

NORDISK PAPPERSHISTORISK 2/2009
TIDSKRIFT

UTGES AV FÖRENINGEN NORDISKA PAPPERSHISTORIKER



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



Föreningen Nordiska Pappershistoriker

Föreningen Nordiska Pappershistoriker (NPH) är en ideell förening med uppgift att främja intresset för pappershistoria och pappershistorisk forskning i Norden, i synnerhet beträffande papperets råvaror och tillverkning under olika tider, bruksmiljöer och människorna vid pappersbruken samt papperets användning och distribution. Vattenmärken och datering av historiska dokument med hjälp av pappersegenskaper utgör, liksom papperskonservering och konstnärligt bruk av papper, andra exempel på föreningens intressen. Föreningens intresseområden består således av papperets industri-, kultur- och socialhistoria.

Ordförande: Jan-Erik Levlin,
Tel: +358-9-511 60 49

Sekreterare: Per Jerkeman,
Tel: +46-(0)8-642 51 33

Medlemsärenden och kassör:
Richard Kjellgren,
Tel: +46-(0)8-519 553 14

Medlemskap kan tecknas genom inbetalning av medlemsavgiften till NPH:s plusgirokonto 85 60 71-6 i lokal valuta. I Danmark kan inbetalning ske till Postgironummer 0283 0004900561, Anna-Grethe Rischel, märk talongen NPH-kontingent. OBS! glöm inte att ange avsändare. Vid frågor kontakta Richard (se uppgifter ovan).

Avgifter: Enskild medlem: 200 kr,
Institutioner: 400 kr, Företag: 900 kr

NORDISK PAPPERSHISTORISK TIDSKRIFT

ISSN 1101-2056

Årgång 38, 2009 nr. 2

Utgivare: Föreningen Nordiska Pappershistoriker

Huvudredaktör och ansvarig utgivare:
Esko Häkli, Mechelingatan 13 B 24,
FI 00100 Helsingfors, Finland
E-post: esko.hakli@helsink.fi

MATERIALINLÄMNING - SE SID 10

(Där finner du också kontaktuppgifter till de nationella redaktörerna)

Ordförandens spalt

30 mars 2009

Den nya styrelsen för NPH har nu kommit i gång med sitt arbete och den har startat ett flertal aktiviteter. En av dessa består av ett förnyande av vår tidskrifts innehåll och utseende och detta nummer av NPHT utgör nu det andra försöket i denna riktning. Kommentarer, synpunkter och förbättringsförslag mottas gärna.

Vi har också gått in för en modernisering av föreningens stadgar och vi hoppas kunna framlägga ett nytt stadgeförslag på årsmötet i Danmark. Det viktigaste ändringsförslaget strävar till att poängtera industrihistoriens roll i föreningens verksamhet. Detta är viktigt dels därför att det pågår omfattande utredningar av denna i våra nordiska länder och dels därför att vi just nu synes leva i en industriell brytningstid. Därför kan pappersindustrins historia säkerligen vara av intresse för många både nuvarande och presumtiva medlemmar.

En aktivering av marknadsföringen av föreningen ingår också i styrelsens program. Vi planerar bl.a. att göra en enkel reklambroschyr som kunde finnas tillgänglig på museer o.d. och som också enkelt kunde distribueras till potentiella nya medlemmar. Likaså strävar vi till en intensifiering av samarbetet med andra närstående organisationer och nätverk.

Då detta läses har också IPH boken 17/2008, dvs Proceedings från IPH kongressen i Stockholm senaste vår kommit ut av trycket och distribuerats till IPH:s medlemmar och till alla de som deltog i kongressen i Stockholm senaste vår. I och med detta kan IPH:s 29 Internationella Kongress för NPH:s del anses vara ett avslutat kapitel.

NPH:s årsmöte 2009 kommer ju att äga rum i Danmark den 3-5 juni med Silkeborg som bas. Våra värdar Anne-Grethe Rischel och Keld Larsen beskriver programmet på annat håll i NPHT och Keld har också skrivit en presentation av Bruunshaab gamla papfabrik, som vi kommer att bekanta oss med under mötet. Jag är övertygad om att detta besök liksom programmet i dess helhet kommer att bli både intressant och värdefullt. Reservera alltså senare delen av den första veckan i juni för ett försommarbesök i Danmark. Jag hoppas att se så många som möjligt av er i Silkeborg!

Jan-Erik

Nummer 2 2009

Redaktionell information	2
Ordförandens spalt - <i>Jan-Erik Levlin</i>	2
Bruunshaab gamle papfabrik - <i>Keld Dalsgaard Larsen</i>	3
Nyutkommen litteratur i Sverige 2007 - 2008	4
Papperskvarnen i Norrström - <i>Per Jerkeman</i>	6
Kinadagbogen - en rejse blandt papirmagere i Yunnan og Sechuan - <i>A.G. Rischel</i> ...	10
Pappersindustrin i Finland - tiden efter 1929 - <i>Esko Häkli</i>	14
Nyt fra IPH og de nationale foreninger af papirhistorikere - <i>A.G. Rischel</i>	14
Massa och papper i Dalarna och Uppland - <i>Recension, E. Häkli</i>	14
Tilmelding til NPH-årsmøde i Danmark 3-5 juni 2009	16

Omslagsbild: Pappmaskinen – rundviremaskinen – i drift på Bruunshaab Gamle Papfabrik.

Bruunshaab gamle papfabrik

Af Keld Dalsgaard Larsen

Danmark har to enestående papirmuseer med kun 30 kilometers indbyrdes afstand: Bruunshaab Gamle Papfabrik ved Viborg og Papirmuseet Bikuben i Silkeborg. De to arbejdende papirmuseer supplerer hinanden på fornem vis: Bruunshaab Gamle Papfabrik viser papirproduktionen fra den grove ende, mens Papirmuseet Bikuben tager udgangspunkt i den fine ende med det håndgjorte papir. Begge papirmuseer er arbejdende museer med en produktion af henholdsvis pap og håndgjort papir.

Bruunshaab Papfabrik kan føre sin historie helt tilbage til først i 1800-tallet som Nymølle Papirfabrik ved Ringkøbing. Papfabrikken flyttede til Bruunshaab og begyndte produktionen her i 1919. Bruunshaab Papfabrik er et klassisk industrianlæg anlagt på landet ved et åløb. Til at begynde med var der her en klædefabrik, som begyndte først i 1800-tallet. Klædefabrikken brændte i 1909 og blev genopført som klædefabrik for en kortere periode. Men i 1919 kunne en ny produktion se dagens lys i fabriksbygningerne: A/S J. Smiths Papfabrik begyndte produktionen af pap. A/S Smiths Papfabrik blev senere kendt under navnet Bruunshaab Papfabrik. Papfabrikken lukkede produktionen i 1986, og i 1987 åbnede det arbejdende



Fabriksbygningerne ved Bruunshaab ved Viborg. Ca. 30 km. nord for Silkeborg.

papmuseum som Bruunshaab Gamle Papfabrik. Danmark havde hermed fået et industrimuseum med produktion af pap.

Bruunshaab Gamle Papfabrik er i dag både en fuld intakt produktionsvirksomhed og et arbejdende museum med en dampmaskine fra år 1900, kollergang, hollændere, rundviremaskiner, glitte, fug-

teværk m.m. I bygningerne er der en fin museumsudstilling om fabrikkens historie. Museumsgæsterne kan følge hele produktionen, se remtrækkene snurrer, kollergangen male, rundviremaskinen med sindighed producerer ark efter ark af tykt pap. Det hele emmer af klassisk papirproduktion. ■

Nyutkommen litteratur i Sverige 2007-2008

Forssell, Gustaf, *Wifstavarfs arbetares historia*. Timrå : Pappers avd 20, Vivstavarv, 2008. 276 s.: ill.

Lundgren, Helena, *Hallsta pappersbruk*. Medarb: Knutson Udd, Lena. Hallstavik : Holmen Paper, 2007. 191 s. : ill.

Olsson-Hultgren, Solveig, *Arbetets döttrar*. [Ny utg.] Originalupplaga 2003. Bromma: Opal, 2007. 190, [1] s. (Opal pocket)

Ragnar, Martin, *Lumppapper från Lummelunda*. Handen: Gäddsax, 2008. 100 s. : ill.

Troedsson, Hans o. Per Jerkeman, *Papper och massa i Dalarna och Uppland*. Stockholm: Skogsindustrierna, [2008]. 403 s.: ill. (Skogsindustriernas historiska utskotts skriftserie).

Valeur, Christian, *Papper och massa i Hälsingland och Gästrikland*. Stockholm : Skogsindustrierna, [2007]. 423 s. : ill. (Skogsindustriernas historiska utskotts skriftserie).

IPH Congress Book 17/2008

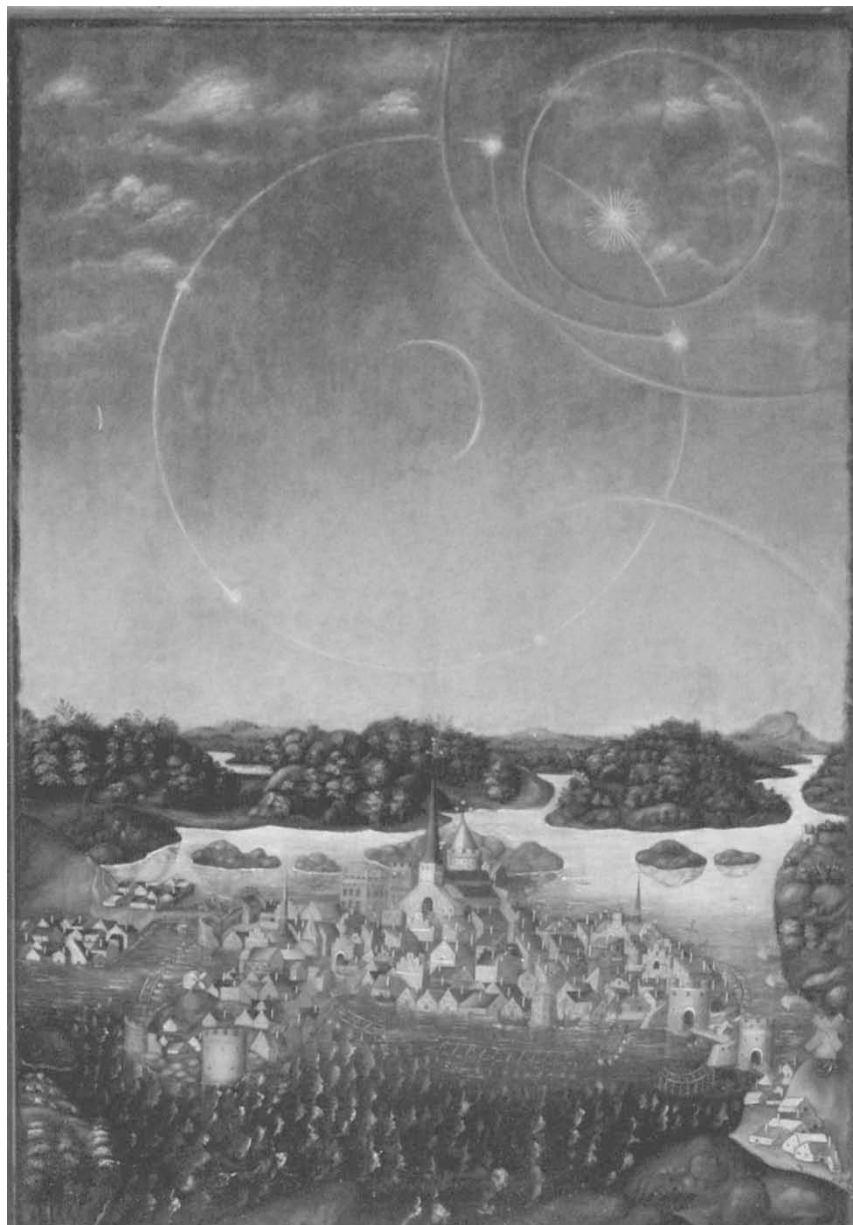
IPH Congress Book 17/2008 har nu utkommit. Den innehåller alla föredrag, som hölls vid IPH-kongressen i Stockholm i maj 2008. Boken har distribuerats till IPH:s medlemmar samt till alla de som deltog i kongressen.

Den kan också köpas av andra till ett pris av 60€+ porto från IPH:s sekreteriat på adressen:

Sabine Schachtner, E-mail: sabine.schachtner@ivr.de
Rheinisches Industriemuseum
Papiermühle Alte Dombach
D- 51465 Bergisch Gladbach
Germany

Papperskvarken i Norrström, Stockholm

Av Per Jerkeman



Den så kallade vädersonstavlan visar Stockholm år 1535 och anses vara en av de äldsta avbildningarna av staden. Originalen målades av Urban Målare (död ca 1570). På grund av skador ersattes målningen 1636 med en kopia utförd av Jacob Heinrich Elbfas (ca 1600-1664).

Den 6 juni 1523 valdes Gustav Eriksson till svensk kung på riksmötet i Strängnäs och gjorde sitt intåg i Stockholm på midsommarafton. Det var inte minst med hjälp av hansestaden Lübeck som Gustav lyckades erövra makten, men Lübeck var en osäker bundsförvant som stödde den som gav de största privilegierna. Gustavs regeringstid var fylld av konflikter: ständiga krig med danskarna, uppror i Dalarna, uppror av västgötaherrarna, klockupproret när kungen konfiskerade kyrkklockor för att kunna betala sin skuld till Lübeck, och inte

minst det omfattande Dackeupproret. Kungen genomförde stora förändringar i statens och kyrkans organisation och ekonomi, vilket gav upphov till en del av konflikterna. Han hade hårda nypor: upprorsmakare halshöggs, kyrkans förmögenheter drogs in till staten och de kungliga fogdarna såg till att folket beskattades.

Redan tidigt använde sig kungen av det tryckta ordet för att befästa sin makt. Han såg till att biskop Brasks tryckeri i Söderköping lades ner – istället upprättades det första kungliga tryckeriet

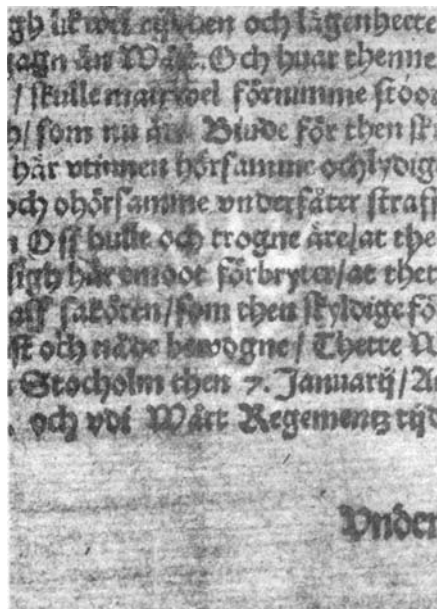
i Stockholm 1526. När Olaus Magnus kartverk *Carta Marina* skulle ges ut, trycktes det dock i Venedig – så avancerad tryckning klarade man inte av i Sverige och dessutom var han under sin landsflykt bosatt i Venedig. Gustav Vasas bibel trycktes dock i Uppsala 1541, men på importerat papper, ty ännu fanns ingen papperstillverkning i Sverige, trots att man använt papper i landet i nästan 200 år.

Behov av pappersmakare

Den 6 september 1544 skrev Gustav Vasa från Gripsholms slott ett brev till Botvid Larsson, fogde på Stockholm slott, om behovet av att importera yrkeskunnig arbetskraft till Sverige. Han pekade på behovet av hammarsmeder, glasmakare, pappersmakare, mässingsmeder och kopparhammarsmeder. Kungen uppdrog åt slottsfogden att låta hammarsmeden Hans, som man hämtat från Tyskland och som nu under en period var tillbaka där, leta efter lämpliga personer. Men om ”han icke är den man, som dem uppbringa kan, därtill måtte man bruka någon annan, som dess ytermera förstånd haver.”

Detta var Gustav Vasas första initiativ till att starta papperstillverkning i Sverige och bakgrunden var det alltmer ökande behovet av papper – ett behov som måste täckas genom dyr import. Pappersimporten till Stockholm hade året innan varit 139 ris.

Kungens agerande fick snart resultat. I 1546 års räntekammarbok finns noterat att en Casper papirmakare fått 18 mark i ersättning och två år senare noteras under rubriken Skencke peninger: ”Torbjörn Tidemansson en papirmakare honom skänkte w:n: herre Peninger 20 mark.” Om Casper papirmakare vet vi ingenting, men Torbjörn Tidemansson var en känd person i Stockholm på den tiden. Han var klockare i Storkyrkan och kallades därför Torbjörn Klockare, men också Torbjörn Präntare, ty han var dessutom engagerad i det Kungl. tryckeriet, vars föreståndare han utsågs till 1576. Ersättningen till Casper och Torbjörn på 18 resp. 20 mark kan jämföras med den årliga ersättning på 32 mark som Torbjörn fick som klockare. Det var alltså inte ersättning för att bygga en papperskvark, men den ersättningen dyker upp i 1565 års räntekammarbok: ”Jtem



Den kungliga skrivelsen från 1567 på papper som sannolikt kommer från kvarnen i Norrström. Ur *Molæ Chartariæ Suecanæ*.

21 juni är betalat Torbjörn Clockare för den bekostning han haver haft på papperskvarnen i Norrström penningar ... 200 daler." Det gick fyra mark på en daler, så detta var en ansevärd summa.

Papperskvarnen

Det är alltså sannolikt att papperskvarnen i Norrström var klar 1565 och man tror att den låg där Strömparterren ligger idag på Helgeandsholmen och att den utnyttjade Norrströms södra strömfåra. Fallhöjden i Norrström användes bland annat också till att driva en mjölkvarn.

År 1565 hade Gustav Vasa varit död i fem år och efterträts av Erik XIV. Av denne fick Torbjörn som förläning kronohemmanet Rörstrand i Solna "att till en för konungen behaglig tid njuta". Papperet på detta var undertecknat av Karin Månss. Däter.

Förmodligen var papperskvarnen endast i drift cirka tio år, ty år 1578 överläts kvarnen till koppartäckaren Simon. Några fler fakta om papperskvarnen i Norrström finns inte dokumenterade, men man har funnit en kunglig skrivelse daterad den 7 januari 1567 tryckt på ett papper med vattenmärket tre kronor. Sannolikt kommer detta papper från kvarnen i Norrström. Sten Bille hade vid den här tiden startat papperstillverkning i Herrevadsholm i Skåne som då tillhörde Danmark, men i det dåtida Sverige skulle det dröja nästan 50 år innan man ånyo började tillverka papper. Namnet Torbjörn Klockare lever dock kvar – han har fått en gata uppkallad efter sig i Stockholm. ■

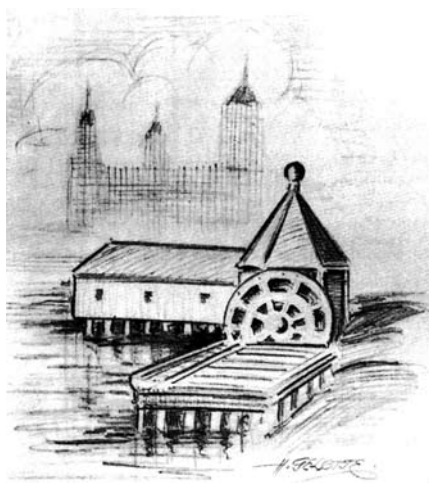
SECRET welsigne oss och be-
ware oss / han vplyse sit ansich-
te offuer oss och ware oss nådeligh /
SECRET wände sit ansichte til
oss / och giffue oss en ewigh frid / I
namn Fadhers och Sons / och thns
helghe Andes / Amen.



Trycke i Stockholm
off Torbjörn Tidemansson
Anno Domini.
1577.

Fig. 4. CATECHISMUS PÅ SVENSKA. 1577. Sista sidan.

Exempel på Torbjörn Tidemanssons tryckalster. Ur *Nordisk Tidskrift för Bok- och Biblioteksväsen*.



Papperskvarnen i Norrström, som tecknaren tror den såg ut. Ur *Svenska pappersindustriarbetaren*.

Källor:

Sune Ambrosiani, *Molæ Chartariæ Suecanæ*, Stockholm 1923

Isak Collijn, *Sveriges bibliografi intill år 1600*, Uppsala, 1934 – 1938

Isak Collijn, *Nyfunna tryck av Torbjörn Tidemansson*, Nordisk Tidskrift för Bok- och Biblioteksväsen, 1930

Konung Gustaf den förstes registratur 16, 1544, Stockholm 1895

Lars Sjödin, *De äldsta pappersbruken i Sverige, En bok om papper*, Uppsala 1944

Svenska pappersindustriarbetaren 13, 1933, nr 1



Har du anmält dig till årsmötet i Silkeborg?

Föreningen Nordiska Pappershistorikers årsmöte 2009 hålls i Danmark.

Anmälningsblanket finns på www.nph.nu och i NPHT nr 1/2009.

Anmälan skickas till:

kdl@silkeborgmuseum.dk

Foreløbigt program

Onsdag d.3/6

- Ankomst til Silkeborg og indkvartering
- 19:00 Anna-Grethe Rischel: Hvorfor skal man analysere papir?
- 20:00 NPH styrelsesmøde og evt. byvandring for ikkestyrelsesmedlemmer

Torsdag d. 4/6

- 08:45 Kørsel til Bruunshaab gamle Papfabrik ved Viborg
- 09:45 Omvisning ved Erik Nørgaard Pedersen
- 10:30 Michael Højlund Rasmussen: Restaurering af glober
- 11:15 Kørsel tilbage til Silkeborg
- 12:00 Frokost i Silkeborg
- 13:00 Omvisning på Papirmuseet Bikuben ved Bent Schmidt-Nielsen og Keld Dalsgaard Larsen
- 14:30 Ingelise Nielsen: Hans Hansen Skonnings papir, vandmærker, trykkeri og bøger
- 15:30 NPH generalforsamling
- 18:30 Festmiddag i Silkeborg

Freitag d.5/6

- 8:00 Kørsel til Den Gamle By i Aarhus
- 9:00 Keld Dalsgaard Larsen: Den Gamle Bys historie
- 10:00 Bent Schmidt-Nielsen / Thomas Bloch Ravn: Tapetrestaureringsprojektet i Møntmestergården
- 11:30 Kørsel til Aarhus papirmøllestedet ved Varnabækken og frokost
- 13:00 Jens Vellev: Projektet til rekonstruktion og genetablering af Aarhus Papirmøllen
- 14:00 Afskedskaffe og farvel til deltagerne i NPH-årsmødet i Danmark 2009

Kina dagbogen – en rejse blandt papirmagere i Yunnan og Sichuan

Av Anna-Grethe Rischel

I november 2007 deltog jeg i Elaine Koretsky's "Papermaking Tour" til Kina sammen med tre andre fra Europa og fire fra USA. Vi havde alle en fælles interesse i papir og i håndværket, men forskellige baggrunde og forventninger til turen, og det resulterede i en inspirerende, positiv stemning i alle de næsten tre uger, hvor vi var sammen fra morgen til aften.

2/11 – 4/11 Kunming – Dali – Tengchong, Yunnan

Vi mødtes i Kunming i Yunnan provinsen med direktøren for Kunming Botanical Garden, professor Guan Kaiyun som havde tilrettelagt den første del af turen. Den følgende dag støvregnede det under vores besøg i den botaniske have, hvor Guan Kaiyun viste rundt i havens mange afsnit med medicinske planter, begonier og alleer med blomstrende kameliaer og magnolier. Yunnan provinsen har med sit afvekslende landskab af bjerge og dybe dale en særlig rig taksonomi med gamle oliventræer og bambus, som fra det 10. årh. blandt andet er blevet brugt til papirfremstilling. Professoren fortalte levende om sit institut med Kinas næststørste herbarium i den botaniske have og National Gene Bank, hvor man forsker i de gamle kinesiske medicinske planters egenskaber. Om eftermiddagen fortsatte vi med minibussen og den kinesiske chauffør Tsuen mod vest af den berømte Burma vej og ankom til den gamle bydel i Dali om aftenen til Landscape hotellets hvidkalkede bygninger, udsmykket med enkle mønstre i gule og blå farver. Vi skulle videre mod vest den følgende dag gennem det bjergrige landskab for at nå frem til Tengchong tæt ved grænsen til Myanmar.

5/11 Papirmagerværksted Nr. 1, Yunnan

Det var stadig det dejligste solskin, da vi skulle besøge turens første papirmagerværksted i Guanyitan landsbyen. Familien havde i generationer været papirmagere, men efter næsten 700 år med papirproduktion i Tengchong var der nu kun dette værksted tilbage, som måtte lukke en måned senere, fordi hverken børn eller

børnebørn kunne overtage arbejdet efter det 85 og 86-årige ægtepar. To lave bygninger var helliget papirproduktionen, mens de øvrige bygninger omkring den lille solbeskinnede gårdsplads omfattede papirlager og familiens bolig. I det første rum lå der kun en lille bunke kaktus og bundter af papirmorbær bast til den sidste måneds produktion. I værkstedet var de store kar tomme, hvor basten normalt blev mørnet i kalkvand i 10 – 12 timer, og gruekedlen var heller ikke i brug til kogning af basten i 24 timer, efterfulgt af en måneds fermentering. Hollænderen stod stille, men jeg kunne høre en rytmisk lyd fra værkstedet ved siden af.

Her var to unge piger i gang med arkdannelsen, og ved siden af de to bøtter stod spande, fyldt med ekstrakt af kaktus, som de tilsatte pulpen som "formation aid" for at opnå en ensartet fordeling af fibrene i bøtten, sinke afvandingen under arkdannelsen og lette adskillelsen af postens nydannede ark efter pressningen. Ligesom i tamezuki metoden blev formen kun dyppet én gang, men de fordelte pulpen ved små bevægelser frem og tilbage af formen, så papiret fik en dominerende fiberretning. Ved siden af bøtten blev arket gausket på den skrå post og presset, når stablen af ark havde nået den ønskede højde. Kraftige stråmætter under og over posten sikrede, at vand og fugt kunne passere under pressningen, men tørreprocessen foregik andetsteds, hvor man fugtede papiret let igen, så arkene kunne adskilles og tørres enkeltvis. I det varme november solskin i den lille, vindstille gård kunne vi købe værkstedets fine papirkvaliteter af ubleget og klorbleget papirmorbær (chhu) og papir af indfarvet træslibmasse. Arkenes originalkanter var intakte, så formatet svarede til formens indvendige mål.

6/11 Jiето – Suyia Papirmagerværksted Nr. 2, Yunnan

Efter en god nats søvn fortsatte turen den følgende dag i diset gråvejrl til markedsdagen i Jiето. Her var en sand eksplosion af stærke, glødende farver midt i al gråvejret med krydderier, grøntsager, strikkegarn, tøj og paraplyer i de mange

boder og med dyr, biler og mennesker fra de omkringliggende små bjerglandsbyer i gaderne. Ved små boder solgte man forskellig slags "Spirit Paper", beregnet til at brændes som offergaver i templerne. Nogle af de ark, som jeg købte, var kunstfærdigt præget i geometriske hulmønstre, mens andre var udsmykket med træsnit og indfarvet eller belagt med metalfolie. Minibussen fortsatte af plørede veje langs Black Fish River mod Suyia, hvor 45 bønderfamilier i årets løb vekslede mellem at producere papir og dyrke jorden. Overalt herskede der stor travlhed på markerne for at få indsamlet årets høst, men takket være en hjælpsom traktorfører lykkedes det at finde vej til hans gård, hvor der var nogen hjemme.

På Papirmagerværksted Nr. 2 var de store gruekedler til kogning af basten ikke i brug, men vi fik oplyst, at man også her lagde basten i blød i 2 – 3 dage i kalkvand inden kogningen i 10 – 12 timer. På den indre gårdsplads lå en stor portion baststrimler af den lokale papirmorbær i rindende vand, og i det modsatte hjørne var en af familiens unge piger i gang med at forme papir efter tamezuki metoden, hvor formen med pulp kun rystes ganske lidt, inden arket gauskes. Hendes hænder var gule som pulpen, fordi hun ikke brugte handsker, og muren var dækket af de farvede ark, som blev tørret på den klassiske, kinesiske måde. Til emballage af te producerede papirmagerfamilien både ufarvet og farvet papir og papir med et teblad som "vandmærke".

7/11 – 8/11 Tengchong, Dali, Longzhu Papirmagerværksted Nr. 3, Lijiyang, Yunnan

Fra Tengchong blev det igen til en hel dagstur med minibussen gennem meget smukke landskaber tilbage til Dali og Landscape Hotel, hvor vi var fremme om aftenen. Efter at have siddet stille så mange timer nød jeg at kunne gå en aftentur i gaderne imellem de gamle træhuse, som var forbundet med hinanden med smalle gyder og gårdspladser. Tidlig næste morgen fortsatte papirrejsen med den utrættelige Tsuen ved rattet

nordpå mod Lijiyang tæt ved grænsen til Tibet. I Longzhu i nærheden af byen Songgui fandt Tsuen frem til Papirmagerværksted Nr. 3 af en smal, stenet og stejl grusvej. Begejstringen var stor, da vi nåede frem til værkstedet, som lå på en stejl skrænt på den anden side af floden. Her oplevede jeg for første gang på denne tur at kogningen af basten var i fuld gang i en stor kulfyret beholder. Ved siden af "ildstedet" og den dampende tønde med en opløsning af kaustisk soda var der to store bassiner med bundter af baststrimler i vand, og bagved lå det åbne papirmagerværksted under et halvtag. I et hus ved siden af stod Hollænderen, hvor den kogte, skyllede bast blev opløst fuldstændig til pulp, og et kar var fyldt med færdig pulp og dækket af plastik.



Nyt papir er netop gausket med den fleksible bambusmåtte, som er delt i tre lige store dele ved hjælp af kraftige sømme. På den måde former papirmageren på Papirmagerværksted nr. 3 i Longzhu tre ark i én proces..
Foto: Anna-Grethe Rischel

To papirmagere var i gang med arkdannelsen med deres smalle, lange forme, hvor bambusmåtterne var inddelt, så der blev produceret tre ark ved hver arkdannelse. Alt var meget enkelt og tilsyneladende primitivt indrettet, men det fungerede uhyre effektivt. Således kunne den løstliggende matts to rundstokke på langsiden anbringes præcist hver gang i en lille hulning i formen, så den



På Papirmagerværksted nr. 3 øser papirmageren pulp op én gang og fordeler fibrene ved kraftige bevægelser af formen frem og tilbage, så han opnår en dominerende fiberretning parallelt med kædelinjerne.
Foto: Anna-Grethe Rischel

lå på plads og var umiddelbar parat til brug. De brugte en blanding af tamezuki og nagashizuki teknikken, idet pulpen kun blev øst op én gang, men de bevægede formen kraftig frem og tilbage, så de fik en dominerende fiberretning parallelt med mattsens kædelinier. Pulpen var tilsat en kemisk formation aid med samme funktion som kaktusekstrakten. To unge piger fra værkstedet kom bærende med store knipper af den lokale papirmorbær, og det lod ikke til at genere dem at have 80 kg på ryggen, selvom de også senere skulle hjælpe med tørreprocessen.



Afskårne grene fra den lokale papirmorbær bliver indsamlet og transporteret på ryggen til værkstedet, og de 80 kg tunge knipper er åbenbart ikke noget problem for de unge kinesiske piger på Longzhu papirmagerværkstedet.
Foto: Anna-Grethe Rischel



Posten separeres efter presning i enkelt ark, som glattes ud for at tørre i baner, hvor mange ark med 1 cm's forskydning hænger til tørre på muren, som kan varmes op af et ildsted. Arkene af papirmorbær tørrer langsom i skyggen, så Longzhu papirmagerne opnår en blød og fleksibel kvalitet, der egner sig til emballering af te.
Foto: Anna-Grethe Rischel

På papirmagerens nærliggende gård var et hus indrettet med smalle rum, hvor de halvfugtige ark blev glattet ud på de kalkede vægge. Små ildsteder kunne opvarme væggene, så de mange lag papir med en minimal forskydning i forhold til hinanden kunne tørre færdigt. Kun de tre inderste lag var i direkte berøring med væggen, mens de øvrige havde kontakt med de forrige ark. I Longzhu kunne jeg således følge hele processen i praksis - bortset fra separeringen af træ og bast. Der var dog tydelige spor af den proces i den tomme stenbeholder med en rist i bunden, hvor dampningen plejede at foregå. Vi kom uden uheld tilbage af de hullede stejle grusveje, men vi nåede først frem sent på aftenen til Lijiyang.

9/11 – Lijiyang, Papirmagerværksted Nr. 4 og Papirmagerværksted Nr. 5, Yunnan

Der var tid til at gå rundt i den gamle bydel med de smukke røde papirlygter, blomstrende træer langs kanalerne og træhuse med fornemt billedskærerarbejde. Der var indrettet to "DongBa" papirmagerværksteder i byen, hvor man kunne studere Naxi folkets primitive produktion af papir, som ifølge de historiske kilder opstod under Tang dynastiet. Naxi papirmagerne anvendte den ældst kendte version af en papirform, som svømmer i vand, mens pulpen hældes i og fordeles, som det stadig praktiseres i bl.a. Nepal og Thailand. DongBa formen består imidlertid af en træramme med ribber, som er dækket af en grov, løstliggende stråmåtte, mens den nepalesiske og thailandske form har en fast forbund af stof uden ribber. På Papirmagerværksted Nr. 4 var der ikke nogen papirmager, men en instruktiv planche beskrev produktionen med følgende punkter: fælde træer, afbarke, tørre basten, lægge basten i blød, koge basten, rense den, stampe basten, fortynde pulpen med vand, presse og klæbe pulpen sammen, tørre, presse og glitte arket og løse det fra tørrebrættet.

På det næste DongBa værksted, Papirmagerværksted Nr. 5 var der til gengæld stor aktivitet med både kogning af bast og arkdannelse. Kogningen i askelud var i gang i en jerngryde over et ildsted midt i rummet, og en fodstamper illustrerede den mekaniske proces til findeling af den kogte masse. Der blev hverken anvendt blegemiddel eller tilsat formation aid til pulpen, som med en stor træske blev hældt ud i

formen og fordelt ved håndkraft. Inden papiret blev gausket på et bræt for at tørre, blev det først planeret, så fibre blev presset sammen med en rundstok, omviklet med lammeskind. DongBa fiber materialet kommer fra planten *Steuera Chamaie Jasme* (*Wikstroemia Lichiangens*), som professor Guan Kaiyun viste os udenfor værkstedet, og her fik jeg en strimmel af basten til kommende analyser.



I den gamle del af Lijiyang demonstreres den primitive DongBa teknologi på Papirmagerværksted nr. 5, hvor papirmageren hælder en portion pulp ud i en svømmeform med grov, løs stråmåtte og fordeler den med hænderne.

Foto: Anna-Grethe Rischel

10/11 – 11/11 Lijiyang – Kunming, Yunnan

Det blev igen en heldags køretur fra de sneklædte bjerge omkring Lijiyang tilbage til Kunming gennem det pragtfulde landskab med store floder og små rismarker. Med oksedrevne plove eller hakker blev jorden gjort klar til såning af næste afgrøde, og folk arbejdede utrætteligt fra tidlig morgen til det blev mørkt med dyrkning af deres grøntsager og ris i den frugtbare jord. Efter de mange timers rejse var det dejligt at være i Kunming d.11/11 og besøge et smukt buddhistisk tempel, hvor mange kinesere netop den dag brændte "Spirit Paper" og tændte vokslys for at mindes deres afdøde slægtninge. Om aftenen måtte vi tage af sked med Guan Kaiyun, som havde tilrettelagt turen på den bedst tænkelige måde og venligt havde svaret på de mange spørgsmål, samtidig med at han havde klarret alle de praktiske problemer gnidningsløst, som opstod undervejs. Det betød også et farvel til hans festlige kinesiske chauffør, som mindede mig om en kinesisk udgave af kaptajn Haddock fra Tintin tegneserien, selvom han var hjælpsomheden selv og havde en dejlig humoristisk sans.

12/11 – 14/11 Chengdu, Shunan Bamboo Sea, Papirmagerværksted Nr. 6 og 7, Sichuan

Med indenrigsfly gik rejsen videre til Sichuan provinsen, hvor vores nye guider, Liu Lii og Gay Luo tog imod os i Chengdu. Her var det taget om eftermiddagen

under besøget i byens bambus park med mange forskellige arter, et mindre interessant papirmuseum og et lille museum for Xue Tao, den første kinesiske papirmagerske fra det 9. årh. Tågen fulgte med os den følgende dag og vekslede med regn undervejs mod sydøst til de endeløse bambusskove, vandfald og søer i det store Shunan Bamboo Sea område. Næste morgen var alt stadig hyllet i tåge og dryppende af væde i den store bambus skov med glatte stier. Dagens første besøg gjaldt et fint lille bambusmuseum og herfra fortsatte vi til fods til et af de mange vandfald, hvor man skulle ned af glatte stentræpper med mange trin for at opleve det betagende syn. Man kunne let fare vild i tågen, men omsider forlod vi den næsten fortryllede skov og tågen og fortsatte vores jagt på papirmagere, som brugte bambus som fiber materiale.

Takket være lokale vejvisere lykkedes det sidst på dagen at finde to værksteder ude på landet, hvor papirarkene hang til tørre på snore under taget ved Papirmagerværksted Nr.6 på venstre side af vejen. Her var en gammel Fourdrinier maskine, men ingen produktion og ingen oplysninger om fiber materialet. Men modsat værkstedet lå der endnu et værksted, som det lykkedes at komme op til på den anden side af en kløft. Hjælpsomme papirmagere modtog os på Papirmagerværksted Nr. 7 og demonstrerede beredvilligt, hvordan de lavede bambuspapir.



Læg af bambuspapir hænges til tørre på snore under taget på Papirmagerværksted nr. 7

Foto: Anna-Grethe Rischel

Ved det lille vandløb i bunden af kløften så jeg for første gang gruber eller bassiner med bundter af bambus i kalkvand, og lidt højere oppe af skrænten passerede jeg et andet bassin til skylning af bambussen efter kalkbehandlingen. Der var tydelige spor af forurening af vandløbet i bunden af kløftet, og det var altså ikke uden grund. Traditionelt skal bambussen ligge 4 måneder i kalkopløsningen for at mørne tilstrækkeligt, men jeg fik ikke noteret, hvor lang tid papirmageren

her brugte. Bambussen blev ikke kogt efter kalkbehandlingen, men kun finklædet mekanisk i en elektrisk drevet lille kværn, som havde erstattet den tidligere oksedrevne kværn. Som formation aid brugte de ligesom japanske papirmagere roden af *Hibiscus manihot*, som blev stødt med en træstok og tilsat lidt vand; efter et stykke tid var indholdet parat til at blive hældt gennem en nylonpose over i bøtten, hvor det blev blandet med pulpen. Papirmageren øste nu en portion op med formen, som han svingede fra venstre til højre én gang, inden han gauskede det nye ark på en grov bambusmåtte ved siden af bøtten. Når posten med ark var næsten mandshøj, blev den presset mellem træplader ved hjælp af to jernrør med skruegang. Læg af ark blev til sidst tørret på snore under taget og pakket i bundter, som blev holdt sammen med snore af spaltet bambus og afstivet i hjørnerne med bambuspinde. Det var en enkel og god emballering af papiret, og pakken var let at bære tilbage af en mere fremkommelig vej over kløftet i tussmørket op til minibussen, som transporterede os støt og roligt, da vi kom ud på bedre vej de næste mange timer til en meget sen aftensmad og endnu en ny indkvartering.

15/11 – 16/11 Jia Jiang – Ma Village, Papirmagerværksted Nr. 8, 9 og 10

Vi havde endnu en hel dags køretur i vente, før vi kunne nå frem til JiaJiang provinsen, som også kaldes for Papir Provinsen. Et hyggeligt hotel ventede os i JiaJiang, og vi forlod det tidligt den næste morgen for at tage op til det store område i bjergene, som specielt er forbeholdt papirmagerværksteder. I "Protected Arts Heritage Area" skulle vi først besøge Shi Fuh Li, papirmagerens overhoved og oldemand i Ma Village, men ved en misforståelse endte vi på et helt andet værksted først. På dette Papirmagerværksted Nr. 8 herskede der en hektisk og stresset aktivitet med at fremstille meget store ark, som var beregnet til montering af kalligrafier. To papirmagere arbejdede sammen om arkdannelsen i hver sin ende af den over 2 meter lange form, som de vippede, så pulpen flød frem og tilbage og blev jævnt fordelt, inden de til sidst kastede den overflødig pulp sidelæns tilbage igen i bøtten og gauskede arket på posten. De holdt nøje regnskab med antallet af ark og noterede tallene med kridt på væggen, fordi hver post skulle indeholde det

korrekte antal inden presningen. Det var virkelig et team work, og tørreprocessen foregik næsten ligeså effektivt i det tilstødende rum, hvor det ene ark efter det andet hurtigt blev glattet ud på en opvarmet væg. Når hele væggen i det lange rum var dækket af papir, var det første ark tørt og skulle tages ned for at give plads til det næste. Det måtte være lige som at stå ved et samleband, hvor enhver uregelmæssighed eller afbrydelse påvirkede hele arbejdsprocessen for de øvrige.



To papirmagere på Papirmagerværksted nr. 8 i Ma Village arbejder sammen om at forme de over 2 m lange papirark til kalligrafi. Formen vipres i længderetningen, så pulpen skyller frem og tilbage og papiret får en dominerende fiberretning på tværs af kædelinjerne.
Foto: Anna-Grethe Rischel

Som sidste led i processen blev de store stabler af ark skåret til på et kæmpebord, så alle ark fik præcis samme størrelse og var klar til emballering. De afskårne strimler blev genanvendt som fibermateriale sammen med indholdet af store sække, fyldt med forskellig slags affaldspapir. Fibermaterialet var således en blanding af både forskellige slags klorbleget genbrugspapir, bambusfibre, træslibmasse og eventuelt også græs fibre, som alt sammen efter kogeprocessen blev findelt til pulp i en stor Hollænder på den indre gårdsplads ved siden af gruekedlen og bassinet til udblødning af papir.

Efter en vel tillavet frokost med rodfrugter og ris sammen med papirmageren Xu Fen (den "forkerte" Shi Fuh Li) og nogle af hans medarbejdere fortsatte vi til Papirmagerværksted Nr. 9, hvor der var utrolig rent og ryddeligt, sammenlignet med det forrige værksted, som var ret kaotisk og rodet. Her var en papirmager i gang med at producere tyndt papir af ubleget bambusmasse, og arket var af en sådan størrelse (74 x 147 cm), at han kunne arbejde alene og styre hele processen ved hjælp af det balancerende ophæng af formen. I Papirmagerværksted Nr. 10 på den anden side af vejen var der en række papirmagere i gang med hver sin bønne med at producere papir af lignende størrelser som naboens; her

var fibermaterialet græsstrå, som sandsynligvis var klorbleget, for papiret var meget hvidt. Vores færden i området var åbenbart rygtedes sidst på dagen, for pludselig blev vi kontaktet af en motorcyklist, som var bror til oldermænden Shi Fuh Li og også selv papirmager. Det blev aftalt, at vi skulle komme igen den følgende dag, så vi omsider kunne besøge den berømte oldermænd.

17/11 Ma Village, Papirmager-værksted Nr. 11 og 12, Jia Jiang

Det støvregnede let, da vi om morgenen vendte tilbage til Ma Village, som betyder Heste Landsbyen. Her passede vi to koner, som var i færd med at sortere store bunker af græs, som ifølge Elaine Koretsky sandsynligvis var Dragon Beard græs, der forekommer naturligt i området og anvendes til papir ligesom andre strå- og græsarter. Vi mødte Shi Fuh Li, som elastelig klædt i sort med fine lædersko fulgte os ubesværet op af de mange, mange trin til sit højtliggende værksted og bolig. Der var en betagende udsigt fra Papirmagerværksted Nr.11 over de stejle bjerge, hvor der voksede mange forskellige træer og buske og blomster, som fyldte den bløde luft med dejlig duft. Jeg nød at gå rundt på egen hånd mellem de smukke, gamle træbygninger og se på redskaber og følge arbejdet ved to bønner, hvor papirmagerne den dag var i gang.



På Shi Fuh Li's Papirmagerværksted nr. 11 blandes pulpen af græs og bambusfibre med kunstig formation aid for at opnå den rette konsistens inden arkdannelsen.
Foto: Anna-Grethe Rischel

Pulpen var en blanding af græs- og bambusfibre, som efter kogningen blev tilsat kunstig formation aid, så den fik den rette konsistens. Arket blev dannet med én øsning af pulp og fordeling af fibrene ved hurtige bevægelser af formen frem og tilbage, så papiret fik en dominerende fiberretning, parallelt med bambusmåttens kædelinjer. De store ark af fornemste kvalitet tørrede efterfølgende enkeltvis i skyggen på store træplader el-

ler på vægge, som kunne opvarmes, hvis det var nødvendigt i en meget fugtig periode. Der herskede en rolig og harmonisk atmosfære på oldermændens værksted, hvor jeg ikke kunne undgå at lægge mærke til, at papiret fra hans værksted var af en langt finere kvalitet end det næsten masseproducerede papir fra Xu Fen's værksted, som vi havde besøgt dagen før. Der var en forskel på kvalitet og kvantitet mellem de to værksteder, og de forskellige arbejdsmetoder afspejlede sig tydeligt i papiret.



Papirmageren på Shi Fuh Li's Papirmagerværksted nr. 11 er nu færdig med fordelingen af fibre og løfter formen vandret op, så han kan gauske arket på posten bagved bøtten.
Foto: Anna-Grethe Rischel



Efter presningen af posten tørres arkene enkeltvis på træplader foran en af de mange smukke bygninger på Shi Fuh Li's Papirmagerværksted nr. 11.
Foto: Anna-Grethe Rischel

Efter en dejlig frokost med lokale specialiteter sammen med Shi Fuh Li og hans bror sluttede vi med et besøg hos broderen på Papirmagerværksted Nr. 12. Her lå både bolig og papirmagerværksted i samme store, gamle træhus med udskåret træværk, og på værkstedet omfattede hans produktion farvet indpakningspapir i stort format, fremstillet af genanvendte fibre fra bambuspapir. Han viste beredvilligt rundt i det store hus med mange spændende rum med fine vægdekorationer, som vi beundrede, men han var selv allermost stolt over til sidst at kunne vise os sit enorme TV.

Den sidste eftermiddag i denne kinesiske papirhistorie var helliget en dejlig, lang spadseretur langs med den maleriske flod forbi en stejl klippevæg med tusind

Buddha statuer på vejen til det berømte JiaJiang Papermaking museum. Med sin righoldige samling af forskellige papirmagerredskaber, papirkvaliteter, gamle dokumenter og bøger dannede dette museum en fin afslutning på min Papermaking Tour i Kina. Det havde været næsten tre hektiske uger, hvor jeg sammen med de syv andre deltagere havde nået at besøge 12 forskellige papirmagerværksteder, studere arbejdsprocesser og opleve i praksis, hvordan papirmagerne i dag stadig producerer håndgjort papir til bestemte formål. Jeg fik indsamlet over 30 forskellige papirkvaliteter, som nu skal indgå i min papirsamling som et referencemateriale af nyt kinesisk papir af kendt oprindelse; gennem kommende analyser vil det give mig indsigt i det kinesiske papirs historie og teknologi. Meget er naturligvis forandret i løbet af de over 2000 år, som papir er blevet produceret i Kina, når jeg sammenligner med det centralasiatiske papir fra Loulan fra det 3. århundrede, men der er også tætte forbindelser og fælles træk bevaret som for eksempel i valget af fibermaterialer. ■

Material till NPHT

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

Sista datum för leverans av material: nr 3 28/8, nr 4 30/10.

Nationella redaktörer

Finland

Esko Häkli (huvudredaktör)

esko.hakli@helsinki.fi

Sverige

Per Jerkeman

per.jerkeman@telia.com

Helene Sjunnesson

helene.sjunnesson@tekniskamuseet.se

Norge

Kari Greve

kari.greve@nasjonalmuseet.no

Danmark

Anna-Grethe Rischel

anna-grethe.rischel@natmus.dk

Pappersindustrin i Finland 2. Tiden efter 1920

Av Esko Häkli

Presentationen av bokserien Metsäteolisuuden maa (Skogsindustrins land) fortsätter och i det följande behandlas banden två och tre.

Industrin mellan världskrigen

I det andra bandet beskriver dr Kai Häggman hur den finska pappersindustrin efter första världskriget blev tvungen att omorientera sig.¹ Före kriget hade den stora ryska marknaden möjliggjort en snabb expansion. Nu var dörrarna stängda och nya marknader måste sökas i väst. Samtidigt var motsättningarna i det egna landet skarpa. Det gällde inte enbart klyftan mellan höger och vänster. Det gamla motsatsförhållandet mellan skogsindustrin och landsortsbefolkningen hade ej heller mildrats och politikerna, i synnerhet inom agrarpartiet, var inte beredda att gå pappersindustrins önskemål till mötes. Dessutom upplevdes den nya Sovjetunionen som ett allvarligt hot.

För att svara på dessa utmaningar grundade pappersindustrin år 1921 flera nya organisationer: Finlands pappersbruksförening (för export västerut), Finlands papperskontor (för export österut) och Finlands pappersförbund. År 1927 skapades Finska träförädlingsindustrins arbetsgivareförening. Dessutom försökte träförädlingsindustrin påverka politiker och politiska partier i kampen mot kommunisterna.

Den finska skogsnäringsen stod vid ett vägsval, att bli ett råvaruförråd för utländsk industri eller att förädla råvaran själv. Man valde det senare alternativet och gjorde det med besked. Mellan de två världskrigen baserade sig landets export tidvis till 80-90 % på skogen, mer än någonsin senare. Även löntagarna gagnades av detta. Jämfört med läget år 1923 var reallönerna inom pappersindustrin år 1929 icke mindre än 50 % högre. Å andra sidan hade maskinparken moderniserats och teknologin även i övrigt förbättrats vilket gjorde att antalet pappersarbetare började minska, från 4400 år 1930 till 3800 år 1938.

År 1938 fanns det i Finland 110 massa- och pappersfabriker. Antalet cellulosa- och pappersfabriker hade ökat från 20 till 39 medan antalet pappersfabriker minskat

från 28 till 26. Antalet pappersmaskiner (63) förblev oförändrat men deras effektivitet hade förbättrats så att produktionen per år fyrdubblades, från 150 000 ton till ca 600 000 ton. Till skillnad från Sverige hade pappersindustrin i Finland traditionellt spelat en större roll än massaindustrin. Men helt mot industriledarnas intentioner expanderade massaproduktionen på 1930-talet kraftigt och var vid slutet av decenniet tio gånger större än i början av decenniet. Utvecklingen dikterades av exportländernas tullpolitik. Räknet i produktionens penningvärde åkte den kemiska träförädlingsindustrin förbi den mekaniska. Värdet av exporten fördubblades under 1930-talet. Med avseende på den snabba ekonomiska tillväxten, den snabbaste i hela Europa, var pappers- och massaindustrin den viktigaste enskilda faktorn.

Finland var fortfarande beroende av utländsk teknologi. Så togs t.ex. år 1921 i Varkaus vid Ahlströms pappersfabrik en helt ny, av J.M. Voith tillverkad, tidningspappersmaskin i bruk och den ansågs vara den största och effektivaste i Europa. Bredden på pappersbanan var 4,2 meter och maximiproduktionen 70 ton i dygnet. De stora nya pappersmaskinerna väckte nästan mytiska känslor. Så upplevde t.ex. Walter Ahlström uppenbart en av sitt livs största stunder när den nya maskinen startades. Själv har han beskrivit situationen på följande sätt:

"Då jag på senaste resa till Varkaus var närvarande vid pappersmaskinens igångsättning och såg detta enorma bygge med sin vackra arkitektur, med väl upplysta och ventilerade salar, sitt moderna maskineri och sin komplicerade utrustning, slog mitt hjärta av glädje och stolthet. --- Den ena delen af maskineriet sattes igång efter den andra. Massan rinner i flytande form på viran och får småningom en stadigare form, ledes sedan genom roterande pressar såsom en smal pappersremsa till torkcylindrarna och kalandrarna vidare på en tambour som rullar upp det färdiga pappret. Pappret får småningom allt större och större bredd o.s.v. Det var ett majestätiskt ögonblick. Jag kände mig jublande glad, att se denna min länge närda dröm

förverkligad. Jag kände huru hjärtat slog af innerlig tacksamhet och fröjd öfver att arbetet nu var fullbordat."

Medan teknologin inom industrin tog jättesteg framåt verkade utvecklingen



Marcus Collin (1882-1966). Lastning av celluloosa på fartyg.

Foto: Gösta Serlachius konststiftelse.

inom skogsavverkningen att ha stannat. Under högsäsongen år 1912 fanns det uppskattningsvis 375 000 skogsarbetare och 250 000 körkarlar samtidigt som flottningen sysselsatte 60 000 män. Läget ändrades inte särdeles snabbt. Även om lastbilen gjorde sin entré i slutet på 1930-talet var hästskjutsen ända till början av 1970-talet på grund av kriget det viktigaste transportmedlet.

En viktig förklaring till den ökande effektiviteten, och samtidigt även till den förbättrade lönsamheten, var elektriciteten. När det blev möjligt att överföra elkraft även över långa sträckor kunde man avstå både från ångpannorna och den mekaniska kraftöverföringen inom fabrikena. Detta ökade inte enbart effektiviteten utan hade även andra positiva effekter. T.ex. Yhtyneet Paperitehtaat (Förenade Pappersfabriker) hade använt mer ved till uppvärmning av sina ångpannor än till själva pappersproduktionen.

Den andra faktorn som bidrog till träförädlingsindustrins utveckling till en storindustri var sulfatmetoden som vann terräng på 1920- och 1930-talen. Stora sågverk och sulfatfabriker integrerades (de facto blev sågavfallet en viktig lönsamhetsfaktor för flera sågar). Bland landets 20 största industriföretag fanns det i slutet av 1920-talet ej mindre än 14 företag inom skogsindustribranschen. Nummer 1 på listan var Enso-Gutzeit, nummer 2 Ahlström och nummer 6 Kymmene. Storleken baserade sig inte

enbart på organisk växt utan även på företagsfusioner. Så köpte t.ex. Kymmene år 1922 upp Kissakoski sliperi och Verla sliperi med tillhörande kartongfabrik, visserligen inte alls för de föräldrade fabriekernas skull utan för att komma åt deras skogsegendomar. På samma sätt köpte man också vattenkraft och somliga, såsom Serlachius, ville med hjälp av dessa uppköp komplettera koncernens interna struktur.

De stora pappersbolagen var privata, för det mesta familjebolag. Det viktigaste undantaget var Enso-Gutzeit som, såsom i seriens första band berättades, hade köpts av staten. Ännu under 1920-talet måste staten pumpa pengar in i bolaget men läget ändrades i början av 1930-talet då bolaget förvandlades till en viktig inkomstkälla och växte till Finlands största industriföretag. Det tillverkade bl.a. 320 000 ton celluloosa per år, ca. en tredjedel av landets totala produktion. Mellan Enso-Gutzeit och de övriga företagen fanns det motsatser, delvis därför att Enso var ett statsbolag, delvis därför att bolaget var det finskspråkiga affärslivets bastion. De flesta skogsbolagen fanns nämligen ännu i svenskspråkiga händer.

Oberoende av att bolagens ägare och ledare levde i sina slutna kretsar var företagen mycket måna om sina industrisamhällen och ville utveckla dem. I synnerhet var det rådslan för ett kommunistiskt kupp försök samt viljan att

motarbeta strejker som fick ägarna att förse arbetare med förmåner som skulle binda dem till bolaget. Den unge R. Erik Serlachius gick kanske längst. Han deltog t.o.m. i kommunalpolitiken i Mänttä och skapade kontakter med lokala arbetstagarorganisationer. Som medlem av kommunalnämnden måste han bl.a. upprätta en skattelängd för hundar. Då kunde han skryta med sin lokalkännedom. Han behövde ingen hjälp eftersom han enligt sin egen utsago kände varje hund i sitt "rike", till och med till namnet!

Exporten

Andelen av det sammanlagda värdet av exporten av massa (kemisk och mekanisk) samt papper utgjorde år 1938 inte mindre än 41 procent av Finlands totala export (1920: 37 %). År 1938 gick Finland för första gången förbi Sverige som pappersexportör. Det var svårt att hitta ett annat land i Europa som till samma grad var beroende av en enda industrisektor och dessutom av ett enda exportland. Av Finlands totala export gick 42,5 procent till Storbritannien och av denna export bestod 80 procent av skogsindustrins produkter.

Trots att Finland importerade virke från Sovjetryssland var förhållandet mellan länderna ansträngt. Sovjetunionen spelade egentligen ingen positiv roll för Finland utan tvärtom försökte systematiskt skada de finska sågarnas export och

med hjälp av sin propagandaverksamhet svartmåla Finland. Redan då ansåg man i Finland att exporten var ett vapen i den sovjetiska utrikespolitikens tjänst. Sovjet dumpade sina priser och använde fångar som arbetskraft.

Men tyskarna var ej heller lätta att handskas med. På 1920-talet ville de tränga sig in i Finland och genom att köpa massafabriker och skog komplettera sina egna knappa skogstillgångar. Så ville t.ex. Feldmühle och Waldhof etablera sig i Finland. Waldhof lyckades köpa både skog och mark och, mitt i recessionen på 1930-talet, bygga en fabrik i Kexholm vid Ladoga. Finska skogsindustrin tyckte att Tyskland behandlade Finland som en koloni samtidigt som det stängde sina egna marknader för import av finskt papper.

När naziregimen införde sin centralistiska ekonomiska politik förstärktes den finska industrins orientering mot Storbritannien och USA. Exporten inleddes även till Latinamerika, i synnerhet till Argentina och Brasilien. Även Frankrike bedrev en protektionistisk politik. Från 1919 till 1932 var dessutom en förbudslag i kraft i Finland som bl.a. förbjöd importen av alkohol. Detta reste hinder för Finlands export till Frankrike, Italien, Portugal och Spanien.

Ekonomiskt var 1930-talet på många sätt tungt men trots recessionen arbetade den finska pappersindustrin för fullt. Både med hjälp av teknisk förnyelse och en låg lönenivå hade den lyckats sänka sina produktionskostnader. I synnerhet framkallade den låga lönenivån ljudliga protester både från USA, Norge och Sverige. Finland betraktades som ett låglöneland i stil med Sovjetunionen. Dessutom devalverades finska marken 1932 vilket ytterligare ökade Finlands försprång.

Men Finland vidtog även andra åtgärder för att aktivera exporten. Den viktigaste av dem var pappersindustrins gemensamma försäljningsorganisationer, d.v.s. karteller, som i slutet av 1930-talet även bildades i andra länder. Jämfört med de övriga nordiska länderna, där "demokratisk individualism" var rådande, var Finland strikt organiserat. Kartellerna och en långt gående arbetsfördelning var måhända de viktigaste faktorerna bakom genombrottet på marknaderna i väst. För att bättre motsvara kundernas krav förbättrades produkternas kvalitet med hjälp av det gemensamma Centrallaboratorium Ab (KCL).

På 1930-talet växte överproduktionen av tidningspapper på världsmarknaden kraftigt. Samtidigt började kartong och kraftpapper ersätta det traditionella förpackningsmaterialet, vilket i Finland ledde till att nya stora sulfatfabriker grundades enkom för det här ändamålet (Sunila, Kaukopää, Uleåborg). Följden var att cellulosa, räknat enligt exportens penningvärde, blev viktigare än papper. Av de olika papperslagen var tidningspapper det viktigaste.

Trots att Finland, Norge och Sverige var hårda konkurrenter började de på 1930-talet samla sina krafter, i synnerhet för att motarbeta det ökande tyska trycket. År 1932 grundades Scankraft som blev en fullblodig kartell och år 1935 Scannews, en lös sammanslutning av nordiska tidningspappersproducenter.

Krigen och efterkrigstiden 1939-1950

Tiden som omfattar andra världskriget med de närmast efterföljande åren behandlas i serien av dr Juhana Aunelus. Hans bok är närmast ekonomihistoria och tar upp först och främst problem som den starkt reglerade ekonomin stötte på i en värld som hade mobiliserats till ett totalt krig. Vidare belyser han hur Finland efter kriget återhämtade sig från krigsförluster samt skogsindustrins roll i sammanhanget.

Under vinterkriget (30.11.1939-12.3.1940) hamnade pappersindustrin i ett undantagstillstånd samtidigt som Finlands utrikeshandel avstannade helt. I fredsslutet blev Finland tvunget att avträda landområden i landets sydöstra del till Sovjetunionen och förlorade därmed 10 procent av sin skogsareal, 4 pappersbruk, 7 sliperier och kartongfabriker samt 5 sulfat- och 2 sulfatfabriker. Dessutom drabbade avträdelserna ett större antal sågverk, vattenfall och hamnar. Den största förloraren var Enso-Gutzeit som förlorade sina fabriker i Enso (på ryska Svetogorsk) och två tredjedelar av sin cellulosaproduktion. Eftersom de flesta fabriker fortsatte sin verksamhet under sovjetisk ledning växte Sovjetunionens kartongproduktion genom detta kap med 50 procent och landets placering på listan över världens sulfatproducenter klättrade från plats sju upp till plats tre!

Efter vinterkriget gjordes försök att förstärka handelsförbindelserna med Storbritannien men när Tyskland i april 1940 attackerade Danmark och Norge stängdes de danska sunden för Finlands handelsflotta. Försöken att öppna en ny

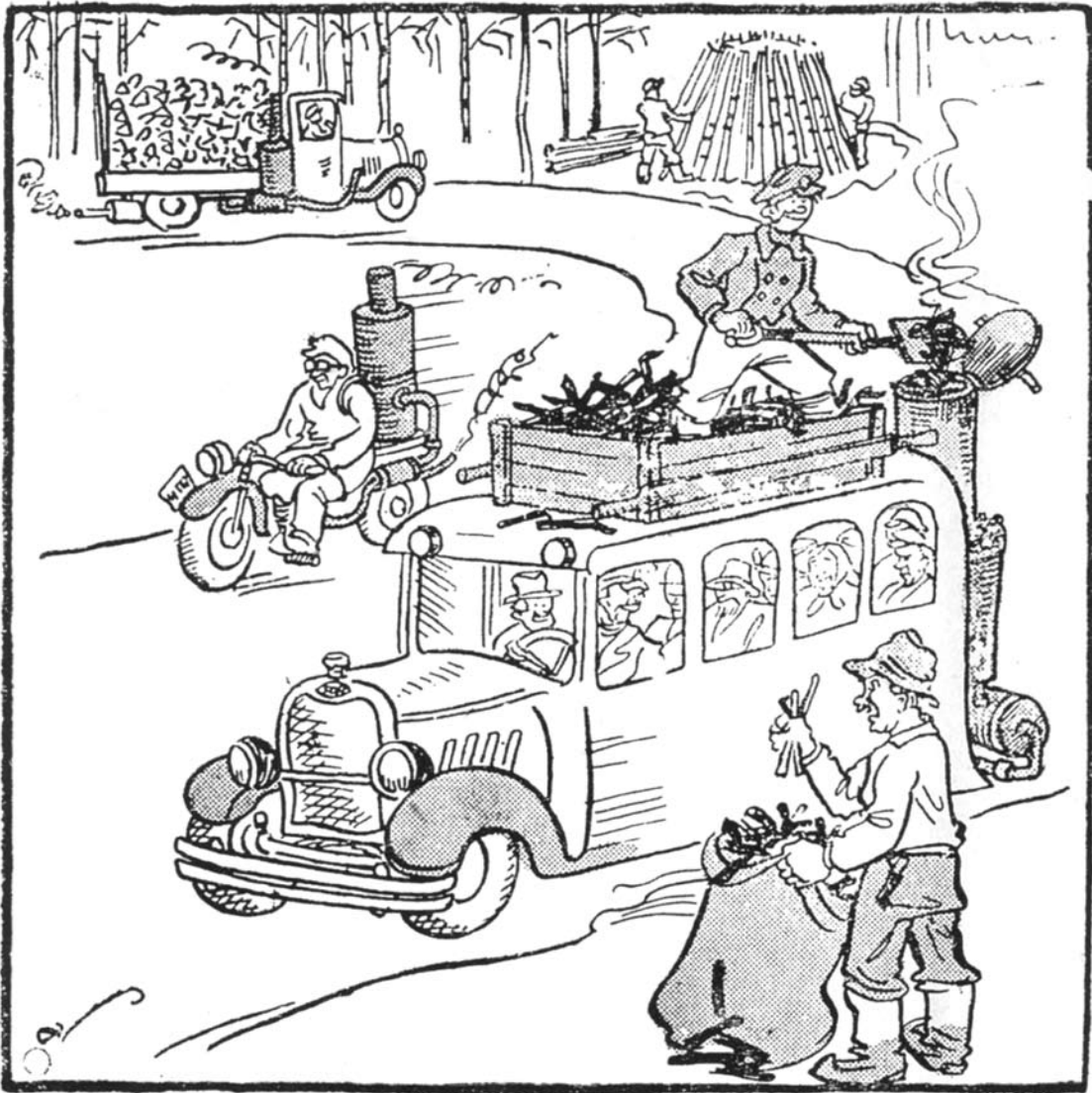
rutt från Linhammar vid Ishavet hjälpte inte. Dessutom låg hamnen bortom oerhört svåra och långa landförbindelser. Finland blev tvunget att orientera sig mot Tyskland, vilket inte var enkelt eftersom man inte accepterade den nya tyska ideologin och ännu mindre de tyska planerna om ett slutet tyskt makroekonomiskt område inom vilket även Finland befäradades hamna. På grund av det tyska hotet föreföll den finska skogsindustrins framtid under åren 1940-42 mycket osäker.

Under sommaren 1940 föreslog Tyskland officiellt en kartell som skulle ha bestått av Tyskland, Finland, Norge och Sverige. Inget nordiskt land ville emellertid ingå i den, inte ens Norge. Ett sätt att försöka försvara positionerna var att se till att det på alla områden fanns en Scan-organisation (Scansulfit, Scanspapp, Scanfin, Scanpergamyn, Scankraft, Scangreaseproof, Scannews). Som en enhetlig nordisk gruppering hoppades man att bättre kunna försvara sina intressen. Kartellavtalet med Tyskland undertecknades i januari 1941 och flera försäljningsorganisationer grundades. Men innan avtalet hade ratificerats tog krigshändelserna en annan vändning. Tysklands krig mot Ryssland började och ratificeringen uppskötts.

Sommaren 1941 började det s.k. fortsättningskriget och Finland lyckades återerövra de förlorade landområdena. Även om en stor del av pappersindustrins anläggningar året innan hade övergått till ryssarnas händer helt intakta förstörde ryssarna det mesta innan de retirerade. Några industrianläggningar kunde återuppbyggas och tas i bruk men när områdena i september 1944 definitivt förlorades måste t.ex. Enso-Gutzeit avstå från sina anläggningar en andra gång.

Pappersindustrins högsta ledning hade ett mycket nära förhållande till den högsta krigsledningen och var representerad i de organisationer som hade satts upp för att sköta krigsekonomin. Dessutom hade industrin representanter även i själva statsledningen. Framför allt bör Rudolf Walden nämnas. Han var ledare och ägare av Yhtyneet Paperitehtaat (Förenade Pappersfabriker) men också general och Mannerheims personliga vän.

Under åren 1942-44, då kriget mellan Finland och Ryssland hade hamnat i ett stationärt skede, arbetade pappersfabriker för fullt och Tyskland köpte allt vad man var i stånd att producera. Förutom till Tyskland såldes produkter även till länder som Tyskland ockuperat. Det största problemet var bristen på



Arno Liuksiala. Trafik med gengasbilar under krigstiden 1941. Nationalbiblioteket. Helsingfors.

arbetskraft. Som mest befann sig 600.000 män och kvinnor vid fronten. Problem uppstod även med ved som behövdes för att ersätta stenkol som bränsle.

Ända till hösten 1944 hade Finlands försörjning baserat sig på den tyska hjälp som givetvis upphörde när Finland ensidigt lösgjorde sig från kriget. I det skedet blev den svenska hjälpen av stor betydelse. Utrikeshandeln stod stilla ända till sommaren 1945 då de danska sunden igen öppnades. Exporten till England började men även Danmark och Ryssland var viktiga exportländer. Tyskland däremot föll ur bilden. Jämfört med den mekaniska träförädlingsindustrin var tillväxten av pappersexporten långsammare. Först år 1950 nådde man nivån före kriget. Delvis berodde detta på de egna kapacitetsproblemen, delvis på de andra ländernas politik. Man kunde ju

lättare undvara papper än många andra förnödenheter. Efterfrågan på tidningspapper hade minskat och exporten av cellulosa ökat. År 1947 var USA den finska pappersindustrins största kund men Latinamerika följde med god fart efter så att 60 procent av pappersindustrins export i början av 1950-talet gick till utomeuropeiska länder.

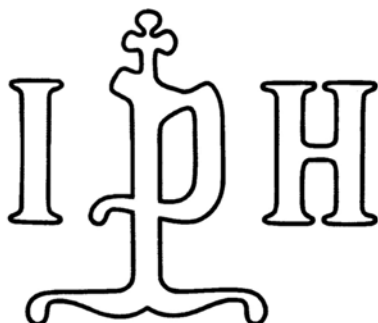
Efter kriget var Finland tvunget att betala stora krigsskadestånd till Sovjetunionen vilket bromsade landets återuppbyggande och bl.a. gjorde det i praktiken omöjligt för pappersindustrin att förnya de nedslitna anläggningar som inte enbart var gammalmodiga utan även i dåligt skick. Dessutom krävdes stora investeringar för att tillfredsställa behovet av energin. Under tiden 1945-49 använde t.ex. Enso-Gutzeit mellan 28 och 61 procent av sina årliga investeringar i nya

kraftkällor. Först i början på 1950-talet kom pappersindustrin verkligen i gång. ■

De två sista banden i serien kommer att presenteras i kommande nummer av NPHT

1. Kai Häggman, Metsän tasavalta. Suomalainen metsäteollisuus politiikan ja markkinoiden ristiaallokossa 1920 - 1939. [Skogens republik. Finsk skogsindustri i korsjön mellan politik och marknadskrafter]. Helsingfors 2006. 277 s. (Suomalaisen kirjallisuuden seuran toimituksia 1055:2.)

2. Juhana Aunesluoma, Paperipatruunat. Metsäteollisuus sodassa ja jälleenrakentamisessa 1939 - 1950. [Papperspatronerna. Skogsindustrin under kriget och återuppbyggnaden 1939-1950]. Helsinki 2007. 285 s. (Suomalaisen kirjallisuuden seuran toimituksia 1055:3.)



Nyt fra IPH og de nationale foreninger af papirhistorikere

Av Anna-Grethe Rischel

Jeg ser frem til en livlig papirhistorisk aktivitet i 2009, for vi er mange, som har samme interesse. Det kunne vi konstatere i maj sidste år ved den 29. IPH kongres i Stockholm og Uppsala. Sammen med NPH - deltagerne var her også repræsentanter fra den engelske forening af papirhistorikere BAPH (British Association of Paper Historians, fra den tyske forening DAP – Deutscher Arbeitskreis für Papiergeschichte, fra den belgiske forening BPH – Belgian Paper Historians og fra den franske forening AFHEPP – L'association Française pour l'Histoire et l'Etude du Papier et des Papeteries.

Den længe ventede IPH Congress Book 2006 er omsider udkommet med foredragene fra den 28. IPH kongres, som blev afholdt i Capellades, Montserrat og Barcelona. Det er interessant at studere de mange præsentationer i fred og ro, og kongresdeltagerne kan mindes de gode og inspirerende diskussioner med nye og gamle venner. Nu er også IPH Congress Book 2008 (Volume 17) fra Stockholm og Uppsala blevet færdig, og det er første gang i de 50 år, som foreningen har eksisteret at der udkommer to IPH Congress Books med så få måneders mellemrum i samme år.

Den franske forening af papirhistorikere – AFHEPP er allerede i fuld gang med planlægningen og organiseringen af den 30. IPH kongres, som vil finde sted i slutningen af september 2010 i Angoulême i Sydfrankrig. Et meget lovende program blev præsenteret ved

IPH generalforsamlingen i Stockholm 2008 og for alle med interesse i papirhistorie er der meget at glæde sig til.

For di IPH kongresserne foregår hvert andet år, behøver vi ikke kun at vente med at mødes her, for hvert eneste år er der masser af muligheder for at samles med andre papirhistorikere ved de forskellige årsmøder og høre om deres aktiviteter og projekter, diskutere fælles interesser og udbygge et inspirerende netværk af papirhistorikere.

BAPH – the British Association of Paper Historians har allerede afholdt to forårsmøder i marts, og deres 20. årsmøde er planlagt til at finde sted på universitetet i Bath i Sydengland d. 25 – 27/9 2009. (kontakt: terry@baph.org.uk). (www.baph.org.uk).

Vi afholder NPH årsmødet i Danmark d. 3 – 5/6 2009 i Silkeborg og Århus, som det også fremgår af andre oplysninger i Nordisk Pappershistorisk Tidsskrift no. 1 og 2, 2009. (kontaktperson: kdl@silkeborgmuseum.dk). (www.nph.nu).

DAP – Deutscher Arbeitskreis für Papiergeschichte – vil holde sit årsmøde i Celle og Lachendorf i Tyskland d. 24 – 27/9 2009. (kontaktperson: f.schmidt@d-nb.de). (www.d-nb.de).

SPH – Schweizer Papier-Historiker – har ekskursion til et eksperimenterende pergamentværksted på Basler Papiermühle d. 23/5 2009 og deres årsmøde vil foregå i efteråret i Engadin (kontaktperson: hans-peter.limacher@sunrise.ch)

På gensyn i Silkeborg og Århus til NPH-årsmødet 3 – 5/6 2009!

Papper och Massa i Dalarna och Uppland

De flesta massa- och pappersbruken i Norden har funnits i Sverige. Under handpapperstiden fanns i landet ej mindre än 140 papperskvarnar, som efterföljdes av ett stort antal träsliperier, massafabriker och pappersbruk. Under 1800-talet minskade antalet pappersbruk från ca 110 till ett 20-tal. Ur pappershistorisk synvinkel utgör detta ett unikt kulturarv. Det länder Sverige och den svenska pappersindustrin till heder att man vill skapa en sakkunnig och systematisk kartläggning av denna utveckling.

I serien *Papper och Massa* har hittills åtta stora band utkommit. Det nyaste tillskottet i serien handlar om utvecklingen i Dalarna och Uppland, redigerat av Hans Troedsson och Per Jerkeman.¹ Den förre ansvarar för Dalarna och den senare för Uppland. Förutom en inledande text för sina avsnitt har de även skrivit flera bruksbeskrivningar, Troedsson åtta av vilka fyra tillsammans med en annan författare och Jerkeman sju om nedlagda fabriker. Även tio andra författare har medverkat. Bandet belyser företagens ägande, ledning, tekniska utveckling och produktion samt personal och fackliga organisationer. Det omgivande samhället och andra förutsättningar såsom transportförhållanden glöms ej heller. Några ord ägnas även läget i dag på orterna där massa- och pappersbruk lagts ned.

I Dalarna har alltsammans elva bruk varit verksamma av vilka tre fortsätter än i dag: Grycksbo (papper), Fors (kartong) och Kvarnsveden (papper). I Uppland har sju lagts ned och två fortsätter: Skutskär (massa) och Hallsta (papper). Det verkar emellertid som om Skutskär funktionellt hellre kunde klassas som ett dalaföretag, både p.g.a. sin organisatoriska tillhörighet och sin verksamhet som internleverantör inom sin koncern. Till skillnad från Uppland har pappersindustrin i Dalarna i många fall en lång industriell förhistoria och några pappers- och massafabriker fortsatte som delar av koncerner som även bedrev bergshantering och som leddes av "bergmän" som inte alltid visade en tillräckligt stor förståelse för skogsindustrin. Så var läget t.ex. i Fredriksberg, Turbo och Kvarnsveden. Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolag har spelat en stor roll i Dalarna. Under tiden 1900 – 1988 förändrades koncernen till ett mer eller mindre rent skogs- och skogsindustriföretag, samtidigt som det expanderade genom förvärv av andra bolag. Företagsfusionerna har varit en viktig del av utvecklingen även om de på fabriksnivån inte alltid har applåderats. Att döma av boken har t.ex. fusionen av Stora och Enso väckt blandade känslor.

Så länge som verksamheten bedrevs i en mindre skala och ofta i form av ett familjeföretag spelade starka personligheter, även kvinnor såsom Augusta Munktel, en

stor roll både som ägare och ledare. Boken innehåller gott om intressanta personbeskrivningar. "Framgångsrika produkter skapas av framgångsrika människor", skriver Jan Rennel i sin text om Grycksbo. I slutet av 1800-talet och i början av 1900-talet ledades Grycksbo av en veritabel brukspatron, Henrik Munktel, som höll en järnhård ordning men samtidigt visade ett starkt socialt engagemang. Vid Kvarnsveden visste Erik Johan Ljungberg inte enbart vad han ville utan också hur man skulle hantera Stora Kopparbergs Bergslags Aktiebolags styrelse. Den kanske mest excentriska personligheten var Leander Tell som stod bakom pappersbruket på Stora Essingen. Per Jerkemans bild av honom är njutbar läsning och visar bl.a. att Tells strävanden inte uppskattades av vilägarna i grannskapet.

Till skillnad från de sedvanliga företagshistorikerna dokumenterar denna serie verkligheten sådan den ter sig nära verkstadsgolvet. (Se t.ex. Christian Valeur: Om att skriva industrihistorik, i NPHT nr 2/2001.) Författarna har sin bakgrund i pappersindustrin och det är egentligen ganska överraskande att de är intresserade av historia och skriver så här bra. Den utförligaste detaljbeskrivningen av den tekniska sidan erbjuder texten om Hallsta, skriven av fyra författare. I Skutskärs historik av Torbjörn Krantz kan man i synnerhet läsa om utvecklingen inom den kemiska teknologin. Grycksbos historik förtecknar viktiga händelser i brukets historia. Beskrivningen av Kvarnsved, skriven av John Svensson och Hans Troedsson, är med sina 60 sidor inte enbart den omfångsrikaste i boken utan förtecknar på drygt sex sidor även de viktigare investeringarna. Beskrivningen av Avesta sulfatfabrik, baserad på ett brandförsäkringsbrev från 1907 och en artikel publicerad i en engelsk tidskrift år 1909, är högtintressant. I sin text om Turbo ger Olle Lundqvist s.a.s. en ögonblicksbild av fabriken, dess utrustning och processer. Texten om Eldforsens träsliperi innehåller en intressant beskrivning av fabriksprocessen.

Några tekniska detaljer bör kanske lyftas fram. År 1785 togs i Grycksbo en holländare i användning och i början av 1830-talet satte den unge Johan Henrik Munktel i gång en utveckling mot mekanisering av papperstillverkningen. I Danmark hade han 1829 med egna ögon sett en ny pappersmaskin i funktion, "detta mästerverk av mekanisk uppfinning". Efter Klippan (1832) installerades Sveriges andra pappersmaskin i Grycksbo 1836 – och skrotades 1889. Rennel publicerar även en ritning av en pappersmaskin från år 1819 (utgiven redan 1923 av Ambrosiani) som bevaras i Grycksbos arkiv. Ellingeverkens träsliperi (1898 – 1924) var Sveriges första varmsliperi men det stora genombrottet med den nya tekniken skedde år 1900 när det nya pappersbruket i Kvarnsveden fick ett modernt varmsliperi. 1930 hade intresse uppstått "för transporter av skogsprodukter med lastautomobiler".

I Kvarnsveden började 1941 en intensiv utvecklingsperiod. Utdrag ut Ragnar Söderquists verksamhetsberättelser är otroligt intressanta. År 1943 prövade man med returpapper men försöket utföll inte väl. Användningen av returpapper inleddes på allvar först 1975. Efter mycket debatterande övergick Turbo sulfatfabrik 1956 till kontinuerlig drift vilken var aktuell även på andra bruk. En regelbunden produktion av halvkemisk björkmassa sattes i gång i Kvarnsveden hösten 1958.

I fallet Grycksbo får vi följa övergången från lumpmassa till vedmassa. Sulfatfabriken var färdig 1896, sulfatfabriken först 1915 men bolaget hade redan 1885 börjat tillverka "kraftpapper" av massa som köptes utifrån. Ända till mitten av 1920, och senare under tiden 1988 – 2000, tillverkades på Grycksbo även handgjort papper. I sin text om Fredriksberg (1898 – 1972) ger Olle Bjurbom och Hans Troedsson en beskrivning av övergången från järnbruk till massatillverkning. Först i tur var sulfatfabriken (1898) och sedan sulfatfabrik (1910). Sulfatfabriken lades ner vid årsskiftet 1961/62. År 1931 inledde företaget tillverkningen av kraftliner, som ett av de första i Sverige. 1950-talet var sulfatfabrikernas gyllene tidsålder men av de 66 sulfatfabriker som sedan början av 1870-talet hade byggts i Sverige var år 2007 endast tre i fortsatt produktion: Billeruds Bruk, Domsjö och Nymölla.

När Hallsta byggdes kring 1915 var företaget tvunget att bygga hela samhället. Visserligen har brukssamhällen en lång historia men i Hallsta måste allt byggas praktiskt taget på en gång. År 1970 var Hallsta Europas största tidningspappersbruk.

I samband med sin storinvestering i början på 1970-talet lade Skutskär ner sin sulfatfabrik och införde syrgasblekningen, som en av de första i världen. Beträffande den nyaste utvecklingen vill jag hänvisa till den spännande berättelsen om hur Kvarnsveden skaffade sin PM9. 1982 byggde bolaget en TMP-anläggning och i slutet av 1983 togs en anläggning för biologisk rensning i bruk. Även de allra nyaste tekniska framsteg beskrivs detaljerat vilket är värdefull information. På Fors tog man 1983 en egen CTMP-anläggning i användning bl.a. för att tillverka vätskekartong. En av företagets största kunder var Tetra Pak. Sven-Erik Malmblad redogör även för hur företaget måste kämpa med miljöproblem och publicerar en två sidor lång förteckning över miljödomar. Miljöfrågorna var givetvis aktuella hos alla bruk. För Turbo blev de övermäktiga.

För en läsare som är intresserad av papperets beständighet är frågan om tillverkningen av syraffritt papper naturligtvis av största intresse. Men när den tekniska utvecklingen beskrivs nämns denna aspekt inte, trots att den åtminstone i samband med Grycksbo skulle ha varit aktuell. Papperstillverkarna är mera intresserade av papperets tryckegenskaper, vilket åskådliggörs bl.a. i samband med

det aktuella bandets papper. Genom att hänvisa till texten om Grycksbo lockas läsaren till ett närmare studium av papperet som är Grycksbos G-Print Smooth, ett resultat av en lång produktutveckling, papper som varken är bestruket eller obestruket!

Ett litet önskemål skulle man gärna rikta till Historiska utskottet. Eftersom dessa band inte endast är avsedda som kvällslektyr utan även skall användas som uppslagsverk, kunde man i början av varje presentation helt kort ha sammanfattat vissa grundläggande fakta, t.ex. grund- och eventuellt nedläggningsåren samt årtalen då de viktigaste ändringarna i den organisatoriska tillhörigheten har ägt rum. Käll- och litteraturförteckningarna borde följa ett enhetligt mönster och motsvara den praxis som allmänt tillämpas i historiska monografier. När det gäller arkivmaterial är det önskvärt att inte enbart nöja sig med namnet på institutionen (helst konsekvent i dess officiella form) där materialet bevaras utan att även ange de arkiv och arkivenheter i vilka det använda materialet ingår.

Under läsningen av detta faktsäckade band har jag gjort en hel del anteckningar men i en anmälan måste man, tyvärr, fatta sig kort. Ej heller har det varit möjligt att fördjupa sig i händelseförloppet inom enskilda företag. Därför rekommenderar jag på det varmaste att alla intresserade bekantar sig med boken själv. Texten är inte enbart informativ utan även i de flesta fallen ett stort nöje att läsa. Men då måste man reservera tid och krafter. Grycksbos papper är nämligen tungt.

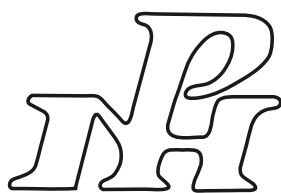
Esko Häkli

1. Papper och massa i Dalarna och Uppland. Redaktörer Hans Troedsson och Per Jerkeman. Stockholm: Skogsindustrierna [2008]. 403 s., ill. (Skogsindustriernas historiska utskotts skriftserie).

En ny databas för pappershistoria

Riksarkivet i Helsingfors öppnar den 29.4. en PaperIdentification Database. Den är tillgänglig i adressen <http://kronos.narc.fi/paperi/database>. István Kecskeméti, som är ansvarig för databasen, har presenterat den bl.a. på IPH-kongressen 2006. Databasen kan användas antingen på finska eller engelska. I synnerhet innehåller databasen information om vattenmärken.

EH



Föreningen Nordiska Pappershistoriker

TILMELDING TIL NPH-ÅRSMØDE I DANMARK
3 - 5 JUNI 2009

Deltager: _____

Adresse: _____

Tlf.: _____

E-mail: _____

Hotel Dania, Silkeborg
Torvet 5, 8600 Silkeborg www.hoteldania.dk

Pris for dobbelt værelse pr. nat (inklusive morgenmad): 1000,- Dkr.
Pris for enkelt værelse pr. nat (inklusive morgenmad): 900,- Dkr.

Jeg deler gerne værelse med: _____

Jeg/vi ankommer: _____

Jeg/vi afrejser: _____

Jeg/vi kører i egen bil: _____

Antal ledige pladser til andre deltagere i bilen: _____

Jeg sørger selv for min indkvartering: _____

Tilmelding senest 1. maj 2009 til:

Keld Dalsgaard Larsen
Silkeborg Museum,
DK 8600 Silkeborg Tlf.: + 45 86 82 14 99
e-mail: kdl@silkeborgmuseum.dk