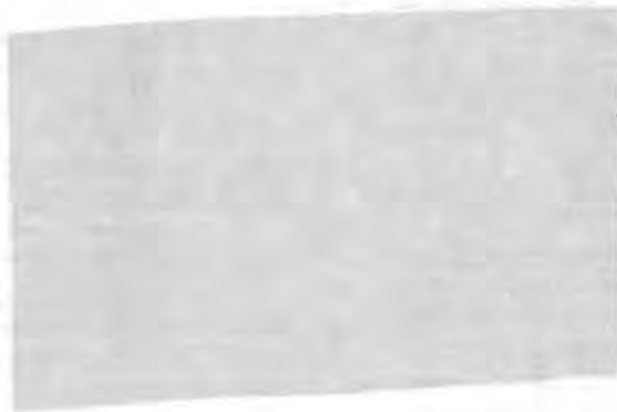


NR-NYTT 1/89



**Tengujo-shi -
9-grams handgjort papper**

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

NPH-Nytt. Årg 17, 1989, nr 1

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

Ansv. utg. och redaktör:

Jan Olof Rudén

S:t Eriksgatan 130 C

S-113 43 STOCKHOLM

tel 08-33 83 69

ISSN 0348-9531

ÄR DU INTRESSERAD AV HANDGJORT PAPPER?

av hantverkstraditionen, av
tillverkningssättet, av redska-
pen, av pappersmakarna, av
brukshistoria och bruksmiljö,
av den färdiga produkten och
dess användning, av vattenmär-
ken, av datering med hjälp av
pappersegenskaper, särskilt
vattenmärken, av papperskonser-
vering, av konstnärligt bruk av
papper?

BLIV DÅ MEDLEM I NPH!

Du stöder därigenom utgivningen
av NPH-Nytt och erhåller varje
nummer automatiskt

Årsavgift/prenumerationsavgift
1989 för enskilda medlemmar och
hembygdsföreningar SEK 80:-,
för institutioner SEK 125:-
inbetalas på postgiro 85 60 71 - 6

Omslag: Tengujo-shi. Pappersprov

Tengujo-shi - 9-grams handgjort papper

AV BO RUDIN

Med en ytvikt av endast 9 gram per kvadratmeter är tengujo-shi världens tunnaste handgjorda papper. Det tillverkas av makarna Sajio och Setsuko Hamada i Tosa, ett län på ön Shikoku i Japan. De har inga efterträdare, så tengujo-shi löper risken att bli lik den dagslända, vars vingar papperet uppkallats efter.

Det första tengujo-shi verkar ha tillverkats i Mino tidigt på 1500-talet men det första egentliga Tosa tengujo-shi började tillverkas först i slutet av 1800-talet. En herre vid namn Genta Yoshii experimenterade då med en stor su-keta (pappersform) för att åstadkomma stora, tunna ark.

Till en början exporterades en stor del av produktionen som schablonpapper, senare också som kopiepapper. Andra användningsområden har varit filterpapper för kaffe, polerpapper för optiska linser samt - tack vare sin förmåga att absorbera fukt - för medicinsk användning, bl a av tandläkare.

Familjen Hamadas tillverkning riktar sig idag till två kategorier av avnämare, båda lika viktiga. Produktionen av ofärgad, blekt tengujo-shi går till nästan hundra procent till konservatorer runt om i världen. Det tunna papperet är trots sin ringa ytvikt ytterst starkt och segt och lämpar sig förträffligt till papperskonservering, t ex förstärkning av gamla manuskript och konstverk. Den andra gruppen avnämare - och den avgjort största - är konstnärer som använder tengujo-shi till collage och inramningar. För den senare tillverkar familjen Hamada sitt papper i upptill 40 olika färger.

Egenskaper

Ett äkta tengujo-shi skall ha följande egenskaper:

- .trots sin mjukhet skall papperet vara mycket starkt och segt i förhållande till sin tjocklek
- .det skall vara extremt tunt
- .det skall ha goda vik-egenskaper

.det skall ha förmåga att lätt absorbera vätskor och kemiska ämnen

.det skall ha egenskapen att tillåta ett flytande absorberat ämne som tusch att fylla utrymmet mellan fibrerna vid torkning.

Hamadas använder fibrerna från den rena, vita basten av akaso, röd kozo (Broussonetia kashinoki Sieb). Denna kozoart växer längs floderna i Tosa. Kozokvistarna ångas och basten skalas av. Därefter skrapas den svarta och gröna barken av och så mycket som möjligt av skadad bast och föroreningar tas bort.

Kokning

Kokningsproceduren skiljer sig något mellan konservators- och konstnärspapperet. Det papper som är ofärgat och avsett för konservering kokas i en blandning av 5% tvätt-soda och 30-50% släckt kalk beroende på mängden fibrer. Konstnärstengujo kokas enbart i kaustiksoda.

Rensning och blekning sker i floden eller i en damm. Eftersom fibern utsätts för sol-ljus sker en naturlig blekning. Eventuellt kvarvarande orenheter plockas bort för hand i en påföljande process som kallas chiritori.

Bultning

Efter chiritori bultas råmaterialet, antingen i ett stampverk eller för hand. Två timmar av hård bultning följs av en halvtimmas mjukare bultning under tillsättning av vatten. Därefter sker ytterligare en rensningsprocedure, koburi, som betyder liten skakning. Den sker för att få bort kvarvarande hemicellulosa och kan utföras antingen för hand eller med en maskin. Slutresultatet blir nästan hundra procentigt rena kozofibrer.

Arkformning

Formningen av de stora, tunna arken sker enligt klassisk japansk metod, nagashizuki,

men med en tunn sidenduk fastsydd på bambuviran. Tillsammans med en större mängd ner i än vid vanlig arkformning gör duken att massan långsamt avvattas och kan formas till önskvärd ytvikt.

Formningen sker i tre distinkta steg: keshomizu, chosi och sutemizu. Man börjar med att skopa upp en mindre mängd massa på formen för ett första, mycket tunt lager. Detta kallas keshomizu. Detta moment följs av chosi, som innebär att en större mängd massa skopas upp och med kraftiga rörelser sköljs fram och tillbaka och också så att det bildas en virvel. Denna avsätter ett slags arabesk som blir synlig i det färdiga arket, när man håller upp det mot ljuset. Sista steget, sutemizu, innebär att ytterligare ett tunt lager läggs överst genom att formen skakas kraftigt för att massan skall fördela sig jämnt. Överflödiga massa kastas slutligen tillbaka med en knyck till kypen.

Det arkformat som Hamadas arbetar med är 54 x 158 cm, en efter europeiska förhållanden jättelik form. Men Sajo Hamada handskas med den lika enkelt som om den vore format A 4. När en post 54 x 158 är klar, pressas den försiktigt i 10-12 timmar, därefter delas den i två halvor, 54 x 79 cm och pressas under större tryck under två till tre timmar.

Torkning

Tidigare torkade Hamadas sina ark på torkbräddor utomhus, men efter en översvämning i samband med en tyfon 1979 försvann alla deras torkbräddor så numera har de övergått till torkning på uppvärmd metallplatta. Det pressade, men fortfarande fuktiga arket borstas då upp på metallplattan med en mjuk borste.

Tillverkningen av färgade ark ligger numera på ca 120.000 ark per år, medan världens konservatorer får nöja sig med ca 3.000 ark ofärgat tengujo-shi om året.

Eftersom ett enkelt tengujo-ark håller en ytvikt av 9 g/m² kan man ju undra vad ett dubbelt ark har för vikt. Svaret är 16 g/m², alltså ungefär samma som flygpostpapper. Dubbla ark åstadkoms genom att man helt enkelt borstar upp två enkelark på torkanordningen samtidigt.

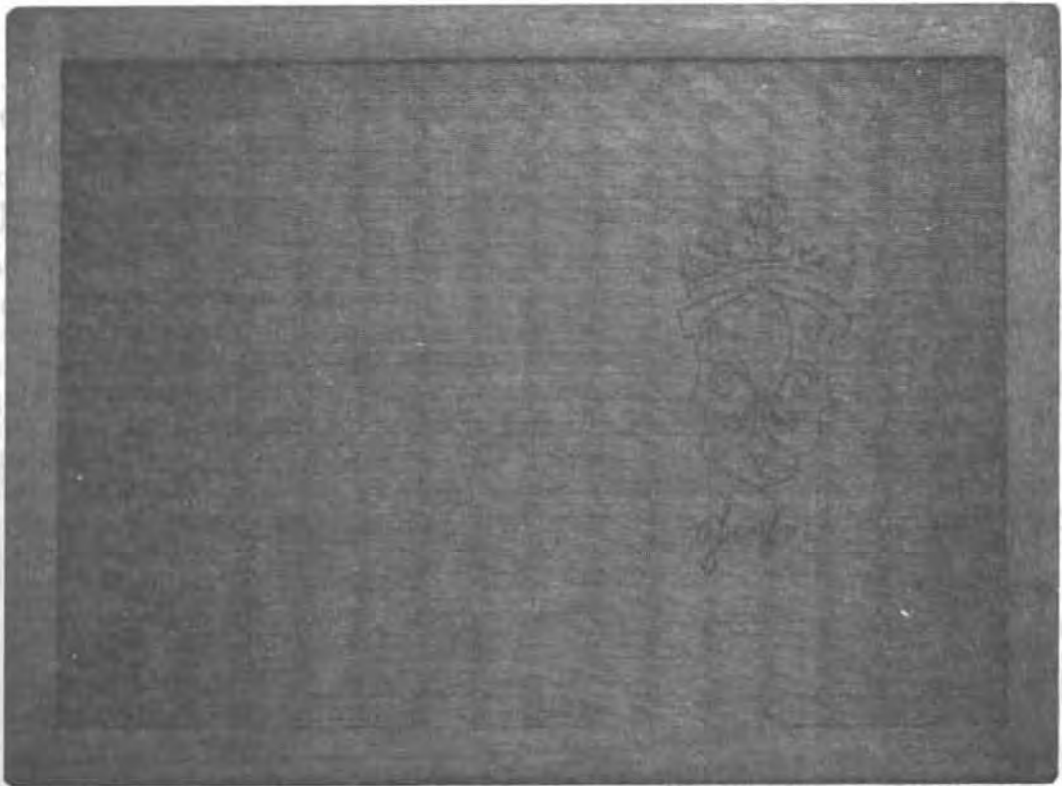
Även om familjen Hamada är den enda i Japan som tillverkar tengujo-shi finns det åtminstone en chans att tillverkningstekniken skall kunna överleva på det nya pappersmuseet i Ino. Detta är beläget i själva hjärtat av Tosa - pappersmakarnas himmelrike - och invigdes i mars 1985.

Det sitter i ryggmärken - Sanny Holm, pappersmakare i femte generationen

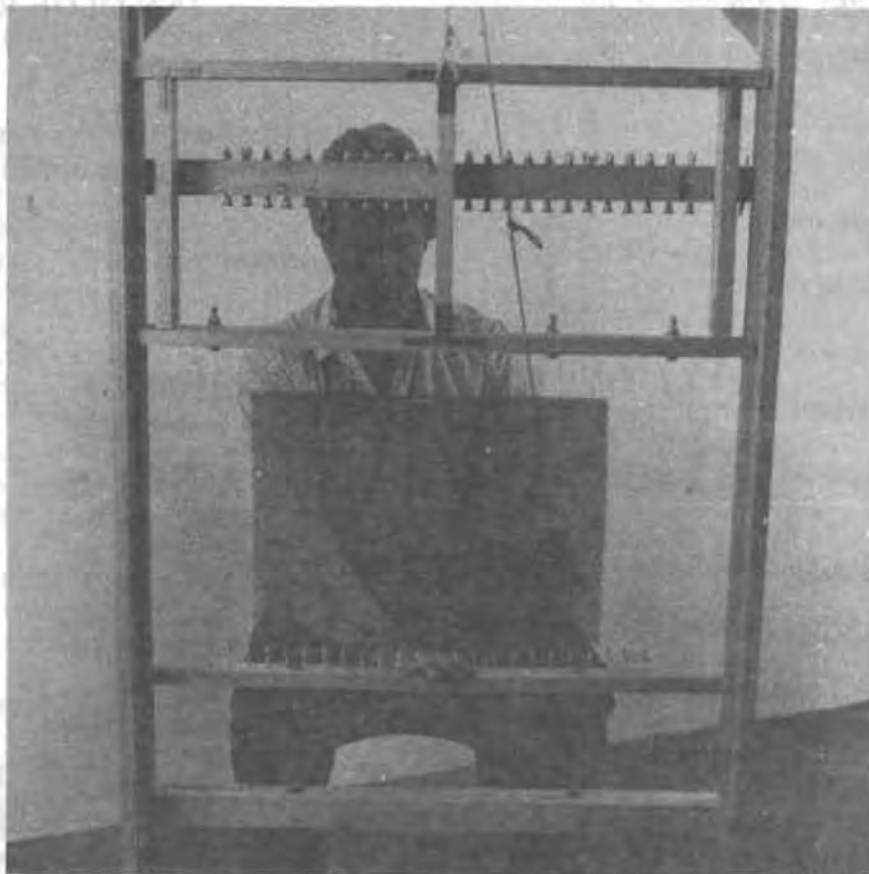
Sanny föddes i Mariannelund, denna trakt av Småland som Astrid Lindgren beskrivit i sina böcker. Pappan arbetade vid Silverdalens pappersbruk då och tre generationer före honom hade redan arbetat i pappersbruk. Men när Sanny var ett år flyttade familjen till Tumba pappersbruk därför att pappan bytte anställning. Miljön undgick inte att påverka Sanny och när han var tio år blev han värvad av Georg Anzelius att hjälpa till i Tumba bruks museum tillsammans med några likasinnade. Efter två års träning vid kypen fick pojkarna följa med till Skansens pappersbruk under julmarknaden som lärlingar.

-- Det har nu gått 22 år sedan dess och lusten att göra papper har bara ökat, säger Sanny. Trots att Georg och jag har jobbat ihop i dryga 20 år lär man sig alltid något nytt av honom. Hans kunnande verkar outtömligt. När vi rest tillsammans för att leta utrustning till det pappersbruk som jag ville sätta upp hemma har tiden i bilen bara rusat iväg.

Gesälltiden hos Georg har lett till sådan förkovran att Sanny nu blivit ålderman vid Kyplaget.



Handpappersform med däckel tillverkad av Sanny Holm, Stockholm 1988 som kopia av form gjord på Tumba bruk 1977 efter original använd i Ösjöfors fr o m 1790-talet. Foto: Rigmor Söderberg, Sveriges Tekniska Museum



Vävstol för viraduk av metall för handpappersform. Formmakare: Sanny Holm, Stockholm. Foto: Rigmor Söderberg

Eget pappersbruk snart i funktion

-- Jag började bygga upp ett eget pappersbruk när jag bodde i Danderyd men inte förrän jag hittade en lokal vid S:t Eriksplan tog arbetet riktig fart. Nu håller jag på att inreda lokalen som är på 50 kvadratmeter. Där finns en holländare från ca 1830, en laboratorieholländare, några gamla skruvpressar, laboratorieutrustning m m. Den gamla holländaren rymmer ca 100 liter. Den har fö Georgs far malt massa med - det finns t o m recept bevarade.

Även formmakare

-- Det föll sig naturligt att jag började snickra formar och väva antikdukar och tillverka trådmärken till dem. Dels ville jag ju göra eget papper och dels hade jag tillgång till experter på alla områden i Tumba kyplag och att min pappa tillverkade figurer för vattenmärken gjorde ju inte saken svårare.

Formar på beställning har det också blivit. Till Stora:s jubileum 1988 tillverkade jag fyra formar med antikduk som jag vävt. Till två gjorde jag också trådmärkena. Jag hjälpte också till med att starta tillverkningen som skedde vid Grycksbo.

-- Lagom när det arbetet var klart fick jag beställning på en ny form för Fiskebys jubileum 1987. Dessutom ville man ha 16.000 ark tillverkade med hjälp av denna form. Med hjälp av Georg löste jag den uppgiften under några månader sommaren 1987.

-- Än en gång blev jag fascinerad av Georgs vitalitet och skärpa. Tidsperspektiven hisnar, när man betänker att Georg inte varit med vid kypen sedan 1934, då han slutade som formare efter 17 år. Ett undantag var när Georg tillverkade Wasa-arken 1962.

Våren 1988 vävde jag fyra nya antikdukar och tillverkade fyra nya formar åt Sveriges Tekniska museum, avsedda för Ösjöfors - två med underduk och samtliga med trådmärken. Även till Tidaholms grafiska verkstad har jag tillverkat en större form.

-- Snart hoppas jag komma igång med mitt eget bruk - inte för att det är tänkt för någon större produktion, snarare litet specialbeställningar då och då. Förutom formar och trådmärken räknar jag med att tillverka litet brevpapper och kuvert och prova mig fram till något akvarellpapper. Du är välkommen på besök. Beställ tid på telefon 08-661 68 28.

JAN OLOF RUDÉN

Fotnot

Du kan träffa Sanny under Antikmässan i Älvsjö 6-9 april där han finns i en monter.

Att övervinna svårigheter eller Man tager vad man haver

UR EN PAPPERSFREAKS MEMOARER

AV ELISABET BERG

Hur många gånger om dagen tar man i ett papper? Det vet nog ingen, för papper är något så självklart för oss att vi knappast tänker på det, vare sig det gäller tidningen, toapappret eller sedlarna.

Vad är det då som får en att plötsligt intressera sig på allvar för detta fantastiska material (och t o m driver en att försöka göra eget papper)?

I Lessebo väcktes intresset

Alla läsare av NPH-Nytt har väl sin egen historia att berätta, men så här har mitt eget pappersintresse väckts och utvecklats.

Hösten 1982 började jag på Konstfacks linje för grafisk formgivning och illustration. Eftersom papper är ett så viktigt ma-



Elisabet Berg med egentillverkad form. Foto: Elisabet Berg

terial för en tecknare och formgivare, vars jobb ju är att utforma böcker, broschyrer, affischer och andra trycksaker, tog en av våra lärare med klassen på en pappersvecka i Lessebo. Där fick vi lära oss pappers-tillverkningens principer, gå på rundvandring i den stora fabriken och - framför allt - studera tillverkningen av papper på Sveriges sista ännu verksamma handpappersbruk. Vi dokumenterade processen i foton och teckningar och som pricken över i fick var och en av oss prova att forma papper ett par timmar i en egen liten balja. Det var en fantastisk känsla att själv få göra papper och i slutet av veckan återvände en lycklig skara konfackselever med väskorna fyllda av papper till Stockholm.

Egen pappersform

Undervisningen på Konstfack gick vidare som vanligt, men tankarna på egen papperstillverkning lämnade mig inte. Var skulle jag få tag på utrustning och pappersmassa?

Så småningom lyckades jag få med mig min far i funderingarna (fast för honom var nog möjligheten att få brevpapper med sitt eget namn som vattenmärke den viktigaste driv-

kraften). Med hjälp av ett kompendium från Konsthögskolan och mina minnen från Lessebo började vi tänka ut hur vi skulle kunna bygga en form. Pappa letade fram lämpliga träbitar och jag sökte efter mässingsnål med de rätta dimensionerna (vilket jag efter mycket om och men fann i Farsta).

Pappa och jag tillbringade en sportlovsvecka vid hyvelbänken. Resultatet av våra amatöristiska snickarövningar blev en väl fungerande - men knappast smäcker - pappersform, som genast måste provas. Men var få tag på pappersmassa?

Egen pappersmassa

Att köpa pappersmassa från något bruk och frakta hem i dunkar verkade besvärligt och omständigt. Man jag hade läst någonstans att man kunde finfördela pappersbitar till massa med en propeller monterad på en bormaskin. Pappa lödde ihop en sådan propeller och bormaskinen kördes varm, men någon användbar pappersmassa blev det inte av brorsans gamla datalistor. Besvikna lade vi projektet på is, sportlovet var slut och vi återvände till "vardagen".

Nästa gång vi träffades hade dock min far fått en ljus idé:

-- Vi kör pappersbitarna i köksmixern!

Sagt och gjort. Resultatet blev bra. Mammans gamla mixer, som tidigare mest använts till glassdrinkstillverkning, fick nu göra rätt för sig. (Bra kvalitet i de där gamla apparaterna förresten.)

Pressning ett problem

Jag formade ark i min barnbalje-kyp och guskade på vår hemsnickrade guskbrygga. Som guskfilar använde jag fuktade bitar av gamla militärfilar, inköpta på överskottslagret. Men hur skulle vi pressa vattnet ur filthunten med de nyformade arken? Min tuffa fader gick ut i garaget och plockade fram domkraften. Vi reste en plank mot takbjälken och började pumpa. KNAK! Det var taket som rörde på sig, och vi förkastade snabbt denna pressmetod.

Morfar stod bredvid och studerade vårt försök. Gammal ritare och konstruktör som han är, gick han hem och ritade en pressställning till domkraften, skaffade skrot att bygga den av och fick hjälp att svetsa ihop det hela på en av sina gamla arbetsplatser.

Därefter gick även pressningen galant.



Formning i familjens fotolabb. Formare: Björn Berg.



Guskning mot militär-yllefiltar på hemmagjord guskbrygga



Pressning med specialställning och domkraft



Torkning i fototorken på 10 minuter, samtidigt slätpressning
Foto: Elisabet Berg

Fototorken fungerade

Till torkningen fick fototorken duga. Visserligen var den inte så snabb och effektiv som Lessebos stora torkmaskin med upphettade cylindrar - fototorken måste ju passas, för var tionde minut är det dags att byta ut de två nytorkade pappersarken mot två våta - men papperen blev torra och släta. Däremot upptäckte vi att militärfiltarna lämnade ludd efter sig på papperens ytor. Räddningen blev litet handarbete med gamla tandborstar som hjälpmedel. Därefter tvättade jag, i förebyggande syfte, alla filtbitar ordentligt i tvättmaskinen. (Jo-då, tvättmaskinsfiltret blev igenproppat med yllefudd.)

Lek med massan

Sedan var det en fröjd att forma papper. Pappa fick sina exklusiva brevpapper och jag började blanda ner nya saker i pappersmassan. Kunde man ha garnbitar i papperen? Hur blev det om man gjorde pappersmassan av färgade papper? (Hoppsan, guskfiltarna blev visst skära...) Kanske blomblad i papperen blev vackert? (Det blev däremot inte mina föräldrars blomrabatter efter mina skövlingar.) Det finns många roliga saker man kan blanda ner i papperet!

Examensarbetet

Plötsligt hade jag redan gått tre år på Konstfack och det var dags för det fjärde årets avslutande examensarbete. Det var inte svårt att bestämma sig för vad jag skulle göra; här hade jag världens chans att få kombinera mitt intresse för papper med min passion för att göra böcker. (Min första "bok" gjorde jag redan i fyraårsåldern med en häftapparat och några utklippta tidningsspalter.)

Tack vare generösa sponsorer (bl a skänkte Svenskt Papper tryckpapperet till boken) blev mitt projekt genomförbart. På examensutställningens vernissagedag, 21 maj 1986, anlände leveransen med mina färdiga böcker till Konstfacks dörr.

Tack vare mitt examensarbete, boken "Papper för hand", skulle ingen hädanefter behöva göra om pappas och mina misstag om de skulle vilja tillverka eget papper hemma!

Intresset var stort när jag demonstrerade papperstillverkning under utställningsdagarna. Boken köptes av såväl teckningslärare och konstnärer som vanliga "hempulare".

Hur det gick sen

Efter Konstfack har jag frilansat som grafisk formgivare och illustratör. Pappersboken har satt sina spår i min verksamhet; ett av mina första frilansuppdrag blev att utarbeta och formge ett nytt instruktionsmaterial till Riksutställningars "Papperslådan" (huvudsakligen avsedd för skolor och likande). Ett par små utställningar blev det också: på Länsmuseet i Gävle och på museet i Varberg.

Just nu arbetar jag för Utbildningsförlaget Brevskolan med en bok som bl a ska kunna användas av studiecirkel som vill göra papper för hand.

Numera blir det inte av så ofta att jag gör eget papper - det finns ju så mycket annat roligt som man också vill prova. Och så har jag ju kvar sisådär ett par-tre tusen handgjorda ark från mina tidigare försök.

Fotnot

Jag har fortfarande kvar ett litet lager av min 48-sidiga bok "Papper för hand", där jag beskriver hur man med enkla medel gör sitt eget papper. Boken innehåller ca 50 teckningar och foton i svart-vitt och kostar 37:- + ev porto. Beställ direkt från mig, tel 08-25 45 18.

Min andra bok planeras komma ut i höst på Utbildningsförlaget Brevskolan. Förutom instruktioner om hur man gör papper själv, kommer den att innehålla litet pappershistorik, litet om Lessebo handpappersbruks historia, presentation av några svenska pappersmakare och papperskonstnärer, bilder på svensk papperskonst, övningar och idéer samt listor med tips på böcker, film/video, välsorterade pappersaffärer och ställen där man kan se handpapperstillverkning. Bokens pris är ännu inte fastställt. Titeln är preliminärt "Gör ditt eget papper".



Pappersformar i sekelgammalt tryckeri

AV NILS JONSSON

En kvartett grafiska fantaster i Lidköping lyckades 1975 genom inköp rädda ett sekelgammalt - absolut unikt - accidenstryckeri undan skrotningsdöden. Efter åtta års intensivt kämpande kunde den ideellt arbetande intresseföreningen låta 100-års-officen återuppstå som ett arbetande tryckerimuseum i en av kommunen upplåten kulturbyggnad.

I denna härliga miljö - där svart-på-vittkonst utövas på samma sätt som vid starten 1873, med samma stilar, klichéer, sättnakar och skepp, hand- och trampdelgelpressar - har föreningskvartetten även praktiserat stilgjutning, bokbindning och papperstillverkning.

Den sistnämnda begivenheten har anförtratts föreningens digelpresstryckare-gesäll - tillika dess ständige sekreterare. Varnad av Oswald Spenglers ord som "lummens försvinnande" har han låtit skapandeglädjen, yrkeskänslan - att göra en sak med händerna - få stort utrymme i livsrytmen. Teoretiskt kunnande har inhämtats under besök vid handpappersbruken Ösjöfors och Lessebo, där form- och däckelkonstruktionen samt formduks- och trådfigurtillverkningen särskilt noterats.

Praktiska övningar har som resultat tillfört tryckeriföreningen tvenne fungerande pappersformar. Den första i format 250 x 340 mm tillverkades 1979 och har som trådfigur Magnus Gabriel De la Gardies vapen med text Dahla. Formen kom till för att fira 300-årsminnet av rikskanslerns planerade pappersbruk vid Dahla i Västergötland. Lessebo handformade en upplaga på 300 ark.

Den andra formen har yttermått 190 x 250 mm och tillverkningsåret är 1983. Trådfigurens motiv visar Johan Snell vid tryckpressen, hans namn, monogram och årtalen 1483-1983. Pappersformen skapades för att fira

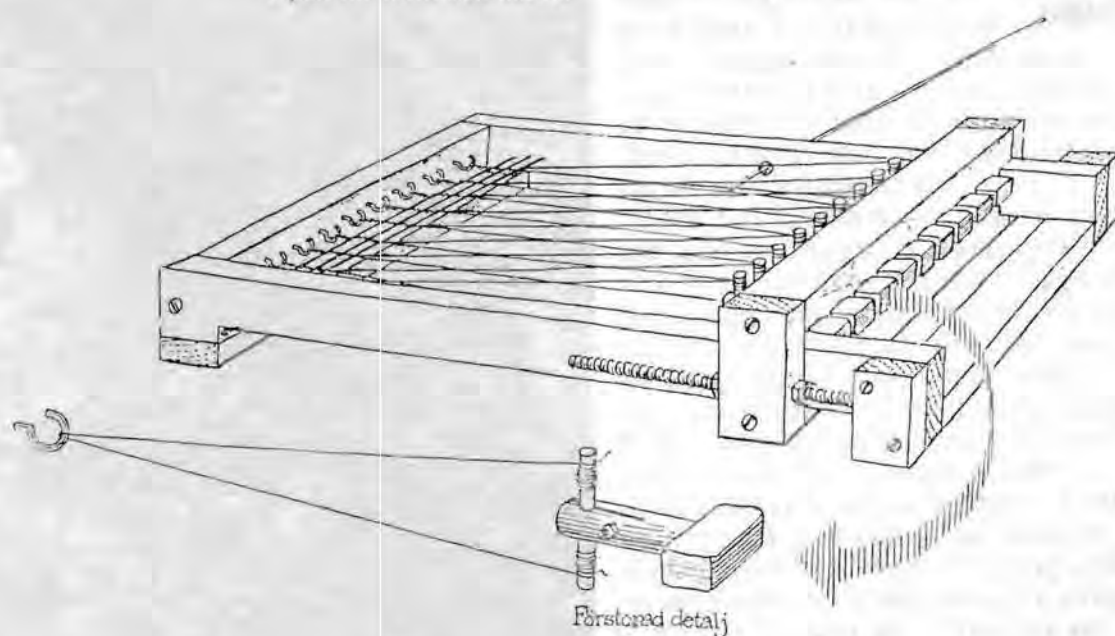
svenskt boktrycks 500-årsjubileum och den 20 dec. 1983, St Thomas afton - samma dag



Trådfigur framställd genom kopparfällning i elektrolytiskt bad



Sprängskiss över de i pappersformen ingående detaljerna. Här visas även hörnhopfningsprincipen för form och däckel



Specialtillverkad bordsvävstol för vävning av de dubbla skikt "vira" som ingår i pappersformen

som boktryckarmästaren Johan Snell för 500 år sedan avslutade tryckningen av boken *Dyalogus creaturarum moralizatus* - handformades papper i det lilla tryckerimuseet i Lidköping.

Framställningsmetoden för trådfiguren är formtillverkarens egen innovation och lyder som följer: via graving i en gipsplatta, lackering, pudring med guldbrons, färginvalsning av icke graverade partier, anslutning av katod till batteri, nedsänkning i kopparsulfatlösning med kopparplåt som anod, vandrar genom strömmens kemiska verkan kopparjonerna från plåten till gipsplattan och bygger på några timmar upp trådfiguren. Men fungerar verkligheten här till synes komplicerade metoden? undrar vän av ifrågasättande. Var så säker!

Det visar sig nämligen att den redan 1851 användes i Holland, vid Pannekoek Mill, Heelsum, vilket Edo G Loeber förtäljer i sin bok *"Paper mould and mouldmaker"*. Nog är väl tillvaron cirkelformad. Här sitter 1983 en autodidakt formmakare i Lidköping och gör i ensamhet en "upppfinning" som redan uppfunnits i Holland för 132 år sedan.



Författaren tillverkar Johan Snell-papper 1983.
Foto: Tore Sahlström



Första nya stampverket i Europa på 100 år

AV BO RUDIN

En av de epokgörande uppfinningarna från pappersmakarkonstens barndom i Europa var stampverket. Det drevs med vattenkraft och innbar en väsentlig förbättring av kapaciteten hos pappersbruken. I och med holländarnas intåg på marknaden - det påstods att en holländare på några timmar kunde klara av en veckas produktion i ett stampverk - gick dock de flesta pappersproducenterna över till att framställa sin massa i denna nya typ av kvarn. Stampverket försvann så småningom helt ur produktionen och i Europa finns nu endast ett fåtal muscala stampverk kvar.

Under en resa till Spanien vintern 1984-85 besökte konstnären Richard Årlin på vägen några pappersbruk i Auvergne i södra Frankrike. Just i det distriktet har några gamla stampverk bevarats och Richard blev intresserad av den märkliga konstruktionen.

I motsats till holländarekvarnen som arbetar med en roterande, knivförsedd vals, arbetar stampverket som namnet antyder, med "stammar", ett slags klubbor som bearbetar en blandning av lump och vatten. Stamparna sitter fästade i skaft som av en kamaxel lyfts upp och släpps ned i ett kar fyllt med lump/vattenblandning. Genom att stamparna försetts med piggar gnuggas så småningom lumpen sönder och bildar en vällingliknande massa, som sedan späds ut för handformning av ark.

Innan holländarkvarnen gjorde sitt segertåg i Europa var det vanligt med stora stampverk. Från de ganska enkla och klumpiga maskinerna på 1400-talet utvecklades de till tämligen komplicerade anläggningar. Ett större tyskt pappersbruk kunde ha upp till 25 tråg med fyra separata stammar i varje.

Skillnaden mellan den färdiga produkten, pappersmassan, framställd genom stamp resp holländare är att stampen inte sliter eller skär sönder fibrerna; materialet blir snarare söndergnuggat och uppfransat. Fibrerna behåller därmed en större del av sin ursprungliga styrka.

Gör sitt eget papper

Richard Årlin är grafiker, dvs han trycker de bilder han gör. För det mesta arbetar han med kopparstick, men även i andra grafiska tekniker. Sedan länge tillverkar han också sitt eget papper. För femton år sedan gav han ut en handgjord bok kallad "Menhirer" som han själv tryckte. Det var också första gången han använde papper som han gjort själv. Sedan dess har hans intresse för handgjort papper bara tilltagit och när han kom hem från den ovannämnda spanienresan beslöt han sig för att försöka bygga ett eget stampverk.

Hittade gamla ritningar

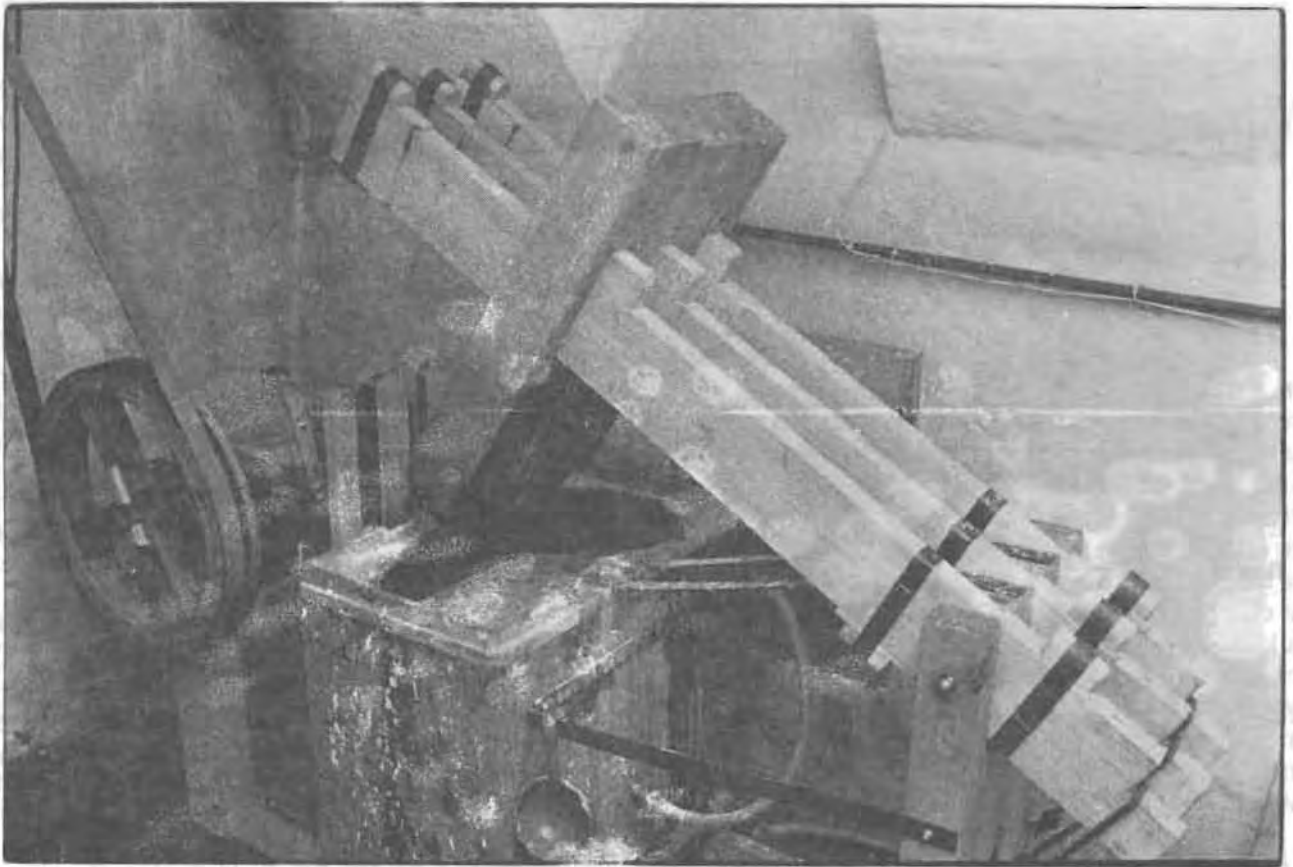
I gamla böcker om papperets historia fann Richard vad han sökte, nämligen gamla ritningar och beskrivningar av hur ett stampverk fungerar. I källaren till ateljéföreningen Stigberget, där han har sin arbetsplats fann han också ett utrymme som skulle kunna byggas om till pappersbruk. Där finns både vatten och metertjocka murar. Det sistnämnda en förutsättning för att kunna driva stampverket. Att påstå att det bullrar är inte att överdriva.

Men hur kommer man då på en så vansinnig idé som att bygga ett stampverk?

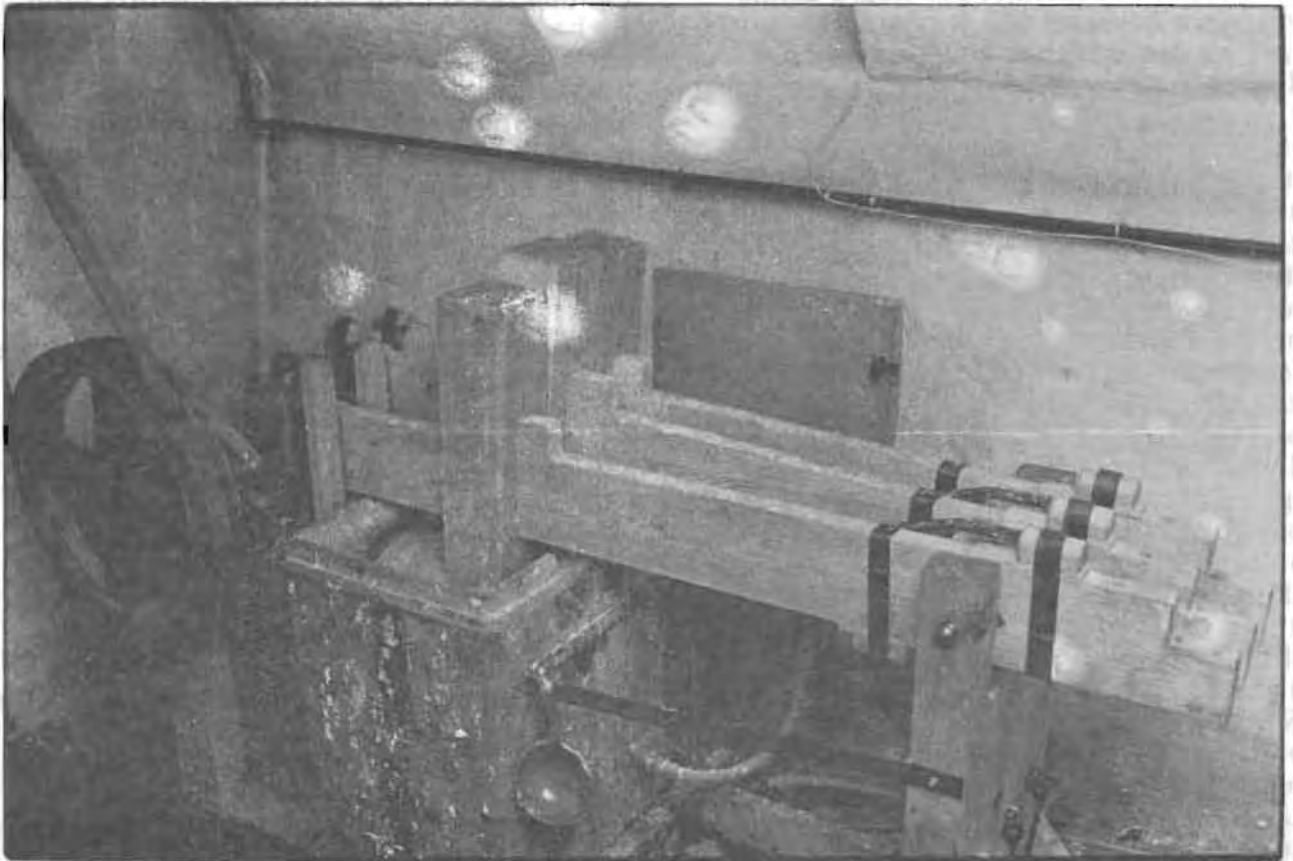
-- För min del var det mest fråga om att förverkliga en gammal dröm om att tillverka det perfekta pappret. Eftersom jag länge hållit på att göra mitt eget papper, men av massa tillverkad på Tumba eller Lessebo, tyckte jag det skulle vara intressant att också försöka göra massan själv.

Richard satte alltså igång med att beräkna stamp-karen och att gjuta dem i betong. Konstruktionen vägde 1.800 kg och kunde bara med viss möda baxas ned i källaren. Med skickliga flyttkarlars hjälp gick det i alla fall vägen till slut.

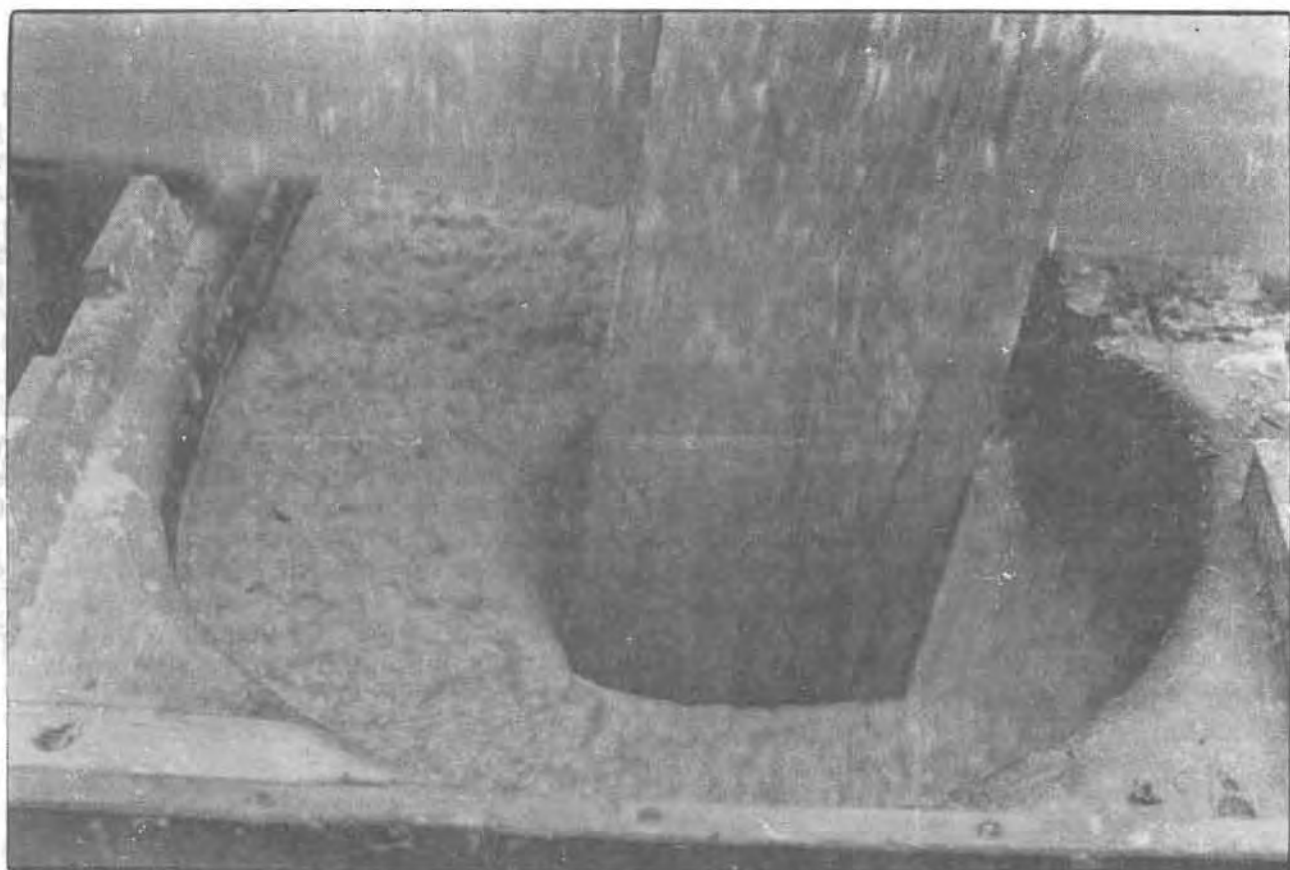
Så återstod då konstruktionen och byggnaden av stammar, kamaxel, drivhjul etc. Efter några månaders fruktlöst sökande efter tillräckligt tätvuxet och hårt virke bland



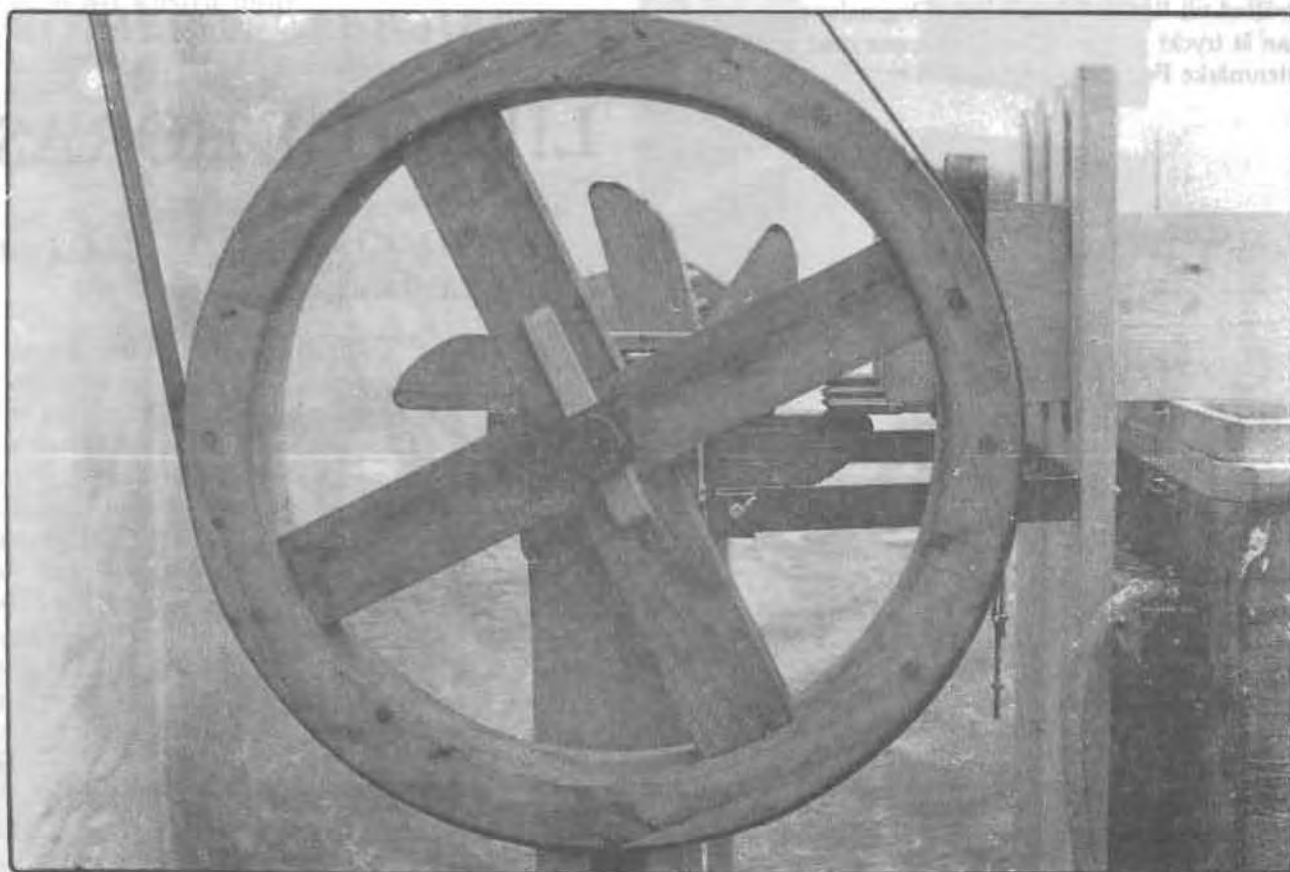
De tre stamparna lyftade ur karet. Foto: Lesley
Leslie-Spinks



Stamparna igång



Stamparna lyfts av kamaxeln. Fotos: L.
Leslie-Spinks



Full fart i stampträget

Stockholms brädgårdar fick Richard tips om en stock urskogsfura, som fanns på en såg i norra Uppland.

-- Furan var så tätvuxen att det knappt gick att se årsringarna!

Den dög alltså och Richard fick den uppsågad enligt sina specifikationer, en stock på 6" x 6", till en kostnad av 1.300 kr.

Efter några månaders slit var också stamparna och övriga trädetaljer klara.

Slet ut svarvskär för 600 kronor

Då var det "bara" tillverkningen och infästningen av piggarna i botten på stamparna kvar. På en gammal lånad gisten svarv satte Richard igång med att svarva ned piggarnas diameter på 16 mm till 10,2 mm för att inte trävirket skulle spricka vid infästningen.

De 99 piggarna tog en halv månad att svarva till och Richard slet ut svarvskär för 600:- under tiden.

Men till slut var stampverket klart och invigningen hölls i början av juni 1986.

Sedan dess har verket gått som en klocka - en aning mer högljutt dock - och utan några som helst mankemang. Stampkaret rymmer ca 75 l och den idealiska mängden torrsubbstans dvs en blandning av linne- och bomullslump, är mellan 3 och 4 kg. Observera att Richard använder lump och inte spinneriavfall, s k linters.

Avsett för handgjord bok

Resultatet av all denna möda blev en handgjord bok som beskriver Richards upplevelser i Spanien. Boken har ett omfång av 70 sidor och Richard satte själv texten för hand. Dessutom ingår i boken 10 kopparstick samt vinjetter i träsnitt och prov på gregorianska koraler. Upplagan är 45 ex. Boken har också utkommit i en faksimilupplaga på förlaget Kalejdoskop.

Titelblad till Richard Ärlins bok. Originalupplagan är tryckt på handtillverkat papper med vattenmärke. Fot på druvklase

RICHARD ÄRLIN

LIBRO DE HORAS

DE

SANTO DOMINGO DE SILOS

Gravyrer & reflektioner från

en Vinterresa till Castilla la Vieja



STOCKHOLM

Stigbergets Stamp och Press

1987

*

Om papper

EN UTSTÄLLNING

Inspirerade av Tage Danielssons dikt "Sympatimanifest" som är tillägnad de tänkande brevbärare som vägrar dela ut reklamförsändelser, har Erling Öhrnell och Ole Moe gjort en utställning som visades i Frölunda kulturhus 21 januari - 19 februari 1989.

Utställningen som är tänkt som en vandring utställning är uppbyggd kring en "skog" av träd gjorda av returpapper för att illustrera tanken på vad det kostar att skövla skog för att tillverka alla möjliga suspekta reklammeddelanden på blankt papper.

I en trycksak, som producerats till utställningen citeras Tage Danielsson dikt, som avslutas med

Jag har dock
försökt återställa skapelsen i dess ursprungliga skick
genom att klistra ihop
tyska nummerlotteriets reklamfolder
och den hophäftade annonsbunten "Vi Bilägare"
till en liten björk.
Men det gick inget vidare.

Bara Gud kan göra ett träd.
Men människorna kan göra träd löjligt.
Ur samlingen "Tankar från roten"

I samband med "Om papper" visas också ett montage med bilder ur papperets historia samt en utställning med papperskonst av de fyra konstnärerna Ewa Berg, Margareta Manervik, Per Lilienberg och Raine Navin.

Öhrnell och Moe låter en grupp barn/ungdomar följa den historiska utvecklingen från den första användningen av papper i Kina och framåt och låter gruppen framställa eget papper i ett litet "pappersbruk". Programmets mål är att varje deltagare inte bara är åskådare utan aktivt deltar genom att lära och skapa visor och bilder som samlas i en egen bok.

De bägge kreativa entusiasterna som byggt upp utställningen har också integrerat musik som en viktig beståndsdel och Ole Moe har bl a skrivit en papperskanon och ton-



"Skog" av returpapper

satt Lennart Hellings dikt "Böcker".
 Utställningen kan bokas hos Erling Öhrnell,
 Stenliden 4 C, S-435 00 Mölnlycke,
 tel 031-88 04 35 eller Ole Moe, Parkvägen
 26, S-437 00 Lindome, tel 031-99 41 88.

BO RUDIN



Papperskonst av Margareta Mannervik

Ola Moe och Erling Öhrnell flankerar "pappersgubbe". Fotos: Bo Rudin



DEBATT

Sverige behöver ett handpappersbruk för konstnärer

Jag vet att det är fler än jag som efter en rolig och stimulerande introduktionskurs i handpapperstillverkning blivit tända på papper och sedan velat jobba vidare på egen hand med det. Men för det flesta sätter bristen på utrustning och anpassade lokaler käppar i hjulet och sedan blir det inte mer papperstillverkning efter kursen.

Jo, visst är Ösjöfors tillgängligt om somrarna, och visst har enstaka konstnärer fått möjligheter att arbeta fritt på t ex Lessebo och Grycksbo. Och visst har Lessebo och Tumba varit generösa mot grupper från Konstfack och Konsthögskolan. Men det jag efterlyser är ett ställe där konstskolor och yrkesverksamma konstnärer året om kan boka in sig och låna bra utrustning, kan mala egen massa, ha plats för utrymmeskrävande arbeten och kan bo bra till självkostnadspris, t ex i hus med självhushållningsmöjligheter och på gångavstånd till pappersbruket.

I ett land som Sverige, med rika pappers-traditioner, ska konstnärerna inte behöva resa till Barcelona för att fritt få experimentera med papper!

Förstår man på de svenska pappersbruket vad ett "Handpapperscentrum för konstnärer" skulle kunna betyda för

1) respekten för och kunskaper om papper i största allmänhet

2) värdbrukets goda rykte, profilering och marknadsföring

3) bruksorten (i form av "en plats på kartan" och ökad turism - varför inte inrätta ett papperskonstmuseum/galleri i anknytning till bruket)

Kanske kan det t o m bli en samlingsplats för pappersintresserade från hela Norden (eller världen!), med årliga workshops och konferenser.

Vad säger de ansvariga på t ex Grycksbo bruk om detta förslag? Jag ser fram emot ett svar i nästa nummer av NPH-Nytt!

ELISABET BERG

SKICKA BIDRAG TILL NORDISK PAPPERSHISTORISK BIBLIOGRAFI

Har du fått något publicerat som borde ingå i Nordisk pappershistorisk bibliografi, så är undertecknad tacksam för uppgifter.

Det är oftast en slump att artiklar i tidskrifter och årsböcker uppmärksammas, eftersom allmän bibliografisk bevakning av vårt område är mycket bristfällig. Dina fina artiklar kan därför förbli okända för en större krets, något som du dock kan råda bot på.

Sänd in uppgifterna före 1 april så kommer de med i Supplement nr 6, som skall täcka tidsperioden 1987-89. Givetvis tar vi med uppgifter om tidigare publicerad litteratur som av någon anledning inte kommit med i föregående bibliografi. Titta i NPH-Nytt 1987:4, s 60 ff, så ser du vilka bibliografiska uppgifter som behövs.

JAN OLOF RUDÉN

NOTISER

VAD HÄNDER MED KLORBLEKNINGEN?

Sju experter lägger ut kursen

Skogsindustrierna, tidigare kallat SCPF, går i denna 34-sidiga skrift till motangrepp efter den kritik som framför allt miljörörelsen i Sverige riktade mot klorutsläpp i somras. Ur sammanfattningen på skriftens baksida saxar vi:

Klorblekningen har fått mycket kritik, delvis med rätta. Men vad händer med klorblekningen på sikt? Svar på frågan får du i denna skrift. Sju experter på olika områden uttalar sig och ger en djupare förståelse för vad det hela handlar om.

Hur skall vi göra med våra pappersinköp? Ska vi enbart köpa "oblekt"? Nej, är svaret. Se till funktionen! Vad skall du ha pappersprodukten till? Vilka kvalitetskrav ställer du? Även på denna punkt får du vägledningen om du läser "Vad händer med klorblekningen?"

Ring efter gratisexemplar 08-789 28 00.

NÅGRA HANDPAPPERSMAKARE

söks till Grycksbo, juni - augusti 1989.
Tag kontakt med Claes Ekeröth, tel 023-40 400.

NYA MEDLEMMAR

Gun Bengtson
Skönstaholmsvägen 96
123 60 FARSTA

Maria Björkrot
S:t Johannesgatan 30 A
752 33 UPPSALA

Gerd Crona
Gaveliusgatan 4, 3 tr
116 41 STOCKHOLM

Rune Edvardsen
Krokusveien 11
N-08775 OSLO 8

Kari Gleve
Nasjonalgalleriet
Postboks 8157 Dep
N-0033 OSLO 1

Minako Ivarsson
Sergelsväg 10 B
217 57 MALMÖ

Karl-Axel Jensen
Östra Bernadottesgat 61
216 17 LIMHAMN

Nanina Løken
Nasjonalgalleriet
Postboks 8157 Dep
N-0033 OSLO 1

Rolf Peterson
Vinlandsgatan 9 B
417 29 GÖTEBORG

Eva Sandegren
Pappersverkstan
Hallska gården
563 00 GRÄNNA

Kristina Scherp
Bergshauptmansgat 1
791 51 FALUN

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

Agrotec
Box 2237
103 16 STOCKHOLM

Gotlands kommun
Kommunarkivet
621 81 VISBY

Göteborgs stadsarkiv
Haga Kyrkoplan
411 23 GÖTEBORG

Julius Maske AS
Postboks 3068
N-7001 TRONDHEIM

Maanmittaushallitus kirjasto
Box 84
SF-00521 HELSINKI

ADRESSÄNDRINGAR

Oslo kommunes kunst-
samlinger
Munch-muséet
Biblioteket
Postboks 2812 Tøyen
N-0608 OSLO

EFTERLYSES

Arnulf Hongslo, Vagnhärad

HEDERSMEDLEMMAR

Till hedersmedlemmar har utsetts
Georg Anzelius, Tumba
Ulla Ehrensvärd, Stockholm



Stiftelsen

Gösta Liljedahls Fond

för pappershistorisk forskning

BJÖRN HELMFRID MOTTAGARE AV 1989 ÅRS STIPENDIUM UR GÖSTA LILJEDAHL'S FOND

Fil dr och rektor emeritus Björn Helmfrid, Vikbolandet, tilldelades årets stipendium ur Gösta Liljedahls fond för att slutföra forskningar för kommande företagsmonografi om Fiskeby pappersbruk, 1637-1987.

Nästa stipendium ur fonden utdelas i januari 1990. Sök själv eller föreslå annan förtjänt person! Hittills har endast svenskar varit stipendiater, men det finns inget hinder för utdelning till forskare av andra nationaliteter trots formuleringen "fondens har till uppgift att stödja pappershistorisk forskning, särskilt svensk".

Stiftelsen ser gärna att många ansökningar om stipendium inkommer före den 31.12.1989 till ordföranden Jan Olof Rudén, S:t Eriksgatan 130 c, S-113 43 Stockholm.

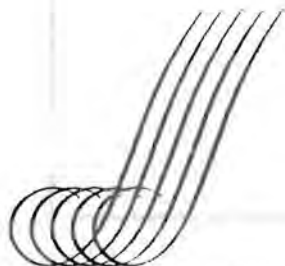
Tänk på fonden vid högtidsdagar eller vid dödsfall. Postgiro 73 56 61 - 1.

ART 89 1-11 juni 1989 Massa och papper

Den nybildade Kulturakademien i Hörnösand manifesterar sin begynnande verksamhet med festivalen ART 89.

Eftersom Kulturakademien finns i en region med många stora massa- och pappersfabriker har man valt just massa och papper för att konstnärer skall kunna lära känna materialet. Detta ställs gratis till förfogande i form av slipmassa, sulfitmassa, sulfatmassa, CTMP-massa, oblekt säckpapper, tidningspapper och finpapper på rullar.

Tio konstnärer från tio länder inbjuds att skapa och utställa papperskonstverk.



KULTURAKADEMIEN I HÖRNÖSAND

Utställningen Skogsnäringen

Papperstillverkning

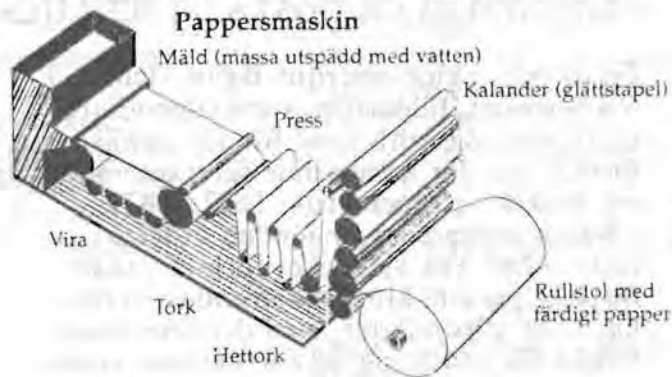
Före ca 1850:

Handformade ark av lumpmassa.



1980-talet:

Maskintillverkat papper av trämassa. Datastyrda processer.



Av 0,5 mm mässingstråd böjde Elisabet Berg ihop några trådmärken som najades fast på formens nät. Tack vare najningen är det ganska enkelt att byta ut märkena. Fågeln är gjord efter inspiration från en bok med egyptiska gravmålningar. Se sid 4



Nya spännande papper från Indien och Nepal

Dessutom - förstås - klassiska papper från
ARCHES, RIVES, JOHANNOT och RICHARD DE BAS

MARGARETA ÖQVIST
PAPPER FÖR KONSTNÄRER

VIKINGAGATAN 22 113 42 STOCKHOLM TEL 08-32 71 91

Ny adress från 1 april 1989: Upplandsgatan 37, 113 28 Stockholm

INNEHÅLL

- 1 Tengujo-shi - 9-grams handgjort papper. Av Bo Rudin
- 2 Det sitter i ryggmärgen - Sanny Holm, pappersmakare i femte generationen. Av Jan Olof Rudén
- 4 Att övervinna svårigheter eller Man tager vad man haver. Av Elisabet Berg
- 8 Pappersformar i sekelgammalt tryckeri. Av Nils Jonsson
- 11 Första nya stampverket i Europa på 100 år. Av Bo Rudin
- 15 Om papper. En utställning. Av Bo Rudin
- 17 Sverige behöver ett handpappersbruk för konstnärer. Av Elisabet Berg
- 17 Skicka in bidrag till Nordisk pappershistorisk bibliografi
- 18 Notiser
- 18 Nya medlemmar
- 19 Björn Helmfrid GLF-stipendiat 1989
- 19 ART 89 Härnösand
- 20 Utställningen Skogsnäringen

Detta nummer av NPH-NYTT distribueras i



"Miljövänligt" kuvertpapper, godkänt av Miljöförbundet,
Kommunförbundet och Svenska Naturskyddsföreningen

som ställts till förfogande av Pappersgruppen