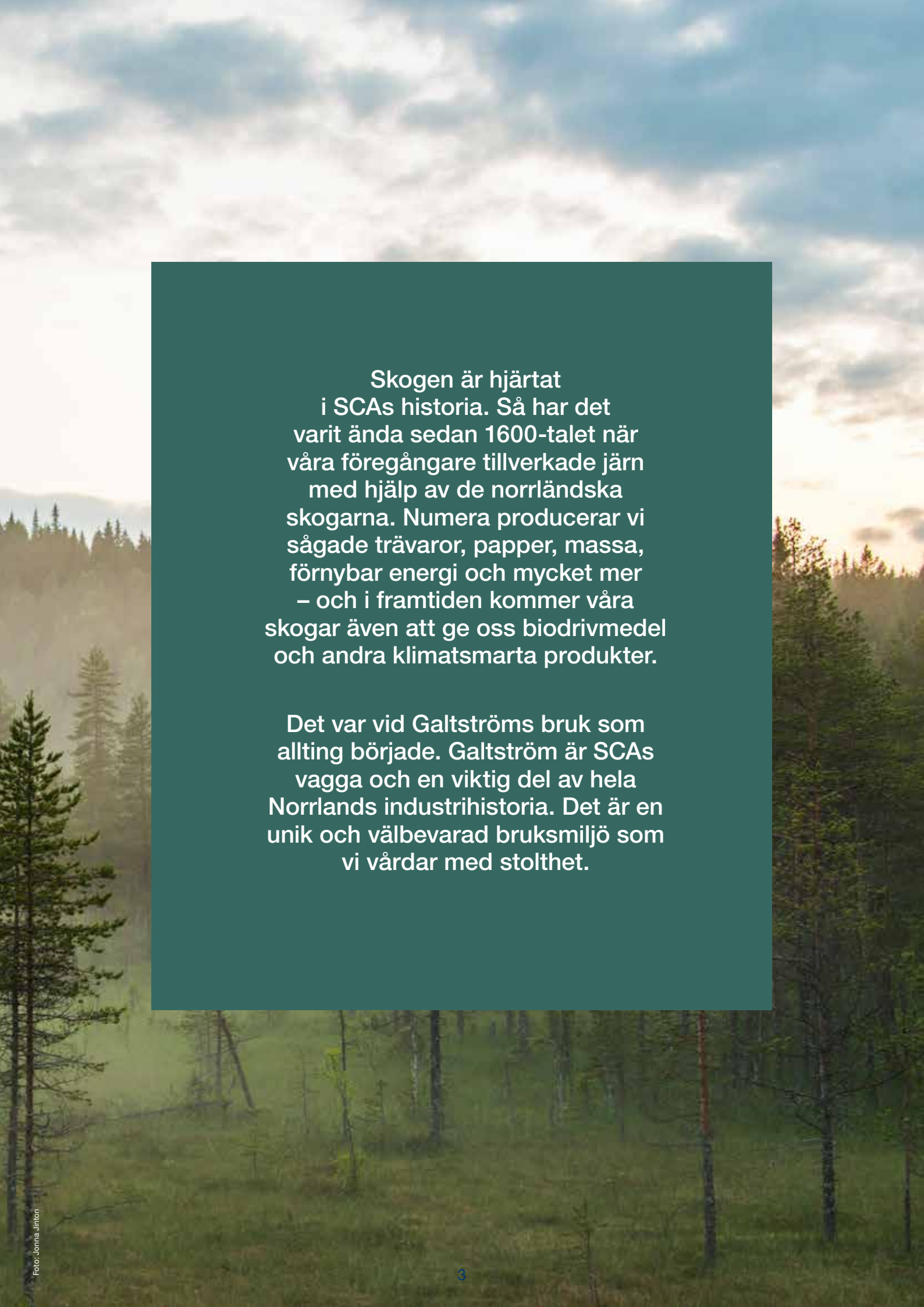


# Galtströms bruk – SCAs vagg



# Innehåll

Från industri till idyll.....	4	Vattensågen.....	24
Järnbrukens uppgång och fall.....	6	Kapellet.....	24
Med skogen i centrum.....	6	Människorna i Galtström.....	25
Värdefullt vatten.....	7	Arbetsvillkor.....	25
Blomstringstiden.....	7	Titlar.....	25
Järnbruksdöden.....	8	Kvinnornas roll.....	27
Övergången till SCA.....	8	Skolan.....	27
SCA i dag.....	8	Fritid.....	27
Processen.....	9	Hårt reglerat.....	28
Malmen.....	9	Brukskontoret.....	28
Rostningen.....	9	Mat.....	30
Masugnen.....	11	Bostäder.....	30
Vidareförädling av järnet.....	12	Vidskepelse och folketro.....	30
Processen i smältsmedjan.....	12	Herrgården.....	31
Gjuteriet.....	13	Renovering.....	32
Hantverkssmedjan.....	13	Flyglarna.....	32
Masugnsslaggen.....	13	Parker och trädgårdar.....	32
Hamnen.....	15	Guidad resa i tiden.....	34
Egen järnväg.....	15	Gratis guidning och kulturvandring.....	34
Kolet och skogarna.....	16	Aktiviteter.....	34
Bruket av skogen.....	19	Mer att upptäcka!.....	34
Karta.....	20	Njurundakustens mångfaldspark.....	35
Livet vid bruket.....	22	Lätt att utforska.....	36
Jordbruket.....	23	Med naturen som förebild.....	36
Kvarnen.....	23	Stigar och skyltar guidar dig.....	36
Tvätt- och bagarstugan.....	23	Skogsstigen.....	36
Lanhandeln.....	24	English summary.....	37



Skogen är hjärtat  
i SCAs historia. Så har det  
varit ända sedan 1600-talet när  
våra föregångare tillverkade järn  
med hjälp av de norrländska  
skogarna. Numera producerar vi  
sågade trävaror, papper, massa,  
förnybar energi och mycket mer  
– och i framtiden kommer våra  
skogar även att ge oss biodrivmedel  
och andra klimatsmarta produkter.

Det var vid Galtströms bruk som  
allting började. Galtström är SCAs  
vagga och en viktig del av hela  
Norrlands industrihistoria. Det är en  
unik och välbevarad bruksmiljö som  
vi vårdar med stolthet.

# Från industri till idyll

I Galtström, drygt tre mil söder om Sundsvall, finns SCAs rötter. Här grundades Galtströms bruk 1673 som det första järnbruket i Medelpad och det blev även det största. Bruket är också äldst av alla de verksamheter som senare kom att bilda SCA.

Galtström tillverkade järn som skeppades över stora delar av jorden. Bruket var även hem för arbetarna och deras familjer och fungerade som ett helt samhälle, med skola, kapell, handelsbod, kvarn och ett stort jordbruk.

Bruksmiljön är välbevarad och påminner om svunna tider. Många byggnader, som herrgården, kapellet och bagarstugan, används än i dag. Man kan också se delar av rost- och

masugnen liksom ett brukskontor där tiden har stått stilla sedan det stängdes för över 100 år sedan.

I dag är Galtström en idyll som lockar över 50 000 besökare årligen och vi på SCA är glada över att få visa upp vårt ursprung.

Vid Galtström finns även en av SCAs fem mångfaldsparker – områden där vi satsar extra mycket på mångfald av alla de slag. Parken vid Galtström heter Njurundakustens mångfaldspark och här finns ett rikt djur- och växtliv, spännande minnen från tidigare epoker och fina förutsättningar för friluftsliv.

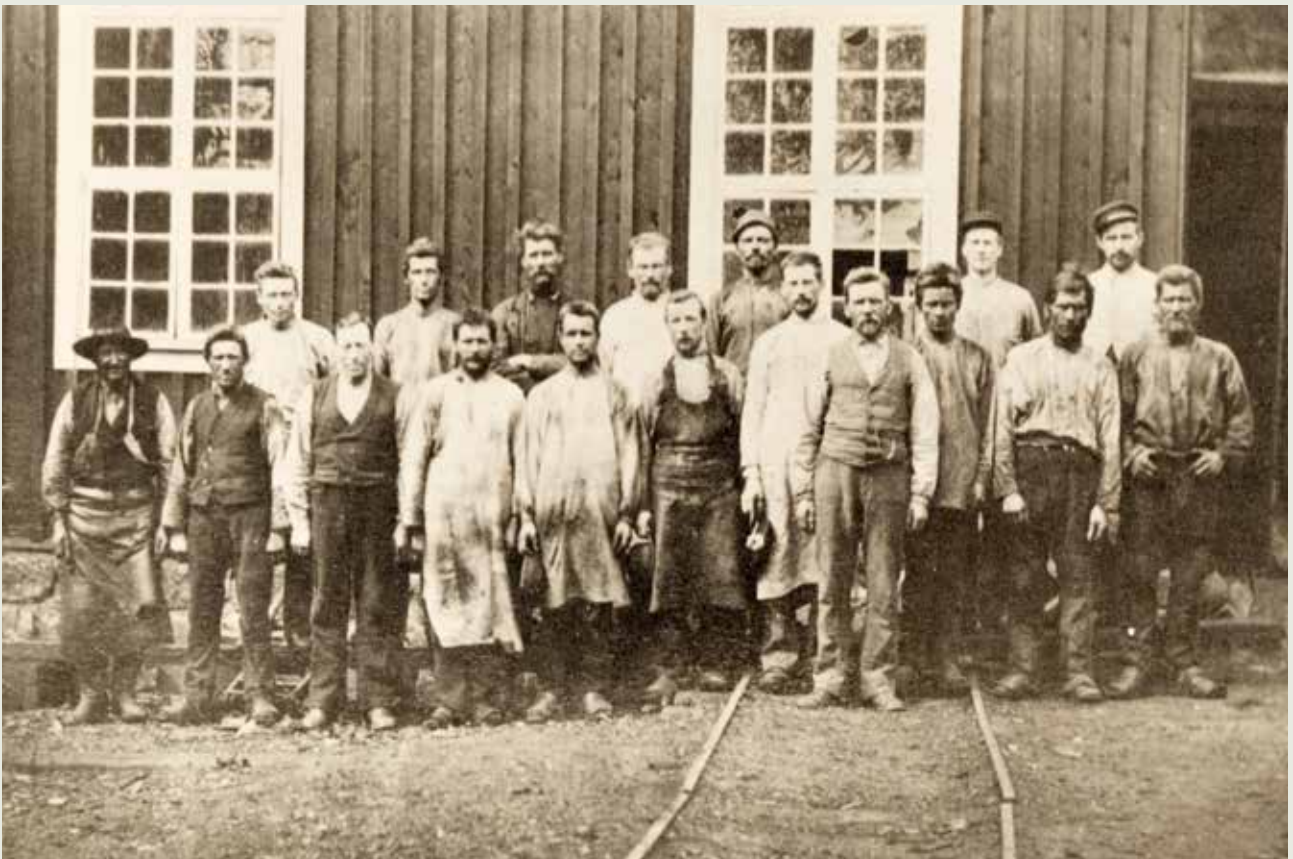


Foto: SCAs arkiv

Arbetarna vid Lancashiresmedjan och Råskenevalsverket 1887.

1995 klassades Galtströms bruk som ett byggnadsminne av Länsstyrelsen i Västernorrland.

Det är fortfarande SCA som äger och förvaltar bruket och vi fortsätter att göra varsamma restaureringar för att bevara den unika miljön. Alla insatser görs i samråd med konservatorer och antikvarier.

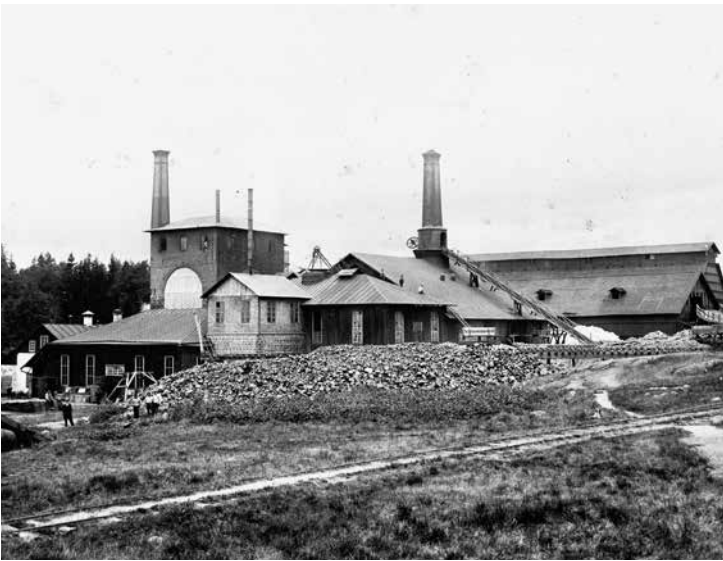


Foto: SCAs arkiv

Galtströms bruk omkring år 1900. Längst till höger ligger de stora kolhusen, intill rostugnen och masugnen.

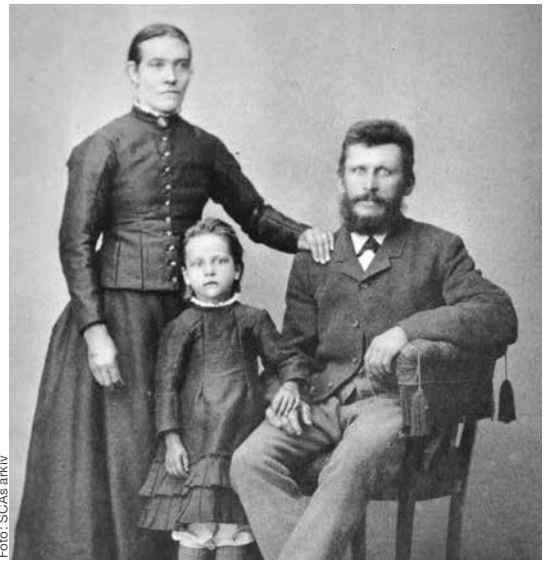


Foto: SCAs arkiv

Smeden Salomon Fernlund med familj 1886.



Foto: Per-Anders Sjöquist

Det var i masugnen som järnet framställdes.

# Järnbrukens uppgång och fall

## Med skogen i centrum

Under 1600- och 1700-talet anlades många järnbruk i Medelpad. Det kan tyckas lite märkligt eftersom det inte fanns några kända malmtillgångar i närheten. Men här fanns något annat som var helt nödvändigt för järnframställningen – en stor tillgång på skog.

Skogen användes för att framställa träkol, som behövdes i stora mängder när man tillverkade järn. Träkolet användes både vid malmbrytningen i gruvorna och i processen på bruket. Vid den här tiden hade skogarna runt gruvorna i Bergslagen, där Sveriges främsta malmfyndigheter fanns, avverkats hårt i jakten på den åtråvärda råvaran och till slut behövde man hitta andra lösningar.

Att transportera träkol till gruvorna från skogarna i Norrland var inget alternativ eftersom det krävdes så stora volymer. Dessutom skulle kolet skaka sönder om det transporterades långt på krängande fartyg och skumpiga vägar. Alltså fick man i stället transportera malmen till skogen.

Kronan (staten) var mån om att få igång järnbruk i Norrland. Järnet hörde till Sveriges främsta exportvaror och var därför mycket viktigt för ekonomin. Efterfrågan på järn ökade i Europa samtidigt som produktionen minskade i många länder eftersom deras skogstillgångar hade tagit slut och de inte längre kunde framställa det nödvändiga träkolet. Men i Sverige fanns stora skogar – och därmed stora möjligheter.

Kronan var dessutom angelägen om att skapa arbetstillfällen och lokala marknader i Norrland. Det bidrog till att man

under 1670-talet utfärdade gynnsamma privilegier för att stimulera affärsmän att starta järnbruk här.

Bruken fick bland annat rätt att använda de statliga skogarna i närheten av bruket för kolning, ibland till en summa som snarast var symbolisk. De fick även skattefrihet under 10-30 år. Kronan subventionerade också driften genom att de lät bönderna i närheten leverera kol eller arbetskraft till bruket i stället för att betala skatt till staten.

Privilegierna gjorde att det blev lönsamt att transportera järnmalm från gruvorna i Bergslagen och Uppland ända upp till mellersta Norrland. Många lockades av de gynnsamma förutsättningarna och 1672 ansökte adelsmannen Magnus Blix om att få anlägga ett bruk i Galtström. Galtströms bruk fick skattefrihet under tolv år och tillgång till skogarna inom ett par mils omkrets runt bruket.



Magnus Blix.



Foto: Per-Anders Sjöquist

Utloppet från bruksdammen. Väggen till höger är byggd av slaggsten från bruket.

De gynnsamma privilegierna gjorde att järnbruken växte upp som svampar ur jorden. I Norrland anlades ett 90-tal järnbruk, varav 16 i Medelpad.

## Värdefullt vatten

Skogstillgångar var alltså en av de viktigaste förutsättningarna för att kunna tillverka järn. Vatten var en annan. Den vackra lilla Armsjön rinner genom Galtström på sin väg ner mot Bottenhavet och det var kraften från den som drev bland annat hammare, valsverk och blåsmaskiner.

Trots en relativt låg fallhöjd räckte kraften till flera vattenhjul som var placerade efter varandra. För att få en jämn drift skapades sex dammar som reglerade vattnet.

Även närheten till en hamn var central för placeringen av bruket. Galtström ligger bara 400 meter från havet och här fanns hamnar där malm, kalk och kvarts levererades till bruket medan de färdiga produkterna skeppades ut.

## Blomstringstiden

Det sena 1600-talet och 1700-talet var de svenska järnbrukens blomstringstid. I järnbrukens masugnar tillverkades tackjärn, som antingen såldes som det var, bearbetades vidare för att kunna säljas som mer värdefullt smidesjärn eller användes till gjutjärn i brukens egna gjuterier.

Järnets kvalitet kontrollerades av kronan genom det så kallade Järnvräkeriet innan det skeppades vidare till Spanien, England, Frankrike och andra länder i Europa. Flera av länderna var kolonialmakter, med kolonier på andra kontinenter, och på så sätt nådde det svenska järnet ut på världsmarknaden. Järnet användes till allt från kanonpipor till gångjärn, spik och stekpannor.

## Järnbruksdöden

Under 1800-talet skedde flera tekniska genombrott inom järnframställningen. Den nya tekniken var mycket dyr, men infördes av en del europeiska bruk som hade kapitalstarka ägare. Järnproduktionen ökade dramatiskt samtidigt som den koncentrerades till färre platser. Bristen på skog var inte längre något problem för de länder som tidigare hade begränsats av det, eftersom man nu hade kommit på att man kunde använda koks i processen i stället.

De gamla bruken i Norrland kunde inte hävda sig i konkurrensen och under 1800-talets andra hälft lades de ned ett efter ett. I Medelpad var det bara Galtström som överlevde in på 1900-talet. Produktionen lades ner 1904, men återupptogs tillfälligt under första världskriget. När verksamheten stängdes för gott 1916 fick de äldre som bodde i Galtström bo kvar gratis livet ut i brukets bostäder. De yngre flyttade för att hitta andra arbeten.

## Övergången till SCA

Samtidigt som järnbruksdöden drog över landet hade den norrländska sågverksindustrin tagit fart. Nu behövdes skogarna för att tillverka trävaror i stället. Sunds AB köpte Galtström 1903 för att komma över de stora skogsarealer som hörde till bruket. På så sätt fick de virke till sina sågar i Sundsvallstrakten.

1929 köpte finansmannen Ivar Kreuger Sunds AB. Samma år bildade han Svenska Cellulosa Aktiebolaget, SCA, som ett holdingbolag för 16 företag, varav Sunds AB var ett. SCA omfattade då skog, sågverk, massafabriker, verkstäder och kraftbolag.

Sedan dess har SCA haft en spännande utveckling. Bolaget växte successivt under många år och blev en världsomspännande aktör. Produktionen av hygienartiklar som blöjor, bindor, inkontinensprodukter och toalettpapper blev så småningom den dominerande delen av företaget. Men 2017 skrevs ett nytt kapitel i företagets historia när koncernen delades i två börsnoterade bolag – skogsbolaget SCA och hygien- och hälsoföretaget Essity.

## SCA i dag

SCA äger 2,6 miljoner hektar skog i norra Sverige, en yta nästan lika stor som Belgien. Kring vår stora skogsresurs har vi byggt en industri som skapar så stora värden som möjligt och där varje del av ett avverkat träd tas till vara väl. SCA producerar träprodukter, massa, kraftlinor, tryckpapper och förnybar energi.

Skogarna sköts så att de ska fortsätta generera värdefull råvara för all framtid. Samtidigt ska de fortsätta att vara minst lika rika på biologisk mångfald och naturupplevelser som de är i dag.

Galtströms bruk hade flera olika ägare under åren. Ägarerna bodde inte på bruket och var inte aktiva i driften, utan de utsåg förvaltare som fick bo på bruket och ansvara för verksamheten.



Foto: Per-Anders Sjöquist

Trä.



Foto: Per-Anders Sjöquist

Papper.



Foto: Michael Engman

Skog.



Foto: Leif Milling

Massa.



# Processen

Att framställa järn är en komplicerad process som har utvecklats genom århundradena. Man har ständigt strävat efter att göra processen mer effektiv och efter att minska behovet av kol.

## Malmen

Malmen som användes i Galtström hämtades från de mellansvenska bergslagsområdena. Malmen förvarades i stora fickor intill rostugnen och där finns fortfarande gamla gjutjärnsskyltar som visar gruvornas namn, bland annat Stripa, Grängesberg och Utö.

Under en period i slutet av 1600-talet hämtade man också malm från Alnö, en ö som ligger utanför Sundsvall. Men det visade sig att malmen från Alnö innehöll fosfor och att järnet därför blev av dålig kvalitet. Galtström blev till och med av med sin järnstämpel – ett svinhuvud – eftersom järnet inte höll måttet. Den nya järnstämpeln blev ett sammansatt G och B (Galtströms Bruk), skrivet i gammaldags stil.

## Rostningen

Processen började med att malmen krossades till knytnävsstora stycken. Det gjordes för hand med slägga och var ett slitsamt arbete. Sedan rostades malmen i rostugnen för att få bort vatten och föroreningar som kolsyra och svavel. Rostningen innebar att malmen hettades upp ordentligt, men inte så mycket att den smälte.

Efter rostningen krossades malmen i ännu mindre bitar för att den skulle kunna smälta helt i masugnprocessen. Det gjordes i bokningen, där malmen slogs sönder i valnötsstora bitar av en hammare som drevs av vattenkraft. Senare användes en stenkrossningsmaskin.

Den rostugn som finns kvar i dag byggdes omkring 1890. Den har restaurerats i flera omgångar.

Illustration: Kjell-Åke Hermansson



Galtströms järnstämpel.



Foto: SCAs arkiv

Rostugnen med malmfickorna runt omkring, 1956.

Det var den så kallade uppsättaren som skötte arbetet med att fylla på masugnen. Han stod uppe på masugnskransen, en plattform högst upp på pipan, och varje gång han fyllde på slog en flera meter hög eldsflamma upp ur ugnen.

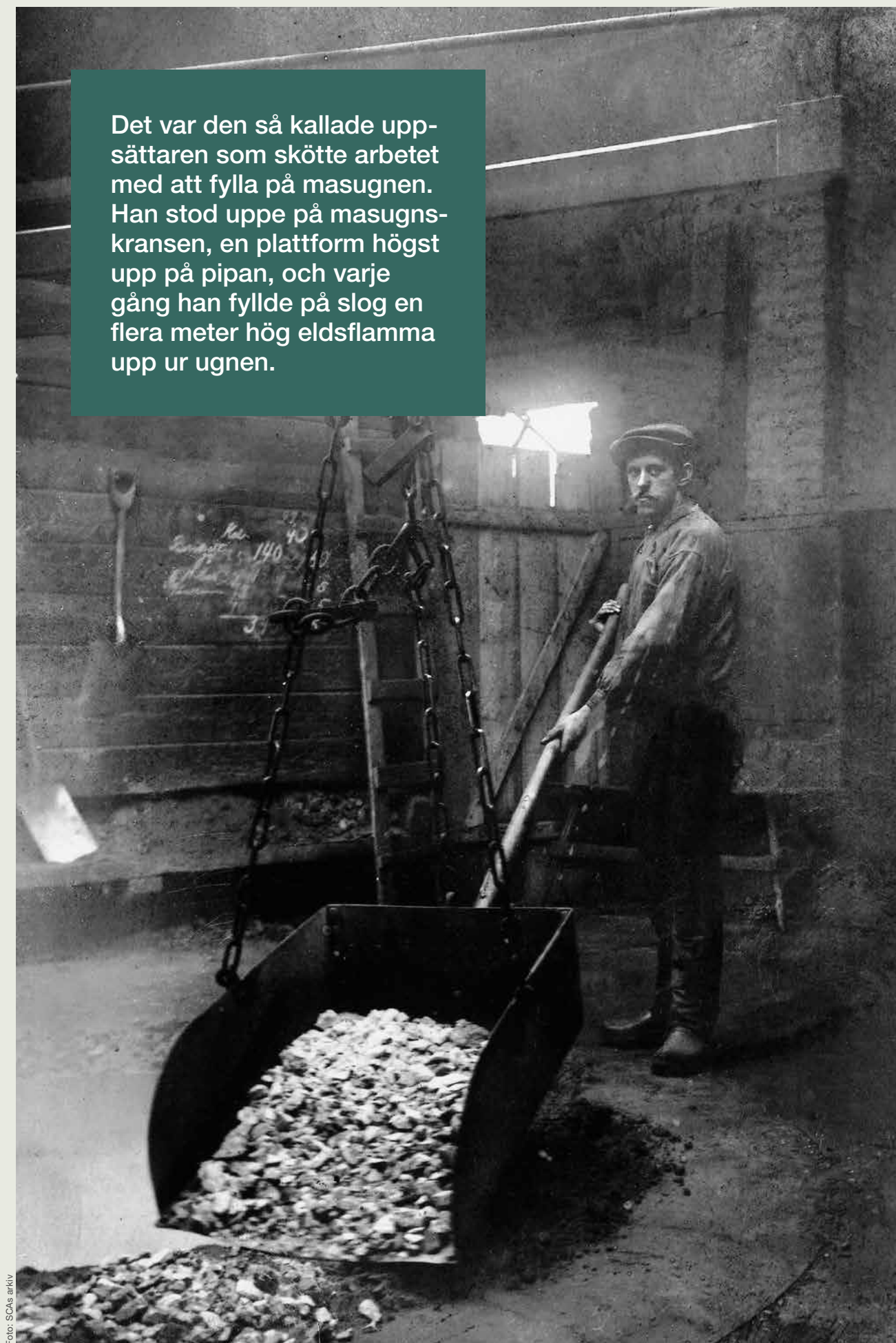


Foto: SCAs arkiv

Uppsättaren Karl Mattsson fyller på järnmalm i masugnen.

## Masugnen

Efter bokningen var malmen redo för masugnen, där järnet framställdes. Masugnspipan i Galtström är 16 meter hög och 5 meter i diameter. Den fylldes uppifrån med malm och kol som varvades i olika lager.

Malm från olika gruvor hade olika kvaliteter och egenskaper. En erfaren masmästare ansvarade för den viktiga uppgiften att blanda de olika malmsorterna så att järnet skulle få rätt kvalitet. Man tillsatte även kvarts eller kalk för att binda och separera de ämnen som man inte ville ha i järnet. De ämnena bildade då så kallat slagg. Att slaggbildningen fungerade bra hade stor betydelse för järnets slutliga kvalitet.

För att höja temperaturen blåste man in förvärmad blästerluft i masugnen med hjälp av en blåsmaskin. Blåsmaskinen drevs till en början av vattenkraft men kompletterades 1880 med en ångmaskin. Vid full drift var temperaturen ca 1 300 grader längst ner i ugnen. Efter några timmar kunde man tappa ut flytande järn från ett utslagshål vid botten av masugnen. Det glödande järnet rann ner i formar på hyttans golv och stelnade till tackor. Slaggen, som var lättare och därför flöt ovanpå, tappades ut ur ett hål strax ovanför.

Allteftersom järnet och slaggen tappades ur fyllde man på mer malm och kol från toppen. Masugnen kunde drivas kontinuerligt i flera månader och år om allt fungerade bra.

Den nuvarande masugnen byggdes 1884 och SCA har gjort flera varsamma restaureringar.

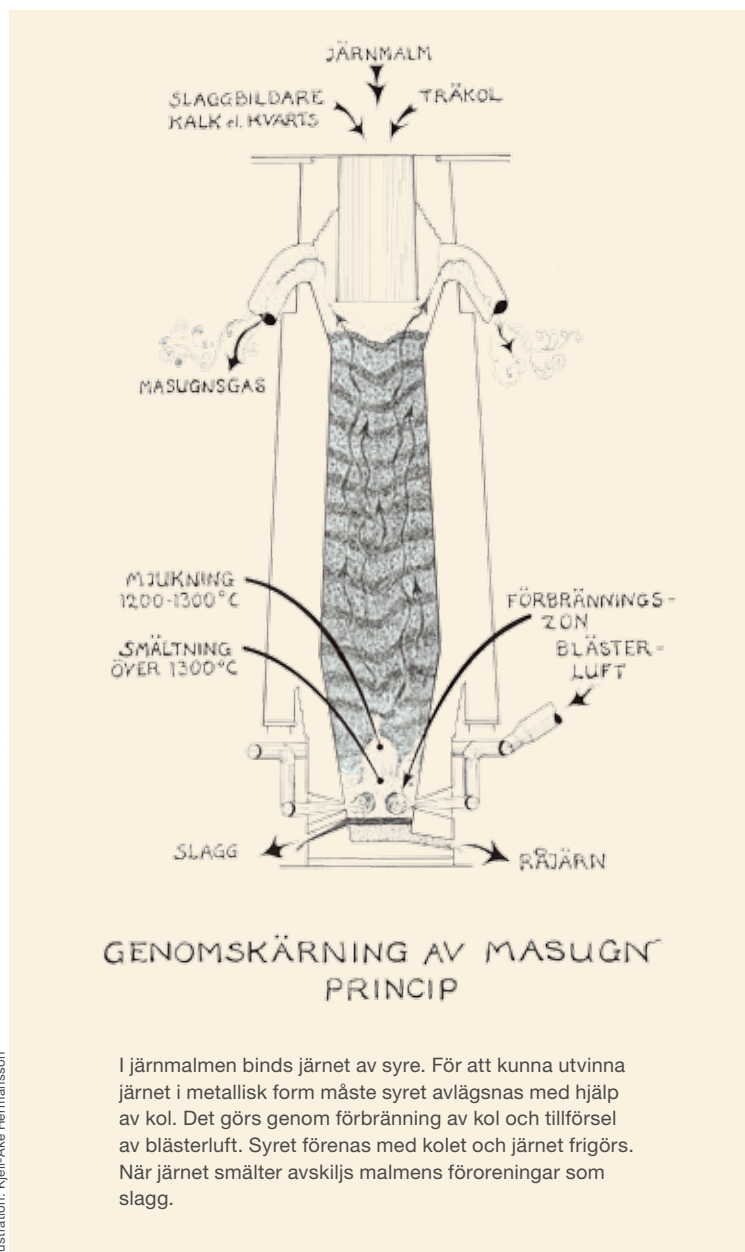
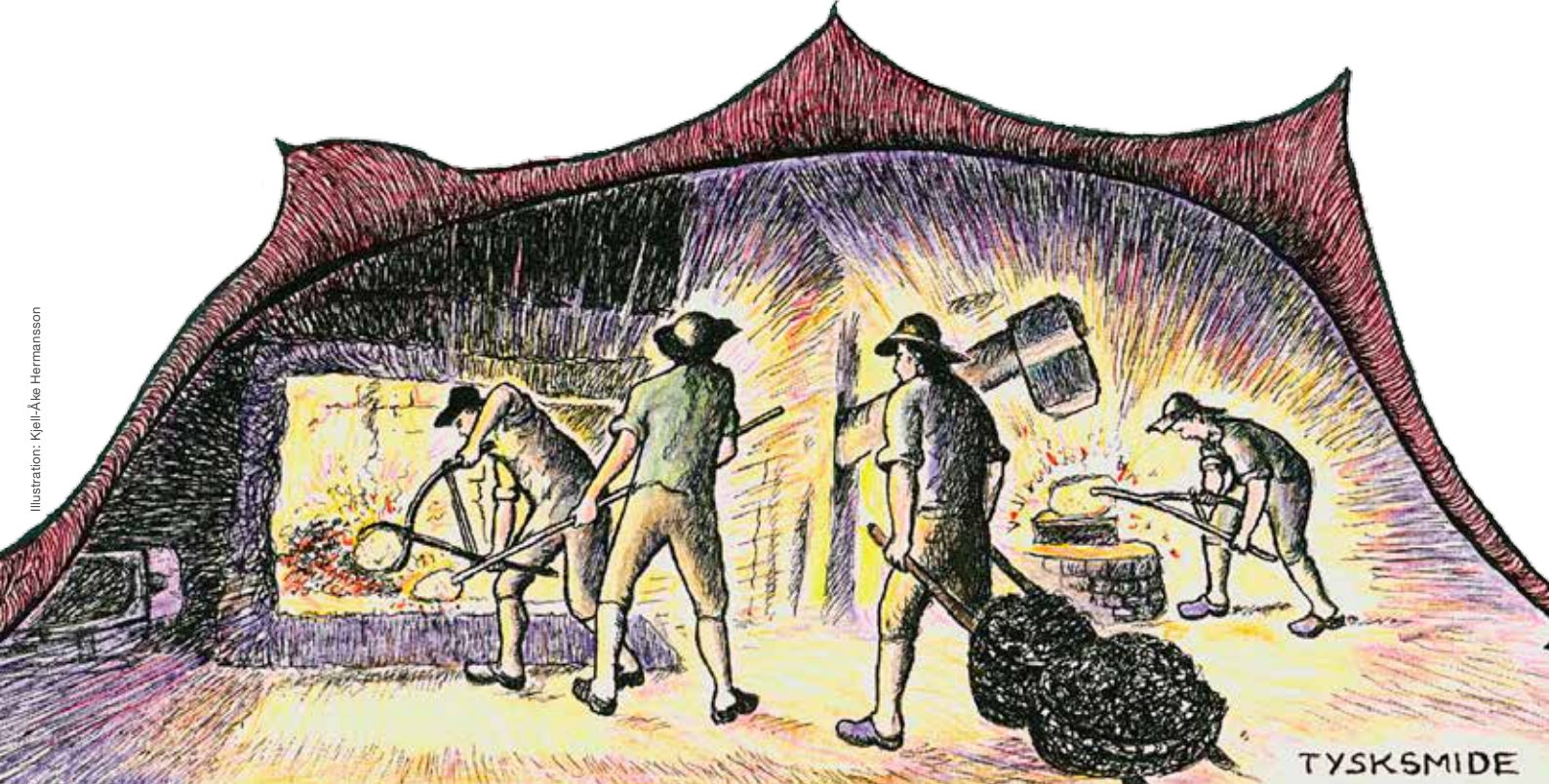


Illustration: Kjell-Åke Hermansson

I järnmalmen binds järnet av syre. För att kunna utvinna järnet i metallisk form måste syret avlägsnas med hjälp av kol. Det görs genom förbränning av kol och tillförsel av blästerluft. Syret förenas med kolet och järnet frigörs. När järnet smälter avskiljs malmens föroreningar som slagg.

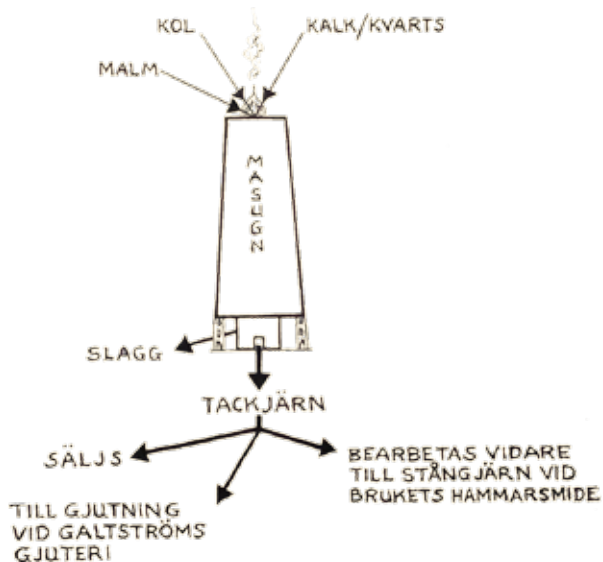


TYSKSMIDE

I härden omvandlades järnet till en glödande massa. Sedan placerades det på ett städ och bearbetades av en stångjärnshammare (t.h). Arbetet i smedjan var både hett och slitsamt. Illustrationen visar den arbetsmetod som användes vid tysksmide.

## Vidareförädling av järnet

Det järn som producerades i masugnen kallades alltså för tackjärn. Det fungerade att gjuta med, men innehöll för mycket kol för att det skulle gå att smida. En del av tackjärnet vid Galtström såldes i befintligt skick, en del användes i det egna gjuteriet, medan en del vidareförädlades till smidbart stångjärn.



## Processen i smältsmedjan

För att omvandla tackjärnet till smidbart stångjärn måste kolhalten minskas – från fyra procent till mindre än en procent. Det skedde genom att man smälte om järnet i en särskild ugn, en så kallad härd. Den processen kallas för färskning.

Med hjälp av blåsterluft blev det brinnande träkolet i härden mycket hett. Järnet omvandlades till en glödande massa, en smälta. Smältan, som kunde väga 100 kg, togs ut ur härden och placerades på stället till en stångjärnshammare som drevs av vattenkraft. Där bearbetades det av hammaren så att ytterligare kol pressades ut.

Processen med upphettning och hamring upprepades tills järnet hade nått rätt kvalitet. Då delades smältan upp i mindre stycken, som måste värmas upp igen för att man skulle kunna smida det till långa stänger – stångjärn. Det var i den formen man sålde järnet.

Vid Galtström har det funnits två stångjärnshammare med tillhörande härdar. Den nedre vid masugnen och den övre vid hammardammen.

Tekniken för smidet förbättrades under åren. Först utfördes tysksmide, sedan Franche-Comté-smide och därefter lancashiresmide. Smidet utvecklades ytterligare genom att man 1879 byggde om den övre hammaren till en smedja med mumblingshammare och fyra lancashire-härdar. Mumblingshammare hade väldiga dimensioner, kunde väga flera ton och slå ett slag i sekunden. Det finns berättelser om att vattnet på dammarna krusades vid varje hammarslag.

I dag finns bland annat dammen, en slaggstensmur och kanalen för vattenhjul och turbiner kvar vid smältsmedjan.



Lås, strykjärn, spis och stekpanna som har tillverkats vid Galtström.

## Gjuteriet

I gjuteriet tillverkades bland annat fartygspropellrar, spisar och stora kuggjul. Man tillverkade även mindre produkter för hushållsbehov, som stekpannor och väffeljärn.

Vid gjutningen smältes tackjärnet i en stor kupolugn och tappades sedan i gjutformar i sanden på golvet. Som hjälp hade man en stor träkran som ännu finns kvar. Gjuteriet byggdes 1886.

## Hantverkssmedjan

Galtström hade även en manufaktursmedja, en hantverkssmedja där man främst tillverkade och reparerade saker för brukets egen räkning. Här tillverkades bland annat yxor, släggor, hästskor, gångjärn och spik.

## Masugnsslaggen

Även slaggen som tömdes ur masugnen kom delvis till nytta. En del av den gjöts i formar till slaggsten som sedan användes som byggnadsmaterial. Många byggnader, både på bruket och runt om i trakten, har grunder av slaggsten.

Resten av slaggen lades upp i stora högar, så kallade slaggvarpar, strax nedströms bruksbyggnaderna på båda sidorna om ån. De finns kvar än i dag. Slaggen bestod främst av bergarter från järnmalm och den kalk och kvarts som man tillsatte för att få en bra slaggbildning.



Lokstallet är en av byggnaderna som är helt byggd av slaggsten.



Foto: Per-Anders Sjöquist

En av ångkranarna finns fortfarande kvar vid Utterviken.



Foto: SCAs arkiv

Lokomotivet Loke och lokföraren Johan Albert Nyström 1910. Det sägs att den gamla lokföraren inte kunde förlika sig med att Loke skulle säljas som skrot efter nedläggningen av bruket. Tillsammans med några edsvurna kamrater ska han ha brutit upp rälsen framför lokstallet natten innan Loke skulle skeppas iväg, så att planerna gick i stöpet.

## Hamnen

Från början användes hamnen vid Prästviken för att skeppa varor till och från bruket, men eftersom den är så grund övergick man snart till att använda hamnen i Utterviken i stället. Här lossades järnmalm, kalk och kvarts medan järntackor och järnprodukter skeppades ut på världsmarknaden.

1888 fanns tre lyftkranar på kajen för att underlätta lastningen. Två av dem var ångkranar och en av dem står fortfarande kvar.

Intill hamnen fanns ett varv där det byggdes segelfartyg och pråmar.

## Egen järnväg

Det krävdes stora och tunga transporter mellan bruket och hamnen. Under 1860-talet byggdes därför en smalspårig järnväg och man köpte in 13 vagnar som drogs med hjälp av hästar. När de allra tyngsta lasterna skulle transporteras krävdes 18 hästar för att mödosamt dra fram vagnarna.

1887 köpte bruket in ett litet ånglok som ersättare för hästarna. Det fick namnet Loke och hade en effekt på 15 hk och en maxhastighet på 20 km/h.

Loke står fortfarande uppställd i det lilla lokstallet, som har byggts av slaggsten från bruket. Under sommarhalvåret erbjuder föreningen Galtströmståget turer med det gamla loket.

# Kolet och skogarna

Träkol var alltså helt nödvändigt för att kunna framställa järn och det gick åt stora mängder. För att framställa ett ton järn krävdes cirka fem ton träkol.







Foto: SCAs arkiv

Det tog tid att samla ihop all ved som behövdes för att resa en kolmila.

En hel del av kolet kom från Galtströms egna skogar, där det arbetade kolare som var knutna till bruket. Man köpte också kol av bönder som kolade på sin egen mark. Kolning förekom inom flera mils omkrets från bruket.

Kolet framställdes i kolmilor. Milorna byggdes av stående ved som man ställde tätt och täckte noga med jord, sand, torv och fint granris. Det gällde att reglera lufttillförseln för att kontrollera kolningsprocessen. Det fick inte komma in för mycket syre så att milorna började brinna.

Arbetet var slitsamt och efter att milorna tänts krävdes i stort sett ständig passning. Under de första dagarna kastade milorna ofta av sig jord och torv på grund av små gasexplosioner. Då gällde det att snabbt täcka över med ny jord och torv för att förhindra att milan började brinna. Det skulle betyda att allt arbete varit förgäves.

Efter cirka tre veckor var kolningen färdig och när milan hade kallnat kunde man tömma den på kol. Därefter körde man kolet med häst och släde till järnbruket, där det lagrades i gigantiska kolhus.

I skogarna runt Galtström finns det gott om kolbottnar, som är rester av de gamla kolmilorna. SCA har också byggt en ny kolmila som visar hur milorna såg ut inuti. (Se sidan 36.) Vid kolmilan finns även en kolarkoja som visar hur arbetarna bodde medan de skötte milorna.

T.v. Det krävdes enorma mängder kol till järnbruket. Här är kollastare och hästar vid kolbryggan omkring år 1900.



Foto: SCAs arkiv

En kolmila som nyss har tänts. Det tog ungefär tre veckor innan kolningsprocessen var färdig och under tiden krävdes ständig passning.

## Bruket av skogen

Till en början höll bruket i Galtström på att göra samma misstag som gruvorna och bruken i bergslagsområdena hade gjort. Skogarna överavverkades kraftigt och man såg att resurserna sinade snabbt. Redan 1701 ansökte Galtström om att få flytta bruket till en plats med mer skog, men fick inte tillåtelse att göra det. Däremot fick de tillgång till ännu ett av kronans skogsområden.

Ägarna drog lärdom av det som hänt och insåg att man behövde sköta skogarna för att kunna använda dem långsiktigt. Mot slutet av 1700-talet började man återplantera de områden som hade avverkats. I början av 1800-talet anställdes också en skogvaktare som bestämde vilka träd som skulle avverkas och inte, så att skogen inte skulle överavverkas.



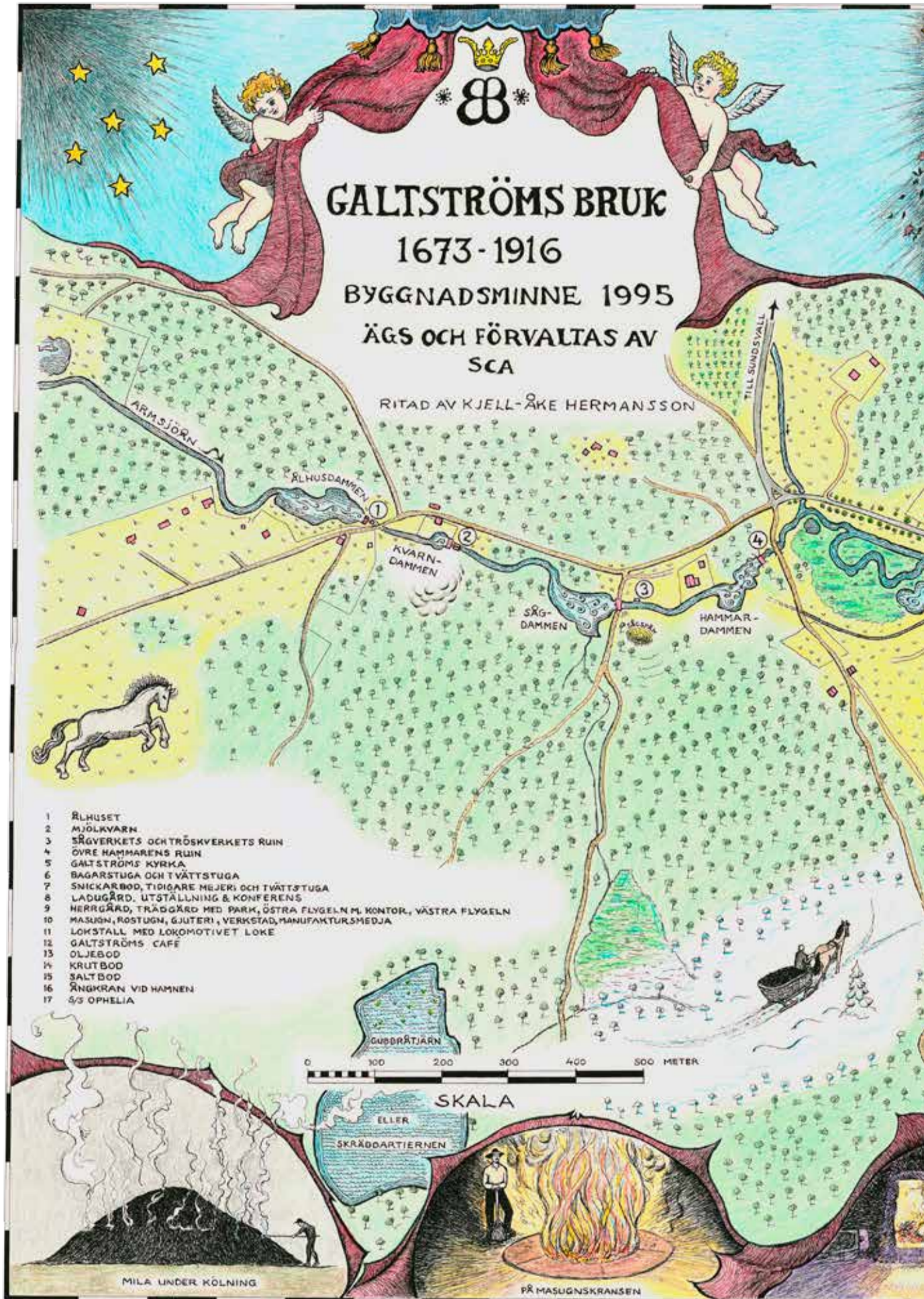
Foto: Okänt

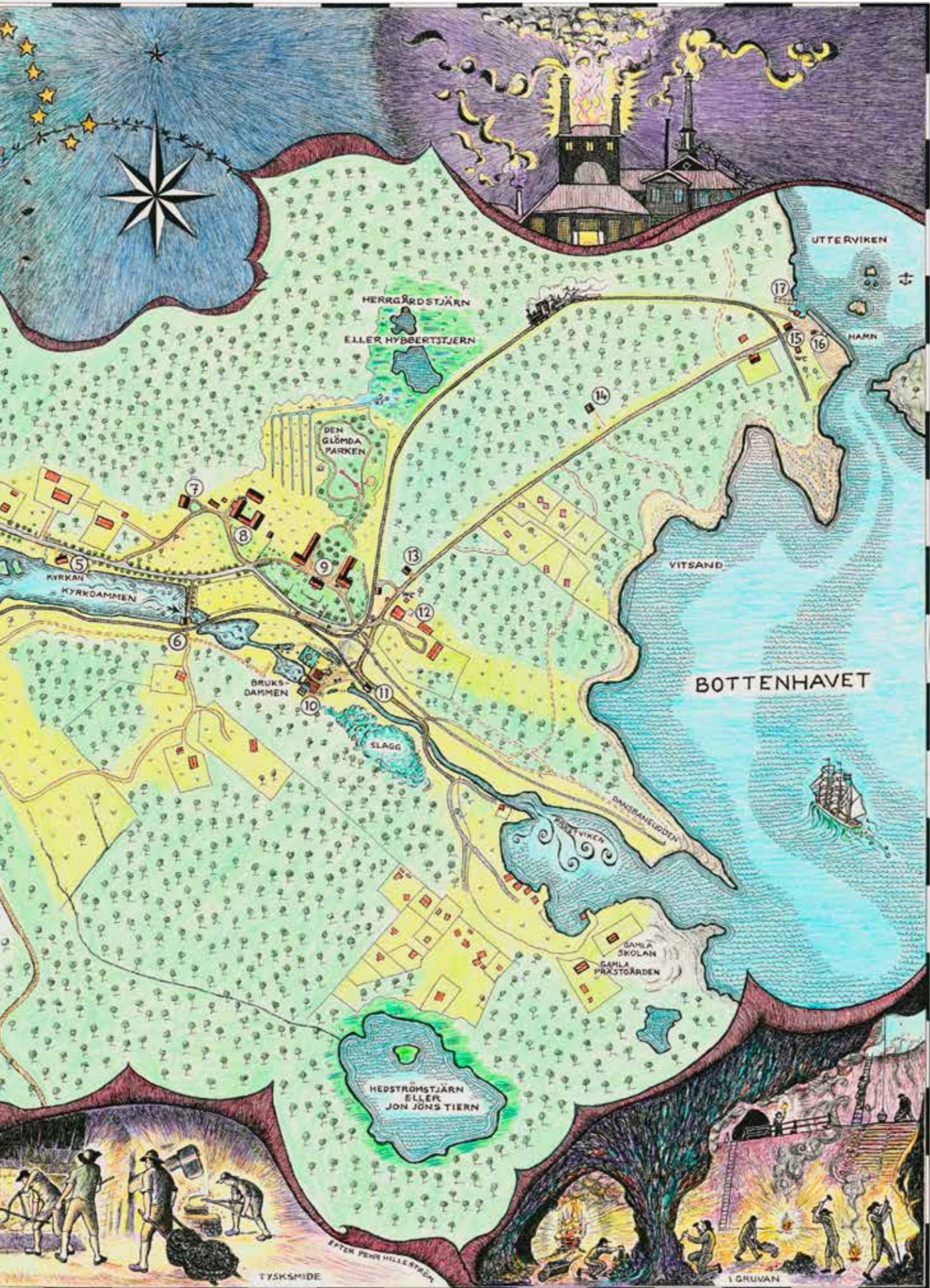
Plantering var en syssla som barnen fick hjälpa till med under loven.



Foto: Michael Engman

Under 1700-talet insåg Galtströms ägare att man behövde sköta skogarna för att de skulle kunna användas långsiktigt.





# Livet vid bruket

Galtström var, liksom de flesta andra bruk, till största delen självförsörjande. Bruket bedrev jordbruk och hade bland annat mejeri, kvarn, sågverk och bagarstuga. Det egna kapellet stod för andlig spis.



Foto: Per-Anders Sjöquist

Tvätt- och bagarstugan. Här bakas det än i dag.

## Jordbruket

För att kunna mätta hela samhället bedrevs det ett omfattande jordbruk i Galtström. Här odlades bland annat potatis, kål, råg och korn. Man hade kor för att få värdefull mjölk och ett eget mejeri. Kring 1900 fanns det 34 kor i ladugården. På bruket fanns också många hästar, som behövdes för transporter både inne på bruket och i skogen.

2018 byggdes ladugården om till konferenslokal och matsal.

## Kvarnen

Kvarnen, som byggdes 1850, var mycket viktig för bruket eftersom produkter av råg- och kornmjöl utgjorde en stor del av kosten. Av mjölet bakade kvinnorna bröd och lagade gröt och välling, som de flesta åt dagligen.

SCA restaurerade kvarnen grundligt 1985 och den är nu i fullt körbart skick. Den forna mjölnarbostaden strax intill är numera en privat sommarbostad.

## Tvätt- och bagarstugan

Vid kyrkdammens utlopp finns den kombinerade bagarstugan och tvättstugan. I bagarstugan bakade kvinnorna segkakor, spis- och tunnbröd i stora mängder.

I tvättstugedelen har kvinnor under generationer tvättat kläder rena från sot och smuts. Tvätten kokades i tvättstugans stora järngryta och sköljdes sedan direkt i bruksdammen. Tvättstugan var ett farligt ställe för små barn, med det kokheta tvättvattnet och bruksdammen alldeles intill. I brist på barnvakt satte kvinnorna ibland ner barnen i tunnor så att de inte skulle råka illa ut.

Byggnaden uppfördes under senare hälften av 1800-talet. I dag drivs ett sommarcafé här, där man åter bakar segkakor efter recept från den gamla brukstiden.



Foto: SCAs arkiv

Tvätt- och bagarstugan 1905 med de gigantiska kolhusen i bakgrunden.



Foto: Per-Anders Sjöquist

Den vackra kyrkan med sina konstskatter är det enda som återstår från brukets allra första tid.

## Lanthandeln

Bruket hade en egen lanthandel där invånarna kunde handla såväl mat som kläder och verktyg. Betalningen skedde till stor del med särskilda polletter som utgjorde en del av lönen. Från lanthandeln sköttes också postgången. I dag är det café och restaurang i byggnaden.

## Vattensågen

Redan när bruket anlades byggdes en vattensåg. Sågverket behövdes för att få fram allt det virke som bruket behövde för sina egna byggen, men senare sålde man även virke. Sågen lades ned 1919.

## Kapellet

Kapellet är Norrlands första brukskyrka och byggdes 1680. Samma år fick bruket en egen präst.

Kapellet är den äldsta byggnaden på bruket. Det var en av de få byggnader som skonades när ryssarna härjade i området 1721 och brände ner stora delar av bruket. Inredningen och målningarna är av hög klass och kapellet är en riktig pärla för den som är konstitresserad.

SCA ägde kapellet fram till 1995, när det skänktes till Njurunda församling. Det används än i dag och är populärt för bröllop och dop.



# Människorna i Galtström

Det som i dag är en idyll var ett hårt industrisamhälle under de århundraden som järnbruket var i drift. Arbetarna jobbade 10-12 timmar om dagen, sex dagar i veckan – och det var bullrigt, slitsamt och smutsigt. Samtidigt erbjöd bruket en viss trygghet.

## Arbetsvillkor

Det är svårt att föreställa sig de arbetsvillkor som rådde på bruket. Det hårda arbetet slet på kroppen och dunket från hamrarna måste ha varit öronbedövande. Rök och koldamm slet i lungorna.

Ibland utfördes arbetet i en ofattbar hetta. Ofta handskades man med järn som var över 1 000 grader varmt och skyddsutrustningen var minimal. Smederna hade bara en sorts vita särkar för att skydda sig mot den värsta hettan.

Arbetarna jobbade i skift för att hålla produktionen i gång dygnet runt. Man var bara ledig från lördag kväll till söndag kväll eller måndag morgon. Produktion och effektivitet var i centrum.

## Titlar

Det fanns många olika yrken, exempelvis krossare, huggdräng, rostbrännare och kolrisslare. Yrkena gick ofta i arv. Om pappan till exempel var smed blev sonen smedhalva, alltså hantlangare till smeden, och lärde upp sig i yrket. Arbetarna var främst folk från omgivningarna som hade sökt sig till Galtström för att få jobb. När bruket startades anställdes också en hel del valloner, som var skickliga smeder. De kom främst från Frankrike och Belgien.

Vid 1800-talets slut jobbade ett 80-tal personer vid själva bruket och ytterligare 25-30 vid sågverket. Förutom de som hade ett fast jobb tog bruket också in många daglönare efter behov.



Foto: SCAs arkiv

Smidesmästare Julin.



Foto: SCAs arkiv

Klassfoto från Galtström 1893.



Foto: SCAs arkiv

Klassfoto från Galtström 1921.



Foto: Aron Bläckvell

Dans på dansbanan vid Prästviken 1920.



Foto: SCAs arkiv

Festligheter 1878.



Foto: Nordiska museet

Kvinnor och barn vid Galtströms bruk på 1880-talet.

## Kvinnornas roll

Kvinnornas roll i Galtströms historia är tyvärr dåligt dokumenterad, men det finns inget som tyder på att de arbetade på själva järnbruket. Däremot jobbade de ibland i jordbruket. De slet med höskörden, skötte mjölkning morgon och kväll, jobbade i mejeriet och lade in fisk. En del fick även anställning som pigor på herrgården.

Kvinnorna hade också det tunga ansvaret för hem och barn. De tvättade, lagade mat, vävde tyg, sydde kläder, passade barn, bakade och städade från tidig morgon till sen kväll.

## Skolan

Barnen gick i brukets egen skola, som startade 1680. Skolan hade undervisning från årskurs ett till sex. I början var det prästen som höll i undervisningen, men senare anställdes en lärarinna. 1890 hade skolan mer än 70 elever. Tidvis var

det så trångbott att eleverna fick gå varannan dag för att de skulle få plats. Barnen hjälpte också till i hushållet, så snart de blev stora nog för det.

## Fritid

Trots de långa arbetsdagarna fanns det ibland tid och ork för nöjen. För många smeder var fiske en favoritsysselsättning och de som hade en bössa kunde även gå på jakt. På lördag kväll var det ibland dans på Dansbaneudden vid Prästviken.

Galtström hade också egna orkestrar. Den första bildades på 1880-talet när arbetarna samlade ihop 300 kronor och köpte musikinstrument. Det fanns även en aktiv nykterhetsrörelse vid bruket, logen Senapskornet.



Foto: Per-Anders Sjöquist

Här vid disken i brukskontoret hämtade arbetarna ut sin lön.



Foto: Per-Anders Sjöquist

Mjölkpolletter.

## Hårt reglerat

Livet i Galtström var hårt reglerat och de som levde där stod i beroendeställning till sin arbetsgivare. Förutom att bruksägarna stod för arbete och lön ägde de husen som arbetarna bodde i och handelsboden där de handlade sin mat.

Ringningar i den skällingklockan, som satt på brukskontorets nock, talade tydligt om när arbetsdagar och raster skulle börja och sluta. Lönen betalades delvis ut i form av mat, exempelvis mjölkpolletter som man kunde handla för i handelsboden.

Brukets ägare satte även upp många regler. Arbetarna kunde till exempel få en reprimand om de olovligen lämnat bruket under sin lediga tid. Men det fanns också ett visst trygghetssystem i Galtström. När smederna inte orkade med sitt arbete längre fick de övergå till lättare arbetsuppgifter och kvinnor som blev änkor fick en viss hjälp att klara sig.

På brukskontoret fanns en medicinlåda för att behandla enklare åkommor och om någon blev svårt sjuk eller skadad kunde bruket tillkalla en läkare. Under 1870-talet inrättades även en sjuk- och begravningskassa.

## Brukskontoret

Intill herrgården ligger brukskontoret som byggdes 1858. Här hade bruksförvaltaren, kassören och bokhållarna sin arbetsplats. Vid den långa disken framför bokhållarpulpeterna hämtade brukets anställda sin lön.

Kontoret är ett av Sveriges bäst bevarade brukskontor och här inne känns det som om tiden har stått stilla. Det mesta av inredningen är intakt sedan bruket lades ned och några liggare finns fortfarande kvar på pulpeterna. På väggen sitter löneskåpet med små numrerade lådor, en för varje arbetare. I en av lådorna finns ännu några polletter kvar.

De kontorsanställda sov i rummen intill kontoret. I ett av rummen finns nu en modell som visar driften i Galtström vid 1900-talets början. Brukskontoret är inte öppet för allmänheten förutom vid särskilda tillfällen, men det visas upp under de guideade turerna.



Foto: Carl-Herman Tillhagen, Nordiska museets arkiv

Hammsmederna Lars Solander och Salomon Fernlund framför sin pensionärsbostad i Galtström 1937.



Foto: SCAs arkiv

Smeden Garni med söner 1881.



Foto: SCAs arkiv

Skolan och smedsbostaden "Kråkslottet", 1878.

## Mat

Maten var torftig, men det finns inga uppgifter om svält. Potatis, gröt, bröd och välling hörde till basfödan medan det sällan fanns kött på tallriken. Salt var viktigt för att maten skulle hålla längre och man åt mycket insaltad mat som till exempel saltströmming.

## Bostäder

Galtström var ett ganska stort samhälle, men antalet invånare växlade över tiden. 1870 bodde det 333 personer vid bruket, fördelade på 84 hushåll. Vid slutet av 1800-talet var Galtström den största industrianläggningen i Medelpad.

Kolarna och smederna arrenderade ofta ett torp på två tunnland, stort nog att föda ett par kor. Det var dragigt och kallt, men de fick åtminstone rå sig själva. De andra anställda bodde i arbetarlängor med ett rum och kök per familj.

I vissa av längorna bodde det upp till tolv familjer och varje familj kunde ha åtta-tio barn. Längorna hade öknamn som Skatboet och Smedsplågan.

Innan arbetarbostäderna byggdes sov arbetarna över i ett utrymme utanför smedjan som kallades för labbin. Deras familjer kom med mat och dryck till dem varje dag. Smederna fortsatte att sova över där även när arbetarbostäderna hade byggts, eftersom det var för besvärligt att tvätta sig hyfsat ren annat än till helgen. Det sägs att stanken i labbin var hemsk och att smutsen samlades i årsavlagringar.

En del av arbetarbostäderna finns fortfarande kvar och ägs i dag av privatpersoner.

## Vidskepelse och folktro

Det fanns en stark tro på diverse väsen som skogsfruar, strömgubbar, tomtar och mylingar. "Du förstår, här på Galtström finns-ä like myttje folk söm man kan si, söm döm man inte kan si." har en gammal smedsgumma från Galtström berättat för en folklivsforskare\*.

Man trodde också på trollkonster och det var främst masmästarna som ansågs vara trollkunniga. Det sas att de till exempel kunde tända pipan på skenet från grannbrukets masugn eller tvätta händerna i det rinnande järnet.

\* Carl-Herman Tillhagen, Järnet och människorna, 1981.

T.h. Herrgården och herrgårdsfolket, 1900.

# Herrgården

Den ståtliga herrgården var tjänstebostad för förvaltaren. Den byggdes under 1830-talet och fick sitt nuvarande utseende vid en ombyggnad 1889. Förvaltaren Sixten de Besche med familj var den siste som bodde i herrgården permanent. Han flyttade 1929.





Illustration: Kjell-Åke Hermansson

Herrgårdsfolket hade utsikt över järnbruket. Koldammet yrde, skorstenarna pustade ut rök och varje gång masugnen fylldes på slog det upp en gigantisk eldsflamma.

I herrgården bodde också pigorna som skötte hushållet och som sov i pigkammarna uppe på vinden. Golvet i serveringsgången vittnar fortfarande om pigornas knog. Här har golvtilljorna nöts ned i en djup gång efter alla deras turer mellan köket och salen för att servera förvaltaren med familj och gäster. Och de hade säkert ett hårt slit med att hålla huset rent från koldammet, som letade sig in genom varje liten springa.

Livet i herrgården stod i stark kontrast till tillvaron i de trånga arbetarbostäderna, men tyst och fridfullt var det inte. Eftersom herrgården ligger nära bruket hördes hammarslagen dygnet runt.

Man kan föreställa sig hur det var att stå i herrgården och titta ut över bruket en mörk kväll, till ljudet av det eviga slamret och rasslet. Röken slog upp från skorstenarna och varje gång masugnen fylldes på slog en jättelik eldsflamma upp ur pipan och skyar av gnistor färgade himlen orange.

## Renovering

2013 gjorde SCA en omfattande renovering av herrgården för att kunna använda den för representation och konferenser. Under renoveringen bevarades och rekonstruerades tidstypiska detaljer. I hallen har man exempelvis återskapat väggarnas originalmålning, som var en imitation av marmor. En liten bit av själva originalmålningen finns fortfarande kvar på en av väggarna, liksom delar av andra ytskikt som funnits genom åren.

Herrgården har bland annat inretts med konst, möbler och mattor som tidigare funnits i SCAs fartyg och på huvudkontoret.

## Flyglarna

När herrgården var färdig byggdes flygelbyggnaderna till den. I den östra flygeln låg brukskontoret, som fortfarande finns kvar. Där fanns också bostäder åt personalen.

I den västra flygeln fanns en bostad där brukskusken bodde en tid. Där fanns också brygg- och bagarstuga. Längst ner mot norr fanns dassen.

## Parker och trädgårdar

Vid herrgården fanns stora odlingar för att bidra till samhällets matförsörjning. På sydsidan, den sida som vätter ner mot bruket, anlades en stor grönsaksodling och en humlegård 1839.

Förvaltarna anlade också parker för rekreation och nöje för sin familj och sina gäster. Den första parken anlades mellan flyglarna och där finns en del av träden fortfarande kvar. Under 1850-talet anlades också en engelsk park lite längre norrut. Där fanns gångar och sittplatser i avskildhet, liksom en kugelbana för lekfulla tävlingar. Parken avslutades vid stranden till Herrgårdstjärnen.

I början av 1900-talet fick den engelska parken förfalla, men rester av vindlande gångar har återfunnits. Den kallas i dag för den glömda parken.





Foto: Per-Anders Sjöquist

Galtströms herrgård.



Foto: SCAs arkiv

Förvaltaren Johan Albert Källström och hans hustru Albertina Boström 1876.



Foto: Per-Anders Sjöquist

Herrgårdens vackra sal.



Foto: Per-Anders Sjöquist

Den östra flygeln.

Den herrgård som nu finns i Galtström är den fjärde i ordningen på bruket. Den första brändes av ryssarna 1721. Med dagens mått var de tidiga herrgårdarna troligen mycket anspråkslösa.

# Guidad resa i tiden

Galtström är i dag ett fascinerande utflyktsmål. Under sommaren bjuder SCA på guidningar genom den välbevarade bruksmiljön, så följ gärna med på en resa genom tiden! Du kan också gå på egen upptäcktsfärd i området och är välkommen att besöka Galtströms herrgårdspark.



Foto: Per-Anders Sjöquist

Loket Loke har renoverats och tuffar åter fram i Galtström – men nu med turister och besökare i vagnarna.

## Gratis guidning och kulturvandring

Vissa dagar bjuder SCA på guidningar, där man bland annat får se masugnen, smedjan och brukskontoret. Med guidernas berättelser om brukets glansdagar väcks historien verkligen till liv.

Om du hellre vill gå en egen tur kan du följa den så kallade Kulturvandringen. Då går man en slinga förbi informationstavlor som SCA har satt upp vid intressanta byggnader. Vandringen börjar vid skyltarna utanför restaurangen. Passa även på att strosa runt i den vackra herrgårdsparken.

## Aktiviteter

Det finns ett rikt föreningsliv som ordnar många aktiviteter vid bruket, som turer med det gamla ångloket Loke, marknader och aktiviteter vid olika högtider. Här finns också servering under sommaren.

Gå in på [sca.com/galtstrom](http://sca.com/galtstrom) så hittar du mer information om allt som händer här.

## Mer att upptäcka!

I omgivningarna kring Galtström finns ännu mer att uppleva. Fortsätt gärna utflykten med en tur i Njurundakustens mångfaldspark eller ta en promenad längs SCAs skogsstig.

# Njurundakustens mångfaldspark

SCA har fem mångfaldsparker, en per landskap i norra Sverige där SCA har sina skogar. Här satsar SCA extra mycket på mångfald av alla de slag. Njurundakustens mångfaldspark finns vid Galtström.



Foto: Tomas Ryckqvist

Grönviken, en lagun i Njurundakustens mångfaldspark.

Mångfaldsparkerna är stora områden som tillsammans omfattar drygt 10 000 hektar. Minst hälften av skogsmarken lämnas helt orörd eller sköts för att gynna natur- och kulturvärden. Parkerna angränsar ofta till naturreservat, så att större områden binds ihop och skyddas.

SCA väljer ut områden som redan har en stor mångfald och arbetar sedan med att förstärka de värden som finns och med att skapa nya.



Foto: Tomas Ryckqvist

Vid skogsstigen visar SCA en kolmila i genomskärning, så att man kan se hur milorna var uppbyggda. Här finns också en kolarkoja.

## Lätt att utforska

Njurundakustens mångfaldspark utgörs av ett långsträckt område mellan Junibosand i norr och Oxsand i söder. Här finns en karg och vacker kustmiljö, klippor, grunda vikar och laguner. Skogarna består till stor del av glesa hållmarksskogar. Parken har en värdefull flora och ett rikt fågelliv. Här trivs även djur som stor och liten vattensalamander, snok och havsörn.

Parken har gott om historiska minnen. Det finns flera fornlämningar i form av rösen och gravfält från brons- eller järnåldern. På några klippor vid havet finns hållristningar från 1700-talet, som vittnar om Sundsvalls storhet som sjöfartsstad.

De tre stenlabyrinterna vid Lörudden är också värda ett besök. Troligen var det vidskeplighet som låg bakom labyrinternas tillkomst. Labyrinterna sägs ha haft en magisk funktion för att till exempel fånga vinden så att båtarna fick vind i seglen eller för att få vinden att mojna.

## Med naturen som förebild

Många djur och växter som finns i våra skogar är anpassade till ett liv med naturliga störningar som stormar, översvämningar och bränder. I parkerna försöker SCA efterlikna de naturliga störningarna för att på så sätt skapa livsmiljöer där alla arter kan leva.

Det kan till exempel handla om att göra naturvårdsbränningar, att lägga igen gamla diken för att återskapa naturliga översvämningsskogar och om att skapa död ved genom att ringbarka stammarna på en del träd. Döda träd var mycket vanligare innan människorna började bruka skogen och många arter är beroende av det.

## Stigar och skyltar guidar dig

För att göra parkerna lättillgängliga har SCA satt upp informationstavlor och anlagt stigar och rastplatser. Vid det lilla torget utanför restaurangen i Galtström finns en informationsskylt och broschyrer om mångfaldsparken.

## Skogsstigen

Till parken hör en fyra kilometer lång skogsstig där man bland annat kan se en kolmila i genomskärning, en gammal kolarkoja och 300 år gamla tallar. Skogsstigen är lätt att gå på, med spångar över blöta partier, men det går inte att dra en barnvagn där. Det finns rastplats med sittplatser vid kolmilan och flera sittbänkar längs med stigen.

Informationsskyltar efter stigen berättar bland annat om SCA, skogen, skogsbruket och områden där SCA har gjort olika åtgärder.



Foto: Per-Anders Sjöquist

Det är väl skyltat, både på Galtströms bruk och i mångfaldsparken.

# English summary

The forest is at the heart of SCA's history. It has been this way since the 1600s, when our predecessors produced iron using wood from the forests of northern Sweden. And it was here in Galtström, south of Sundsvall, where everything began. The Galtström Ironworks, founded in 1673, is the oldest among all the operations that would later form SCA.

## With the forest at heart

Many ironworks were set up in Medelpad in the 1600s and 1700s, despite there being no known iron ore resources nearby. Instead, there was something else that was entirely necessary for the manufacture of iron: forests for producing charcoal. The forests around the mines in Bergslagen – where Sweden's principal iron ore deposits were located – had been overharvested, and new solutions needed to be found. That is why the ore began to be transported to new areas with plenty of forest.

The Swedish state was eager to set up ironworks in the Norrland region in the northern part of the country. Iron was one of Sweden's principal export commodities, and was therefore very important for the economy. In the 1670s, favorable privileges were issued to encourage merchants to start ironworks here. These privileges included the right to use State forests around the works for charring, and tax-free status for 10 to 30 years.

In 1672, the nobleman Magnus Blix applied to set up an ironworks at Galtström, which had a good location with a river that could provide water power, large forest assets in the surrounding area, and proximity to the Gulf of Bothnia.

## The rise and fall

The late 1600s and the 1700s were the heyday of Swedish ironworks. Demand for iron was increasing in Europe while production was declining in many countries

once forest assets had been depleted and charcoal could no longer be produced.

Galtström's products were shipped to Spain, England, France, and further afield on the world market. The iron was used for everything from cannons to hinges, nails and frying pans.

Several technological breakthroughs in iron production occurred in the 1800s, and the old ironworks in Norrland could no longer hold their own in competition. One by one, they closed down in the second half of the 1800s. Galtström shut down production in 1904, but was temporarily restarted during the First World War. Operations ceased for good in 1916.

## The transfer to SCA

While the demise of ironworks was spreading across Sweden, the Norrland sawmill industry was picking up speed. Now, the forests were needed to manufacture wood products instead. Sunds AB purchased Galtström in 1903 to get access to the ironworks' large areas of forest and supply its saw mills with timber.

In 1929, Ivar Kreuger purchased Sunds AB. That same year, he founded Svenska Cellulosa Aktiebolaget (SCA) as a holding company for 16 businesses – of which Sunds AB was one.



Photo: Per-Anders Sjöquist

The Galtström works and its surroundings are very well preserved. This image shows the building for the blowers and the foundry. A portion of the forge is visible at right.

## Iron production

The process at the ironworks began with the ore being crushed and then roasted in the roasting oven to drive out water and impurities. After that, the iron was crushed once again into even smaller bits; it was then ready for the blast furnace, where the iron was produced.

The blast furnace chamber was filled from the top down with alternating layers of iron and charcoal. Quartz or lime were also added to bind and separate unwanted substances from the iron. These substances formed what is known as slag.

To raise the temperature, preheated blast air was blown into the blast furnace using a blowing engine. After several hours, the molten iron could be tapped off from a tap hole at the bottom of the blast furnace. The iron flowed down into molds on the floor of the foundry, and hardened into bars of iron called pigs.

## Further processing of the iron

The iron produced in the blast furnace was called pig iron. It could be cast, but it contained too much carbon to be forged. To transform the pig iron into bar iron, which could be forged, it was melted again in a special furnace called a hearth.

The iron was transformed into a glowing mass and treated with a trip hammer. Once the iron had achieved the

correct quality, it was then forged into long bars, or bar iron. This was the form the iron would be sold in.

The processes at Galtström were driven by water from the Armsjö River, using several water wheels and dams.

## Transportation

Galtström shipped its goods out via a harbour near the works. Iron ore was also unloaded here, as were the lime and quartz needed for production. Large, heavy transport was required between the works and the harbour. In 1887, the ironworks purchased a small steam locomotive that was nicknamed Loke, which can still be seen at Galtström.

## Charcoal and the forests

Charcoal was needed for producing iron. Charring, usually done using the charcoal stack method, took place within a radius of several tens of kilometers around the works.

In the beginning, the works at Galtström made the same mistake as the iron manufacturers in the areas around Bergslagen. The forests were drastically overharvested, and resources began to dry up. But the owners learned an important lesson from what happened, and realized that the forests needed to be managed so that they could be sustained and used over the long term.

## Life in Galtström

Galtström was also home to the workers and their families, and was largely self-sufficient. The works pursued extensive agriculture and boasted such things as a dairy, a flour mill, a sawmill and a baker's cottage. There was also a village shop here, and the children attended the works' own school. Galtström also had the Norrland region's first ironworks church, which was built in 1680.

In 1870 there were 333 people living in 84 households around the ironworks. The charcoal burners and smiths often rented a croft, while the other employees lived in a row of workers' houses with one room and one kitchen per family. The workday was 10-12 hours, six days a week – and the work was noisy, dirty, and strenuous. Women bore the heavy responsibility for home and children. They also did farm work.

Though life was hard, the ironworks offered a kind of social safety net.

The manor house was built in the 1830s for the manager. In 2013 SCA carried out extensive renovations in order to use it for events and conferences. Details typical of the era in which it was built were reconstructed and preserved during the renovation.

Next to the manor house is the ironworks office, built in 1858. It is one of Sweden's best-preserved ironworks offices and most of the fixtures have remained intact since the works shut down.

## Historic building

In 1995, the Galtström ironworks were classified as a historic building by the Västernorrland County Administrative Board. SCA is carrying out careful restorations in order to preserve this unique environment.

## Day trip destination

Today, Galtström is a fascinating destination for a day out. Many buildings, such as the chapel and the baker's cottage, are still used today. Visitors can also see parts of the roasting oven and blast furnace, and much more.

## The Njurundakusten Conservation Park

Near Galtström you can also find one of SCA's five conservation parks – areas where SCA invests in diversity of all types. The park near Galtström, the Njurundakusten Conservation Park, is rich in plant and animal life, exciting cultural relics and excellent conditions for outdoor recreation. The park also has a four-kilometer long forest trail with sights such as a charcoal stack in cross-section.

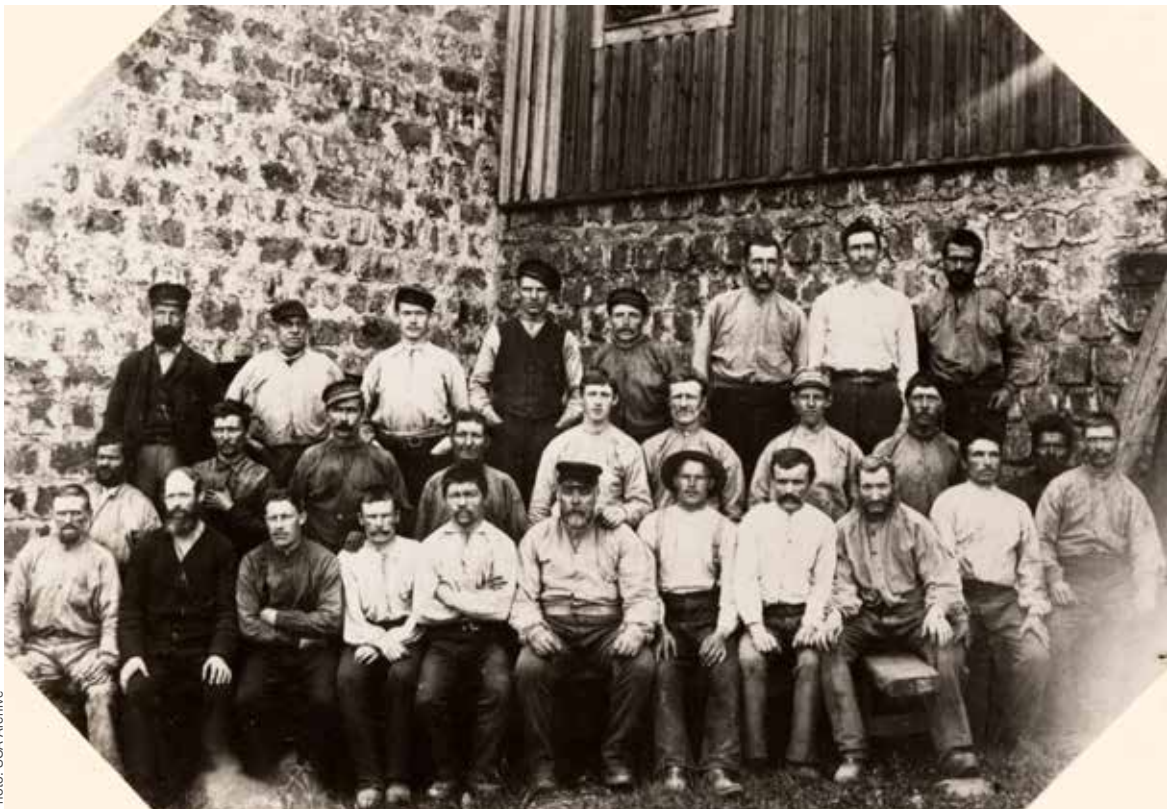


Photo: SCA Archive

Workers at the Galtström blast furnace, 1894.

Kärnan i SCAs verksamhet är skogen, 2,6 miljoner hektar i norra Sverige. Kring denna unika resurs har vi byggt en välutvecklad värdekedja baserad på förnybar råvara från våra egna och andras skogar.

Vi erbjuder papper för tryck och förpackningar, massa, trävaror, förnybar energi, tjänster för skogsägare och effektiva transportlösningar.