

Nordisk

3/94

Pappershistorisk Tidskrift

Utgiven av Föreningen Nordiska Pappershistoriker



Georg 92, guide i Tumba

Driften i Svartviksfabriken

Om Birgitta Conradssons bok

**Det polska pappersmakareskråets
stadgar från år 1546**

Nordisk Pappershistorisk Tidskrift

Årgång 22, 1994 nr 3

Utgiven av Föreningen Nordiska Pappershistoriker

utkommer med 4 nummer per år.

Redaktör: Ulrika Hådén

Strandsvedjan Gästa 7373

860 20 NJURUNDA

Tfn: 010 - 216 06 74, 060 - 56 97 97,

060 - 321 73 bostad

Ansvarig utgivare: Sanny Holm

Frejgatan 36, 113 26 STOCKHOLM

Tfn: 08 736 11 34 dagtid, 08 33 27 90 kvällstid

Tidigare årgångar av tidskriften kan
erhållas från ordförande Sanny Holm

För medlemsärenden kontakta

kassören Per Nordenson

Fridebergsvägen 20, 151 48 SÖDERTÄLJE

Postgirokonto 85 60 71-6

ISSN 0348-9531

Är Du intresserad av handgjort papper eller av pappershistoria?

Gå då med i Föreningen Nordiska Pappershistoriker. Föreningen har som ändamål att i Norden främja intresset för pappershistoria.

Detta sker genom att föreningen uppmuntrar och stimulerar till forskning och dokumentation av kunskaper kring bl a råvaror och tillverkningsätt, redskapen, pappersmaskarna, brukshistoria och bruksmiljö, den färdiga produkten och dess användning, distribution av de färdiga produkterna, vattenmärken och datering med hjälp av pappersegenskaper, papperskonservering, och konstnärligt bruk av papper.

Betala in medlemsavgiften på pg-konto 85 60 71-6. Enskilda medlemmar Kr/FIM 150, Institutioner Kr/FIM 250 och Aktiebolag Kr/FIM 400. Glöm inte att skriva insändare! Du får tidskriften 4 gånger per år och blir berättigad att delta i föreningsmöten varje år. Välkommen som medlem!

"Stå på sua", stå till förfogande till olika dagsverken runt om på sultfäbriken i Svartvik. Fanns det något fick man gå hem igen.

Illustration Kjell Åke Hermansson, utgivare Föreningen Svartviksdagarna

Redaktören har ordet

God höst på er allesammans!

Naturen är färgsprakande glad just nu, innan alla löv faller ner till marken och novemberdimman lägger sig. Jag hoppas ni har haft en skön sommar och att ni hann besöka några av mina utflyktstips som fanns med i förra numret av tidskriften.

Ja, ja jag vet nu att Grycksbo ligger i Dalarna och inte i Gästrikland, det är flera som har påpekat det. Och något träsliperi har aldrig funnits på Öland utan i Önan. Så blir det när man inte har någon korrekturläsare. En Sundsvallsbo har nu lovat att bli min korrekturläsare i fortsättningen. Så nu blir det bättre.

Gunnar Gavelin har i ett brev skrivit att han hittat material om ett Unicef-projekt i Nepal. Man satsar där på en handpapperstillverkning som var på väg att dö ut. Genom att garantera avsetningen och genom att organisera samarbetet mellan olika produktionsled, har man åstadkommit att 3 000 familjer nu får ett väsentligt tillskott till den magra bärning, som jordbruket ger.

Vinsten av pappersförsäljningen administreras av UNICEF och går till hälften till investeringar i produktionsmedel och i övrigt till infrastrukturen i byarna.

Som enda råvara används bark av Lokta, som hackas, kokas i alkali, (aska?) mals och homogeniseras. Arken handformas och soltorkas. De levereras sedan till en konverteringsanläggning, med ett hundratal anställda. Där tillverkas säljbara produkter och gm UNICEF:s försorg avyttras. tydligen vinnlägger man sig om att projektet skall vara självbärande.

Gunnar Gavelin har hört av missionärer i Tanzania, att ett av de största problemen där, skulle vara den totala bristen på papper. Kanske skulle vår förening slå ett slag för att SIDA ägnar sig litet mer åt att starta handpappersbruk. Man borde ha lärt något av BaiBang, skriver Gunnar Gavelin.

Vad säger våra läsare, ska vi propagera för etablering av handpappersbruk i tredje världen?

Ulrika Håden



Coupeau de lokta à 3 000 m d'altitude



Écorce de lokta. Hâchée, cuite, battue et malaxée, elle forme la base de la pâte à papier



Bien cadré: fabrication du feuilles sur le tamis



Le papier est séché à l'air. feuille après feuille

Ur UNICEF:s broschyr, *Des emplois por les familles - Un projet réussi au Nép*

Driften i Svartviksfabriken

av Rolf Örner

Fabriken i Svartvik, en mil söder om Sundsvall finns inte kvar. Den sulfitepoken avslutades 1974. Fabriken historia har dock dokumenterats i studiecirkelform under 1992. Resultatet blev en skriftlig rapport av svartviksbor och f d fabriksarbetare. "Hus och människor i Svartvik under fabriksepoken." Ur boken följer här ett utdrag om hur det var att arbeta i fabriken.

Arbetet i pappsalen.

Pappsalen var den arbetsplats där jag började min sista och längsta period som fabriksarbetare. Det var skiftgång med sex förmiddagar, sex eftermiddagar och sex nätter. Det fanns fyra maskiner som massan gick fram på, från Ettan till Fyran.

Vi var 11 man på skiftet. I samma lokal emballerades också massabalor. Vi var två extramän, två och två maskinförare och passare. Två man var synare som tog prover, räknade ut fuktigheten och antalet prickar på provet, och godkände balarnas kvalitet. Vi som knöt den grova tråden på varje bal,

märkte även varje bal med kvalitet, nummer och vilken massasort det gällde.

De som stod vid pressarna och emballerade kallades bara pressare. Extramännens arbete var att ordna så att emballaget fanns framtaget vid alla pressar och att strängen som knöts om balarna fanns tillgänglig. Extramännen var sedan avlösare för de "gubbar" som satt vid bordet och skötte provtagningen. Maskinförarna och passarna stod där massan kom fram på "viran" och rann ut för en jämntjock blöt massa.

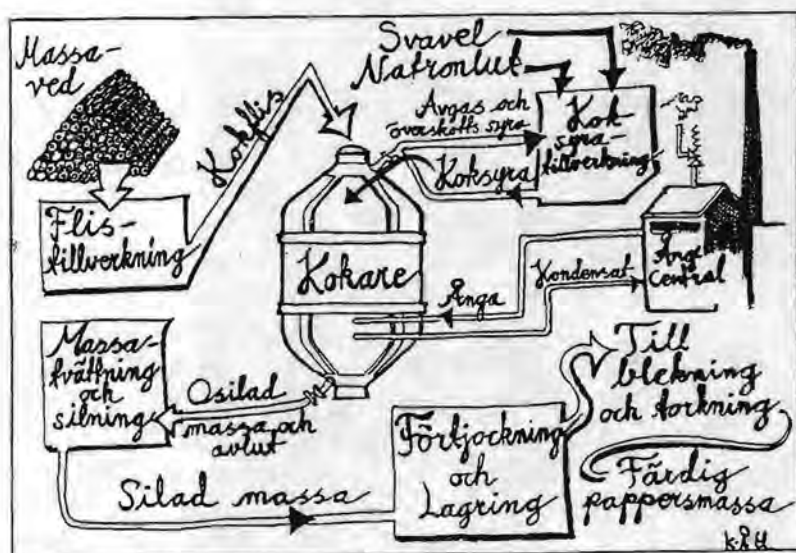
Efter några meter har nästan 80% av vattnet försvunnit och massan kommer fram till ett valspar som pressar ur ytterligare vatten ur den. Massan kommer nu via en smal ände som kallar "spets" att föras fram genom varma valsar.

Den måste ha rätt fuktighet för den här kvaliteten just vid saxen.

Maskinförarna hade det mest kvalificerade arbetet i denna lokal, därför finns de med i den högsta lönegruppen.

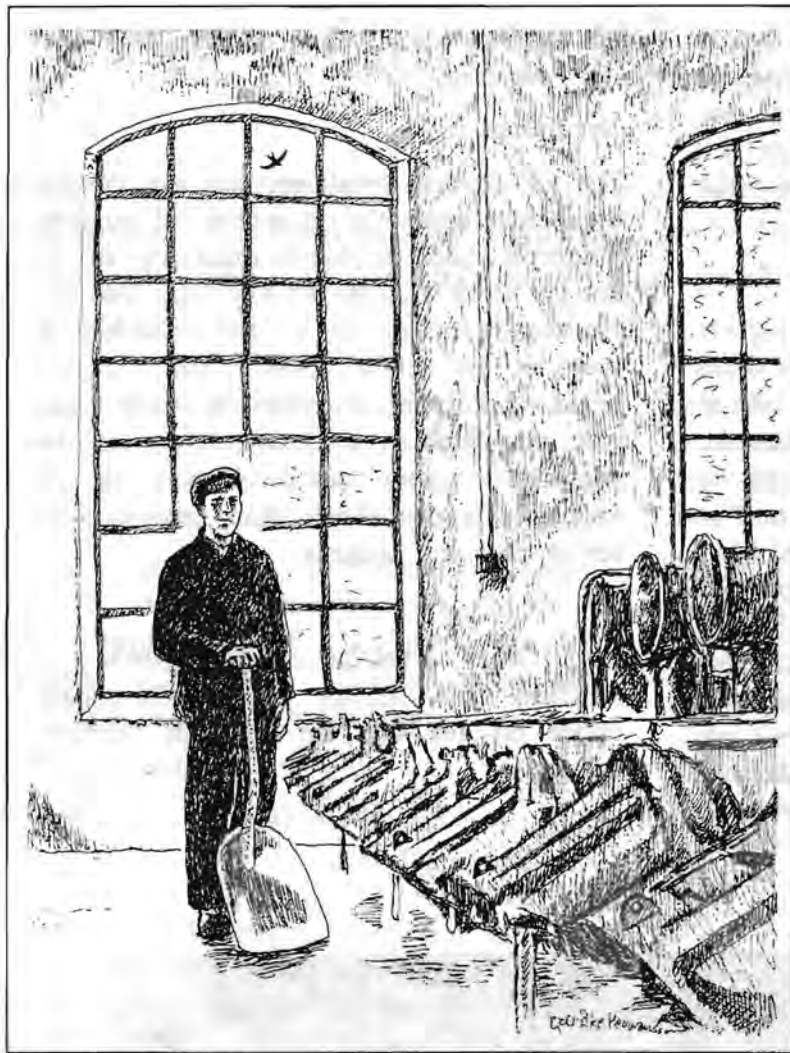
Inom "driften" var pappsalen den största arbetsplatsen och där lagandan var den allra bästa. Vi måste fungera som ett team.

När det blev ojämn "körning"



Principschema för massatillverkningen

Illustration: Kjell Åke Hermansson



Flytande svavel är tillsammans med natronlut beståndsdelar i koksyratillverkningen. Genom att förbränna svavlet och låta rökgasen (svaveldioxid) lösas av natronluten framställs koksyra. Den processen luktar mycket illa

Bilden gestaltar arbetet bland svavelugnarna i fabriken.

Illustration Kjell Åke Hermansson

av massa, kanske pga för stor fuktighet kunde det bli svårigheter att få fram det till "skåpet" där massan passerade mycket het luft.

Ett annat problem kunde vara att en vals krånglade så att massabanan gick av. Då gick massan istället ner i gropen under pappersmassamaskinen tills det blev ordning igen med körningen.

När gropen var nästan full av massa, fick alltid några av oss förfrågan vid skiftbytet om att arbeta över. Det blev då ett ackordsjobb att "länga upp" och göra rent under skåpet och även riva massan i rivaren. Den

tömde genom pumpning upp till uppsamlingslådan för att sen åter köras ut på viran.

Kokeriet

Till kokeriet var jag utlånad vissa tider. Hela kokaren fylldes med flis ända upp till toppen. Det gjorde man genom att använda tryckluft och ånga. Sen återstod det att vända över locket med en massa grova bultar och muttrar, fästa locket så att det blev tätt. Det skulle vara ett visst tryck i behållaren.

Kokaren fylldes med koksyra ända över flisen för att inte koket skulle toppbrännas. Efter det att flisen kokats och luten avtappats, skulle flismassan spolas ur kokaren och tryckas in i en stor bing i sileriet. Bingen var klädd av trä.

På kokaren arbetade vi tre man som i tur och ordning fyllde och tömde kokarna. Här uppe var det inte så arbetsamt, men det luktade ibland så mycket av koksyrans eller SO₂ så man ibland inte fick åt sig andan.

Sileriet

Efter kokeriet kom jag ner till sileriet och lärde in dess funktion. Det var ungefär som i kokeriet, det luktade av SO₂

gasen här också. Massa som kom ner från kokarna hit till bingar i sileriet, fick stå ett tag för att veden eller flisen skulle lösas upp innan det gick vidare till blekeriet. I bingen fanns två roterande rör som sattes i rörelse när bingen skulle tömmas och vattnet sprutade ut längst ned. Rören eller spolarnordningen lyftes vid rattar så att massan kunde rinna ut i botten av bingen.

Massan skulle sedan renas från den kvist som fanns och därför pumpades massan upp igen från pumpgropen och fick gå igenom Jönssonsilarna och befrias från kvist och ev

flis som ej hade kokats sönder. Ca 5 bingar tömdes under ett skift. Här var bara jag och en silare som arbetade. När bingen var tom återställdes spolanordningen till botten och bingen fick vänta på att nästa kok från kokeriet tömdes.

Blekeriet

I blekeriet var jag bara en åskådare, jag var med gubbarna, såg och lyssnade under deras körning i instrumentrummet. Det var inte så mycket att se förutom på instrumenttavlan. Här flöt massan fram genom holländarna via stora propellrar, som kallades omrörare. Det var ett flöde där massan blektes med klor, sedan fortsatte massan genom stora betongtorn upp på filter ner till nästa fas där den skulle blekas ytterligare och även tvättas ren. Den färdiga massan pumpades därefter över till pappsalen, där den torkades, skars i ark och till sist emballerades, för att fraktas ut

till lagring och därefter till kunderna runt om i världen.

Syrahuset

Jag var även i syrahuset och såg på när syraberedaren skötte sitt arbete vid panelen. Vintertid kunde det hända missöden här, då det var stora klumpar av svavelkis som var för stora och isiga. Här var det också lukt, ja mer än på andra ställen, när det var besvärlig körning. Svavelkisen skulle brännas och frigöra SO₂, som sedan skulle passera de stora kalkstenstornen för att kunna bilda den råsyra eller koksyra som sen trycktes in i kokarna.

Rolf Örner arbetade också i förrådet i fabriken och därefter som MTM-mätare under 60-talet och till dess att fabriken stängdes.



Första koket på Svartviks sulfittfabrik skedde 1907. Under en period var fabriken landets största exportindustri när det gäller pappersmassa. 1974 gick det sista skiftet av. I de få kvarvarande industrilokalerna huserar nu småföretagare.

Georg 92, guide

Egentligen är han pensionär sedan 1966. Men pigge Georg Anzelius, 92, har fortsatt sin karriär, som guide på Tumba Bruks Museum får han med egna ord berätta om konsten att tillverka papper av ett ankartross från ett visst regalskepp.

Uppgiften passar honom perfekt. Han har bott i Tumba i hela sitt liv och vet det mesta om både orten och hur det går till att framställa sedel- och säkerhetspapper.

Fadern var valsare på bruket och själv började Georg Anzelius som allt-iallo för 7 öre i timmen. 1934 avancerade han till formare och började tillverka papper för hand. Tio år seare blev han förman.

80 år i Tumba

"I år har jag jobbat på Tumba i 80 år", berättar han stolt. I brukets eget museum visar Georg Anzelius och föreståndaren Alf Johansson vilka steg utvecklingen tagit sedan 1775, då holländska pappersmakare avslöjat sina yrkeshemligheter och Tumba Bruk grundades. Bland mycket annat finns här ett litet handpappersbruk med tidstypiska redskap och utrustning som används till att göra vattenmärken.

Bruket är dessutom omtalat för att tidigt ha startat skola, brandkår och affär. En boksamling från 1858 finns bevarad, liksom material från konsumtionsföreningen som 1887 blev en av landets första.

Byggnad från 1763

Själva museet firade förra året 25-årsjubileum, men byggnaden har hängt med sedan 1763. På den tiden tog resan mellan Stockholm och Tumba 2 dagar. Numera räcker det med 20 minuter på pendeltåget.

"Vi har ganska många besökare", säger Alf Johansson. Vissa månader kan det bli uppåt 60 skolbarn om dagen.

Georg Anzelius specialitet är Tumbas enga-

gemang i regalskeppet Vasa. Skutan som 1628 sjönk på sin premiärtur i Stockholms ström finns nu på Vasamuseet i Stockholm - men hennes ankartross har tagit andra vägar.

Den 15 maj 1962 anlände en liten platspåse med delar av trossen till Tumba. Uppgiften: att handtillverka papper av denna unika råvara. Hedersuppdraget gick till Georg Anzelius och hans kollega Herbert Carlsson.

Vi fick utgå från samma metod som när man förr i tiden tillverkade papper av lump från linne och bomull. Ändå tog första arket flera dagar att få fram, minns Georg.

Först skulle partiet rengöras, bykas och blekas på brukets laboratorium. Sedan formades ark på en liten provform utan vattenmärke.

"Vi fick ligga i för att kunna forma massan."

Vasas tross var gjord av ren hampa, som genom åren i Stockholms ström hade färgats av bland annat träflisor, sand och rosten från Skeppets kanonkolor. Spår av denna påverkan kan anas även i det färdiga papperet.

"När det första arken var klara övergick vi till att ta fram ark med vattenmärke". Till det användes träklossar med särskilda träsnitt, som sedan förstördes. Vasapapperet är unikt och det är viktigt att undvika kopior.

150 meter Vasatross

Lars Barkman, konservator på Vasa, var en av dem som tog initiativ till att Tumba efter hand fick hela 150 meter av Vasas ankartross.

”Vi har en stor del kvar än. Grycksbo Bruk har också fått en bit, men Tumba var först med att göra papper av trossen”, säger Georg Anzelius och bläddrar i museipärmen med alla tidningsurklipp och minnesanteckningar. Vasapapperet har blivit både present till kung Gustav VI Adolfs 80-årsdag 1962 och till Jackie Kennedy, John F Kennedys hustru.

Ljuvligt papper

Rune Njord, förläggare i Kungshamn, har dessutom givit ut en uppsättning konstnappar av Vasapapperet. Åtta konstnärer fick i slutet av 70-talet göra varsin Vasa-bild i trägravyr. ”Det är ett ljuvligt papper”, konstaterar han. Georg Anzelius och Herbert Carlssons handskrivna recept finns bevarat på museet. I en liten väggmonter går det att följa produktionsfaserna och massatyperna. Det allra första arket har ramats in.

Som guide får Georg Anzelius chans att från hjärtat berätta om hur det annorlunda men mycket vackra papperet skapades.

Samtidigt får han tillsammans med Alf Johansson visa att handlaget sitter i än. I museets handpappersbruk låter han facktermerna virvla föbi - enkel kyplag, guska och vira.

Pappersarkens vattenmärke görs i det här fallet med ett träsnitt i mahogny, tillverkat till Riksbankens 300-årsjubileum 1968 och med mönster med de fyra stånden; adel präster borgare och bönder.

När den här metoden användes i produktionen tillverkade vi 151 ark på 20 minuter”, berättar Georg.

På nära håll har han varit med och följt tekniken till dagens datoriserade system och Tumbas väg till att bli en av världens ledande prducenter av sedlar och säkerhetspapper.

”Georg nöter ut den ena direktören efter den andra”! konstaterar Alf Johansson.

”Ja, jag är nu inne på min nionde nu”, skrattar den 91-årige museiguiden.



Artikeln är skriven av Lena Lidberg och hämtad ur Skogindustrierna nr 1/94. De har välvilligt låtit oss låna artikeln. Fotograf är Mikael Flink.



Alf Johansson och Georg Anzelius i Tumba Handpappersbruksmuseum Foto Mikael Flink

SCA - historien om et storkonsern

Det faktum at vår nordiske papirhistoriske forening nu har til oppgave å utforske også den moderne utvikling, kan bety noe vesentlig i vårt miljø. Resultatene begynner allerede å komme. Dette gjelder for det gedigne verk av direktør i SCA, Svenske Cellulose AB, Bertil Haslum, - engasjert NPH-medlem - om dette storforetagendes historie. Bertil Haslum er forøvrig også en aktiv slektsforsker, noe som er kommet til uttrykk ved hans studie: "Våra Haslumska förfäder. Deras släkt och miljö." Sundsvall 1992. Haslumslekten stammer fra Baerum, like utenfor Oslo.

I likhet med en rekke andre nordiske foretagender har SCA sitt utgangspunkt i sagbruk og jernverk. De naturlige ressurser var å finne i skog og vannkraft. Glassbruk og skipsbyggeri ble dessuten faktorer å regne med. Fløtningen gjorde det mulig å transportere råmaterialer fra fjerne distrikter som ellers ville ha vært utilgjengelige før bilenes tidsalder.

I denne boken får vi en saerlig utdypning av den situasjon som oppstod da jernverkene ved midten av 1800-tallet kom inn i sin alvorligste krise, mens behovet for et billig papir var tidstede. Derved kunne en utnytte de mindre tømmerdimensjoner til tremasse

og cellulose, istenfor å brenne trekull som jernverkene trengte. Haslums fremstilling er her representativ for en generell utvikling for hele det nordiske området.

De krevde blant annet at mindre virksomheter måtte slås sammen til større foretagender. Slik kom SCA til i 1929. Det ble lenge en dramatisk historie. Vi tenker her på det som skjedde da Ivar Kreuger begikk selvmord 12. mars 1932, en hendelse om rystet nordisk industri, og da ikke minst SCA. Konsernet har også gjennomlevet andre kriser, noe forfatteren ikke legger skjul på.

Vi har i det hele å gjøre med en redelig, saklig fremstilling om dannelsen av et storkonsern i gode og onde dager, preget av epokedannende personligheter i svensk finansvesen og industri. Kapitlene har alle en internasjonal ramme som letter tilegnelsen. Skal en papirhistoriker plukke ut en spesiell detalj, måtte det bli redegjørelsen for Centralarkivet i Merlo, sid 158-159, en gullkantet institusjon for våre studier.

Bertil Haslum: Från Galtströms järnbruk til SCA. Återblickar i ett storföretags historia 1673 - 1993. Utgiven av SCA

Gunnar Christie Wasberg

Birgitta Conradson: Pappersmästarna : om holländarna på 1700-talets Tumba bruk. Sthlm 1994: Nordiska museets förlag. 180 s. ill.

När Birgitta Conradson fick Gösta Liljedahls Fonds stipendium för 1994 hade boken arbetstiteln "Ifrån den stund jag lämnade mitt kiära fädernes Land" (jfr NPHT 1/94). Nu föreligger den i en snygg, bunden volym publicerad av Nordiska museet och alltså med en utslätad titel.

Anledningen till att Birgitta Conradson, som är etnolog och kulturhistoriker kom att intressera sig för de första pappersmästarna på det nygrundade Tumba pappersbruk var att bruket är beläget i Botkyrka kommun. Det är den kommun i Storstockholm som har de flesta invandrarna. En undersökning av en "historisk" invandring i kommunen var av största intresse för Sveriges invandrarinstitut och museum i Botkyrka (idag Mångkulturellt centrum).

Ingen har tidigare försökt följa turena i Riksbankens, läs bankkommissarien Peter Mommas, ansträngningar att engagera utländska specialister till sedelpappersbruket. Det är också en helt ny bild av brukets tillblivelse som växer fram i hennes framställning än den vid känner från Erik Castegrens *Riksbankens pappersbruk Tumba* (1955). Birgitta Conradson beskriver också hur hon med tur och skicklighet kunnat foga pusselbit till pusselbit och på så sätt lyckats levandegöra personen Erasmus Mulder, som var den första pappersmästaren - men också hans familj, släkt och efterlevande i tre generationer, från 1758 till 1825.

Det är en fyllig presentation av näringspolitiska och befolkningspolitiska frågeställningar från tiden men också av ett genealogiskt material som ställer pappersmästarna på Tumba i ett större sammanhang. Att göra boken rättvisa i en kort presentation är inte möjligt. Här kommer jag närmast att uppehålla mig vid det pappershistoriska innehållet, vilket inte varit någon huvudsak för författarinnan. Det papperstekniska lämnar f.ö. en del övrigt att önska i hennes framställning.

Det finns ett rikhaltigt källmaterial i Riksbankens arkiv. Och i holländska arkiv har helt nytt material lockats fram, bl.a. att Mulders far var

en tysk vid namn Johann Wendel Müller, invandrad från Pfalz. Som invandrare fick han ta det arbete som bjöds och han hamnade då i en av de många väderkvarnar som fanns i Zaandijk på 1600- och 1700-talet. För hans del var det en hälsovadlig färgkvarn där man malde blyvitt. Hans söner Erasmus (nu med efternamnet stavat) Mulder, f. 1715, Caspar, f. 1716 och Jan, f. 1717(?) fick plats vid Jacob & Cornelis Honigs papperskvarnar, först som lumpsorterare och sedan som pappersmakare.

Honig hade namn om sig att tillverka det bästa pappret i Europa. Att så var fallet och att detta papper fann avsättning i hela Europa kan varje arkiv med material från denna tid vittna om. Birgitta Conradson har myntat en egen term för detta papper, nämligen vitpapper i motsats till gråpapper - kanske inte helt lyckat. Finpapper motsvarar bättre dåtidens och nutidens språkbruk.

I Sverige fanns ingen papperskvarn vid 1700-talets mitt som kunde framställa papper av den kvalitet som Riksbanken krävde. Enligt Conradson (s. 32) kunde man inte tillverka trådmärken heller. Dessa skulle säkra papperssedlarna mot förfalskningar, vilka ofta förekom. Därför ville man värva experter från den bästa utländska papperstillverkaren. För att försvåra förfalskningar skulle tillverkningen dessutom ske på en avsides ort. Det blev Tumba.

Att värva holländska pappersarbetare kunde man inte göra öppet därför att det sedan 1751 var belagt med dödsstraff för dem att lämna Nederländerna med yrkeshemligheter, i synnerhet för träsågare (det fanns många skeppsvarv i Zaandam) men också för andra yrkesgrupper, bland dem pappersarbetare. Det skedde därför på hemliga vägar och tog lång tid. Dessutom blev det i januari 1758 upptäckt av arbetsgivaren Jacob Honig att alla tre bröder Mulder tänkte dra till Sverige, varför han skrev en inlägga till rätten. Jan Mulder fortsatte öppet sina förberedelser, vilket gjorde att han blev angiven, dömd och satt i straffarbete, något som efter några månader lade honom i graven. Brodern Erasmus Mulder gick snabbt under jorden

och blev hjälpt att tillsammans med sin hustru på omvägar ta sig till Stockholm. Där uppsökte han sin uppdragsgivare, bankkommissarie Peter Momma, som var boktryckare och tidigare hade haft privilegium på framställning av penning-sedlar. Han ägde dessutom Hargs pappersbruk vid Nyköping och talade flytande flamländska. Erasmus och Momma kom på god fot med varandra och Momma gjorde klart för Riks-banken att man gjort ett kap i Erasmus Mulder, som med sin relativt höga ålder om 43 år var en rutinerad papperstillverkare. Peter Momma som var en driftig karl styrde också så att anläggandet av det nya pappersbruket blev en bra affär för honom personligen.

Som hjälpmedel vid uppbyggandet införskaffades tidens "pappersbibel" Jacob Pollys *Groot volkommen Moolenboek* (1. uppl 1734). Denna källa som inte synes ha beaktats i den nordiska pappersforskningen finns bl.a. på Kungliga biblioteket i Stockholm. Där finns ritningar med mått och bygganvisningar för verksbyggnader och redskap.

"Den första arbetsstyrkan bestämdes raskt till sexton personer. Förutom valsare (mölnare) önskade man minst tre arbetare vid kypen (ett slags kar). Dessutom lumpsorterare, formmakare, limmare och packare" enligt Conradsons beskrivning (s. 102). Till en början var det alltså ett kyplag om formare, guskare och läggare. "Kunniga arbetare från andra bruk och unga läraktiga män från trakten anställdes på prov" (ibidem).

"På senhösten 1758 kom själva papperstillverkningen igång. För säkerhets skull började man med det enklaste skrivpappret. De nyanställda skulle inövas, men man hade också problem med formmakarier, så några vattenstämplor var ännu inte att tänka på. Den förste pappersmästaren, Rundblad hade visserligen anställts som formmakare. Man han var inte skicklig...Försöket med att smugla hit formar hade ju också misslyckats. Och trots fönyade beställningar från Holland, både på mässings-tråd och formar, skulle det första försöket med vattenstämplat papper till nya transportsedlar [= penningssedlar] dröja till våren och försom-maren 1759" (s. 102-103).

Nu inkallades även Erasmus bror Casper/Casper med hustru och fyra söner, ävenle-des pappersarbetare till Tumba dit de anlände

sommaren 1759. Alla dessa holländska yrkes-män fick en privilegierad ställning som arbets-ledare vid bruket.

En produktionsteknisk förbättring infördes på hösten 1759. Då togs dubbelformar i bruk "som utgör 2/3 delar mer i kvantitet än efter vårt sätt". Conradson kallar det olyckligt "att arbeta med dubbla formar (en träram som doppas i massan)" (s. 113). Med en dubbelform producerade man inte dubbelt så mycket papper men väl 66% mer än med en enkelform.

Birgitta Conradson framhåller att papperstillverkning på 'det rätta holländska sättet' främst var en fråga om organisation, om noggrannhet och om källrent vatten. Påstådda hemlighets-makerier från holländarnas sida var med några få undantag en fråga om svensk okunskap, språksvårigheter och missförstånd. Det svens-karna inte visste var att det vita papperet - det som fabriken i Zaan-området var så berömda för - ytterst berodde på dess mycket goda tillgång på rent vatten (s. 114).

Tidigt på våren 1763 ansågs Riksbankens pappersbruk ha blivit "alldels färdigt til sina rörliga wärk" (s. 116). En tredje kyp hade tagits i bruk. Arbetsstyrkan var 31 män och kvinnor (bl.a. 13 kvinnliga lumpsortererskor). Efter detta började den svenska ledningen kräva att holländarna skulle lära upp all personal så att driften inte skulle störas om någonting inträffade. Holländarna ville ogärna släppa ifrån sig sitt vetande som gav dem en särställning.

Från 1772, då Peter Momma, som hållit sin hand över holländarna avled, blev präpärna allt fler. Dessutom ville man minska deras löner. Detta visar sig slutligen i 1789 års lönelistor, där Johan Mulder (son till Casper) som pappersmästare kommer i rang efter "kontorspersonalen".

Och allt "svenskare" blev de foma holländarna. Senare generationer kallade sig Möller och flyttade med tiden från Tumba. Men under brukets uppbyggnadsskede har holländarna med sin yrkesskicklighet lagt grunden till ett idag blomstrande värdepappersbruk.

De första vattenmärkena från Tumba skall man uppenbarligen söka i penningssedlar från 1759 och framåt. Vem som då var leveran-

tör/tillverkare av trädmärken har vi ännu inte fått veta.

Här har endast några översiktliga drag i den fängslande framställningen kunnat framhållas. Vad som är viktigt med denna "utifrånsyn" på papperstillverkning är dess övergripande syn på utländsk arbetskraft, något som för vår del kan ge nya infallsvinklar vad gäller andra pappersbruk i Norden.

JAN OLOF RUDÉN



Polska vattenmärken. Märket t v hittades i ett manuskript daterat 1533. Det högra är karaktäristisk för Pradnik Czerwony pappersbruk.

ur Royal Regulation of Polish Papermaking in 1546

Stadgar för pappersmakareskrået i Polen år 1546

Via Gunnar Gavelin har NPH fått ta del av en rapport ang pappersmakareskrået i Polen från 1546. I rapporten konstaterar man att det fanns 24 pappersbruken i Polen vid den tidpunkten, Det äldsta dateras från 1491. I Sverige fanns inga alls då.

Rapporten på engelska har skrivits av Jozef Dabrowski och John S G Simmons.

Här publiceras stadgar för det polska pappersmakarskrået från år 1546.

351 verso A CONFIRMATION OF THE REGULATIONS OF THE PAPERMAKING CRAFT

352 Sigismund, by the Grace of God, King of Poland, Grand Duke of Lithuania, Ruthenia [Russia], Prussia, Mazovia, etc., Lord and Heir.

In memory perpetual of the matter. As eternity stands only by virtue of letters, and things worthy of recall are thus rescued from oblivion, therefore We, Sigismund, etc., by these presents let it be known to whomsoever it may concern, now and in the future, that honest masters and freemen of the papermaking craft have submitted to Us articles regulating their craft approved and accepted by unanimous agreement, custom, and practice. And the aforesaid craftsmen have begged Us to deign to confirm, ratify, and approve such articles whose sense is as followeth:

In the Kingdom and dominions of Poland no-one shall henceforward exercise the mystery of the papermaker's craft either himself or by a freeman-deputy unless he shall have learnt the craft – as is the practice – precisely and honestly and in accordance with ancient custom. Exempt shall be those famed masters [dominorum], the late Jan Haller, Cracow Councillor (*n.5*), Mark Scharffenberg, citizen and bookseller also of Cracow (*n.6*), and Georg Hertfeller, dyer of Cracow city (*n.7*), who – and their successors –

without let or hindrance may work their mills at their discretion (not being obliged to learn the craft), with the permission and agreement of all their masters and freemen.

352 verso And furthermore it shall not be permitted to establish and build any further papermills to be owned by the afore-mentioned owners (*n.8*).

The owners of the above-mentioned papermills shall engage no more than a single apprentice to be trained by the freemen, whereas a master may engage two (*n.9*), provided that he who works at the couching-stool [gauchstal] shall be engaged for four years whereas he who is competent for the lay-stool [legstul] shall be engaged for five years (*n.10*).

Furthermore, both master and apprentice shall place two groschen in the chest or casket. The master [dominus] with one apprentice and the master with two apprentices shall be satisfied one with the other until the last year of their attachment. And an apprentice who shall have cut short the period of his service by payment or largesse or has not persevered and has flown his master, if he shall not have returned within the space of two months, he shall by no means be admitted to further instruction but shall begin his apprenticeship again. And no freeman shall work for a master who has knowingly accepted an apprentice who has cut short his time.

Two seniors shall be chosen each year from among the freemen who shall diligently watch over all guild affairs, and whatsoever they shall have agreed with the masters and freemen for the guild's good hap that shall be seen as firm and determined.

He who has completed his term of apprenticeship, in accord with good custom, shall place a demi-florin in the chest, and if he should wish out of the goodness of his heart to give yet more towards a feast or carouse for his mates, he may do so.

353 And thereafter, if he or other freemen should move to any other place in Poland in order to work, when they have there completed two weeks of work the senior freemen present shall examine them, for these, the regulations of our guild, shall be obeyed and observed under oath and shall not be undermined. Each and every one agreeing to the regulations shall place two Polish groschen in the chest, and there shall be two keys to the chest one apiece to two elected seniors, being the chief freeman and the chief master(*n.11*).

Furthermore, the freemen shall entertain and make merry in their feasts, and any master or freeman who shall absent himself from such entertainments without good cause shall be mulcted in four groschen, and anyone who shall introduce discord into the feast, not having previously warned the seniors of

an insult he has suffered, shall be fined two Polish florins or such amount as all shall decide is appropriate to his fault. And such discord having arisen, should the seniors be unable to quell it, then certain honest masters shall be summoned who shall come without delay to determine the issue. Thereupon the parties concerned shall be summoned to appear before them, and they, having heard and carefully examined the complaints, allegations, and responses, those that shall have been proved guilty shall have to pay a due fine, without regard to person and to the prejudice of no man. However, if such quarrels cannot be so reconciled the dispute shall be placed before the jurisdiction of the famed local Council, and its sentence shall be binding.

353 verso Having drunk to the health of a newly-arrived freeman, some one among the seniors in the presence of all those attending shall, in the name of all the freemen, enquire whether any one of them knows of any evil report concerning the newcomer, and all are bound to make such information known under pain of loss of craft rights. And if any shall of intent conceal such a fault, he shall suffer punishment as determined by the seniors and other freemen.

If two or more freemen are taken into a mill in Polish lands and one of them should endeavour to impede or make accusation against the other (something more likely done from envy than from truth) that shall by no means be admitted unless the masters [dominis] where they work enter sufficient documents and written proofs. And so long as the dispute is unresolved they shall be suspended from their labours.

If a freeman shall bind himself to work for a master for a certain time and the master shall dismiss him without due cause before the time shall have elapsed the master shall pay him the sum agreed in full. And on the other hand, should a freeman out of malice or profiting by some other wicked occasion shall depart his master before the agreed date and without evident or good cause, such a man shall not be permitted to work within the Kingdom of Poland until he shall have publicly presented and proved in the presence of all the masters good cause for his defection and shall have made his peace with his master.

354 Touching the work, this shall be performed within due time and the masters and freemen having performed their respective tasks shall comport themselves in friendship and in peace. The laudable custom shall be observed whereby a man shall not announce his daily task but that he shall lawfully and in due time strive to the best of his ability to produce and maintain the following norms (*n. 12*). Each freeman shall produce in a full day – 6 reams, and on a vigil – 5 reams of paper of any sort. A calenderer

[levigator] shall calender [levigare] or smooth [planare] 3 reams of mediocre paper, 2½ reams on a vigil; 2½ reams of writing paper, 3 reams of royal paper, 28 inches [czol] long and 20 wide; and 5 reams of median paper, 24 inches [czol] long and 17 wide (*n. 13*).

Moreover, just as no man can serve two masters [dominis] and it is not right to practice two crafts, so a master or freeman discontent with his own craft who shall desire to make playing-cards in the papermill, contrary to all good practice, shall summarily and incontinently be expelled from the craft.

The elected seniors shall themselves diligently exact and collect the fines and all other moneys from all and sundry and shall each year render an account to all the freemen of all receipts and outgoings and expenditures.

354 *verso* And if any freeman should be struck down by penury or sickness and should become unfit for work, the freemen shall bring him pecuniary aid from the chest on the condition that when he shall be restored to health he shall repay the loan without quibble.

For such of the freemen within the Kingdom of Poland as shall have passed their early years in useful labour and who on account of age are unfit for work, for such shall the honourable craft of papermakers have an especial respect, and shall take care that it excels in that pious endeavour, so long as it shall survive.

Whereas We, considering the regulations here set down to be beneficial to the ordering of the papermaking craft, like as the other mechanical crafts, We confirm approve and ratify them in every article and condition and We decree that they shall have due and perpetual force throughout Our Kingdom and dominions insofar as they are not repugnant to the rights and public laws thereof. And masters and freemen both present and to come shall obey these articles and those who shall dare to infringe or contravene them in part or in whole shall be mulcted in 100 golden bezants of good and just weight and gold (*n. 14*), one half of such sum to go to Our Treasury and the other moiety to the guild, to be paid by the transgressor without possibility of return.

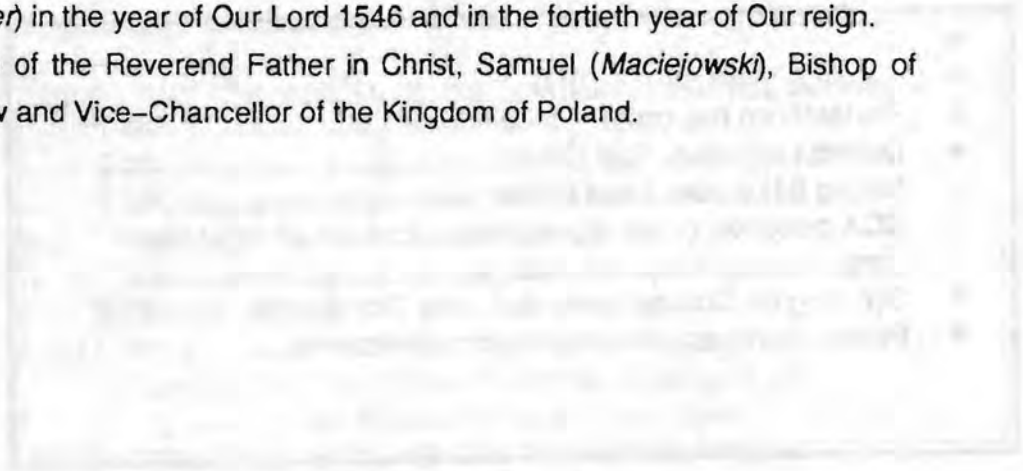
355 If certain of the masters and freemen of the papermaking craft should wish to conduct affairs in a legal and evident manner and in writing, as do other craft guilds, so We openly give and publicly assign to them as their emblem the figure of Saint Anthony bearing staff and bell, the common patron and tutelary guardian of the practitioners of this art in other parts. And the guild shall use this figure as its seal in perpetuity (*n. 15*).

In thus declaring Our approval and confirmation of these articles to all and sundry of Our palatines, castellans, captains, vice-captains, burggraves,

magistrates, proconsuls, consuls, advocates, and their deputies, and Our other subjects of whatsoever estate or condition, We command that they shall not hinder masters and freemen of this craft in the execution and implementation of these articles, neither shall they permit others so to do, but they shall give them needful aid, and if they shall obstruct them they shall be under Our and Our successors' severe displeasure. In proof and testimony of which presents we have appended Our seal.

Given at Cracow on the Sunday next before the Feast of Saint Hedwig (*10 October*) in the year of Our Lord 1546 and in the fortieth year of Our reign.

Relatio of the Reverend Father in Christ, Samuel (*Maciejowski*), Bishop of Cracow and Vice-Chancellor of the Kingdom of Poland.



Nordisk Pappershistorisk Tidskrift

- *
*
- * Redaktören har ordet, Ulrika Hådén.....sid 1
- * Driften i fabriken, Rolf Örner.....sid 2
- * Georg 91, guide, Lena Lidberg.....sid 5
- * SCA-historien om et storkoncern, Gunnar Christie Wasberg.....sid 7
- * Om Birgitta Conradssons bok, Jan Olof Rudén.....sid 8
- * Polska handpappersmakares skråväsende.....sid 11



Stiftelsen

Gösta Liljedahls Fond

för pappershistorisk forskning

Utlyser ett stipendium på 5 000 Svenska Kronor

Fonden har till uppgift att stödja pappershistorisk forskning, särskilt svensk. Stipendium ur fonden är inte bundet till viss verksamhet, men förvaltarna äger prioritera bland ansökningarna. Stipendiet utdelar i Januari 1995.

Stipendiater har hittills varit Erik Witting, Jan Appelquist, Bo Rudin, Richard Årlin, Gösta Lindström, Georg Anzelius, Björn Helmfrid, Ebba Waaben, Ulrika Hådén, H P Pedersen, Anne Vilsböll och senast Birgitta Conradsson.

Sök själv eller föreslå någon annan välförtjänt person.

Skicka ansökan senast
30 December 1994 till:

Sanny Holm
Frejgatan 36
113 26 STOCKHOLM