

NORDISK PAPPERSHISTORISK 2/2016

TIDSKRIFT

Utgiven av Nordisk Pappershistorisk Förening



Innehåll

Om betydelsen av Hillringsbergs träsliperier för utvecklingen av Billerud AB *Lennart Stolpe* 19

I Värmland dominerades 1900-talets skogsindustri av tre storbolag

Carl Håkansson, Lennart Källén och Lennart Stolpe 20

Lennart Åkesson och hans fabrik *Esko Häkli* 23

Jacob Christian Schäffers papireksperiment *Kari Greve* 27

Papirfremstilling på en gammel hollandsk vindmølle *Ingelise Nielsen* 28

Papperets universalvälde 30

Handgjort *Alf Henrikson* 31

Kallelse till årsmöte 2016 32

NPH årsmöte 2016 i Karlstad 32

Du känner väl till föreningens hemsida? www.nph.nu

Ordförandens spalt

I senaste nummer av vår tidskrift nämnde jag att vi har gjort en genomgång av medlemsregistret och rensat ut medlemmar som på sätt eller annat indikerat att de inte längre vill vara med i vår förening. Detta innebär att nya medlemmar, nu liksom alltid, är mycket välkomna. Jag hoppas därför att du ser dig omkring i din bekantskapskrets för att se om där finns någon som kunde vara intresserad av pappershistoria och därmed av vår förenings verksamhet. Om var och en av oss lyckas skaffa en ny medlem skulle medlemsantalet fördubblas!

Vi har nu under ett antal år lyckats med att fyra ggr per år sammanställa ett fylligt nummer av NPHT med intressanta artiklar och fina bilder i färg. Detta har lyckats främst tack vare en mycket stor arbetsinsats av vår huvudredaktör Esko Häkli. Han skulle dock gärna ta emot hjälp av en vidare krets. *Därför hoppas jag att du som eventuellt har t.ex. industriminnen eller annan information av pappers- eller pappersindustrihistoriskt intresse tar dig samman och skriver ned dessa och sänder in dem till Esko. Han tackar på förhand!*

Vi mottar också gärna dina synpunkter på tidskriften, dess innehåll och lay-out. Är du nöjd med tidskriften som den är eller skulle du gärna se förändringar av något slag?

Årets stora händelse är givetvis medlemmötet i Karlstad den 1-3 juni. Du hittar information om detta på annat håll i detta nummer. Årets möte kommer alltså att gå av stapeln inom ett av de mest centrala papperstillverkningsområdena i Norden. Lennart Stolpe har sammanställt ett mycket intressant program där vi får bekanta oss med både den rikliga historiska och den moderna pappersindustrin i Värmland. Vi i styrelsen hoppas att så många som möjligt nu ställer upp på denna träff.

Jan-Erik

Nationella redaktörer

Finland

Esko Häkli, *EH* (huvudredaktör)
esko.hakli@helsinki.fi

Sverige

Per Jerkeman, *PJ*
jerkeman.per@gmail.com

Norge

Kari Greve, *KG*
kari.greve@nasjonalmuseet.no

Danmark

Ingelise Nielsen, *IN*
in@kadk.dk

Layout: Kjell Samuelsson

Material till NPHT

Du kan skicka texten antingen till de lokala redaktörerna för respektive land, eller till Huvudredaktören Esko Häkli. Formatera texten sparsamt, och skriv i enspalt med tydlig styckeindelning. Ange alla underrubriker konsekvent genom hela texten. Leverera texten i wordformat eller ren textfil. Om noter är nödvändiga ska de skrivas som slutnoter. Endast digitalt material mottages. Bilder ska levereras i högupplöst format, dvs minst 300 dpi i naturlig storlek. För en bild som ska tryckas i storleken 12x12 cm motsvarar detta ca 1500x1500 pixlar.

Sista inlämningsdagarna 2016
Nr 3 **26.8**, Nr 4 **24.10**



Nordisk Pappershistorisk Förening

Föreningen Nordiska Pappershistoriker (NPH) är en ideell förening med uppgift att främja intresset för pappershistoria och pappershistorisk forskning i Norden, i synnerhet beträffande papperets råvaror, tillverkning och användning samt bruksmiljöer och människor vid pappersbruket. Vattenmärken, papperskonservering och konstnärligt bruk av papper utgör andra exempel på föreningens intressen. Föreningens intresseområden består således av papperstillverkningens samt papperets kultur- och socialhistoria. Ytterligare information om föreningen finner man på www.nph.nu.

Ordförande: Jan-Erik Levlin,
jan-erik.levlin@iki.fi

Sekreterare: Per Jerkeman,
jerkeman.per@gmail.com

Medlemsärenden och kassör:

Richard Kjellgren,
richard.kjellgren@myntkabinettet.se

Medlemskap kan enkelt 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

Enskild medlem:

Sv. 250 SEK, Dk. 170 DKR, No. 210 NOK, Fi. 25 EUR

Institutioner, bibliotek m. fl.

Sv. 400 SEK, Dk. 340 DKR, No. 420 NOK, Fi. 50 EUR

Aktiebolag

Sv. 900 SEK, Dk. 600 DKR, No. 750 NOK, Fi. 90 EUR

KONTON FÖR INBETALNING

Sverige Nordea: PG 85 60 71-6

Norge Skandiabanken IBAN:
NO7597104367295

Danmark Den Danske bank,
konto 4310662372

Finland Nordea IBAN:
FI40 1309 3000 2150 87

NORDISK PAPPERSHISTORISK TIDSKRIFT

ISSN 1101-2056

Årgång 45, 2016 nr. 2

Utgivare: Föreningen Nordiska Pappershistoriker

Huvudredaktör och ansvarig utgivare:

Esko Häkli, Mechelingatan 13 B 24,

FI 00100 Helsingfors, Finland

E-post: esko.hakli@helsinki.fi

Tryckeri: Grano Oy, Finland

Omslagsbild: Transport av slipmassa från träsliperierna Haga och Fors, belägna längs Glasälven uppströms Hillringsbergs Bruk i Värmland ca 1910. Glava hembygdsförenings bildsamling.

Om betydelsen av Hillringsbergs träsliperier för utvecklingen av Billerud AB

Hillringsbergs herrgård med anor från 1600-talet, ägdes i slutet av 1800-talet av ett norskt konsortium med säte i Drammen. Sverige och Norge var förenade i en union och affärsverksamhet bedrevs över gränsen utan problem. Herrgården låg vid Glasälvens utlopp i Glafsforden. Denna älv hade en total fallhöjd på 100 m från källan, som var sjön Stora Gla, och hade ett flertal forsar på sin väg mot Glafsforden. Hillringsbergs AB hade bildats 1870 och fick kontroll över hela Glasälven. Åtminstone tre järnbruk fanns i älven, varav det ena, Fors, var beläget någon kilometer från herrgården. Järnbruksverksamheten upphörde i början av 1880-talet och istället byggdes ett träsliperi vid Fors år 1887. 1890 byggdes Haga träsliperi ytterligare någon kilometer uppströms. Det fanns alltså två träsliperier som tillhörde Hillringsbergs AB år 1892 då den 24-åriga Christian Storjohann anställdes som inspektor vid jordbruket på Hillringsberg och det är här som träsliperiernas betydelse för Billerud kommer in.

”Christian Storjohann, mannen som skapade Billerud”

Ovanstående citat är titeln på en biografi skriven av Ivan Schyman. Titeln är på ett sätt sann och på ett annat sätt helt felaktig. Billeruds AB grundades av 1883 av kollegorna Victor Folin och Teodor Gustav Lindstedt. Företaget blev

en framgång, men Folin lämnade redan 1886 och Lindstedt sålde sin andel 1904. Nya ägare tillträdde med, å ena sidan, James Calvert som en stor delägare och tillika disponent för Billeruds AB och, å andra sidan, handelshuset Kjellberg & Söner som den andra stora delägaren. Kjellberg & Söner var också agenter för försäljning av Billeruds produkter. Det tycks ha uppkommit en schism mellan delägarna 1907 och Calvert avgick som disponent. I hans ställe anställdes Christian Storjohann, VD för Hillringsbergs AB. Själva omständigheterna runt bytet av disponent är värt en egen berättelse, men utelämnas här. Den nye disponenten och Vd:n började snart en stark expansion och omdaning av Billeruds AB. Storjohann var 39 år gammal när han tillträdde och satt kvar som VD i Billeruds AB i 40 år. Genom sin begåvning, ambition och emellanåt hänsynslöshet, ledde han företaget till att bli en av de större och framgångsrikare skogsindustrikoncernerna i Sverige under 1900-talet. Han kallades ibland ”kungen av Värmland”.

Betydelsen av Hillringsbergs träsliperier

Christian Storjohann föddes 1868 i Bergen, Norge, men kom som sextonårig yngling till en gård utanför Säffle i Värmland som jordbrukspraktikant. Gården ägdes av en patron Mon, också härstammande från Bergen och vän med Christians far. Här fick Christian erfarenhet



Christian Storjohann ca 1905
Ur Billeruds arkiv.

av jordbruksarbete och tycks ha visat en stor ambition, dels i det rena jordbruksarbetet, men även i ekonomiska frågor. Han utbildade sig till lantbruksinspektor på Ultuna och Alnarp. Efter anställning som inspektor på flera olika gårdar i Värmland och Västergötland beslöt han sig 1891 för att arrendera en större lantegendom i Långserud, nära Säffle. Denna verksamhet skötte han utomordentligt väl och fick ett rykte som en duglig jordbruksledare. Efter bara ett år anställdes han som inspektor på Hillringsbergs

En tavla i storlek ca 1x2 med reklam för Kjellberg & Söner som beskriver Billeruds produktionsenheter ca 1910. Några år senare avpolletterades firman som agent för Billerud och man byggde upp en egen försäljningsorganisation.
Foto författaren.



gård och avancerade snart till förvaltare. Med sig från Långserud hade han sin förre uppdragsgivares dotter, Dagmar Lindh, som han gifte sig med 1892. 1894 blev han också svensk medborgare. När Wargöns AB, ett skogsindustriföretag, köpte Hillringsbergs AB 1901 utsågs Storjohann till VD.

Även på Hillringsberg fick Christian Storjohann snart ryktet som en mycket duglig och drivande företagsledare. I Hillringsbergs AB ingick jordbruk, träsliperier, sågverk, gjuteri, mekanisk verkstad, kvarn och skifferbrott. Företaget ägde också stora skogsarealer. Det var alltså här som han kom i kontakt med skogsindustrin i form av träsliperierna. Det var också via affärerna med slipmassan som han kom i kontakt med Kjellberg & Söner. Han gjorde ett gott intryck på ledarna i detta företag. Kjellberg & Söner hade en viktig roll då Hillringsbergs AB köptes av Billerud. Wargöns AB hade ekonomiska svårigheter 1907 och såg sig nödsakat att sälja Hillringsbergs AB. Storjohann, som satt i Wargöns styrelse, fick i uppdrag att sälja Hillringsberg. Köpare blev Kjellberg & Söner. Senare på året, när Storjohann hade utsetts till disponent och VD för Billerud såldes Hillringsbergs AB vidare till Billeruds AB.

Samarbetet mellan Kjellberg & Söner och Storjohann visade sig också i att han 1906 inbjöds till att teckna aktier och sitta i styrelsen för Råmen-Liljendal AB, ett annat företag i vilket Kjellberg & Söner hade intressen. Han betecknades här som "specialist på slipmassaframställning" och blev snart en dominerande



En månad efter en ombyggnad 1912 av Haga träsliperi brann fabriken ned till grunden. Den byggdes snabbt upp igen, denna gång i tegel, som fick ett omnämnande i Svenska Dagbladet för det vackra utförandet. Det stora hjulet på bilden är den nyligen installerade och nu förstörda elmotorn. Den föranledde en omfattande skriftväxling mellan leverantören och Storjohann innan denne accepterade att köpa en ny istället för att reparera den gamla. Ur Billeruds arkiv.

medlem i styrelsen. Vid de styrelsemöten där Storjohann inte deltog bordlades många frågor i avvaktan på hans åsikter. Anmärkningsvärt är ju också att han uppenbarligen fungerade som konsult till ett företag som var en direkt konkurrent till hans eget företag. Detta rättades dock till med tiden, för 1916 inlemmades Råmen-Liljendal i Billerud som ett helägt dotterföretag, efter att Storjohann under några år hade köpt på sig de flesta aktierna i företaget, som han sedan sålde till Billerud, där han själv var VD.

Träsliperierna i Hillringsberg var alltså Storjohanns ingång i skogsindustrin och de låg honom tydligen varmt om hjärtat. När den nyligen ombyggda

fabriken i Haga brann ned 1912 och skulle återuppbyggas var det Storjohann som fattar i stort sett alla beslut, ned till detaljutformningen av processutrustningen. Han var då VD för den expanderande skogskoncernen Billerud och hade sitt kontor i Säffle. Engagemanget hindrade dock inte att fabriken i Fors lades ned 1920 och byggdes om till kraftverk och att samma öde drabbade fabriken i Haga år 1934.

Källor:

Stolpe et al., *Papper och massa i Värmland*. Stockholm 2009. (Skogsindustriernas historiska utskotts skriftserie.)
Billeruds arkiv.

I Värmland dominerades 1900-talets skogsindustri av tre storbolag

Carl Håkansson,
Lennart Källén och
Lennart Stolpe

Den värmländska skogsindustrin karakteriserades vid sekelskiftet 1800–1900 av ett stor antal små fabriker, varav många var träsliperier vars bakgrund var nedlagda järnbruk. Dessa hade tillgång till vattenkraft, skog och arbetskraft, vilka var de viktigaste förutsättningarna för att bedriva slipmassatillverkning. Förutsättningarna ändrades med tiden och lönsamheten för små träsliperier sjönk under 1900-talets första decennier. En viss överetablering, men framför allt elek-

tricitetens genombrott, med möjlighet att anlägga energikrävande industrier där transportmöjligheterna var gynnsamma, slog ut många träsliperier. Dessutom började kemisk massa, med bättre produkt egenskaper, att konkurrera på vissa av slipmassans tidigare domäner. År 1900 fanns ett trettio-tal träsliperier i Värmland, 50 år senare fanns endast tre kvar.

Några av dessa tidiga värmländska företag hade en framsynt ledning som insåg att tillgången till skog var en för-

utsättning för framtida expansion av verksamheten. När Billerud Bruk, en sulfidmassafabrik, anlades 1883, stod i prospectet med inbjudan till aktieteckning: *.....Vacker granved, som erfordras, finns till billigt pris....* Man räknade alltså med att vedråvaran enkelt skulle kunna köpas från privata skogsägare. Denna syn övergavs ganska snabbt och bolaget började köpa skog, ofta i form av andra mindre skogsföretag med stora skogsegendomar. En ökning av den egna skogsarealen blev

sedan ett kännetecknande drag för de tre stora skogsbolag som kom att dominera den värmländska skogsindustrin under 1900-talet: Billeruds AB, Mölnbacka Trysil AB och AB Uddeholm.

I och med detta fick benämningen "skogsindustri" sitt innehåll och sin mening, nämligen att industriellt ta tillvara skogens virke. Detta inkluderade, utöver massa- och papperstillverkning, även sågverk och vidareförädling av sågade trävaror i form av snickerifabriker. De grova träden i skogen gav bättre betalt i form av plank och bräder än i form av massa och papper. Klenvirket och spillet från sågverken kunde man dock med fördel tillverka massa av. Ett tredje ben för dessa skogsindustrikoncerner blev tidigt också elektriska kraftverk, naturligt nog eftersom vattenfall för kraftverk hade blivit tillgängliga när de direktdrivna träsliperierna lades ned. Dessutom var de egna industrierna i stort behov av elektrisk energi.

Billeruds AB

Den första fabriken startades 1884 och är idag världens äldsta sulfitmassafabrik. Ett från början anspråklöst projekt visade sig vara mycket lönsamt. Verksamheten med vinst redan första året, en svårslagbar prestation i skogsindustrin. Produktionen ökade år från år och den begränsade ambitionen som uttrycks i citatet ovan, byttes snart mot en insikt att man måste ha egna skogar för att kunna försörja massatillverkningen. Billerud började köpa upp andra bolag som hade stora skogstillgångar, men även köpa skogsfastigheter av privatpersoner.

När den dynamiske Christian Storjohann år 1907 blev VD för Billeruds AB eskalerade denna verksamhet. Han hade en uttrycklig vision av att samla alla de små fabriker och sågverken längs Glavsfordens/Byälvens vattensystem i västra Värmland under en hatt, nämligen Billeruds. Ambitionerna ökades sedan

till att omfatta även andra delar av Värmland, speciellt de fabriker som var belägna vid Vänerns kust, men även andra som hade stora skogstillgångar. Resultatet blev att Billerud kom att äga omfattande skogsarealer i västra Värmland. De små fabriker som ursprungligen hade ägt skogsarealerna lades ned en efter en. Virket från skogarna transporterades, ofta genom flottning, till bättre belägna och effektivare fabriker.

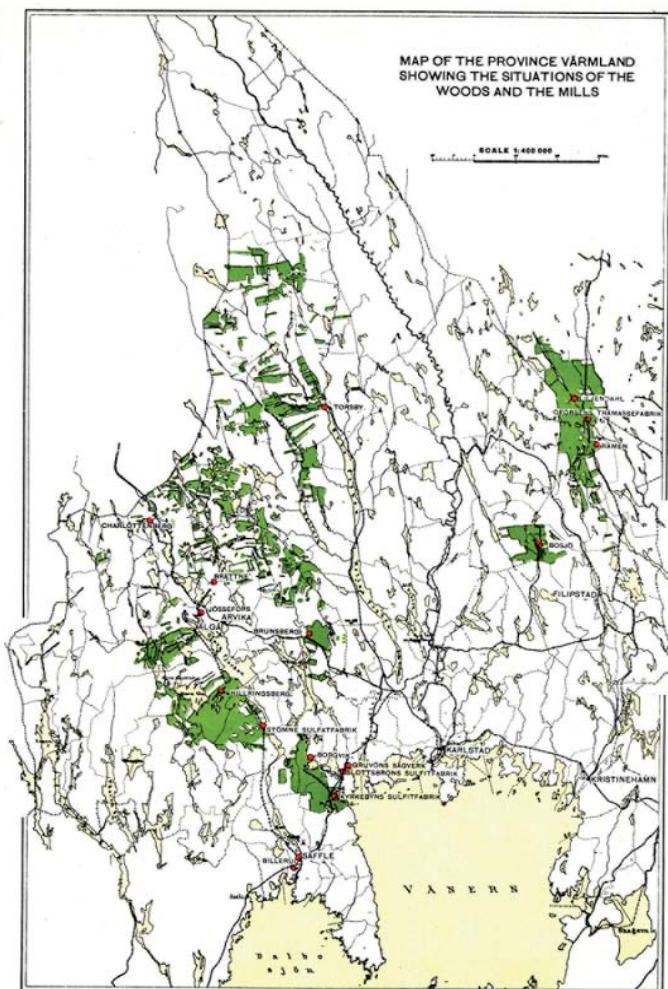
AB Mölnbacka Trysil



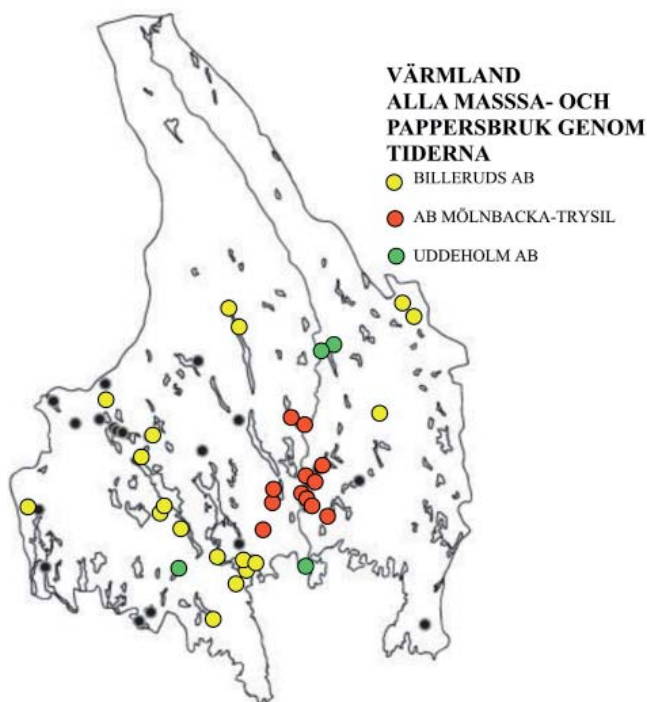
Detta bolag bildades redan 1873, före den egentliga skogsindustriepoken, genom sammanslagning av Mölnbacka Bruk, Kvarntorps Bruk och Trysils Bolags skogar. Både Mölnbacka och Kvarntorps Bruk låg i närheten av Forshaga vid Klarälven i södra Värmland. Verksamheten var järntillverkning, sågverk, kvarn och träoljetillverkning. Mot slutet av 1800-talet var järntillverkningen nedlagd och ersatt av slipmassatillverkning. Genom uppköp av mindre företag med goda skogstillgångar och genom nyetab-



Billeruds skogsinnehav 1923. Skogsinnehavet uppgick då till ca 120000 hektar och Storzjohanns vision om sammanslagning av skogsindustrin runt Glavsforden hade förverkligats. Ur "Billeruds AB 40 år".



De bruk som tillhört eller vars skogar eller kraftverk förvärvats av någon av de tre stora skogskoncernerna i Värmland, är markerade med färg. Övriga bruk är markerade med svart. (Författaren)



leringar expanderade Mölnbacka-Trysil till en stor koncern med huvudkontor i Forshaga.

En stor delägare i AB Mölnbacka-Trysil var det engelsk-österrikiska företaget The Kellner-Partington Pulp Co. Ltd., vilket 1917 gick upp i det norska A/S Borregaard, så att Mölnbacka-Trysil blev en dotterkoncern till Borregaard.

Även inom Mölnbacka-Trysil skedde en strukturförändring. Träsliperierna lades ned och man satsade på kemisk massatillverkning och papperstillverkning. När bolaget var som störst på 1960-talet ägde man 100 000 hektar skog, två sulfitmassa-fabriker, en sulfatmassafabrik och två pappersbruk.

Uddeholms AB



Uddeholms AB, aktiebolag från 1870, skiljer sig från de två övriga Värmlandskoncernerna genom att det parallellt med skogsindustrin hela tiden har varit ett järn- och stältillverkande företag. Uddeholm var ett av de järnbruksföretag som överlevde järnbruksdöden under senare hälften av 1800-talet och kom att utvecklas till ett världsledande företag på detta område. Uddeholm ägde heller aldrig några träsliperier. Istället byggde man 1889 en sulfatmassafabrik, Stjernsfors Bruk, och 1894 en sulfitmassa-fabrik i Årås. Stjernsfors ersatte ett tidigare järnverk medan Årås blev en helt ny anläggning. Fabriken låg nära varandra, längs Klarälven vid Uddeholm.

Båda dessa fabriker lades ned några år före 1920 och verksamheten flyttades till den nybyggda fabriken i Skoghäll på Hammarö, utanför Karlstad vid Vänerens kust. Där hade Uddeholm redan ett sågverk och läget var närmast idealiskt för en skogsindustri. Den massaved som tidigare hade stannat vid de gamla fabriken flottades nu på Klarälven ned till dess mynning i Väneren nära Skoghäll.

Uddeholms AB hade som gammalt järnbruksföretag redan omfattande skogsmarker när man gav sig in på massatillverkning. Allt eftersom metallindustrins behov av träkol minskade och skogsindustrins behov av virke ökade, deltog också Uddeholm i tävlingen om att förvärva skogsmark.

Billeruds AB:s huvudkontor, byggt 1917, utrymt 1988. Ägs idag av Askås, ett It-företag som hyr ut delar av kontoret till andra verksamheter. Byggnaden heter fortfarande Huvudkontoret. Ur Billeruds arkiv.



Slutet för de värmländska storkoncernerna

På 1960-talet stod alla dessa tre koncerner på sin höjdpunkt. Sedan tog strukturrationaliseringen ytterligare ett steg.

Redan på 1960-talet fick Borregaard ekonomiska problem och sålde Mölnbacka-Trysil till Uddeholms AB 1967. Snart började koncentrationen av massa- och papperstillverkningen och de inköpta enheterna lades ned på löpande band. Tillverkningen överflyttades till Skoghäll eller avyttrades till andra bolag. I slutet av 1980-talet hade alla de forna Industrierna i Mölnbacka-Trysil lagts ned.

1978 fusionerades Uddeholms skogsindustri med Billerud. En nybyggd kartongmaskin i Skoghäll kom inte igång som förväntat, utan gav Uddeholm stora förluster, som riskerade hela koncernens existens. Detta var orsaken till fusionen och bildandet av BillerudUddeholm AB, som efter en tid återtog namnet Billerud AB. Nu fanns bara en storkoncern kvar.

1983 firade Billerud AB sitt 100-årsjubileum. Året efter köptes företaget av Stora Kopparbergs Bergslags AB och koncernen Stora Billerud bildades. Därmed var Billerudkoncernens saga all och de olika delarna av Billerud inordnades i olika delar av den nya koncernen. Efter ytterligare expansion genom uppköp ändrades namnet till Stora och Stora blev i slutet av 1990-talet Stora Enso. Namnet Billerud återupptogs 2001, när ett nytt företag bildades av det tidigare Billerudsägda Gruvöns Bruk med Skär-

blacka Bruk och Karlsborgs Bruk som tidigare hade ägts av statliga AssiDomän. Namnet Billerud var tillgängligt och fick bli den nya koncernens namn. Genom en fusion 2012 bildades BillerudKorsnäs AB.

Idag återstår tre fabriker av dessa tre koncerner. Fabriken i Skoghäll ingår idag i Stora Enso. Fabriken i Säffle, den ursprungliga Billerudsfabriken, ingår idag i Nordic Paper, en mindre koncern med tyskt ägande. Gruvöns bruk ingår i BillerudKorsnäs AB. Av dessa är Skoghäll och Gruvön giganterna med vardera en tillverkning av närmare 700 000 ton produkter per år medan Nordic Paper Säffle är en liten fabrik med en tillverkning på ca 50 000 ton/år.

Epilog

Man kan konstatera att det idag finns en livskraftig skogsindustri i Värmland, som till stor del har sitt ursprung i de tre storkoncernerna. Det produceras idag mera massa och papper i Värmland än någonsin tidigare. Verksamheten har renodlats och de gamla koncernernas skogsägande har samlats i ett gemensamt skogsbolag, Bergvik Skog. Kraftverken är sedan länge sålda till andra aktörer på kraftmarknaden. De betydelsefulla huvudkontor, som tidigare fanns i länet, har flyttats och är snart glömda. De pampiga byggnaderna rymmer idag annan verksamhet och kan möjligen genom sina namn påminna om sin forna storhetstid.

Lennart Åkesson och hans fabrik

Esko Häkli

Ett stycke pappershistoria som fallit i glömska



Jalkaranta Pappersindustri. Byggnaden i sin utvidgade skepnad från Aktiebolaget Pallas tid, med en ny skorsten och tillbyggnader. Foto: Lahti stadsmuseum, bildarkivet.

Pappersindustrins historia kan fortfarande erbjuda små överraskningar. Man kan hitta både personer och företag som litteraturen inte vet berätta någonting om. Ett exempel på detta är ingenjör Lennart Åkesson och hans fabrik som funnits i utkanten av den nuvarande staden Lahtis, c. 100 km norr om Helsingfors. Av fabriken finns inga fysiska spår kvar i dag, inte heller finns det någon annan massa- eller pappersindustri i trakten.

Lennart Åkesson

Lennart Åkesson föddes den 14.6.1862 i Villmanstrand och skrevs 1872 in i Svenska normallyceum i Helsingfors. Redan efter den fjärde klassen, våren 1877, lämnade han emellertid skolan och fortsatte som praktikant vid G.A. Serlachius fabrik i Mänttä.¹ Åtminstone enligt tidningen *Helsingfors Dagblad* visade han sig vara både begävad och omtyckt:

*"Den 7 mars sammanträdde fabriken arbetare för att bestämma hvem som för innevarande år borde komma i åtnjutande af stipendiet. Härtill utsågs enhälligt ynglingen Lennart Åkesson, som efter sin afgång från Normallyceet i H:fors under 3 års tid varit anställd vid härvarande trä- och lumpappfabrik och som ernar sig och för praktiska studier i Cellulosa-fabrikation sysselsätta sig vid en af Förenta Staternas större pappersfabriker."*²

1 Enligt matriklarna hette han Otto Leonard Åkesson. Se t.ex. Boke Reuter, *Svenska normallyceum i Helsingfors. Matrikel 1864-1974*. 1. Helsingfors 1974, s. 66. Se även: Alfr. Kihlman, *Normallyceum i Helsingfors 1864-1889*. Helsingfors 1890. Bilaga II. Förteckning öfver elever, hvilka afgått före fulländad kurs. A. Svenska afdelningen. S. VIII 2 *Helsingfors Dagblad* 12.3.1880, nr 6.

För att fortsätta sina studier i USA lär Åkesson ha beviljats ett statsstipendium. Enligt familjesägna praktiserade han i Holyoke i Massachusetts.³ Egentliga studier har han dock knappast kunnat bedriva där, eftersom orten inte hade något tekniskt läroverk. Även om Holyoke senare blev ett viktigt centrum för den amerikanska papperstillverkningen, var orten ännu år 1880 på inget sätt märkvärdig. Där fanns dock ett träsliperi, som hade inlett sin verksamhet år 1867 och som var det första i sitt slag i USA. Enligt Normallyceets elevförteckning hade Åkesson studerat sliperiteknik i USA, och enligt familjesägna även i Kanada.⁴ Men det är osäkert om han faktiskt avlagt en ingenjörsexamen.

Efter att 1883 ha återvänt till Finland arbetade Åkesson ända till 1889 på pappersfabriken i Nokia. Som arbetskamrat hade han där bl.a. schweizaren Josef Renggli-Barritt, som uppmuntrade honom att flytta till Schweiz. Så gjorde han också och anställdes som teknisk chef vid pappersfabriken Perlen i närheten av Luzern. Den posten innehade han sex år fram till 1895.⁵ I Luzern hittade Åkesson också sin hustru och den 11.8.1892 ingick han äktenskap med Anna Amrein från Luzern.

Efter Perlen satte han upp ett eget

3 Fritz Blaser, Lennart Åkesson und sein Papier-Lexikon. *Papiergeschichte* (4) 1954, nr 3, s. 33. Blaser hade fått tilläggsinformation av Lennart Åkessons son Kurt Åkesson (s. 35).

4 Svenska normallyceum, Avgångna elever 1864 – jan 1932, den 27 mars 1877. Svenska normallyceets arkiv Bb 6. Riksarkivet, Helsingfors. Se även: V.T. Rosenqvist, *Svenska normallyceum i Helsingfors 1864-1914*. Helsingfors 1915. Bilagor s. 112.

5 *Aura* 19.10.1895, nr 243.

konsultföretag "Technisches Bureau für Papier-Industrie" i Luzern och stannade i staden åtminstone ända till 1895 eftersom hans konsultbyrå då utgav boken *Lexikon der Papier-Industrie*. Men senast i juni 1897 var han tillbaka i Finland. Tillsammans med kommunalrådet Karl Fieandt fick han uppgiften att sätta igång den nya pappersfabriken i Voikka som inledde sin verksamhet följande år. Fabriken hade grundats av Rudolf Elfving (Elfving), ägaren till Tammerfors takfilsfabrik (senare TAKO). Denna hade grundats av Fredrik Idestam, ägaren till pappersbruket i Nokia.

Även vistelsen i Voikka blev kortvarig eftersom Åkesson snart dyker upp som fabriksdisponent vid Jämsänkoski bruk där man var i beråd att installera sin första pappersmaskin på fabriken i Patalankoski. Som konsulterande chef flyttade Åkesson således från den ena fabriken till den andra. Enligt familjesägna glömde han inte heller den schweiziska maskinindustrins intressen utan lär ha förmedlat betydande beställningar till schweiziska företag, bl.a. till Bell & Cie, Escher samt Wyss & Cie.

Jalkaranta Pappersindustri grundas

T.o.m. anställningen i Jämsänkoski visade sig att bli ett typiskt "snuttjobb". Denna gång ville Åkesson bli sin egen chef såsom Tidningen *Nya Pressen* i oktober 1899 visste berätta:

"Ny fabrik. Ingenjör Lennart Åkesson har afgått från sin tjänst i egenskap af fabriksdisponent vid Jämsänkoski bruk med afsikt att för egen räkning

anlägga ett nytt cellulosebruk i förening med pappersbruk under namn af 'Jalkaranta Pappersbruk' invid Vesijärvi sjö nära Labtis köping.⁶

Åkessons egen fabrik erbjöd honom en chans att i praktiken tillämpa de erfarenheter och kunskaper han som konsult hade samlat. Förutom att själv planera hela fabriken lät han också bygga en helt ny fabriksbyggnad. Byggarbetena inleddes år 1899 och produktionen började i oktober 1900. Företaget väckte uppmärksamhet även annanstans i landet och t.ex. helsingforstidningen *Hufvudstadsbladet* skrev utförligt om det:

"Ny fabrik. Från Vesijärvi skrifves till oss: Vid stranden af Vesijärvi ligger en ståtlig nybyggnad med torn och tinnar på c:a 600 meters afstånd från Vesijärvi järnvägslinje åt väster. Anläggningen går under namnet af 'Jalkaranta Pappersindustri' och har till ändamål att bearbeta pappersmaterial, kartong och papper. Det centrala läget med goda kommunikationer, Vesijärvi rena vatten och tillgången på ved från Päijännevattendragen voro bestämmande vid fabriken placering omedelbart vid stranden, där Salpausselkä randmorän med en udde störta brant i böljan. Af den sluttande terrängen har fabriken dragit den fördelen att de afdelningar, som betinga ett läge öfver hvarann, placerats trappvis längs slutningen.

Genom den nya strandväg, som under sommaren bygts till fabriken och på hösten fortsatts ända till Jalkaranta by med sina nio tätt intill hvarandra bygda hemman, har den närbelägna köpingen Labtis fått en välkommen och vacker promenadväg längs foten af den skogbevuxna sandåsen, som på tal om sanatorier, i tidningarna förordats för sitt hälsosamma läge, och nu öppnats för dem, som önska sig vackra villaparceller invid stranden. Vi fästa oss vid, att den vid fabriksbyggnader alltid i ögonen fallande skorstenen här saknas och finna att densamma är inmurad i ett hörn af en fyra våningar hög afdelning och dess ofvan taket med par meters höjd skjutande del bildar en af de tinnar, som, på samma gång ventilations- och rökskorstenar, förläna det hela ett pryddigt utseende. Alla kuggjul har man sökt undvika, hvarigenom fabriken gång är nästan ljudlös. Uppvärmningen af loka-

lerna och all torkning ske med ånga. Till drifkraften har Bröderna Hults rotationssystem kommit i användning och torde detta numera ej vara ensamstående inom landet, sedan äfven i Åbo en sådan ångmaskin blifvit uppsatt och för finska statens järnvägar dylika snart torde komma i gång för elektrisk belysning.

Ifall beskrivningen återger Åkessons målsättning korrekt, skulle företaget "Jalkaranta Pappersindustri" varken tillverka cellulosa eller papper utan endast bleka cellulosa och förädla pappersprodukter. Enligt tidningsuppgifterna levererades de första järnvägsvagnslasterna blekt cellulosa redan vid slutet av år 1900, dvs. ett par månader efter starten. Således hade allt gått mycket raskt till. Inom pappersförädlingen hade t.o.m. en viss egen produktutveckling bedrivits. Den ovan citerade tidningsnotisen fortsätter nämligen:

"Fabriken, som i början af oktober kommit i gång, har i dessa dagar utsändt sina första vagnlaster blekt cellulosa och kommer med några nyheter för den finska julmarknaden, hvaribland vi här nämna "Kombinationsbrefpapper" enligt fru Anna Åkesson-Amrein's patent. Detta brefpapper afser att vid korrespondens undvika lösa kuvert, genom att pappret är formadt sålunda att, efter den vanliga sammanvikningen af det skrifna brefvet, tvänne gummerade klaffar möjliggöra förseglingen. Förseglingen af brefvet sker sålunda, att det hopvikas såsom ett vanligt bref. De härvid framskjutande gummerade tvänne klaffarna fuktas såsom å vanliga kuvert. Fästes frimärket i högra hörnet, täckande bägge klaffarna, ha vi ett säkerhetskuvert. I annat fall kan frimärket och adressen anbringas på den odelade sidan af kuvertet. Kombinationspappret förekommer i handeln upplagd i kartonger, som skydda pappret mot dam och fukt och tillhandahålla innehållet ordnad och bekvämt till dagligt begagnande. De perforerade klaffarna tillåta brefvets lofliga öppnande snabbt och bekvämt utan tråd, sax eller knif. Dock tillvärkas och tillhandahållas äfven kombinationskuvert med icke perforerade klaffar. Det kan ha sitt värde, att

7 Aktiebolaget Bröderna Hults Rotationsångmaskin, Stockholm, tillverkade också annat, såsom. separatorer, konservöppnare osv. Ångmaskinen hade tilldelats första priset guldmedalj vid utställningen i Stockholm 1897 och den lär ha väckt "ett ofantligt uppsende" vid världsutställningen i Paris år 1900. Om bröderna Hult se t.ex. <http://www.tekniskamuseet.se/1/1925.html>

poststämpeln alltid sammanhänga med brefvet och ej hamnar i papperskorgen, såsom oftast är fallet med lösa kuvert. Då kuvertet och brefvet äro ett, kan adressen ej förväxlas.⁸

Detta är egentligen allt vad vi vet om fabriken produktion. Dess livstid blev kort eftersom Åkesson redan den 14 januari 1902 d.v.s. endast ett år och tre månader efter starten blev tvungen att hos häradsrätten anhålla om konkursförfarande. Enligt hans egna ord hade hans "affärsställning numera blifvit sådan, att jag ej ser mig i tillfälle att göra alla mina kreditorer full rätt".

En skapelse på lerfötter

För Åkesson var det första verksamhetsåret ekonomiskt svårt och ekonomin måste ha sysselsatt honom mer än själva fabriken. Han hade inga förutsättningar att bedriva verksamheten ensam. Därför försökte han i april 1901 bilda ett aktiebolag och på det sättet förmå sina långivare att bli delägare i företaget. Eftersom kallelsen uttryckligen riktades till "aktietecknarna" måste åtminstone en del av borgenärerna redan ha godkänt tanken. Tyvärr blev det inget bolag.⁹

Handlingarna i samband med konkursprocessen ger oss en detaljerad bild av Åkessons dystra finansiella situation. I det stora hela såg den ekonomiska situationen ut så här: Aktiva 110 627,08 mk – enligt Åkessons egen uppskattning – och Passiva 191 568, 14 mk. Rättsprocessen avslutades vid hösttinget den 13.10.1902 och Åkesson sattes i konkurs den 16 december 1902.¹⁰

Delvis hade Åkesson på ett normalt sätt lånat pengar från banker och penninginrättningar. Det största enskilda lånet kom dock från hans svärmor i Schweiz. Men en stor del av skuldbördan berodde på anskaffningar som han inte hade kunnat betala. Detta gäller t.o.m. alla de tomter och parceller han hade köpt. Själva fabriksbyggnaden hade han kanske finansierat med de lånade pengarna.

Mer än hälften av Åkessons tillgångar utgjordes av tomter, fastigheter och byggnader till ett sammanlagt värde av 62 085 mk. Värdet av maskiner och apparater var en-

8 *Hufvudstadsbladet* 10.12.1900, nr 304.

9 Enligt kallelsen till bolagets konstituerande möte skulle mötet hållas den 20.4.1901. *Finlands allmänna tidning* 30.3.1901, nr 75.

10 Hollola domsaga. Höstting 1902. Ca3: 219. Landsarkivet i Tavastehus. Fol. 397–404. Bland bilagorna till Åkessons skrivelse till häradsrätten finns bl.a. en förteckning över hans tillgångar och en lista över hans skulder samt kopior av avtal och köpebrev.

Fastigheter	
<i>D. Linnellin</i>	
Jalkaranta Pappersfabrik Sömg	1500.-
Torp	250.-
Byggnad (Hamarala)	500.-
Staden (Paviljong)	8210.-
Kotikoski's Redningsstation	
Isanmälä	8000.-
Jemte byggnadsverksamhet	
Stämman-Kotikoski	1500.-
	15010.-
<i>K. Sjögren</i>	
Fabrikbyggnad i Jalkaranta	35000.-
Byggnad med 18 st. betong	6000.-
Stötd med 6 betong	1750.-
Ställ. (Bagn- & Vatten)	750.-
Stämman	75.-
Cellulosa-Magasin	1075.-
Smälja	300.-
Klormagasin	700.-
Affär	75.-
Byggnad	1200.-
Skuller	100.-
	49075.-
Transport Sömg	6005.-

Åkessons fastigheter. Inventarieförteckningen över Lennart Åkessons tillgångar på Jalkaranta. Foto: Landsarkivet i Tavastehus.

dast 10 918,08 mk samtidigt som 48 pappersbalar taxerades till 3 840 mk och lagret av diverse brevpapper, totalt 103 415 ark, till 2 068,30 mk. Det sammanlagda papperslagret hade således värderats till 5 908 mark, medan prislappen på den dyraste maskinen, en ångmaskin på 30 hästkrafter, var 2 000 mark.

I den inventarieförteckning som Åkesson i samband med sin konkursbegäran lämnade till häradsrätten ingick helt uppenbart även hans privata egendom ända till en bargunga, fickplunta, skoborste och "gamla gängkläder", för att inte tala om 169 mark kontanta pengar. Eftersom han år 1902 flyttade tillbaka till Schweiz ville han kanske bli av med hela "rasket" i Finland och börja s.a.s. på ny kula i Schweiz. I Finland hade han knappast någon framtid, varken som företagare eller konsult, eftersom t.o.m. hans sista arbetsgivare Jämsänkoski redan sommaren 1901 ansåg sig tvungen att stämma honom på grund av en obetald räkning.

Jalkaranta Pappersindustri måste ha varit ett litet företag. *Svensk Papperstidning* publicerade i april 1902 en detaljerad uppskattning av vad det skulle kosta att i Finland sätta upp ett träsliperi.¹¹ Verksamhetens skala var då dock flera gånger större än på Jalkaranta. Redan byggnaderna skulle ha kostat 600 000

11 Kostnadsförslag å sliperi i Finland – *Svensk Papperstidning* nr 4, 20.4.1902, s. 25.

Maskiner	
1. 3" spinnmaskin	1340.00
2. 3" spinnmaskin	11.00
1. 3" spinnmaskin	19.92
1. 3" spinnmaskin	20.95
1. 3" spinnmaskin	2.50
1. 3" spinnmaskin	3.36
1. Ångmaskin	38.50
2. Ångpannor med 22" flans	2000.-
1. Vattenångpump	246.-
2. Projektör	80.-
1. Ventilationpump	60.-
1. 30 hästkrafts ångmaskin	2000.-
1. Kondensator för 12"	200.-
1. Transmissioner i plåtar	1100.-
1. Klevvattenburlingsapparat	110.-
1. Buss och lockmaskin	30.-
1. Skaf-Papppapper	1200.-
1. Viltpress	1200.-
1. Förlämningsmaskin bestående af 40 st. betong med ångdrift	1000.00
2. Vattenmotorer av järn	110.-
1. Skaf-pappersmaskin i trä	22.50
	10918.08
Transport Sömg	73003.08

Åkessons maskiner. Inventarieförteckningen över Lennart Åkessons tillgångar på Jalkaranta. Foto: Landsarkivet i Tavastehus.

mk, ångpannorna 100 000 mk och maskinerna och transmissionerna 930 000 mk. Alltså någonting helt annat än på Jalkaranta. Men att Åkessons skulder ändå utgjorde ett rejält problem visar dock en jämförelse med t.ex. siffrorna i Storfurstendömet Finlands budget för 1902. För 100 000 mk hade man kunnat betala inte mindre än 20 professorers grundlön för ett år!

Åkesson var uppenbarligen en framstående fackman men ekonomiskt hade han byggt upp ett luftslott. Han måste ha varit överoptimistisk trots att han säkert var medveten om vad utrustandet av en fabrik kräver. Att sätta upp en stor fabrik helt utan eget kapital var minst sagt dumdrigt. Under inga omständigheter kunde rörelsevinsten ha möjliggjort skötseln av det inlånade kapitalet och de obetalade räkningar vilkas antal hela tiden ökade och bl.a. ledde till rättsprocesser.

Hur såg fabriken ut?

Förteckningen över Åkessons tillgångar ger en detaljerad bild av allt som hade med fabriken att göra, alltså över fastigheter och byggnader, maskiner, verktyg ända till den minsta skruvmejseln, råvaror och färdiga eller halvfärdiga fabrikat.¹² Förteckningen över Åkessons skuldförbindelser i sin tur ger hänvis-

12 Åkessons inventarieförteckning är ett unikt dokument och skall läggas ut på NPHs hemsida.

ningar till firmor varifrån han hade skaffat sin utrustning. T.ex. den välkände järnhandlaren K.H. Renlund i Helsingfors tycks ha levererat alla mindre verktyg, eftersom Åkessons skuld till honom hade stigit så högt som till 8 242 mk.

De första järnvägslasterna av blekt cellulosa hade Åkesson, som sagt, kunnat leverera redan vid slutet av år 1900, vilket visar att blekeriet var tillräckligt väl utrustat. Detta framgår också ur inventarieförteckningen. Däremot kan vi i förteckningen inte hitta maskiner för tillverkning av träflis eller för kokning av cellulosa, trots att ångmaskiner och ångpannor finns. Detta styrker tolkningen att Åkesson inte själv ämnade framställa cellulosa utan nöjde sig med att bleka cellulosa som framställt annanstans, t.ex. hos hans gamla arbetsgivare Jämsänkoski. Åtminstone hade han en stor obetald skuld just till detta företag som knappast kunde ha levererat honom annat än cellulosa.

Allt tyder också på att Åkesson enbart hade för avsikt att syssla med pappersförädling och inte med pappers-tillverkning. Papper, som behövdes för att producera Anna Amrein-Åkessons patenterade "kombinationsbrevpapper", köptes i alla fall utifrån. Enligt en bevarad räkning hade Åkesson av Kymmene Aktiebolag köpt 16 balar, eller 98 000 ark, brevpapper för 1 568 mark, allt på kredit. Utöver detta fanns i lagret inte mindre än 48 balar papper av ospecificerat slag till ett värde på 3 840 mark. Papperet kan ha köpts antingen av J.C. Frenckell i Tammerfors eller av Bolaget Kangas i Jyväskylä, till vilka Åkesson var skyldig större summor pengar, till Frenckell ca 2 200 mk och Kangas ca 11 500 mark.

Kotikoski träsliperi

I förteckningen över Åkessons tillgångar stöter vi helt oväntat på ett nästan okänt träsliperi: Kotikoski träsliperi i socknen Kuhmois, c. 80 km norr om Lahtis på sjön Päijännes västra strand.

Sliperiet i Kotikoski hade byggts av en affärsman Juho Hannula. Forsen, som har en fallhöjd av drygt 19 meter, hör till natursevärdheterna i södra Finland. Den har t.o.m. förevigats i flera välkända tavlor, bl.a. av konstnären Pekka Halonen. Byggarbetena inleddes kring år 1890 och anläggningen togs i drift 1893. Sliperiet använde begagnade maskiner från Jämsänkoski bruk. Även om verksamheten inte blev så framgångsrik som Hannula hade planerat sysselsatte sliperiet under de bästa tiderna 13–15 arbetare

och i dess närhet uppstod ett litet samhälle. Verksamheten visade sig emellertid olönsam och upphörde senast i början av år 1900 då fabrikören Hannula i smyg avlägsnade sig från orten och lämnade stora skulder efter sig. Det visade sig svårt att få sliperiet med sina byggnader sålt. Enligt tidningarna ordnades flera exekutivauctioner och endast en del av maskinerna tycks ha kunnat säljas.

Av någon anledning blev Åkesson intresserad av sliperiet och köpte det tillsammans med ingenjör Birger Rosenius från Tammerfors. Köpebrevet under-tecknades den 3.3.1901. Detta är desto märkvärdigare eftersom det inte fanns några som helst möjligheter att fortsätta verksamheten utan dyra nyinvesteringar. Förutom sliperiet ingick i köpet den västra halvan av forsen men Åkesson och Rosenius nöjde sig inte med den utan köpte även den östra halvan av en lokal bonde. Varför, frågar man sig? Inte heller den här gången kunde Åkesson betala sina inköp.

Om Åkesson hade drömt om möjligheten att kunna framställa cellulosa, varför köpte han då ett träsliperi som saknade alla maskiner? Det var tydligen fråga om en uppenbar felinvestering. Enligt lokalbefolkningens minnesbilder stod alla byggnader oanvända och förföll. Folk blev rädda för dessa spökslott.

Vad blev kvar av Jalkarantafabriken?

Fastigheterna och byggnaderna på Jalkaranta såldes på exekutiv auktion den 14 februari 1903. Byggnaden, där möjligtvis åtminstone de största maskinerna hade förblivit kvar, inropades av ingenjör C.C. Collin från grannkommunen Kärkölä för 30 000 mk. Det är sannolikt att han på detta sätt kvitterade det lån på 30 000 mk som han hade gett åt Åkesson. Själv hade Collin ingen användning för byggnaden, varför den fick stå tom flera år tills ett nygrundat företag, Aktiebolaget Pallas, år 1905 hyrde den och även köpte några av dess maskiner. Senare köpte Pallas också byggnaden, som emellertid visade sig vara för liten och måste utvidgas betydligt. Företaget tillverkade trådrullar och var verksamt fram till 1945.

Idag finns ingenting annat än fotografier kvar av byggnadskomplexet Jalkaranta som 1968 jämnades med marken för att ge plats åt ett nytt bostadsområde.

Lennart Åkesson i Schweiz

Efter konkursen flyttade Lennart Åkesson till Schweiz och blev senare schwei-

zisk medborgare. Vi vet inte mycket om hans verksamhet i det nya hemlandet, men åtminstone år 1905 hade han i Zürich ett konsultföretag under namnet "Lennart Åkesson-Amrein technisches Bureau" som han drev under ca tio års tid innan han flyttade till Luzern.

Redan år 1895 hade Åkesson gett ut ett verk som han själv redigerat:

Lexikon der Papier-Industrie mit Portrait-Gaillerie und Bezugsquellen-Angabe: deutsch-englisch-französisch. Leipzig: Hedeler, 1895. [414] s. Titeln finns även på engelska och franska.¹³



Åkessons *Lexikon der Papier-Industrie: deutsch-englisch-französisch*.

Foto: Finlands nationalbibliotek.

Boken var inte enbart en ordbok utan egentligen ett uppslagsverk, avsett att utges som en årsbok. Utan att närmare gå in på bokens innehåll kan man nämna de 32 porträtt av viktiga personer inom pappersbranschen som ingår i boken. Ur nordisk synpunkt intressanta namn är C.W. Flodquist (Stockholm), Fredrik Idestam (Nokia, Tammerfors), G.A. Serlachius (Mänttä) och Karl Gust. Achates Thuneberg (Wiborg).

Eftersom Åkesson snart härefter flyttade tillbaka till Finland kunde han inte fortsätta med boken. Men han hade inte glömt idén. En ny upplaga av boken utkom 1905 och var betydligt mera omfattande än den första upplagan:

¹³ Bokens utgivning noterades i tidningarna även i Finland. t.ex. *Aftonposten* 17.10.1895, nr 168, s. 3 och *Uusi Suometar* 17.10.1895, nr 241, s. 2.

Lexikon der Papier-Industrie: deutsch-englisch-französisch. Ein Fachwörterbuch für den Bau, Betrieb, Handel und die Korrespondenz der Papier-, Papierstoff- und Pappfabriken unter teilweiser Berücksichtigung der graphischen Industrie und verwandter Branchen. Bearbeitet von L. Åkesson, H. Everling und M. Flückiger. Herausgegeben von Lennart Åkesson-Amrein. Zweite verbesserte und bedeutend vermehrte Aufl. Zürich 1905. [6], 668, XLVIII s. ill.

Redan ordboksdelen omfattar ca 500 sidor. Bokens karaktär som ett uppslagsverk har också förstärkts. I boken ingår bl.a. en omfattande förteckning över leverantörer samt en annonsdel. Nya element är också en förteckning över papperets kronologi, en bibliografi över relevant litteratur, tabeller över de mest olika pappersformaten osv.

För att få en bättre spridning av boken hade Åkesson skaffat agenter i fyra länder utanför Schweiz, bland dem *Svensk Papperstidning* i Stockholm. Tidningen publicerade faktiskt en kort notis om boken men verkar inte ha gjort någonting för att sprida den, annat än att meddela att boken kunde erhållas genom tidningens expedition.¹⁴ Tvärtom beklagar man att boken inte ger översättningar till de valda orden på svenska. Hade man gjort det, "skulle nog arbetet ha blifvit än mera omtyckt i Skandinavien, än nu kan bli fallet".

Enligt nekrologerna var Åkesson en driftig och uppskattad person. Efter att ha lämnat Zürich tillbringade han resten av sitt liv, ca 25 år, i Luzern där han tillsammans med sin familj bodde i svärföräldrarnas hus vid Gletschergarten och, hör och häpna, bl. a. hjälpte sin svärmor i skötseln av dennas förmögenhet. Till familjen hörde fem barn, tre söner och två döttrar. Åkesson dog den 21 januari 1941. Under elva års tid före sin bortgång fungerade han som Finlands vicekonsul i Mellersta Schweiz.

¹⁴ *Svensk Papperstidning* nr 8, 30.4.1905, s. 47.

Jacob Christian Schäffers papireksperimenter

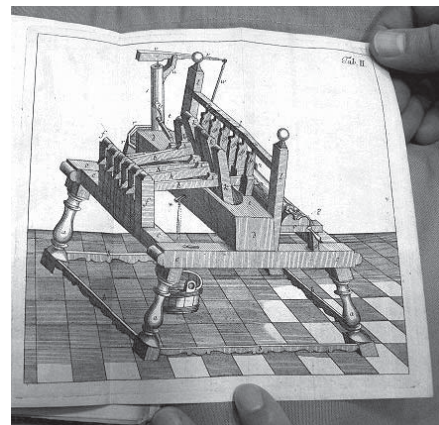
Kari Greve

Jacob Christian Schäffer (1718–90) var en typisk representant for opplysningstiden. Utdannet prest og bosatt i Regensburg, brukte han det meste av sin tid til studier av planter. Han utgav en rekke bøker, bl.a. et grunnleggende arbeid om sopparter i Bayern. Fra 1765 til 1771 utga han seks bøker som beskriver hans eksperimenter med alternative råstoff for papir: «*Versuche und Muster ohne alle Lumpen oder doch mit einem Zusatze derselben Papier zu machen*». Henk Voorns papirsamling i Kongelige Bibliothek i den Haag har den komplette serien av

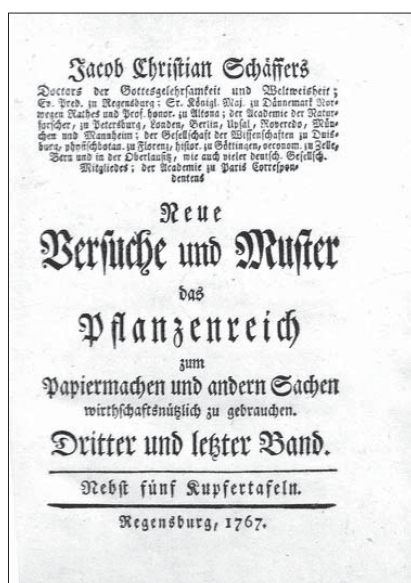
disse bøkene, som er meget sjeldne.

Bakgrunnen for Schäffers eksperimenter var naturligvis den store råstoffmangelen som preget papirproduksjonen i alle land i annen halvdel av 1700-tallet. Schäffer skriver selv at papir mangler overalt i samfunnet; ikke bare det fine skrivepapiret, men også kartong og grovt innpakningspapir er mangelvare. «Papir må ikke nødvendigvis bare lages av tekstiler av lin og hamp», skriver Schäffer.

«*Ettersom lin og hamp jo også er planter, må man kunne lage papir fra disse – og alle andre planter som består av myke, elastiske fibre som kan separeres og formes til ark i en vandig løsning.*»



Kobberstikk som viser Dr. Schäffers hånddrevne stampeverk. Foto: Kari Greve.



Schaeffer Bind 3: Forsiden til utgaven fra 1767, 3. bind. Foto: Kari Greve.

Schäffer forklarer innledningsvis i sine bøker at han ikke primært er ute etter å fremstille papir av høy kvalitet, men eksperimenterer med et stort antall planter for å demonstrere at det lar seg gjøre å fremstille papir av mange forskjellige plantefibre. Hans to første forsøk var med myrull og den hvite «fiber-ullen» som omgir poppelfrøet. Myrullen ga et skjørt og dårlig papir, mens poppel-frøullen ga et forbløffende holdbart papir, dog skjemmet av de mange små brune frøene som fulgte med i det ferdige arket. Schäffer samarbeidet til å begynne med med en lokal papirmaker, men fordi det dermed oppstod så mange usikkerhetsmomenter i eksperimentene, gikk han over til å produsere arkene selv. På denne måten hadde han full kontroll over alle

trinn i produksjonen. Han fikk laget et lite stampeverk som ble drevet med håndkraft, og hans tjenere ble instruert i diverse nye papirmaker-ferdigheter. Resultatet av Schäffers meget systematiske eksperimenter var 176 tekstsider og 95 prøver på papir laget av så forskjellige råstoffer som vepsebol, kålstilker og potet (både potet skall og skrellet potetknoll). Bøkene er illustrert med 15 kobberstikk, hvorav noen er håndkolorert med gouache – visstnok av Schäffers datter.¹

I den første av Schäffers bøker, finner vi to eksperimenter som er høyst interessante sett i lys av den utviklingen som skulle skje i papirproduksjonen nesten hundre år senere: Papir fremstilt av vepsebol og papir fremstilt av sagflis og høvelspon.



Schaeffer malt papir: Dekorert papir som forsats til boken med papirprøver. Foto: Kari Greve.



Schaeffer.papir av poteter:

To eksempler på papir Schaeffer fremstilte av poteter, det ene dekorert av hans datter. Foto: Kari Greve.

Schäffer utdyper valget av vepsebol som råmateriale til den skeptiske leser:

«Jeg kan godt forestille meg at det kan synes ganske ubegripelig for folk hvorfor jeg skulle fremstille papir av vepsebol. [...] Men hadde det ikke vært for vepsebolene, hadde jeg neppe kommet på tanken å gjennomføre mine øvrige eksperimenter. [...] Vepsebolet er bevi- set på at «treholdig papir», som vir- ker som en selvmotsigelse, faktisk kan være en sannhet. [...] Uten vepsebolet ville hverken jeg eller noen annen dø- delig person kommet på tanken, at det kunne la seg gjøre å fremstille papir av tre.»²

Schäffer henviser i teksten om vepsebol til en tidligere publisert studie av René Antoine Ferchault de Réaumur (1683–757). Réaumur var en fransk naturforsker og fysiker som var den første som beskrev vepsen og hvordan den bygger sitt bol ved å fintygge trefibre til grøt og bruke sluttproduktet – papir – som byg- gemateriale. Réaumur la frem sine obser- vasjoner i en publikasjon som ble presen- tert for det franske kongelige akademi i 1719. Han var meget klar over de viktige implikasjonene av sitt funn, og anbefalte ytterligere undersøkelser for å utrede bruk av tre som råstoff for papir.

Schäffer bygger videre på Réauments observasjoner, og skriver:

«Hvis disse små dyr i naturen uten forstand [...] er gitt evnen og talen- tet til å lage papir av tre, måtte det da ikke være mulig for det forstandige mennesket, gjennom flid og ved etter- ligning, å fremstille papir av enhver tresort?»³

Han lager papir av vepsebolene selv, og konkluderer med at dersom bolet skal brukes som råmateriale, må man kun be- nytte seg av ytterveggene. De innvendige cellene inneholder rester etter vepselar- vene som forurenser papiret og gjør det uegnet som råstoff.

Det logiske neste skritt er å etterligne vepsen selv og forsøke seg på å lage papir fra trefibre, og i sitt neste eksperiment gjør Schäffer nettopp det. «Når det er slik at vepsebolet er laget av trefibre,» skriver han i innledningen til 7. kapitel, som omhandler sagflis som råstoff for papir, «må det også forholde seg slik at alt tre, med visse ulikheter, må kunne egne seg som råstoff for papir i stedet for de klute- ne som er brukt inntil nå.»⁴

Schäffer resonnerer at tennene på en sag virker omtrent som vepsens ten- ner når den biter over treets fibre, og at hvis man først vasker sagflisen ren for alle urenheter og siden stamper den med vann, vil den bli brukbar som råstoff for papir. Etter fire timers stamping begynte treflisen å se brukbar ut. Ytterligere to timers stamping ville vært enda bedre, men for å spare tid, tilsetter Schäffer 1/20 klutemateriale til papirstoffet, for å komme raskere i gang med papirfor- mingen. Og – «til min store overraskelse», skriver han, «resulterte denne blandingen i jevne, fine ark, som la seg godt på filten og var lette å fjerne fra filten, henge til tork, lime og glatte.»⁵

Schäffers papirforsøk gikk ikke upå- aktet hen i de internasjonale forsker- miljøene; både i Tyskland, Frankrike og England ble det eksperimentert med ulike råstoffkilder til papir. I Frankrike

og England ble det utgitt bøker tryk- ket på papir laget av annet råstoff enn kluter. Den første publikasjon som helt og holdent var trykket på papir laget av annet materiale, var en liten diktsamling av Charles Michel de Villette (1736–93), utgitt i London i 1786. Papiret i boken var laget av bark fra lindetrær.⁶ Senere, i 1800, utga briten Mathias Koops en bok som var trykket på papir laget med strå som råstoff, og tok patent på papirpro- duksjon basert på bruk av bark og tre.

1 Dard Hunter: *Papermaking*, New York 1967, opplys- ning fra billedtekst s. 326

2 Fritt oversatt av undertegnede. Originaltekst: *Fast kann ich es mir im Geiste vorstellen, dass es einem Manchen ganz unbegreiflich vorkommen werde, wie ich mir habe die Mühe geben mögen, auch aus Wespennestern Papier zu machen ?[...] Allein ich muss bekennen, dass es gleichwohl die Wespennester sind, denen ich die meisten meiner übrigen Versuche zu danken habe. [...] Die Wespennester sind die wahre Grund von der Warheit [sic] des, wie es scheint, sich widersprechendes Satzes: hölzernes Papier. Vielleicht [...] wäre ich und kein sterblicher Mensch je auf die Gedanken kommen [sic], dass sich aus Holze Papier machen lasse, wenn es keine Wespennester gäbe. Schäffer 1767, bd 1, s.30*

3 Fritt oversatt av undertegnede. Originaltekst: [...] *Wenn diesen unvernünftigen Thiergen von der Natur, oder wie man es nennen will, die Geschicklichkeit und die Kunst gegeben ist, aus Holze Papier zu machen, dem vernünftigen Menschen es nicht weniger möglich werden muss, durch Fleiss und Nachahmung aus jedem Holze Papier zu machen! Schäffer 1767, bd 1, s. 33*

4 Fritt oversatt av undertegnede. Originaltekst: *Wenn die Wespennester aus Holze gebauet sind, und wenn [...] daraus sich ein gutes Papier machen lässt, so ist es sehr natür- lich, daraus so viel zu folgern: es muss überhaupt alles Holz, obwohl mit Unterscheide, zu einem Papierzeuge bearbeitet, und folglich, statt der bisherigen Lumpen, zum Papiermachen gebraucht werden können. Schäffer 1767, bd 1, s. 36*

5 Fritt oversatt av undertegnede. Originaltekst: *Und, im Warheit [sic], es entstand bey mir selbst die grösste Verwunde- rung, da ich sahe, dass diese neue Papierzeug ordentliche Bogen gab, die sich gut auf die Filse [sic] drucken und von ihnen sicher abnehmen, aufhängen, trocknen, auch nachher pressen, leimen und glätten liessen. Schäffer 1767, bd 1, s. 37*

6 Dard Hunter: *Papermaking*, New York 1967, s. 327

Ingelise Nielsen

Papirfremstilling på en gammel hollandsk vindmølle

1. De Schoolmeester papirmøllen



Området omkring floden Zaan nordvest for Amsterdam rummer mange minder om den tidlige industrihistorie i Holland. Her opstod i begynnelsen af 1600-tallet et af de ældste industrielle områder i Europa, hvor et bredt udvalg af råvarer blev videreforarbejdet på møller, som var drevet af vindkraft. Denne energiform var dog ikke gratis for mølleejerne, for de skulle betale en årlig afgift til myndighe- derne for at få lov til at anvende vinden¹.

Alene i Zaan området har der gennem tiden været mere end 1000 vindmøller i drift. Omkring 1920 var det tal reduceret til ca. 20, bl.a. på grund af udviklingen af andre energiformer. Desuden var møller- ne typisk bygget af træ, og ganske mange er derfor blevet ødelagt af brand.



2. 2 af møllens hollændere. I midten af billedet ses møllens hovedaksel (Foto: Dorte Sommer)



3. Kollergang (Foto: Dorte Sommer)

Zaan området er imidlertid også kendt for sin papirproduktion og sine papirmagere. Eksempelvis har både Flensborg papirmølle, Bentse Brug og Tumba hentet papirmagere herfra, selvom de papirmagere, som ønskede at emigrere, risikerede at blive straffet hårdt i Holland².

I sit store værk om hollandsk papirproduktion har Henk Voorn givet en grundig beskrivelse af 60 papirmøller fra området, og blandt møllejerne finder man kendte navne som Honig, Van der Ley og Blauw³. I dag er der kun en enkelt af papirmøllerne tilbage.

De Schoolmeester møllen

De Schoolmeester (Skolemesteren) blev bygget i 1692 og er en såkaldt hollandsk mølle, dvs. med drejelig møllehat (Fig 1). Møllen har uden tvivl fået navn efter en af sine oprindelige ejere, skolemesteren Maarten Jansz Lunius, som ejede 2/16 del af møllen⁴. Møllen blev også kaldt *De Gauwdief* (Tyven), fordi den kunne dreje hurtigt og havde let ved at udnytte selv en svag brise⁵.

De Schoolmeester har gennem årene haft skiftende ejere, indtil den i 1977 blev overtaget af foreningen *De Zaansche Molten*. Denne forening blev stiftet i 1925, da det stod klart, at man med det dalende antal vindmøller var på vej til at miste en vigtig del af områdets kulturarv. Foreningen ejer nu 11 gamle industrimøller, som den vedligeholder og holder i gang. I 2002 afsluttede man således et større projekt, hvor *De Schoolmeesters* funda-

ment og tørrerummets trækonstruktion blev renoveret. Som møllen står i dag, giver den et meget godt situationsbillede af, hvordan papirproduktionen er foregået på stedet gennem mere end 300 år.

Råmaterialer

På *De Schoolmeester* anvender man både klude, tekstilaffald, hør og hamp i papirproduktionen. Desuden har der på møllen været tradition for at fremstille papir af tørvemos og andre mosarter. Tørv fra moserne langs Zaans bredder har gennem århundreder været en vigtig ressource for områdets beboere. Mospapir, som består af 90 % tørvemos og 10 % hamp, har bl.a. været anvendt som tætningsmateriale på træskibe.

Før i tiden blev kludene sejlet på pramme ad de tilstødende kanaler og hejst op i kluderummet, hvor 5–10 kvinder og børn arbejdede med at sortere og findele kludene.

Den mekaniske bearbejdning af råmaterialet

De Schoolmeester er udstyret med et stampeværk (også kaldet et *kapperij*), en kollergang og 3 hollændere, som alle drives med vindkraft (Fig. 2 & 3). Når stampeværket er sat i gang, roterer bøtten med råmaterialet langsomt, samtidig med at stampeværkets knive hæves og sænkes (Fig. 4).

Malningen af fibrene fortsætter i hollænderen. Herfra ledes fibermassen via et sindrigt system af rør og flytbare kanaler til nogle opbevaringsrum (drypkasser), hvor vandet langsomt drænes fra.



4. Stampeværk (Foto: Dorte Sommer)

Arkfremstilling

I 1877 erstattede man møllens gamle bøtter med en lille simpel fourdriniermaskine uden tørresektion. Den blev oprindeligt drevet af en dampmaskine, da vindmøllen ikke kunne levere den nødvendige konstante hastighed. Papirmaskinen er stadig i funktion den dag i dag, men er nu udstyret med en elektrisk motor.

Når fibermassen skal anvendes til arkfremstilling, blandes den med vand til en passende konsistens i et blandingskar

og ledes videre til papirmaskinens indløbskasse og ud på viren (Fig. 5).

For enden af viren samles papiret op af en trævalse og roterer et antal gange, indtil den ønskede papirtykkelse (fra 3 til 30 lag) er opnået (Fig. 6). Trævalsen er forsynet med nogle riller, som gør det muligt at separere arkene fra hinanden, når de er klar til at blive trukket af valsen.

Tørring og glitning

De færdige ark lægges oven på hinanden i en stak uden mellemliggende filt og presses en times tid. Herefter hænges arkene til lufttørring over snore, som er spændt ud i flere etager i møllens 60 meter lange tørrerum. Efter tørringen køres arkene 3–4 gange gennem de to valser på møllens vinddrevne kalender. Arkene limes ikke.



5. Papirmaskinens indløbskasse (Foto: Dorte Sommer)



6. Arkdannelse på papirmaskinen (Foto: Dorte Sommer)

Papirets anvendelse

Oprindelig producerede man gråt papir til emballage (Zaansch Bord) på De Schoolmeester. I dag anvendes Zaansch Bord i varierende tykkelse til bogbinding og andre kunstneriske formål. Det fremstilles både i en hvid udgave bestående af 65 % hvid bomuld og 35 % hør eller hamp og en farvet version med 65 % klude sorteret efter farve samt 35 % hør eller hamp. Desuden fremstilles der stadig mospapir på møllen.

Afsluttende bemærkninger

At træde indenfor på *De Schoolmeester* møllen er lidt som at træde ind i en svunden verden. På trods af en omfattende renovering har møllen ikke mistet sin autenticitet, og med undtagelse af papirmaskinen bliver alt maskineri stadig drevet af vindkraft.

Møllen er åben for publikum på hverdage og kan nås med en ca. 15 minutters tog-tur fra Amsterdam og en kort spadseretur fra stationen Koog-Zandijk⁶. I byen findes desuden et interessant lille mølle-museum, som også er et besøg værd.

1. H. Voorn, *De papiermolens in de provincie Noord-Holland. De geschiedenis der Nederlandse papierindustrie I, Harleem*, De Papierwereld, 1960, s. 532.
2. E. Castegren, Riksbankens Pappersbruk Tumba. Minnesskrift til dess tvåhundraårsjubileum år 1955, Stockholm 1984, s. 48-50.
3. Voorn, s. 261-484 og 550-565.
4. Voorn, s. 454.
5. Voorn, s. 453.
6. <http://www.dezaanseschans.nl/en/windmills/schoolmeester/>

Papperets universalvælde

I den andra årgången av *Svensk Papperstidning*, 1899, återfinns följande referat från en fantasifull artikel i *The Illustrated London News*:

Pappershus att bo i, pappersbord att sitta vid, pappersstolar att sitta på, pappersknivar, pappersgafflar, papperskoppar och pappersskedar, pappersbägare att dricka ur, papperstallrikar och pappersskålar, papperskärl i våra kök, pappersgrytor på våra spisar, pappersgardiner för våra fönster, papperstapeter i våra rum, pappershandfat att tvätta oss i, pappershanddukar att torka oss på, papperssängar och sängkläder att sova i, pappersfiltar att värma oss med, pappersskor på fötterna, papperskläder på kroppen, pappershattar på hufvudet, pappersvagnar att åka i, pappersbicyclar att »gumpa» på, papperståg att resa på, papperslokomotiv att draga dem, pappersröls för dessa att rulla på, pappersbåtar att segla med, pappersåror och papperssegel, papperskanoner i våra krig, papperskulor att skjuta våra fiender med och papperslikkistor, sedan vi äro döda.

Papper, papper, papper! Papper såsom materialet för alla våra dagliga behöfsartiklar till lands som till sjöss! Är denna tanke för djärf? Är den någon möjlighet? Det som i går var något oerhördt, är i dag vanliga saker, det, som i dag är omöjligt, är i morgon i allmänt bruk. Visserligen torde den dagen aldrig komma, då man rifver London och återuppbygger den af papper, men här och där i utkanterna, i förstäderna, i landsortsstäder, på landet, skall man nog bygga hus af papper, lika väl som man för närvarande gör i Alaska. I denna trakts guldfält kan man finna många hus helt och hållet af pappersbräder. Dessa äro lätta och lufttäta och synnerligt användbara för byggnadsändamål på platser med låg temperatur.

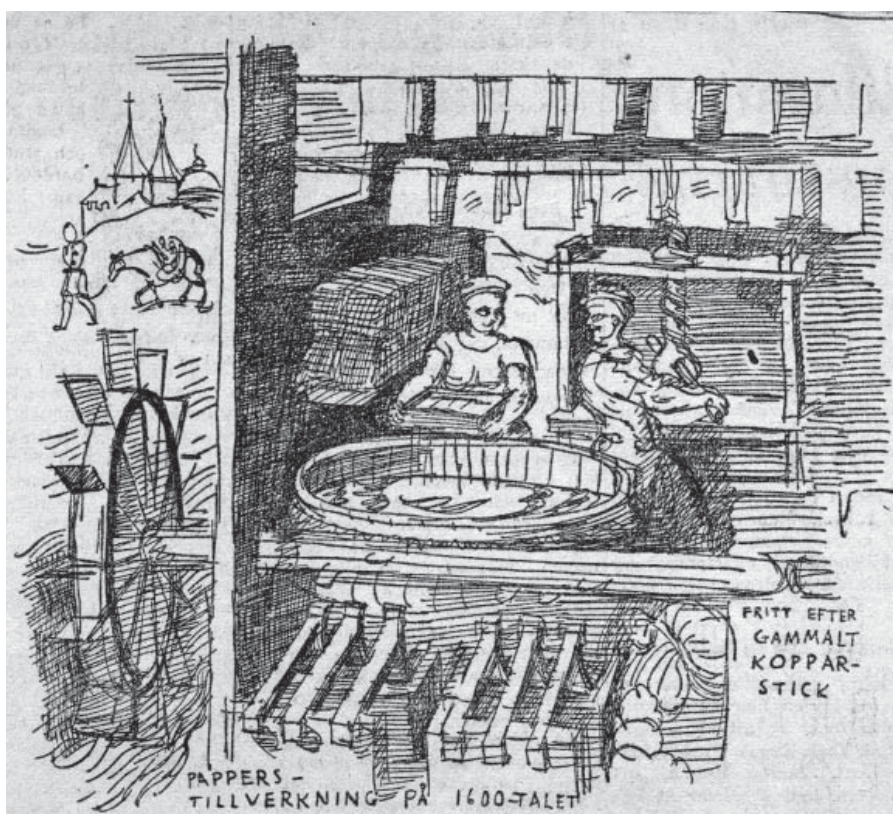
De äro tillverkade af hårdt pessade pappersark och i vissa fall bestrukna med cement, men ändå så lätta, att en stark man kan i en börda bära nästan tillräckligt med bräden för att uppföra åt sig en hydda, nog rymlig för alla praktiska ändamål, och några få vagnslaster skulle räcka till att bygga en fin villa. Om pappersbräden äro i stånd till att motstå väder och vind i ett så ogästvänligt land som Alaska, behöfves ingen stark fantasi

för att inse, att de utan svårighet kunna användas för en stor mängd artiklar, som eljest göras af vanligt trä.

Men hvad nu angår pappersknifvar, pappersgafflar, pappersgrytor, papperspannor, pappersskedar och de hundratals olika föremål, som behövas för hushållet och till komfort, huru skall man erhålla dessa på samma enkla sätt som pappersbräden?

Papper kan numera pläteras med nickel och hvarje föremål, som kan göras af denna metall, kan äfven göras af papper därmed pläteradt och med en glans, som håller årtal. Och kan papper först pläteras med nickel, hvarför då icke lika väl med andra metaller? Således skola framdeles våra silfvertekannor i verkligheten bestå endast af papper med ett tunt öfverdrag af silfver, våra guldskeदार af papper, med en den tunnaste yta af guld, våra förgyllda bricker och silfverfat vara ingenting mer eller mindre än lump eller rättare trämassa. Vår tidningsmakulatur förvandlas ännu en gång till pappersmassa, för att sedan förarbetas till allehanda nyttiga föremål.

Pappersbicyclar! Äro dessa ej redan tillverkade, hafva de icke försökts och bestått profvet? Pappersvagnar äro ingenting annat än pappersbräder, fyllning och ytbetäckning. Sedan länge har man använt papper till hjul, äfven för järnvägsvagnar, som äro utsatta för stark friktion, ty den yta, som kan åstadkommas på pappershjul, är ovanligt hård och slät. Dessa hjul äro ej blott mycket lättare än stålhjul, utan de kunna äfven uthärda en mycket större hastighet utan att förstöras, emedan de kunna bringas i absolut kontakt med skenor. Äfven själva skenor ha på somliga ställen med stor fördel tillverkats af papper. Metallskenor äro mycket ömtåliga för alla temperaturväxlingar och vid deras nedläggande måste utvidgningen i sommarvärmen noga beräknas. Detta förklarar det lilla afstånd som alltid synes mellan två och två rälsändar, medan de själva alltjämt måste göras tyngre för att motstå den af trafikens utveckling betingade enorma ökningen i lokomotivens och järnvägstagens tyngd. Men denna ökning af skenornas vikt nödvändiggör å andra sidan en minskning i deras längd, utan hvilken de skulle blifva för tunga för att bekvämt kunna handteras.



Handgjort

Tumba skall leverera handgjort papper till årets jubileumsfrimärke. Det antas bli sista gången bruket får göra detta, ty konsten är i utdöende.

Om en mansålder bara i hela vårt avlånga land, bland alla de därstädes byggande och boende finns det ingen person som kan tillverka papper för hand, så av döda maskiner blir vi totalt beroende. Ingen skall avguska skickligt ett ark ur en kyp, och formningens skakande konster skall vara försvunna, och göra ett papper av förstklassig oskuren typ skall enbart de fjärran kineserna alltjämt kunna. Dessa uppfann den utmärkta varan i urminnes år, och från dem var det vi som så småningom konsten lärde. Men vi förutser redan de dagar då ingen förmår i vårt västliga land stå och guska ett papper av värde.

H.

© Alf Henrikson - licensierat genom ALIS

Denna dagsvers av Alf Henrikson var införd i Dagens Nyheter den 28 mars 1955. Som väl är blev han inte sannspådd: visst kan man fortfarande "guska ett papper av värde" i Sverige!

Kallelse till årsmöte 2016

Medlemmarna i föreningen Nordiska Pappershistoriker NPH kallas härmed till stadgenligt årsmöte, som hålls i Karlstad, Sverige, fredagen den 3 juni 2016 under förmiddagen.

Vid mötet behandlas de frågor som nämns i stadgarnas §6, se nedan.

Styrelsen

På årsmötet skall följande ärenden behandlas:

1. Mötets öppnande.
2. Val av mötets ordförande och sekreterare.
3. Fråga om mötet behöriigen utlysts.
4. Fastställande av röstlängd.
5. Val av två personer att jämte mötesord föranden justera protokollet.
6. Föredragning av styrelsens förvaltningsberättelse och revisorernas berättelse för sistlidna räkenskapsperiod samt fastställande av balansräkningen.
7. Fråga om beviljande av ansvarsfrihet åt styrelsen för samma period.
8. Beslut i anledning av föreningens vinst eller förlust enligt balansräkningen.
9. Fastställande av budget för innevarande år och medlemsavgift för nästföljande år.
10. Beslut om arvode, rese- och traktamentsersättning till styrelsens ledamöter.
11. Val av föreningens styrelse.
 - a) Fastställande av antalet ledamöter och suppleanter i föreningens styrelse enligt stadgarnas § 7.
 - b) Val av föreningens ordförande.
 - c) Val av övriga ledamöter i föreningens styrelse.
12. Val av revisorer.
 - a) Val av två ordinarie revisorer.
 - b) Val av en revisorssuppleant.
13. Beslut om valnämnd.
 - a) Beslut om antalet ledamöter och eventuella suppleanter.
 - b) Val av ordförande.
 - c) Val av ledamöter och eventuella suppleanter.
14. Val av ledamöter, som företräder föreningen i andra organisationer.
15. Val av land för nästkommande årsmöte.
16. Övriga frågor.
 - Av namnändringen föranledda ändringar i föreningens stadgar.

Alla mötesdokument, inklusive förslaget till stadgeändringarna, kommer att före mötet sättas in under Medlemsdelen på vår hemsida.

NPH årsmöte 2016 i Karlstad

NPH årsmöte 2016 äger rum i Karlstad 1-3 juni. En guidad rundresa i delar av det en gång så brukstata landskapet står på programmet, där vi får höra berättas om ett 25-tal bruk med intressant historia och se på resterna av några av dem. Två av bruken är fortfarande i drift. Vi avslutar med ett besök på ett toppmodernt bruk. En del övrig värmländsk kulturhistoria kommer också deltagarna till del.

Anmälan till deltagande i årsmötet görs senast 15 maj till lennartstolpe@telia.com, tel 0706322710. Meddela om du har speciella kostkrav med tanke på gemensamma måltider

Program

Onsdag 1 juni Ankomst Karlstad och inkvartering

15.00 samling utanför Lerinmuseet och besök på museet som innehåller ett stort antal av Lars Lerins akvareller. Entréavgift 80 kr.

(<http://sandgrund.org/besok-oss/>)

18.00 liten rundvandring i Karlstads centrum och gemensam måltid

Torsdag 2 juni guidad rundresa till industriminnen i Västra Värmland.

Guide Carl Håkansson, Lennart Källén och Lennart Stolpe

08.00 samling vid Elite Stadshotellet för ombordstigning på buss.

Vi passerar fem bruk på vägen till vårt första stopp

09.00 studiebesök på Nordic Paper Säffle, det historiska Billeruds Bruk, världens äldsta sulfitmassabruk.

Vi passerar tre bruk på vägen till vårt andra stopp

10.30 Besök Hillringsbergs herrgård, startpunkten för Christian Storjohanns ("Mannen som byggde Billerud") karriär inom skogsindustrin

Vi passerar 10 bruk på vägen till vårt tredje stopp

12.00 lunch på Gate gästgiveri i Arvika

14.00 studiebesök på "Gammelvala" med handpappersbruk och beskrivning av Gullsby handpappersbruk.

Vi passerar 8 bruk på väg mot nästa stopp

16.00 studiebesök på Edsvalla bruk

17.30 återkomst Karlstad

19.00 gemensam middag på Elite Stadshotellet Karlstad

Fredag 3 juni

08.30 Samling vid Elite stadshotellet Karlstad för avfärd till Stora Enso Skog hall. Vi försöker ordna gemensam transport i tillgängliga bilar.

09.00 Visning av KM8, Sveriges modernaste kartongmaskin.

10.00 Föredrag Skoghallsverkens historia

11.00 Årsmötesförhandlingar, avslutning av årsmötet.

12.00-13.00 Lunch

Transport till Karlstad

Karlstad har goda förbindelser med flyg, tåg buss och bil. <http://visitkarlstad.se/Resa/>

Övernattning

Vi har ett avtal med Elite Stadshotellet i Karlstad: enkelrum 1 pers. 900 kr/natt, dubbelrum 2 pers.1100 kr/natt. Hotellens villkor:

"Gästerna bokar själva sina rum genom att ringa oss på tel. 054-29 30 02 och uppge bokningskod GNOR010616. Bokningarna ska garanteras med ett betalkortsnummer.

Om gästerna önskar betalning mot faktura ska ett skriftligt fakturaunderlag skickas till oss senast 1 vecka innan ankomst till info.karlstad@elite.se. Fakturaunderlaget ska innehålla fakturaadress, ev. märkning samt organisationsnummer. Rummen finns bokningsbara fram till 010516. Där efter kan rum bokas i mån av plats. Incheckning från kl. 15.00 ankomstdagen" Det finns också ett stort antal andra hotell i Karlstad, se <http://visitkarlstad.se/Bo/>

Övrigt

Övernattning, alla måltider och entréavgiften på Lerinmuseet betalas individuellt av deltagarna. Bussresan betalas av NPH. Resan till Skoghallsverken försöker vi organisera på plats med dem som åker bil. Gemensam meny för middagen torsdag kväll, eventuella allergier eller annan specialkost anmäls i samband med anmälningen.

NPH:s medlemmar som har tillgång till e-post ombeds vänligen meddela adressen till webmaster@nph.nu.