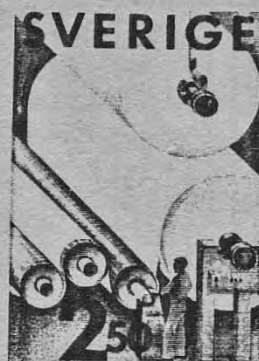


Nordisk 1/90 Pappershistorisk Tidskrift

Utgiven av Föreningen Nordiska pappershistoriker



Frimärken, symposier och industrihistoriska skrifter markerar "Skogsindustriernas" 100-årsjubileum

Pappersimporten till Stockholm på 1600-talet kartläggs

Om japanskt papper till dörrar och kläder samt utlagning

Handpappersformarna i Sverige inventerade

Upptäcktsresanden Sven Hedins teckningar restaureras och ställs ut

Nordisk pappershistorisk tidskrift. Årg 18, 1990, nr 1

Utgiven av 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

I redaktionen ingår Bo Rudin
och Lars Ljunggren

För medlemsärenden kontakta
kassören Per Nordenson,
Fridebergsvägen 20, S-151 48
Södertälje

ISSN 0348-9531

ÄR DU INTRESSERAD AV HANDGJORT PAPPER ELLER AV PAPPERSHISTORIA?

av hantverkstraditionen, av tillverknings-
sättet, av redskapen, av pappersmakarna, av
brukshistoria och bruksmiljö, av den färdi-
ga produkten och dess användning, av vat-
tenmärken, av datering med hjälp av pap-
persegenskaper (särskilt vattenmärken), av
papperskonservering, av konstnärligt bruk
av papper?

GÅ DÅ MED I NPH, FÖRENINGEN NORDISKA PAPPERSHISTORIKER!

Du får då NPH-Nytt, föreningens tidskrift
fyra gånger per år. Du blir då berättigad
att delta i medlemmöten vartannat år och
träffa likasinnade.

Årsavgift/prenumerationsavgift 1990 är SEK
90:- för enskilda och hembygdsföreningar,
för institutioner/företag 130:-. Betala på
föreningens postgirokonto 85 60 71 - 6.
Glöm inte att ange avsändare.

Omslag: Posten utger fyra frimärken den 9
augusti 1990 till Skogsindustriens 100-års-
jubileum. Beställningsedel omslagets sida
3

REDAKTÖREN HAR ORDET

NPH-Nytt har bytt namn från och med detta nummer. På detta sätt vill redaktionen understryka den förändring i innehåll och layout som NPH-Nytt, Medlemsblad för Föreningen Nordiska pappershistoriker genomgått under de två senaste åren.

NPH-Nytt startade 1973 och har utkommit under redaktörerna Erik Witting, Mariestad (1973-82), Ebba Waaben, Köpenhamn (1983-1985), Gunnar Christie Wasberg, Oslo (1986-1987), Krigsarkivet, Stockholm (1988) och Jan Olof Rudén, Stockholm (1988-). Avsikten är att redaktionen även fortsättningsvis skall rotera mellan de medlemsländerna.

Nordisk Pappershistorisk Tidskrift vänder sig till alla som har intresse av pappersfrågor som sådana och av papperets historia. Tidskriftens nya titel ger klarare uttryck åt denna inriktning än det för en vidare allmänhet kryptiska namnet NPH-Nytt.

Liksom tidigare innebär prenumeration på tidskriften att man samtidigt blir medlem i Föreningen Nordiska pappershistoriker (se vidare frampärmens insida).

Jan Olof Rudén

Skogsindustrijubileum med Industrihistorisk dag

AV BERTIL HASLUM

Föreningen Skogsindustrierna -- den svenska pappers- och massaindustrins branschorganisation fyller 100 år i år. Den 29 augusti 1890 samlades norska och svenska trämassfabrikanter till ett möte i Göteborg och bildade Skandinaviska Trämasseföreningen. Påföljande dag beslöt ett antal norska och svenska cellulosafabrikanter att bilda Skandinaviska Cellulosaföreningen. Denna förening konstituerades sedan vid ett möte i Kristiania den 21 maj 1891. Respektive förening fick en norsk och en svensk sektion. Efter unionsupplösningen 1905 ombildades sektionerna till självständiga föreningar. Dessa ingår nu i Norge i Tre-foredlingsindustrins Landsforening och i Sverige i Föreningen Skogsindustrierna.

Hundraårsjubileet markeras i Sverige bl a med en rad konferenser och symposier på olika platser i landet i frågor av vital betydelse för skogsindustrin. I Norge kommer jubileet att uppmärksammas ett senare år.

Ett av symposierna har fått formen av en industrihistorisk dag. Den hålls i Växjö den 29 maj under värdskap av Södra Skogsägarna och Klippans Finpappersbruk. Syftet med symposiet är att väcka intresse för skogsindustrins historia och få till stånd en diskussion om behovet av forskning, dokumentation och bevarande inom massa- och pappersindustrin. Dessa frågor skall också tas upp av en panel bestående av Skogsindustriernas ordförande, bruksdisponent Lars G Sundblad, docent Jan Gletle, professor Jan Hult och universitetslektorn fil dr Sverker Sörlin. Dessförinnan har fil dr Sven Rydberg talat om marknaden för massa och papper i ett historiskt perspektiv, docent Marie Nisser om massa- och pappersindustrins struktur- och lokaliseringsutveckling, direktör Sixten O Regestad om produkt- och processutveckling och intendent Helene Sjunnesson om människan i massa- och pappersindustrins historia. I samband med visning av handpappersbruket i Lessebo

kommer docent Olof Nordström att tala om hur man bevarar en historisk miljö som Lessebo. Symposiet avslutas med att jägmästare Henning Hamilton visar ett historiskt bildspel som han kallat "Markerna minns".

Symposiet har planerats av Skogsindustriernas Historiska utskott och är ett led i detta utskotts arbete för att främja industri- och kulturhistorisk forskning om svensk skogsindustri och att sprida information om denna verksamhet och dess resultat.

Utskottets huvuduppgift är för närvarande att inventera och dokumentera alla pappersbruk och massafabriker i Sverige, både nedlagda och i drift varande. Detta arbete omfattar alltså såväl handpappersbruk och maskinpappersbruk som träsliperier och cellulosafabriker. Inventeringen och dokumentationen är i stort sett slutförd i Norrlands- och Smålandsläna liksom i Östergötlands län. Den kommer bl a att resultera i fyra böcker som utkommer hösten 1990 författade av Marie Nisser (Smålandsläna och Gävleborgs län), Helene Sjunnesson (Östergötlands län) och Rune Svensk (Norrbottnens, Västerbottnens, Västernorrlands och Jämtlands län).

Två andra böcker i Historiska utskottets skriftserie kommer ut under våren 1990. Det är Sven Rydbergs "Papper i perspektiv", en berättelse om den svenska pappers- och massaindustrins historia och Ewert Landbergs "Klara papper", en redogörelse för Svenska Pappersbruksföreningens verksamhet under de sista tjugo åren före sammanslagningen med Svenska Cellulosaföreningen.

Alla sex böckerna kommer att säljas i bokhandeln. Om de beställs hos Skogsindustrierna 100, Villagatan 1, S-114 32 Stockholm senast den 8 maj 1990 kan de erhållas för ett rabatterat pris av 100 SEK per styck, exklusive moms och porto.

Pappersimport och pappersförbrukning i Stockholm på 1600-talet

AV JAN OLOF RUDÉN

I min avhandling från 1968 med titeln "Vattenmärken och musikkforskning - presentation och tillämpning av en dateringsmetod på musikalier i handskrift i Uppsala universitetsbiblioteks Dübensamling" består kapitel 3 av en beskrivning av papperssituationen i Stockholm under senare hälften av 1600-talet. Där undersöks i vilken mån lokal förbrukning skiljer sig från den av Theodor Gerardy beräknade förbrukningstiden för papper, dvs en fyra- till femårsperiod räknat från det första daterade belägget.

1. Papprets distributionstid i förhållande till generellt beräknad, lokal och belagd förbrukningstid

Som jämförelsematerial för att datera musikhandskrifter med vattenmärke Narr i Dübensamlingen har valts papper använda i Stockholm under åren ca 1649-1690, vilket var den tid Gustaf Düben, musiksamlingens upphovsman var verksam som samlare. Det visade sig att huvuddelen av de papper som användes i Stockholm var importerade. Dessutom förekommer även svensktillverkade papper i jämförelse- och undersökningsmaterialen. Trots att flera svenska papperskvarnar grundades eller var i drift under den här aktuella tidsperioden, måste dock huvuddelen av det svenska pappersbehovet täckas genom import. Detta förhållande rådde till ett stycke in på 1800-talet. Detta har varit det huvudsakliga skälet till att det daterade jämförelsematerialet valts på lokal basis. Det är nämligen för syftet att tidsbestämma musikalerna i undersökningsmaterialen väsentligare att bestämma mellan vilka tidpunkter papper ur ett visst pappersparti användes i Stockholm -- den belagda (lokala) förbrukningstiden -- än att veta vid vilken tidpunkt papper därur över huvud taget togs i bruk, t ex i tillverkningsortens närhet.

På grund av transporttiden från tillverkningsorten till Stockholm samt lagrings- och distributionstiderna där är det möjligt att förbrukningstiden för ett visst pappersparti ej helt eller ej till någon del

sammanfaller med en generellt beräknad förbrukningstid (enligt formeln $\text{terminus a quo} + 4-5 \text{ år}$) räknat från första användningstillfället över huvud taget för detta papper.

Transporttiderna torde i detta sammanhang kunna lämnas därhän; även om transporttiden för ett visst pappersparti skulle uppgå till en månad eller något mer (antingen från utlandet eller från ort i landet till Stockholm), har detta ingen större betydelse för tidsrelationen mellan första belagda användningstillfälle i Stockholm eller över huvud taget för papperspartiet.¹⁾

Under hur lång tid papperspartiet eventuellt lagrades hos grossister i tillverkningslandet kan ej fastställas.

Frågan gäller då om man på annat sätt än med hjälp av vattenmärken kan skapa sig en bild av under hur lång tid papperspartier vanligen distribuerades till de enskilda användarna i Stockholm. Om denna lagrings- och distributionstid (räknad från papperspartiets ankomst till Stockholm tills dess det var helt distribuerat) överskrider gränsen 5 år, så överskrids därmed även en generellt beräknad lokal förbrukningstid för detta papper. Om den däremot kan påvisas vara i allmänhet väsentligt kortare än en generellt beräknad förbrukningstid, beroende på att en begränsad mängd papper av samma slag (dvs med samma vattenmärke) inkom till Stockholm, finns kanske anledning att förmoda att den lokala förbrukningstiden är i lika mån kortare. Någon principiell skillnad i detta avseende mellan inhemska och importerade papperspartier torde inte råda, åtminstone inte i det här aktuella jämförelsematerialet, som huvudsakligen speglar bruket av papper i rikets centralförvaltning.

1) Det bör dock påpekas att skeppsfarten på Stockholm låg nere under vintermånaderna, dvs ungefär december/januari till april/maj.

Hur lång distributionstiden var för ett visst pappersparti kan ej bestämmas ifråga om den privata marknaden. 2) Tidrymden var naturligtvis beroende av papperspartiets storlek, sort och kvalitet samt av efterfrågan. Som regel torde den sistnämnda dock ha varit stor. Säkrare uppgifter kan emellertid erhållas om distributionstider för papperspartier avsedda för Kungl Maj:ts behov.

1.1 Lagrings- och distributionstider vid Kungl. Klädeskammaren

Lagring och distribution av till kronan levererat papper sköttes under den här aktuella tidsperioden av Kungl. klädeskammaren. I Klädeskammarräkningarna kan inköp och distribution följas år från år. 3) Där specificeras beställare, leverantör, kvantitet, pris samt distribution till de enskilda användarna.

År 1663 har av hovintendenten Johan Lejoncrona beställts och av inspector Daniel Junge levererats 426 ris "NarrenKappPapper" av olika kvaliteter. Av Jochim Pötter och Hinrich Thun har levererats 1000 ris papper. Ur Junges parti distribuerades under året 131 ris.

2) Pappersförsäljning i minut skedde sedan medeltiden av krämare, klädeshandlare, apotekare, boktryckare och likställda. Se G Piccard, Die Wasserzeichenforschung als historische Hilfswissenschaft. (Archivalische Zeitschrift 12 (1956), s 91.) - Import av papper till Stockholm kan följas i stadens tullhandlingar (Stockholms stadsarkiv, Stockholms stads verifikationer). I denna serie som sträcker sig från 1643 saknas årgångarna 1653, 1662-65, 1668. Både export och import över Dalarö-tullen är specificerad i avseende på mottagare, varumängd och -slag, samt pris. Dessutom anges varje skepps destinations- resp avgångshamn, vilket gör det möjligt att noggrant följa export och import.

3) Slottsarkivet, Stockholm, H K M Klädeskammarräkning (KKR). Följande årgångar har genomgått: 1663-67, 1670-73, 1675 (årg. 1659-62 innehåller ej uppgifter om papper, årg. 1668-69 är defekta och fuktskadade och innehåller ej uppgifter om papper). Årgångarna består av verifikationer (sist) och en därpå grundad balansräkning. I varje band finns i allmänhet en tabellarisk uppställning över debet och credit. För årgångarna 1672-75 återfinns denna i ett särskilt band "KlädeCammar Rechningars Parzel Extracter Pro Annis 1672, 1673, 1674 och 1675"

Återstod vid årsskiftet 1663/64:
Daniel Junge 295 ris, Pötter & Thun 1000 ris.

För år 1664 är inga inköp noterade. Efter distribution återstod vid årsskiftet 1664/65:
Daniel Junge 227 ris, Pötter & Thun 525 ris.

År 1665 levererades av Harry Classon "18 böcker helt findt förgylt Påstpapper/" samt 0,5 ris fint papper. Efter distribution återstod vid årsskiftet 1665/66:
Daniel Junge 178 ris, Pötter & Thun 398 ris, Classon 0,5 ris och 18 böcker (hela partiet).

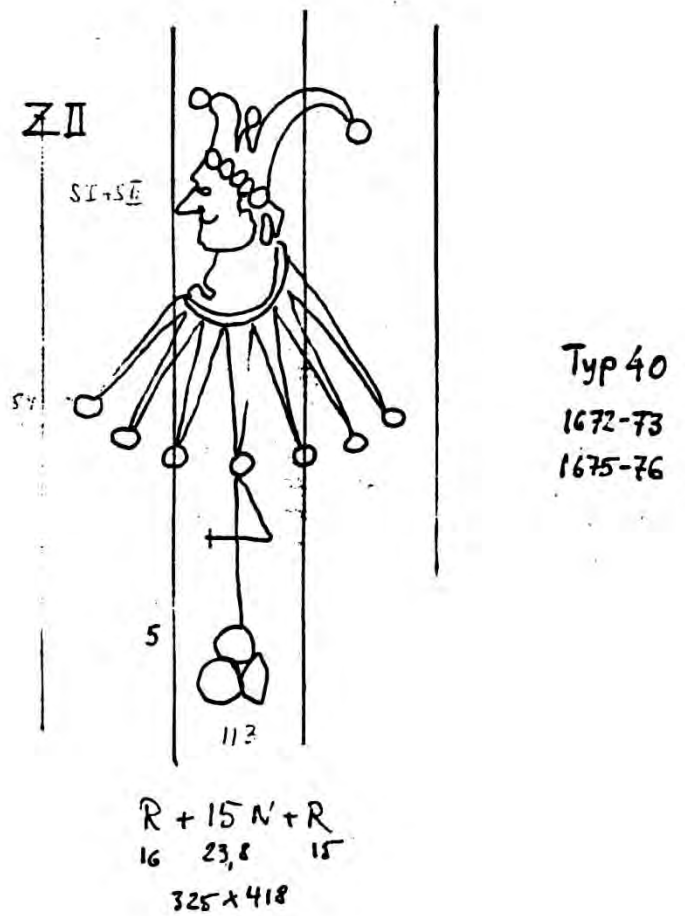
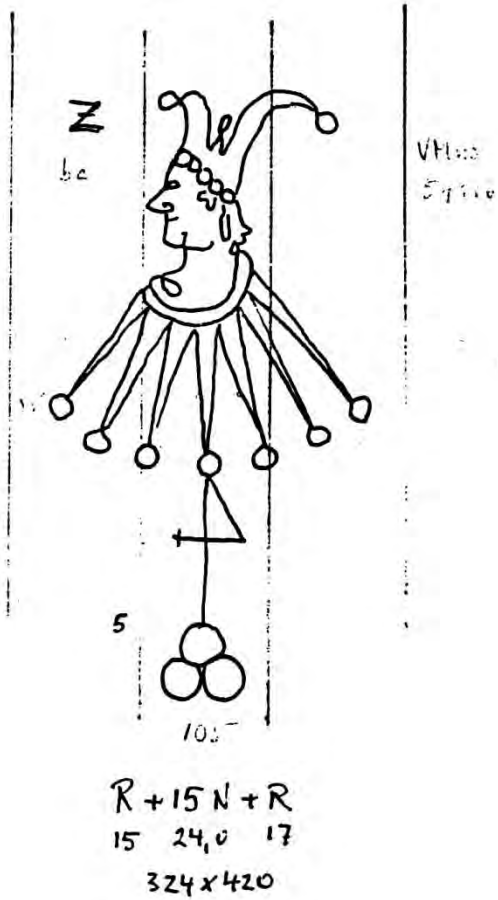
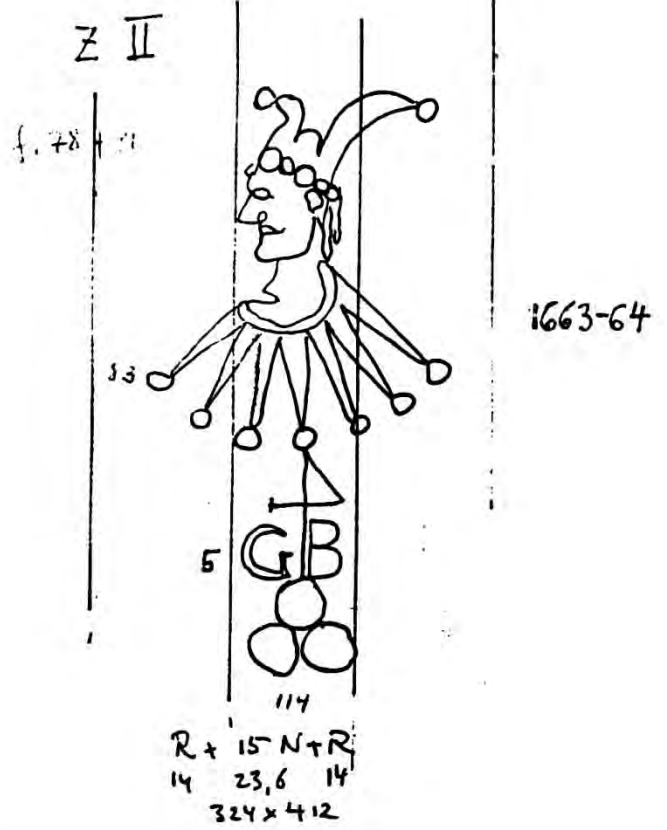
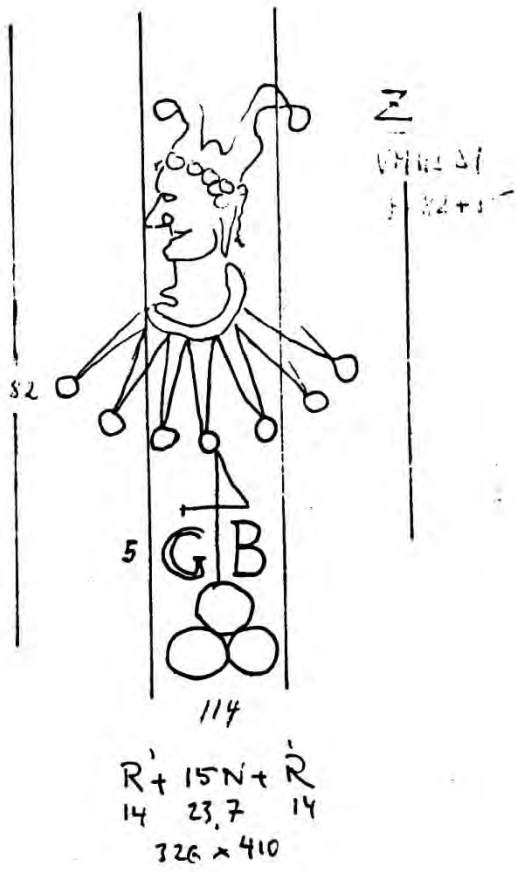
För år 1666 är inga inköp noterade. Classons parti användes för Kungens eget behov. Återstod vid årsskiftet 1666/67:
Daniel Junge 2,5 ris, Pötter & Thun 150 ris.

År 1667 tillfördes endast 10 ris, vilka distribuerades under årets lopp. Vid årsskiftet 1667/68 återstod endast 57,5 ris av Pötter & Thuns parti. Därmed har Daniel Junges parti, som inkom i Klädeskammaren 1663 helt distribuerats. Detta har skett under en femårsperiod.

Daniel Junges parti innehöll olika kvaliteter, vilkas distributionstid i detalj kan följas därigenom att varje delpartis priser specificerats. Eftersom partiet innehöll "NarrenKappPapper", vilket är avhandlingens speciella papperssort, kan det vara av intresse att närmare granska distributionstiderna. Sannolikt står de olika kvaliteterna för olika typer av vattenmärken, vilket gör det än mer motiverat att undersöka distributionen.

Utgångsläget är 1663:
64 ris till 4 7/10 Daler, 77 ris till 4 4/5 D,
72 ris till 4 3/5 D, 86 ris till 4 2/5 D, 96 ris till 4 1/5 D, 31 ris till 4 Daler.

Vid årsskiftet 1665/66 har allt utom ett ris distribuerats under samma år som partiet inkom av kvaliteterna 4 1/5 D och 4 D, dvs det billigaste papperet. Återstående ett ris av vardera kvalitet har distribuerats under 1665. Detta ger för dessa två kvaliteter en distribution inom en treårsperiod.



Narrvattenmärken från aktuell tidsperiod ur
Dübensamlingen

Vid årsskiftet 1666/67 återstod endast 2,5 ris av kvaliteten 4 2/5 D, vilken slutdistribuerades under 1667 och ger en lagrings- och distributionstid på fem år. Övriga kvaliteter slutdistribuerades under 1666, dvs under en treårsperiod.

För åren 1668-69 saknas explicita uppgifter om inköp och distribution. Det framgår dock av KKR 1670 att inga leveranser skett under dessa år. Vid ingången av år 1670 fanns -- fortfarande av Pötter & Thuns leverans 1663 -- "till behåll" 17,5 ris.

År 1670 skedde ånyo en större leverans till Klädeskammaren. Presidenten i Göteborg, Abraham van Eijk, levererade "604 Ryss Ordinarie Papper" och "6 ryss Påst Papper", vilket beställts av Kammarkollegium. 4) Pappersförrådet vid Klädeskammaren bestod därmed av följande partier: Pötter & Thun 17,5 ris, van Eijk 610 ris. Vid årsskiftet 1670/71 återstod: Pötter & Thun 13,5 ris, van Eijk 449,5 ris.

År 1671 upphandlade Kammarkollegium av handelsmannen och rådmannen Hans Prytz 600 ris "heel fynt Skryfpapper". 5) Vid årsskiftet 1670/71 återstod därav: Pötter & Thun 13,5 ris, van Eijk + Prytz 694,5 ris (ej specificerat i KKR, huvudparten Prytz' leverans?)

År 1672 levererade Hans Prytz återigen 412 ris på beställning av Kammarkollegium. Samma år skedde även en leverans av svensk-tillverkat papper från Östana papperskvarn: "Såsom...Cammar Collegium hafwer af...her Professoren Mr. Martino Brünnero optingatt sextyo två Ryss tryckpapper och tolf Ryss

4) Riksarkivet, Kammararkivet, Expensräkningar, Papper, vol 7, nr 345 (Brev till generaltullförvaltaren Drakenhjelms av 28 febr. 1668) "Sexhundrade fyra Ryss fynt Narrenkappe och Amsterdams Wapens Papper...och Sex Ryss fynt Postpapper". Tidpunkten för detta partis ankomst till Stockholm kan utläsas av tullhandlingarna, Stockholms Stadsarkiv, Stadens verifikationer 1670 1:1, f 196. Det ankom till Dalarö-tullen den 11.5 1670 med skepp från Holland och levererades som synes omgående till Klädeskammaren.

5) Enligt tullhandlingarna kom detta parti från Bordeaux och ankom till Dalarö-tullen den 29 april.

skrifpapper, här üti landet tillwärcatt och förbehrett...". Genom dessa leveranser uppgick förrådet 1672 till

Pötter & Thun 13 ris, van Eijk(?) + Prytz leverans ett och två 1082 ris, Brunnerus 72 ris.

Vid årsskiftet 1672/73 återstod: Pötter & Thun 6,5 ris, van Eijk + Prytz 506,5 ris, Brunnerus 72 ris.

År 1673 levererade Brunnerus ytterligare 84 ris skrivpapper och Prytz 800 ris. Därmed uppgick förrådet till

Pötter & Thun 5,5 ris, van Eijk + Prytz' olika leveranser 506,5 + 800 ris, Brunnerus' två leveranser 72 + 84 ris.

Vid årsskiftet 1673/74 återstod: Pötter & Thun 1 ris, van Eijk + Prytz 560,5 ris, Brunnerus 79 ris (av andra leveransen).

År 1674 inköptes endast 0,5 ris. Vid årsskiftet 1674/75 återstod:

van Eijk + Prytz 159,5 ris, Brunnerus 74 ris.

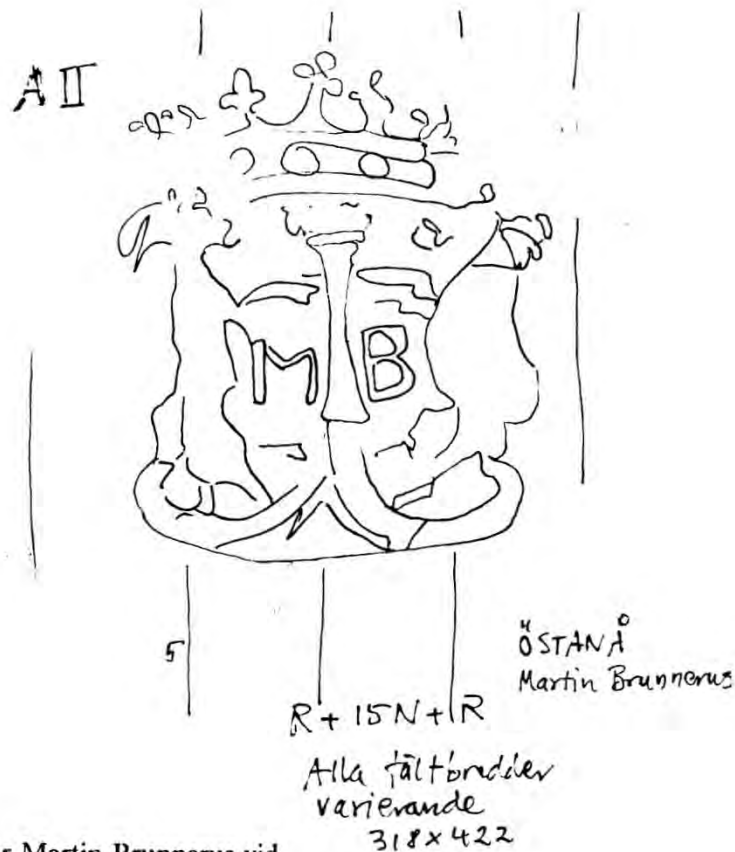
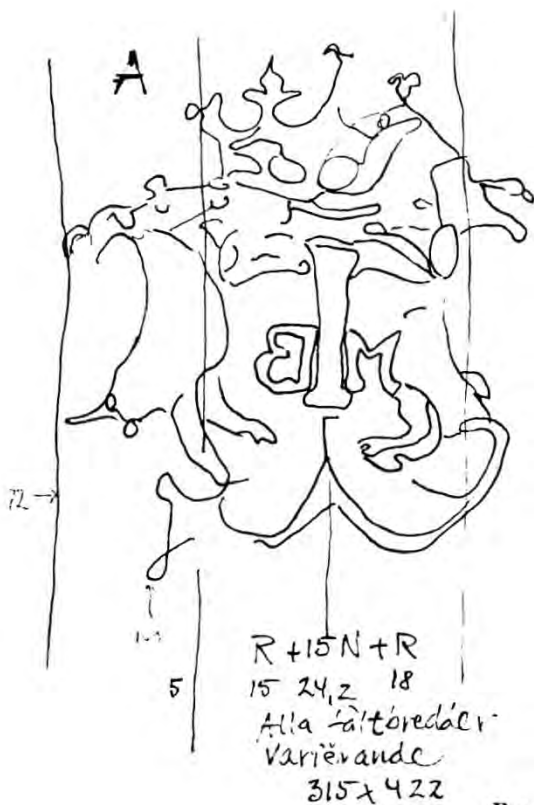
Därmed var Pötter & Thuns parti, som levererats 1663 slutdistribuerat. Detta innebär en distributionstid på 12 år (1663-1674), vilket måste anses vara en mycket hög siffra. Beträffande van Eijks parti och Prytz' olika leveranser kan ingenting med säkerhet sägas, eftersom deras partier står upptagna till samma pris (4 1/3 D). Brunnerus' första leverans synes ha distribuerats under år 1673 (distributionstid 1 år) "til aftryckningar".

År 1675 tillfördes 8,5 ris "Cassan för Constant". Dessutom levererade Brunnerus ytterligare 150 ris.

Vid årsskiftet 1675/76 hade Prytz' olika leveranser samt de nytillkomna 8,5 risen distribuerats och av Brunnerus båda senaste leveranser återstod endast 2 ris.

Prytz' tre leveranser står alla upptagna till 4 1/3 D, vilket gör det omöjligt att sluta sig till det år under vilket hans båda första leveranser slutdistribuerades. För den tredje leveransen är distributions-tiden 3 år (1673-75). Gränsåren för den andra leveransen är 1672 och 1675, för den första 1671 och 1675. Distributionstiden torde dock vara kortare än dessa gränsår utvisar.

Brunnerus' andra leverans började distribueras under år 1673, vilket torde ha slutförts under år 1675 (distributionstid 3 år). Brunnerus' tredje parti distribuerades sånär som på två ris under leveransåret.



Papper tillverkat för Martin Brunnerus vid Östanå. Ur Dübensamlingen

Ovanstående undersökning av längden av de tidsperioder vilka avgränsas av tidpunkten för ett visst papperspartis ankomst till Stockholm (ungefärligen motsvarande den tidpunkt då det levererades till Klädeskammaren) tills dess det slutdistribuerats ger vid handen, att lagrings- och distributionstiderna under åren 1663-1675 växlar mellan mindre än ett år upp till tolv år. Utom i ett fall överskrids dock ej en lagrings- och distributionstid på fem år; i flera fall har denna vistast vara kortare, i andra är den sannolikt kortare.

Det synes mindre sannolikt att förhållandena före 1663 och efter 1675 skulle skilja sig avsevärt från dessa resultat. Därför har en genomgång av KKR under nämnda tidsavsnitt ansetts överflödig i detta sammanhang.

Ovanstående siffror synes kunna tala för att den tidsperiod, under vilken pappret användes i Stockholm (papprets lokala förbrukningstid), till största delen ryms inom en generellt beräknad förbrukningstid utgående från terminus a quo över huvud taget för däri ingående vattenmärken med tillägg av 4-5 år.

Siffrorna ovan ger en konkret bild av lagrings- och distributionstiderna för papperspartier avsedda för "Kungl Maj:t". Dessa är av stort intresse för överväganden om längden av den lokala förbrukningstiden för ett visst pappersparti, eftersom denna i varje fall inte torde vara kortare än distributionstiden. Räkenskaperna är dock inte tillräckligt specificerade för att tillåta slutsatser om de ev. delposterna (de olika vattenmärkena) i leveranserna utom i fallet Daniel Junge: två delposter i Junges parti har lagrats i ett år innan de började distribueras. Om denna lagringstid frånräknas, erhålles distributionstider på mellan två och tre år. Det förekommer dock andra (mindre) papperspartier, vilka distribuerats redan under leveransåret, samt Pötter & Thuns stora parti på 1000 ris, vilket har en distributionstid på 12 år. Det förefaller dock osannolikt att detta helt skulle ha innehållit papper med samma vattenmärke, eftersom det beräknas att ett pappersformpar var utslitet efter framställning av 600-800 ris.

Om man försiktigtvis lägger till ett år till distributionstiden kan man beräkna lokala förbrukningstider till mellan 2 och

13 år. Som normala torde förbrukningstider på upp till 4-5 år kunna gälla för partierna eller delposterna. Hur förbrukningstiden för papper med identiskt vattenmärke förhåller sig till förbrukningstiden för papperspartierna eller delposterna kan intet med säkerhet sägas. Sannolikheten talar dock för att de är något kortare.

På dessa dock osäkra premisser synes det tillrådligt att beräkna den lokala förbrukningstiden för papper med visst vattenmärke generellt, dvs enligt formeln terminus a quo + 4-5 år.

Exaktare gränser för ett visst pappers uppträdande i Stockholm kan erhållas genom tidigaste och senaste belägg i ett daterat arkivmaterial, den belagda förbrukningstiden. Om denna överskrider gränsen 5 år är den naturligvis normgivande för den lokala förbrukningstiden av aktuellt papper. Om den underskrider 5 år torde det dock vara tillrådligt att räkna med en generellt beräknad lokal förbrukningstid på 4-5 år.

2. Fournissörer av papper till kopisterna i Dübensamlingen

Ovanstående framställning av lagrings- och distributionstider i Stockholm bygger på räkenskaper för papper använda av "Kungl Maj:t". Kungl Maj:t var dock ej den enda pappersförbrukaren i Stockholm. Av tullhandlingarna för Stockholm kan utläsas att pappersimporten var avsevärd. Bara år 1670, för att ta ett exempel, importerades 7.500 ris papper, omfattande både tryckpapper, olika slags skrivpapper och specialpapper. En sammanställning av importörer för detta år upptar 53 namn. Somliga var storimportörer. Deras årsimport når ibland upp till mängder som motsvarar årstillskotten till klädeskammaren. 6) Hur lång lagrings- och distributionstiden för dessa papperspartier var, kan ej dokumentariskt beläggas. Rimligtvis torde dessa dock motsvara vad som ovan visats gälla partierna i Klädeskammaren.

6) Som exempel kan nämnas:

Jean de Flon, 4 partier på sammanlagt 364 ris skrivpapper
Joachim Green, 2 partier på sammanlagt 872 ris
Jacob de Jonghe, 3 partier på 345 ris
Scipio Mytens, 3 partier på 664,5 ris
Jean Simons, 3 partier på 256 ris

Förutom de importerade papperspartierna förekom även svensktillverkade papper i omlopp, inte enbart de ovan i KKR nämnda. Om ovanstående iakttagelser generaliseras, står det klart att det under tidsperioden 1649-90 (eller åtminstone under dess senare hälft) fanns åtskilliga papperspartier i omlopp i Stockholm, både importerade och inhemska, båda sådana avsedda för kronans behov och för övriga pappersförbrukare.

Under sådana omständigheter vore det av särskilt intresse att söka fastställa varifrån kopisterna i Dübensamlingen fått sina papper. Det var min förhoppning att i KKR finna uppgifter om distribution till hovkapellets kopister. Sådana har dock ej påträffats i de undersökta årgångarna. Detta kan möjligen förklaras av att Dübensamlingen i pappershänseende består av mycket små kvantiteter av papper med identiska vattenmärken och att i KKR upptagna distribuerade partier i intet fall understiger 0,5 ris (250 ark). Därför kan kopisternas anskaffande av papper endast iakttagas indirekt genom att undersöka i vilka arkivserier de daterade beläggen av i Dübensamlingen förekommande papper med Narr-vattenmärken återfinns. Serien i Stockholms stadsarkiv kan ej anses falla under begreppet "Kungl Maj:t", däremot de övriga serierna av handlingar från de kungliga kanslierna. Om daterade belägg påträffas enbart i Stadsarkivet och ej i övriga serier, talar detta för att pappren ej distribuerats genom Kungl Maj:t utan anskaffats av kopisterna på andra vägar.

Av 139 papper med Narr-vattenmärken i Dübensamlingen, vilka återfinns i daterade belägg, förekommer ca 50 fall där detta förhållande råder. Anmärkningsvärt är bland dessa det relativt stora antalet källenheter per vattenmärke som belagts enbart i Stadsarkivet. Av de återstående ca 90 märkena förekommer ytterst få exempel på belägg i enbart en serie. De är i stället fördelade på flera kansliserier, däribland ofta även i Stadsarkivet. Detta kan tolkas så, att papper med samma vattenmärke upphandlats av eller distribuerats till olika förbrukare ungefär samtidigt.

Det synes därför som om kopisterna i Dübensamlingen erhållit papper både ur kronans förråd och på andra vägar.

Washi - det handgjorda japanska papperet

AV BO RUDIN

Papper har tillverkats i Japan i nästan fjortonhundra år. Femhundra år längre än i Europa. Washi, det handgjorda japanska papperet, har några unika egenskaper som skiljer det från yoshi, västerländskt eller maskintillverkat papper. Dessa egenskaper har gjort det möjligt för japanerna att använda papper i en utsträckning som är otänkbar i Västerlandet, t ex för skjutdörrar, lampor och kläder.

Styrka och seghet förutom skönhet är utmärkande kännetecken för washi, som naturligtvis också används som underlag för kalligrafi, konstgrafisk verksamhet och måleri. Också i Västerlandet har det japanska papperet länge åtnjutit stor aktning. Rembrandt använde t ex washi för många av sina etsningar och det finns knappast något museum eller någon konservator som inte använder washi för reparationer av böcker och konst på papper.

Kineserna var först

Den japanska pappersmakarkonsten räknar sina anor från början av 600-talet e Kr. Det anses att kineserna var först med den ädla konsten att göra papper, liksom de också uppfann boktryckarkonsten. De första pappersmakarna i Kina, vid tiden för vår tideräknings början, tillverkade förmodligen sin pappersmassa av silke, både vävt och ovävt. Senare tillkom andra råmaterial som hampa, mullbärsträdsbark, bambu och diverse andra fibrer. Under lång tid har den kinesiske hovmannen Ts'ai Lun ansetts vara den som uppfann papperet, men under senare år har forskningen upptäckt ännu äldre papper än Ts'ai Luns från år 105 e Kr.

Den ursprungliga kinesiska metoden gick ut på att lägga råmaterialet i en stenmortel, hålla på vatten och bulta tills fibrerna frigjorts. För bultningen använde man stampar eller klubbor, en teknik som fortfarande används vid primitiv papperstillverkning, t ex i Nepal. Så småningom vidareutvecklade kineserna pappersmakarkonsten och förfinade metoderna. Man försökte hela tiden behålla hemligheten för sig själv, men i början av 600-talet spred sig

kunskaperna österut över Korea och så småningom till Japan.

Det var en koreansk munk vid namn Doncho som, förutom att han var förfaren i pappersmakarkonsten även var utbildad i olika konsthantverk, introducerade den under kejsarinnan Sukos regering. Till en början var dock försöken att åstadkomma ett fullgott papper tämligen misslyckade. Papperet blev skört och föga användbart. Tillverkningsmetoderna förbättrades först under den kejsarliga prinsen Shotoku, en av de mest framstående gestalterna i Japans tidiga historia och en stor främjare av alla vetenskaper och konstarter. Bland annat började man då använda fiber från kozo, *Broussoneia kajinoki*. Därmed lades grunden för Japans blivande storhet som pappersnation.

Japanerna förbättrade tekniken

Det dröjde inte länge förrän japanerna sin vana trogen ändrat och förbättrat den ursprungliga kinesiska metoden och infört en helt ny speciell japansk teknik, naga-shizuki. Förutom att de förändrade utseende och funktion hos pappersformen, uppfann japanerna också metoden att tillföra ett binde- och förtjockningsmedel, neri, i pappersmassan. Neri gör att vattnet i kypen (det kar där den utspädda pappersmassan väntar på att fångas upp på pappersformen) blir tjockare. Det har den fördelen att fibrerna inte omdelbart sjunker till botten av karet, utan simmar eller flyter omkring i kypen under hela formningsproceduren. Detta är till stor fördel för pappersmakaren också när han skall forma det blivande arket. Vattnet lämnar långsamt pappersmassan på formen och underlättar därmed formandet av vackra ark.

Den japanske pappersmakarens form består av en tvådelad träram, keta, sammanfogad med gångjärn. På den undre halvan av träramen läggs en silduk, su, som kläms fast mellan de bägge ramhalvorna med hjälp av två krampor. Formen är sedan klar att dopas i kypen, ett kar ca 75 cm djupt och av varierande storlek, vanligast ca 1,5x2 m.

Eftersom en sådan här form kan vara ganska tung och svår att handskas med, åtminstone om den är i formatet 60x90 cm, ett vanligt japanskt format, är den upphängd i taket i tre fjädrande bambuspön, som hjälper till att lyfta formen ur kypen. Formen har också två handtag placerade på den övre ramhalvan. Handtagen har två funktioner: dels blir inte formen så otymplig vid större format och dels slipper pappersmakaren doppa händerna i det iskalla vattnet. Till skillnad mot europeisk handpapperstillverkning där vattnet i kypen håller mellan 25 och 30 grader, är vattnet i den japanska kypen så kallt som möjligt. Orsaken är att neri förlorar mycket av sin effekt vid högre temperaturer och därmed blir oekonomisk att använda. Omkring fem grader plus är en vanlig och eftersträfvansvärd vattentemperatur. Forna dagars papperstillverkare hade också en spann varmvatten stående vid sidan av kypen för att värma händerna i när det blev för kallt. Dagens japanska papperstillverkare föredrar vintern för tillverkning av förstklassigt papper, även om vattnet i de bäckar de använder som vattenleverantörer är iskallt, även under sommaren.

Så formas ett ark

Att forma ett ark enligt nagashizuki-metoden börjar med att man lägger ketan på ett par tvärslåar över kypen (japanerna kallar kypen fune, båt) och spänner fast su genom att klämma in listerna på långsidorna i speciella skåror i ketan. När su ligger spänd kläms två hakar fast. De håller samman de båda ketahalvorna och så är formen klar att doppas ned i pappersmassan sedan man först föst undan de bägge tvärslåarna.

Formen doppas lodrätt ned i massan och man skopar upp vad man tycker är lagom mycket massa. Genom att luta formen framåt, bakåt och åt sidorna får man fibrerna att jämnt fördela sig över su. Proceduren upprepas tills man uppnått önskad tjocklek på det blivande arket. Överflödig massa matas av med en knyck.

När man är nöjd med tjockleken läggs keta på tvärslåarna och får rinna av en stund. När det är klart öppnas keta och man fattar su med vänster hand i den sida som befinner sig längst bort från pappersmakaren räknat och med höger hand i den närmaste och lyfter su över huvudet på samma gång som man vänder sig om. Pappersmakaren är nämligen placerad mellan kypen och den våta filt som utgör underlaget för det första arket för dagen. Därefter fortsätter man bara att

lägga av våtark efter våtark ovanpå varandra så länge man önskar. Det fenomenala neri gör nämligen att arken inte klibbar samman, inte ens efter pressning. Om man gjorde samma sak vid europeisk handpapperstillverkning skulle det sluta med att man vid dagens slut hade ett ark som mest påminde om en gipsskiva.

Guskningen (den del av proceduren som innebär att man lägger av det våta arket på ett underlag eller på föregående ark) går så till att man lägger su med massasidan nedåt och gör ett lätt ryck i den list som silduken är fastsydd i. Då släpper våtarket från duken och blir liggande på filten eller på föregående ark.

"Inte så, Bo-san!"

En annan slående skillnad mellan japansk och europeisk handpapperstillverkning är rörelseschemat vid kypen. En västerländsk pappersmakare arbetar mest med armar och händer och böjer sällan knäna, vilket medför att ryggen får ta emot stora påfrestningar. En västerlänning som kommer till Japan för att lära sig nagashizuki-tekniken har det svårt i början innan han tillägnat sig den mer rörliga japanska tekniken. För min egen del hade jag några års erfarenhet av europeisk handpapperstillverkning. Den tekniken går ut på att formaren skopar upp massa ur kypen på sin form, driver massan genom att skaka formen lätt, tar av däckeln (den ram som ligger ovanpå den ram som bär upp viraduken av mässing eller fosforbrons) samt låter formen rinna av. Därefter ger han formen vidare till guskaren, som trycker av våtarket mot en våt filt. Arbetsställningen ändras inte mycket, både formaren och guskaren står i stort sett still hela tiden. Det tar lång tid att ändra sig från tmezuki, som japanerna kallar den europeiska metoden med stela axlar och knän, till nagashizukis böjda knän, krökta rygg och rytmiska arbetsätt.

-- Inte så, Bo-san, du använder bara armarna. Du måste glömma tmezuki. Koppla av, du är alldeles för spär.d. Du arbetar alldeles för hårt. Håller du på så där kommer du att vara slut innan du gjort femtio ark. Försök komma in i en rytm. Böj knäna och ryggen. Bara knäna skall vidröra kypen. Du är alldeles för spänd, Bo-san!

Och naturligtvis var det så. Att betrakta mina japanska läromästare i aktion liknade mera en balettuppvisning.

Hela arbetssituationen är på något vis fjädrande. De bambuspön som suketa är upp-

hängd i gör att pappersmakaren trycker ned redskapet i kypen och spöna hjälper honom att lyfta upp det igen. Den perfekta balansen gör att pappersmakaren sedan kan forma sitt ark utan alltför stor kroppsanstängning.

-- Man måste låta spöna i taket ta hand om vikten, det är så det fungerar. Om du försöker lyfta och tvinga fram något kommer du bara att ta livet av dig.

Lättare sagt än gjort. Att låta bambuspöna ta hand om jobbet alltså. Mina läromästare med ett helt livs erfarenhet av papperstillverkning bakom sig, åstadkom med en lätthet och elegans som föreföll medfödd det ena perfekta arket efter det andra. Glatt visslande handskades de med den trögflytande massan utan att någon gång göra ett misstag. Formen, pappersmakaren och spöna i taket verkade tillhöra en och samma organism.

Rent vatten en förutsättning

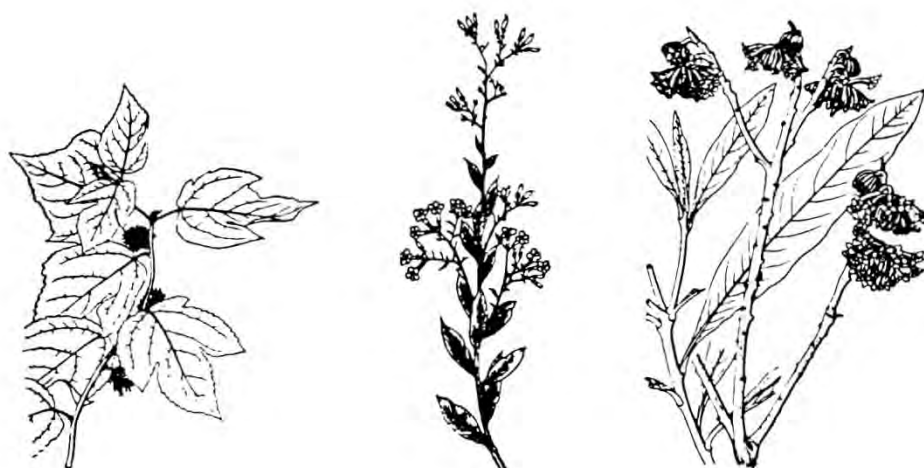
Nästan all produktion av förstklassig washi försiggår fortfarande i små avskilda belägna byar. Pappersmakarna lever lika modernt som andra japaner även om pappersmakeriets tradition sträcker sig över tusen år tillbaka i tiden. En av de mest berömda pappersbyarna är Kurodani (Svarta dalen), ungefär 80 km från den gamla kejsarstaden Kyoto. Traditionen att göra papper för hand sågs i Kurodani gå tillbaka till 1200-talet, då besegrade soldater ur Heike-klanen

slog sig ner i dalen och började göra papper. Höga berg reser sig vid dalens sidor och gör den idealisk som mottagare av det överflöde av kallt vatten som strömmar nedför bergssidorna.

Rent vatten är nämligen också en förutsättning för att kunna åstadkomma ett perfekt papper. I takt med den tilltagande nedsmutsningen av naturen tvingas också pappersmakarna allt närmare källorna till det friska, kalla vatten som är så nödvändigt för dem. Utan jämförelser i övrigt kan man ofta hitta pappersmakare och småföretag som tillverkar sake, det japanska risvinet, sida vid sida.

En annan fördel med livet på landet är närheten till leverantören av råmaterial. Det pappersbruk där jag gjorde mina första lärospån är beläget i Yamagata-machi, en liten by ca 150 km norr om Tokyo. Företaget drivs av familjen Kikuchi sedan sju generationer tillbaka. För närvarande arbetar de två söner i familjen, Seiki och Mishiharu, heltid på bruket medan faden, Kazuo, mest sysslar med försäljning och sköter familjens pappersmuseum, restaurang och pappershandel. En dotter, Ya-Yo-I, arbetar deltid på bruket då hon är ledig från sitt ordinarie jobb som lärarinna.

Pappersbruket låg tidigare vid en större flod, eller kanske snarare å, men tvingades av bristen på rent vatten att flytta verksamheten och bygga nytt närmare det friska vattnet i bergsbäckarna.



T.v. Pappersmullbärsträdet, den vanligaste bastråvaran i Östasien. I mitten Gampi, anses av japanerna vara den förnämsta råvaran för handpapperstillverkning. T.h. Mitsumata, används som råvara till tunna, vackra ark

Det förnämsta av alla papper

Det råmaterial som familjen Kikuchi arbetar med är kozo. Det är den japanska benämningen på pappersmullbärsträdet, vars bast man använder. Det finns flera olika slags kozo med olika egenskaper och man skördar skotten från roten varje år under hösten. Det finns också två andra råmaterial som används för papperstillverkning, nämligen gampi och mitsumata. Både gampi och mitsumata växer vilt och kan inte odlas och är därför på gränsen till utrotning. Gampi anses av japaner vara det förnämsta av alla papper, omöjligt att överträffa. Mitsumata är vekare, men mycket vackert. Japanska pappersmakare beskriver gärna de tre råmaterialen som en treenighet, där gampi är kungen, kozo den kraftige och robuste prinsen och mitsumata den vackra men litet vekare prinsessan.

Men familjen Kikuchi använder som sagt enbart kozo. Odlaren bor ca 10 km från pappersbruket och högt uppe i bergen. Seiki brukar köpa ett billass åt gången, men det är en typisk japansk minilastbil, obetydligt större än en gammaldags trehjulig transportcykel. Kozon levereras i form av buntade käppar, ca 75 cm långa och kanske 100 i varje bunt. Odlaren bor verkligen traditionellt. Huset är ett flerhundraårigt bondehus och när vi druckt vårt gröna te, som värmts direkt över öppen eld i en grop inne på kontoret, tar Seiki fram sin miniräknare och börjar diskutera priser. Efter som jag inte förstår japanska så börjar

jag istället titta mig omkring i dunklet. I ena hörnet står en ko och idisslar förnöjt!

Medan vi lastar på berättar Seiki att han köpt för ca 5000 SEK kozo. Den skall vi leverera till en annan by där basten ångas av från käpparna.

Basten skalas av

Ångningen går så till att buntarna placeras ovanpå en stor vattenkittel som täckts med ett nätverk av bambu. Under vattenkitteln eldar man och över kozokäpparna trär man ett stort träfat. I denna bastu får kozokäpparna stå i en timme, varefter de tas ut och spolats med friskt vatten. Därefter kör man dem i skottkärra till en lada, där ett tiotal glada damer och herrar sätter igång med att skala av basten från käpparna. Det går till så att man fattar om käppen och vrider till i ena änden så att basten spricker upp. Sedan drar man loss den. Det gäller att få med basten så hel som möjligt. De käppar som blir kvar utan sin bast används efter torkning för att elda under kitteln med.

Efter den proceduren skall den vita innerbasten (shirokawa) skiljas från den mörka ytterbasten (kurokawa). Det görs knästående med en skrapa där basten dras över en egg.

Den återstående vita basten utgör råmaterialet till kozopapperet. Ett dygn innan basten skall kokas läggs den i blöt i rin-



Vit och svart bast skiljs åt med skrapa. T.v. 1798. T.h. 1985.

nande vatten. Vid kokningen tillsätts ett mildt alkaliskt medel, t ex träaska för att hjälpa till att lösa upp icke önskvärda material såsom stärkelse och pektin. Kokningen pågår så länge att man utan besvär kan separera fibrerna mellan fingrarna. Kokvattnet har då färgats brunt av alla kemiska beståndsdelar som lösts upp.

Efter noggrann rensning och sköljning är så kozobasten redo att bearbetas vidare till pappersmassa.

Fibrerna i kozo är väldigt långa. De varierar mellan 5 och 25 mm. För att kunna användas som pappersmassa måste fibrerna friläggas för att spås ut i ett kar med vatten. Japanerna använder tre metoder för att bearbeta den blivande pappersmassan. Den äldsta är att helt enkelt bulta basten med en träklubba till önskad konsistens, de båda övriga är mekaniska. Dels finns en japansk variant av stampverk, där stamparna rör sig i runda tråg och vrids några grader efter varje stamptag, dels förekommer holländare (europeisk papperskvarn, uppfunnen i Holland i slutet av 1700-talet) av två slag. Den ena är den helt vanliga europeiska varianten, den andra en speciell japansk som arbetar med långa skärar fästade på en axel.

Japanerna använder dock sällan mer våld än nöden kräver.

Arken pressas

När man anser att bearbetningen av den blivande pappersmassan är klar vidtar nästa process: utblandningen med vatten. För att inte fibrerna i massan omedelbart skall sjunka till botten på karet använder japanerna en tillsats kallad neri. Den består av saften från krossade rötter från en hibiskusart som på japanska kallas to-roro-aoi. Tororo-aoi har i sanning fantastiska egenskaper sedd med pappersmakarens ögon. Förutom att den gör vattnet tjockare och på så vis tillåter fibrerna att fritt simma omkring i pappersmassan arbetar den också som bindemedel vid formningen av arket.

Efter formningen som beskrevs i början av artikeln läggs våtarken ovanpå varandra utan filtmellanlägg. Man brukar göra några hundra åt gången. Tororo-aoi visar här sin nästa fantastiska egenskap, nämligen att medverka till att arken går att skilja åt igen efter att ha pressats till en synbarligen homogen klump påminnande om en gipsskiva.

Arken pressas under lågt tryck ca tolv timmar. Därefter begjuts kanterna med litet vatten och arken dras ifrån varandra för att torkas på en uppvärmd torkanordning.

Arken borstas försiktigt upp på torken och är släta och torra på någon minut.

Washi och de sagolikt skickliga hantverkare som tillverkar det möts med stor aktning i Japan och det förefaller som om det ökande intresset utomlands för japansk konst och konsthantverk skulle kunna medverka till att det traditionella hantverket lever vidare.

Kläder av papper

Det säger sig självt att washi inte är särskilt billigt, men japanerna betraktar sina hantverkare med stor aktning och det förefaller som om tillverkningen börjar stabilisera sig på en nivå av omkring 500 utövere. Som tidigare sagts används washi till allt möjligt. De klassiska användningsområdena är skärmar, skjutdörrar och lampor, men på senare tid har den gamla tekniken att väva tyg av papperstrådar åter kommit till heders.

Detta gamla hantverk räknar sina anor från 1600-talet och har sitt ursprung i svårigheterna att odla bomull i norra Japan. Under feodaltiden fanns många utövare av konsten att tillverka shifu, som papperstyget kallas. De använde inte dyra, nygjorda ark utan återanvände kassaböcker och annat returmaterial. Det ganska grova tyg som blev resultatet användes mest till arbetskläder åt lantbrukare samt som överdrag till futon, den dyna som japaner sover på.

Det mest berömda shifu-distriktet var den lilla staden Shiroishi, som tillhörde samuraj-klanen Katakura. Trakten var väl lämpad för odling av pappersmullbärsträdet, kozo. Klanen uppmuntrade därför odlingen och klanens pappersmakare började göra de stora, tunna ark som krävs för shifu.

Till en början tillverkades bara en typ av tyget, kallat hira shifu, speciellt avsett för sommarkläder. Men så småningom diversifierades och förbättrades tillverkningen så att man började göra shifu till crepe och ett flertal andra tyger. Varje år skänkte feodalherren Katakura ett prov på den förnämsta produktionen till prins Konoc i kejsarstaden Kyoto. Två samurajer förde det dyrbara tyget till Kyoto och ansvarade med sina liv för att det kom fram oskadat.

Renässans för papperstyget

Fram till slutet av 1800-talet tillverkades shifu i hela Japan, men efter Meiji-restaurationen, då västerlänningar åter tilläts komma in i Japan, översvämmades landet av billigt importerat tyg och shifu-tillverkningen gick tillbaka. 1921 hade importen helt tagit död på den hant-

verksmässiga tillverkningen av papperstyget och tekniken föll så småningom i glömska.

De senaste femton åren har emellertid in-
neburit en renässans för shifu. En handfull
entusiastiska väverskor har tagit upp den
gamla tekniken och 1982 hade fyra av dem,
Sadaka Sakurai, Kazuyo Kajiyama, Kyoko
Yamazaki och Yasuko Shimeda en utställning
i Tokyo, som blev en stor succé. Sadako
Sakurai har sedan dess ställt ut också i
USA.

Utgångsmaterialet för shifu är ett ark
handgjort, tunt och segt papper, ca 60x90
cm. Arket viks i längdriktningen, först på
mitten och sedan ytterligare en gång så att
det blir en överlappning på ena sidan. Ar-
ket placeras sedan på en speciell skärbrä-
da och skärs i 2 eller 3 mm breda strimlor.
Man skär dock inte igenom överlappningen,
vilket gör att arket även i fortsättningen
hänger samman.

Det strimlade arket rullas därefter in i
en fuktad handduk och får ligga där i 7-8
timmar. Efter det skall strimlorna rullas.
En process som anses vara den svåraste och
känsligaste delen av hantverket. Man lägger
det hoprullade arket på ett hårt underlag,
helst av sten, och rullar det fram och
tillbaka med händerna.

Tidsödande pillergöra

Efter rullningen skall strimlorna dras
loss från överlappningen som fortfarande
håller dem samman och fogas samman till en
enda lång tråd. Det sker genom att man
drar loss strimlorna två och två från
överlappningen och tvinnar samman ändar-
na. När detta tidsödande pillergöra är
klart läggs alltsammans i varmt vatten,
så att inte de tvinnade ändarna skall lö-
sas upp igen.

Sista momentet i tillverkningen av trå-
den är att tvinna den ytterligare en gång
på ett slags spinnrock som snurras med hö-
ger hand, medan man med vänster ser till
att hålla tråden spänd och utan trassel.
Av ett ark får man ut ca 160 m tråd. För
att kunna tillverka tillräckligt med tråd
för att väva ett tyg som räcker till en
kimono går det åt en månad. Vävningen av
tyget tar ca två veckor.

Det vanligaste är att man väver med bom-
ull, lin eller silke som varp och pappers-
tråd som värft, men det finns också shifu
som består enbart av papper, moro-shifu.

Artikeln var tidigare införd i Grafiknytt 6
(1988)

Hur gick det med inventeringen av pappersformar i Sverige? Del 2

AV JAN OLOF RUDÉN

I NPH-Nytt 1988:1 efterlyste jag bevarade äldre och nyare pappersformar och redovisade svaren på detta upprop i NPH-Nytt 1988:4. Där redovisades ett 60-tal formar, men det angavs också att vissa fyndorter inte ännu var inventerade. Detta har efterhand skett, varför förteckningen kan utökas med nedanstående uppgifter.

Pappersformar från nedanstående bruk finns bevarade hos:

Grycksbo, Kopparbergs län

42 formpar + 70 enskilda formar (1900-tal med något undantag)

Gullsby, Värmlands län

1 (1975-76) tillverkad av Henry Carlson

Göteborgs tekniska museum

1 (1986) tillverkad av Gösta Lindström

Klippan, Kristianstads län

6 (1900-tal) i Lessebo "påträffade för fem år sedan i gamla bruket"

Lessebo, Kronobergs län

75 formpar, 111 enskilda formar (alla efter 1898, då brand förstörde tidigare formar)

Gösta Lindström, Virserum

4 (1986-89), egen tillverkning

Christer Olsson, Gullsby

3 (1979-88), egen tillverkning

Tumba bruk, Stockholms län

25 (1900-tal med något undantag) i Tumba bruks museum

Ösjöfors, Östergötlands län

17 (3 moderna, bl a tillverkade av Sanny Holm 1988, någon från 1700-talet)

Av kända fyndorter återstår endast Tumba bruk att inventera, med undantag av de formor som förvaras i Tumba bruks museum. Företagsledningen vill emellertid inte släppa in utomstående eller utlämna uppgifter i form av egna inventeringslistor.

Nedan följer några kommentarer till inventeringsarbetet och några allmänna reflexioner angående pappersformar i Sverige. Avsikten med inventeringen angavs vara att "pappersformar utgör en integrerad del vid handpappersframställning och att de utsäger något väsentligt om det enskilda pappers-

bruket. Eftersom pappersformen blir utnött efter ca ett års kontinuerlig användning, torde idag endast nytillverkade formor samt sådana som räddats undan förgängelsen finnas kvar. Det är då en ytterst angelägen uppgift att inventera dessa så att uppgifter finns tillgängliga för forskningen" (NPH-Nytt 1988:1, 32). På samma ställe meddelades ett inventeringsschema. Detta blev under det praktiska arbetet modifierat till nedanstående:

RUDÉN
S-112 42 STOCKHOLM
Tel. 08-32 83 89

INVENTERING AV HANDPAPPERSFORMAR

Datum _____

Formen stammar från _____ pappersbruk

Formen finns i _____

Adress _____

Ägare _____

Uppgiftslämnare _____ Telefon _____

Inventarienummer _____

Enkelform, Dubbelform (med rivtråd), Form mindre än A 4

Tvillingform finns, inventarienummer _____

Två lager metallduk finns

Yttermått i cm: höjd _____ x bredd _____

Lös träram (deckel) har innermått i cm: höjd _____ x bredd _____

Inventarienummer _____

Ange ev. Randfält + antal Normalfält + Randfält med mått i cm

_____ R _____ N _____ + R

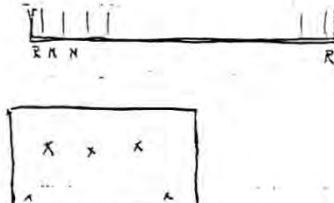
Slät duk

Ange trädmärken
Markera plats och
motiv/bokstäver/
siffror

Avbildning bifogas

Är tillverkaren och tillverkningsåret kända? _____

Kommentar _____



Måttuppgifter bestående av formens yttermått, däckelns innermått (ungefär = det färdiga pappersarkets mått) samt -- vid formar med kedjetrådar -- antal Normalfält och deras storlek samt ev Randfält. Om kedjetrådar saknas är metallduken slät.

Ovanstående egenskaper är i sig starka indicier vid fastställande av form-par. Två formar med samma motiv används som bekant vid professionell handpapperstillverkning. Hemmabyggda formar är emellertid nästan aldrig formpar. Om båda formarna i formparet har samma trådmärke, vilket idag inte alltid är fallet, är det naturligtvis lättare att fastställa formpar. Av för bruket vanliga märken kan dock finnas flera form-par med samma mått.

Det fanns också en tanke, att dessa data skulle vara tillräckliga för att para ihop formen med det papper som framställts därpå. Om endera form eller papper är daterat borde dateringen gälla även den andra parten.

Trådmärket har i förekommande fall kalkerats för att snabbt identifiera formar med samma motiv men med olika utförande. Detta gäller främst vanliga märken för ett visst pappersbruk.

Mest 1900-talsformor bevarade

Rent allmänt kan konstateras, att idag bevarade formar härstammar från 1900-talet, ibland från 1800-talet och i något enstaka fall från 1700-talet. Större -- och för all del även mindre -- pappersbruk har i allmänhet framställt träram och metallduk själva, kanske även trådmärket. Under modern tid (åtminstone 1900-talet) har detaljer som bokstäver och siffror kunnat köpas färdiga. Formsnickeri fanns åtminstone vid Lessebo och Tumba. Vävstolar för metallduk finns hos Sanny Holm och Richard Årlin, Stockholm (1980-tal), Lessebo (maj 1944), Tumba (1784), Ösjöfors (från Mariedal, 1850). Enligt uppgift skall Industrimuseet, Göteborg ha en vävstol från Holmens bruk.¹⁾

Men på 1900-talet importerade man även färdiga formar från England. T.J. Marshall & Co, London and Dartford har levererat till Grycksbo (10 enskilda formar eller formpar) och Lessebo (15 enskilda eller

1) E G Loeber, Paper mould and mouldmaker. Amsterdam 1982, s 28. Där beskrivs även hur Tumba-vävstolen arbetar. Avritning därav Plate 64.



Drake med skära (Lessebo nr 71, Fack 2 C)



Krönt Skånegrip/Anno 1573(?) - KLIPPAN på form tillverkad av T.J. Marshall & Co, London and Dartford (Lessebo Fack 7 B)

formpar). T.J. Marshall har numrerat formparen i formens skyddsbleck. Lustigt nog finns nr 06238 både i Grycksbo (med trädmärke Monogram MN) och i Lessebo (med trädmärke AccuRay).

Lärdomar av inventeringen

Rent allmänt har följande lärdomar dragits av inventeringen: Pappersformen är varaktigare än trädmärket. Många formar bär spår av tidigare trädmärken med andra motiv och annan placering. Detaljer som siffror i årtal är lätt utbytbara medan motivet förblir orört. De flesta formar har dubbla metalldukar, den ena finmaskig (slät eller randig) överst och en grovmaskig underst. Har formen endast en duk indikerar detta högre ålder eller sämre papperskvalitet.

Endast en del av bevarade formar har använts till skrivpapper med producerande pappersbruks vattenmärke (Lessebo: Bikupa, Grycksbo: Björn) eller beställande persons eller institutions vattenmärke. Lika ofta har tillverkats värdepapper (obligationer, växelpapper), kuvertpapper, lantmäteripapper, utlagningspapper, festskriftspapper, biljettpapper, stämpelpapper (Grycksbo), filterpapper (Grycksbo) -- och idag -- minne-från-pappersbruk-papper (Skansen, Fröåsa, Gammelvala osv).

Många formar har försetts med "rivtrådar" så att man kan riva de färdiga arken i två eller (för biljetter) flera delar.

Ytterst sällan är en form daterad. Ett exempel från Lessebo är en bikupe-form som är daterad 12/10 1956 (fack 4 A). Årtal kan dock påträffas som del av trädmärke (förutom de "historiska" dateringarna t ex Klippan 1573, Lessebo 1719). Eftersom siffrorna lätt kan bytas ut blir dateringen på detta sätt bara ungefärlig. "Jubileumsdateringar" är inte sällan antedaterade så att pappersmakaren har en möjlighet att framställa önskad kvantitet till själva jubileet. Förhoppningen att kunna datera papper framställt med formen på grund av formens datering infrias därför i praktiken aldrig. Om brukets räkenskaper finns i behåll kan förhoppningsvis beställningsdatum och leveransdatum för formen återfinnas.

Ibland har samma beställare av papper placerat sina beställningar hos olika tillverkare. Så har t ex Holmens bruk hos Lessebo låtit framställa "Handgjord post" (1961, fack 6 B) samt hos Tumba "Handmade" (bruksmuseets övervåning). Stockholms stads obligation har beställt papper hos

Lessebo (fack 7 A) resp hos Grycksbo (vagn 2, hylla 6 A).

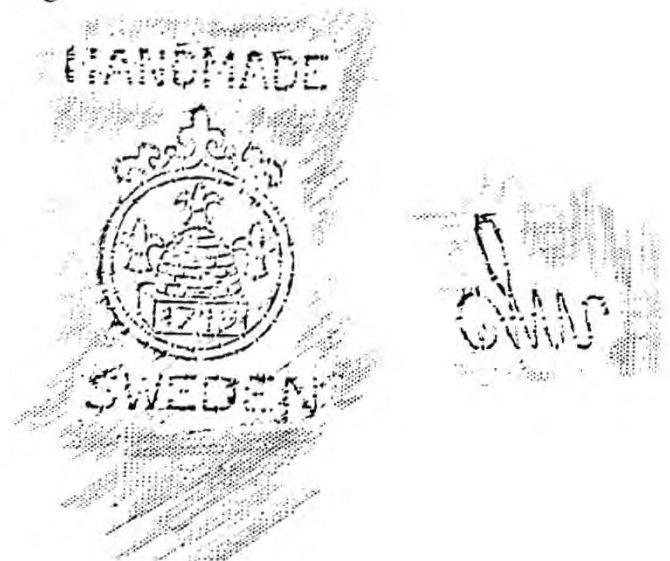
Det förekommer föga standardisering av formytan. Man kunde tycka att något slags standardformat, liknande vår tids DIN A 4 och A 3 skulle ha påverkat formtillverkarna (just detta har dock skett i våra dagar). En annan faktor som påverkar formens storlek är vad som är praktiskt att handha för formaren.

Nedan har gjorts en undersökning av formar med Lessebo-märken, där formytan räknats rymmas inom 5 cm-intervall.

Av 66 formar faller 15, dvs 22% inom formatet 30x50 cm, 10 formar eller 15% faller inom formatet 40x55 cm, 6 formar eller 9% hamnar inom formatet 30x55 cm. Tre formar ligger inom vardera 35x55, 35x70, 40x65 samt 50x75 cm. Två formar vardera rymms inom formaten 30x60 cm, 35x65, 40x50, 40x60, 50x65 och 55x80 cm. Ett specialpapper, "Japanpapper" framställdes på 4 formar med format inom 65x100 cm. Om man sammanfattar de vanligaste måtten rymms majoriteten av formarna (42 av 66 med Lessebo-märken, tillverkade på 1900-talet) inom ytan 40x55 cm.

Fältundersökningar har bedrivits under 1988 och 1989 med stöd av Magnus Bergwalls stiftelse. Lessebo och Grycksbo bruk samt Vårserums hembygdsförening och Stiftelsen Ösjöfors pappersbruk har visat stort tillmötesgående. Enskilda och institutioner som äger pappersformar har ställt tid och kunskap till förfogande.

Efter komplettering och vidare bearbetning avses inventeringsresultatet införlivas med Riksarkivets pappershistoriska samling.



En japanpappersform i Lessebo (nr 141, Fack 9 C)

ÄMNEN I SVENSK PAPPERSHISTORIA. 2

AV LARS LJUNGGREN

Denna tidskrift publicerar uppslag till arbeten i pappershistoria för att sprida dessa till intresserade forskare och artikelförfattare. När arbetena är färdiga mottar tidskriften kortare manuskript för publicering, in extenso eller som sammanfattning. Naturligtvis kan nedanstående ämnen i allmänhet gälla inte bara för Sverige utan också för alla andra länder.

Origamins historia i Sverige

Tillverkning och användning av föremål av papper i Sverige (papier maché, kläder av papper, väskor av papp osv)

Nordiska vattenmärken. En kommenterande bibliografi och historiografisk undersökning om vattenmärkesforskningens metoder och resultat

Övergången från tillverkning av lumpapper till papper av trämassa och liknande -- ett försök till innovations- och utvecklingshistorik

Hur påverkades arbetsförhållanden, arbetskraften och kultursituationen vid övergången från handpapperstillverkning till den industriella tillverkningen?

Papper av halm och liknande material -- en historik

Varför var sockertoppspapperet blått?

Normalpappersförordningen 1907. Dess föregångare, dess förarbeten, dess betydelse och dess efterföljare Skrivmaterielkungörelsen 1964.

Riksarkivet har en stor samling pappersprov som hänför sig till detta ämne

Pappersimporten till Sverige genom tiderna. Sverige har ända fram till massafabrikenas tillkomst på 1800-talet varit beroende av import av papper. Denna kan bl a följas i bevarade tullhandlingar. Se även Boethius & Heckscher, Svensk handelsstatistik 1637-1737. Sthlm 1938

EBBA WAABEN MOTTAGARE AV STIPENDIUM UR GÖSTA LILJEDAHL'S FOND

Arkivarien vid Rigsarkivet, Köpenhamn, Ebba Waaben, har tilldelats 1990 års stipendium för arbetet **Danske Vandmaerker & Papirmøller**.

Stipendiet utdelades den 22 januari, på Gösta Liljedahls födelsedag. Fonden har till uppgift att stödja pappershistorisk forskning, särskilt svensk. Detta är första gången stipendiet utdelas till mottagare utanför Sverige.

Nästkommande utdelningstillfälle är den 22 januari 1991. Ansök före den 31 december 1990 till Jan Olof Rudén, S:t Eriksgatan 130 c, S-113 43 Stockholm. Man kan också föreslå annan välförtjänt person än sig själv.



Stiftelsen

Gösta Liljedahls Fond

för pappershistorisk forskning

Fonden behöver för sin verksamhet bidrag från enskilda och organisationer. Tänk på att bidrag till fonden i stället för blommor vid uppvaktningar gagnar ditt eget intresseområde. Fondens postgironummer är 73 56 61 - 1.

Sven Hedins teckningar restaureras



PAMIR 1894: Rast på sluttningen av Mustagata under Sven Hedins försök att bestiga berget.

AV JAN OLOF RUDÉN

Upptäcktsresanden Sven Hedin (1865-1952) dokumenterade sina expeditioner till Persien, Jerusalem, Gobiöknen och Tibet genom 5000 skisser, pennteckningar och akvareller. Dessa förvaras efter hans död i Hedin-samlingen på Folkens museum/Etnografiska museet, Stockholm.

Att Sven Hedin var en framstående tecknare intygar hans biograf Detlef Brennecke "för även om hans människoskildring är stereotyp när den serveras i ord, så blir den känslig och nyansrik i bild". Just denna sida av hans verksamhet är mindre känd. Men i sommar kommer teckningarna att visas på Folkens museum. Mera kända är Sven Hedins insatser som upptäcktsresande, som högerpolitiker och som tysklandsanhängare.

Anledningen till att denna konstsamling nu sysselsätter en konservator på Folkens museum är att magasineringen av Hedinsamlingen har inverkat ofördelaktigt på pap-

pret. Därför monteras nu teckningarna i passepartouer av syrafri kartong. Samtidigt tar man bort tejp och annat skräp.

Detta är ett tvåårsprojekt som bekostas av Skogsindustrierna som till jubileumsåret 1990 avsatt 300 000 SEK plus kartong för 100 000. Detta sedan svenska staten nödgats meddela att inga pengar kunde påräknas.

Som motprestation får Skogsindustrierna reproducera 16 teckningar i form av 2000 litografier.

Varför fastnade då Skogsindustrierna för en upptäcktsresande som tillbringade sin mesta tid i Asiens öknar?

-- Det finns faktiskt en koppling, säger Bertil Gustafsson, som är den ansvarige för Skogsindustriernas jubileumsfirande.

-- Det är nämligen så att Sven Hedin förde hem en bit papper från Kina, som man länge trodde var den äldsta existerande pappersbiten i världen.

Notiser

Pappersutställning på Landskrona museum

Landskrona museum visar en utställning om papper och papperets historia under tiden 3 mars till 15 april 1990. Utställningen består av föremål ur museets samlingar, bl a en kostym av papperstyg samt Bo Rudins utställningsskärmar om papperets historia. Dessutom visas konst av papper av olika konstnärer.

BR

Dansk pappersproduktion blir svenskägd

Papyrus har förvärvat aktiekapitalet i De forenede Papirfabrikker A/S. Därmed knyts Forenede Papir till STORA-koncernen som är Europas största verksamhet inom skogsbruk, cellulosa- och papperstillverkning.

Forenede Papir kommer som tidigare att förse hemmamarknaden med pappersvaror.

För samlare och andra som är intresserade av böcker om papper

I månadsskiftet februari/mars utkom Antiquariaat Frits Knuf med en katalog över böcker om papper. De böcker som bjuds ut kommer till större delen ur konstnären och pappersspecialisten Fred Siegenthalers samlingar. Denne är mest känd för sitt magnum opus 'Strange papers of the world', ett jättearbete bestående av hundratals prov på märkliga papper, bl a ett tillverkat av morötter. Katalogen förtecknar 640 titlar och adressen till antikvariatet är Antiquariaat Frits Knuf, P O Box 720, NL-4116 ZJ Buren, Holland.

BR

The British Association of Paper Historians



NPH har fått en systerorganisation i England. Den heter som ovan och grundades 1989 för att samla de landsmän som blivit intresserade av papper under den internationella pappershistorikerföreningens, IPH, kongress i Durham och Hertford 1988. Detta år firades 500-årsjubileum för papperstillverkning i England.

Ordförande i BAPH är IPH:s förre ordförande R L Hills. För medlemsärenden vänder man sig till J Griffiths, Engeneering Department, The Science Museum, Exhibition Road, London SW7 2DD, England. Enskilda medlemmar betalar 10 pund och institutioner 25.

BAPH utger liksom NPH en kvartalstidsskrift.

BESTÄLL DINA EGNA MÄRKEN REDAN I DAG

För Skogsindustrierna har ett särskilt förstadagskuvert tagits fram tillsammans med en folder med en ostämplad serie frimärken. Foldern – som illustrerats av frimärkenas tecknare Eva Ede – kommenterar kortfattat de fyra motiven och vad de står för. Förstadagskuvertet och foldern – som kostar 35 kr per st – kan rekvireras på nedanstående kupong senast fredagen den 6 april 1990.

Till: **Skogsindustrierna 100, Villagatan 1, 114 32 Stockholm**



Härmed rekvireras

.....st förstadagskuvert med inneliggande presentfolder med ostämplad serie à 35 kr.

Betalningen görs genom insättning på postgirokonto 40 82 82-2, adresserat Skogsindustrierna 100, 114 32 Stockholm.

Namn:

Adress:

Postadress:

INNEHÅLL

- 1 Redaktören har ordet
- 2 Skogsindustrijubileum med industrihistorisk dag. Av Bertil Haslum
- 3 Pappersimport och pappersförbrukning i Stockholm på 1600-talet. Av Jan Olof Rudén
- 9 Washi - det handgjorda japanska papperet. Av Bo Rudin
- 15 Hur gick det med inventeringen av pappersformar i Sverige? Del 2. Av Jan Olof Rudén
- 18 Ämnen i svensk pappershistoria. 2. Av Lars Ljunggren
- 18 Ebba Waaben mottagare av stipendium ur Gösta Liljedahls fond
- 19 Sven Hedins teckningar restaureras. Av Jan Olof Rudén
- 20 Notiser