

KRITPIPSRAPPORT Arne Åkerhagen

I ett tidigare nummer av MAS meddelande skrev jag ett upprop och bad om hjälp med insamlande av uppgifter om kritpipor. Endast två medlemmar har tills nu inkommit med uppgifter på intressanta pipfynd. En av dem är sedan länge en trogen informatör. Den andra gällde ett fynd, som kan räknas som slutet, från den vid Dalarö förlista Anna Maria, tidigare kallade "Saltskutan". Fyndet bestod av flera pipor av samma typ. En separat rapport om detta fynd kommer senare att delges Er. Jag väntar på en komplett-erande uppgift från en forskarkollega i Holland.

Från en icke medlem fick jag i somras ett tidningsurklipp från 1941 som talade om kritpipstillverkning i västra Värmland. Den satte mig på spåret till en intressant upptäckt. Tillverkning av kritpipor slutade inte som man i allmänhet trott runt mitten av 1800-talet. Visserligen gjorde det vid de större bruken men vid den tidpunkten startades det tillverkning i Skillingmark i Värmland och Torpsfors i Dalsland. I slutet av denna rapport kommer ett sammandrag av den första rapporten om detta.

Nu ställer sig kanske någon frågan vad detta har med marinarkologi att göra. Jo som Ni alla vet så håller man på med utgrävning av ostindienfartyget "Göteborg" utanför Göteborg. Man har här funnit en del kritpipor som jag fått tillfälle att studera och datera. De flesta är från tiden efter det att fartyget blev vrak och kommer troligen från folk som försökt bärga lasten. En av dessa pipor visades upp i TV-programmet Göta Kanal varvid det angavs att den skulle tillhört besättningen. Jag har tidigare, efter konsultation av pipforsarkollegor i Holland och England konstaterat att pipan, en fågelklo hållande piphuvudet, troligen kom från England och tillverkades på 1860-talet.

I samband med mina forskningar i Dalsland och Värmland fick jag tag på en samling pipor tillverkade i Torpsfors varav en var exakt lika den ovan nämnda klopipan.

Torpsfors köpte engelsk lera från firman Pontus Lagergren i Göteborg som också var en avnämare av Torpsfors pipor.

Vad som nu står framför mig är att ta reda på om Torpsfors också köpte formar från England eftersom jag i England

sett exakt lika pipmodeller som de från Torpsfors.  
Nedan kommer nu den ovan nämna rapporten från forskningarna  
i Värmland och Dalsland.

#### KRITPIPTILLVERKNING I DALSLAND OCH VÄRMLAND.

Tillverkningen av kritpipor i Sverige hade sin blomstringstid  
under 1700-talet. Det var då tillverkningen skedde vid de stora  
bruken i Stockholm, Alingsås, Varberg, Falun, Norrköping, Arboga  
och Norrköping. När sedan den mer hållbara träpipan började till-  
verkas på 1800-talet började tillverkningen av kritpipor att upp-  
höra och efter ca 1850 finner man ingenting i skrift som säger  
att de existerade.

Omkring denna tid startades tillverkningen i Skillingmark i Värm-  
land och i Torpsfors i nuvarande Eds kommun i Dalsland.  
Inspirationen till piptyperna tycks ha kommit från Holland. Om  
man jämför de pipor som tillverkades i Dalsland och Värmland finner  
man samma eller liknande utseende på holländska sekelsskiftespipor.  
Bild 1 visar ett utdrag från en pipkatalog utgiven av Goedewaagen  
i Gouda, Holland, visande sekelsskiftespipor de tillverkade. Bild  
2 visar Torpsfors prislista och bild 3 några i Torpsfors funna  
pipor. Ser man på dessa finner man likheterna med de holländska.  
T.ex. så är pipa nr 5 på Torpsfors prislista exakt lika nr 296  
i den holländska, vilket även kan gälla för nr 2 resp. 236.

I Skillingmark blev det en omfattande hemindustri och pipbruk,  
eller som de kallades piphyttor startades överallt i bygden. I  
Torpsfors startade Elias Gullbrandsson tillverkningen på gården  
Jansberg i Skalltorp.

Elias Gullbrandsson emigrerade till Amerika och överlät bruket  
till sin bror Andreas, född 1841 och död 1912, som förutom pip-  
bruket drev färgeri och lanthandel.

Piporna såldes både inom landet och exporterades till Norge,  
Ryssland och Frankrike. Som bäst hade denna fabrik en omsättning  
på ca 20.000: kronor per år.

Andreas Gullbrandsson skötte själv försäljningen och hade givit  
ut en prislista, bild 2, omfattande 8 olika piptyper.

Personalen vid bruket uppgick till 4 man, därav 1 som tillverkade  
ämnena, 2 som formade och 1 som justerade piporna. För tillverk-  
ning av ämnena betalades 6 öre per gross, för formningen 12 öre  
och för justeringen 5 öre. Det blev en tillverkningskostnad på  
23 öre per gross. Dagsproduktionen kunde gå upp till 20 gross  
per dygn. En van formare kom upp till 10 gross per dag.

I prislistan angavs priset till 1:50 och 2:- kronor per gross. Vad som ovan nämnts om tillverkningen i Torpsfors gäller också för Skillingmark där det dock fanns flera bruk/hyttor. Det var inte alla som hade egna brännugnar, utan man samlade ihop formade pipor från flera tillverkare och brände dem i en gemensam större ugn som rymde upp mot 300 gross.

Den förste tillverkaren i Skillingmark var Nils Nilsson, som fick smeknamnet "Nuppen" vilket han också angav på sina pipors skaft. Namnet fick han för att skilja sig från sonen Birger som också var pipmakare.

Den siste tillverkaren var Rudolf Åhser, f.d. Rudolf Andersson, i Arderbole, Klevan. Hans utrustning såldes till Göteborgs hist. museum 1922 och ställdes ut på Göteborgsutställningen 1923. Utrustningens köpesumma var 325:-.

Det var Rudolfs far Anders som byggde hyttan 1899. Huset de bodde i finns bevarat och bebos nu sommartid av en av döttrarna. Hyttan och brännugnen finns ej längre bevarad. Den kan dock ses på foton från 1922.

För tillverkningen i både Torpsfors och Skillingmark inköptes leran från Holland och England via Göteborg eller Oslo. Från Oslo hämtades den till Skillingmark med häst och vagn.

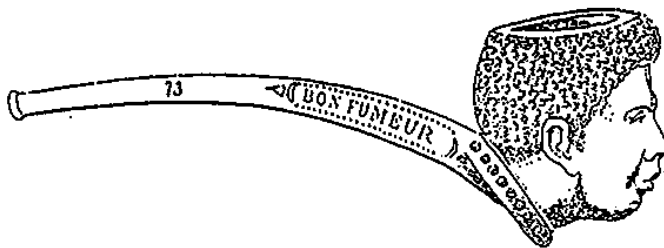
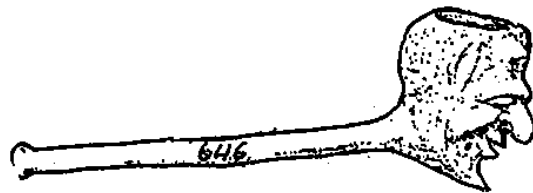
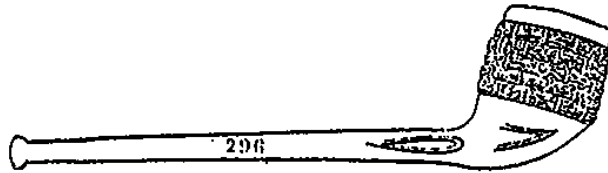
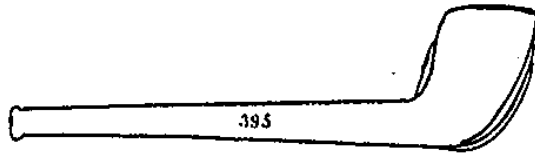
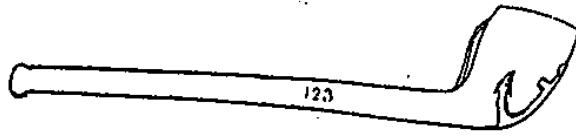
Till en början blandades den vita leran med på orten förekommande keramiklera. Man upphörde dock ganska snart med detta eftersom piporna blev svåra att bränna.

Tillverkningen gick i huvudsak till på samma sätt som beskrivits i Diderots encyklopedi från 1777. Först blötlades leran i ett par dagar varefter den piskades för att få en lämplig koncistens på den. Ämnena kavldes ut och formades så de lätt kunde läggas i formen. Formen smordes med olja, linolja eller rovolja. Ämnet lades i formen och en sticka, strumpsticka med tillplattad ände, stacks in i skaftet. Formen klämdes sedan ihop och sattes fast i ett skruvstädliknande verktyg, varefter formverktyget (stoppert) med hjälp av en hävvarm pressades ner i formens huvuddel. Detta är samma metod som användes i England.

Efter att ha torkat tills de blev vita, detta kunde ta ett par veckor, brändes de i en granvedseldad ugn vid 1050 grader Celsius. Ugnarna rymde vanligen 2 - 300 gross. De pipor som kasserades maldes ner och blandades med lera för eldfast tegel.

Tillverkningen av kritpipor i dessa trakter upphörde omkring 1920.

*Arne Åkerhagen*  
Arne Åkerhagen



Utdrag ur Goedewaagen's pipkatalog början 1900-talet.

**PRISKURANT**

**KRITPIPOR**  
**A. GULBRANDSON**  
**ED & TORPSFORS**

Till okända personer expedieras Piporna mot efterkr.

Piporna packas omsorgsfullt i minst 5 och högst 10 gross i hvarje låda.

- No 1. 2 Kr.
- No 2. 2 Kr.
- No 3. 2 Kr.
- No 4. 2 Kr.
- No 5. 1 Kr. 50 öre.
- No 6. 1 Kr. 50 öre.
- No 7. 1 Kr. 60 öre.
- No 8. 1 Kr. 50 öre.

Priset beräknadt netto Contant pr gross i fria lådor fritt vid  
Eds Jernvägsstation å Dalslandsbanan.

Bild 3

