929 producerades i fabriken nära 12 500 ton papper. Sortimentet innefattade mönster-, socker- och omslagspapper samt läder-, byggnads-, duplex- och vit trämassepapp. Dessutom tillverkades kartong och lumpapp. Det var sammantaget många produkter för en relativt liten fabrik.

År 1931 blev Munksjö ägare till fabriken. Under den följande 20-årsperioden gjordes endast mindre investeringar. I slutet av 1940-talet började man tillverka wellpapp som levererades till AB Nybro Wellkartong som Munksjö förvärvat 1947. Kring 1950 producerades 18 000 årston papper och omfattande investeringar gjordes, bland annat togs ett nytt träsliperi i drift. 1960 byggdes en ny wellpappfabrik som under 1960-talet utvidgades väsentligt.

År 1976 tog Munksjö fram planer på omfattande investeringar i fabriken. En returfiberanläggning med kapaciteten cirka 100 000 årston skulle anläggas. I en senare etapp skulle dessutom produktionen av papper dubbleras och en anläggning för tillverkning av TMP-massa skulle byggas. Dessa ambitiösa planer förverkligades inte.

I slutet av 1970-talet inleddes krisen i Munksjökoncernen. För Lagamill innebar detta att en av pappersmaskinerna ställdes av. Efter koncernens rekonstruktion ingick fabriken i divisionen Industriellt Emballage. 1991 bildades Munksjö Lagamill AB och året efter kom verksamheten att innefatta tillverkning av solidpapp.

När Smurfit 2001 blivit ägare till Munksjökoncernen bytte fabriken namn till Smurfit Munksjö Packaging AB. Kring 2002 var produktionen cirka 100 000 ton. Då tillverkades liner och fluting för wellpaptillverkning samt solidpapp. I december 2006 lades fabriken ner. Vid nedläggningen hade den äldsta pappersmaskinen varit i drift i 91 år.

Billingsfors (1747-1752) och (1884-)

Fabriken var i Munksjökoncernens ägo 1982-2001 och 2005-2017.

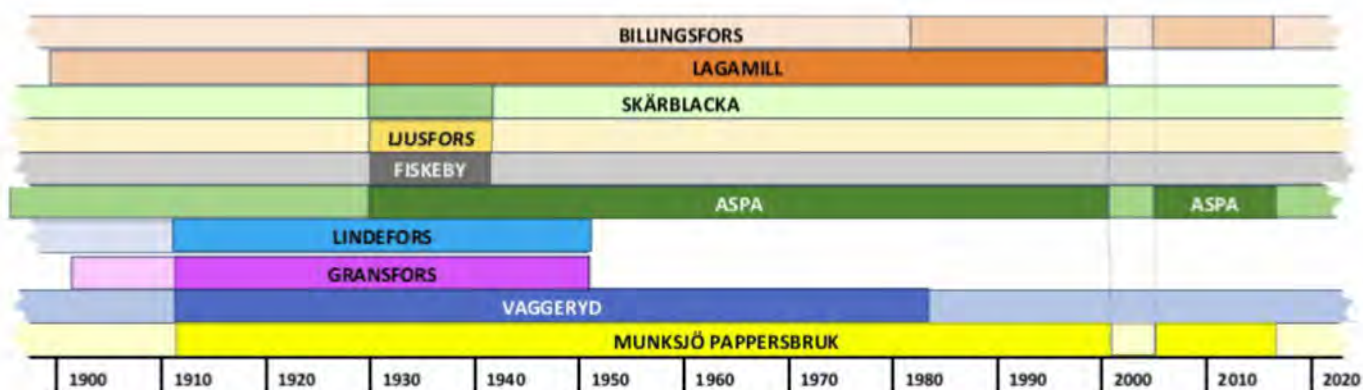
Fabriken har mer utförligt beskrivits i artikeln om Billingsforskoncernen i NPHT 2/2023.



Vykort med flygfoto över Billingsfors bruk 1963. Notera det ovanliga läget av Billingsfors kyrka, granne med fabriksanläggningen.

Fabriken ligger cirka 4 km söder om Bengtsfors i Dalsland. Ett handpappersbruk anlades där 1747. 1882 beslöt Baldersnäs bolag att i Billingsfors starta tillverkning av sodamassa. 1889 anlades också ett träsliperi. Året efter gick man över till tillverkning av sulfatmassa. 1923 beslöts att anlägga ett kraftpappersbruk och 1928 hade tre pappersmaskiner installerats. Fabriken hade då kapaciteten 10 000 årston sulfatmassa och 8 000 årston kraftpapper. Kring 1950 var massakapaciteten cirka 18 000 årston. Under 1960-talet inleddes en utveckling mot papperstyper med högre förädlingsvärde. Det rörde sig i första hand om så kallat OTC-papper, One Time Carbon, och om Spantex-papper som är ett impregnerat papper för användning inom främst bygg- och möbelindustrin.

År 1977 köptes Billingsfors av Vänerskog, som 1981 genomgick en omfattande konkurs. Munksjö AB blev då ägare och fabriken fick namnet Billingsfors Pappersbruk. Köpeskillingen var 1 krona för fabriken och 1 krona för herrgården. Den symboliska köpesumman förklaras av att Munksjö tog över ansvaret för personalen på en ort där bruket var den huvudsakliga arbetsgivaren. I Billingsfors tillverkades då OTC-papper, mellanläggspapper för industriellt bruk, Spantex-papper och så kallat Heat



Tidsdiagram över de fabriker som har ingått i Munksjökoncernen. Fullton på färgen betyder att fabriken ingick i Munksjökoncernen.

Period 2002-2005 då Munksjö är helägt av Smurfit och därmed ingen koncern.

Transfer-papper. Efter förvärvet genomfördes en produktsamordning med Munksjö Pappersbruk. Köpet av Bilingsfors blev för Munksjö en bra affär. 2004 tillverkades med tre pappersmaskiner sammanlagt cirka 60 000 ton.

Efter bildandet av Ahlstrom-Munksjö 2017 ingick fabriken i affärsområdet Industrial Solutions. 2023 tillverkades 73 000 ton oblekt sulfatmassa, varav drygt 47 000 ton användes för egen papperstillverkning. Fabriken ingår hösten 2024 i Ahlstrom-koncernen och tillhör Ahlstrom Sweden AB och är en av världens minsta sulfatmassafabriker.

Orealiserade planer på massa- och pappersfabriker i Sverige

Samma år som Munksjö Pappersbruk kom igång 1862 kom förslag upp om att anlägga en filialfabrik vid ett vattenfall i den lilla Dunkehallaån som rinner upp sydväst om Jönköping och som strömmar genom stadens västra delar innan den når Vättern. Detta förverkligades inte.

Under 1874 påbörjades bygget av fabriken Sphinx i Tidaholm i Västergötland. Landets största sodamassafabrik skulle anläggas och en för tiden ovanligt stor pappersmaskin anskaffades. Papperstillverkning kom igång 1875, men verksamheten var svagt finansierad och projektet blev ett misslyckande. Under 1882 inleddes förhandlingar med Munksjö om att överta verksamheten. Ottonin Ljungquist besökte fabriken tillsammans med Alvar Müntzing och var inledningsvis positiv, men i juni 1882 meddelades att Munksjö avstod från att köpa fabriken, vilket ledde till nedläggning.

Pappers- och konverteringsfabriker utomlands

Innan sammanslagningen med Ahlstrom 2017 hade Munksjökoncernen inte mindre än cirka 10 tillverknings- och konverteringsfabriker utomlands. De flesta av fabrikena var helägda. De hade köpts under 1990-talet i avsikten att Munksjö skulle bli stora på specialpapper.

I Tyskland ägdes Unterkochen där det huvudsakligen tillverkades dekorpapper. Dessutom ägdes Dettingen som tillverkade dekorpapper och tunna tryckpapper.

I Spanien ägdes en fabrik i Tolosa med dekorpapper som huvudprodukt.

I Frankrike ägdes fyra fabriker. I Arches, med anor från 1492, tillverkades dekorpapper, konstnärspapper och papper för kvalificerat tryck. Dessutom fanns tillverkningsenheter i La Gère med tillverkning av releasepapper och i Rottersac och Stenay inom förpackningsområdet.

I Italien ägdes tillsammans med Ahlstrom en fabrik i Turin för tillverkning av releasepapper.

I Brasilien ägdes en fabrik i Jacarei där det tillverkades etiketter, releasepapper, flexibla förpackningar, bipacksedlar samt tryck- och skrivpapper.

I Kina ägdes en anläggning i Taicang för konvertering av elektrotekniskt papper som tillverkats vid Munksjö Pappersbruk.

Munksjökoncernen ska också ha ägt en fabrik i USA.

En koncern med flera förgrundsfigurer

Johan Edvard Lundström (1815-1888)

Johan Edvard Lundström, vanligen kallad magister Janne, växte upp i Jönköping och var elev vid Växjö läroverk. Han studerade under flera år vid Uppsala universitet, men avlade troligen ingen examen. Efter en lärartjänst vid läroverket i Jönköping grundade han 1843 företaget J.E. Lundström & Co som gav ut böcker och trycksaker av typ skillingtryck, men också tidningen Jönköpingsbladet. Tillsammans med sin bror grundade han 1845 Jönköpings tändsticksfabrik.



Johan Edvard Lundström som frimärksmotiv i Monaco. Anledningen till detta var dock inte Munksjö pappersbruk utan utvecklingen av den svenska säkerhetsständsticken.

År 1859 inträffade mötet i Tyskland med Lars Johan Hierta, vilket ledde till att fabriken i Jönköping grundades 1862. Lundström hade viss erfarenhet av papperstillverkning. Familjen ägde nämligen Stensholms handpappersbruk nära Huskvarna och han hade arrenderat bruket för att försörja sitt tryckeri med papper. Under Lundströms ledning blev Munksjö Pappersbruk en av landets förnämsta fabriker. Han tog personligen del i marknadsföringen och myntade det välkända uttrycket "Papper i långa banor". Man behövde inte längre köpa takpapp och liknande produkter i form av ark. Jönköpingsrevyn hyllade honom på nyåret 1863 med följande strof:

"Ingen mer i drag blir sjuk,
du har gett oss halmpappsduk
som i långa banor
med annonser många
puffas ut från Munksjö bruk."

När Lundström lämnade Munksjö 1869 köpte han det konkursade Katrinefors handpappersbruk invid Mariestad och startade tillverkning av halm massa. 1872 påbörjades också maskinell tillverkning av papper och papp. Produkterna var desamma som i Jönköping, men Katrinefors blev aldrig någon allvarlig konkurrent till Munksjö. Tiden i Katrinefors blev inte lyckosam och redan 1876 fanns Lundström inte längre i ledningen av företaget. Det hade visat sig att de gynnsamma förutsättningarna för fabriken som han målat upp inför bolagsbildningen inte höll streck och det blev stora produktionsproblem.

Mellan 1877 och 1879 var Lundström statens förste inspektör över rikets tändsticksfabriker. Tjänsten hade

tillkommit efter en allvarlig explosionsolycka i tändsticksfabriken Vulcan i Tidaholm.

Johan Edvard Lundström verkar ha varit en man som, möjligen något rastlöst, hela tiden sökte nya utmaningar. Tveklöst är han ett stort namn i svensk industrihistoria. Han avled 1888 vid 73 års ålder. Graven finns i Jönköping och där finns också en ståtlig byst.

Knut Ottonin Ljungquist (1836-1896)

Ottonin Ljungquist föddes i Karlstad och var yngst av nio barn. Förnamnet lär syfta på siffran nio. Han studerade klassiska språk vid Uppsala universitet, men avlade ingen examen. När Munksjö sökte en bokhållare som behärskade "något främmande språk" bestämde han sig för att söka tjänsten och skrev ansökan på grekiska. Det ska i hög grad ha bidragit till att han anställdes 1863.



Ottonin Ljungquist.

Under de första åren ägnade han sig främst åt marknadsföring av företagets produkter och var den drivande kraften på exportavdelningen. Han blev senare först företagets prokurist och därefter Johan Edvard Lundström efterträdare som disponent under åren 1869-1895.

Efter Lars Johan Hiertas död blev han 1873 ensam ägare till Munksjö, som under hans tid blev mycket framgångsrikt. Det berodde inte minst på att han 1879 anställde Alvar Müntzing som teknisk chef. Han var ensam ägare till Munksjö fram till sin död 1896.

Ljungquist blev en man av stor betydelse i Jönköping och dessutom riksdagsman i första kammaren. I disponentvillan på fabriksområdet gavs ståtliga fester och middagarna var berömda för sin storslagenhet. Han uppvisade mycket goda chefsegenskaper och kunde uppenbarligen även göra tekniska bedömningar. I källmaterialet kan man om Ljungquist läsa: "Hans stora ledaregenskaper och sällsynta förmåga att sporra medarbetarna resulterade också i många tekniska förbättringar och framförallt i tillkomsten av kraftpapperet". Han hade, sägs det, från ungdomsåren ett "livligt kynne", men led tidigt av hjärtproblem.

Ottonin Ljungquist blev 60 år gammal. Han önskade bli begravd under en alm som han planterat på fabriksområdet

strax efter att han blivit disponent. I avvaktan på tillstånd från kyrkan att få anlägga en grav i ovigd jord, så skickades kroppen till Göteborg för kremering. Askan förvarades sedan i bolagets kassavalv tills Växjö domkapitel tillstyrkt jordsättning.

Alvar Müntzing (1848-1917)

Alvar Müntzing föddes i Närke och tog examen vid Tekniska elementarskolan i Örebro 1867 med högsta betyg i alla huvudämnen. Under åren 1869-1877 var han anställd vid Inedals betsockerbruk på Kungsholmen i Stockholm och rekryterades sedan till Gustafsfors pappersbruk i Södermanland där han var disponent 1877-1879. Efter Gustafsfors kom han till Munksjö Pappersbruk där han först var fabriksföreståndare 1879-1893 och sedan VD 1895-1896. Efter att ha slutat vid Munksjö byggde och igångsatte han fabriken i Timsfors och var VD där från 1897 till 1902. Som framgått blev detta inte hans mest lyckade projekt. Sannolikt var han en bättre tekniker än affärsman. Efter Timsfors verkade han i den egna konsultbyrån



Alvar Müntzing.

Svenska pappersbyrån.

Müntzings styrka låg framförallt i att han var en allsidig och tvärdisciplinär tekniker. Han utförde tidigt experiment som visade att portlandscement kunde tillverkas av svenska råvaror och han utvecklade en metod att tillverka lim av lera. I Gustafsfors provade han en teknik som han kommit i kontakt med under sin tid i sockerindustrin. Den så kallade diffusörtvätten som gjorde att det gick att tvätta sodamassa med låg utspädning av luten hade därmed sett dagens ljus. I Gustafsfors införde han också en kontinuerlig kausticeringsprocess och startade papperstillverkning. I Munksjö Pappersbruk konstruerade och patenterade han ett nytt sätt att dränka in takpapp med tjära och 1878 initierade han tillverkning av ett nytt pappersslag, det så kallade fidelepapperet. Han uppfann, såvida det inte var David Fieldings uppfinning, dessutom en ny metod för tillverkning av sodamassa med vilken kraftpapperet Swedish Kraft kunde tillverkas.

Müntzing var en av dem som grundade Svenska Cellulosa- och Pappersingenjörsföreningen och var mångårig redaktör för Svensk Papperstidning. Han var också sekreterare i Svenska pappersbruksföreningen. Han insåg explosionsriskerna med ångpannor och var en av initiativtagarna till att ångpanneföreningar bildades i Sverige.

Alvar Müntzing blev 69 år.

Summering

Munksjökoncernen hade en lång och variationsrik historia. Fabriken i Jönköping var under slutet av 1800-talet något av massa- och papperstillverkningens högborg i Sverige och var under sin storhetstid den ledande fabriken i landet när det gällde tillverkning av halmmassa och papp för byggnadsändamål. Genomgående har koncernens fabriker varit jämförelsevis små. Någon ambition att bli en av landets stora massa- och papperskoncerner tycks inte ha funnits och något ambitiöst förvärv av fabriker i Sverige har inte förekommit. Ägandet av fabriker i Fiskeby, Ljusfors, Skärblacka och Billingsfors kom närmast till genom påverkan utifrån.

Karakteristiskt för Munksjökoncernens fabriker i Sverige är att de hade inlandsäge, något som passar bäst för nischade produkter med högt förädlingsvärde. Det är också vad som efter hand i allt högre utsträckning kom att karakterisera Munksjökoncernen, och särskilt fabriken i Jönköping. Inom koncernen tillverkades ett osedvanligt

stort antal pappersslag. Av massaslag var det endast NSSC-massa och raffinörmassa som inte tillverkades.

Jämfört med andra svenska massa- och papperskoncerner ägde Munksjö, i relation till storleken, ovanligt många fabriker i utlandet för produktion och konvertering av papper. Det handlade i första hand om specialpapper som dekorpapper, releasepapper och elektrotekniskt papper.

Resan från starten 1862 och fram till samgåendet med Ahlstrom 2017 var flera gånger skakig och till och med krisartad i början av 1980-talet.

Källmaterial

"Munksjö Bruks minnen", författare: Elis Bosæus, 1953, Almqvist & Wiksell, 806 sidor. Boken omfattar således Munksjös första 90 år.

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

"Munksjö Handbok", troligen utgiven 1952, Åhlén & Åkerlunds tryckeri, 142 sidor.

Härutöver har information inhämtats från Internet.

Författarna kan nås på lennarteriksson.ele@gmail.com resp. lennartstolpe@telia.com

Historisk massakokare blir blickfång i Billingsfors centrum.

Lennart Stolpe



Kokaren på sin nya plats i en ny park vid genomfartsleden i Billingsfors. Bilden från artikel i Dalslänningen 2024-11-15.

En kokare byggd för Gustavsfors massafabrik i Dalsland har flyttats från en mera undanskymd plats till en nyanlagd park i Billingsfors. Den kommer att snyggas till och få fasadbelysning.

Kokaren är byggd i början av 1880-talet och har beskrivits, bland annat, i NPHT 3/2019 sid 56-57.

Tack till Anders Stigö för tips om tidningsartikeln ovan.

Treforedlingsforum

Norsk treforedling - hvor står vi?

19. - 20. november 2024, på Hotel Radisson i Oslo

Kari Greve

Treforedlingsforum arrangeres hvert år i Oslo av Papirindustriens Tekniske Forening, og det er en glimrende anledning til å orientere seg i hva som foregår i treforedlingsindustrien - ikke bare i Norge, som årets tittel skulle tyde på - men også i de andre nordiske land.

NPH-medlem Rolf Hauge har i mange år vært styreleder for Papirindustriens Tekniske Forening, og han åpnet også årets Treforedlingsforum. Rolf Hauge gir nå fra seg ledervervet til nye krefter; fra nå av er det Simen Prang Følkner som på årets generalforsamling ble valgt som leder av foreningen. Simen er utviklingsleder i Norske Skog Saugbrugs, og det lover bra at han allerede har meldt seg inn i NPH - det liker vi!

Første innslag på årets Treforedlingsforum var en diskusjon mellom Erik Strøm, Boldtpartners, og Gisle Natvik fra BI om vi trenger industri i Norge. Dette var selvfølgelig et spørsmål satt på spissen, men diskusjonen fikk frem flere interessante problemstillinger.

Etter et innlegg fra Line Nybakken fra NMBU med temaet "Hvor grønn er egentlig skogen?", presenterte Magnus Berg fra Skogsindustrierna skogspolitiske temaer i EU, mens Antti Lindqvist fra vår finske broderforening presenterte den europeiske paraplyorganisasjonen EUCEPA (European Liaison Committee for Pulp and Paper)

Siste innslag før lunch var utdeling av Treforedlingsprisen for 2024, som gikk til Øyvind Gregersen og Størker Moe, for de meget vellykkede etterut-

danningskursene de har utviklet for treindustrien ved NTNU (.Norges teknisk-naturvetenskaplige universitet.) Etter lunch fikk vi først belyst strukturendringer i svensk og finsk industri ved Antti Lindqvist, FFPEA (Finnish Forest Products Engineers Association) og Thomas Höglund, Valmet. Deretter presenterte Størker Moe fra NTNU og Anders Quale Nyrud fra NMBU (Norges miljø- og biovitenskapelige universitet) temaet "Utdanning av fagpersonell", før situasjonen for mekanisk masse 2024 ble belyst av veteranen Jan Hill fra QualTech.

Under siste sesjon første dag fikk vi en oppdatering om utviklingsprosjekter ved Norske Skog emballasje, og om "Siva Green Fuel", "Biokarbon til smelteverk" og "VoW Green Metals".

Andre dag av årets Treforedlingsforum startet med en presentasjon av NPH, holdt av undertegnede. Eksemplarer av NPHT og en enkel brosjyre om foreningen ble delt ut. Presentasjonen resulterte i to nye medlemmer til NPH.

I løpet av dag 2 fikk vi også nyheter fra PFI og industrien, der vi blant annet fikk presentert det nye TMP-anlegget på Norske Skog Skogn, aktuelt om PM 6 i Halden, nytt fra Rygene og Borregaards satsing på tare (Alginor). Styret i PTF hadde satt sammen et interessant og rikholdig program.

Første dag ble avsluttet med den tradisjonsrike "Teknikerukens middag" på Hotel Continental. Her ble det markert at foreningen i år har fylt 110 år. Selve middagen antas å være nr. 99 i rekken.



Treforedlingsprisen 2024 gikk til Øyvind Gregersen og Størker Moe. Prisen ble utdelt av Martin Lersch, Borregaard, som står til venstre i bildet. Foto: Kari Greve.

Smörpapper, greaseproof

Definition

Enligt den svenska Nationalencyklopedin: smörpapper, halvgenomskinligt, grävitt papper som inte släpper igenom fett.

Sökning på Google efter "greaseproof" ger inga träffar, inte heller på SAOL, Svenska Akademiens ordlista.

I Sverige kom smörpapper att bli namnet, både kommersiellt och i folkmun. I det följande kommer också huvudsakligen detta namn att användas, även för andra användningar av papperet än förpackning av matfett.

Artikeln handlar också framför allt om smörpapperets historia i Sverige, även om utvecklingen i stora drag har varit liknande i de övriga nordiska länderna

Föregångaren vegetabiliskt pergament

Papper för att förpacka matfett bör i möjligaste mån vara fritt från porer för att förhindra att fett tränger igenom. En sådan produkt, som utvecklades i mitten av 1800-talet, är vegetabiliskt pergament. Detta tillverkas genom att doppa ett poröst papper i koncentrerad svavelsyra, vilket startar en nedbrytning av cellulosan i papperets ytskikt. Genom att efter en stund skölja bort syran ur papperet återbildas av den delvis nedbrutna cellulosan ett mycket tätt skikt på papperets yta. Både till utseende och till struktur kan resultatet påminna om animaliskt pergament, därav namnet vegetabiliskt pergament.

Den första fabriken för vegetabiliskt pergament startades 1861 i England. Produkten visade sig vara mycket bra för förpackning av feta produkter och av fuktiga produkter. Det är mycket tätt mot fett och har en hög styrka i vått tillstånd. Jämfört med vanligt papper är det dock dyrt och komplicerat att tillverka. Någon tillverkning av vegetabiliskt pergament har inte förekommit i Sverige, däremot i Finland, i många europeiska länder och i USA.

Imitation parchment blir greaseproof

Norrmannen Otto Munthe Tobiesen hade under en resa i England stött på den nya produkten "vegetable parchment" och insåg skarpsinnigt att man borde kunna åstadkomma samma egenskaper genom att bryta ned cellulosa-fibrerna på annat sätt, nämligen genom malning. Han hade redan stor erfarenhet av massa- och pappers-tillverkning efter att ha startat träsliperiet Gravfos Brug 1869. Detta utvidgades med ett pappersbruk 1872 och en sulfitmassafabrik 1885. Det var just sulfitmassan som kom till användning vid tillverkning av en ny pappersprodukt som introducerades 1894, nämligen "imitation parchment". Genom att modifiera kokningsprocessen för sulfitmassan fick Tobiesen fram en massa som kunde malas mycket långt utan alltför stor energiförbrukning.

Nackdelen med den långt drivna malningen är att pappersbanan blir svår att avvattna i pappersmaskinen som därför måste gå långsamt. På en pappersmaskin som gick 20 m/min kunde Tobiesen producera ett papper med god fettätthet. Första leveransen av "imitation parchment" gick

till England 1894. Ordet "imitation" var inget bra ord då det av kunderna användes som skäl till att förhandla ned priset, varför man efter ett par år ändrade namnet till "grease-proof".

Senare kom även greaseproof att utsättas för konkurrens från "imitation greaseproof". I ett försök att dra gränsen mellan denna vederstyggliga produkt och "pure greaseproof" definieras i ett protokoll från Scangreaseproof att "imitation greaseproof" som ett hårdmalt sulfitpapper tillverkat av enbart av oblekt sulfitmassa. Blekt sulfitmassa får inte användas. Vidare är tätheten mot fett, mätt med standardmetoder, lägre. Det konstateras också att "imitation greaseproof" tillverkas av mer eller mindre tillfälliga aktörer på marknaden.

Smörpapper och pergamyn

Genom att köra smörpapperet genom en superkalander utsattes papperet för en sådan komprimering att porerna i papperet mer eller mindre försvann. Detta gjorde papperet tätare och dessutom genomskinligt, visserligen inte glasklart, men ändå så pass transparent att det kunde användas som fönster i kuvert. Detta blev också ett av användningsområdena för pergamyn, även om den huvudsakliga användningen var förpackning av livsmedel. Pergamyn har mera utförligt beskrivits i NPHT 2/2024

Smörpappersprodukter

Smörpapper levererades till detaljhandeln i form av ark eller diskullar, dvs. rullar med 0,5-1 m bredd och en diameter på ett par decimeter, rullar som passade i de rullställ som specierhandlare hade på disken.

Papperet användes till att förpacka smör och margarin i lösvikt, men också för att förpacka allehanda färska livsmedel såsom charkuterier, smörgåspålägg, skivad ost och fisk. Det mesta papperet levererades för inslagning av matvaror fram till genomslaget för snabbköpshandeln i



Illustration ur en broschyr från Billerud om matfettförpackning med smörpapper, här laminerat med aluminiumfolie. I Sverige blev detta så småningom standard för smör och margarin, medan i andra länder margarin kunde förpackas i enbart smörpapper. Andra typer av matfett t.ex. ister eller kokosfett förpackades även i Sverige oftast i enbart smörpapper.

mitten av 1950-talet, då smör och margarin började säljas i färdiga paket. Dessa förpackningar hade då alltid smörpapper som omslag. Senare började både smör och margarin förpackas i ett omslag av smörpapper laminerat med aluminiumfolie, vanligtvis guldfärgad. Detta gav möjlighet till ett mera tilltalande tryck på förpackningen och gav dessutom en ljusbarriär som förlängde hållbarheten hos matfettet, vars härskning påskyndas av ljus.

Smörpapper kom också i stor omfattning till användning i privata hushåll. Det klassiska smörgåspaketet, som både skolbarn och arbetande ofta hade med som matsäck, var inslaget i smörpapper och innehöll också ofta mellanlägg av små smörpappersark.



Smörgåsmellanläggspapper med ark i storleken 9,5 x 11,5 cm, ett behändigt smörgåsformat. Viss efterfrågan på 1980-talet och tidigare, men ingen stor produkt idag. (Foto författaren)

En viktig smörpappersprodukt blev bakplåtspapper. Detta var i Sverige uteslutande ett smörpapper, belagt med en kemikalie med egenskaper som gjorde att bakverk inte fastnade under gräddningen. Papperet ersatte den traditionella smörjningen av bakplåtar med matfett, både i bagerier och i hemmen. Denna produkt började produceras i flera pappersbruk på 1970-talet och beläggningen gjordes direkt i pappersmaskinen. Den första kemikalien som kom till användning var kromstearat, men den ersattes senare helt av silikon, vilket är det som används än idag. Produkten blev en viktig högprisprodukt för flera tillverkare och tillverkas fortfarande, om än i minskande kvantiteter,



Bakplåtspapper tillverkat av Billeruds Bruk förpackat av en lokal konverterare. Notera att papperet är oblekt - ett försäljningsargument i början av 1990-talet då blekta papper misstänkliggjordes och dioxindebattens vågor gick höga. (Foto författaren.)

beroende på att bagerier har börjat använda andra typer av bakplåtar där varken smörjning eller bakplåtspapper behövs. För privatbruk är bakplåtspapper fortfarande en stor produkt.

Konvertering

Vidarebearbetningen av smörpapper till slutprodukter gjordes nästan uteslutande av pappersbruken själva. Arkning och tillverkning av diskullar var en typisk sådan verksamhet, men många tillverkare gjorde också konsumentprodukter, såsom små ark, från bakplåtsstorlek och nedåt och även små rullar med en bredd av några decimeter, innehållande 10-20 meter papper. Denna tillverkning av konsumentprodukter gav många arbetsplatser vid pappersbruken och pågick till 1970-80-talen då många upphörde med denna verksamhet eller gjorde omfattande automatisering av tillverkningen. Nu görs konverteringen mest av separata företag

Laminering till aluminiumfolie och tryckning av denna för omslag till färdiga produkter av matfett gjordes av specialiserade tillverkare av förpackningsmaterial, t.ex. Åkerlund & Rausing, Gränges Aluminium och Tefco.

Konkurrerande produkter

Smörpapperets storhetstid var runt 1950, innan plastfilmen gjorde sitt intåg. Den relativa genomskinligheten som smörpapperet, speciellt pergamynpapperet, hade överträffades vida av plastfilmen, som dessutom hade överlägsna barriäregenskaper mot vatten och vattenånga. För matfettförpackning behöll dock smörpapperet sin ställning mot plast i många år framöver, men utvecklingen i stort har varit en kraftig minskning av antalet smörpapperstillverkare i Norden. I dag finns tre tillverkare kvar, en i vardera Sverige, Norge och Finland. I Danmark har aldrig tillverkats smörpapper.

En konkurrentprodukt som kom på 1970-talet var papper behandlat med PFAS-kemikalier, produkter som idag är synnerligen ifrågasatta. Denna typ av kemikalier kunde sättas till malden i pappersmaskinen eller läggas på ytan i t.ex. en limpress och gav ett fettavvisande papper utan den långtgående malning som gjorde smörpapperet fettätt. En vanlig användning var som omslag till hamburgare i snabbmatsrestanger.

Tillverkare av smörpapper i Sverige

Skärblackska bruk

Skärblackska Bruk tillverkade sulfitmassa sedan 1894 och var först i Sverige att tillverka smörpapper redan 1905 på en liten pappersmaskin med två meters bredd. Papperet såldes under varumärket "Smörblomman".

Kooperativa Förbundet köpte Fiskeby Bruk, där Skärblackska ingick, 1942 och efter andra världskriget bedömde man att just smörpapper var en produkt för framtiden. KF hade ju nära kontakter med alla Konsumaffärer i Sverige där smörpapper var en stor förbrukningsvara. Man beslöt därför att bygga en ny smörpappersmaskin som kördes igång 1947. Kapaciteten var 6000 ton/år på den nya maskinen och därtill kom den

kvantitet som fortfarande tillverkades på den gamla maskinen, som var i drift till 1958. I början av 1950-talet installerades också en superkalander, för tillverkning av pergamyn, och en vaxningsmaskin för att göra vattenavvisande smörpapper. Vidare hade man i många år en omfattande konverteringsverksamhet av smörpapper genom tillverkning av konsumentprodukter i form av ark och smårullar. Sulfitmassafabriken lades ned 1974 varefter smörpapperet tillverkades av blekt sulfatmassa. Med den sjunkande efterfrågan på smörpapper lades slutligen smörpappersmaskinen ned 1985 och ersattes av en torkmaskin för blekt sulfatmassa.



Skärblackas varumärke Smörblomman.

Strömsnäs Bruk, Småland

Detta bruk började som ett pappersbruk i slutet av 1800-talet och kompletterades med en sulfitmassafabrik 1906. På en av de tidiga pappersmaskinerna tillverkades smörpapper. 1937 flyttades smörpapperstillverkningen över från den större maskinen PM4 till den mindre PM1, som byggdes om för ändamålet. Produktionen av smörpapper var 1934 6000 ton enligt uppgift i protokoll från Scangreaseproof och 1954 2700 ton enligt egna brukets produktionssiffror. Den högre siffran kan vara något överdriven av marknadspolitiska skäl.

Hylte Bruk, Halland

Här hade en sulfitmassafabrik och ett pappersbruk körts igång 1910. Redan tidigt kom man igång med att producera smörpapper. Denna produktion fortsatte fram till 1970-talet då Hylte Bruk började byggas om till ett tidningspappersbruk med helt andra produktionsvolymerna än i det gamla pappersbruket. Volymerna smörpapper låg på 1930-talet på 3000-4000 ton/år, en volym som höll sig konstant tills efterfrågan på smörpapper började avta på 1960-talet.

Håfreströms pappersbruk, Dalsland

Håfreströms pappersbruk bestod av två pappersbruk, ett i Håverud och ett i Åsensbruk. Det senare hade startats

1908 i annan ägo, men gick i konkurs året efter och köptes av Håfreström. Fabriken i Åsensbruk förstördes i en brand 1915, men återuppbyggdes, varvid ytterligare en pappersmaskin installerades. Denna fick namnet PM1 och inriktades mot tillverkning av tryckpapper och smörpapper.

Håfreström hade ingen integrerad tillverkning av kemisk massa lämplig för smörpapper. Sulfitmassa köptes därför fram till 1915 från Billeruds bruk, men detta år köptes Ulriksfors sulfitmassafabrik i Jämtland, och massan därifrån fraktades per järnväg och båt till Åsensbruk. Med tiden blev detta arrangemang ohållbart och 1927 startades en nybyggd sulfitmassafabrik i Åsensbruk. Denna fabrik kördes till 1968 då den lades ned och fyra år senare upphörde smörpapperstillverkningen. Åsensbruk var då sedan länge ett pappersbruk specialiserat på bestruket finpapper. Tillverkningen av smörpapper låg 1934 på 5500 ton och bör ha legat ungefär på denna nivå även de följande åren.

Munkedal, Bohuslän

Munkedal startade en sulfitmassafabrik 1890 efter att tidigare i sitt 1873 startade pappersbruk ha tillverkat papper av egentillverkad slipmassa. Både massafabriken och pappersbruket utökades under årens lopp. På en av pappersmaskinerna tillverkades smörpapper och bruket står medtaget som producent av smörpapper i Svensk industrikalender från 1918 till 1939. Tillverkningen upphörde förmodligen ungefär då eftersom bruket mer och mer inriktade sin tillverkning mot finpapper. Sulfitmassafabriken lades ned 1966.

Katrinefors, Västergötland

Katrinefors AB hade en sulfitmassafabrik från 1887 och ett äldre pappersbruk, som under årens lopp avsevärt utökades och byggdes om. Företaget finns registrerat som tillverkare av smörpapper i Svensk Industrikalender under åren 1918 till 1933 med uppehåll under vissa år, vilket snarare torde bero på bristande rapportering än på varierande produktion. Företaget fanns med i Scangreaseproof från 1937 till åtminstone 1950, de senare åren dock med minskande export. Då hade Katrinefors börjat tillverka mjukpapper, vilket visade sig vara en lämplig framtidsprodukt för bruket och smörpapperstillverkningen upphörde.

Munksjö, Småland

Munksjö finns i Sveriges handelskalender noterad som smörpapperstillverkare från 1918 till 1926 och i Svensk industrikalender till 1939. Med sin omfattande flora av pappersprodukter på sina många maskiner var smörpapper en naturlig produkt för Munksjö, speciellt som man också hade en integrerad sulfitmassafabrik. Munksjö var dock inte med i Scangreaseproof vilket tyder på att smörpapperstillverkningen för export inte var av någon större betydelse.

Brättne Bruk, Värmland

Brättne Bruk byggdes som ett träsliperi 1895. En första pappersmaskin startade 1904 och 1906 startades också en sulfitmassafabrik. En brand 1915 gjorde att slipmassatillverkningen lades ned och den första

pappersmaskinen byggdes om för att kunna tillverka bl.a. spinnpapper, en efterfrågad produkt under första världskriget. Efter kriget började man istället att producera smörpapper, vilket sedan blev huvudprodukten på denna maskin fram till nedläggningen av bruket 1941.

1917 hade Billerud köpt Brättne Bruk och Billeruds-disponenten Christian Storjohann fick upp ögonen för papperstillverkning som ett sätt att öka förädlingsvärdet på sulfitmassan, inte bara i Brättne Bruk utan också i Billeruds Bruk i Säffle.

Billeruds Bruk, Värmland

Billeruds Bruk i Säffle, som kördes igång som en sulfitmassaafabrik 1884, startade papperstillverkning med en pappersmaskin i ett nybyggt pappersbruk 1922. Tillverkningen var från starten endast smörpapper. Ytterligare två pappersmaskiner för samma produkt kördes igång 1925 och 1930. Därmed var Billerud den största tillverkaren av smörpapper i Sverige med en kapacitet 1935 på ca. 20 000 ton/år. Under 1940-talet gjordes flera försök med att tillverka andra produkter på pappersmaskinerna, men utan större framgång.

Under 1950- och 1960-talen, med begynnande konkurrens från plastfilm och utvecklingen av snabbköp, med mindre behov av omslagspapper, började en jakt på andra produkter där smörpapperets täthet kunde vara en fördel. Beläggning av papperet med kemikalier som gav en avvisande yta mot klubbiga substanser, s.k. releasepapper visade sig vara ett sådant område och Billeruds bruk blev en stor leverantör av releasepapper till tillverkare av högtryckslaminat ("Perstorpsplattor"). Bakplåtpapper för bagerier och privatpersoner var en annan produkt på samma tema. I samband härmed byggdes en omfattande konverteringsverksamhet upp för tillverkning av smårullar av smörpapper och bakplåtpapper, samt småark för smörgåsmellanlägg. Ett annat område för smörpapper blev plisserade bakformar i olika storlekar.

Genom ägarbyte kom Billeruds Bruk att ingå i den norska Petersonkoncernen och senare Nordic Paper, där också det norska greaseproofbruket Greaker ingår. En renodling av de båda fabrikernas sortiment har gjort att konverteringen vid Säfflebruket nu har upphört. Releasepapper för laminatindustrin är numera en liten produkt och de stora kvantiteterna går till tillverkning av bakformar.

År 2022 lades sulfitmassaafabrikerna ner och tillverkningen är idag baserad på sulfatmassa och inköpt sulfatmassa.

Bruket, som idag (2025) heter Nordic Paper Seffle, är numera Sveriges enda tillverkare av smörpapper.

Övriga svenska tillverkare

Utöver de ovan uppräknade tillverkarna finns noteringar om att följande pappersbruk har tillverkat smörpapper eller pergamyn:

- Klippans finpappersbruk tillverkade pergamyn på en maskin under 1940- och 50-talen.
- Lilla Edets pappersbruk står upptaget som smörpapperstillverkare i Svensk industrikalender 1918 och i Sveriges Handelskalender 1918-1928.

Uppgifterna kan ifrågasättas eftersom bruket i sin första version lades ned 1918 och ersattes av ett kraftverk. En ny fabrik kom igång år 1927.

- Wargöns AB finns medtagen som producent av smörpapper under något år före 1920. Uppgiften är troligen felaktig.
- AB Stjernsfors-Ställdalen finns upptaget som producent av smörpapper i både Sveriges handelskalender och Svensk Industrikalender under några år runt 1920.
- Hjerpens pappersbruk tillhörande Tegefors verk AB finns noterat i Svensk Industrikalender som tillverkare av smörpapper under några år fram till 1920.
- AB Brusafors-Hällefors finns noterad som smörpapperstillverkare i Svensk Industrikalender under några år i början av 1920-talet.
- Holmens Bruks och fabriks aktiebolag står i Sveriges Handelskalender som tillverkare av smörpapper under några år fram till 1921.
- Nykvarns Pappersbruks AB står i Sveriges Handelskalender som tillverkare av smörpapper från 1918 till 1924. Uppgifterna har inte kunnat bekräftas i annan litteratur.

Producentsamverkan

För den svenska marknaden bildade smörpapperstillverkarna en kartell redan 1919 som levde kvar till 1965. En namnändring skedde 1951 från Smörpapperskartellen till Smörpapperskonventionen. Då var endast Billerud, Häfreström och Strömsnäs Bruk medlemmar. För exportmarknaden bildades 1935 Scangreaseproof med medlemmar från de skandinaviska länderna. Alla kartellerna var priskarteller av i industrin gängse slag med minimipriser för olika väl definierade produkter. Denna typ av samverkan är idag förbjuden.

Tillverkning i Norge

- Drammenselvans Papirfabrikker, Geithus. Upphörde 2006.
- Forenede Papirfabrikker, Drammen. Upphörde 1982.
- Katfos Fabrikker, Geithus. Upphörde 1982.
- Nordic Paper Greaker Cellulosefabrikk. Pågår fortfarande.

Tillverkning i Finland

- Metsä Tissue, Mänttä mill, Mänttä-Filpula. Pågår fortfarande.

Källmaterial

Nationalencyklopedin 2016.
"Förpackningspapperens historia", författare Lennart Stolpe. Stockholm, Skogsindustrierna, 2016. 256 sidor.
Sveriges Handelskalender, utvalda årgångar 1859 - 1984.
Sveriges Industrikalender, utvalda årgångar 1918 - 1983.

NPH Årsmøde finder sted i Silkeborg, Danmark den 3.-5. juni 2025

Et foreløbigt program ser ud som følger:

Tirsdag 3. juni

16:00 Samling på Papirmuseet. Gå tur gennem Silkeborg Papirfabrik og Silkeborg

18:00 Fælles middag i Silkeborg



Sonoco/Skjern Papirfabrik



Fungerende rundviremaskine på Bruunshåb Papfabrik



Området Papirfabrikken ca. 2005, Interior fra papirmuseet, Ved øsebotten på Papirmuseet

Onsdag d. 4. juni:

9.00 Afgang fra Silkeborg til Bruunshåb Gl. Papfabrik
10.00-12.30 Bruunshåb Gl. Papfabrik. Rundvisning og lunch

14.00-16.30 Sonoco Skjern. Rundvisning og kaffe

18.00 Ankomst til Silkeborg

19.30 Festmiddag i Silkeborg

Torsdag d. 5. juni:

9.00-10.30 Foredrag -

Ingelise Nielsen: Ørholm. Den tidlige danske papirproduktion /

Bent Schmidt Nielsen: Det store sats / MetteMaya:

"Papir, porcelæn og planter" - arbejdende kunstner og udstilling på Papirmuseet

10.30-12.00 NPH Årsmøde

12.00 Fælles lunch og afslutning

Transport:

Silkeborg har udmærkede togforbindelser. Anbefales for rejsende fra Danmark og Sydsverige. Flyrejse enten til Billund Airport eller Aarhus Airport, hvor der er ca. 2 timer med bus og tog til Silkeborg.

Mere information om hotel m.v. kommer i næste nummer af NPHT og på hjemmeside: www.nph.nu