

# TIDSKRIFT

UTGES AV FÖRENINGEN NORDISKA PAPPERSHISTORIKER



Tegning av Sævareid utført av grunnleggeren Hendrik Jansen Fasmer.  
Foto fra Hendrik Fasmer Sr.

## Innehåll

Bergen 2015, en opplevelse av hög klass! *Bertil Mark* 35

Alvøen og familien Fasmer *Hendrik Fasmer Sr* 37

Om den tidlige papirproduksjonen ved Alvøen papirmølle *Kari Greve* 40

En kartongfabrikk på Vestlandet *Einar Bøhmer* 42

Norske kartongfabrikker – En svunnen tid *Lennart Stolpe* 47

Papper på film *Per Jerkeman* 48

NPH:s funktionärer för verksamhetsåret 2015-2016 samt andra årsmötesbeslut *Jan-Erik Levlin* 48

# Ordförandens spalt

Sedan senast har vi haft vårt normala årsmöte, denna gång i den gamla Hansastaden Bergen. Kari Greve hade gjort sitt bästa för att sammanställa ett intressant program och hade lyckats mycket väl. Ett stort och varmt tack till henne för detta! Under Medlemsdelen på vår hemsida kan du hitta bilder från mötet vilka illustrerar vad som hände där.

Vid själva årsmötet diskuterades förutom de normala årsmötesärendena även hur utveckla NPH. Diskussionen blev livlig och gav ett antal goda uppslag hur man kunde gå vidare. Styrelsen tackar för dessa och kommer att diskutera dem för att se hur de kan utnyttjas och utvecklas vidare. De har antecknats i årsmötesprotokollet som du småningom kommer att finna på vår hemsida.

Vid mötet föreslog styrelsen att föreningens namn skall ändras till *Nordisk Pappershistorisk Förening* men med behållande av den nuvarande akronymen NPH. Årsmötet accepterade förslaget och beslöt att namnändringen skall träda i kraft från början av 2016 och att ändringen införs i stadgarna efter ett konfirmerande beslut av årsmötet 2016.

Sverige anmälde sin beredskap att ordna årsmötet 2016 någonstans i Värmland. Det exakta datumet för mötet får vi återkomma till men lägg redan nu detta på minnet för planeringen av nästa sommars aktiviteter.

För oss som inte besökt Bergen tidigare var staden en mycket positiv upplevelse. Den är vacker med ett alldeles ypperligt läge vid havet. Efter mötet hade jag tillfälle att tillsammans med min hustru delta i en tvådagars kryssning på Sognefjorden med övernattnig i Balestad, en liten vacker stad långt inne i fjorden. Detta gav oss ytterligare möjligheter att beundra det överväldigande norska fjordlandskapet. Returen till Bergen skedde med tåg på en bana som korsade fjället ovanför trädgränsen. Mycket vackert!!

Det har sagts tidigare men förtjänar att upprepas: Vår huvudredaktör Esko är i stort behov av material för att kunna sammanställa nya givande nummer av vår tidskrift NPHT. Därför ber jag var och en av våra medlemmar att ta sig en funderare över sina möjligheter att komma med ett bidrag. Många av oss har säkert minnen, erfarenheter eller kunskaper rörande papprets, dess användnings eller pappersindustrins historia som kan förtjäna att nedtecknas och delas med andra.

Jan-Erik

## Nationella redaktörer

### Finland

Esko Häkli, *EH* (huvudredaktör)  
[esko.hakli@helsinki.fi](mailto:esko.hakli@helsinki.fi)

### Sverige

Per Jerkeman, *PJ*  
[per.jerkeman@telia.com](mailto:per.jerkeman@telia.com)  
Helene Sjunnesson, *HS*  
[helene.sjunnesson@gmail.com](mailto:helene.sjunnesson@gmail.com)

### Norge

Kari Greve, *KG*  
[kari.greve@nasjonalnuseet.no](mailto:kari.greve@nasjonalnuseet.no)

### Danmark

Ingelise Nielsen, *IN*  
[in@kadk.dk](mailto:in@kadk.dk)

Layout: Kjell Samuelsson

## 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. Leverera texten i wordformat eller ren textfil. Om noter är nödvändiga ska de skrivas som slutnoter. 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 dag för materialinlämning till kommande nummer av NPHT 2015: Nr 4 26.10.



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, tillverkning och användning samt bruksmiljöer och människor vid pappersbruket. Vattenmärken, papperskonservering och konstnärligt bruk av papper utgör andra exempel på föreningens intressen. Föreningens intresseområden består således av papperstillverkningens samt papperets kultur- och socialhistoria. Ytterligare information om föreningen finner man på [www.nph.nu](http://www.nph.nu).

Ordförande: Jan-Erik Levlin,  
[jan-erik.levlin@iki.fi](mailto:jan-erik.levlin@iki.fi)

Sekreterare: Per Jerkeman,  
[per.jerkeman@telia.com](mailto:per.jerkeman@telia.com)

Medlemsärenden och kassör:

Richard Kjellgren,  
[richard.kjellgren@myntkabinettet.se](mailto:richard.kjellgren@myntkabinettet.se)

Medlemskap kan enklats tecknas via föreningens hemsida [www.nph.nu/page3.html](http://www.nph.nu/page3.html) eller genom att betala in medlemsavgiften på något av föreningens konton, se nedan. Ange då också namn och adress samt att inbetalningen är en medlemsavgift.

### MEDLEMSAVGIFTER

Enskild medlem:

Sv. 250 SEK, Dk. 170 DKR, No. 210 NOK, Fi. 25 EUR

Institutioner, bibliotek m. fl.

Sv. 400 SEK, Dk. 340 DKR, No. 420 NOK, Fi. 50 EUR

Aktiebolag

Sv. 900 SEK, Dk. 600 DKR, No. 750 NOK, Fi. 90 EUR

### KONTON FÖR INBETALNING

Sverige Nordea: PG 85 60 71-6

Norge Skandiabanken IBAN:

NO7597104367295

Danmark Den Danske bank,

konto 4310662372

Finland Nordea IBAN:

FI40 1309 3000 2150 87

### NORDISK PAPPERSHISTORISK TIDSKRIFT

ISSN 1101-2056

Årgång 44, 2015 nr. 3

Utgivare: Föreningen Nordiska

Pappershistoriker

Huvudredaktör och ansvarig utgivare:

Esko Häkli, Mechelingatan 13 B 24,

FI 00100 Helsingfors, Finland

E-post: [esko.hakli@helsinki.fi](mailto:esko.hakli@helsinki.fi)

Tryckeri: Multiprint, Finland

# Bergen 2015, en upplevelse av hög klass!

Bertil Mark

Årets årsmöte i NPH hölls i vårt geografiska områdes västligaste utpost, närmare bestämt i Bergen och närbelägna Alvöen, dit 26 medlemmar inklusive närstående hade tagit sig.

På kvällen den 3 juni samlades alla för en gemensam middag på "Bryggeloftet och Stuerne", en gammal krog i de klassiska kvarteren längs Bryggen där man kan mer än ana den gamla Hansa-tiden.

Mer därom senare.

Dag två började med samling på bussterminalen inför avfärden till Alvöen. Terminalen var så stor och förvirrande i sitt upplägg att det tog lite tid innan alla hade hittat till plats P. Men det fanns tid till reflektion över det stora antal busslinjer som utgick från terminalen och alla bussarna man såg i Bergen hela tiden. Men mängden bilar är inte mindre för det och summa summarum upplever man Bergen som en stad på väg full fart framåt.

Bussen tog oss på lite slingriga vägar ca 15 km nordväst ut till Alvöen i regnskurar som avlöste varandra. Att sakta komma åkande uppifrån höjderna och helt plötsligt få syn på det lilla brukssamhället längst inne i viken var en sann njutning för ögat och de historiska vingslagen flaxade ikapp med måsar och trutar lite längre ut i fjorden.

Vi klev ur bussen utanför den gamla samlingslokalen byggd till de anställdas fromma. Vi hukade under paraplyer och kapuschonger då vi mottogs av Hendrik Fasmer, 17:e generationens ägare till Alvöen. Som den sanne bergensaren han är, välkomnade han oss stående i regnet utan paraply, och med ett vänligt leende och tillsynes totalt oberörd av regnet! Vanans makt är stor i Bergen!

Vi skyndade oss in i den fina samlingslokalen som samtidigt var ett litet historiskt museum som täckte Alvöen och familjen Fasmer.

Hendrich Fasmer höll ett mycket intressant föredrag om företagets växlande verksamhet från starten till idag och förhoppningsvis in i framtiden. Mer om denna spännande historia på annan plats i tidningen.

Kari Greve fortsatte de intressanta föredragen med att berätta om Alvöens tidiga historia som startade som ett krutbruk 1626, vidare via kornkvarn och oljeslageri till papperstillverkning som startade 1797. Läs gärna mer på [www.alvoen+norway.no](http://www.alvoen+norway.no). För de oinvidiga kan



Ankomstdagens middag på "Bryggeloftet og Stuerne".



Kari justerar bildvisningen medan Hendrik Fasmer gör sig redo för sin presentation av företaget idag.

man säga att Alvöen skall jämföras med Silkeborg i Danmark, Tervakoski i Finland och Tumba Bruk i Sverige, som vid tiden för Alvöens nedläggning alla tillverkade sedelpapper till respektive Riksbank. Einar Böhmer berättade om Sævaereid, ett träsliperi som Alvöen startade för att öka sin massa-tillgång. Detta bruk, som sedermera blev ett kartongbruk, var beläget i en annan fjord söder om Bergen och Alvöen. Massan transporterades givetvis på båt året runt till Alvöen då havet sällan eller aldrig frös till.

Einar var vänlig nog att dela ut en bok om Norges tre kartongbruk varav Sævaereid var ett. De andra två var Mesna, nära Lillehammer och Rena i Rena, nordost om Hamar. Alla tre är idag nedlagda. Einars kunskaper om Norges massa och pappersindustri är betydande och sammantaget med hans entusiasm för sitt

ämnesområde är det alltid lika intressant och lärorikt att lyssna på honom.

Följande programpunkt var årsmötetsförhandlingarna vilka avhandlades med sedvanlig ackuratess av sittande ordföranden Jan-Erik Levlin. Resultatet av förhandlingarna redovisas på annan plats i detta nummer av NPHT. Vi åt därefter en alldeles utmärkt god lunch i Brukets restaurant. Vid kaffet presenterades det en stor tårta till Einar Böhmer som en överraskning alldenstund han denna dag fyllde imponerande 85 år! Alla lät sig väl smaka, inte minst jubilaren själv!

Efter lunchen tog Hendrik Fasmer återigen hand om oss och visade runt bland och i de olika byggnaderna som alla hade sina speciella funktioner på pappersbruket. I en gammal magasinsbyggnad närmast vattnet kan man fortfarande finna ett anslag från 1918 riktat till





Einar Böhmer berättar om tråsliperiet och kartongbruket Sævareid.



Bergens bryggeområde, numera världsarv.



Rundvisning på fabriksområdet. Det gamla pappersbruket används nu för uppfödning av "smolt" = laxyngel.

förmannen eller äldstemannen hur denna vid dagens slut skall kontrollera att risk för brand icke förelåg. Denna byggnad hade även jackats upp med golv och allt för att man inte skulle råka ut för översvämning vid högvatten. I gamla tider verkade inget vara omöjligt! De flesta av byggnaderna hyres idag ut till olika företag till allt från laxsmolt-odling till keramikverkstad. Självt har Hendrik Fasmer sitt kontor i en byggnad lite längre bort från bruket, och driver därifrån Alvøens A/S vidare i en helt annan skepnad än 1981 då papperstillverkningen slutligen stoppades. En av de två maskinerna finns bevarad på Tekniska museet i Oslo. Därefter gjorde vi en kort promenad med fjorden på ena sidan och den urgamla svinlängan på den andra. Här skapade svinen själva råvaran till kruttillverkningen i form av kväverik gödsel!

Längre bort kom vi fram till den Fasmerska vackra byggnaden med utsikt mot fjorden och bruket. På baksidan finns en stor, vind- och insynsskyddad trädgård. Byggnaden tillhör sedan nedläggningen en stiftelse förvaltd av Bymuseet i Bergen. Vi mottogs vid ankomsten av Baard Skogbrand. Han berättade inspirerat och mycket kunnigt om byggnadens historia

och om alla dess inventarier och de var inte få! Mängden kinesiskt porslin var imponerande. Ett av rummen hade "flyttats" till ett av KODE-museerna inne i Bergen. Där kunde vi studera rummet dagen efter i samband med visningen av Nicolai Astrup-samlingarna på KODE 4 museet.

Att man levde ett gott liv ute på Alvøen och tjänade mycket pengar på papperstillverkningen står klart för oss besökare och livet sammanfattades antagligen väldigt väl av Hendrik Jansen Fasmer (1835-1930) då han vid ett besök av kung Hakon VII hälsade med orden: "Välkommen till mitt kungarike"!

Fredagen startade med en guidad tur på KODE 4 av PhD-stipendiaten Tove Haugsbø. Vi fick en ordentlig genomgång av Nikolai Astrup och hans liv som konstnär ute på sluttningarna i det norska fjordlandskapet på Vestlandet. Konst kan som bekant vara lite svårt att diskutera, men i varje fall jag hade lätt för att ta till mig färgerna och uttrycken i hans kärleksfulla målningar av familjen, boendet och den storslagna naturen på Vestlandet. På något sätt skildrar han med automatik människans litenhet när Vestlandet finns med i måleriet. För mig kändes det som en betydelsefull stund på

KODE 4. Jag rekommenderar att ni Googlar på Nikolai Astrup.

Sista punkten på det fina programmet i samband med NPH:s årsmöte var visningen av Bryggen, byggnader på rad längs kajen i centrala Bergen som tydligt påminner om tiden då Bergen inte bara var en Hansastad. Historien började långt före Hansans inträde i Bergen nämligen redan 1070 då kung Olav Kyrre grundlade staden. Hansatiden startade först 1360 och varade till 1764. Återigen rekommenderar jag er att Googla, denna gång på [www.stiftelsenbryggen.no](http://www.stiftelsenbryggen.no). Bl.a. kan man läsa

*"Det Tyske Kontor på Bryggen var et særegent mannssamfunn preget av hardt arbeid og streng disiplin"*

Men på hemsidan och på Wikipedia hittar man så mycket mer att kittla nyfikenheten med. Precis som Alvøen förefaller Bergen och hela Vestlandet vara en egen värld i världen som står mycket stadigt förankrat i det norska berget. Sedan 1979 ingår Bryggen i Unescos världsarvslista.

Tack Kari för ett riktigt fint program som gav mersmak!



Alvøen med papirmøllen i forgrunnen, malt av Johan Christopher Johnsen i 1808. Foto: Ukjent.

Alvøen er vel mest kjent for sitt finpapir og seddelpapir. Papir ble produsert her fra 1797 til 1981, i hele 184 år. Papir er en viktig del av Alvøens historie men langt fra den eneste. Familien kjøpte seg inn i Alvøens kruttverk i 1740, og flyttet fra Bergen til Alvøen i 1808. Jeg skal prøve å trekke trådene fra stamfar i Bremen på 1400-tallet til i Alvøen dag.<sup>1</sup> Andre industrivirksomheter på stedet har vært kruttverk, melmølle, oljemølle, valkemølle, ståltrådtrekkeri og skipsverft. Og i dag: oppdrett av laks og ørretsmolt.

Stamfar i Fasmer-familien regnes som borgemester i Bremen Johan Fasmer. Han ble i 1430 halshogd for forræderi. 5 år senere fikk hans sønn rehabilitert sin far hos "Kaiseren". På retterstedet måtte byen opprette et sonkors med innskriften «Hier liegt de unschuldig Vaszmer». Steinkorset står ennå i gaten «Strasse Beim Steineren Kreuz».

Fire generasjoner senere ankom skipper Jan Fasmer Hansabyen Bergen fra Hamburg og slo seg ned her. Hans sønn Hiendrich ble født som den første Fasmer på norsk grunn i 1590. Heindricks sønn Jan giftet seg for øvrig med den skotske Maria Dundas, søster av Peter Dass. Bremersk og Highlandske blod ble sagt å være en sterk kombinasjon.

I de kommende generasjoner var

familien skipper og deleiere i handelsfartøy med mer eller mindre hell. Men på midten av 1700-tallet var de en av de "eligerte" familier i Bergen og en av de største redere og skattebetalere - noe som varte frem til 1814, etter Napoleonskrigen.

I 1740 kjøpte Dietrich Fasmer seg inn i kruttverket og eiendommene i Alvøen med en halvdel og kjøpte den annen halvdel 10 år senere. Den siste del ble betalt med 400 riksdaler. Familien bodde da i Strandgaten 129, i «Fasmerhuset». Annen etasje av dette rokokkotidens hjem er gjenskapt i Rasmus Meyers samlinger, med veggmaleriene malt av den da meget kjente maler Mathias Blumenthal.

Diedrichs datter Karen giftet seg med sin fetter Jan Hendricksen i Blumenthalrommet i 1760. I porselenskammerset i Alvøen Hovedhus ser man i dag et rikholdig servise i ostindisk porselen med Karen og Jans monogram. Porselenet ble bestilt i Ostindia og hentet med egen skute til Bergen i tide for bryllupet.

Karen og Jans sønn Hendrich Jansen flyttet i 1808 til Alvøen på permanent basis. Alle eiendommer i Bergen ble solgt. I dag bor fortsatt mange av etterkommerne i Alvøen.

For Diedrich og hans bror Hendrich

var nok investeringen i Alvøens industri i 1740 en måte å diversifisere sine virksomheter på. Hoveddelen av formuen var da i handelsskip som var utsatt for forlis, pirater, krig og sterkt svingende konjunkturer.

Alvøen med sin elv og foss og lune viker ga god beskyttelse og er en førsteklasses havn. Vannkraften fra Store og Småvann (som gir nær 10 millioner kubikkmeter vann hvert år) var da som nå et godt grunnlag for mølledrift og industri. Allerede i 1626 var der en kruttmølle og en kornmølle på stedet.

Kruttverket er den virksomhet som varte lengst i Alvøens historie; i 260 år - helt frem til 1886. Det var dimensjoner over produksjonen, så sent som i 1858 ble det levert over 56 tonn krutt fra Alvøen.

For å produsere krutt trenges svovel og salpeter. Salpeter er en blanding av mold og sauegjødsel. Blandingen ble pulverisert og presset til en masse, flate kaker, som igjen ble knust og siktet. Hele fremstillingen foregikk i 8 forskjellige hus i Alvøen, og rett som det var eksploderte verket, senest i 1851 med 6 mann skadd og to døde. Kruttverket ble deretter flyttet til Gullaksdalen, hvor Storeravn renner ned i Småvann og mølledrift kunne etableres langt borte fra den voksende landsby i Alvøen sentrum.





Det gamle salpeterhuset for kruttproduksjonen på Alvøen.  
Foto: Anne Margrethe Steen.

Salpeter utgjør ca 1/3 del av kruttets innhold. For å skaffe nok sauegjødning, ble gårder kjøpt og etter et makeskifte i 1797 besto gården av over 5000 mål, og strakk seg fra fjorden i vest til toppen av Lyderhorn i øst. Lukten av sauemøkk ble en del av hverdagen i Alvøen.

Mange forskjellige kvaliteter krutt ble produsert, jeg nevner minerkrutt, jaktkrutt, rifle og kanonkrutt. Etter Alfred Nobel oppfant dynamitten rundt 1860, ble kruttet etter hvert utkonkurrert. Bæreplanken i 260 år for det lille samfunnet, kruttproduksjonen, ble avsluttet i 1886.

Kruttverket hadde gang på gang gjennom kriser og andre vansker berget Alvøens økonomiske liv. Kruttverket hadde også kongelig privilegium «Friede for Krigstjeneste for de fornødne Mandskaber til Krut-Fabrikasjonen». Med andre ord, en populær arbeidsplass selv om kruttverket blåste opp i blant.

Da inntektene fra kruttet forsvant hadde allerede i mange år papirproduksjonen overtatt som den viktigste næring. Heldigvis var det igjen flere ben å stå på.

Forsøk med papirmølle og produksjon av «Büttenpapier» foregikk allerede i 1795, og fra ca 1798 ble de første partiene levert til kunder i Bergen.

I begynnelsen av 1800 tallet var det ansatt kun 13 arbeidere i papirproduksjonen, og det var vanskelig å få fagfolk til bedriften. 4 års læretid måtte til for å bli «papirsvenn».

I 1840 var det rundt 50 arbeidere ansatt ved de forskjellige virksomhetene i Alvøen, og det ble bygget 10-12 hus for at arbeiderne kunne få familiene med seg og bo i Alvøen. Arbeiderne ble der-

ved mer stedsbundet. Disse første hus er i dag nydelig restaurert og bevart og kan sees i «gaten», til sammen 45 små hvite «sørlandshus», nå også fredet.

Frem til 1864 var det kun håndlaget papir som ble produsert, men i 1864 ble det besluttet å investere i en tysk produsert papirmaskin. Den 29 år gamle kjemiutdannede Hendrik Jansen Fasmer (1835-1930) hadde fått sin utdanning i Tyskland og fikk installert den da revolusjonerende maskinen i Alvøen ved hjelp av tyske ingeniører. Den kostet hele 12.000 spd., ganske sikkert krutt penger. Overgangen fra vesentlig håndverk til masseproduksjon var et dristig skritt. Maskinen var den andre i Norge, etter Bentse Brug ved Akerselven i Christiania.

Å skaffe nok råstoff var problemet, og derfor ble Sævareidfossen kjøpt i 1867. Sævareid Træsliperi var snart ferdig og Hendrik overlot driften til sin yngre bror Jan Hendrik (forfatterens oldefar). Hovedformålet var å levere tremasse til papirproduksjonen i Alvøen. Snart gikk 200 tonn tremasse i sin helhet til papirfabrikken.

Det neste viktige som skjedde var introduksjonen av sulfitt- og sulfatmetodene. På kjemisk vis klarte en å utvinne vedens lange cellulosefibre, fri for trestoff og harpiks.

Derved kunne papirfabrikken skaffe seg høyere kvalitets råstoff uavhengig av Sævareid, som på sin side etter hvert utviklet seg til å bli en anerkjent produsent av høy-kvalitets papp og kartong produkter. Ett eksempel er spillkort. Sævareid ble nedlagt i 1975 etter over 100 års drift.

Alvøen hadde ved århundredskiftet 1900 over 120 arbeidere og funksjonærer, og leveranse av rundt 1000 tonn papir årlig til det norske marked. I 1890-årene ble det besluttet å legge om produksjonen fra avis- og innpakkingspapir til kun finpapir.

Alvøen fikk etter hvert leveringene av frimerkepapir, stempelmerkepapir, o.l. til Staten, og fra 1908 begynte leveringene av seddelpapir til Norges Bank. I samarbeid med den norske riksarkivar og enkelte departementer ble det utarbeidet et kvalitetspapirsystem som har fungert helt opp til i dag; det såkalte Normalsystemet. Nevnes må også levering av 100% klutepapir til tinglysningsdokumenter og handelsregister.

Seddelpapiret utgjorde på det meste ikke mer enn rundt 10-15% av Alvøens produksjon, rundt 100 tonn. Så sent som i 1979 ble seddelpapiret håndsortert, bortsett fra papiret til 100 kroner-seddelen med Camilla Colletts portrett, som ble maskinelt sortert på en spesialmaskin.

I 1920-årene ble skrivepapir og konvolutter til privat bruk introdusert, og denne del av virksomheten utgjorde over halvparten av salget så sent som i 1970-årene.

Alvøen-samfunnet var i mange år den største industrivirksomhet vest for Bergen. Som før sagt, for å legge forholdene til rette for arbeiderne og deres familier, ble nær 60 hus bygget. Disse ble leiet av arbeiderne og/eller deres enker. Leie var kr. 9 pr. år så sent som i 1980. Etter nedleggelsen av produksjonen tidlig på 1980-tallet ble husene solgt for en gunstig pris - i hovedsak til de beboerne som hadde arbeidet i fabrikk, ofte i mange generasjoner.

Det var også en del selveiere blant funksjonærer og arbeidere som bygget egne hjem med gode feste- og betingelser som først og fremst gikk ut på å sikre eiendommene for folk som var ansatt ved bedriften.

Landets første private planteskole ble anlagt i 1857, og det ble i Hendrik Jansens tid plantet over 1 mill. trær som i dag skaper en lun og hyggelig ramme rundt stedet.

Alvøen Sykekasse ble opprettet i 1865, den eldste sykekasse i landet. Da syketrygden ble opprettet, ble Alvøen Sykekasse godkjent som egen institusjon; en status den fikk beholde til Folketrygden ble innført. Bedriftslegeordning ble innført i 1948.

Forsamlingslokalet ble bygget i 1895



Hovedgården på Alvøen, som nå er fredet. Foto: Kari Greve.

og står fortsatt til disposisjon for stedlige foreninger.

Alvøen Verksskole ble opprettet i 1862, den ble 4-delt i 1873, og var i gang helt til 1954. (forfatteren gikk der selv i to år). Til Verksskolen tok fabrikk utgiftene på sin kappe, slik at kommunen slapp utleggene til skole i Alvøen. Beboerne i Alvøen fikk på den annen side fordelene av lavere skatt.

I 1877 ble Alvøens Sparebank opprettet. Fabrikk innførte også pensjonsordning for alle.

Det må også nevnes at den etter hvert gamle patriark og eeneier Hendrik Jansen foretok et trekk i lønnen til alle ugifte arbeidere, for så å utbetale dette når vedkommende giftet seg. Dette foregikk helt opp til 1930. Jeg har selv takket av arbeidere som var under denne ordning, som ble kritisert, men senere forstått som en fornuftig spareordning.

## Den nyere tid

Etter gründeren og den ugifte Hendrik Fasmer's bortgang i 1930, overtok nevø Hans Berent Fasmer og hans to eldste sønner Alvøen. 2 nye papirmaskiner fra Tyskland ble anskaffet og installert. Maskinen fra 1864 ble demontert. Det finnes dessverre ingen rester av den.

På den ene nye maskinen (rundsieb) ble det kun produsert seddelpapir til Norges Bank. Den andre er satt opp på Norsk Teknisk Museum.

Maskinene kunne ikke produsere samtidig. På rundsiebmaskinen var hastigheten bare 5-6 m/minutt, på den andre 50-60 m/min. Bredden på begge var 155 cm.

Der var nær sagt full drift under krigen, bl.a. av seddelpapir til Bergen Kommune som ble trykket hos John B. Griegs Boktrykkeri i Bergen. 2 kr sedlene ble kalt for «bolsjeviker». På grunn av kullmangel ble trevirke kjøpt fra Sogn og Hardanger, og man felte 180 mål av egen skog i 1943.

1950-årene var oppgangstider, med modernisering, spesielt av foredlingsavdelingene. Det ble opprettet eget salgskontor i Oslo og satt i gang en omfattende markedsføring. Det ble oppført flere nye bygninger og installert sprinkleranlegg.

1960-årene: nytt klutbearbeidingsanlegg og bygning. Etter Hans B Fasmer's død i 1961, overtok sønnene Jan Hendrik og Hendrik Jansen stamaksjene og drev virksomheten videre.

Mot slutten av 1970-årene ble det etter hvert redusert etterspørsel etter Alvøens spesialiteter kartotekpapir, protokollpapir og bankpost. Med delvis utdaterte maskiner fra 1930 var produksjonen urasjonell. Kvaliteter som ble mye benyttet på kontorer ble erstattet med ny teknologi (databasert behandling). Brevpapir ble mindre etterspurt etter hvert, og spesielt da venteliste for å få telefon forsvant, telefax dukket opp, for ikke å snakke om etter hvert mobiltelefoner, computerteknologi og internett.

I 1979 besluttet styret å nedlegge papirproduksjonen. På det tidspunktet var kun 55 % av maskinenes kapasitet benyttet. Driften var svært arbeidsintensiv og over 50 % av kostnadene var lønninger og sosiale utgifter. Den siste maskinen ble stanset 1. mars 1981, etter en styrt avvikling. En betydelig bonus ble betalt til ansatte for å få dem til å stå en periode for å ferdiggjøre det som var produsert. Det ble forhandlet med Norges Bank og flere andre finpapirfabrikker i inn- og utland (som Hamang i Sandvika) om mulige sammenslåinger, men markedet var svært vanskelig. Svært mange av dem vi snakket med hadde tilsvarende omstillingsproblemer.

Ved produksjonsstansen i 1981 hadde vi etablert produksjon av Alvøens hovedkvaliteter på hollandsk papirmaskin (Schut i Apeldoorn) og norske finpapirgrossister mottar fortsatt Alvøen-kvali-

teter produsert her.

Alvøen 1797 AS ble etablert i 1981 for å foredle og videreføre brevpapirleveransene. Dette firmaet har blitt utviklet videre og heter i dag Alvøen AS, og er en maskingrossist av datastyrte produksjonsmaskiner CNC til mange bransjer; deriblant til skiltprodusenter. Eier og daglig leder er Hendrik Jansen Fasmer, 17de generasjon.

På et vis kan vi si at microchipens oppfinnelse og utrolige anvendelse etter hvert tok knekken på den 184 år gamle papirindustrien i Alvøen, – men det er nettopp denne teknologien som er kjernen i den nye virksomheten – CNC maskiner av alle slag.

Alvøens Papirfabrik AS startet umiddelbart etter papirmaskinstansen i 1981 med å rehabilitere de ca 8.500 m<sup>2</sup> store industrilokalene. I 1985 ble det gjennomført et vellykket forsøk på laksesmoltproduksjon, og i dag er denne vel etablert i rundt 2.200m<sup>2</sup> av anlegget, med en konsesjon på 1.2 mill. smolt laks og ørret. Igjen utnyttet vannressursene til fulle, slik som det har skjedd siden år 1626.

Bygningene er i dag utleid til rundt 20 forskjellige store og små virksomheter. Det leies også ut 81 småbåtplasser.

Navnet ble i 1998 endret til Alvøen Gamle Mølle AS.

Gården i Alvøen er eiet og drevet av Didrik Fasmer, og har bl.a. et stort ridesenter, villsaue, sagbruk o.l. Saelorten blir ikke lenger brukt til salpeter og krutt!

**Alvøen lever videre i beste velgående - nok en gang i ny drakt.**

<sup>1</sup> Viktigste boken for alle som vil sette seg inn i historien til Fasmer-slekten og Alvøen, er Christian Gierløff: Alvøen og Fasmer-slekten, Bergen 1944



# Om den tidlige papirproduksjonen ved Alvøen papirmølle

Papirmøllen i Alvøen ble bygget i 1797 og kom i gang i 1799: Det betyr at det var den fjerde papirmøllen som ble startet i Norge. De tre første var Bentse Brug, som ble startet i 1695, Nedre Mølle (trolig i drift fra 1741) og Jerusalems Mølle (1758), som alle lå ved Akerselven i Christiania.

Den som startet papirproduksjon i Alvøen var Hendrich Jansen Fasmer, som overtok driften av Alvøen i 1791 som 3. generasjons eier av stedet. (Se artikkel av Hendrik Fasmer Sr for en mer utdypende gjennomgang av Alvøens historie.)

Hendrich Jansen Fasmer var født i 1766 og var en velutdannet mann med mange interesser. I likhet med sine forfedre og mange av sine etterkommere, var han avholdsmann, og levde et nøkternt og måteholdent liv på alle måter. Hans motto var: "Når hodet og hjertet kommer i strid, da adlyd hjertets stemme."

Det var et stort problem å skaffe fagfolk til de norske papirmøllene. Dette hadde også vært Ole Bentsens erfaring, da han i sin tid måtte reise til Zaandistrikket i Holland for å hente en dugelig papirmester til Bentse Brug. Hendrich Jansen kom selv med følgende hjertesukk: "Hvad det har kostet inden Fabriken er kommet saavidt, veed kun de at

bedømme som have Lyst til at anlægge. Men betænke kun hvad Hindringer der lægges i Veien, Folk til Anlæg ere nødvendige, disse maa forskrives og duelige Subiecter kommer aldrig til Norge, naar de ikke drives dertil ved Haab eller Forsikring om meere end almindelig Betaling, og hvor længe igjennem Ven og Vens Ven maa der ei korresponderes og handles inden man paa nogen Maade lykkes. Endelig efter megen Taalmodigheds Prøve skal da Begyndelsen skee."<sup>1</sup>

Hendrich Jansen Fasmer ble hollandsk konsul etter sin far, 26 år gammel, i 1792. Han hadde mange forretningsforbindelser med Holland, og mange kontakter nettopp i Zaan-distriktet nord for Ansterdam, der papirmøllene lå tett i tett. Det var da også naturlig at Hendrich Jansen Fasmer hentet sin første papirmester fra Holland, sikkert ikke uten betydelige overtalelser og løfter om «mer end almindelig betaling», som vi har hørt. Den første papirmesteren het Claas Dirckszon Vos, og han hadde med seg en svenn som het Hendrik Philip Cohl.

Maleriet av Alvøen, utført av Johan Christopher Johnsen i 1808, gir oss et godt inntrykk av Hendrich Jansen Fasmers papirmølle. Hovedbygningen var på 2 etasjer med en høy loftsetasje, som må ha hatt god takhøyde pga det høye,

spisse taket, som var dekket med røde teglsten. Loftet ble sannsynligvis brukt til tørking av papir, og det er flere luker synlige på maleriet, så man kunne åpne og stenge etter behov. Vannhjulet var plassert utenfor gavlveggen, og hentet drivvannet til hjulet fra en renne som var satt opp på høy bukker. En fordel med vestlandsklimaet var at det er milde temperaturer året rundt, slik at møllen ikke behøvde å stenges i vintermånedene pga frost. I 2. etasje var sannsynligvis klutelageret og sortering og skjæring av kluter kan ha foregått her.<sup>2</sup>

I 1801 registrerte folketellingen 20 arbeidere ved olje-, krutt- og papirmøllen, dessuten 2 mestere og 1 svenn. I tillegg var det folk som arbeidet ved møllene som løsarbeidere, og som bodde på gårdene rundt omkring, så totalt ca. 27 ansatte kan man regne med at det var. 12-14 av disse arbeidet ved papirmøllen. Av disse var 4-6 kvinner – enker<sup>3</sup> -, som arbeidet som klutekoner i sorteringen av kluter.

Alvøen startet friskt med å produsere 3000 ris papir årlig. Men det tradisjonelle problemet ved alle håndpapirbruk – og spesielt de norske – meldte seg snart: Tilgangen på råstoff av god nok kvalitet var mager. Råstoff måtte importeres helt fra begynnelsen, og opptil 2/3 av alt råstoffet

Hendrich Jansen Fasmer og hans hustru Modesta Berentine f. Forman. Malerier på Alvøen hovedgård, malt etter to portrettmedaljonger samme sted. Foto: Kari Greve.





ble importert fra Hamburg og byene ved Østersjøen. Fasmer annonserte i Adresseavisen i Bergen etter kluter, «endog i de mindste Partier», som skulle betales med

« den Pris, som af Fræmmede derfor betales» - dette var et spark til papirmøllene i Christiania, som også forsøkte å samle filler og kluter fra hele landet. Annonseringen hjalp ikke mye, og verre skulle situasjonen bli. Da Norge ble trukket med i Napoleonskrigene i 1807, ble alle norske havner sperret både for import og eksport, og råstofftilgangen ble ytterligere forverret. Fasmer rykket inn en ny annonse i «Adresseavisen», rettet mot «det smukke Kjøen i sin Almindelighet, og i særdeleshed de verdige, respektive Husmødre, enhver norsk tænkende Dame eller Fruentimmer» - at man tok vare på alt tekstilt avfall til bruk for papirmøllene på Alvøen.

Papirproduksjonen haltet og gikk, og i kortere eller lengre perioder måtte papirmøllene stenge i disse nødsårene. I 1814-15 var møllene stengt i hele 10 måneder. Men Fasmer lønnet sine ansatte også i perioder når møllene var stengt; hadde man først gode fagfolk på plass, måtte man sørge for å holde på dem, det visste han.

Dermed kom produksjonen i gang igjen etter 1815, og allerede i 1819 kunne man lese i Alvøens annonser i Adresseavisen at de kunne tilby flere sorter godt skrivepapir, postpapir, konseptpapir foruten flere sorter grovere papir. Råstoffet var foruten kluter, også fiskegarn og

gammelt tauverk, som ble brukt til de grovere papirsortene. Produksjonen var likevel lavere enn den hadde vært før krigsårene - 1500 ris papir årlig var halvparten av det møllene hadde produsert de første årene. Årsaken kan ha vært økning i prisen på det importerte råstoffet og høyere lønn til arbeiderne.<sup>4</sup>

Den første mester og svenn kom fra Holland, senere kom en amerikansk papirmester, John Smith, som raskt ble uvenner med Fasmer og fikk avskjed i 1810. I 1824 opplyses det at alle ansatte ved papirmøllene var norske.

I 1825 overtok neste generasjon driften av Alvøen; Hans Berent Fasmer. I hans tid var råstofftilgangen og de praktiske problemene med produksjonen kommet i relativt god gjenge, men det var fortsatt problemer med omsetningen og distribusjonen av papiret fra Alvøen. Salg av papiret hadde inntil da kun foregått fra en pakkbod i Strandgaten i Bergen. Fra 1828 ekspanderte han markedet ved å starte salg fra en båt - en jakt - som seilte fra Trondheim i nord til Fredrikstad i sør og solgte varer fra Alvøen. Salget foregikk direkte fra båten til både private og firmaer.

I 1857 var det neste generasjon Fasmer som overtok: Hendrik Jansen Fasmer. Han var bare 15 år da faren døde, og det var hans mor Emilie Herfordt Fasmer, som drev Alvøen mens sønnen Hendrik fikk den nødvendige utdannelse i Berlin. Fra 1857 til han døde i 1930, 94 år gammel, var Hendrik Jansen Fasmer

den drivende kraft og ubestridte konge på Alvøen. Han hadde dristighet og mot til å gjennomføre store endringer i papirproduksjonen, og sette seg godt inn i den nyeste papirtilvirkningsteknologien, bl.a. ved å jobbe som lærling i en liten papirfabrikk i Westfalen. Han var fast bestemt på å utdanne seg til papirmester selv, men måtte avbryte læretiden. Kunnskap om papirproduksjon og de nyeste metoder tok han imidlertid med seg, både fra Tyskland, men også fra England, der bl.a. et besøk på Verdensutstillingen for industri i London i 1862 ga viktige impulser. Han ble overbevist om at det nye «træstoffet» han hadde blitt kjent med i Tyskland, ville kunne avhjelpe råstoffmangelen i papirproduksjonen, og i 1863 satset han 12 000 Spesidaler på en papirmaskin fra Gottschald Nötzli Steiner fra Gremma i Tyskland. Maskinen hadde en vire på 1,5 meter og var toppmoderne. I de første årene ble det produsert klutepapir på denne maskinen, men Fasmer hadde nå begynt å interessere seg for å bruke tremasse i produksjonen. Det er underlig å tenke på at det på denne tiden bare fantes ett eneste tresliperi i Norge, nemlig det som ble startet på Bentse Brug i 1863, for å besørge råstoff til papirproduksjonen der. For å sikre seg jevn tilgang på råstoff, kjøpte Fasmer Sæva-reidfossen i Fusa i 1867 og anla et tresliperi der, som skulle levere tremasse til papirproduksjonen i Alvøen. (se artikkel av Einar Bøhmer om Sæva-reid tresliperi)

Konkurransen fra andre papirpro-

Papirform fra Alvøen med Bikube-vannmerke. Foto: Anne Margrethe Steen.



Vannmerke fra Alvøen, ca.1797. Initialene står for Hendrich Jansen Fasmer. B'en betyr trolig at vannmerket er en del av en dobbeltform. Fra Haakon M. Fiskaa: Norske papirmøller og deres vannmerker, Oslo 1973, s. 281.



# En kartongfabrikk på Vestlandet

duserter – både i Norge og i utlandet – økte, ettersom det nå var rikelig med råstoff, og Fasmer gjorde enda en radikal beslutning: Å satse utelukkende på produksjon av finpapir. Finpapir ble i 1880-årene nesten utelukkende importert. Den eneste norske papirmøllen som hadde produsert finere papirsorter, var Bentse Brug, og de hadde innstilt denne produksjonen og gått over til avispapirproduksjon. Tremasse fra Sævareid ble fra 1880-årene ikke lenger brukt i produksjonen ved Alvøen, som gikk tilbake til klutepapir – i kombinasjon med cellulose. Dette papiret ble brukt bl.a. til seddelproduksjon for Norges Bank og til skrive- og postpapir til offentlige kontorer og departementer.

Omsetningen ble bedret og forenklet ved å åpne et eget Alvøen-utsalg i Bergen i 1882.

Da Hendrik Jansen Fasmer døde i 1930, overtok hans nevø Hans Berent Fasmer på Alvøen. Han gikk til innkjøp av en tysk fourdrinermaskin fra firmaet Escher-Wyss i Ravensburg.<sup>5</sup> Denne maskinen står i dag på Teknisk Museum i Oslo. Maskinen var spesiallaget for finere papirkvaliteter og hadde en hastighet på 4 til 50 meter i minuttet. Den kunne produsere papir av 100 % klutemasse, som ble brukt til obligasjoner, pengesedler, men også til finere brevpapir. Vannmerket «Alvøen 1797» var synonymt med kvalitet.

Papirproduksjonen ved Alvøen stanset i 1981, men fortsatt produseres brevpapir og kort med det velkjente vannmerket, nå av firmaet Schut i Holland.

<sup>1</sup> *Månedsskriftet Minerva* 1807, s. 67ff, sitert av Haakon M. Fiskaa: *Norske papirmøller og deres vannmerker 1695-1870*, Oslo 1973, s. 62.

<sup>2</sup> *Ibid* s. 62

<sup>3</sup> Unge kvinner arbeidet som husjomfruer og tjenestepiker, gifte koner arbeidet kun sporadisk utenfor hjemmet, i forbindelse med onnearbeid osv. Det var bare enker og eldre, enslige kvinner som arbeidet i papirproduksjonen. Matti Goksøy: «Arbeidere i det før-industrielle brukssamfunn. Alvøen 1800-1865.», i: *Bergens Historiske Forening Skrifter* nr. 80/81 1983, s. 111

<sup>4</sup> L.Sagen og H.Foss: *Bergens Beskrivelse*. Bergen 1824, s. 319, sitert av Fiskaa 1973, s. 63

<sup>5</sup> Knut Bech Fageraas: «Alvøen Papirfabrikk», i: *Masse Papir. Norske papir- og massefabrikker gjennom 150 år*. Norsk Skogmuseum 2006

Da vi som unge ingeniører ble bedt om å summere de gode forutsetningene for norsk treforedlingsindustri, ville de fleste komme opp med følgende: 1. God tilgang på elektrisk kraft, 2. God tilgang på trevirke – en fordel som kanskje ble overvurdert i forhold til våre svenske og finske kolleger, og 3. En gunstig beliggenhet mot store kundeland i Vest-Europa, spesielt er det her viktig å nevne alle våre isfrie havner, sammenlignet med forholdene om vinteren i Bottniske Viken og Finskebukten.

Tilgangen på elektrisk kraft var selvfølgelig knyttet til det utall av fossefall som vi hadde rundt omkring i landet, men da man på 1800-tallet fant ut at man kunne fremstille et nytt råstoff ved å slippe trevirke, fortrinnsvis gran, fikk man en voldsom oppblomstring av tresliperier, og i en lang periode var Norge den største eksportør av slipmasse i verden.

Det man imidlertid ikke var nok oppmerksomme på, var at fosser stort sett ligger i terreng hvor det ikke er så lett å bygge fabrikk. Det var direktør Anker i Halden som først påpekte at det var også bra å lage elektrisk kraft i vanskelig terreng, men i stedet for å legge fiberproduksjonen her kunne man overføre /eventuelt samle den elektriske kraften. Og så kunne fiber/papirproduksjonen skje der hvor det var lett å bygge/utvide fabrikk, fortrinnsvis ved en eksporthavn. Eksempler på godt plasserte fabrikk er Saugbrugsforeningen i Halden og Norske Skogs fabrikk i Skogn. Eksempler på det motsatte er for eksempel Hunsfos, samt en rekke tresliperier i Nord-Trøndelag.

Bakgrunnen for Sævareid var imidlertid annerledes. Familien Fasmer hadde lenge drevet produksjon av finere papirkvaliteter på Alvøen utenfor Bergen. Her var råstoffet gamle kluter, dvs. produkter laget av bomull, men det ble vanskeligere og vanskeligere å skaffe dette råstoffet, og samtidig ble selvfølgelig prisen også høyere. Kort sagt var Fasmer interessert i det nye produktet, slipemasse, og de begynte å se seg om etter muligheter til å produsere dette nye råstoffet. Det første man trengte var en passende foss, og Henrik Fasmer tok seg derfor en tur ned til Fusa kommune i Hardanger hvor han dro opp Hålandsdalen (i dag kjent fordi skiskyteren Liv

Grethe Skjellbreid holdt til der), før han kom ned til Sævareidfjorden. Der kunne man egentlig velge mellom to fosser, og viktig er vannmengde og fallhøyde. Fasmer var klok nok til å se at de største vannmengdene måtte komme mot syd, og Sævareid-fossen hadde tre ganger så stort nedslagsfelt som fossen ved Eikelandsosen.

Fallhøyden var ikke mer enn 11,6 meter, og det var trangt om plassen, men det var jo ikke så uvanlig ved plasseringen av norske tresliperier. Det heter da også i en tidligere beskrivelse at "fabrikken ble bygd i et terreng hvor selv ikke en geitebukk kunne gå i land."

Etter sin reise beskriver Fasmer fremdriften på følgende måte:

1867: Kjøpte en del av Sævareidfossen. Bestilte et slippeapparat med fire presser for 40 Hk hos Br.Decker, Darmstadt.

1868: Sliperiet kom i gang på Sævareid. Kostnad 4000 n sp.daler

1869: Reiste til Chemnitz hvor en pappmaskin ble bestilt hos Strobel.

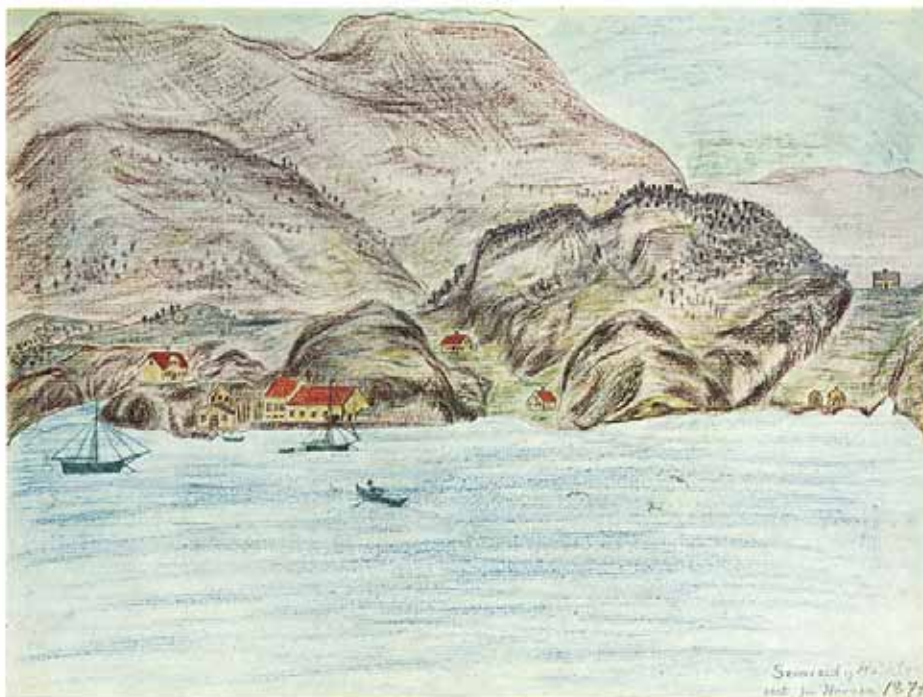
1870: Begynte å anlegge den nye fabrikk på Sævareid.

I Bergensposten den 9.juni beskrives det nye anlegget som skal finmale treet til en velling og som et passende fartøy skal bringe til Alvøens Papirmølle. Til slutt fremmes følgende optimistiske ønske: "Ved denne nye masse vil forhåpentlig Alvøen levere det meste Papir til landets forbruk."

I denne forbindelse kan nevnes at vi i dag bruker ca 240 kg/kapita og bare Saugbrugsforeningen lager ca 600 000 tonn. Det er imidlertid helt urimelig å tro at noe menneske kunne tenke i slike baner for omtrent 150 år siden, og derfor kunne man være fornøyd med et vannfall som ydet noen tusen kilowatt, og at man disponerte noen tusen kubikkmeter virke.

Spesielt for Sævareid var mangelen på veiforbindelse. Veden ble brakt inn til fabrikk med båter som var lastet høyt opp under råseilene for å tilfredsstille maskinen som tygget i seg all veden og ga den fra seg som velling. Denne vellingen ble hellet ned i et dertil egnet skipsrom og fraktet til Alvøen til den nye papirmaskinen som til fulle oppfylte tidens fordringer.





Tegning av Sævareid utført av grunnleggeren selv; Hendrik Jansen Fasmer. Foto fra Hendrik Fasmer Sr.

## Om vei og vann

Så stor ferdsel som det var i området rundt Hålandsdalen, kan man undres over at det først i 1882 ble gjort noe alvorlig forsøk på å gjøre det korte elvestykket farbart. Da bør man jo også legge til at det ikke fantes noen vei til Bergen heller. Den nye fabrikken hadde fått bygd en dam på vestsiden av Henangervann, men av fabrikkprotokollene ser man at vannmangel stadig var et problem. Dette var for øvrig ikke noe ukjent fenomen for norske tresliperier.

Vannproblemet ble først behandlet i Fusa kommunestyre, og deretter fikk amtmannen kanal-direktøren til å undersøke området. Konklusjonen var at man kunne skaffe en dybde på 0,7 meter i elva og en bredde på 3 meter. Etter uro om finansiering og saksbehandling endte saken i Stortinget i 1885, og her ble planen om å utbedre Drageid elva endelig vedtatt. I Gierløffs bok heter det at et vedtak ble fattet etter bare 2,5 år, og nå tok det bare 2 år til.

Fabrikkens ledelse var smertelig klar over vannføringens betydning og ville ikke binde seg til å holde laveste vannføring. Derfor overtok fabrikken merutgiftene med å legge kanalbunnen 0,32 meter lavere enn planlagt. Den 4. august ble imidlertid anlegget overtatt av kommunen og snart var alle sorger glemte.

Det var en yngre bror av Hendrik Fasmer, Jan Hendrik, som fikk fart på Sævareid. Det ble fortalt at han bare tok med seg én mann fra Alvøen til Sævareid, og det var dessuten en person uten

maskinell erfaring. Men han må ha båret hell med seg, for han hadde gått i luften sammen med krutthuset på Alvøen og hadde kommet helskinnet ned, bare med litt mindre klær på kroppen. Jan Fasmer var selv en ren amatør i ingeniørfaget, og selv om broren var en god rådgiver var veien lang mellom Alvøen og Sævareid. Postgangen var heller ikke overvettes, den innskrenket seg til én gang i uken med jakten som fraktet tremassen til Alvøen.

## Den videre utvikling

Som nevnt produserte fabrikken i begynnelsen slipmasse som ble brukt på Alvøen som supplement til klutemassen. Slipemaskinen ble drevet av et vannhjul, men 3-4 års senere kunne man kjøpe slipemaskin nr. 2, og denne ble drevet av en ny turbin og plassert i et nytt hus. De første årene ble det bare laget hvit tremasse, men fra midt i 70-årene ble det også laget brun masse, dels løs og dels som plater. Det sies lite i Gierløffs bok om kvaliteten, men dette var før blekingen var oppfunnet så man fikk nok den lysheten som var iboende i det virket som ble brukt. Den brune tremassen fikk man ved å varme opp virket i lukkede beholdere til langt over 100 grader. Denne massen ble sterkere enn vanlig tremasse, men heller ikke her er det sagt noe om egenskapene.

Det ble også laget en lufttørket papp, og denne ble skåret på opptaksmaskinene og lagt mellom jernplater under hydraulisk press. Så ble de hengt opp i det

tre etasjers høye tørkehuset hvor varmeledningen fra fyrhuset gikk rundt huset i første etasje. De heter at innmaten i platene var brun tremasse rett fra slipemaskinen, men det ble pålagt hvitt trestoff rørt ut i små kar og tilsatt lim og farge. Platene ble glattet mellom sinkplater og fantes i mange farger. For barna på stedet var det en skilling å hente ved å sortere papplatene.

Det ble videre gjort forsøk med "panelingspapp", som til å begynne med ikke var særlig vellykket fordi man bare hadde to presser. Da man etter hvert fikk fire presser, ble imidlertid også "panelingspappen" tilfredsstillende. Alt som under disse forsøkene ble kassert, ble skåret til plater og pakket og solgt ut av landet. Når man i våre dager ser de strenge kravene til kvalitet som gjelder og kravene til den maskinelle utrustningen, kan man virkelig bli imponert over det som Sævareid fikk til med sine begrensede ressurser.

Ifølge Ella Vangsnæs var det godt om villige arbeidshender i nabolaget. Det fantes et overskudd av folk i nabobygdene som ellers måtte ha utvandret. Dette var som i Odda i nærheten hvor en annen bedrift ble startet, men behovet var ikke større enn at bygdene rundt klarte å skaffe arbeidskraft. Dette var stort sett bønder og fiskere, og de var dugelige arbeidsfolk. Det er nevnt at rallare og innflyttere ikke var med, og dette ga sikkert et spesielt forhold mellom fabrikken og lokalmiljøet slik forholdene var på mange sliperier i Trøndelag.

Det var sikkert også en hjelp at familien Fasmer kjøpte jord som ble bygget bort til arbeiderne med så meget plass at det i tillegg til boligen også ble plass til å dyrke poteter, grønnsaker m.m.

Året 1877 ble et merkeår, for da fikk Fasmer bygget "Storevalsen" av ospeplank. – Da kjøpte man også den første pappmaskinen til bygningsbruk; "Sævareids Panelingspapp". I boka om Sævareid ble det sagt at dette var en god maskin, for den var fortsatt i drift da Gierløffs bok ble trykt i 1959. Det kan for øvrig nevnes at Hamsun sikret panelingspappen en plass i litteraturhistorien da August tapetserte stua med panelingspapp. Den forsvant da finér og sponplater kom inn i bildet.

Etter høykonjunktur under den fransk-tyske krigen 1870–71 kom det nedgangstider, og dette er jo noe som skogindustrien har fått venne seg til. I 1886 kunne imidlertid Fasmer kjøpe en større maskin både for papir- og pappproduksjon, og i 1894 ble det også bygget en ny sliperibygning hvor det ble satt inn en ny sliperimaskin.

I år 1900 gjaldt følgende for fabrikk:

Arbeidskraft: 10 kvinner og 90 menn med 4 formenn. Turbinen som ble drevet av fossen, ga 800 Hk og fabrikk hadde 3 slipemaskiner, 3 raffinører, 5 hollendere, 2 papirmaskiner, 1 kalender og diverse skjære- og spesialmaskiner.

Årsproduksjonen var til sammen 1800 tonn emballeringspapp og -papir. Unektelig kan man si at produktene var noe for en hver smak, for de omfattet følgende produkter: vannrett, farget, mønstret, polert (glittet) papir og papp, pakkpapir, brennpapp, eskepapp, impregnert papp, takpapp, panelingspapp, isoleringsmaterial, presse-papp og bygningspapp, alt utviklet av Jan Fasmer og hans folk på Sævareid. Ganske imponerende! Samtidig gikk Alvøen over til å bruke kluter og kjemisk masse til sin produksjon, og behovet for slipmasse ble derfor vesentlig mindre.

For å ta imot virket ble det sprengt bort mye fjell, og det ble bygget gode kai-er. Helt fra Trøndelag til Østfold kom det båter med tømmer. Nå var det ikke alle som så med begeistring på dette, for det ble mangel på trevirke til brensel i Bergen by, og dermed gikk prisen opp. Man kan jo undre seg litt over dette, for 1800 tonn masse tilsvarer ikke mer enn 5000 m<sup>3</sup> virke, og med dagens mål er jo dette en bagatell. Her bør man imidlertid huske at dette var før motorsagenes tid, og dette virket ble skaffet med øks og hånd-

sag. Fabrikkens var for øvrig en foregangsbedrift med hensyn til sosiale goder, og disse omfattet pensjonskasse, sykekasse, barnebidrag, betaling av trygdeavgift og gratis losji i fabrikkens boliger.

Etter at Jan Fasmer gikk bort i 1912, 70 år gammel, skrev to Bergensaviser om Jan Fasmers livsverk på Sævareid, som fra å være et tresliperi gikk mer og mer over til å bli en pappfabrikk. Som nevnt ble det fremstilt en rekke ulike kvaliteter, blant annet ble den hvite pappen foredlet til kromo-kartong for litografisk bruk og til esker m.m. Fabrikkens hadde da ca 140 personer i arbeid og produserte ca. 3000 tonn kartong i året. All tremasse for eget bruk ble fremstilt på fabrikk, og drivkraften var vann og damp. Dampverket var bare å betrakte som en reserve når man slapp opp for vann i store tørkeperioder. Fossen fremstilte ca 1000 Hk, og elektrisk lys var det overalt. Det elektriske anlegget var et av de første som ble bygget her i landet.

Her kom en ny leder inn i bildet, og det var Hans B. Fasmer. Han ble sendt til Tyskland rett etter konfirmasjon, og der arbeidet han som volontør ved en fabrikk som laget papirmaskiner før han begynte på Mittweida, en kjent teknisk skole. Han kom først tilbake til Norge da han var 26 år, og han ble da fabrikkbestyrer ved "Sævareid Carton- og Pap-fabrikk".

Etter å ha fulgt utviklingen i USA mente ledelsen at en lignende utvikling også ville komme her, og derfor ble det i 1902 kjøpt en stor kartongmaskin som krevde en radikal omlegging av hele driftens. Både med ombygging og nybygging på de gamle tomtene. Det ble således en gledens dag da fabrikk fikk sin første leveranse av kartong til esker fra en av verdens største såpefabrikker. Det var således hvit kartong som heretter skulle bli fabrikkens hovedprodukt, men også spesialisert til hvit og farget kromokartong, register- og manila-kartong m.m. Et bestrykningsanlegg for kromokartong ble da også montert i 1904. Sliperiet gikk det ikke like bra med. Riktignok fikk man en ny slipemaskin i 1908, men tilgangen på slipeved ble dårligere og dimensjonene mindre, og i 1913 ble så sliperiet nedlagt.

Den nye kartongproduksjonen krevde nye turbiner, og til slutt hadde man 13 turbiner, totalt med en ytelse på 1200 Hk. Etter hvert ble imidlertid disse foreldet, og i 1936–37 ble det bygget et helt nytt E-verk som medførte at man nå fikk én turbin tilkopledd en generator. Verket fikk en utbygd effekt på 700 kW, og i

1940 ble det installert en elektrokjele for å utnytte spillkraften.

I Gierløffs bok skrives det meget om krisen etter første verdenskrig som sopte med seg både banker og små og store sparere. I mellomkrigsårenes mange kriser gikk også aksjekapitalen til Sævareid tapt. Deretter humpet og gikk driften med pinaktige lånetransaksjoner til april 1940, men tross vanskelighetene holdt man fabrikk i gang til 1942. Da brant fabrikk, og de siste krigsårene var da heller ikke fabrikk noe lystelig skue. Lenge hadde man da drøftet om man skulle bygge inn et nytt pressparti som ville gi økt produksjon, og å skaffe midler til en ny elektrisk kraftsentral – et stort ønske – hadde man klart allerede i 1937. Da fikk man i gang den nye elektriske sentralen som med enkeltmotorer bygd inn mellom de gamle flat-remdriftene drev fabrikkens maskineri med de den gang så moderne kileremmene.

### Krigens sår og nye muligheter

Gierløff beskriver alt det utstyret som ville kreve fornyelse, blant annet kullergangene som var meget ineffektive redskaper til behandling av masse. Alle stoffkarene var for øvrig av tre, og det gjaldt også stoffrenner og underlag. Grunnforholdene var også meget vanskelige, idet bare det nye presspartiet var forsvarlig fundamentert. Etter brannen så alle bygningene fra det mekaniske verkstedet til Maskin II ut som en eneste stor branntomt. Inne i virvaret sto bøyde jernbjelker og maskiner og alt annet som ikke brannen hadde fortært. Oppe på bjelkene svevet 5 store hollendere, hver på 6000 liter. Fabrikk var dårlig forsikret, noe som ikke var uvanlig. En positiv ting var det at hele det øvre anlegget med ny kraftstasjon og fyrhus, det mekaniske verkstedet og arbeiderboligene sto igjen. Ellers ville man neppe ha fortsatt sagaen om det bratte fjellet i Sævareid.

Rundt omkring fantes det mange slike anlegg. Men fabrikkens arbeidsstokk og fagkyndighet var der, og likeså fabrikkens renommé med hensyn til kvalitet. Markedet burde jo også være der og måtte vel snart åpnes igjen når kjøpekraften kom tilbake. Dermed ble de fleste ansatte tatt tilbake for rydding og tilrettelegging, og folk fikk nytt håp for fremtiden. Planleggingen begynte med tilkalte sakkyndige, og byggeløyve måtte til, og det var ingen enkel sak. Det viste seg for eksempel at sement var mangelveare, det hadde gått med til å bygge U-båthavn alt sammen. Redningen for



byggeløynet var det innpakningspapiret som fabrikken laget for næringsmidler. Så etter 6 måneder fikk man løyvet, men i mellomtida hadde man fått i gang Maskin II ved hjelp av gamle hollendere og med en sugepumpe fra Maskin I.

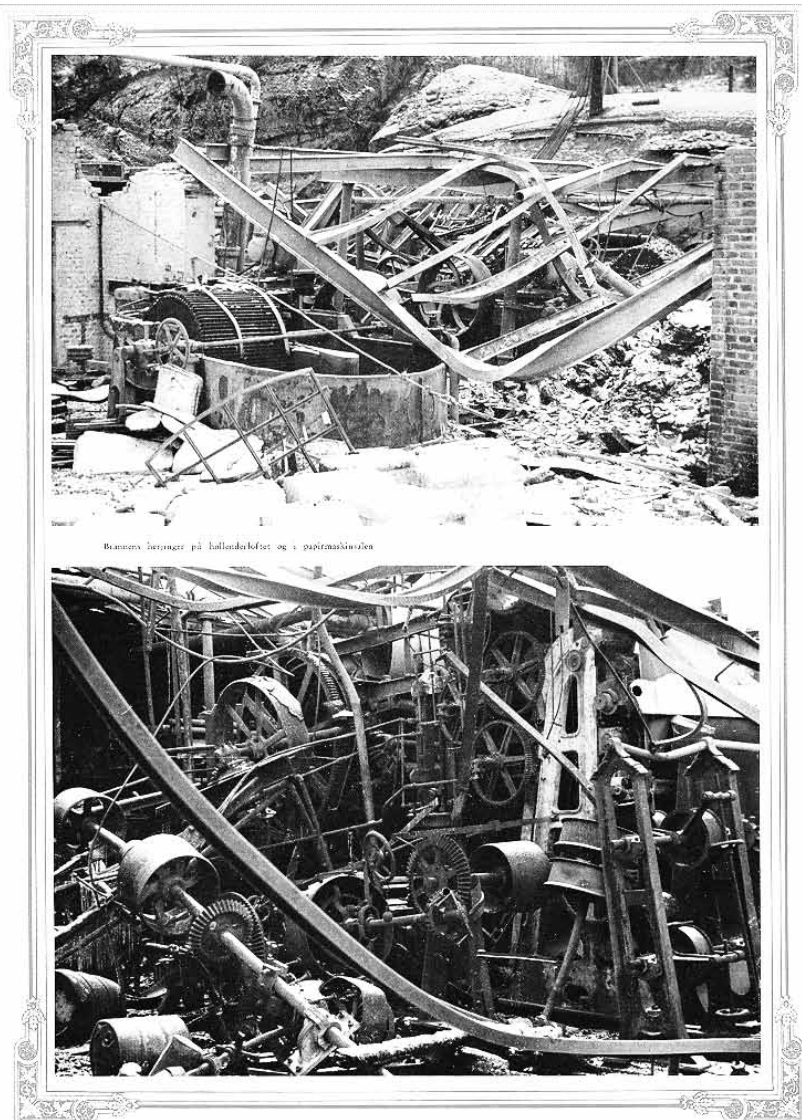
Det var ingen spøk å sette opp et nytt anlegg under krigen. Sement fantes det som nevnt knapt, og armeringsjern måtte man virkelig lete etter. Kopperkabler fantes ikke og Al fikk midlertidig gjøre nytte. Snart meldte den tyske kontrollen at byggearbeidene skulle stanses, men da var det meste allerede innkjøpt. Den 20 november 1944 kom fabrikken i gang med mørklagte vinduer som pålagt! I maskinsalen gikk imidlertid produksjonen for fullt med manillakartong og billett kartong som en fugl Fønix.

I denne perioden ble det sprengt ca. 2000 m<sup>3</sup> fjell, og det ble lagt en 6,4 meter lang hylle langs sjøen. En annen forbedring var ventilasjonen som sørget for at man unngikk kondens selv på de kaldeste vinterdagene. Dessuten hadde mekanikken sørget for at man slapp all bæring fra tremassen havnet på land og til den var brakt inn i fabrikken

Også freden brakte med seg vansker. Kull kunne ikke lenger skaffes fra England, men måtte skaffes fra USA til en høyere pris. Først 1947 kom oljefyringen som avløsning, og så kunne kullbingen på kaia fjernes og gi mer lagerplass.

Etter krigen tok man opp kontakten med utlandet, men både for Alvøen og Sævareid var det en fordel at de var inn-lands fabrikker som hadde hjemlandet som sitt viktigste marked. Dessuten var de helt basert på spesialiteter og var helt på det rene med at de ikke kunne konkurrere med de store fabrikkene, enten de fantes på Østlandet eller i utlandet.

Vannforsyningen var fortsatt et svakt punkt. Ett år etter krigen lå materialene til valsedammen fortsatt lagret. Vinteren 46–47 var vannstanden så lav at det ikke en gang var nok til nødvendig belysning. I 1947 var Maskin I bare i drift 227 døgn og Maskin II 261 døgn. Sammen med vinterkulden kom også byggetillatelsen, og nå brukte man alle muligheter til å varme opp alle nødvendige komponenter. Da påsken kom med mildvær, hadde man imidlertid vunnet kampen med tiden, og vårflommen kunne ikke hindre fullføringen. Valsen i dammen kom på plass, og fallhøyden kunne økes med de 71 cm som man lenge hadde drømt om. Hadde man latt seg stoppe av den kalde vinteren, hadde man kanskje måttet vente i mange år, for hvert år kom Henang-



Sævareid etter brannen i 1942. Foto fra Hendrik Fasmer Sr.

ervannet nå med slike vannmasser at det var uråd å tette lekkasjer. Men dammen holdt, og nå kunne man si at vassdraget var temmet både ved Drageid og Sævareid. En fullgod løsning fikk man dog først i 1953 da Sævareid ble knyttet til Blåfall som kraftlagets første kunde.

### Kontakt med omverdenen og bedre energiforsyning

Ikke lenge etter fikk man en fast avtale med Stavangerske Dampskipselskap om et fast anløp av en godsroute hver åttende dag for utskipning av ferdige produkter. Dette innebar bygging av en kai, og for ikke å få trafikk-kaos slo man en 75 meters lang dobbeltsporet tunnel. Ut fra tunnelens sider ble det i tillegg skutt haller i 4 meters høyde, den ene 10x10 meter og den andre 10x14 meter. Dette ga for øvrig også den fordel at tremassen kunne lagres frostfritt. Snart fant man ut

at den gamle kaia stadig gled ut, og for samtidig å skaffe mer plass på brygga, fylte man opp med flere tusen m<sup>3</sup> stein fra knausene rundt. Resultatet ble en kai som var 6 meter bred og 79 meter lang, og den var ferdig i 1956.

Like før krigens slutt kom det liv i planene om å dekke strømbehovet for hele fylket. I april 1952 kunne man på Sævareid kople på strømmen, først fra Samnanger. Noe senere ble ledningen fra Sunn-Hordland bygget, og den 19. desember kom strømmen fra Blåfallene i Matre. Fabrikken hadde da bygd sin egen trafo, og kunne kjøre hele fabrikken på innkjøpt strøm.

Gierløff avslutter sin bok her, og det er fristende å sitere noen betraktninger som begynner med et sitat av Olav den Hellige: "Vi vil vinne seier om det ikke skorter oss på dristighet og utholdenhet." Jeg mistenker at Gierløff her har tatt

ting ut av sin sammenheng, men i alle fall fortsetter han slik: «Med teknikkens hjelp og fredelige våpen seirer viljen, dristigheten og utholdenheten, til lykke for alle gode krefter. Selv naturmaktene ga opp sin motstand og kom til kontinuerlig hjelp og støtte – og lys og kraft til alle årstider og til alle maskiner. *Slik synes naturens lov å være når mennesket arbeider seg opp til å stå på høyden av sin oppgave.*» (Min utheving)

### Fabrikken, Fasmer-familien og folkene rundt den

Det store spekteret av produkter er alt nevnt, og det omfatter alt fra finere typer farget kromokartong til skolebokomslag, skillekort og til mer eksotiske produkter som kartong til spillkort hvor man la inn et sort midtsjikt for å hindre gjennomlysning.

De fineste kvalitetene ble brukt i casinoene i Europa. I Syd-Amerika ble det brukt simplere kartong fordi kartongen bare ble brukt én gang.

Maskinene på Sævareid var smalere enn konkurrentenes og de gikk langsommere, men derfor kunne man også akseptere mindre ordre. Fabrikken hadde en gullalder fra 1949 og ca 10 år fremover, og fabrikken hadde da en stabil arbeidsstokk på 150–160 mann. Eierne hadde et paternalistisk forhold til de ansatte, men det ble mer forretningsmessig etter hvert. Det var jo også sørget for en rekke sosiale goder som fri bolig, gratis kokke for pendlerne, enke- og alderspensjon og rettettjobber for enker og pensjonister. Hans B. Fasmer engasjerte seg betydelig sosialt, og det ble dannet skytter- og ungdomslag. Det ble også innkjøpt instrumenter til et musikk-korps. Da Jan Fasmer døde, ble det forøvrig overrakt en sølvkrans fra arbeiderne med teksten: ”En takk for din greihet, din ledende evne og ditt løft. Du står som en far for vårt minde!”

Det nevnes at eierne ofte delte ut gaver til de ansatte hvor man blant annet tok hensyn til forsørgelsesbyrden, og den gang fastsatte man også lønnen. Til gjengjeld var man ikke nådig overfor krav, spesielt etter at fagforeningen kom inn i bildet.

Da arbeiderne gikk inn i Norsk Papirarbeiderforbund (NPF), varte det ikke lenge før bedriften gikk inn i Norsk Arbeidsgiverforbund (NAF). En av de første konfliktene gjaldt to tillitsmenn som var blitt oppsagt. NAF anførte at de var blitt oppsagt før de var blitt varslet, men det benektet de ansatte. Tariffavtalen ble

oppsatt etter ett år, og ingen av partene ville fire. Etter megling kom man dog til enighet, og bl.a. ble man enige om at ledige arbeidere skulle ha fortrinnsrett til nye jobber. Andre krav ble trukket fra begge sider og samarbeidsklimaet ble bedre etter hvert. I bygdeboka for Fusa er det nevnt at 1.mai ble feiret helt til 1976. 1. mai var en tid større enn 17.mai, og i så henseende var Sævareid annerledes enn bygdene omkring. Det røde flagget ble lagt bort i 1960.

I 1956 var det en landsomfattende streik, og forslaget til en ny tariffavtale ble forkastet ved en uravstemning. I 1966 hadde Sævareid et underskudd på ca 100 000 kroner, og ledelsen regnet med at produksjonskostnadene ville øke med mer enn 300 000 kroner året etter. Det kom da et forslag om en rasjonalisering i 8 punkter. Arbeidstiden ble redusert fra 45 til 42,5 timer / uke, pensjonsalderen ble fastsatt til 70 år, og alle eldre måtte slutte. I denne siste fasen ble fagforeningen stående mellom barken og veden. De så klart at det var nødvendig med en rasjonalisering, men kunne ikke si opp arbeidskamerater som de skulle være talsmenn for.

Utover i 70-årene fikk man så en driftsomlegging til rimeligere kartongkvaliteter, først og fremst for afrikanske land. Her gikk man nok bort fra det som hadde vært Sævareids styrke, nemlig et bredt utvalg av spesialkartong med høy kvalitet. Referatene fra møtene i fagforeningen tydet nok på at ikke alle forsto livets alvor. Papirarbeiderforbundet hadde heller ikke noen tro på fabrikkens fremtid, og satte kreftene inn på et skikkelig sluttvederlag og ny sysselsetning. Staten ga 4,2 Mill. kr. i likviditetslån og mente at dette fikk være nok.

I denne situasjonen kan det være interessant å se hva som skjedde på de tre andre norske kartongfabrikkene, Mesna på Lillehammer, Rena i Østerdalen og Ankers ved Halden. Mesna og Ankers ble nedlagt kort tid etter Sævareid, mens Rena holdt det gående nesten 20 år til, men med massiv økonomisk støtte fra Staten. Ankers ble nedlagt fordi eieren, Saugbrugsforeningen ville bygge ut i Halden, men de to andre gikk regelrett konkurs. Hvordan man enn snur og vender på problemet, må man bare se i øynene at spesielt Mesna hadde vesentlig bedre forutsetninger for å lykkes enn Sævareid. I stedet for å kritisere at fabrikken stoppet driften i 1977, vil undertegnede betegne det som et teknisk og økonomisk mirakel at man greidde

å holde det gående så lenge som man gjorde.

### Fabrikkens siste år

Direktør Hendrik Fasmer har knyttet noen kommentarer til nedleggelsen av fabrikken, trolig omkring 1975, og hva som førte til dette resultatet. En av årsakene var med sikkerhet at fabrikken gradvis var blitt meget avhengig av eksportmarkedet, og spesielt kvaliteten på spillkort. Eksportandelen var antatt å være mer enn 67%. Store bestillinger kom bl.a. fra Nigeria, men her kunne fraktestøtene bli liggende månedsvis til ankers utenfor Lagos. De fikk ikke komme til kai på grunn av elendig infrastruktur, og korrupsjonen florerte som så mange andre steder i Afrika. Dette medførte produkter i retur, manglende betaling og ble selvfølgelig en stor økonomisk belastning.

Direktør Fasmer anmerker også at maskinene på Sævareid etter hvert ble svært umoderne i forhold til de store enhetene i Mellom-Europa som også lå nærmere hovedmarkedene.

På Alvøen ble produksjonen av finpapir stoppet i 1981, og her var bakgrunnen den samme som på Sævareid – umoderne maskiner. På Alvøen var maskinene 151 cm brede, mens standarden da var 200 cm. Produksjonshastigheten var oppgitt å være en tredjedel av hastigheten for sammenlignbare enheter, og det samme kunne utvilsomt vært sagt om Sævareid. Det er imponerende at maskinene ble holdt i gang så lenge som de gjorde og ikke overraskende at de endelig ble stoppet.

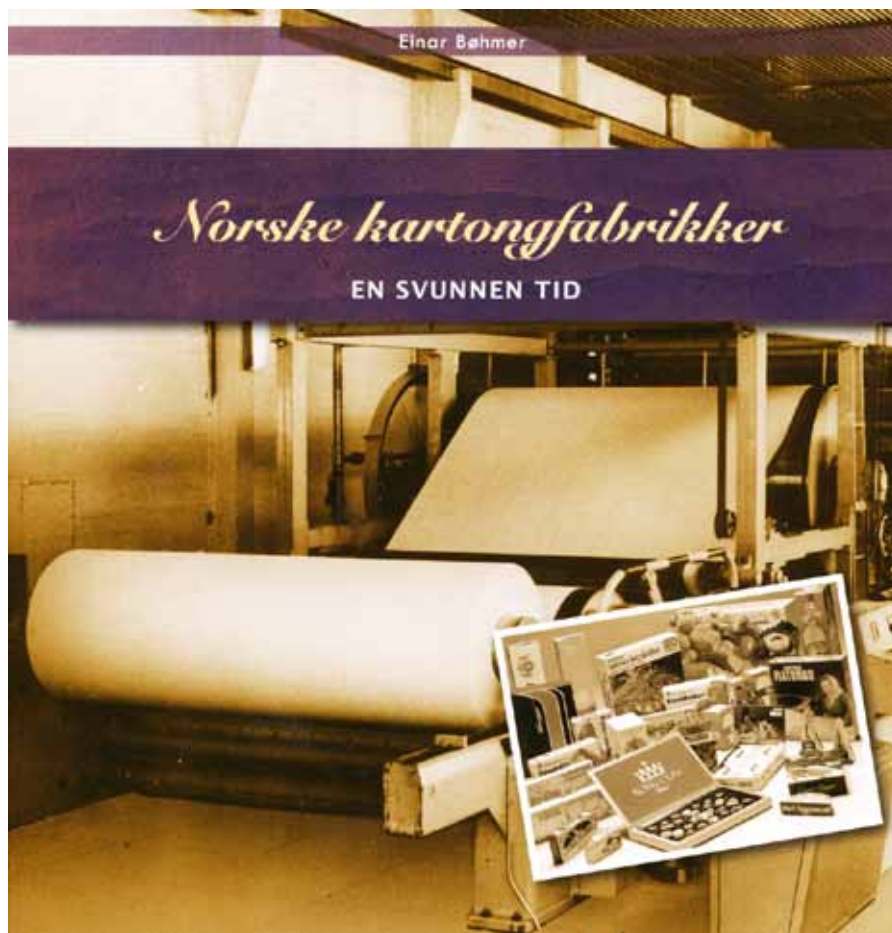


I Norge fanns på 1970-talet fyra fabriker som tillverkade falskartong. Idag är alla nedlagda och kartongproduktionen i Norge har upphört. Om denna utveckling och funderingar kring orsakerna därtill har Dr. techn. Einar Böhmer skrivit en bok med titel enligt rubriken ovan. Böhmer är numera pensionär men var tidigare bl.a. chef för PFI i Oslo och har bred erfarenhet från norsk, svensk och amerikansk skogsindustri.

De fyra kartongbruken var Rena Kartongfabrik i Rena, ca 50 km öster om Lillehammer, Mesna Kartongfabrik i Lillehammer, Saevareid kartong- og pappfabrik, ca 30 km sydost om Bergen och Anker tresliperi og kartongfabrikk i Halden. Alla avstånd är här angivna fågelvägen, Norges topografi innebär rent praktiskt helt andra avstånd. Saevareid t.ex. hade under många år ingen landsvägsförbindelse, utan all frakt skedde sjövägen.

Gemensamt för alla bruken är att de startades som träsliperier under andra halvan av 1800-talet eller i början av 1900-talet. När marknaden för slipmassa började bli mättad, med åtföljande prisreduktioner, insåg man att massan behövde vidareförädlas. (Einar Böhmer har för övrigt skrivit en bok om ett antal norska träsliperier, som valde att inte vidareförädla massan och av denna anledning fick läggas ned ännu tidigare.) Vilken väg man valde varierade men till slut blev det för alla bruken just falskartong som man bestämde sig för att satsa på. Intressantast ur teknisk synpunkt är här Ankers fabrik, som 1950 byggde om en tidningspappersmaskin till kartongmaskin och där man vid ombyggnaden producerade tidningspapper ända fram till igångkörningen av kartongproduktionen. Inget av de fyra bruken blev dock någon tonnagemässigt stor kartongproducent och när strukturrationaliseringen på 1970- och 80-talen drog åt tumskruvarna, med nya stora kartongmaskiner i både Sverige och Finland, blev de små norska kartongbruken förlustaffärer och lades ned ett efter ett.

Böhmer ger i sin bok en intressant historisk beskrivning av utvecklingen vid vart och ett av bruken, varvat med pedagogiska beskrivningar av kartongproduktionens teknik och ekonomi. Han väjer inte för en delvis hård kritik av skötseln av företagen med, framför allt, fokus på frånvaron av långsiktighet



Einar Böhmer, Norske kartongfabrikker. En svunnen tid. Hanefoss [2013]. 96 s., ill.

och djärvhet i investeringarna, men även bristande teknisk och marknadsmässig kompetens hos ledningen. Framför allt drabbar denna kritik Rena Kartongfabrikk, som 1998 blev det sista kartongbruket att läggas ned och vars utdragna dödskamp kostade de norska skattebetalarna något hundratal miljoner kronor. I rättvisans namn ger dock Böhmer dessa små kartongbruk, utan stora koncerner med kapital och teknikresurser i ryggen, små överlevnadschanser på sikt, oavsett den lokala ledningens agerande. En annan faktor är just historien, där de första träsliperierna blev anlagda där vattenkraft via turbiner direkt kunde driva slipverken. Den geografiska placeringen blev alltså betingad av närheten till ett vattenfall, vilket efter elektricitetens införande inte var någon nödvändighet. Istället blev andra faktorer mera avgörande, såsom låga transportkostnader för råvara och färdigprodukt.

Mot slutet av boken ger Böhmer också en initierad och kritisk genomgång av den nedslående utvecklingen i den norska skogsindustrin under de senaste decennierna, med flera exempel på misslyckade satsningar av de två stora norska skogsindustriföretagen Norske Skog och Borregaard och nedläggningen av Peterson & Søn. Trots att oljan idag är den viktigaste råvaran för norsk ekonomi bör inte skogen försummas, enligt Böhmer.

Boken är utgiven år 2013 av Einar Böhmer på eget förlag. Den är illustrerad med intressanta bilder ur brukens äldre historia, dock saknas i slutet av boken några bilder som refereras till i texten.

I Kungliga bibliotekets audiovisuella samlingar i Stockholm som innehåller närmare åtta miljoner timmar audiovisuellt material finns också filmer, TV-inslag och radioprogram som behandlar massa- och papperstillverkning – de äldsta från 1920-talet.

Filmen från Ösjöfors handpappersbruk från 1922 är den äldsta och ger en unik inblick i förhållandena vid ett gammalt handpappersbruk. (En förkortad version av filmen är för övrigt genom Tekniska museets försorg tillgänglig på Youtube: [www.youtube.com/watch?v=KbVNE7Rargs](http://www.youtube.com/watch?v=KbVNE7Rargs)).

I filmen Lilla Edets pappersbruk från 1936 får vi inte bara se produktionen:

Slipmassa väller fram. Vi passera de väldiga holländarna, fulla till brädden med sin aptitliga massa,

gå in i maskinsalen och anlända till packsalarna, där balarna vägas, emballeras och märkas. Vi göra så ett besök i påsfabriken, som förbryllar med sin mångfald av maskiner, den ena sinnrikare än den andra.

utan också det hektiska arbetet på kontoret:

Ingenjör Gunnar Haeger sorterar posten med tillhjälp av fröken Börjesson. Försäljningschefen Ejnar Ståhl kommer en och annan gång hem från England eller kontinenten, men endast för att på världskartan planera nästa långtur. Kortare vägsträckor tillryggaläger han på sin V8. Herr E. Wingblad visar oss de övriga kontorslokaler, och vid kassan sitter fröken Alfhild Bodén med ett medelstort skyddsgarde bakom sig.

Från SCA:s samling finns en rad pedagogiska filmer om både skogsbruk och massa- och papperstillverkning. Från den numera nedlagda skogsindustriella utbildningen i Markaryd finns ett tjugotal instruktionsfilmer.

Bland tv-filmerna finns ett inslag ur SVT:s Kunskapskanalen om Pappersbruksmuseet i Frövifors i serien Ett svenskt industriminne.

Av upphovsrättsliga skäl är materialet endast tillgängligt för forskningsändamål, t.ex. för journalister och författare, vid uppsats- eller avhandlingsarbete, eller för research inför konstnärlig verksamhet, och måste ses på plats i Stockholm eller vid något av fjärrlånebiblioteken runt om i landet. Man måste då ansöka om forskarkonto här:

<https://smdb.kb.se/smdb/login>.

## NPH:s funktionärer för verksamhetsåret 2015-2016 samt andra årsmötesbeslut

Jan-Erik Levlin

Vid NPH:s årsmöte i Bergen, Norge, den 4 juni 2015 gjordes följande *val av funktionärer* för perioden fram till årsmötet 2016:

### Styrelsens medlemmar och funktioner:

Jan-Erik Levlin, ordförande  
Kari Greve, viceordförande  
Per Jerkeman, sekreterare  
Richard Kjellgren, kassör  
Esko Häkli, huvudredaktör för NPHT  
Ingelise Nielsen, medlem

### Suppleanter

Björn Krogerus  
Tina Grette Poulsson  
Lennart Stolpe  
Bent Schmidt Nielsen

### Revisorer:

Henrik Essen  
Ulla Gytel  
Lennart Eriksson, suppleant

### Valberedning:

Anne-Grethe Rischel, sammankallande  
Bertil Mark  
Tina Grette Poulsen, suppleant

### NPH:s representanter i andra organisationer:

#### Gösta Liljedahls fond:

Richard Kjellgren, ordinarie ledamot  
Lennart Stolpe, suppleant

#### Skogsindustriernas Industrihistoriska Utskott

Per Jerkeman

#### International Paper Historians

Kari Greve

### Andra beslut

På styrelsens förslag beslöts att föreningens namn skall ändras till Nordisk Pappershistorisk Förening men med behållande av den nuvarande akronymen NPH. Årsmötet beslöt att namnändringen skall träda i kraft från början av 2016 och att den införs i stadgarna efter ett konfirmerande beslut av årsmötet 2016.

*Medlemsavgifterna* för 2016 bibehålls på oförändrad nivå och faktureras i lokala valutor enligt följande:

	Enskilda medlemmar	Institutioner	Företag
Sverige	250 SEK	500 SEK	900 SEK
Danmark	170 DKR	340 DKR	600 DKR
Norge	210 NKR	420 NKR	750 NKR
Finland	25 €	50 €	90 €

NPH:s medlemmar som har tillgång till e-post ombeds vänligen meddela adressen till [webmaster@nph.nu](mailto:webmaster@nph.nu).