

NR-NYTT 2/88



MEDLEMSBLAD FÖR FÖRENINGEN NORDISKA PAPPERSHISTORIKER
BULLETIN OF THE ASSOCIATION OF SCANDINAVIAN PAPER HISTORIANS
MITTEILUNGEN VON DEM VEREIN NORDISCHER PAPIERHISTORIKER

NPH-Nytt. Årg. 16, 1988, nr 2

Medlemsblad för Föreningen
Nordiska Pappershistoriker
utkommer med fyra nummer
per år.

Årsavgift/prenumerationsavgift
för enskilda personer och
hembygdsföreningar SEK 80.-,
för institutioner SEK 110.-.

Inbetalas på postgiro
85 60 71 - 6.

Ansv. utg.: Jan Olof Rudén,
S:t Eriksgatan 130 C,
S-113 43 STOCKHOLM,
tel. 08 - 33 83 69.

Redaktion: Krigsarkivet,
sektion 3,
S-115 88 STOCKHOLM,
tel. 08 - 782 69 89/91

ISSN 0348-9531

Omslagsbild:

Løvemotiver finnes på ovnsplater
fra flere norske jernverk, deri-
blant Fritzøe, fra 1680-årene

GUNNAR CHRISTIE WASBERG

LØVEMOTIVET I JERNSKULPTUR OG VANNMERKER

Noen norske eksempler

I

INNEN PAPIRINDUSTRIEN har Norge kortere historie enn Sverige og Finland. Danmark har her også tradisjoner lengre bakover. Med dette for øye kan vi samtidig slå fast at Norge generelt sett likevel er en gammel industrinasjon, også i europeisk forstand, og med enkelte kvalitative særtrekk. Vi skal her ta for oss et heraldisk motiv, og vise hvorledes dette først ga seg et statspolitisk uttrykk, for deretter å bli benyttet kunstnerisk i jernskulptur, og parallelt med denne, preget vannmerkene fra en rekke norske papirmøller.

Det er blitt hevdet, noe tilspisset, at den såkalte løveporten i Mykene, Hellas, fra bronsealderen innleder heraldikkens historie. Under alle omstendigheter for-taper løvemotivet seg bakover i forhisto-rien. Således finnes det en lang rekke løvefigurer i det greske Olympia-Museum, datert bakover til 6 og 5 århundre før Kristus. På Akropolis-museet og i andre samlinger dukker løvemotivet opp.

... Den som ikke er i besittelse av noe familievåpen, kan jo saktens benytte seg av en løve ... Dette skal være et murin-hell i franske heraldiske kretser. Så al-

minnelig er iallfall løvemotivet. I Nor-den dukker det opp i Norges eldste stav-kirke, Urnes fra 1100-tallet, som i nord-portalen til Domkirken i Lund. Her finner vi det som den svenske heraldiker Jan Ra-neke karakteriserer som en "förheraldisk" løvetradisjon. Men også den heraldiske løve fikk innpass i Norden, hos konger som i adelsfamilier. Vi skal ikke i vår forbindelse komme inn på dette løvemoti-vet i alle dets aspekter, men her kun vi-se til Jan Ranekes avhandling.¹

I det tolvte århundre tok de danske kong-er, dvs. Valdemarerne, løvemotivet inn i sitt våpen. Det foreligger en lang rekke teorier om hvorfor de danske konger nettopp tok løvefiguren i bruk på denne ti-den. Således har Sven Tito Achen fremhe-vet likheten mellom de danske blå løver og Staufernes sorte løver, og ser her en sammenheng med at Valdemar I i 1162 anerkjente Frederik Barbarossas lensoverhøy-het når det gjaldt Danmark. Ifølge Nils G. Bartholdy holder neppe denne teorien, selv om det må ansees som sannsynlig at Valdemar I virkelig har ført løven i sitt våpen.

¹ Jan Rancke, Die Löwenwappen im mittelalterlichen Skandinavien. Genealogica et heraldica 1980, s. 113-120.

Under alle omstendigheter aner vi en forskjell som er maktpolitisk motivert. Ørnen symboliserte keiserverdigheten, løven en anti-keiserlig innstilling slik denne kunne komme til uttrykk hos de store kronvasaller. Med rette, fremhever Nils G. Bartholdy, er welferen Henrik Løve opphavsmann til den politiske løvesymbolikk. Hans far og farfar benevnes "løve" i samtidige kilder, og selv har han ofte kalt seg løve på sine mynter. Når det gjelder forholdet løve kontra ørn hos de danske konger, viser vi videre til Nils G. Bartholdy's fremstilling.²

Gjelder det nettopp løvevåpnet som rikssymbol, skal Magnus Berrføtt 1073-1103 har vært den første som nyttet dette i Norge. Men her er likevel meningene delte, og vi skal ikke følge opp diskusjonen om den eldste opprinnelse til det norske løvevåpen, hvor spennende dette emnet i seg selv enn er.

I allfall er det et faktum, slik den ledende heraldiker Hallvard Trøtteberg fremhever, at norske konger i høymiddelalderen etter noen vakling valgte løven til skjold- og fanemerke. Videre har Odd Fjordholm kunnet påvise at kong Sverre mot slutten av 1100-tallet førte en løve i sitt segl. Uten her å gå nærmere inn på de tidligere tradisjoner som Sverre følte seg knyttet til, er det en kjensgjerning at løven har vært et symbol i norsk heraldikk, iallfall fra hans tid.

Kong Sverre Sigurdson, 1150-1202, var presteutdannet, og vi regner med at den heraldiske løve er bibelsk i sin opprinnelse. Ifølge Lars Tangerås og andre hadde kong Sverre i en periode dessuten et ørnevåpen. Han lå i strid med paven, den mektige Innocens III, og kunne forsåvidt lett tenkes å se et forbilde i den pavelige motstander ved flere anledninger: Den tysk-romerske keiser med dennes ørnevåpen.

Norske adelsslekter førte en rekke våpenmerker, som pil og lilje. Holder vi oss til kong Sverre i hans senere år, er det imidlertid igjen løvemotivet som dominerer, og her finner vi den sammenhengende monarkiske heraldiske tradisjon. Det samme gjelder for en rekke kjente adels-slekter.

Nå hører det imidlertid også med til bildet at den nordatlantiske stormakt som Norge faktisk var, brøt totalt sammen i senmiddelalderen. De ledende familier som var igjen, ble samtidig sterkt inngiftet i andre nordiske slekter, og mistet sitt nasjonale preg.³ Hverken Sverige eller Danmark har tilsvarende brudd i sin historie.

Nettopp av den grunn kan det være av spesiell interesse å konstatere hvorledes løvemotivene dukket opp igjen i Norge i henholdsvis jernrelieffer, særlig på ovnsplater og som vannmerker i papirindustrien. Her oppstod på 1600-tallet en nasjonal renessanse. Løvemotivet ble brukt som et slags varemerke i et land der den i sin tid så mektige adel var sunket ned i bondestanden, eller rett og slett forsvunnet.

² Nils G. Bartholdy, Valdemarenes løvevåpen, Heraldisk tidsskrift. Bd 5:2, 1984, s. 21-30.

³ Lars Tangerås, Den norske løves opprinnelse, Heraldisk tidsskrift. Bd 6:1, 1986, s. 105-113. Med videre kildeangivelser.

II

Den industrielle jernverksdrift i Norge begynte temmelig beskjedent, fra 1530-årene, men hadde konjunktorene med seg. De første grubene finner vi i Oslo-området og ved Skien. Dertil kom noen smeltehytter og stangjernhammere. Disse beskjedne tiltak dannet så basis for de senere så kjente "verker", med Fritzøe fra 1642 av som det største.

Verkene vakte kongens interesse, de og andre som kom til, ble drevet for statens regning. Men dette var også monopolenes og privilegienes tidsalder; noe som førte til at et enkelt kompani med dansk kapital i 1624 fikk rett til all jernverksdrift i Norge. Etter 1630 fikk også andre selskaper konsesjon. Ledelsen lå for størstedelens vedkommende hos innvandrede danske stormenn.

Det finnes en tydelig forskjell mellom sagbruksdriften og jernverkene. Mens den første var vokst frem i landet selv, riktignok under ytre påvirkning, og for det meste ved initiativ fra innflyttede godsbesittere, var bergverksdriften preget av statens interesser. Under innflytelsen av det merkantilistiske tenkesett, fra Christian IV's tid av, gjaldt det først og fremst å skaffe penger til å rette opp de statlige finanser.

De norske bergverker ble av vesentlig betydning for utviklingen av det norske næringsliv. Eller som det heter hos professor Oscar Albert Johnsen: "Som kapitalistisk storindustri representerte de et helt nytt element i vårt land og fikk sin særlige betydning ved å fremme overgangen til pengehusholdning" på 1500- og 1600-tallet.

Særlig på vestsiden av Oslofjorden konstaterer vi hvorledes sagbruksdriften helt tydelig forplantet seg inn i jernproduksjonen. Dette gjelder således i Larvik, hvor Fritzøe verk i løpet av 1700-tallet utviklet seg til å bli det største i Norge, ledet av stattholder Grev Ulrik Frederik Gyldenløve, Christian V's halvbror, og så hans etterkomere. Vi konstaterer hvorledes senmiddelalderens godssamlinger gikk over til storindustri, etter datidens målestokk.

En parallell finner vi i den svenske industriekspansjon. Her forandret den svenske jernproduksjon seg først på 1600-tallet, såvel når det gjaldt produksjonens størrelse, produktenes art som foretagendenes organisasjon. Først med disse forandringer begynner for alvor Sveriges jerneksport. Den skjedde forøvrig jevnstidig med utvikling innen kobberproduksjonen, og tilsammen ga disse industrigrener landet en relativt sterk stilling innen det europeiske varebytte.

Ekspansjonen faller med andre ord sammen med Sveriges stormaktsstilling. Etter hvert vant imidlertid svenskene erfaringer som også kom nordmennene til gode. Men i førstningen var det likevel konkurransen man merket mest.

III

På 1300-tallet anla svenskene sine første masovner eller "hytter", og i 1500-årene begynte tilvirkningen av stangjern, en produksjon som først øket i raskere tempo fra 1620-årene.

Stangjernet, dvs. bløtt stål i form av stenger, ble som eksportprodukt et ledd i Sveriges stormaktsstilling. Det betydde også en utfordring til det mangt mer primitive norske næringsliv.

Når det gjaldt jernrelieff, laget av støpejern til heraldikk på ovnsplater og i gravmonumenter, hevdet de norske foretagender seg slik at disse produkter ble det spesielle norske bidrag til den europeiske barokk-kunst, slik det blir hevdet bl.a. av riksantikvar Arne Nygård-Nilssen. Studerer vi motivene i deres utvikling over et par hundre år, legger vi merke til hvorledes de begynner med fyrstelige og høykirkelige motiver, for henimot 1814 å ende med bondestanden på ski eller med ølkrus i hånden⁴. Vi kan faktisk studere den politiske idéhistorie ved å tolke disse motiver.

Jreskjærerne som utformet modellene til ovnsplatene, var håndverkere og kunstnere på en gang og nyttet motiver som var velkjente i europeisk kunst. Den kjensgjerning at de ga uttrykk for sin tids idéstrømninger, gir produktene en særlig interesse for den som vil studere hva folk dengang var opptatt av. Løvemotivet stod fra første stund av sentralt, og vi gjengir en illustrasjon fra dette vårt største jernverksmiljø.⁵

⁴ Arne Nygård-Nilssen, Norsk jernskulptur. 1-2. Oslo 1944. - Kfr. her bl.a. bd 1, s. 143 ff "Fritzøemesteren".

⁵ Gunnar Christie Wasberg, I takt med Europa. Larviks Grevskap. Utvikling og struktur. Oslo 1970, s. 65 ff, 109 ff.



BENTSE BRUG nyttet løve-motivet fra starten i 1695. Det første fullstendige løve-vannmerke var i bruk fra 1698

IV

Det samme gjaldt for vannmerkemotivene ved Norges første papirmølle, Bentse Brug, fra 1695 av. Vi kan undre oss over at nettopp riksløven ble brukt som motiv for vannmerket i vårt eldste papir. Enkelte ting tyder på at en valgte dette kjente og nasjonalt betonte merket fordi det først og fremst var om å gjøre for bedriften å innarbeide sine kvaliteter på det innlandske marked. Men vi må også regne med at det var myndighetene som stilte krav om at dette sørnorske merket skulle brukes i norsk papir fordi en ønsket å føre kontroll med at den nye bedriften formådde å fremstille fullgode kvaliteter.

V

I 1657 kom den kongelige forordning om en liten avgift på "trykt" eller "kronet" papir i Danmark og Norge. En særlig forordning som gjaldt Norge, av 28. januar 1661, påbød et sort stempel som bestod av riksløven i oppreist stilling med de 4 potene plassert på et bøyd hellebardskaft, og det hele omgitt av en ekeløvkrans med kongekrone over. I en forordning av 25. oktober 1700 ble denne kranisen ombyttet med en skjoldramme.

Haakon Fiskaa fremhever at løven blant annet symboliserte evangelisten Markus. I dette ligger utvilsomt forklaringen på at vi blant de eldste vannmerkene finner atskillige løvefigurer utstyrt dels med en bok i fremlabbene, dels med englevinger og dels med nimbus om hodet.

Det var især italienske papirmøller som benyttet slike motiver til vannmerker i sitt papir i 1300-årene. De norske løvevannmerkene har ingen tilknytning til disse gamle symbolene. De er direkte etterligninger fra den norske riksløven som ble introdusert i 1265 av kong Magnus Lagabøter som hans autoritetsemblem. I 1280 utstyrte så hans sønn og etterfølger løven med Olavsøksen.

Som frittstående vannmerke har den norske løven vært i bruk fra 1695 til 1812 da den bortfalt, rimeligvis fordi den ikke kom med i den listen over vannmerker som Commerce-Collegiet i København godtok for de norske papirmøllene i 1811. I 1820-50-årene dukket løven opp igjen, men da bare som v/m i stempelpapir.

Det falt naturlig for de menn som startet Norges første papirmølle i 1695 å ta opp riksløven som vannmerke i sitt papir. Den var et synlig bevis for at papiret var et norsk produkt og således lett kunne skilles fra dansk eller hollandsk papir som da rådet grunnen ølene i Norge.

Det sier seg selv at man såvidt mulig forsøkte å utforme vannmerkeløven i overensstemmelse med riksløven. Men dette lyktes naturlig nok bare tilnærmedesvis, bl.a. fordi riksløven endret form og karakter gjennom tidene. Men vannmerkene ble dessuten i høy grad preget av de skiftende papirmestres dyktighet eller mangel på dyktighet, og deres kjennskap til de strenge heraldiske regler som gjaldt for riksløven og preget dens utseende.⁶

Hvor utbredt disse motiver med "Norske Løver" var, fremgår av noen opplysninger til forfatteren fra Ebba Waaben. Datert København Stad 4. november 1640 har hun funnet vannmerket i Lensregnskaber. Malmöhus. A-regnskaber. Bilag nr 37 pk. 302 lag I. Videre har arkivar Waaben funnet slike norske løvemotiver i lensregnskaber fra Helsingborg 1645 og 1678 København.

Når vi så tar i betraktning at Norge først fikk sin papirmølle i 1695, skjønner vi at Bentse Brug og de andre norske produsenter her hadde en tradisjon å bygge på. Danske papirmøller nyttet allerede det norske løvemotivet, en arv fra det middelalderske kongedømme som var blitt endel av det dansk-norske fellesmonarki. Symboler viser seg ofte å ha gjennomslagskraft på tvers av alle politiske omveltninger.

⁶ Haakon M. Fiskaa, Norske papirmøller og deres vannmerker, 1695-1870. Oslo 1973, s. 237 ff, 243 ff.

Ved de nasjonale katastrofer ble Norge avsporet fra den konge- og adelstradisjon som preget resten av Europa. Statssymbolet fortsatte de nye dansk-norske herskere at bruke.

Gjenfødselen kom med industrien, herunder jern- og papirproduksjonen, med tyngde fra 1600-tallet av. Her trengte en "Varemerker" som var kjente fra før av.

Motivene fra Middelalderen representerte tradisjonene bakover. Så fikk de nye funksjoner i jernskulptur som i vannmerker. Spesielt løvemotivet i riksvåpenet representerer her en gjeninnomgående nasjonal tradisjon med universelle aspekter. Våpenet overlevde bl.a. som vannmerker og på stemplet papir i de århundrer da det knapt fantes en norsk stat.⁷

KULTURAVTALEN NORGE – SPANIA

Etter invitasjon fra det spanske kulturdepartement oppholdt dr. Gunnar Christie Wasberg seg i Spania fra 10. til 23. april 1988.

Første uke ble tilbragt i Madrid med besøk i arkiver og biblioteker i forbindelse med hans undersøkelser for å klarlegge kontakten uttrykt i karter og papirvannmerker mellom Spania og Norden i senmiddelalderen.

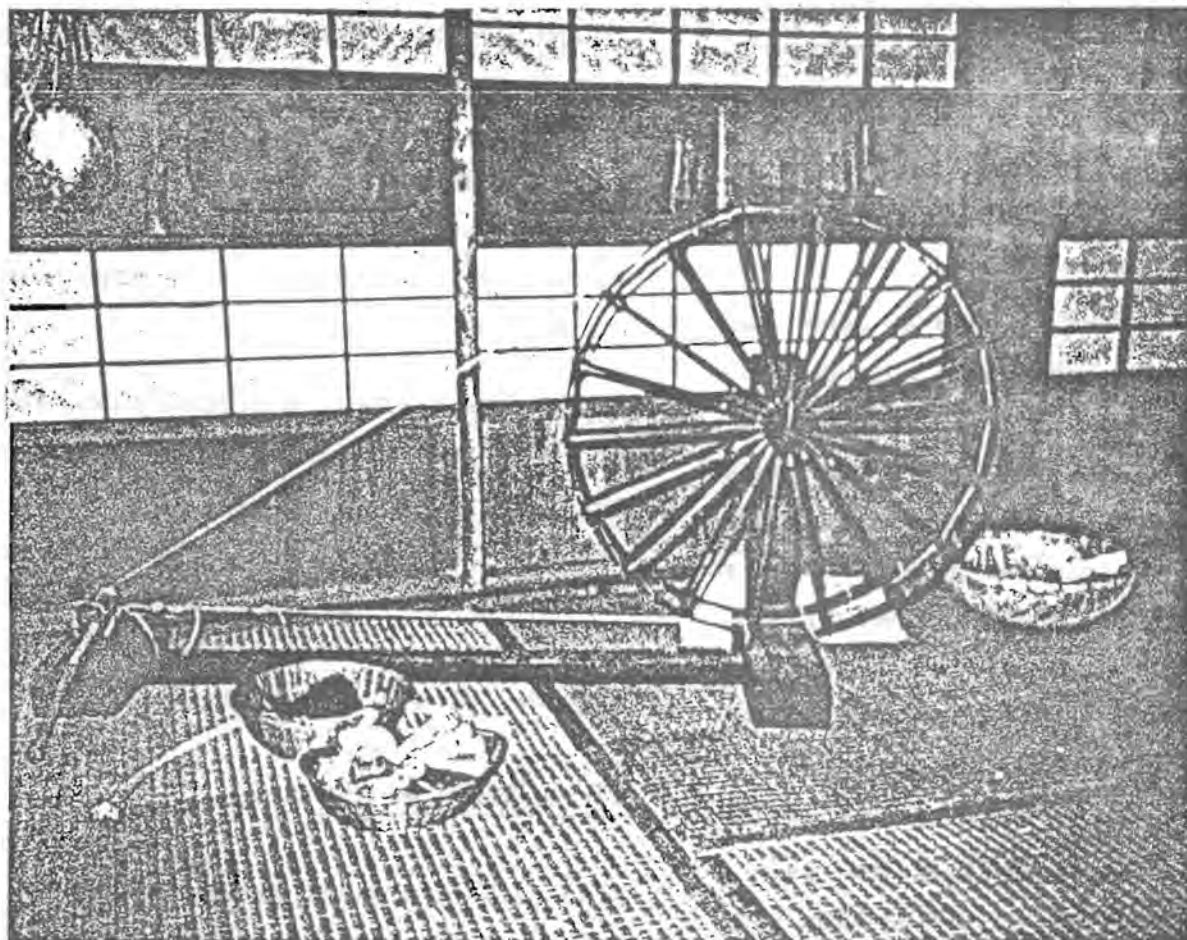
Den samme hensikt gjaldt reisene i den siste uken til Cordoba, Sevilla og Granada.

13. april holdt Wasberg foredrag for Nordmanns-Forbundet i Madrid, i lokalene til Den norske Ambassade, over emnet: Papirets utvikling: China – Cordoba – Mellom-Europa og Norden.

⁷ Kfr. Bjørn Bratbak, Løven som norsk symbol. Heraldisk Tidsskrift. Bd 6:1, 1987, s. 211-222.

SHIFU - JAPANSKT PAPPERSTYG

Text: BO RUDIN, foto: LENA NESSLE



TYG AV PAPPERSTRÅDAR, kan det hålla?
Med kristidens papperssnören i minnet är
det svårt att tänka sig ett tyg vävt av
papperstrådar. Men det har faktiskt fö-
rekommit också i Sverige. På Tekniska
Museet i Stockholm finns prover på
handdukar som vävts med tråd framställd

av papper och de är på intet vis några
engångshanddukar av modernt snitt.
Även om råvaran och framställningssät-
tet skiljer sig åt så har dessa handdu-
kar och det japanska konsthantverket
att väva tyg av papperstrådar en hel del
gemensamt.

Shifu har funnits i Japan sedan Edo-perioden (1603-1867), men i och med importen av billiga tyger tog fart vid sekelskiftet 1900 avtog efterfrågan på shifu och omkring 1920 var hantverket i stort sett utdött. Tyget som tillverkades var till en början ganska grovt och användes av bönder, fiskare och samurajer, men det förekom också finare varianter som mer var avsedda som prydnad.

SURROGAT

Eftersom de norra delarna av Japan har ett klimat som omöjliggör odling av bomull försökte man få fram ersättningsmaterial redan på 1600-talet. Den japanska tillverkningen av handgjort papper hade redan då tusen år på nacken och var i stort sett fulländad som metod. Japanskt handgjort papper (washi) tillverkas direkt från basten av pappersmullbärstrådet och är oerhört starkt och segt. Som surrogat för bomullstråd började man tillverka shifu i den lilla staden Shiroishi. Det var en klan vid namn Katakura, som i sin tur styrdes av en större och rikare klan, Sendai, som satte igång tillverkningen i större skala.

SAMURAJER

För en så liten klan var det svårt att försörja tillräckligt många samurajer och det är förklaringen till att de var tvungna att ägna sig åt något inkomstbringande för att klara klanens försörjning.

Papperstillverkning låg närmast till hands. Pappersmullbärstråd gick utmärkt att odla och kallt, friskt vatten - en förutsättning för förstklassig washi - fanns i överflöd.

Så småningom blomstrade shifu-tillverkningen och blev berömd över hela Japan som distriktet som höll sig med samurajer tack vare sin papperstillverkning. Shifu-tillverkningen blev med tiden så förfinad att Katakura-klanen varje år sände prov på sin konst till regeringen i Edo.

Av den mer vardagliga produktionen gick större delen till sommarkläder; shifu-tygets förmåga att absorbera fukt och och svett var stor, och tyget var dessutom lättare än det vanliga bomullstyget. Andra användningsområden var t.ex. myggnät, mindre väskor etc.

TILLVERKNINGSMETOD

Utgångsläget för att åstadkomma shifu-tråd är ett ark starkt, segt, handgjort papper i storleken 60 x 90 cm. Arket skärs i fyra lika stora delar på bredden, så att man får fyra remsor på 22,5 x 60 cm. Därefter viks arket två gånger men på så vis att man får en överlappning på ca 2 cm på var sida. Därefter placeras arket på en speciell skärbräda av hårt trä, t.ex. ek, och skärs med en vass kniv i 2 mm breda remsor utan att skära igenom överlappningen. Arket hänger således fortfarande samman.

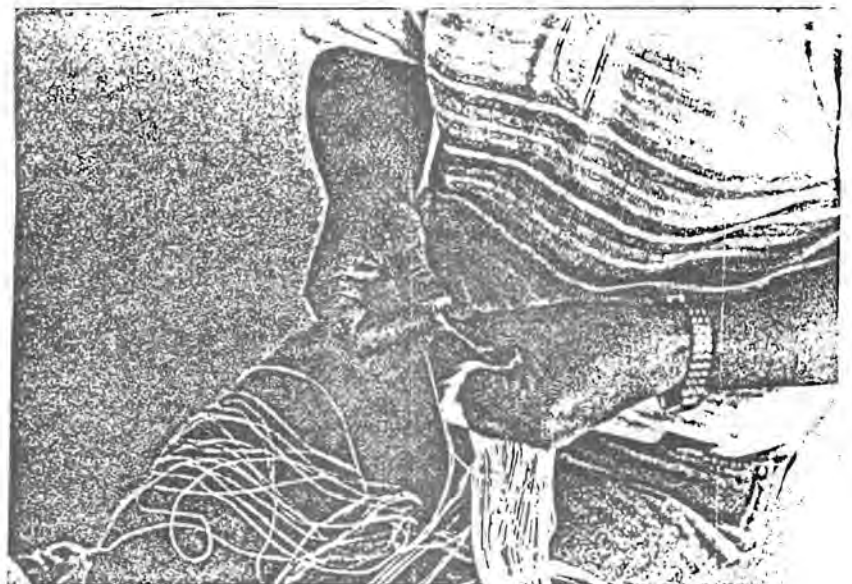


Strimlorna rullas

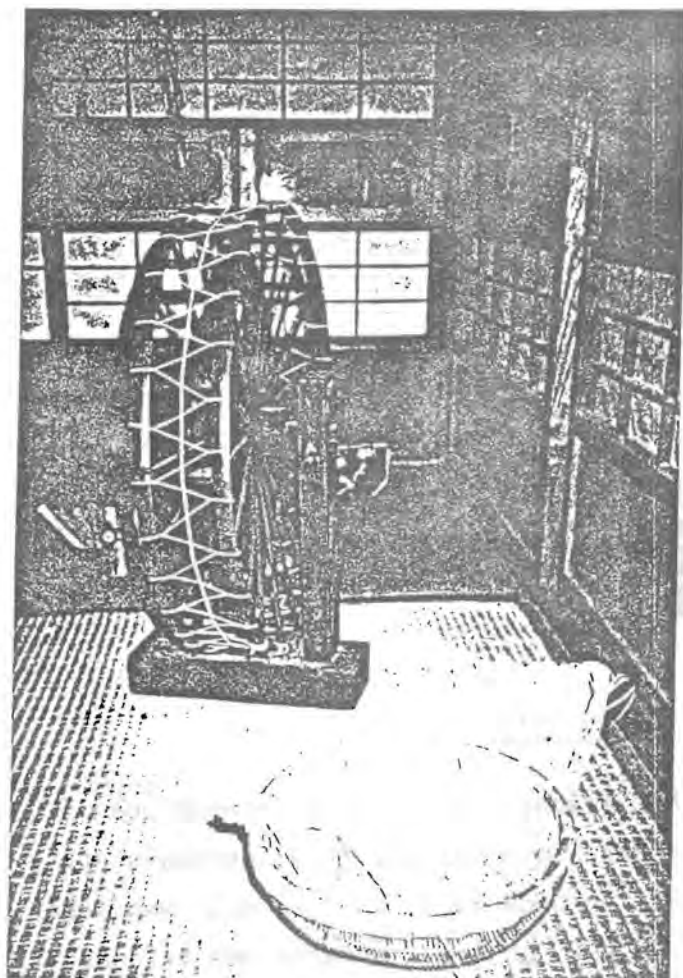
Sedan öppnas arket och rullas in i en fuktad handduk över natten. Dagen därpå vidtar rullningen som innebär att arket fattas med händerna i bägge ändar och rullas fram och tillbaka över ett hårt underlag, företrädesvis av sten. Detta är enligt shifu-väverskorna den känsligaste och mest tålamodsprövande delen av tillverkningen. Pappersremssorna skall rullas fram och tillbaka tills de har övergått till att bli tunna, vackra trådar.

TRÄDEN TVINNAS

Men trådarna sitter fortfarande ihop i ändarna och för att få alltsammans att bli en enda lång tråd, så drar man loss dem två och två i ändarna och tvinnar samman dem. För att ytterligare stärka tråden och få den mer hanterlig använder man en gammaldags spinnrock. Detta underbara prov på snickarskicklighet är tillverkad av bambu och cypress och saknar helt metalldelar. Själva spinn-



Pappersstrimlorna tvinnas ihop



Spinnrock av bambu

ca 160 m tråd, och även om ett ark washî inte är oöverkomligt i pris, så går det ju åt ganska mycket papper för att t.ex. göra en kimono.

SHIFU OCH FRAMTIDEN

Efter det att intresset och kunskaper om shifu varit i det närmaste helt försvunnet under ett trettiotal år, så blomrade det åter upp i början av fyrtioalet. Det var en ättling till den tidigare nämnda klanen Katakura, som tillsammans med Chutaro Sato startade shifu's pånyttfödelse i samma stad som såg den födas några hundra år tidigare.

Till en början var det en helt och hållet museal företeelse, men så småningom började några väverskor intressera sig för den gamla metoden. För närvarande finns det ungefär ett tiotal shifu-väverskor i Japan.

Efterfrågan på deras produkter är i ständigt stigande, och de två som jag träffade vid ett alltför kort besök 1985, hade fullt upp med utställningar och beställningar.

Även tryckt i tidskriften
Hemslöjden 1988: nr 3

hjulet är upphängt i bambublad och snurrar fullständigt ljudlöst. Den spunna tråden förvaras sedan i en tygklädd korg tills det är dags att väva. För färgning av tråden används naturfärger (växtfärger) som t.ex. indigo.

När man kommer så långt som till att börja väva, kan man använda t.ex. bomull i varpen och shifu i väften eller använda hälften linne eller silke. Det går också att använda 100 % shifu även om det blir tämligen kostbart. Man räknar med att av ett ark kunna tillverka

FoU-PROJEKTET FÖR PAPPERSKONSERVERING VID RIKSARKIVET, STOCKHOLM



INGMAR FRÖJD, projektledare
intervjuas av JAN OLOF RUDÉN

BAKGRUND

Ur en skrivelse från svenska riksarkivet
12 febr. 1986 (RA Dnr 183-86-36) :

Hösten 1985 samlade riksarkivet företrädare för arkiv, bibliotek och muséer till överläggningar om samverkan på papperskonserveringsområdet. En arbetsgrupp med representanter från Kungl biblioteket (KB), lantmäteriverket (LMV) och riksarkivet (RA) fick i uppdrag att utarbeta ett forsknings- och utvecklingsprogram (FoU) för papperskonservering. Programmet skall utgå från gemensamma intressen hos arkiv, bibliotek och muséer.

FoU-programmet skall omfatta såväl masskonservering (avsyrning och lagning) som

kvalitativt krävande konservering av ömtåligt material med avseende på underlag, skrift och bild. När det gäller bild begränsas denna förfrågan till kartor och ritningar, medan konstföremål och foton lämnas utanför undersökningen.

Ett viktigt led i undersökningen utgör uppskattningen av hur stora mängder som behöver konserveras samt en grov uppskattning av material- och skadetyper.

Det har visat sig nödvändigt att gå ut med nya frågeställningar och till en vidare målgrupp än som var fallet 1981 i samband med Konservatorsutredningens betänkande Konservatorn i centrum (DsU 1981:22, RA Dnr 2764/I 2/79).

JOR: Det är ju en tillfällig tjänst du har. Vilken var bevekelsegrunden för statliga myndigheter att sätta igång det här projektet?

IF: Nedbrytningen av papper har länge iakttagits i arkiv, bibliotek och muséer. Eftersom papperet bär information så finns risk att informationen går förlorad

om papperet försvagas eller förstörs. Detta är ju inte bara ett svenskt problem. I USA t.ex. kan vissa bibliotek inte låna ut stora delar av sina samlingar (upp till 40 %) därför att böckerna är i så dåligt skick.

I Sverige har ansvariga myndigheter velat ta reda på hur illa ställt det redan är, om det finns tillräckliga kunskaper

för att råda bot på missförhållanden osv. Finns det möjligheter och underlag för ett nationellt åtgärdsprogram för att bevara vårt kulturarv till kommande generationer?

JOR: När tillträdde du och vad har du för bakgrund?

IF: Projektet startade formellt den 1/7 1987 och jag tillträdde i oktober det året. Tidigare har jag varit arkivarie vid bl.a. Krigsarkivet och vid Landsarkivet i Uppsala, men närmast kommer jag från Skandia.

JOR: Det talas i annonsen om tjänstens utlysande, att arbetet är inriktat på papperets egenskaper som informationsbärrare samt om metoder för masskonservering. Jag vet, att rikarkivarien utlovat ett "Nobelpris" till den som räddar sönnerfallande arkivmaterial. Papper har ju olika hållfasthet beroende på tillverkningsmetoder och råmaterial, jag menar lumpapper, slipmassetapper, papper av kemisk massa, olika limningar och bestrykningar. Bedriver du några praktiska studier eller försök?

IF: Ett av ändamålen med det här projektet är att utvärdera kända metoder för masskonservering och om möjligt vidareutveckla och införa en lämplig metod i Sverige.

Men det är inte min uppgift att bedriva några praktiska studier. Min uppgift är att vara samordnare, att organisera och administrera projektet. Dess arbetsmodell är att köpa konsulttjänster och forskningsuppdrag av kvalificerade uppdragstagare.

JOR: Att studera utvecklingsmöjligheter för ett mer beständigt papper ingår också i programmet. Är inte papperstillverkare på det klara med förutsättningarna för ett mer beständigt papper, med pH-värde omkring 7, passande limning osv? Är det inte den bristande efterfrågan som gör att mer beständigt papper inte redan finns i marknaden?

IF: Behovet av masskonservering är ju till stor del en följd av dåliga kvaliteter. Mot den bakgrunden är det logiskt att det andra huvudmålet för projektet är produktutveckling - annars blir det aldrig något slut på den onda cirkeln: dåligt papper, behov att konservera. Åldrandets mekanismer och förutsättningarna att råda bot på dessa är till en del, kanske till en stor del, kända. Men det finns frågetecken och sannolikt kunskapsluckor.

Efterfrågan är en helt annan sak och en sekundär fråga.

JOR: Det är tio institutioner som ingår som intressenter i projektet. Är dessa medfinansierare eller hur bekostas projektet?

IF: Det finns ett eget anslag för projektet (genom forskningspropositionen 1986/87).

JOR: Det finns uppenbarligen en förhoppning att projektet skall vara slutfört hösten 1990. Hur ser du på möjligheterna att nå konkreta resultat innan dess?

IF: Projektet löper under tiden 1987-1990. Det är en kort tid, kanske alltför kort, för ett så komplext problem som be-

varandet av våra informationsbärare = runstenar, mikrofilm, papper, optiska skivor, databand m.m. utgör. Forskning och utveckling tar alltid lång tid och kostar mycket pengar! Men jag är övertygad att vi skall ha presenterat användbara resultat till 1990.

JDR: Till sist en fråga för våra medlemmar som är konservatorer, bokbindare och arkivarier. Har du något angeläget råd att ge dem i deras verksamhet?

IF: Inte för närvarande något väl underbyggt, som bygger på nyvunna kunskaper i alla fall.

EUROPEAN SCIENCE FOUNDATION



1, quai Lezay-Marnésia · F · 67000 STRASBOURG · Tel. (88) 35.30.63 · Telex 890440

MANUSCRIPTS AND TECHNOLOGY -

EN ENKÄT AV EUROPEAN SCIENCE FOUNDATION 1982-83

FÖR ATT TA REDA PÅ och sammanställa facilliteter i Europa inom handskriftsanalys och teknologi utsändes 1982 en enkät till 156 mottagare i 24 länder. Ungefär hälften svarade. Eftersom undertecknad var en av uppgiftslämnarna, finns rapporten att tillgå hos mig.

FRÅGORNA VAR:

A. Om institutionen som svarade

1. Namn, adress, telefon, antal anställda
2. Institutionens status (statlig, privat osv.) och kundkrets
3. Samarbete med andra och servicegrad
4. Utbildningsverksamhet
5. Publikationer
6. Hur anser ni att de behov som finns skall tillfredsställas i er institution, i ert land, i Europa.

B 1. Er specialitet: Analysmetoder

1. av papper (kemiska, mikroskopiska, genom spårelement osv.)
2. av bläck

B 2. Er specialitet: Teknologi

1. Analys av historiska data för identifiering (datering, proveniensbestämning) och rekonstruktion av dokument, speciellt vattenmärken, handelsmärken, charta sigillata
2. Papperstypologi. Pappersprover. Verktyg/redskap för papperstillverkning. Arkiv av teknisk art rörande tillverkning
3. Om skrivredskap

B 3. Er specialitet: Handstilsanalys

1. Bildförstärkning/tydliggörande genom optisk, kemisk, data-analys
2. Identifiering och datering av handstilar genom automatiserad handstilsanalys. Optiska och statistiska metoder för att analysera drag i handstilen. Morfologisk information i data-lagring

B 4. Er specialitet: Data-analys

Datahjälp vid studiet av varianter, förändringar, andra transformationer

Automatiserad jämförelse av råkopior eller utkastversioner

Applikationer för text-utgivning

Användning för undersökning av tillblivelsen av manuskriptet

Följande institutioner i Norden har svarat, mer eller mindre utförligt i den stencilerade rapport som distribuerades under 1984 till deltagarna i enkäten.

I Danmark: Det Arnamagneanske institut (särskilt B 4); Det Kongelige Bibliotek, Håndskriftsavdelingen; Det kgl. Bibliotek, Bokvårdsavdelingen, Ove K. Nordstrand (särskilt B 1, B 2, B 3); Rigsarkivet (särskilt B 2).

I Finland: Helsinki University of Technology, Department of technical physics, Laboratory of computer information science (särskilt B 3, B 4); Keskuslaboratorio/Centrallaboratorium (särskilt B 1, B 2); Helsinki University of Technology, Department of forest products, Laboratory of graphic arts technology (B 1, B 4).

I Norge: Oslo Universitet, Klassisk institutt (särskilt B 3, B 4); Norges allmenvitenskapelige forskningsråds EDB-center for humanistisk forskning (B 4).

I Sverige: Föreningen Nordiska Pappershistoriker, Jan Olof Rudén (B 2); Göteborgs universitet, Institutionen för språkvetenskaplig databehandling (B 4); Riksarkivet (B 1, B 2); Svenska träforskningsinstitutet (B 1, B 3).

Även om det nu har gått ett antal år och forskningen rimligtvis har hunnit längre på många områden, och trots att rapporten inte är representativ/uttömmande för alla länder, finns här samlat tillräckligt för att man åtminstone kan få adresser till riktiga institutioner och därigenom kan ledas vidare i sina forskningar.

JAN OLOF RUDÉN

HARRY ERICSON TILL MINNE

NPH HAR ÅTERIGEN SORG. Allas vår vän Harry har lämnat oss och därmed lämnat ett stort tomrum i vänkretsen.

För tecknaren av dessa rader känns det på samma gång överkligt och svårt att lida en sådan förlust, samtidigt som jag känner djup tacksamhet över att ha haft förmånen att samarbeta med honom i nästan tjugo år.

Vår bekantskap knöts, då Harry efter mångårig tjänst vid Tumba bruk som pensionär återvände till sin kära barndomsstad, Mariestad, där han som ung assistent till sin far, den smått legendariske pappersmästaren Hjalmar Ericson på Katrinefors pappersbruk, gjorde sina första år som pappersmakare.

Katrinefors var och förblev något av Harrys särskilda ögonsten, som han kom att ägna ett stort intresse. I ett flertal artiklar i lokalpressen, vid föredrag och andra tillfällen gav han livfulla skildringar av det dagliga livet och det slitsamma arbetet i handpappersbruket. God person- och fackkänedom i skildringen var resultatet av ingående forskningsarbete i arkiv och ute på fältet.

Handpapperstillverkning var någonting nästan heligt för Harry, och han hyste ofta stor respekt och beundran för de mästare, gesäller och lärpojkar, som han



Foto: Lars Ericson, Lundsbrunn 8/6 1986

träffade på i sina efterforskningar och för den produkt, som de åstadkom under många gånger otroligt primitiva förhållanden. Den gamla yrkesbeteckningen konstförvant, som stod för boktryckare, tyckte Harry klingade så vackert och gav uttryck för något alldeles extra i hantverksskicklighet, varför han då och då tillät sig att överflytta denna yrkes-term även på den skicklige pappersmakaren, ty denne var i sanning en riktig konsthantverkare. Ett vackert pappersark – det är ett konstverk!

Om vi vänliga resenärer använder en bilatlas, då vi ger oss ut på vägarna, så

fick jag ganska snart erfara i vårt trevliga och spännande samarbete att Harry vid sina resor hade Gustaf Clemenssons smått klassiska karta över belägenheten av de svenska handpappersbruken som viktigaste vägvisare. Redan tidigt berättade Harry, att han "klarat av" mellan 30 och 40 av de nämnda bruksplatserna. Dessa hans resor lämnade naturligtvis spår efter sig. Det är säkerligen många enskilda personer och hembygdsföreningar, som vid Harrys oväntade besök på ett ovanligt och engagerat sätt fått ny kännedom om kanske sedan länge bortglömda bruksplatser och traditioner med anknytning till papperstillverkningen på platsen.

Den entusiasm som Harry hade en sällsynt förmåga att sprida omkring sig, gav ibland anmärkningsvärda resultat. Fröasa lilla fina bruksidyll i hembygdsparken i Virserum liksom det lilla pappersbruket i Brunskog, som uppbyggts till minne av Gullsby handpappersbruk, är båda strålande exempel på Harrys otroliga energi och initiativrikedom. Att Harry även ligger bakom det populära kyplaget från Tumba, som årligen vid juletid deltar i Skansens julmarknader, är allmänt känt.

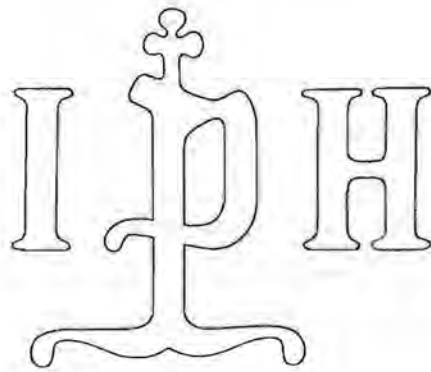
Många var det som årligen fick en jul- och nyårshälsning i form av ett litet pappersark med vattenmärke: eklöv. Arket var framställt i Eklidens pappersbruk, Harrys eget lilla privata handpappersbruk i villakällaren på Ekliden 12, Mariestad. Det är för mig trevliga minnen att tänka tillbaka på, när Harry skötte formen och jag fungerade som guskpojke under många mörka höstkvällar.

En av Harrys största och mest minnesrika dagar som pappershistoriker, tror jag, var då han i samband med Ösjöfors handpappersbruks 200-årsjubileum längst fram i koret i Rumskulla kyrka framför gravstenen över Johan Dristig höll ett mycket gripande minnes- och högtidstal, som gjorde djupt intryck på åhörarna. Vi hade då en känsla av att cirkeln på något vis var sluten, då Harry, räddaren av den unika bruksmiljön i Ösjöfors, hedrade den duktige pappersmakaren och grundaren av Ösjöfors genom att lägga ned en krans som ett tack från oss sentida pappershistoriker, NPH-are.

Vännen Harry är borta men hans insatser och minne kommer länge att leva!

Tack för många år av trogen vänskap, Harry!

ERIK WITTING



YEARBOOK
INFORMATION

Av JAN OLOF RUDÉN

DEN INTERNATIONELLA PAPPERSHISTORISKA föreningen, International Association of Paper Historians, IPH, ger ut en årsbok - IPH Yearbook och en tidskrift, IPH Information. Dessa kan köpas separat för SFr 45 resp. 40, om man inte föredrar att bli medlem i IPH, då medlemsavgiften, SFr 60, inkluderar båda. Detta sker enklast genom inbetalning till pg Basel 40 31 630 eller till Union Bank of Switzerland, Basel konto 664.350.01E. Språken är engelska, tyska, franska med resuméer. Årsboken släpar något efter: senast utkommen är årgång 1986. IPH Information utkommer fyra gånger om året. Årsboken innehåller mest större uppsatser, sådana som inte lämpligen kan publiceras i IPH Information, samt föredrag från IPH's kongresser vartannat år. Nästkommande kongress kommer att äga rum 4-10 september 1988 i Durham-Hertford, då intresset koncentreras till engelskt papper.

Jag har haft tillgång till årsböckerna vol. 4(1983/84) och 6(1986). Årg. 4 innehåller föredrag från kongressen i Boston 1982. Där finns bl.a. bidrag av NPH-medlemmen Be van Ginneke-van de Kasteele, som i sin översikt över Paper Publication Society's historia tvingas meddela, att serien Monumenta-band tills vidare måste läggas ned efter nr 15, på grund av att det har blivit ett för dyrt publikationssätt. Nr 15 blir en översättning av N.P. Likačev's Paleografičeskoe značenie...: Paleographic significance of watermarks in paper. Där finns vidare bidrag av NPH-medlemmen Edo Loeber om papper i stort format (4 sidor), om papperstillverkning på 1800-talet med avseende på råmaterial (6 s.), om ett sätt att fotografera trådmärken i pappersformar (3 s.), om en pappersform för sedeltillverkning (4 s.).

I övrigt finns föredrag om tidigt bruk av velinpapper i tryckta böcker (Richard L. Hills), om färgat papper till försättsblad i Olga Hirsch Collection (Mirjam M. Foot), om handtillverkning av papper i Korea (Kim Yeong-Yon), om char-ta sigillata (Lia Nadler), om skotskt inflytande på amerikansk papperstillverkning (Alistair G. Thomson).

Bland övriga uppsatser kan nämnas: om Vm som säkringsmedel i holländska värdepapper (Jacop van Houtum). I denna uppsats avtrycks en "Förbindelse avgiven av mästare och pappersgesäller vid Uddby pappersbruk" 29/11 1665, undertecknad av Ar[e]ndt Schlodt, Carl Carl Son, Bertell Sanner, Joh. Christoff Bentz från Freiburg im Breisgau och Joh. Christoffer Marten (Kammararkivet. Bankväsen. Gamla banken. Bunt I, fol. 79 [nr 40]). På samma ställe fol. 31 [nr 41] finns en liknande förbindelse av pappersmakargesällen Johan Christoff Bent, ävenledes från Freiburg im/Br. 1/12 1665. Papper till den palmstruchska banken fick inte komma på avvägar eller efterapas, och allt utskott måste malas till pappersmassa igen.

Det finns förutom kongressrapporterna ett par pappersbruksmonografier: om Hautritz i Oberpfalz (Tyskland), om pappersbruk i kantonen Zug (Schweiz) samt 180 sidor om papperskvarnen vid Brunau (Österrike) av Rudolf Matouch.

Slutligen kan nämnas L.E. Fleming's artikel om pappersmakarkonstens vandring från Bortre Orienten.

På samma sätt innehåller årgång 1986 föredrag från kongressen i Köpenhamn 1986 - men inget därutöver. Det var des-to fler föredrag bl.a. av vår medlem Theodor Gerardy om identifieringen av Vm i Basel på 1500- och 1600-talen genom att para ihop familjevapen/symboler och pappersbrukshistoria. Detta föredrag kompletteras av Hans B. Kälin om vapen i schweiziska Vm.

Medlemmen H.P. Pedersen berättar hur arkivalier förvarades i Danmark, Anne-Grethe Rischel om papperstillverkning i Nepal och Thailand, Gunnar Christie Wasberg om tiara-vattenmärken. Det finns dessutom en sida reklam om Anne Vilsbøll som papperskonstnär.

I en artikel, ursprungligen publicerad i Paper and Pulp 1983: mars, fastslås T'sai Lun's "upppfinning" av papperet. Man har studerat arkeologiska lämningar av tidigare försök att tillverka papper. Elaine Koretsky fyller på med en artikel om papperstillverkning i Kina och Tibet idag. Wisso Weiss rapporterar om olika tillfällen, då man tvingats att äta upp papper. Peter F. Tschudin föreslår ett klassificerings/benämningssystem för vattenmärken inför en önskvärd databearbetning. Richard L. Hills berättar om de första maskinerna för papperstillverkning. Pappersbruksmonografier representeras här av Peter C.G. Isaac om Fourstones (England) och Henk Voorn om De Schoolmeester (Holland).

Denna volym har iordningställt vid Konservatorskolen i Köpenhamn genom att föredragshållarens manuskript har reproducerats. Tyvärr har det engelska språket ofta misshandlats i de danska bidragen.

IHP Information innehåller uppsatser, allmänt och blandat, bokrecensioner, tidskriftsöversikter, medlemsnytt etc. I nr 1988:2 meddelas, att belgiska pappershistoriker börjat att ge ut en kvartalstidskrift som behandlar belgisk papperstillverkning, "B P H". Förläggare är Walter Kaefer, Boîte 4, B-4890 Malmedy.

Ävenledes en fransk pappershistorisk grupp har grundats, c/o Mme Monique Zerdoun, I.R.H.T., 40, Av. d'Iéna, F-75116 Paris.

TVÅ GI-ARE PRESENTERAR MARMORERAT PAPPER

Som ett slutprov på en tvåårig utbildning på Grafiska Institutet hör det till att eleverna skriver ihop (dvs. producerar in i minsta detalj en tidskrift som kallas Calamus. Två examinerade elever, Yasemin Aymergen bestämde sig för att skriva om marmorerat papper.

Yasemin är född i Turkiet och har därför "infödd" känsla för detta material. Innan hon kom till Sverige, arbetade hon som journalist och radio-TV och en tid på ett tryckeri i England.

Karin, som ingått i den allmänna redaktionen av Calamus 1988, har varit ansvarig för trycksaker på en informationsavdelning och bildredaktör. Karin är så intresserad av ämnet, att hon lärt sig marmorering av många typer och kommer att fortsätta experimentera.

GRAFISKA INSTITUTET

"Den grafiska industrin behöver generalister med god överblick, personer som förstår och kan arbeta inom hela den grafiska processen från manus till färdigt och distribuerat tryck, med styrning av en industriell organisation, ekonomisk styrning, personaladministration, lagar och regler och inte minst med hur man åstadkommer kommunikations- och estetisk kvalitet." Med de orden hälsades vi på utbildningens första dag av rektor Chris Ottander.

Grafiska Institutet bildar tillsammans med Institutet för Högre Kommunikations- och Reklamutbildning, IHR, en högskoleenhet inom Stockholms Högskoleregion. För att bli antagen till GI krävs allmän högskolebehörighet och praktisk erfarenhet i den grafiska branschen.

GIs tvååriga utbildning har givit oss 80 högskolepoäng och rätten att kalla oss diplomerade GI-are, DGI. Etappavgång kan ske efter ett år. Det ger 40 poäng.

Utbildningens 35 ämnen, som är integrerade i varandra, kan delas in i tre kunskapsområden:

- ekonomiska och administrativa ämnen (50 %)
- formgivning och humaniora (25 %)
- tekniska ämnen (25 %)

Ekonomi och administration

I detta kunskapsblock är *företags ekonomi* och *industriell organisation* övergripande ämnen. Här, liksom i ämnet *marknadsföring*, har vi varvat teori med projektarbeten, där vi löst olika problem åt näringslivet.

I blocket ingår även *produktkalkylering*, *statistik*, *redovisning*, *nationalekonomi*, *försäljning*, *lagar-förordningar*, *arbetsrätt*, *psykologi* och *personaladministration-arbetsledning*.

Formgivning och humaniora

Grafisk formgivning har vi studerat

och praktiserat tillsammans med tre formgivare, var och en specialist på sitt område. Vi har arbetat såväl enskilt som i grupp. Precis som i andra ämnen ligger en stor del av den nedlagda arbetstiden utanför den schemalagda undervisningen.

Andra ämnen som ingår i detta block är *färglära*, *bild- och symbolanalys*, *språkvård* och *språkanalys* samt *bokhistoria*.

Ämnena *engelska* och *tyska* berör främst tillämpning av grafisk terminologi.

Grafisk teknik

För att undervisningen i de tekniska ämnena ska vara så aktuell som möjligt stöds den med en serie studiebesök på ledande företag i den grafiska branschen. *Textbehandling*, *reproduktionsteknik*, *tryckteknik*, *bokbinderi* och andra efterbehandlingsmetoder, *papperskännedom*, *dagspressteknik* och *datorteknik* ingår i blocket liksom tillämpad *kemi* och *fysik*.

Utbildningens mål

De som lämnar GIs tvååriga utbildning ska ha kvalificerade kunskaper när det gäller planering och problemlösning av olika slag, samt förmåga att välja teknik i den grafiska branschen.

Efter GI ska vi kunna:

- Förstå organisation och styrning av grafisk industri ur ekonomiska, tekniska, juridiska, mark-

nadsmässiga och personalpolitiska aspekter.

- Kunna identifiera och analysera produktionsproblem, fatta beslut samt styra och kontrollera genomförandet.
- Kunna välja lämplig teknik för såväl text och bild som tryck och efterbehandling.
- Kunna välja formgivning som fyller läsar- och kundkrav inom givna tekniska och ekonomiska ramar.
- Kunna planera och genomföra försäljnings- och marknadsföringsaktiviteter.

Efter utbildningen

Ungefär två tredjedelar av de utbildade går till tryckerier och tidsningsföretag, hälften som produktionsledare och faktorer och den andra hälften som ekonomer och administratörer.

Den återstående tredjedelen arbetar som beställare på kundsidan. Det blir också allt vanligare att GI-are anställs som reklam- och marknadsföringsansvariga på företag utanför den grafiska branschen.

Nu när våra två intensiva och roliga år är till ända, önskar vi inget hellre än att komma ut och tillämpa våra kunskaper och färdigheter. Vi ser fram mot utmanande och krävande arbetsuppgifter någonstans inom informationsindustrin.

REDAKTIONEN

För mer information:

Grafiska Institutet

☎ 08-660 02 24

Box 27094, 102 51 Stockholm

EN BROKIG HISTORIA

Alla har nog sett marmoreringar i gamla böcker, men inte funderat närmare över det. Ord som – gles kam, mjällig hårborste, ingefära, havsalg, galla från oxen och näktergalsbo – alla har de sin plats i marmoreringens spännande historia som sträcker sig långt bak i tiden. Användningsområden och tillverkningsmetoder har varit skiftande.

I huvudsak har marmorerat papper använts som dekoration vid bokbindningen, främst som försättsblad. När det blev för dyrt att klä böcker med skinn kom marmorerade bokomslag väl till pass. Det har dessutom varit vanligt att marmorera bokens snitt, d v s bokens skurna sidor. Gamla kassaböcker har t ex marmorerats för att undvika bokföringsbrott. Togs ett ark bort ur kassaboken kunde man se det på snittets mönster. (Det finns en annan form av marmorering som vi inte går in på här, nämligen den man finner på målade väggar i äldre trapphus och på möbler.)

Några få utövare

Idag finns bara ett fåtal hantverkare som genom handbokbindningen håller marmoreringen vid liv i Sverige. En av dessa är *Marlis Egli* i Huddinge. Det är genom den marmorerade ytan som hon ger boken en personlig prägel. Hon vill inte bedöma ett marmorerat ark för sig, utan ser det som ett komplement till bokens form och innehåll. För henne fungerar alla delarna som en helhet.

Men visst är det marmorerade arket ett konstverk i sig, även utan den inbundna boken.

Det finns konstnärer som utnyttjar den speciella teknikens möjligheter. *Marc Frolla* från Frankrike har gjort fantastiska bergslandskap och *Nedim Sönmez* från Turkiet, nu bosatt i Tyskland, avbildar stämningar i naturen. Enkla tulpaner el-

ler hyacinter på en enfärgad bakgrund, av *Mustafa Düzgünman*, är vackra stämningsbilder.

Det är möjligt att marmorera på bomullstyg och siden. Men den speciella tekniken begränsar storleken på den yta man vill färga in.

Nästan trolleri

För att på ett enkelt sätt beskriva hur man gör kan man säga att utstänkt färg får flyta på en klistrelösning, likt grädde klickad på nyponsoppa. Ett papper läggs försiktigt ned på badet och suger omedelbart upp den flytande färgen.

Det ser ut som trolleri, men är inte så svårt att lära sig. Vi ska här kortfattat beskriva två sätt att marmorera. De skiljer sig en del från varandra, men principen är densamma.

Vid den enklare tekniken sprids oljefärger, utspädda med lacknafta, ut på ett bad gjort på cellulosaaklister. Denna metod kallas *oljefärgsmarmorering* och ger många möjligheter att variera färger och mönster. Drar man en gles kam genom färgytan eller rör med en pinne i badet förändras det mönster som förs över till papperet.

Det andra och krångligare sättet kallas *carraghenmarmorering*. En speciell algart, carraghenmossa, kokas med vatten och utgör den "grund" som färgen ska flyta på. Grunden kan dock inte användas med en gång, utan måste stå och "mogna" flera dagar. Färgerna är speciellt pigmentrika och för att få dem att flyta ut tillsätts galla från oxen, som påverkar ytspänningen. När man drar kammar och pinnar genom färgbadet följer färgerna efter, och bildar fina linjer. Det är med denna metod man bl a får fram det typiska *kammarmormönstret*.



Det anses vara svårast att göra en marmorering av den här typen.



Marmoreringen är klar när arket lyfts från "grunden".

Allt ska stämma

Det som gör carraghenmetoden svår, är att flera saker ska överensstämma med varandra. Rummets och grundens temperatur måste vara exakt densamma och det får inte vara för dragigt. Grunden får inte heller vara för tjock eller för tunn och färgerna får inte spädas med alltför mycket oxgalla.

Följande historia visar hur till synes obetydliga saker spelar in. Den berömda turkiske marmoreren *N. Okyay* och hans elev höll på att göra marmorerat papper, ebrû, i badrummet samtidigt som frun grillade kebab i trädgården. Plötsligt förändrades marmoreringssytan och blev helt prickig. Eleven blev förvånad men *Okyay* skrattade och sa:

– Det är grilloset som sprids i luften, lägger sig på ytan och splittrar färgen. Olja och ebrû kommer inte överens.

Kineserna var först

Pappersmarmoreringen har en lång och brokig historia. Att hantverket är gammalt kan man konstatera, men hur gammalt har man länge tvistat om. Inte heller vet man orsaken till dess uppkomst.

Det är svårt att bestämma åldern på marmorerat papper, då det inte var brukligt att signera eller skriva ut årtal då marmoreringen gjordes. Man får istället bedöma färgpigmentens sammansättning eller papperets ålder.

Den första, hittills kända, beskrivningen av marmoreringskonsten kommer från Kina. I boken "Papperets historia" av *Su-l-Chien* från 900-talet beskrivs hur man med hjälp av så skilda medel som ingefära och mjällig hårborste (!) fick svart och färgad tusch att spridas och dra ihop sig på en klisterlösning. Mönstren föreställde mänskliga figurer, moln och fåglar. I Kina och i Japan har färgade papper alltid haft stor symbolisk betydelse.

Sedan 1000-talet har man i Japan tillverkat ett stilrent tuschmönstrat papper, s k *suminagashipapper*. På det skrev man dikter. I Japan och USA lever tekniken vidare, men i Europa har ingen intresserat sig för den.

Det var sannolikt via handelsvägarna som kunskapen spreds till Indien, Persien och Turkiet någon gång före 1500-talet.

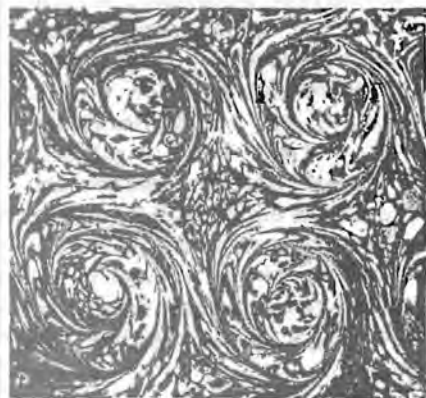
I Indien framställde man jakt- och naturscener på ett komplicerat

sätt. Med hjälp av påklustrade schabloner kunde ett ark marmoreras flera gånger. Den idag verksamme amerikanske marmoreren *Christopher Weimann* har beskrivit hur detta gick till. Han konstaterar att det troligen var samma hantverkare som gjort de 18 exemplar från 1600-talet som finns spridda på museer över hela världen.

En lång tradition

Turkiet betraktades länge som marmoreringens hemland. Redan på 1500-talet hade man en utvecklad teknik och komplicerade mönster. Det finns bara ett fåtal marmorerade ark bevarade från denna tid.

Vattenlösliga mineral- och växt-



Näktergalsbomarmor.

färger användes. Grunden kokades till en början av gummidragant, en kåda som kommer från en buskart som växer i Asien. När det blev för dyrbart att framställa gummidragant, kom man på att använda algarten carraghenmossa. Den växer rikligt på Irlands kust och förekommer också på den svenska västkusten.

Enligt muslimsk sed fick Koranen inte illustreras, men genom att rama in texten med marmorerade silhuetter blev det indirekt bilder. Marmorerat papper användes också i den turkiska undervisningen. Det var tradition att eleverna fick skriva sina examensarbeten i kalligrafi på sådana papper. Korrigeringar var nämligen omöjligt att göra utan att det syntes.

Innan turkarna själva kunde till-

verka papper importerades det från Europa. I Turkiet marmoreras pappret och såldes sedan tillbaka till europeiska länder, främst Tyskland, under namnet "turkiskt papper".

I det längsta ville man bevara marmoreringens hemlighet i Turkiet. Tyska bokbindare lyckades dock komma på hur man skulle göra och började själva använda tekniken. Tyskland ges därför ibland felaktigt äran av att ha upfunnit marmoreringstekniken.

Fortfarande marmorerar man enbart med den komplicerade metoden i Turkiet. Att använda oljefärger är ett stilbrott och helt förkastligt, anser man. Kanske är det genom denna traditionsbundenhet man lyckats bevara hantverkskunskandet och flera hundra år gamla mönster som *näktergalsbomarmor*, *predikaremarmor* och *porfyrarmor*.

Småindustri som förföll

I Europa hade marmoreringskonsten sin storhetstid på 1600- och

1700-talen. Det var en blomstrande småindustri som förföll i och med 1800-talets industrialisering. Papperet fick en sämre kvalitet och lönsamhetstänkandet kom in. Mot hela detta förfall av hantverkskonsten reagerade två engelsmän, *John Ruskin* och *William Morris* kraftigt. Med intresserade bokbindares hjälp fick de upp kvaliteten på marmorerat papper igen.

Marmoreringskonstens historia i Sverige är relativt okänd, men man vet ändå att den kom hit tidigt, redan 1679. *Ingeborg Börjesson* (1890-1976) är kanske den konstnär som betytt mest. Hon utvecklade oljefärgsmarmoreringen med ett säkert färg- och formsinne och hennes alster är högt eftertraktade även internationellt.

Nu ökar intresset

Intresset för pappersmarmorering har ökat de senaste 10-15 åren, både i Sverige och utomlands. Förra året ordnade marmoreren *Jan-Olov Nyström* en stor utställning i

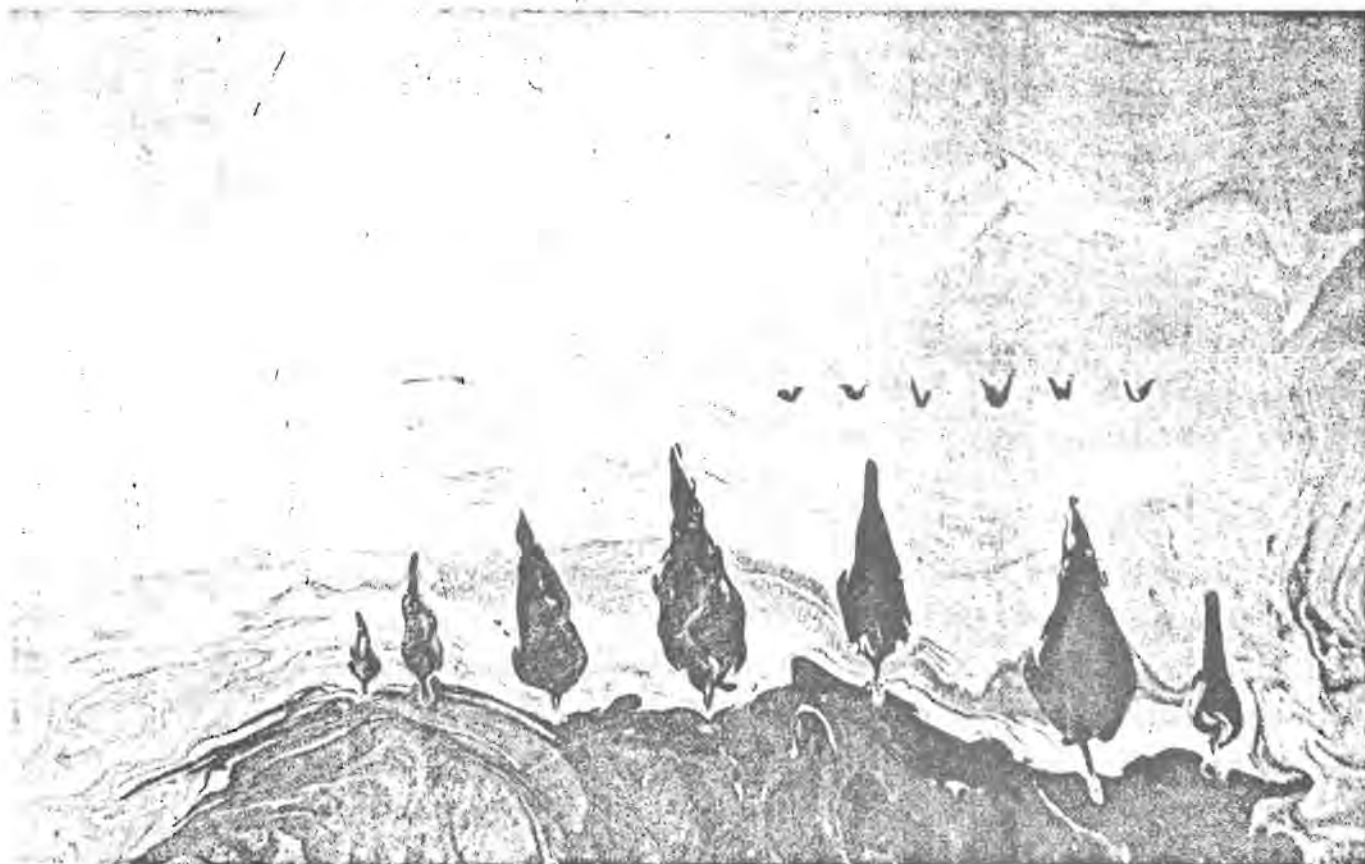
Kungliga Biblioteket i Stockholm som blev mycket uppmärksammad.

På Nordiska bokbindartävlingen bedöms överdragspapper i en klass för sig.

Ett marmorerat papper är unikt. Det äger en skönhet som man inte kan få fram med tryckteknikens hjälp, hur utvecklad den än är. Detta konstaterande och det faktum att det är roligt att utöva ett hantverk som ger resultat, gör att marmoreringskonsten inspirerar. Det sägs att våren skulle vara den bästa tiden för marmorering, så varför inte göra ett försök?

För den som själv vill prova på marmoreringskonsten rekommenderas "Marmoreringboken" av Jan-Olov Nyström, Ordfronts förlag. Till stor hjälp för denna artikel har bl a varit Ulla Ehrensvärds artikel "Marmorerat papper, ebrú, från äldre tider" ur Svenska Forskningsinstitutet i Istanbul, Meddelanden nr 5/1980.

YASEMIN AYMERGEN
KARIN LINDAHL



Nedim Sönmez inspireras av naturen till sina konstnärliga marmoreringar.

PAPPERSPOLKAN

Av JAN OLOF RUDÉN

DE AV OSS SOM HAR UPPLEVT andra världskriget och efterkrigstiden kommer säkert ihåg hur eftertraktat returpapper var. Jag har själv lastat cykeln full med tidningspapper, skickad av min mamma att sälja det till en lumpsamlare i Västerås. Under 1950- och 60-talen härskade framtidstro, och slit- och slängsamhället. Då var det inte längre aktuellt att ta till vara använt papper. I stället utvecklades emballage till ett medel att marknadsföra varorna, och hygienpapper blev en stor produkt. Råvaror gick åt i allt större mängd. Med oljekris och energidebatt på 1970-talet – och nu på senare tid även miljödebatt – har det åter blivit efterfrågan på returpapper.

Det är väl inte aktuellt att skriva en ny schlager för att uppmuntra till insamling av papper i våra dagar. Om så skulle ske, skulle den nog bli litet anorlunda än Papperspolkan, som här publiceras som ett minne för dem som var med och som ett kuriosum för en yngre generation.

Nu var Papperspolkan inte tillkommen ensam för pappersinsamling. Det var en amerikansk schlager av Ross MacLean & Arthur Richardson med titeln Too fat polka, som handlar om en alltför tjock flicka. När slagern subförlades i Sverige av Reuter & Reuter försågs den – som regeln var – med en svensk text (av "Ninitta"), som med titeln Pingpong polka fortfarande handlade om en för tjock flicka. Men så gjorde "Hjörvad" (Karl Gustaf Johansson) en ny text till melodin (med uteslutande av triodelen) och som Papperspolkan blev melodin spridd i Sverige.

Papperspolkan (Too fat polka)

Ross Mac Lean
Arthur Richardson

Sv. text: Karl Gustaf Johansson

1. Öppna fönstren
2. Morgonpress och

öppna dörren när vi klämmer i det som nu skall bli
aftonpress och veckopress i klump kärleksbrevens slump

vårens melo- di. När vi spelar papperspolkan samlar ni i
allt är pappers- lump. Rappakaljan skall i baljan samla allt ni

bunt, alla stuvor som ni ruvar till vår melo- drunt.
när. samla på. ramlar på. papperspolkan går.

1. Rensa skåp och gar-de-ro-ber kök och kor-ri- dor
Alla hyl- lor al- la skrub-bar var-je gam- mal lär
Rädda sku- tan och va-lu- tan öpp-na grin-den upp till vinden
2. Al-mä- nac- kor dec-ker-böc-ker allt ni läm- par hit
Här skall ko-kas hårdva-lu- ta, långa ba- ra fram

al-la skum- ma vrår, papperspolkan går
polkan går, polkan går, papperspolkan går
Heja! Heja! Papperspolkan går

kokas till sul- fit och till motor- sprit
följe-tong- er, snuskartong-er, bröllopstele- gram

Copyright © 1947 by Shapiro Bernstein & Co Inc. New York
For Sweden Reuter & Reuter Förlags AB, Stockholm. Tryckt med
Lillstäm



RÄKENSKAPER 1987

Ingående saldo 1/1 1987 - Postgirokonto 85 60 71 - 6 U + GK = 3.205:18 kr

INKOMSTER

Medlemsavgifter	8.759:33
Försäljning NPH-nytt	662:50
Ränta 1987	247:04

Kr 9.668:87

UTGIFTER

Tryckning NPH-nytt	5.175:-
Porto NPH-nytt	2.472:23
Etiketter & kuvert	494:75
Föreningsabonnemang	100:-
Stämpel	12:-
Museiguide	84:50

Kr 8.338:48

Saldo postgiro U + GK 31/12 1987 = 3.436:08 kr

99 enskilda medlemmar

31 institutioner

Undertecknade utsedda att granska räkenskaperna för Föreningen Nordiska Pappershistoriker under verksamhetsåret 1/1 - 31/12 1987 får efter slutförd revision avgiva följande berättelse.

Räkenskaperna är förda i god ordning. De har granskats och samtliga poster är verifierade.

Tillgodohavande på postgiro överensstämmer med erhållet kontobesked.

Med anledning av den verkställda revisionen föreslår vi årsmötet

att fastställa balans- och resultaträkningarna

att bevilja styrelsen full ansvarsfrihet för den tid som revisionen omfattar.

REVISIONSBERÄTTELSE

Stockholm i april 1988

Ulla Ehrensvärd

Claes Ekeröth

RÄTTELSER OCH TILLÄGG TILL
MEDLEMSFÖRTECKNING JANUARI 1988

NYA MEDLEMMAR:

Jan Erik Johansson
Stens väg 9 C
S-574 40 VETLANDA

Arbejder-, Håndværker- og
Industrimuseet
Att. Jacob B. Jensen
Gasvej 17 - 19
DK-8700 HORSENS

Gunnar Olofsson
Ängkärrsgatan 8 n.b.
S-171 58 SOLNA

Lantmäteriet
Kartvårdscentralen
Att. Tomas Westin
Verkmästargatan 3
S-841 00 ÄNGE

Kristina Scherp
Berghauptmansgatan 1
S-791 51 FALUN

Stadsarkivet
S:t Petrigången 7 A
S-211 22 MALMÖ

Carl Åke Svanberg
Trollesundsvägen 139, 3 tr.
S-124 39 BANDHAGEN

ADRESSÄNDRINGAR:

Elisabet Berg
Körsbärsvägen 9/081
S-114 23 STOCKHOLM

Per Cullhed
Äkervägen 5
S-740 20 BRUNNA

Sanny Holm
Kungsholmsgatan 13, 5 tr.
S-112 27 STOCKHOLM

Landsarkivet i Östersund
Arkivvägen 1
S-83 131 ÖSTERSUND

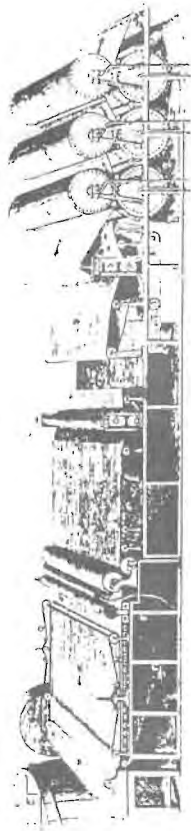
IPH
c/o Henk Voorn
Pinkenbergseweg 5
NL-6881 BA VELP
Nederländerna

ADRESSER TILL FÖLJANDE PERSONER EFTERLYSES:

Folke F. Ahlin tidigare Motala
Bo Hansson tidigare Helsingborg
Kjell-Åke Karlsson tidigare Åby

Papermaking in Britain 1488-1988

A Short History



by
Dr Richard L Hills

(President, International Paper Historians Association)

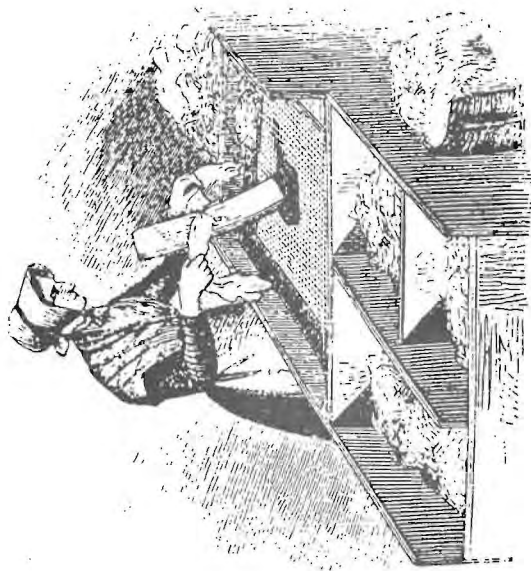
Britain's first papermaker, John Tate, began work five hundred years ago. In this short history, Dr Hills tells the story of papermaking against the general background of the coming of paper and printing to this country, through the major developments of the Industrial Revolution, up to the technological advances which have made possible the enormous high-speed paper machines of the present day.

This authoritative and accessibly-written account is the only modern history of British papermaking and will appeal to anyone interested in paper and its uses.

240 pages plus illustrations ISBN 0 485 11346 5



THE ATHLONE PRESS



Special pre-publication offer

For those associated with the papermaking industry, copies are available at an advantageous pre-publication price of £12.75 per copy (UK published price £15.95).

Pay by sterling cheque only. UK addresses add £2.50 per copy postage and packing. Overseas addresses add £3.50 per copy postage and packing.

Address your orders to:

The Athlone Press
44 Bedford Row
London WC1R 4LY

This offer ends 1 June 1988 for UK purchasers, 1 July 1988 for overseas purchasers.

INNEHÅLL

- 1 Løvemotivet i jernskulptur og vannmerker. Noen norske eksempler. Av Gunnar Christie Wasberg
- 6 Kulturavtalen Norge - Spania
- 7 Shifu - japanskt papperstyg. Text: Bo Rudin, foto: Lena Nessle
- 11 FoU-projektet för papperskonservering vid Riksarkivet, Stockholm. Ingmar Fröjd, projektledare, intervjuas av Jan Olof Rudén
- 13 Manuscripts of technology - en enkät av European Science Foundation 1982-83. Av Jan Olof Rudén
- 15 Harry Ericson till minne. Av Erik Witting
- 17 IPH yearbook - IPH information. Av Jan Olof Rudén
- 19 Två GI-are presenterar marmorerat papper
- 20 Grafiska Institutet
- 21 En brokig historia. Av Yasemin Aymergen och Karin Lindahl
- 24 Papperspolkan. Av Jan Olof Rudén
- 26 NPH räkenskaper 1987. Revisionsberättelse
- 27 Rättelser och tillägg till medlemsförteckning jan. 1988
- 28 Subskription till Richard L. Hills, Papermaking in Britain 1488-1988