

TOBAKENS OCH KRITPIPANS HISTORIA

6:e avsnittet.

Av Per-Arne Åkerhagen

Efter att ha gått igenom i kort-het hur man kan datera en kritpipa, skall jag avsluta med lite om den tillverkning som skedde i Sverige.

Det förekommer rätt ofta att pipor hittas som är av svensk tillverkning och det kan vara bra för alla arkeologer och intresserade att något så när datera även en svensktillverkad kritpipa. Det bör ju inte vara så som det förekommit i TV att en känd historiker visar upp en pipa och säger att den tillhört besättningen på Ostindienfararen Göteborg, när den i själva verket tillverkades först ca 1860 och med mycket stor sannorlighet i Torpsfors i Dalsland.

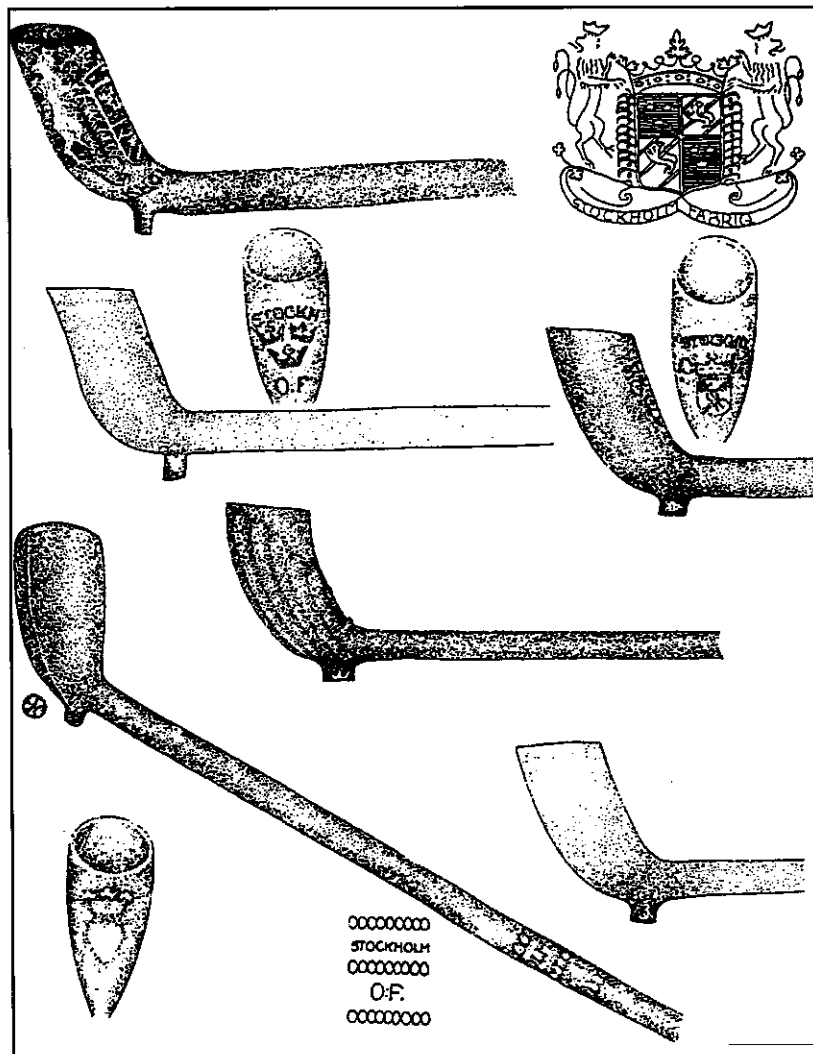
De första tillverkarna i Sverige skulle enligt vissa uppgifter vara de båda holländarna Johan Focke och Johan Wisbeck som skulle ha fått privilegier på att tillverka kritpipor så tidigt som 1652. Någon tillverkning startade de inte trots att de importerade pipmakare från Holland. De sysslade i stället med allehanda import och export, som föranledde dem att ofta figurera i domstolsprotokoll. Till slut blev de tvungna att lämna landet.

Den första tillverkningen kom troligen igång först sedan Carl Aspegren fick sina privilegier 1708, möjligen kan tillverkningen i Örebro vara tidigare. (Se vidare under Örebro). Kritpipstillverkningen var förlagd till Stockholm, Alingsås, Norrköping, Varberg, Karlskrona, Falun, och Arboga. Möjligen kan viss tillverkning ha förekommit i Örebro, som ovan nämnts. Pipstöd för glasering av pipor har hittats där keramisk industri legat.

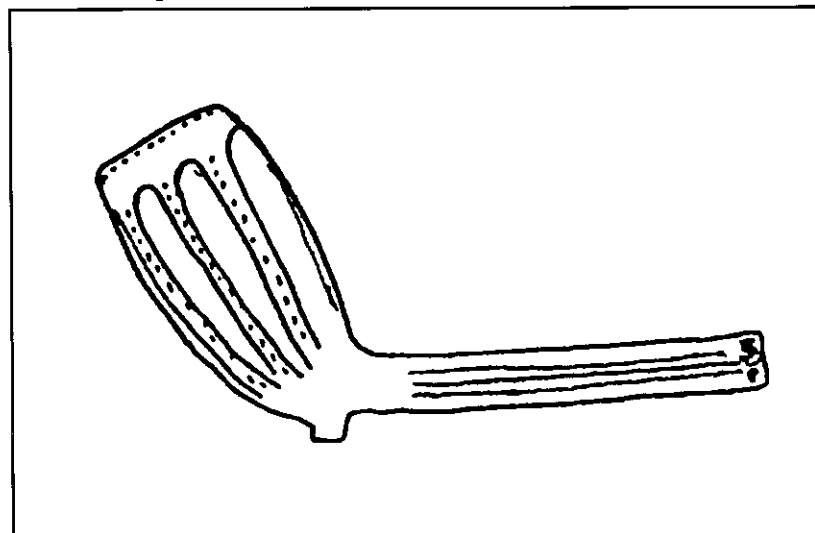
Totalt fanns i Sverige ca 42 tillverkare under perioden 1740 och fram till början av 1800-talet. Information om Carl Aspegrens tillverkning är synnerligen sparsam. Enbart i Stockholm var antalet ca 35.

Någon speciell dateringsmetod för svenska pipor finns inte, utan får göras med hjälp av de pipor från kända tillverkare som kommit fram vid arkeologiska utgrävningar samt från fynd gjorda av sportdykare.

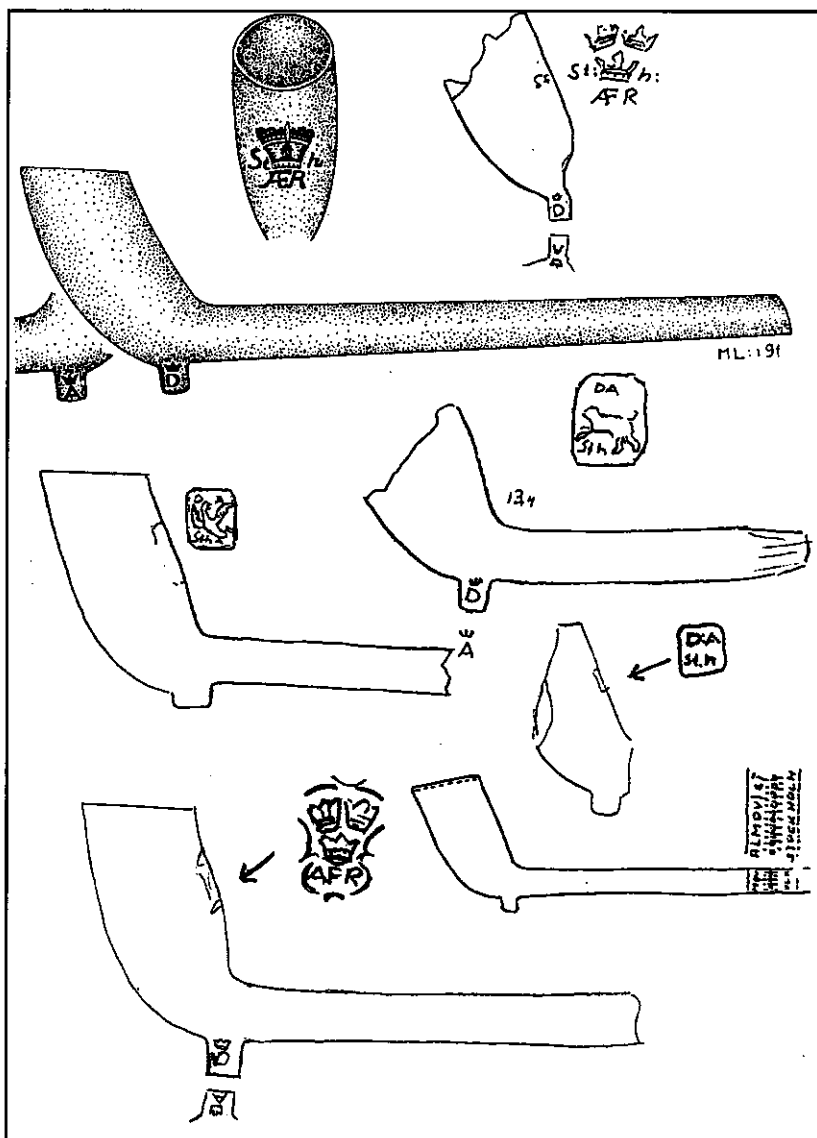
I Hallrätterna finns dokumen-



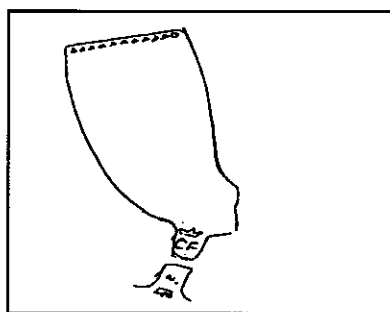
Olof Forsberg 1739-1758, Stockholm. Ritade av Maria Lipasti



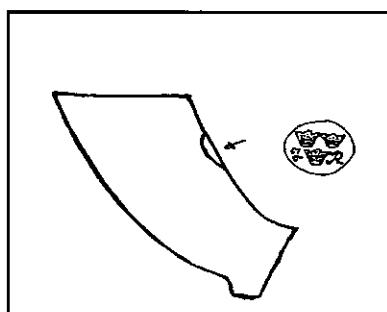
Anders Öhrbeck, 1752-1759, Stockholm



Daniel Almqvist, 1752-1760. Stockholm

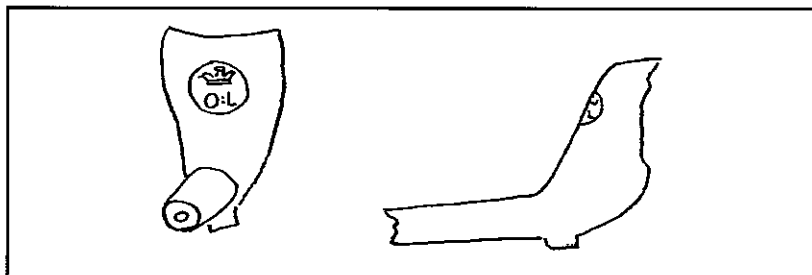


Carl Fredrik Wallström, 1767-1770, Stockholm



Johan Riesel, 1758-1760. Varberg

Olof Lindahl, 1756-1770. Norrköping



terat under vilken tidsperiod de respektive tillverkarna var verksamma.

I många fall kan dateringen för svenska pipor bli noggrannare än för utländska, därför att en del pipmakare var verksamma endast ett fåtal år enligt Hallrätterna och vissa pipor hade kort användbarhet, tex Gustav III revolutionspipa.

Jag skall inte nämna mera om denna 1700 och 1800-tals tillverkning utan hänvisar till min delrapport "SVENSKA KRITPIPSTILLVERKARE OCH DERAS PIPOR" utgiven i februari 1995. I stället visar jag här de svensktillverkade pipor som med säkerhet tillhör svenska pipmakare.

Jag avslutar nu denna artikelserie om kritpipor med att berätta lite om den sista tillverkningen i Sverige, vilket skedde i Dalsland och Värmland ca 1860 till ca 1920.

Dalslands pipindustri

Pipindustrin i Dalsland var förlagd till Torpsfors i nuvarande Eds kommun.

Vem som verkligen startade pipbruket är inte helt klarlagt, troligen var det Elias Gullbrandsson, född ca 1840, som startade tillverkningen på gården Jansberg i Skalltorp ca 1860. Den flyttades senare till Torpsfors.

Elias emigrerade till Amerika 1880 och överlät bruket till sin bror Andreas, född 1844 död 1912, som förutom pipbruket drev färgeri och lanthandel. Tillverkningen pågick fram till ca 1900 och tillverkades enligt den engelska metoden.

Den siste förmannen vid bruket, Frithiof Gustavsson (född 1868), har berättat om hur tillverkningen gick till:

Man använde så kallad holländsk lera köpt från Göteborg och levererade i fyrkantiga block. Dessa hårda block fick först ligga från lördag till måndag i ett kar med vatten som täckte dem. Det lagades till så mycket som gick åt under veckan. Den mjukgjorda leran lades upp i en lerbänk, där tre av sidorna var försedda med kantbräder.

Leran piskades, tillsammans med obränt avfall, med en lerpiska av järn. Piskningen skedde tills leran hade en smidig konsistens varpå pipämnena formades för hand av "ämna-ren" och lades i två skikt med sex ämnen i varje.

Innan de lades i formen fick de ligga och torka, vanligen en dag,

För att de inte skulle bli allt för torra förvarades de i en tom tunna.

Formarna var gjutna i mäsing och rymde en pipa. För var fjärde ämne som lades i formen fick den smörjas med rå linolja, för att leran inte skulle klibba fast. En speta stacks in i skaftet varefter ämnet lades i formens ena halva och den andra ovanpå, varefter de båda formhalvorna lades in i ett skruvstäd där de skruvades fast. En dubb (stopper) klämdes med hjälp av en hävarm ner i formens huvud för att göra hålet i piphuvudet. Detta kallades att "dubba" och vanligen fick man göra det tre gånger, innan det blev riktigt. Dubben var av järn och försedd med en krage för att inte tränga för långt ner.

När pipan hade "dubbats" färdigt togs den ur formen och lades i en sk "brätt". Brätten var av bräder och försedd med en uppstående kant runt om för att piporna ej skulle glida av. Varje brätt rymde ungefär 5 gross pipor. När ett brätt hade fyllts, sattes det upp i en särskild torkställning, där det fick stå kvar högst två dagar. Brätterna packades noggrant, piporna lades radvis och över skaften ströddes "tåskäre" (obrönt avfall) för att inte dessa skulle torka före huvudena.

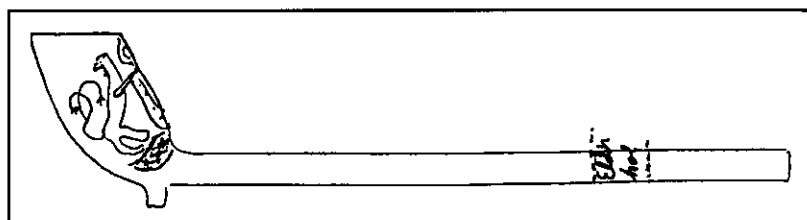
Efter två dagars torkning voro de färdiga att "skrapa". Härvid användes ett mejselformigt järn försett med hak å båda sidor. Verktyget var gjort av en avbruten bordskniv, skärpt i änden som en mejsel.

Först skrapades pipskaftets undersida, därpå översidan varvid skaftet böjdes en smula. Sist avskrapades huvudet. Det som sålunda avskrapades var en rand eller söm, som uppstod när formen lades ihop. Avfallet, "tåskäret", samlades upp i en särskild låda och kom till användning enligt föregående beskrivning.

De färdigskrapade piporna ordnades sedan i nya brätt, där de fingo torka under två veckor. Först när de fått en kritvit färg voro de färdiga att brännas.

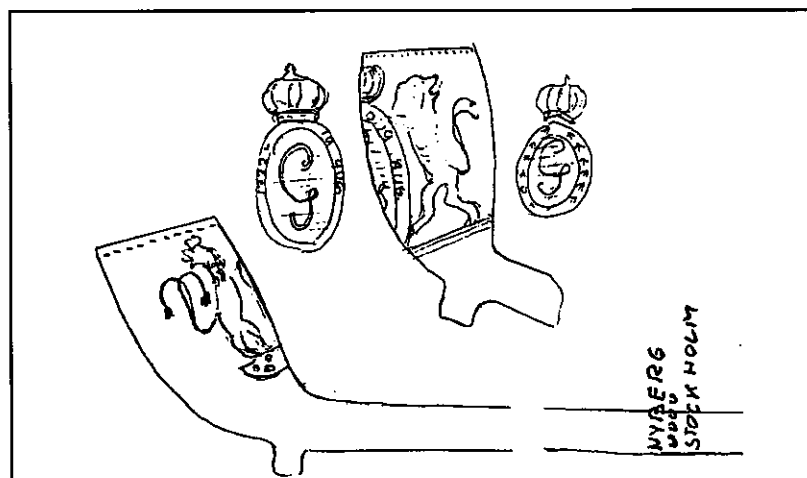
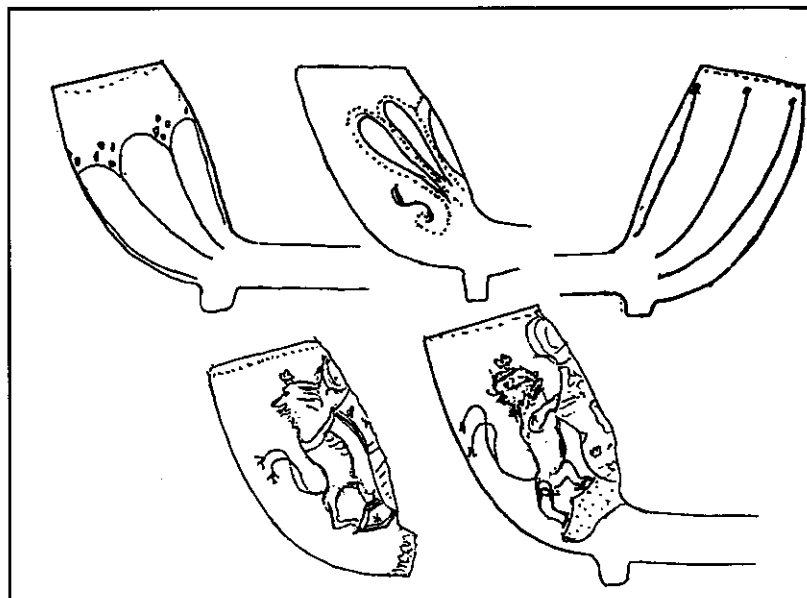
För själva bränningen åtgick en tid av 24 timmar. Ugnen fick sedan svalna, innan piporna togs ut. Bränningen företogs i en särskilt uppförd ugn (brännom) å Jansberg i Torpfors. För eldningen av varje bränning beräknades åtgå en famn granved. Brännugnen rymde 200 gross kritpipor.

Vid piptillverkningen i Torpfors, som bedrevs i stor omfattning, var en regelrätt arbetsfördelning genomförd. När fyra man voro syssel-



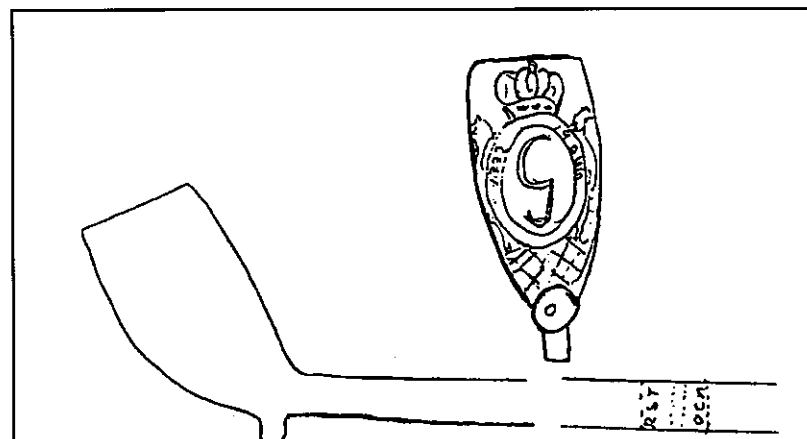
Emanuel Eldh, 1761-1767, Stockholm

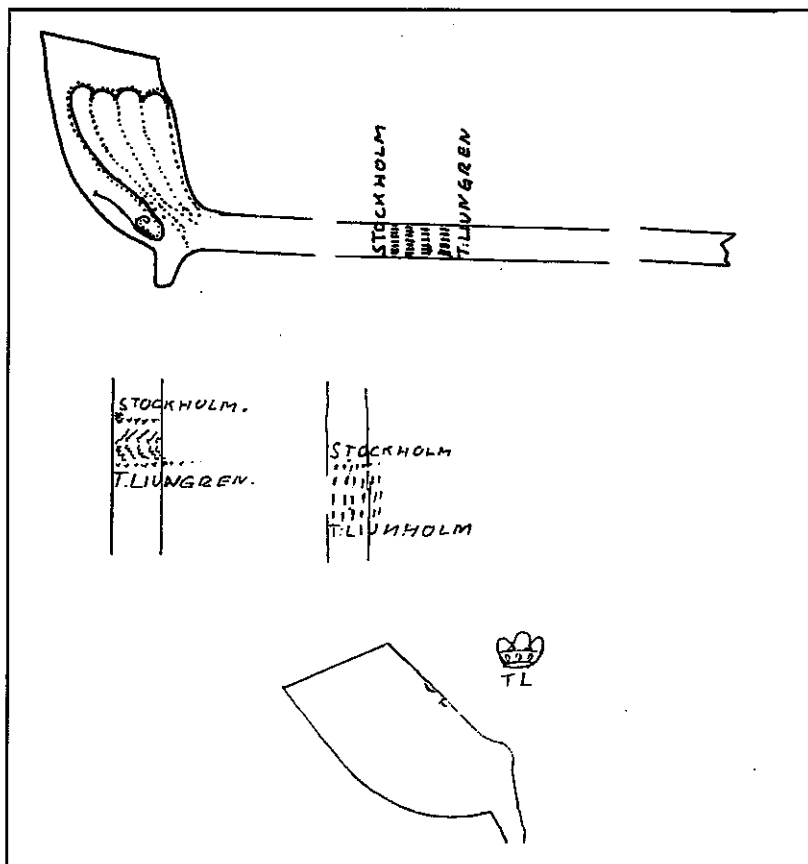
Carl Wettervik, 1755-1798, Stockholm



Mathis Nyberg, 1755-1799, Stockholm

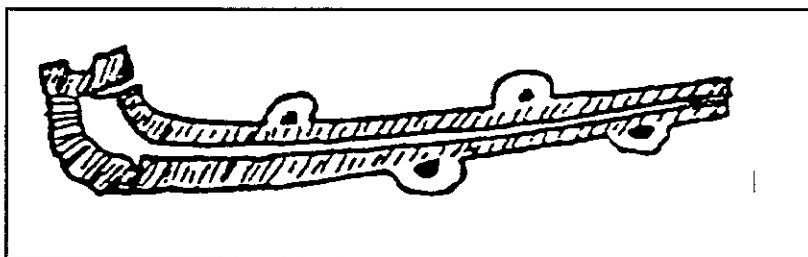
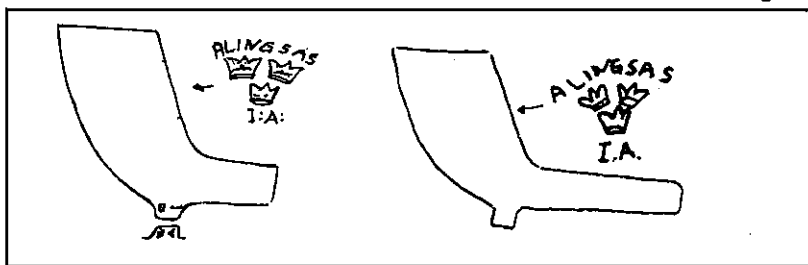
Maurits Kirstein, 1770-1790, Stockholm





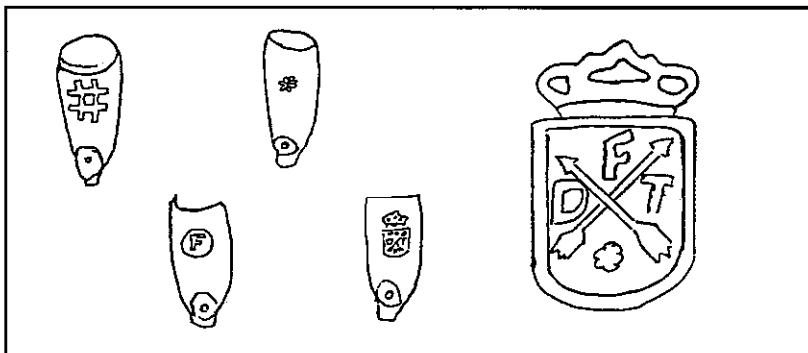
T. Ljungren, 1785, Stockholm

Jonas Alströmer, 1729-1761, Alingsås



Linnés ritning visade form från Alingsås nrsk

Daniel Friedrich Theel, 1754-?, Falun



satta, fanns det en "ämnnare", två "formare" och en skrapare. Var och en av dessa arbetade på ackord. Ämnnaren hade 6 öre/gross, formaren 12 öre och skraparen 5 öre. Själva tillverkningen kostade alltså 23 öre. Inköps-kostnaden för leran som var 3 öre/kilo var försumbar per pipa.

Tillverkningen kunde hålla sig kring 20 gross per dag. Priset per gross låg på 1:50 och 2:- kr. Det mesta gick till firman Pontus Lagergren i Göteborg, men även till andra firmor i Sverige och Norge.

Gullbrandsson gjorde god reklam för sin vara och var själv ute som provresande. En gång var han på väg till Ryssland. Han hade tryckt en katalog över sina pipor. Fabrikationen var ett par gånger belönad med hederspriser och diplom. Omkring 1900 upphörde tillverkningen och de gamla mässingsformarna såldes som skrot. Varken verkstad eller ugn finns kvar i dag.

Värmlands pipindustri

Den värmländska pipindustrin låg runt sjöarna i Skillingmark där den kom att bli en betydande hemindustri. Industrin startade ca 1860 och pågick till ca 1920.

Den som startade tillverkningen var Ander Andersson Nupp i Boda. Han hade lärt sig tekniken i Oslo. Vid hemkomsten höll han sin kundskap hemlig och byggde sig en så kallad piphytta i Boda. Han fick dock inte behålla sina hemligheter länge. De kom ut efter att någon gjort inbrott hos honom och sett hur han gjorde. Bland annat startade Jon Andersson Stolpe en tillverkning som så småningom togs över av bröderna Alfred och Emanuel. Den mest kände av dessa var Emanuel som kallades för "Manvel ve Forsen", en särpräglad man, som förmodligen var en av Värmlands mest originella personer. I boken "Värmland ler och blommar" har författaren Evald Lier skrivit om denne person.

En av Jon Andersson Stolpes elever var Olof Högsäter som kom att ta över ett bruk i Magnor på andra sidan av gränsen vid Charlottenberg.

Han hette från början Andersson men tog sig namnet Högsäter efter platsen där han föddes. Från hans verksamhet finns i barnbarnens ägo en stor samling pipformar och dagböcker, som berättar om hans försäljningsresor i Sverige.

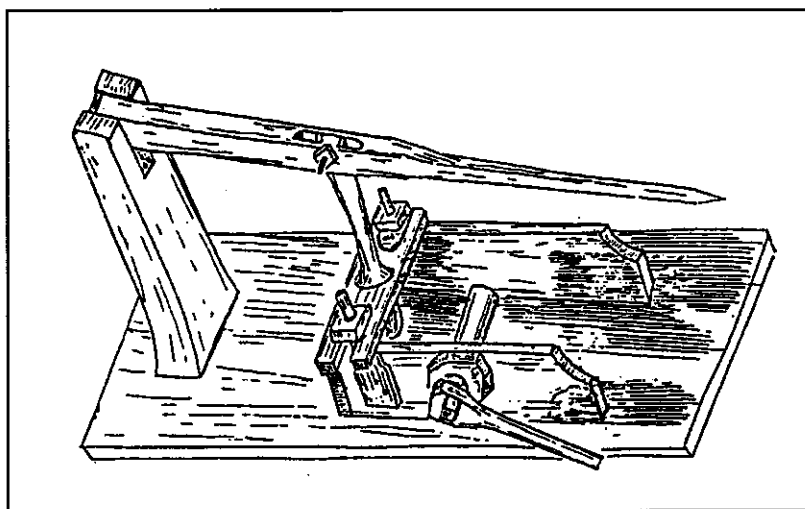
Den siste tillverkaren i Skillingmark var Rudolf Åhser, som lärde sig tillverkningen av sin far

som också varit lärling till Jon Andersson Stolpe. Rudolf Åhser drev sin hytta på gården Aderbole i Klevan.

Han slutade tillverka ca 1920 och sålde sin utrustning till Göteborgs Historiska Museum, som visade den på Göteborgs-utställningen 1923. Den förvaras numera på museets lager i Göteborg.

Mer om denna tillverkning kan läsas i min bok "Pipmakarna i Värmlandsskogarna" som utkom i januari 1994 och finns att köpa på Tobaksmuseet på Skansen i Stockholm och Sjöhistoriska Museet samt i Arvika på Rackstamuseet.

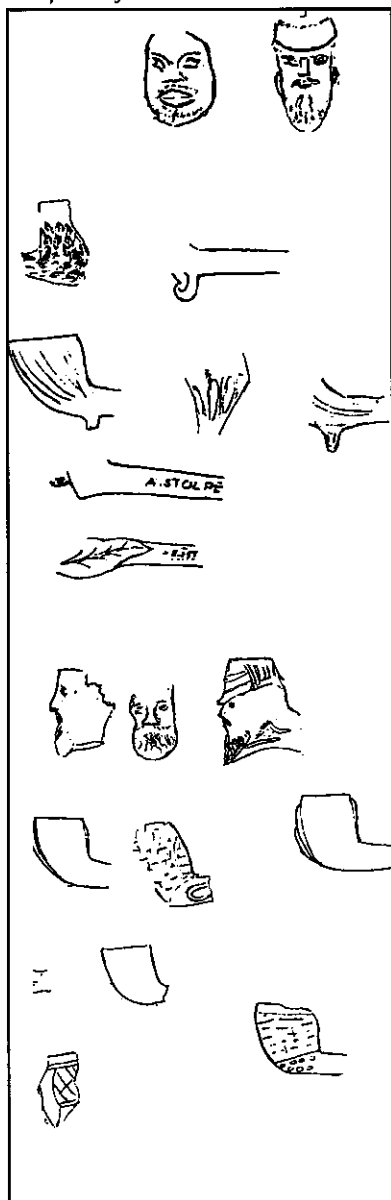
Detta är den sista artikeln i serien om Tobakens och kritpipans historia. av Per Arne Åkerhagen



Verktyg (stopper) för formning av piphuvudet

Gullbrandsens priskurant

Pipfragment funna på åker vid Stolpes hytta



PRISKURANT

KRITPIPOR

A. GULLBRANDSON

ED & TORPSFORS

Hitt skilda prisar för speciala Pipor med stiftat

Pipor priset uttryckligen i silent 5 och ångt 10 gross i Pavia 18 kr. Om de önskar ånå de pipor uttryckligen.

Priset beräknadt uttryckligen per gross i Pavia 18 kr. i Umeå 18 kr. vid Umeå Jernvägstation & de önskar ånå.