



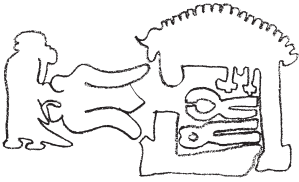
OLOFSFORS BRUK



Olofsfors bruk förvaltas av Stiftelsen Olofsfors bruksmuseum. Sedan 1979 har stiftelsen om-
besörjt omfattande restaureringar av de gamla
industribyggnaderna och förmedling av brukets
historia. Iordningställandet av bruket och bruks-
museet, Kulturm Olofsfors Bruk, har möjlig-
gjorts tack vare offentliga medel och frikostiga
donationer av Barbro Westerbergs stiftelse.

Järnets historia

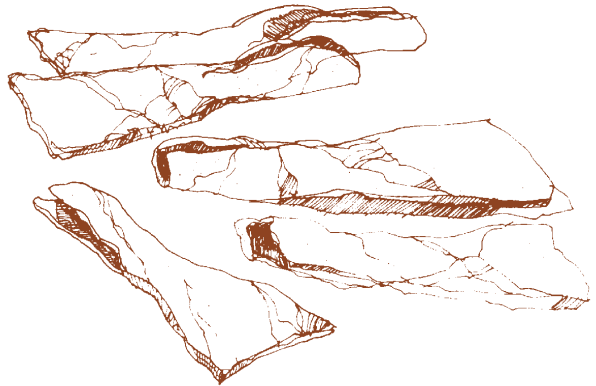
I Sverige har järnframställningen gamla traditioner. Årtusendet före Kristi födelse framställdes järn av sjö- och myrmalm. I jordlagren finns olika järnföreningar som följer med grundvattnet och på så sätt hamnar på sjöbottnarna. Med hjälp av långa rakor och skopor kunde malmen hämtas upp när isen väl lagt. Smältningen skedde i små reduktionsugnar som gav några kilo järn åt gången.



I den nordiska mytologin berättas om mästersmeden Völund. Så här avbildades han på 400-talet. Völund till vänster om smedjan, inuti är bland annat några tänger avbildade.

Järnet blev en åtråvärd vara som resulterade i rikedom och makt för ett fåtal. Många av landets rika hövdingagravar från järnåldern förklaras just med välstånd vunnet ur järnhandel. Ett närbeläget exempel är hövdingagraven i Högom, Sundsvall.

I Västerbottens län har vi inte hittat några förhistoriska järnframställningsplatser ännu. Men genom arkeologiska fynd i Torrböle, två mil norr om Olofsfors, vet vi att järn bearbetades ca 100 f.Kr.

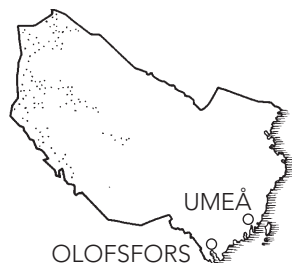


Norrländskt ämnesjärn var en åtråvärd vara under senare delen av järnåldern. Fynd har gjorts i framförallt södra Norrland.

OLOFSFORS BRUK

"att vid Leda å i Nordmalings socken få uppsätta en masugn...och uppbygga en stångjärnshammare med tvenne härdar"

Riksarkivet



Med dessa rader inleddes år 1762 bruksepoken i Olofsfors. Snart framställdes de första järntackorna och från hamnen avseglade skutor lastade med stångjärn. När masugnen blåstes sista gången 1894 hade över 55 000 ton tackjärn tillverkats.

Förr kunde man redan på långt håll märka att man närmade sig Olofsfors. Vägarna var svarta av kolstybb och slagg som lagts ut som vägfyllning. Snart uppfattade man det dova dunket från hamrarna. Men så tystnade bruket.

Idag, över 100 år senare, kan dunket från smedjorna återigen höras. Som besökare kan du vandra i en tidskapsel, i en miljö som i stort sett är densamma som när masmästare Jäderberg beordrade blåsning för sista gången. Historien om Olofsfors – om järnet och livet på bruket – berättas på museet, Kulturm Olofsfors Bruk. Du kan börja rundvandringen där!



Med masugnen kom möjligheten att smälta bergmalm. Den äldsta kända i Europa är den i Lapphyttan i Västmanland från 1100-talet. Arbetet i gruvor och hyttor utfördes av bergsmän, ett slags bergsbrukande bönder. Bergsmännen svarade för en stor del av tackjärnsproduktionen ända in på 1800-talet.

Järnets storhetstid

Svenskt järn var under en lång tid vår främsta exportvara. Under 1700-talet och första hälften av 1800-talet levererade Sverige 1/3 av allt järn som förbrukades i Europa. Under den perioden upplevde de svenska järnbruken en verklig högkonjunktur. Men nya tekniker i den utländska järnindustrin ökade konkurrensen och priserna sjönk. Med industrialismens genombrott i Sverige effektiviserades järnframställningen och "den stora bruksdöden" blev ett faktum. Mellan åren 1870 och 1913 minskade antalet järnbruk från 381 till 140, samtidigt som produktionen fördubblades.

Merkantilism

1700-talet genomsyrades av merkantilismen. Den allmänna synen var att näringslivet skulle regleras genom statens ordnande hand. Järnhanteringen underkastades stor kontroll, men i gengäld skyddades bruken från riskabel konkurrens.

Genom Bergskollegium hade staten god insyn i järnhanteringen – tolv bergmästare övervakade landets järnbruk. Det var hos Bergskollegium man ansökte om privilegier att anlägga eller flytta bruk. Där bestämdes också hur mycket järn varje bruk fick producera.

För att stötta den svenska järnindustrin bildades år 1747 Jernkontoret, en slags bruksägarnas



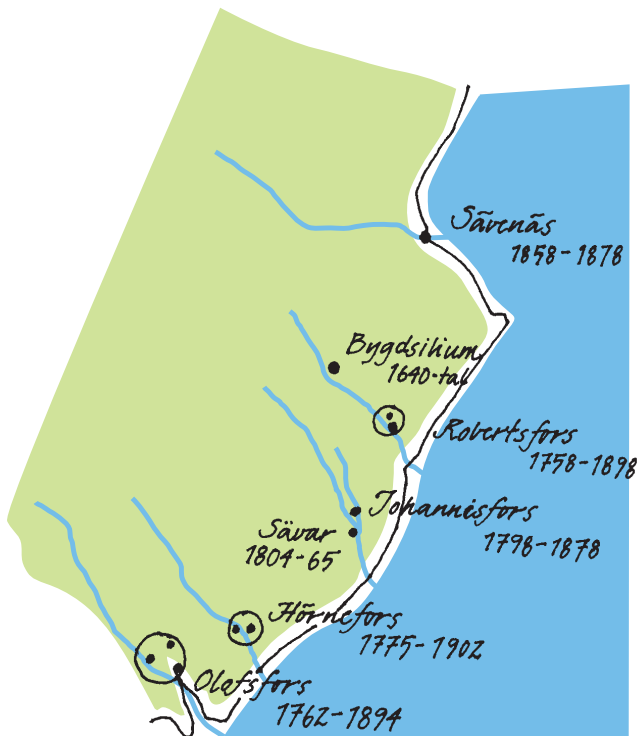
Det var nästan uteslutande stångjärn som exporterades. Stångjärnsstämpeln överst är från sent 1700-tal, den nedre från slutet av 1800-talet. Järnet stämplades för att man på järnvrakerierna skulle kunna kontrollera kvalitén. Järnet böjdes i en provstock till en halvcirkel. Om de brast blev de "vrakta" och fick inte säljas.

intresseorganisation. Det var inte bara kommersiella intressen som var tongivande utan även vetenskapliga och tekniska. Institutionen finns kvar än idag och ägs gemensamt av den svenska järnindustrin.

Norrland – framtidslandet

Under 1700-talet upplevde Sverige en storhetstid för ekonomiska projekt av olika slag. Driftiga och penningstarka entreprenörer vände blickarna mot Norrland – framtidslandet – där oändliga skogar och outnyttjade forsar stod redo att tas i bruk. Staten erbjöd skog för kolning och skattefrihet under etableringen.

Järnbruk i Västerbotten.
I Bygdsiljum finns länets äldsta gruva, där började järnmalm brytas 1636. En masugn byggdes 1641, men malmen var dålig och blåsningarna gav nästan ingenting.



I det brukstäta Mellansverige var kol en ständig bristvara. Det var denna brist som drev bruken norrut. Åren 1755–1762 genomförde de två kompanjonerna John Jennings och Robert Finlay en våg av bruksköp och nyanläggningar. I Västerbotten grundade de Robertsfors bruk 1758 och Olofsfors bruk 1762. Anläggandet i Olofsfors markerade slutet på dessa inköp, som i mycket saknar motstycke i svensk historia.

De billiga sjötransporterna gjorde etableringarna i Norrland möjliga. Det lönade sig att skeppa järnmalm upp från Roslagen och stångjärn i retur. Att frakta ner kolet, bristvaran, till de befintliga bruken var däremot en omöjlighet. Kolåtgången var nämligen enorm – det krävdes ungefär 40 000 liter kol för att framställa 127 liter stångjärn!

Kol

Kol var bränslet som drev masugn och smedjor. Järnbruken var beroende av den omgivande landsbygden när det gällde kolförsörjningen. Bruksledningen måste förmå allmogen att gå från självhushåll och oberoende till specialisering och beroende. Omställningen var inte konfliktfri. Bland bruksmotståndarna jämfördes lokaliseringen i Norrland med att:

"sätta där en kräfte, som tärde omkring sig allt den överkomme och till slut kräktade under sig den kringliggande allmogen, vilken då bleve brukstorpåre istället för bonde".

Riksdagsprotokoll 1765–66

När järnbruken etablerades uppstod ett nytt yrke, kolaren. Yrket var kvalificerat, talande är att kolare och skogshuggare utgjorde den största gruppen av de vallonska invandrarna, inte smederna! En mila gav kol att driva masugnen två dagar. Misslyckades milan var flera månaders arbete förgäves. Foto: Harald Östberg, Västerbottens museum.



Olofsfors bruk förfogade över två rekognitionsskogar på sammanlagt 13 000 hektar. Dessa skogar ägdes av staten men utarrenderades för en billig penning. Där anlades så småningom ett flertal kolartorp, där torparen betalade sitt arrende till bruket i form av kolved. Trots de goda yttre förutsättningarna var det kolbristen som präglade bruket de första 20 åren. Skog för kolning fanns, men villiga kolare saknades. Bönderna ansåg att kolningen var för dåligt betald och inkräktade på de sedvanliga inkomsterna från bland annat tjärbränning.

Industrin växer fram...

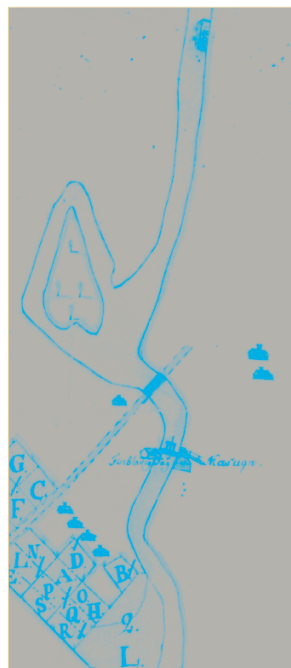
År 1762 fick ryttmästare John Jennings tillstånd från Bergskollegium att anlägga en masugn och en stångjärnssmedja i Olofsfors. Masugnen tillverkade de första järntackorna 1766, men stångjärnssmedjan stod inte klar förrän 1784. Anledningen var att bruket inte kunde få fram den kolmängd som behövdes. Under tiden såldes tackjärnet till andra bruk för vidareförädling.

Samtidigt med stångjärnssmedjan byggdes också en manufaktursmedja, där en del av stångjärnet smiddes till redskap och bruksföremål.

För att komma närmare kolet uppfördes 1786 en andra stångjärnssmedja i Klöse, 1,5 mil uppströms Lögdeälven. Senare, 1849, tas ytterligare en stångjärnshammare i bruk. Den förlades i Holmfors, knappt två mil uppför Leduån. Transporterna av tackjärn och stångjärn till och från hamrarna var omfattande och kostsamma för bruket. När lancashiresmidet introducerades vid slutet av 1870-talet och produktionen effektiviserades togs både Klöse och Holmfors ur drift.

Tysksmide, vallonsmide och lancashiresmide

I Olofsfors tillverkades stångjärnet genom tysksmide. Det var den vanligaste metoden i Sverige. Järnet blev segt och starkt. Vallonsmide var en annan metod som gav ett hårdare järn mer lämpat för ståltillverkning. Som namnen antyder fördes teknikerna hit av invandrare från Tyskland och Vallonien i nuvarande Belgien. Vid 1870-talets slut infördes slutligen lancashiresmidet i Olofsfors. Metoden kom till Sverige från England på 1830-talet. Största skillnaden mellan metoderna var hur många ugnar järnet passerade under färskningen, vilken värme som uppnåddes och ugnarnas konstruktion.



Karta över bruket 1787. Stångjärnssmedjan byggdes några hundra meter norr om masugnen. Väster om Leduån uppfördes arbetarnas bostäder och vid landsvägsbron en krog. Norr om masugnen byggdes västra och östra flygel. Då fanns även manufaktur-smedjan, en badstuga, tröskkloge och en bruksladugård.



I nära hundra år såg området på hyttbacken ut som bilden visar. Herrgården byggdes först 1883. Sågen och hyttan med masugn och rostugn vid den dämnda forsen. De båda flygelbyggnaderna med inspektorsbostad och kontor. Bakom masugnen skymtar det kontor som byggdes på 1790-talet och som senare blev handelsbod. Bruksladugården är skydd av masugnen.

...liksom övrig bebyggelse

Järnbruk uppfördes utifrån ett hierarkiskt synsätt, där graderingen mellan bruksledning och arbetare återspeglades i bebyggelsen. Högt upp, med god överblick över bruket, uppfördes herrgården med flyglar. Vid dess fot på andra sidan Leduån placerades arbetarbostäderna.

En stor brand 1839 gjorde 125 personer bostadslösa. Men redan samma år byggdes "stora dagsverksbyggningen" och två "smedsbyggningar" med plats för sammanlagt 16 hushåll. Efter branden spreds bebyggelsen ut längs nuvarande Bruksgatan. Vid slutet av 1870-talet byggdes två arbetarkaserner vid det "Övre bruket", där smedjorna låg.

Bland byggnaderna märks även en skolbyggnad så tidigt som 1831 och ett änkehus, byggt 1836.

Arbetarnas bostäder var inte stora – ett spisrum för varje familj var det vanligaste de första åren. Med tiden förbättrades standarden till ett rum och kök.

I jämförelse med andra Norrlandsbruk var Olofsfors något över genomsnittet i invånarantal. Som mest bodde här drygt 200 personer, men räknar man in alla kolare ute i byarna får vi lägga till åtminstone 100. Det kan jämföras med de riktigt stora bruken i Uppland, som Österby bruk och Lövsta bruk. De hyste uppemot 1 000 invånare.



Huset vid landsvägsbron byggdes 1779 som krog och blev senare trädgårdsmästarbostad. Idag är det liksom alla andra arbetarbostäder privatägt.

Masugnskransen

Här fylldes kol, malm och kalk. Kolet drogs upp via kolbanan utanför.

Masugnen

En blåsmaskin tillförde luft och malmen smälte. Slagg och järn separerades.

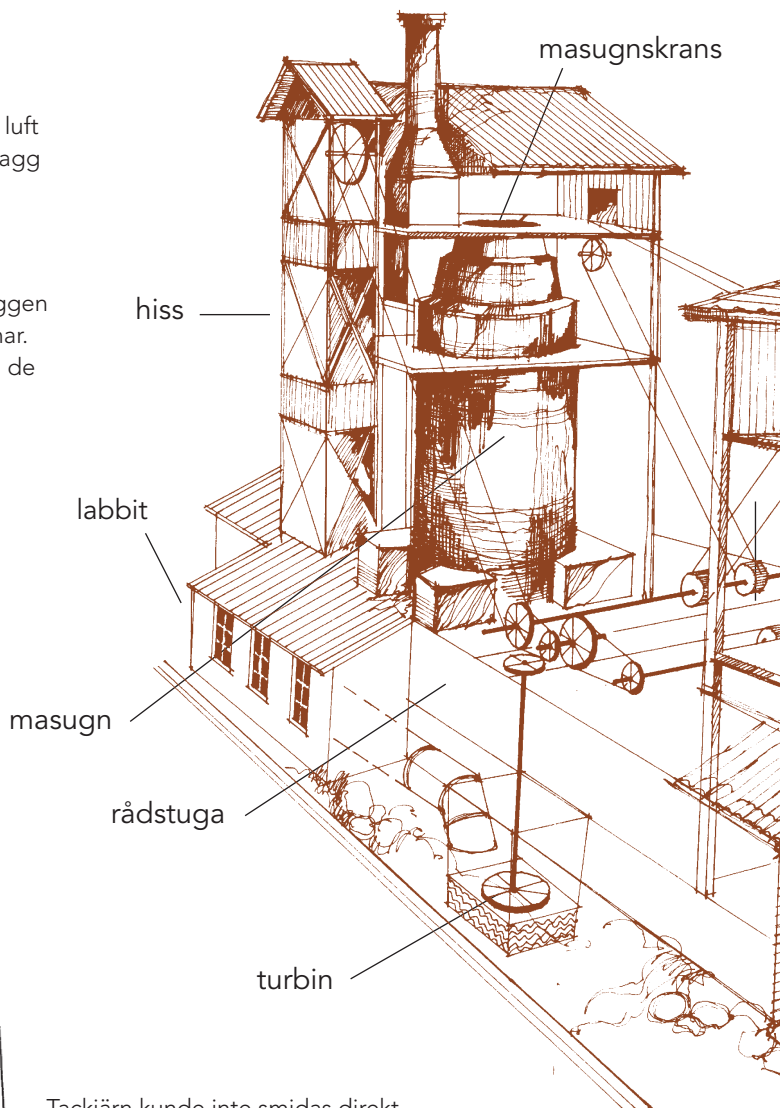
Rådstugan

Här tappades först slaggen och sedan järnet i formar. Tackorna vägdes innan de lämnade hyttan.

Labbit

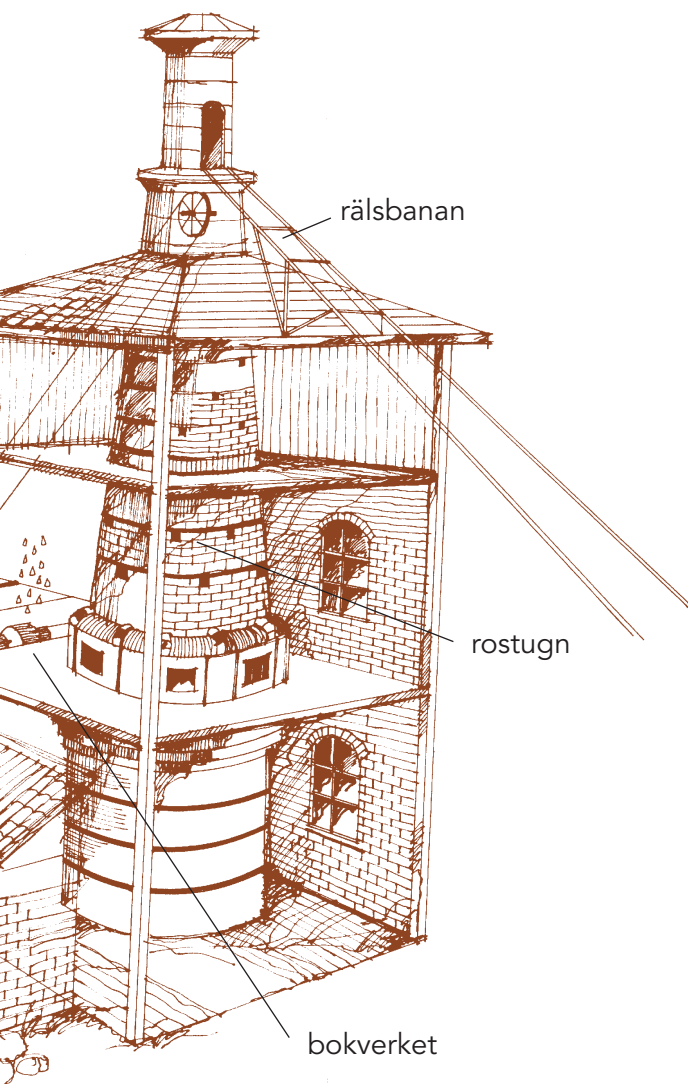
Rum där hyttarbetarna vilade mellan skiften.

Hyttan



Tackjärn kunde inte smidas direkt, men det gick däremot bra att gjuta. Milstolpar och spishällar var de vanligaste gjutjärnsprodukterna i Olofsfors.

1880-tal



Rälsbanan

Med hjälp av en remdriven vagn, malmhunden, transporterades malmen till rostugnens topp.

Rostugnen

Malmen rostades, det vill säga upphettades, så att skadliga ämnen fördevs. Rostugnen vi idag ser fundamentet av är en Westmansugn.

Bokverket

I bokverket krossades malmen till valnötsstora bitar. Under bokverket samlades malmen i fickor. Bokverket är den bäst bevarade delen av hyttan.

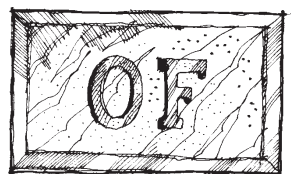
Hissen

Från fickorna transporterades malmen till hissen och sedan upp till masugnskransen.

Turbinen

Hyttans alla maskiner drevs av en vattenturbin, placerad under hyttans golv. 1911 byggdes ett elverk och herrgårdsområdet fick elektricitet.

En järntacka vägde kring 30 kg. Sammanlagt tillverkades nära 55 000 ton tackjärn på bruket.

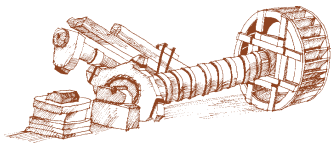


Stångjärnssmedjan

Tackjärnet som kom från masugnen kunde inte smidas med en gång. Det innehöll för mycket kol och andra orenheter. I stångjärnssmedjan färsades järnet till smidbart stångjärn.

Tackjärnet smältes i en härd tillsammans med kol. Massan kom i kokning när kolet reagerade

En god smed skulle med hjälp av mästersvennen kunna utsmida ca 100 ton stångjärn per år. Stångjärnet utsmiddes med största noggrannhet och dimensionen kontrollerades hela tiden med en mätsticka. Innan stångjärnet lämnade bruket och forslades till handelshusen för export försågs det med stämpel.



Den tunga stångjärns-hammaren slog upp mot 80 slag i minuten. Energin kom från den dämda forsen. När dammluckorna öppnades sattes vatten-hjulen igång och därmed hamrarna.

Överjärn och överkol

Det var viktigt att hushålla med kol och tackjärn. Kontrollen var sträng och under processens gång vägdes förbrukningen och bokfördes. Kunde smeden få fram mer järn än beräknat – "överjärn" – och samtidigt hushålla med kolet – "överkol" – fick han ett extra lönetillägg. Likaså fick smeden ett extra lönetillägg om stångjärnshammaren ännu var hel efter 600 skeppunds utsmide.

med syre och därmed reducerades kolhalten i järnet. Efter en timmes hårt arbete med den 100 kg tunga klumpen var smeden klar för nästa moment. Järnet fördes till smälthammaren där det bearbetades och sedan delades i 4–5 smältstycken. Dessa upphettades ännu en gång och fördes slutligen till räckhammaren där de formades till stångjärn.

Manufaktursmedja

I manufaktursmedjan utsmiddes stångjärn till spik, allehanda bruksföremål och verktyg. Hamrarna var konstruerade på samma sätt som i stångjärnssmedjan, men de var mindre och snabbare.

Exempelvis spikhammaren slog 300–500 slag i minuten. På det korta intervallet mellan två slag skulle smeden hinna vrida järnet och forma spiken till önskad storlek.



Manufakturstämpel från Olofsfors. Ordet manufaktur kommer från latinets 'manus', som betyder *hand* och 'facere' som betyder *göra*.



I manufaktursmedjan tillverkades t ex hästskor, skovlar, grepar, huggyxor, såg- och plogblad och spik. Manufaktursmedjan användes till 1955. Bland de sista produkterna märks bland annat fyrkantslänk.

Spik smiddes i olika dimensioner, men tre tum var vanligast. År 1852 arbetade Anders Wigren som spiksmed i Olofsfors. En god dag kunde han tillverka nära 4 000 tre-tums spik. Förbrukningen var också stor. Samma år användes ca 84 000 spikar vid byggnationer på bruket.

Hyttans folk

Arbetet i hyttan leddes av en masugnsmästare. Hans uppgifter sammanfattas år 1827 i *Handbok för hyttarbetare*:

"...att med minsta kolåtgång tillverka det mesta och för särskildta behof bäst passande tackjern."



Arbetslaget från sista masugnsblåsningen 1894. Masmästaryrket gick ofta i arv. Här är det Anders Jäderbergs yngste son Gustaf som är masmästare. Han står som nr fem från vänster.

År 1852 var Anders Jäderberg masugns-mästare. Till sin hjälp hade han en hyttdräng, sonen Anders och sex dagkarlar. Arbetet skedde i rundskift. Man arbetade sex timmar, var sedan ledig sex och så fortsatte det dag ut och dag in tills blåsningen var klar.

Arbetet i hyttan upptog i regel bara halva året. Det året startade blåsningen 12 januari, men redan två veckor innan började Jäderberg förvärma masugnen. Blåsningen pågick sedan i fem månader. Resten av året arbetade Jäderberg med allehanda uppgifter som vilken dagkarl som helst. Han målade, bärgade hö, staplade bräder och så vidare.

Masugnsarbetarna hade veckolön. Lönen fördelades inom laget mellan mästare, hyttdräng och övriga medhjälpare enligt vissa fastställda regler. Masmästaren hade som löneförmån dessutom ett torp att sköta. Smideslönen utgick däremot per tillverkat skeppund och fördelades mellan mästersmed, mästersven och övriga medhjälpare.

Smedjans folk

I smedjorna började arbetet klockan sex söndag eftermiddag och pågick till samma tid lördagen därpå. Arbetet skedde i två skift. Arbetsveckan avslutades i regel med lördagsbadet.

Vattnet värmdes med ämnena från den sista smältan och sedan badade man i tur och ordning efter rang och värdighet.

Arbetet i smedjan leddes av mästersmeden. I brukets stångjärnssmedja i Holmfors fanns 1852 två mästersmeder – Hammarsten och Grubb.



Hade man tur i smidet
hördes från hammare:

'Öl i kanna
fläsk i panna
Fullt upp!
Fullt upp!'

Hade man otur fick ham-
maren en annan melodi:

'Illa nog tobak
Illa nog tobak'

Tillhagen 1981

För dem var vintern en bråd tid. Förutom smidet skulle de ta emot kolforor, underhålla maskinerna och hålla smedja och vattenhjul fria från is.

Under sig hade de hälftenmästare Söderström och mästersonen Meijer, en koldräng vid namn Forsberg och en eldvakt som hette Runman. När Runman dog hösten 1852 övertogs hans syssla av änkan.

Fritiden i hytta och smedja tillbringades i labbit (fr. 'l'abri' = *skjul*). Labbit var ett litet rum, där det fanns några träbritsar med halm i. Där kunde man sova mellan skiften. Det var oftast bara över helgen som smeds- och hyttpersonal gick hem till sina familjer. En vanlig uppgift för barnen var därför att gå med mat till far i labbit.

Labbi-Sara

I Olofsfors stångjärnssmedja sades det att det fanns ett rå, Labbi-Sara, som fått ett barn tillsammans med en räckardräng. Drängen följdes ofta av rået och ledsnade så till slut. Han gick då till prästen i Häggdånger. Efter det lär Labbi-Sara ha försvunnit från smedjan.

Inte bara järn

Hytt- och smidesarbetet var bara en del av allt arbete som bedrevs på bruket. Hus skulle byggas och underhållas, stenar sprängas och kajer byggas. Bruket var självförsörjande på virke. Från 1787 och hundra år framåt fanns ett sågverk mittemot masugnen, där arbetet leddes



Bolaget drev ett stort jordbruk med ladugård och stall – rättaren ansvarade för driften. På morgonen kallade han dagsverksarbetarna till arbete med hjälp av vällingklockan. I höskörden var även kvinnor skyldiga att göra dagsverken.

av en sågställare. Sågar fanns även i Hyngelsböle och i Leduåfors.

De flesta av dessa arbeten utfördes som dagsverken. I dagsverksboken kan man återfinna allt från nämndemän och murarmästare till pigor och änkor. 1852 var det hela 221 personer som utförde dagsverken åt Olofsfors. En stor del bestod av transporter inom bruket med häst och vagn samt pråmfrakt ut till lastageplatsen.

Lön och förmåner

Arbetarnas löner utgick i form av uttag i handelsboden, kontantekonomin var liten. Det var inte ovanligt att man hamnade i skuld till bruket och därmed miste sitt oberoende. Barnen fick arva både yrke och skulder. Hushållsekonomin stärktes av att de flesta hade ett litet jordbruk och en ko.

Bruket tillhandahöll också fri bostad, fri vedbrand och gratis sjukvård. Som åldring fick man behålla sin bostad och i gengäld utföra enklare dagsverken. För änkorna byggdes 1836 ett "Enkehus" nere vid Leduåns strand.

Brukshandeln, här hämtade brukets arbetare ut sin lön i form av varor.

Om lönen inte räckte fick man sätta sig i skuld...

Foto: Curt Dahlgren, Västerbottens museum



Kvinnor

Vid 1800-talets slut bestod en normal familj av ca tio personer. Det föll på kvinnans lott att ansvara för hem och hushåll och barnens uppfostran.

I smedernas rättigheter ingick fähus samt foder för två kor. Skötseln var kvinnans ansvar. Likaså ansvarade kvinnan för sådd och skörd av familjens trädgårdsland. Till detta kom de dagsverken hon var skyldig att utföra. Tvättstugan var förmodligen den enda plats där kvinnorna hade möjlighet att träffas.

Barn

"En gosse, om han skall kunna bli folk, måste:



På hytt- och smedsarbetarnas hustrur föll samma lott som sjömanshustruns. De skulle själva ta hand om hushållsarbete, barn och det lilla jordbruk de flesta familjer drev.

- 1:o) veta hut och höflighet;
- 2:o) arbeta flitigt, om icke strängt;
- 3:o) äta fort, men tillräckligt och tarfligt;
- 4:o) ligga hårdt, men rent;
- 5:o) sofva icke öfver 7 timmar;
- 6:o) muntras emellanåt;
- 7:o) veta att ila kommer aldrig till hvila;..."

Muhrs Brukskatekes 1892

Barnen skolades snabbt in i vuxenlivet. Vid konfirmationen räknades de som stora nog att utföra dagsverken. Barndomen präglades av vardagssysslor som att bära in ved och vatten samt att passa småsyskonen. Men visste man bara sin plats låg vuxenvärlden öppen för barnens nyfikna blickar. Där var hyttan med bullrande maskiner, smedjan med dånande hamrar och herrgården med ett främmande liv.



Den första skolan i Olofsfors byggdes 1831. Bruks- och sågverkssamhällen var tidiga med skolor. Allmän folkskola infördes först 1842.



Sedan skogsindustrin trätt in som ägare inriktades smidet mot produkter till skogsbruk och flottning. Kättning blev huvudprodukten under 1920-talet och ca fyrtio år framåt.



Guidad historisk vandring i kättningsmedjan.
Foto: Sandra Lindström.

Dagens Olofsfors

Slutet av 1800-talet innebar de gamla järnbrukens död, ny teknik och större anläggningar tog över. Här i Olofsfors blåstes masugnen för sista gången 1894. Produktionen övergick istället till nya efterfrågade varor på marknaden – kättning som användes vid både flottning och havsbogsering av timmer. Verksamheten inrymdes till en början i kättningsmedjan men senare i bättre anpassade lokaler i ladugården.

Under 1960-talet fortsatte anpassningen till den nya tiden och Olofsfors AB utvecklade band till skogsmaskiner – en produkt som man än idag är världsledande på. Snart var de gamla verksbyggnaderna för omoderna och ett helt nytt industriområde växte fram. Idag arbetar över 100 personer i tillverkningen. Olofsfors AB ägs av ättlingar till familjen Wikström, som sedan slutet av 1800-talet har varit huvudintressenter i bruket.

1979 bildades Stiftelsen Olofsfors bruksmuseum med uppgift att förvalta det gamla industriminnet, idag med ansvar för över 20 av brukets byggnader och ett stort markområde. Andra fastigheter ägs och bebos av privatpersoner. Idag är bruket ett välbesökt museiområde och utflyktsmål. Här ryms restaurang, konferensanläggning, kafé och flera etablerade konstnärer. Olofsfors bruk är numera ett av Västerbottens läns främsta besöksmål.

Sevärt i Västerbottens län

Dagens turister söker sig i allt större utsträckning till genuina kultur- och naturmiljöer. Att vara turist är egentligen att vara nyfiken! Och att arbeta med natur- och kulturturism innebär att både väcka och stilla turistens nyfikenhet. Detta är vad "Sevärt i Västerbottens län" handlar om. Satsningen drivs av Västerbottens museum i samarbete med bland andra Länsstyrelsen och länets museer.

Att bygga upp informationscentra, så som "Naturum" och "Kulturum", är den bärande tanken i satsningen. Med utställningar, bildspel m.m. kan den vetgiriga besökaren få kunskap om platsens natur och kultur – hur kulturen präglats av naturen och tvärtom.

Men ett Naturum/Kulturum bör innehålla mer än bara andlig spis. Servering, försäljning. Värme, svalka. En anhalt på vägen eller avstamp för nya upptäcktsresor.

Från fjäll till kust, från forntid till nutid – det finns mycket.sevärt i Västerbottens län!

Kulturum Olofsfors

Utställningen "Olofsfors Bruksmuseum":

PRODUCENT Hugin & Munin Kulturinformation

Småskriften "Olofsfors Bruk" ingår i serien "Sevärt i Västerbottens län" som nummer 2

TEXT Hugin & Munin Kulturinformation

ILLUSTRATIONER Maria Olsson, Umeå

OMSLAGSBILD Sandra Lindström

FOTO Västerbottens museums fotoarkiv, där ej annat anges

REVIDERING 2008 Anna Robertsson, Västerbottens museum

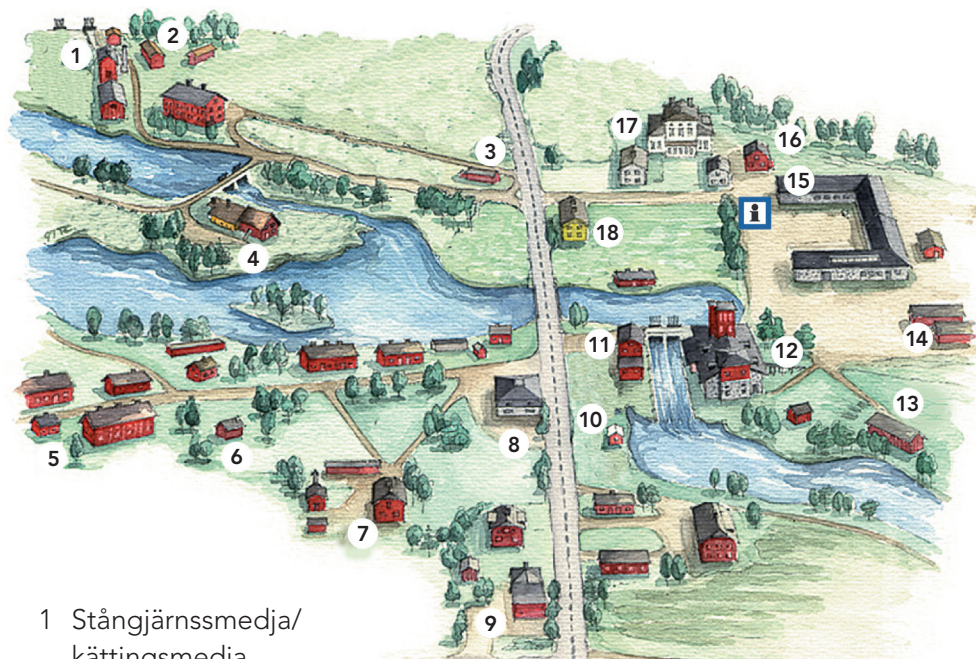
UTGIVARE Västerbottens läns hembygdsförbund och Västerbottens museum

TRYCK Nya Tryckeriet, Lycksele 2008

ISSN 1400-6162



Herrgård och kafé samt ladugård med bruksinformation. Foto: Sandra Lindström, Sirpa Kärki och Anki Lindgren.



- 1 Stångjärnssmedja/
kättingsmedja
- 2 Kolhus
- 3 Bodlänga
- 4 Manufaktursmedja
- 5 Arbetarstuga
- 6 Bagarstuga
- 7 Rättarbostad
- 8 Kulturum

- 9 Skola
- 10 Tvättstuga
- 11 Kvarn
- 12 Masugn
- 13 Sädsmagasin

- 14 Kolhus
- 15 Ladugård
- 16 Kuskbostad
- 17 Herrgård
- 18 Brukskontor