



2010:48

Scan i Ängelholm

- där svenskt fläsk blev brittiskt bacon
och Ystadkorven kryddades med känsla

Byggnadsdokumentation, 2010

Helene Stalin Åkesson med bidrag av Ingela Blomén och Anna Rabow



Regionmuseet
Kristianstad
Landsantikvarien i Skåne

Rapport 2010:48

Scan i Ängelholm

**- där svenskt fläsk blev brittiskt bacon
och Ystadkorven kryddades med känsla**

Byggnadsdokumentation, 2010
Ängelholms socken, 1154
Ängelholms kommun
Skåne län

Helene Stalin Åkesson med bidrag av Ingela Blomén och Anna Rabow

Regionmuseet Kristianstad Landsantikvarien i Skåne

Kristianstad
Box 134, Stora Torg
291 22 Kristianstad
Tel 044 – 13 58 00 vx, Fax 044 – 21 49 02

Lund
Box 153, St Larsomr. Byggnad 10
221 00 Lund
Tel 046 – 15 97 80 vx, Fax 046 – 15 80 39

www.regionmuseet.se

© 2010 Regionmuseet Kristianstad / Landsantikvarien i Skåne
Rapport 2010:48
ISSN 1651-0933

Omslagsfoto: Anna Rabow. *Trots att rökarna var borta gick lukten av rökt korv ännu att förnimma.*
Kartor ur allmänt kartmaterial, © Lantmäteriverket, Gävle. Dnr 507-99-502.

Scan i Ängelholm

Innehåll

Inledning	5
Historik kring Ängelholms slakteri	6
Ängelholms andelsslakteri	6
Baconexport, fläskkvalitet och fläskkris	7
Scan tar över i Ängelholm	7
Scan expanderar	8
Scan skär ner	8
Ägarlängd för Sockerbruket 11	9
Historik kring nyanvändning av före detta Scan i Ängelholm	10
Verkstäder	10
Lager	10
Replokaler	10
Kontor	11
Bostadshotell	12
Konfirmandundervisning	13
Diskotek	13
Rökövningsanläggning för Räddningstjänsten	13
Urban Exploration (U.E.)	13
Brukarperspektiv	15
Berättelser från tidigare anställda	16
Scan som del av Ängelholms stad	22
Byggnadsbeskrivning	23
Exteriör byggnadsbeskrivning	24
Interiör byggnadsbeskrivning	25
Metod för att förstå den tidigare produktionen	26
Omvärldsperspektiv	33
Scan i Kristianstad och Kävlinge	35
Scan i Luleå, Sävsjö och Varberg	36
Scan av idag	37
Kulturhistorisk värdering	38
Diskussion	39
Några röster från rivningen av Scan	41
Förväntningar på omgestaltningen av Sockerbruket 11	42
Källor	44
Tryckta källor	44
Otryckta källor	44
Informanter	45
Hemsidor	45
Bilaga	46
Produktionsflödet i Scans anläggning	46



Fastigheten Sockerbruket 11 (markerad med röd prick) där Scan uppförde sin anläggning ligger i Ångelholms nordvästra del. I takt med att Ångelholm växer har det som ursprungligen användes som industrimark blivit högintressant för annan typ av bebyggelse, såsom bostäder. Idag läggs nya industrianläggningar framförallt öster om centrum.



Sett från Industrigatan och centrum karaktäriseras mötet med Scans anläggning framförallt av den röda tegelmuren och de många skorstenarna (både den klassiskt runda och höga fabrikskorstenen och de många mindre, rektangulära som har samlats i grupp).

Inledning

Ängelholms kommun har givit Regionmuseet Kristianstad/Landsantikvarien i Skåne i uppdrag att utföra en byggnadsdokumentation av gamla Scanfabriken på fastigheten Sockerbruket 11 innan den rivs. Kommunen planerar att på sikt använda den aktuella fastigheten för bostadsbebyggelse. Ursprungligen var tanken att förlägga Ängelholms nya badhus till platsen men troligtvis blir det istället bostadsbebyggelse. Trots att Scans anläggning ska rivas i sin helhet bedömde kommunen att det var viktigt att dessförinnan genomföra en dokumentation av anläggningen. Kommunen var noga med att poängtera betydelsen av de tidigare brukarna, de som har arbetat eller på andra sätt har minnen från Scan.

Byggnadsdokumentationen präglas därför av brukarnas berättelser. Genom deras minnen fick den näst intill helt tomma anläggningen åter liv, under en intensiv period innan rivningsmaskinerna inledde sitt arbete. Dokumentationen har utförts av byggnadsantikvarie Helene Stalin Åkesson. Merparten av fotomaterialet har tagits av byggnadsantikvarie Anna Rabow. Renritade planer har gjorts av Ingela Blomén, arkitekt SAR/MSA. Arbetet påbörjades den 1 mars 2010 och avslutades den 6 oktober 2010.

Historik kring Ängelholms slakteri

Ängelholm fick sitt första större slakteri i början av 1900-talet, då *Ängelholms Exportslakteri Aktiebolag* bildades. Byggnaderna med bland annat slakthall och kylrum uppfördes vid Nybrovägen, på en fastighet som då ägdes av *Engelholms-Klippans Nya Järnvägsaktiebolag*. Platsen för slakteriverksamhet är densamma där Scan år 1950 inviger ett av Europas modernaste slakterier. Anläggningen var stor i förhållande till de mindre privatslakterierna i Ängelholm med omnejd. Verksamheten styrdes av A. P. Bergdahl, majoritetsägare och därtill disponent.

Ängelholms andelsslakteri

På olika håll i Skåne bildades från början av sekelskiftet 1900 andelsslakterier. Bakom föreningarna stod bönder som ville skapa goda villkor för betalning av de djur som levererades till slakt. Andelsslakterierna betalade ofta bättre än privatslakterierna. En småbrukare i Lövestad vid namn Johan Lorén, berättar om sitt möte med andelsslakteriet i Gust. Erikssons En bok om Scan – 1934-1959, *Till slakteriet i Tomelilla anslöt jag mig 1915 eller 1916. Men jag var ganska skeptisk till en början, jag var fattig, hade inget att förlora och måste vara försiktig. Jag ville pröva mig fram och levererade därför första grisen på en grannes nummer mot att denne skulle få efterbetalningen som inte var att förakta. När jag fick avräkningen visade det sig att grisen betalats med 10 kronor mera än vad privatslaktaren skulle gett. Därtill svarade andelsslakterierna, vilka utgjorde föreningar, för kunskapsuppbyggnad bland de anslutna bönderna. De kunde få hjälp med hur djuren skulle födas upp för att nå bästa resultat och därmed en god klassificering. Redan tidigt arbetade andelsföreningarna också med att ta fram riktlinjer för effektiviseringar inom köttproduktionen. En viktig aspekt av detta var att ta till vara på så mycket som möjligt vid slakten. Ängelholms andelsslakteri bildades 1914.*

År 1915 köpte Ängelholms andelsslakteri *Ängelholms Exportslakteri Aktiebolags* anläggning, bestående av byggnader, maskiner och inventarier. Disponent Bergdahl blev kvar i verksamheten även om han inte längre var ägare. Lokalerna, som låg på mark tillhörande Engelholms-Klippans Nya Järnvägsaktiebolag, var redan från början små för den nya verksamheten. Ledningen ordnade därför snabbt en överenskommelse med Engelholms-Klippans Nya Järnvägaktiebolag om en förlängd arrenderätt samt möjligheter att på sikt expandera lokalbeståndet. Överenskommelsen omfattade också rätten att dra stickspår från järnvägen via Nybrovägen och till andelsslakteriets anläggning. En av anledningarna till att affären gick i lås anses vara att riksdagsman Nils Åkesson från Rebbelberga var styrelseordförande både i Engelholm-Klippans Nya Järnvägsaktiebolag och i Ängelholms andelsslakteri.

Efterfrågan på processat kött ökade och Ängelholms andelsslakteri började i slutet av 1920-talet planera för en ny charkuteri- och konservfabrik. Fabriken kunde invigas 1929. Trots att depressionen slog till, gick produktionen mycket bra. Verksamheten växte sig stark och i mitten av 1930-talet var det åter dags att expandera. En stor tillbyggnad stod färdig 1936. Konservproduktionen blev kvar i Ängelholm fram till 1960, då den flyttades till Scans anläggning i Ystad.

Baconexport, fläskkvalitet och fläskkris

En av de stora produkterna var baconfläsk, vilket exporterades i mängder till England. Av den anledningen var *Swedish Bacon Co Ltd* ett dotterbolag till (senare helägt av) Scan. Kvaliteten på baconet ansågs av engelsmännen vara mycket bra, varför exporten fortsatte under lång tid. En betydande del av fläskexporten utgick från slakteriet i Ängelholm.

Fläskkvaliteten var ett ständigt aktuellt ämne inom Scan. Under 1950-talets första hälft hade man efter intensivt arbete uppnått flera förbättringar. Ett par år senare uppstod dock problem med såväl sjunkande slaktvikt som kvalitet på svinen som slaktades. Därtill bjöd den danska svinproduktionen på stor konkurrens. Fläskkrisen 1957 drabbade Scan och de svenska svinuppfödarna hårt. Överskottet på fläsk var stort, vilket resulterade i kraftiga prisfall på marknaden. Tack vare Scans överblick kunde krisen bearbetas med olika åtgärder, såsom sänkt slaktvikt och gallring i griskullarna. Exporten av fläsk till England återhämtade sig dock aldrig.

Scan tar över i Ängelholm

Successivt blev sammanslagningarna till större enheter allt fler. År 1934 kom Ängelholms andelsslakteri att uppgå i *Föreningen Skånska Andelsslakterier, FSA*. Mitt under andra världskriget, år 1942, skedde ytterligare en sammanslagning. Nu övergick FSA i Scan och antalet anslutna andelsslakterier blev fler och spridningen över Sverige större. Regeringens ransonering liksom regleringen av priser skapade en problematisk situation för Scan, vilken tog tid att ta igen. Bland äldre fotomaterial från Scan finns en bild som illustrerar villkoren under kriget. Den är tagen utanför den dåvarande charkuterifabriken i Ängelholm, där brännstov har lagrats på en stor hårdgjord yta. Förmodligen ville ledningen i Ängelholm bygga den nya anläggningen flera år tidigare men först 1949 kunde projektet påbörjas.



Anläggningen som till övervägande del fick sin form mellan åren 1949-1951 präglades av funktion men här finns även flera inslag av arkitektonisk omsorg, såsom det snedställda fönsterbandet i tarmrenseriet på ovanvåningen.

Scan expanderar

Det nya slakteri som Scan uppfördes i Ängelholm 1949-1951 fick stor uppmärksamhet. Förebilden till anläggningens struktur hade man hämtat från anläggningar ute i Europa. Till skillnad från den äldre anläggningen kunde produktionens alla steg nu samlas under samma tak. I *En bok om Scan 1934 – 1959* citeras Arbetsgivarförbundet tidning *Industri*, där Scans nybygge beskrevs med orden *Svin utan svinn – Scan, landets störste slaktare, böndernas egen storindustri*. Särskilt framhölls lokalernas ändamålsenliga material såsom kakel och rostfritt.

Scan skär ner

Efter många år av expansion fick Scan i Ängelholm under 1960-, -70- och -80-talen vara med om flera nedskärningar. Konservfabriken flyttades under 1960-talet till Ystad och i slutet av 1960-talet beslutades att oxslakten skulle läggas ner. Alltjämt fortsätter slakten av svin liksom tillverkningen av köttprodukter.

År 1977 meddelar ledningen att svinslakten i Ängelholm ska läggas ner. De anställda reagerar massivt och året därpå hålls demonstrationer för att rädda de hotade arbetstillfällena. Trots protester lyckas de anställda inte ändra beslutet och svinslakten läggs ner 1979. Övriga verksamheter berördes inte utan styckning och charkuteri fortsatte.

Under 1980-talet hopades sig orosmolnen återigen över Scan. Ledningen presenterade motåtgärder som tyvärr inte lyckades vända det negativa kassaflödet. Samtidigt fattades flera beslut gällande Scan som helhet, där anläggningen i Ängelholm bara var en del. År 1988 flyttades all verksamhet i Ängelholm till Scan i Kävlinge. Nedläggningen av anläggningen på Sockerbruket 11 var oåterkallelig.



Ett av företagen som har drivit verksamhet i anläggningen efter att Scan lade ner är Fruk & Grönt. Den tidigare slakteri- och styckningsavdelningens stora klinker- och kakelklädda lokaler med kylrum och lastkaj utanför passade som hand i handske.

Ägarlängd för Sockerbruket 11

- b 1900-talet Ängelholms Exportslakteri Aktiebolag
- 1/1 1915 Ängelholmsortens Andelsslakteriförening tar över Ängelholms Exportslakteri Aktiebolags anläggning
- 1934 Ängelholmsortens Andelsslakteriförening övergår i FSA, Föreningen Skånska Andelsslakterier
- 1942 Namnet ändras till Scan
Verksamheten byter namn ett par gånger även om produktionen och ägandet består.
- 1988 Scan lägger ner
- 1988 Kullenbergs köper fastigheten. Företaget går i konkurs 1992
- 1994/95 Sockerbruket 11 KB, ett dotterbolag till Skånemarin AB, köper fastigheten på exekutiv auktion
- 2005 Melin Förvaltning köper fastigheten av Sockerbruket 11 KB
- 2008 Ängelholms kommun köper fastigheten. Melin Förvaltning kvarstår som förvaltare fram till rivningen



Företaget Ängelund fanns under en period i anläggningen. Deras kontorslokaler var inrymda i rum där det tidigare stod rökare för korv och andra köttprodukter.

Historik kring nyanvändning av före detta Scan i Ängelholm

När Scan lade ner 1988 köpte Kullenbergs fastigheten och började steg för steg hitta hyresgäster till lokalerna. Nyanvändningen har framförallt berört lokaler på bottenplanet. Dock gjordes en ambitiös ombyggnad på andra våningen, ut mot Industrigatan i sydväst. De tidigare produktionslokalerna omvandlades till kontor. Bristen på fönster in i fastigheten kompenseras med en nyupptagen taklanternin. Ambitionsnivån på ombyggnaden av anläggningen sänktes efter att fastigheten såldes på exekutiv auktion.

Verkstäder

Flera mindre verkstäder, såsom snickerier och hantverksföretag, har hyrt lokaler i anläggningen. Mot en relativt låg hyra fick de i gengäld stor frihet avseende utformning av sina lokaler. Spåren efter dessa verksamheter är sekundära väggar liksom kvarlämnat byggmaterial och kringutrustning.

Lager

Delar av lokalerna har hyrts ut som livsmedelslager, bland annat för glass och ost. Båda verksamheterna hade krav på god hygien, vilket innebar att ytskikt i form av golv av klinker och väggar av kakel kom väl till pass. För glassföretaget handlade det också om att kunna nyttja frysrum.

Replokaler

Eftersom anläggningen uppfördes under *Kalla kriget*, gjordes stora delar av källaren solid för att motsvara dåtidens krav på skyddsrum. Där är innerdörrarna av plåt och har förutom dörrtryck särskilda reglage för att kunna säkras vid skarpt läge. De skyddsrumsklassade delarna av källarplanet har framförallt använts för saltning av bacon, vilket bland annat beskrivs i *En bok om Scan* av Gust. Eriksson. De delar av källaren vilka inte är skyddsrumsklassade har använts i produktionen, framförallt för paketering.



Avsaknad av fönster har inte hindrat lokala musikband från att hyra replokaler i källaren. I vissa av rummen avslöjar val av kulör på väggarna, såsom lila, liksom siluettmålningar att det har funnits andra verksamheter efter att Scan inte längre saltade sitt bacon, beredde hudar eller paketerade produkter. Miljön i källaren präglas också av att stora delar tidigare var skyddsrumsklassade.

Efter Scans nedläggning fick källarplanet nya användningsområden, inte minst som replokaler för lokala musikband. I samband med det målades väggarna i lila, rött och svart. Vissa väggpartier försågs dessutom med utsmyckningar, såsom siluetter av musiker.

Kontor

I anläggningens södra del har vissa lokaler på bottenplan liksom en trappa upp genomgått en omfattande renovering för att kunna hyras ut till ett företag inom inredning. När renoveringen påbörjades hade den dåvarande fastighetsägaren, Kullenbergs, planer på att renovera stora delar av anläggningen. Detta blev aldrig av beroende på att företaget gick i konkurs och fastigheten därmed bytte ägare. Ytterligare kontor iordningställdes dock för ett ostföretag vid namn *Williams – Ostskänken*, som under en tid hade både lager och kontor i anläggningen.



Till vänster syns kontorsbyggnadens tidigare huvudentré, med dörromfattningar och överstycken i sten i form av mycket stiliserade pilastrar. Även trappan är till stor del av buggen sten medan trappräcket är av smide. När kontoret byggdes om till hotell var entrén felplacerad vid den nya rumsindelningen. Huvudingången sattes igen och i farstun inreddes dusch och toalett. Till höger syns, genom fönstret, skärmtaket från den sentida byggnad som binder samman de tidigare produktionslokalerna med kontorsbyggnaden.

Bostadshotell

Scans kontorsdel, vilken ursprungligen låg i en friliggande byggnad, länkades efter hand samman med produktionsanläggningen via en mindre byggnadskropp. Efter Scans nedläggning gjordes det tidigare kontoret liksom de lokaler där kök och personalmatsal tidigare låg om till bostadshotell. I kontorsbyggnaden inreddes i första hand rum med toalett och dusch medan storköket liksom personalmatsalen byggdes om till lägenheter. I den sammanbindande byggnadskroppen lades reception och gemensamma ytor men även ett par bostadsrum.

Av den ursprungliga kontorsinteriören fanns inte mycket kvar. Kontorsbyggnaden uppfördes redan innan verksamheten bytte namn till Scan och kännetecknas av förhållandevis påkostade material. Dessa hade effektivt täckts över med målad glasfiberväv och dolts med nya installationer och våtrum. Exempelvis var det forna kontorets huvudentré invändigt förbyggd med en duschkabin. För att gömma undan rördragningar hade ett kompletterande innertak monterats. Verksamheten gick under namnet *Lergökens bostadshotell*. Behovet av att hyra enkla bostadsrum eller lägenheter under studier, tidsbegränsade anställningar eller andra perioder av kortare boende var stort. Bostadshotellets ledning kände dock till kommunens planer på att riva anläggningen. Beslutet om uppsägning av samtliga hyreskontrakt kom därför inte som någon överraskning.



Övanpå den lokal där tarmrenseriet tidigare låg finns ett litet utrymme som fortfarande har kvar sin processutrustning, hissmaskineriet. Här syns bland annat den kraftigt anfrätta hissmotorn.

Konfirmandundervisning

En trappa upp i huvudbyggnaden är det mesta orört avseende golv, väggar och tak. Processutrustningen är i det närmaste helt borta. På enstaka ställen finns uppsatta teckningar och handtextade skyltar. Materialet lämnades kvar efter en konfirmandgrupp som hade spökvandring i anläggningen.

Diskotek

I de tidigare stallarna och där slakten fanns drevs under flera år diskoteket *Prima*. De många lokalerna fick i huvudsak behålla sin ursprungliga rumsdisposition medan ytskikten förändrades och nivåskillnader skapades för att möjliggöra mindre scener liksom upphöjda bardiskar. Vid dokumentationen fanns fortfarande mycket kvar, såsom garderob, uppdaterade och skimrande medaljongtapeter och anslag om senaste evenemanget.

Rökövningsanläggning för Räddningstjänsten

När anläggningen inte längre hade några hyresgäster fick Räddningstjänsten löfte av förvaltaren att använda lokalerna för rökövningar. Runt om i anläggningen möttes Regionmuseet därför av sandfyllda dockor i naturlig storlek liksom instruktioner om den fiktiva situationen som Räddningstjänsten att arbeta utifrån. Dörrar var märkta med stora bokstäver, vilka sannolikt markerade avstämningpunkter i samband med övningarna.

Urban Exploration (U.E.)

Utöver de företag som har hyrt delar av anläggningen har lokalerna också använts av objudna gäster, människor som dras till nedlagda lokaler för att upptäcka dem på sitt vis. Ytringar av det här slaget rubriceras numera som *Urban Exploration*, U.E.



I de tidigare stallarna liksom i lokalen där slakten höll till fanns under flera år efter Scans nedläggning ett diskotek vid namn Prima. Räddningstjänstens sandfyllda dockor som användes vid rökövning inne i anläggningen är ett annat exempel på återbruk av Scans lokaler.

Rörelsen uppkom i Australien 1986 och fungerar som en samlande organisation för personer som vill upptäcka övergivna anläggningar, ovan respektive under jord, och anonymt delge andra sina upplevelser. Upptäckterna förmedlas via Internet, oftast i form av foto eller film. Ibland är inslagen även ljudsatta, antingen med originalinspelat ljud eller med musik, för att bidra till att öka upplevelsen. De aktiva delar med sig av länkar till kartor och foton och utbyter idéer och tankar om spännande platser att besöka. Scans anläggning i Ängelholm nämns vid ett flertal gånger som en sådan plats, framförallt i inlägg under senhösten 2009. Förmodligen berodde det på att Ängelholms kommun då hade gått ut med sina planer att riva byggnaden för att istället uppföra ett badhus på platsen.

På hemsidan <http://www.icarl.se/page55/page55.html>, *Tillträde förbjudet för obehöriga*, som handlar om Urban Exploration och framförallt spännande kulturmiljöer i Skåne, kan den som vill ta del av foton från Scan i Ängelholm. Där uppmärksammas bland annat transportbanorna i taket liksom de kakel- och klinkerklädda ytskikten, de stora hallarna, de många skorstenarna, pannan och den anfrätta hissmotorn. Bildmaterialet är i sig en minnesbank för anläggningar som Scan i Ängelholm.



God hygien var ett bonnörsord på Scan. Händerna tvättades kontinuerligt och hade man varit utomlands skulle det lämnas ett obligatoriskt salmonellaprov innan den anställde fick återgå i tjänst.

Brukarperspektiv

För att förmedla flödet genom anläggningen och därtill också fånga andan som rådde i företaget, har intervjuer gjorts med tidigare anställda. De berättar om god stämning, vi-känsla, om självständigt arbete men också om hierarki och en arbetsplats som i praktiken inrymde fler arbetsplatser i en. En del av de anställda besökte aldrig avdelningen intill.

Scan fanns på flera orter i Skåne, såsom *Kävlinge, Tomelilla, Trelleborg, Ystad och Åstorp*, men kontakten mellan de anställda på respektive anläggning var liten eller obefintlig. Bakgrunden till detta var att man vaktade på sin egen produktion. I Ängelholm fick de anställda uppleva hur fler och fler moment av produktionen flyttades därifrån, företrädesvis till den yngre anläggningen i Kävlinge. Idrottsliga evenemang, exempelvis fotbollsmatcher under 1940-talet och 1980-talets Scanmästerskap, då Scans anläggningar tävlade mot varandra hörde till undantagen.



Till vänster syns fundamentet till den så kallade blandaren i vilken korvsmeten blandades. Till höger står del av ett tidigare transportband, vilket fraktade den färdiga korvsmeten vidare till korvstopparnas avdelning en trappa ner.

Berättelser från tidigare anställda

Många började på Scan som tonåringar efter att ha avslutat en sjuårig grundskola. De introducerades oftast på företaget av en förälder eller någon de kände. Som i alla hantverksyrken fanns det tidigare en stark tradition av att yrket gick i arv. Ett arbete som slaktare, styckare eller charkuterist inom Scan betraktades som ett bra och säkert yrkesval. Risken för nedläggning ansågs nästan obefintlig eftersom mat alltid behövs. Det ansågs lite finare att arbeta på Scan än inom Ängelholms andra stora arbetsplats *Grönvalls*, där man garvade skinn. Inom Scan fanns en yrkestolthet och företaget sörjde för utbildning liksom vidareutbildning.

När Scan hade som flest anställda arbetade omkring 400 personer i anläggningen. Däribland fanns flera yrken representerade; *slaktare, tarmrensare, hudarbetare, styckare, charkuterister, kockar och paketerare*. Verksamheten omfattade också flera serviceyrken, såsom *maskinister, målare, elektriker, kontorister, serveringspersonal, städare, chaufförer och bilreparatörer*. I verksamheten fanns dessutom kontinuerligt *lärlingar* i olika skeden av sin utbildning. Som komplement till den löpande produktionen anordnades även teoretisk utbildning för de anställda i produktionen. För att kontrollera att lärlingarnas kunskapsnivå och hantverksskicklighet motsvarade de krav som köttbranschen ställde, besöktes Scan i Ängelholm av externa examinatorer vid särskilda provtillfällen.



Regionmuseet guidades i produktionslokalerna av tidigare medarbetare på Scan. Hissarna, som var viktiga för varutransporterna inom anläggningen, var dock plomberade i väntan på rivning.

Charkuteristens vardag

Charkuteristerna Leif Bergendahl och Kurt Andersson har båda arbetat närmare trettio år på Scan i Ängelholm. Deras huvudsakliga arbetsuppgift var att blanda och ansvara för korvsmetstillverkningen på andra våningen. En av de mest uppskattade produkterna var den så kallade *Ystadkorven*.

Vid korvsmetstillverkningen var det viktigt med köttbitar av rätt kvalitet och med en fetthalt som passade produkten. Köttbitarna levererades från styckningsavdelningen på bottenplan. I korvsmetstillverkningen hade man hjälp av en hackmaskin, som finfördelade köttet till en massa. Köttmassan fördes sedan över i blandaren för att få rätt konsistens med hjälp av mjöl. Därefter smaksattes den med kryddor men också andra smaksättare, såsom russin.

I ett rum innanför korvsmetstillverkningen hade Leif och Kurt kontor och kryddlager. Många av kryddblandningarna till de olika korvarna hade de i huvudet även om det på kontoret också fanns pärmar med recept. Så länge de arbetade på Scan blandades korvsmeten med ett stort mått hantverksskicklighet. Det gällde att kunna se och känna på smeten för att avgöra när den var färdigblandad. Charkuteristerna smakade av smeten för att kontrollera att kryddmängden var den rätta. Därefter var det viktigt att säkerställa så att temperaturen var tillräcklig, temperaturen i kärnan måste uppnå 72°C.



Till vänster syns lastbryggans utanför slakt- och styckningsavdelningarnas byggnad. Till höger ett exempel på hur tidigare yttreväggar blir till innerväggar då tillbyggnader fogats till anläggningen.

Korvarnas popularitet var ett resultat av noggrann köttkontroll, kunniga slaktare, styckare och charkuterister som genom erfarenhet, hantverksskicklighet och med förmåga att använda sina sinnen strävade efter bästa möjliga resultat.

Under senare tid fick Leif och Kurt uppleva hur de yngre charkuteristerna i betydligt större utsträckning förlitade sig på maskiner, även när det handlade om konsistens på och kryddning av korvsmet. När Ystadkorven producerades i Ystad röktes den i tegelugnar. I Ängelholm skedde rökningen i ugnar av stål för att få fram den karaktäristiska smaken, där inte minst enriset var en viktig komponent vid rökningen. När tillverkningen senare flyttades till Kävlinge rationaliserades produktionen och rökningen ersattes av vätska med röksmak som sprutades på korvarna.

Vid sidan om korvtillverkningen utgjorde bacon en stor produkt. Historiskt hade en betydande del av baconet gått på export till England. Det handlade framförallt om hela grisar som styckades och saltades. Två halvkor lades tillsammans med saltabletter i för ändamålet avsedda linnesäckar. Därefter fraktades de med tåg och sedan vidare med båt till staden Hull i västra Yorkshire, England. Baconexporten minskade i takt med att inhemsk efterfrågan ökade. På Scan i Ängelholm producerades mellan 20-25 ton skivat bacon per vecka

Arbetskläder

Generellt hölls en relativt låg temperatur inne i arbetslokalerna. Hanteringen av köttet var hela tiden en kamp mot klockan och temperaturen, varför uppvärmningen inte fick bli alltför generös. Personalen i produktionen, de som var i direktkontakt med köttet, hade vita arbetskläder i form av byxor och skjorta. På fötterna bar man oftast en slags mjuk träsko, vilken också var vit. Slaktarna skiljde ut sig genom blårandiga arbetsskjortor, för att illusoriskt trolla bort lite av det blod som dagligen fläckade ner dem. Dessutom hade de oftast stövlar på fötterna.



Trots att processutrustningen är borttagen vittnar de kakel- och klinkerklädda lokalerna fortfarande om en verksamhet med hårda krav på hygien. Tack vare transportskenorna i taket kan man också ana en verksamhet där produkterna fraktades i linjetrafik mellan olika stationer.

Charkuteristerna i sin tur arbetade i kortärmat, eftersom de använde båda händer och underarmar i hanteringen av köttet och behövde tvätta sig kontinuerligt under arbetsdagen.

Arbetsvillkor

Scan var i likhet med många större arbetsplatser präglad av rådande forskning inom arbetsplatsvillkor och produktionsmodeller. Under 1950-talet introducerades *musik under arbetet*. Företaget spelade musik en halvtimme före lunch och en halvtimme innan arbetsdagens slut. Musiken var blandad men det handlade om populärmusik. Att spela musik för dem som arbetade i industrin var ett sätt att höja prestationen och skapa en positiv anda. Flera paralleller fanns till bondesamhällets sångtradition med den skillnad att musik under arbetet innebar att den som arbetade inte själv valde låtar utan serverades lämplig musik.

I USA bedrev man under 1940-talet forskning kring hur musik kan minska stress, få de anställda att uppleva arbetet mer meningsfullt, göra dem uthålligare och mer disciplinerade. Försöket med *musik under arbetet* blev inte långvarigt på Scan. Det förekom heller inte egna radioapparater. Istället berättar tidigare anställda om det viktiga kamratskapets samtal.



Varje anställd hade sitt eget stämpelkort i något av facken intill stämpellockan.

När Scan 1956-57 införde ackord blev arbetet alltmer styrt, vilket resulterade i en del spänningar bland olika arbetslag i anläggningen. Stora arbetslag hade svårt att påverka sitt resultat medan små arbetslag lättare kunde enas om en strategi. Lagen var i sin tur beroende av varandra eftersom de svarade för olika steg i produktionsflödet. Därför var det oerhört viktigt att respektera tider. Smetmakarna började exempelvis halvsex på morgonen. För att ha korvsmeten klar till klockan sex, när korvstopparna började sitt ackord. Det var endast det sista halvåret innan Scan lades ner som ackordet slopades och ersattes av fasta månadslöner.

Så länge lördagen var arbetsdag hade de anställda en halvtimmes frukost och en timmes lunchrast (middagsrast). När femdagsveckan infördes under 1960-talet kortades lunchen med en halvtimme. Trots ackord berättar tidigare anställda om att kontakten mellan ledning och anställda successivt blev bättre. Det blev mindre formellt och de anställdas idéer mottogs med intresse. Ofta handlade det om förslag på hur produkter kunde utvecklas. Däremot fick personalen inte gehör för sina önskningsar att uppföra en bastu i anslutning till duschar och omklädningsrum. Istället anordnades andra trivselskapande aktiviteter såsom Scan-fester och konstlotterier.



I några få lokaler är innerväggarna klädda med korrugerad plåt istället för kakel. Verksamheten på Scan i Ängelholm var tidsstyrd på olika plan. Med stämpeluret redovisade de anställda sin arbetstid, ackorden påverkade arbetet både enskilt och inom arbetslaget men allra viktigast var tidsaspekten i hanteringen av köttet, i samband med slakt och styckning och hur snabbt det kylde.

Genusperspektiv

Till övervägande delen var Scan en manlig arbetsplats. Samtidigt fanns det avdelningar där kvinnorna helt dominerade. En sådan plats var *skiven*, som under 1960-talet utvecklades till en relativt stor avdelning för allt skivat pålägg. Kvinnorna dominerade också i paketeringen. Andra interna arbetsplatser där flera kvinnor arbetade var i storköket liksom i den intilliggande personalmatsalen.

Vanliga yrkesskador

På frågan om inte händerna blev skadade av all hantering av kallt kött blev svaret tudelat. Charkuteristerna fick aldrig torra händer, eftersom köttet avsöndrade fett. Däremot skadades de små blodkärlen i händerna av det kalla köttet, vilket gör händerna på styckare känsligare för kyla. De flest skar sig åtminstone någon gång i arbetet men allvarliga olyckor var sällsynta. Om man skar sig berodde det oftast på att kniven var slö. Knivslipmaskinen var därför flitigt använd. Vanliga yrkesskador var annars förslitningar i axlar och rygg. Till en början hänvisade Scan sina anställda till en läkare inne i centrum av Ängelholm. Under senare tid anställdes en egen företagsläkare som fanns på plats i anläggningen.

Känsla för kött

På Scan i Ängelholm slaktades gris, ox, kalv och lamm även om gris var det dominerande köttet. Varje kött klassificerades i 1, 2 respektive 3 beroende på fetthalt.

De anställda fick köpa kött till samma pris som vanliga kunder, däremot hade de möjlighet att hålla sig framme hos expeditionschefen och förhöra sig om vad som fanns inne. Genom sin yrkeskunskap visste de också vilket kött som var av god kvalitet och ibland extra smakrikt. Dit hörde så kallat *skallkött*, som för att inte väcka obehagliga associationer kallades något annat i innehållsdeklarationen.



Vy från taket åt sydost, där industrifastigheterna ännu präglar den omgivande bebyggelsen.

På frågan om pensionerade medarbetare från Scan själva tillagar sin korv från grunden, blir svaret nej. Utanför den rent yrkesmässiga sfären, blir även de konsumenter av färdiga produkter. De säger sig däremot titta extra noga på innehållsdeklarationen.

Scan som del av Ängelholms stad

Scan anlades inne i Ängelholm, visserligen i utkanten utifrån hur centrumns avgränsning ännu såg ut i slutet av 1940-talet. Under 1970- och 1980-talet blev det tydligt att anläggningen, för att fortsatt vara bärkraftig, skulle behöva expandera. Då fanns det dessvärre inte möjlighet att växa mer, eftersom trycket på de omgivande fastigheterna var stort. Kanske hade kommunen redan då tankar på att successivt omvandla industriområdet till en mer centrumnära verksamhet. Det blev istället Scan i Kävlings som växte medan produktionen i Ängelholm fortsatte i befintliga lokaler, alltmer vingklippt.



Vy från taket åt sydväst, där sentida bostadsbebyggelse kommer allt närmare Scans anläggning.

Hur allmänheten uppfattade Scan och hur deras bild av dem som arbetade där såg ut varierar. Verksamheten låg på flera sätt mitt i Ängelholmsbornas territorium samtidigt som den var avskild därifrån. Innanför stängslet kom man inte utan att vakten hade godkänt dig. Situationen blev annorlunda efter nedläggningen, när ett stort spektra av verksamheter flyttade in i lokalerna.

Byggnadsbeskrivning

Scans anläggning präglas av sammanhållna fasader i rött tegel och flacka tak. Karaktäristiskt för anläggningen är skorstenarna, placerade i grupp. Åtta till antalet och nästan skulpturala höjer de sig ovanför anläggningens enorma volym. Deras funktioner berättar om de många rökta produkter som tillverkades av Scan i Ängelholm.

Fastighetens omgivande ytor är till största delen asfalterade. I anslutning till den tidigare kontorsbyggnaden finns en mindre trädgård med bland annat körsbärsträd, vintergröna växter liksom enstaka rabatter. Det finns anledning att misstänka att växtvalet från början var mer diversifierat men att skötseln av trädgården rationaliserades efter hand.



Till vänster syns sammanhållna fasader av rött tegel och för produktionen strategiskt placerade fönsterband. Till höger syns den viktiga verksamstadshallen, i vilken Scans egna lastbilar repareras.

Exteriör byggnadsbeskrivning

Anläggningen har på klassiskt vis byggts till och om ett flertal gånger. Det har dock skett under en relativt begränsad tidsperiod, varför de olika byggnadskropparna är relativt lika varandra. Kontoret som ursprungligen var friliggande skiljer sig från anläggningen som helhet, då det snarare påminner om ett representativt bostadshus än om en traditionell industri.

Det dominerande fasadmaterialet är, som tidigare nämnts, rött tegel. Tacktäckningsmaterialet varierar men de stora ytorna är täckta av takpapp. På skärmtaken ligger korrugerad, glasfiberarmerad plast som har gulnat med åren. Fönstren är vitmålade, de äldre är av trä medan fönster av yngre datum är av aluminium. För att säkerställa arbetsljuset placerades de i fönsterband. Scans anläggning omfattar flera tusen kvadratmeter och är en anläggning med stort lokaldjup. Det har inneburit att flera av lokalerna har saknat regelrätta fönster. Här har ljuset istället kommit från taklanterniner. Trots det fanns det produktionslokaler som enbart försörjdes med artificiellt ljus.

Portarna är av plåt, undantaget entréer till den tidigare kontorsbyggnaden/bostadshotellet samt enstaka andra dörrar eller portar som är av trä. Även bland körportarna finns det en som är av trä.

I fasaden går det också att avläsa flera om- och tillbyggnader, vilket även är märkbart i interiören. Där har tidigare ytterväggar blivit innerväggar i nytillkomna lokaler. Anläggningens exteriör karaktäriseras också av de små detaljerna såsom installationer, industriarmaturer, skyltar och fasta askkoppor. Här finns cykelställ och anordningar för sopkärl. Delar av anläggningen är ännu omgärdad av nätstängsel och grindar. Vad som fanns när Scan bedrev produktion i anläggningen och vad som har tillkommit därefter är ibland svårt att avgöra. Fortfarande finns vaktkuren kvar. Precis som stora delar produktionslokalerna har även kuren haft en sekundär användning, i det här fallet som gatukök, *Vaktkurens mos*.



För att binda samman kontorsbyggnaden med produktionsanläggning uppfördes en låg byggnad, i vilken senare bostadshotellet Lergöken hade sin reception.

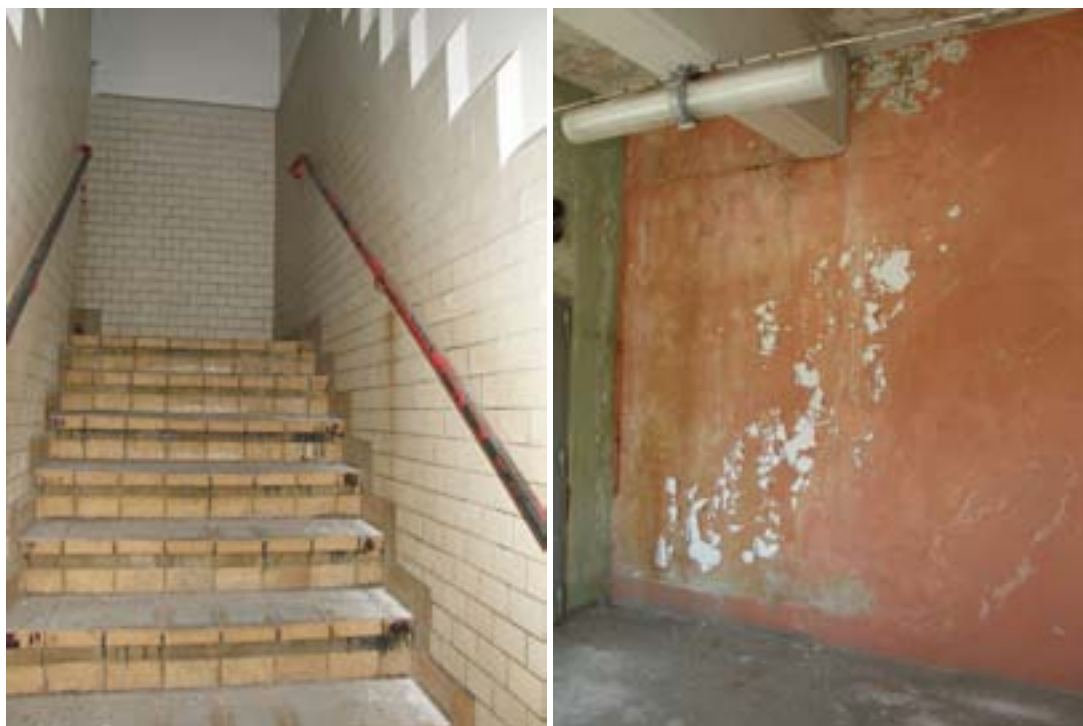
Interiör byggnadsbeskrivning

Interiören präglas av kraven på hygien, alla ytor skulle tåla att skrubbas och spolas av. På golven ligger klinker, mestadels gulbeige eller grå plattor. I likhet med de utvändiga skorstenarna har funktionen bidragit med en dekorativ form. Här handlar det om plattor som ömsom var släta ömsom räfflade för att minimera halkrisken. Väggarna är kakelklädda. Där handlar det om blanka plattor i vitt, ljus blått eller ljus gult. De dekorativa utsmyckningarna är få. I trapphusen har olikfärgade kakelplattor på väggen använts för att skapa mönster som påminner om en lek med perspektiv. Även dörrarna påminner om höga hygienkrav. Exempel på detta är de många hissdörrarna liksom dörrarna in till kylrummen, alla plåtklädda.

Anläggningen är djup vilket gör att flera lokaler saknar direkt dagsljus. Många av lokalerna är dessutom så stora att avbärningar i form av pelare har varit nödvändiga. I taket löper förutom ventilationsrör och elinstallationer en metallskena i vilken djurkropparna hängdes upp. På så vis möjliggjordes spår- och luftburna transporter internt i anläggningen. Därtill fanns till en början ett stickspår som i princip gick rakt in i anläggningen. Idag är spåren till största delen borttagna och överbyggda men alltså avläsbara i rumsdispositionen.

Lokalerna är i stort tömda på sin processutrustning. Det som ännu återstår, då Regionmuseet dokumenterar anläggningen, är den driftsanknutna utrustningen, såsom pannor, varmvattenberedare, kompressorer, ventilationsanläggning och hissmaskineri.

Av den mer produktionsanknutna utrustningen återstår fortfarande en ismaskin och en knivslipningsmaskin. Rökarna är sedan länge nedmonterade men fortfarande är det tjocka tjärslagret på den bakomvarande tegelmuren intakt. Lukten av enrisrökt korv sitter i. Här och var finns fortfarande kvarglömda föremål från Scans tid. Samtidigt har sentida användningar av lokalerna satt sin prägel på anläggningen.



De utsmäckande detaljerna i Scans anläggning är få men fina. I ett par av trapphusen har man använt kakelplattorna för att skapa en effektfull relief och en lek med perspektiv. På andra våningen finns väggskeppet som avfärgats i kontrasterande kulörer, rött respektive grönt.

Bland föremål och utrustning som fortfarande påminner om Scans tid finns stämpelur och skyltar som *Varutransport* och *Gångtrafik*. Som bevis på tidigare perioder av kris finns skyltar som *Spara på vattnet – Släck ljuset*. Handskrivna skyltar med instruktioner som *Avfrostningsknapp till chockkylen* och *Ismaskinen är stängd*. Lagerhyllor liksom enstaka mindre maskiner. Därtill finns ännu kylaggregat liksom panncentral.

Metod för att förstå den tidigare produktionen

Scans anläggning omfattar omkring 5000 kvm yta. De olika byggnadskropparna ligger sammanhållna men är svåra att överblicka då fastigheten är djup. För att kunna förmedla flödet i den tidigare produktionen har Regionmuseet arbetat med fotodokumentation, ritningar och intervjuer med tidigare anställda. Sentida förändringar har gjort att det i vissa delar av anläggningen krävts ett pusslande för att få fram en sammanhängande bild. Tack vare ritningsmaterial från olika tidsperioder, samtal med nuvarande liksom tidigare förvaltare och med personer som arbetat i anläggningen kan flödet genom Scans anläggning illustreras nedan.



Skyltarna är ännu många i anläggningen, både tryckta och handtextade. Här är två exempel med tydlig anknytning till två centrala faktorer i Scans verksamhet - kyla och tid.

Anläggningens flödesschema

Eftersom Scan hade en omfattande produktion fanns det flera flöden i anläggningen. Här har vi koncentrerat oss på ett av dessa, koryvproduktionens. Dock är flera delar av produktionen gemensam, vilket ger flödesschemat relevans även för andra köttprodukter.

Stallar

Djuren som slaktades på Scan i Ängelholm kom från ett relativt stort upptagningsområde av gårdar som alla var anslutna till det bondeägda Scan. Scan hade egna chaufförer och bilar som hämtade slaktdjuret. Grisar och nötkreatur dominerade. Väl framme på Scan i Ängelholm togs djuren emot i stalden. Där fanns djurskötare som gav dem vatten. Om det någon gång dröjde länge innan slakt utfodrades också djuren. I stallet gjordes också kontroll av djurens hälsostatus göras. Scan hade egen veterinär.

Slakt

Nötboskap avlivades med så kallad slaktpistol med vilken djuret sköts i pannan. Stor omsorg lades ner på att djuret skulle dö omedelbart. Därefter fästes bakbenen i krokar, så att djurkroppen kunde lyftas med hjälp av en elevators och hängas upp i den skena som löpte i taket genom slakteriets olika arbetsmoment. Här skedde sedan både *tappning*, det vill säga öppning av djurets hals för att tömma kroppen på blod. I samband med slakten flådde slaktarna också djurkropparna. När djurhudarna hade skrapats rena slängdes de ner i ett transportrör till saltkällaren. Där tog hudarbetarna vid. De beströdde hudarna med grovt salt och pakerade dem därefter för vidare transport till ett garveri. På slakteriavdelningen arbetade förutom slaktare också tarmrensare. Det var de som tog hand om inälvorna, *räntan*.



Till vänster syns mynningen till det rör genom vilket budarna transporterades från slakten till budarbetarna i källaren. Till höger syns en av de många hyllor som fortfarande finns i anläggningen. Förmodligen förvarades rena arbetskläder på hyllplanen.

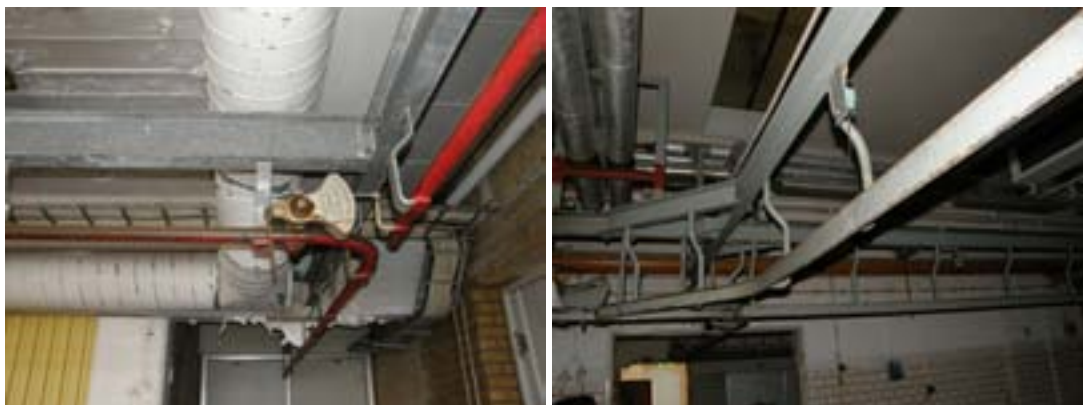
Genom att fästa djurkropparna i skenor i taket kunde de relativt enkelt flyttas från slakteriavdelningen in till styckningen. När Regionmuseet genomförde dokumentationen var flödet fortfarande avläsbart i form av kvarvarande skenor i taket. De representerar en infrastruktur i sig.

Hästar utgjorde en liten grupp bland slaktdjuren. Då handlade om oftast om skadade trav – eller ridhästar. Slakaren sköt hästarna för att sedan skyndsamt ta hand om köttet. Hästkött har tidigare varit och är fortfarande ett omtvistat kapitel beroende på människans starka band till hästen. Av slaktare och styckare anses köttet dock vara av mycket god klass.

Grisar avlivades genom elchock. En strömförande sax placerades i nacken. Därefter sattes kättingar i bakbenen så att djurkropparna kunde lyftas upp och fästas i skenan i taket. Nu användes en tveeggad kniv för att öppna halsen och tappa griskroppen. Till skillnad från nötboskap som flåddes, sänktes istället griskropparna ner i ett *skållekar*. I karet gick borstar för att skarpa bort svinborst. Resterande borst togs bort med gasbrännare. När det var klart tog man ut räntan som skickades till tarmrenseriet.

Nästan allt på djurkropparna användes. Det som inte hade någon marknad i Sverige exporterades till länder där det fanns efterfrågan. Grisfötter, som har haft varierad popularitet inom landets gränser, är ett exempel.

Slakteriet var en typiskt manlig arbetsplats. Anledningen till det var framförallt att arbetet var så fysiskt tungt.



Infrastrukturen är tydlig genom transportskenorna i vilka djurkropparna eller behållarna med kött eller biprodukter hängdes upp och enkelt kunde transporteras längs produktionslinjen.

Styckning

Styckningsavdelningen var stor och sysselsatte många styckare. Arbetet var tungt och ofta tidspressat. Djurkropparna drogs fram på någon av skenorna som löpte i taket. Att arbeta med djurkroppen hängande var en förutsättning för att dels komma åt de olika delarna och dels för att orka. Arbetet var tungt nog ändå. Så snart ett moment var avklarat och köttet sorterat fraktades det snabbt in i någon av kylarna.

Kvinnliga styckare har förekommit men har alltid utgjort undantag på styckningsavdelningen, som liksom slakten dominerades av män.

Kylning

Kylning och frysning är centrala delar i ett slakteri. Ofta fick köttet kylas kraftigt mellan de olika produktionsmomenten. Av den anledningen fanns kyl- och frysanläggningar på flera ställen runt om i anläggningen. För att driva alla kyl- och frysaggregat fordrades kompressorer. Väg i vägg med panncentralen finns därför ett långsmalt rum där kompressorerna står på rad.

Sorteranläggning

Allt kött som hanterades inom på Scans anläggning genomgick noggrann granskning. Det handlade naturligtvis om kontroll av kvaliteten på köttet men också om att klassa köttet, beroende på vad det skulle användas till. Framförallt utgick man från fetthalten. Hur stor fetthalten skulle vara varierade beroende på vilken produkt det rörde sig om. I sorteranläggningen var de kvinnliga medarbetarna vanliga.



I kryddlagret förvarade "smetarna", de som blandade korvsmeten, kryddor och andra smaksättare såsom torkad frukt. Här fanns skrivbord och receptpärm även om Leif Bergendahl och Kurt Andersson som arbetade där berättar att de kunde recepten utantill.

Råvarukyl

Råvarukylen representerade också kylning men en något mer långsiktig sådan och fanns i anslutning till olika produktionsmoment, såsom korvsmetstillverkningen. På det sättet garanterades ett flöde i produktionen.

Korvsmetstillverkning

Vi har valt att beskriva flödet för Scans koryprodukter, framförallt den så kallade *Ystadkorven*. Inom anläggningen producerades också skinka och annan påläggsmat. I korvsmetstillverkningen arbetade "smetarna", de som ansvarade för att köra köttbitarna till en massa som blandades med kryddor, ibland frukt och lite mjöl. Smak och konsistens var oerhört viktig men också tid. För att få flödet att fungera påbörjade smetarna sitt arbete vid halvsextiden på morgonen, för att en halvtimme senare ha smet färdig till korvfabriken.



Genom luckan till vänster fick personalen kvittera ut sina arbetskläder. Beroende på var i anläggningen man hade sin arbetsplats såg kläderna olika ut. Slaktarnas skjortor var randiga, för att i viss mån kunna trollda bort en del av det blod som oundvikligen fläckade ner dem. I omklädningsrummen till höger fanns klädsåp och duschar.

Korvfabrik

De anställda i korvfabriken var beroende av korvsmetstillverkningen men också av tarmrenseriet. Sedan ackord hade införts var de anställda i korvfabriken mycket vaksamma på att allt skulle finnas på plats i tid. Vid minsta avvikelse såg man möjligheterna att påverka ackordet och därmed tjäna lite extra pengar försvinna iväg.

Tarmarna var då de levererades till korvfabriken noggrant rengjorda. Beroende på vilken korv som skulle stoppas valde man olika tarmar. Ändarna knöts. För större korvprodukter sattes ändarna ibland samman av en metallklämma.

Rökar

Ystadkorven hörde till de produkter som röktes. Scan i Ängelholm hade flera rökar av stål där korven hängdes in. Enriset levererades till Scan i buntar och ströddes ut på golvet i rökarna, för att ge korven eller skinkan den rätta smaken.



Utlastningen skedde ursprungligen under bar himmel men byggdes senare in för att underlätta hanteringen. Vid Regionmuseets dokumentation användes lokalen som förråd.

Paketering

När korven var färdigrökt togs den till paketeringen, där den vakuumpförpackades. I likhet med tidigare produktionsmoment var tid och temperatur viktiga även här. Således förvarades den färdigpaketerade Ystadkorven i kylar.

Expedition

Slutligen hamnade korven på expeditionsavdelningen. Där svarade man för att synkronisera ordersedlar med leveranser av bland annat korv, pålägsprodukter och färdiglagad mat. Förmannen hade sitt kontor i en glasbur, varifrån uppsikten över expeditionshallen var i det närmaste total. Till en början levererades en stor del av Scans produkter till deras egna försäljningsställen men när lönsamheten minskade övergick man istället till att sälja genom återförsäljare såsom Ica och Konsum.

Utlastning

Utlastningen var strategiskt placerad vägg-i-vägg med expeditionsavdelningen. Till en början hade Scan i Ängelholm endast en utvändigt lastbrygga men för att underlätta lastning och lossning uppfördes senare en tillbyggnad med plats för fem lastbilar samtidigt. Precis som i anläggningens övriga produktionslokaler löpte transportskenor i taket även här.

Scan hade under lång tid egna bilar för att transportera såväl djur till slakt som färdiga varor. I takt med att de egna köttbutikerna avvecklades kom varu-transporterna i allt större utsträckning att skötas av andra.



Bilverkstaden med sina smörjgropar hör till den byggnad som ännu har kvar merparten av sin ursprungliga karaktär.

Omvärldsperspektiv

Köttproduktionen ursprungligen var en fråga för det enskilda jordbruket men kom senare att involvera mindre slakterier. Kring sekelskiftet 1900 skedde flera sammanslagningar till så kallade andelsslakterier, som därmed växte till stora enheter. Successivt övergick dessa lokala andelsslakterier ett regionalt andelsslakteri, *F S A, Föreningen Skånska Andelsslakterier*. Nästa steg var övergången till Scan, vilket innebar att verksamheten gick från regional nivå till en landsomfattande. Idag går utvecklingen fortsatt mot stora sammanslagningar, då Scan har rationaliserat produktionen och därmed endast har verksamhet på ett fåtal platser i Sverige.

Parallellt med de riktigt stora anläggningarna utvecklas också små slakterier som tillsammans med utvalda gårdar profilerar sig inom ekologiskt köttproduktion. En viktig del i den utvecklingen är att konsumenten erbjuds handla närproducerat. Att besöka gårdar där djuren föds upp, slaktas och där produkterna också tillverkas, blir till en del av kulturturismen. Sedan flera år samverkar olika producenter och restauratörer inom nätverket *Regional Matkultur Skåne*.



Till vänster tronar det väldiga och träinklädda varmvattenberedaren. Till höger syns del av den gigantiska kylanläggningen med sina många kompressorer. Som köldmedium användes ammoniak och tidigare anställda berättar att det hände att de snabbt fick utrymma sina arbetslokaler i samband med läckage från anläggningen.

Sammanslutningen Regional Matkultur Skåne är en del av *European Network of Regional Culinary Heritage*. Medlemmarna i Regional Matkultur Skåne skall genom sin verksamhet vara ambassadörer för den skånska matkulturen. Den gemensamma devisen lyder *från jord till bord*.

För några år sedan lanserade Scan ett par ekologiska produkter, bland annat grillspett. Scan använde två olika certifieringar, *KRAV* respektive *EU-ekologiskt*. Det skapade förvirring i konsumentled och många protesterade mot att marknadsföra kött från andra länder i Europa som ekologiskt. Anledningen till de starka reaktionerna är förmodligen att köttproduktionen liksom mjölkproduktionen av hävd ses som något som bör produceras inom landets gränser. Vi äter gärna grönsaker från andra länder och dricker vin från olika världsdelar men när det handlar om mjölk eller kött så vill de flesta av oss vara säkra på att djuren som ger oss detta är uppfödda i Sverige. Konsekvensen blev att Scan beslutade att lägga ner produktionen av ekologiska varor för att istället lyfta fram begreppet *Kött att lita på* och den svenska modellen, avseende de krav som ställs på svenskt kött och således gäller för alla Scans produkter. Modellen står för följande villkor: *Friska och sunda djur, ingen svanskupering av grisar, inget köttmjöl, miljövänlig produktion, rent kött, salmonellafritt, hormonfritt, antibiotikafritt och inga medicinrester.*



Scan i Kristianstad ligger strategiskt placerad invid E22:an.

Scan i Kristianstad och Kävlinge

Scans anläggning i Kristianstad sjuder av liv. Dit har Scan i omgångar flyttat tillverkning i takt med att andra anläggningar har avvecklats. Anläggningen är idag den enda i Skåne där Scan har verksamhet. Företaget *Konvex* ligger i Krutmöllan utanför Kävlinge och utgör ett undantag, då Scan är delägare. Konvex tar hand om animaliska biprodukter och producerar kött- och benmjöl, fett till energiverk och *Biomal*, ett biobränsle som är mindre energikrävande att ta fram. Animaliska restprodukter krossas och mals. Därefter utvinns ett biobränsle vilket ger samma energi som skogsflis.

Produktionen på Scan i Kävlinge lades ner sommaren 2008 och snart lämnar anläggningen plats för ett nytt bostadsområde, *Östra centrum*. Av den tidigare industribebyggelsen sparas inte mycket. I den kulturhistoriska utredning som Malmö Kulturmiljö genomförde år 2008, *Scan i Kävlinge – Underlag för planprogram*, lyftes särskilt livdjurshallen respektive portvakten fram som särskilt bevarandevärde. Kävlinge kommun beaktar detta då man i den nya detaljplanen bevarar dessa byggnader men även kontorsbyggnader. Livdjurshallen, även kallad Bågshallen, omvandlas till kulturhus medan kontorslokalerna byggs om till skola respektive idrottshall. Om portvakten får någon ny funktion är oklart.



Konvex anläggning i Krummöllan är ofta omdebatterad, då grannar menar att de störs av dålig lukt. Ledningen arbetar med att försöka minska problemet. Tillståndet att bedriva köttmjölsproduktion är tidsbegränsat.

Scan i Luleå, Sävsjö och Varberg

I slutet av 1990-talet fattade ledningen för Scan, dåvarande *Swedish Meats*, beslut om att anläggningarna i Luleå, Sävsjö och Varberg skulle läggas ner. Tillverkningen skulle effektiviseras och samlas till några få anläggningar. Kvar på respektive ort blev tomma industrilokaler. I Varberg fortsatte dock produktionen av beredning av hudar under namnet *Kontrollhudar International AB, K.H.*, ett företag som ägs av Scankoncernen. Scans anläggning i Luleå lades ner 1999 men togs redan 2001 över av företaget *Nordchark*. De fyra grundarna hade alla tidigare arbetat på Scan och kunde tack vare att anläggningen hade genomgått omfattande renoveringar under 1990-talet utan större förändringar återanvända produktionslokalerna. Nordchark tillverkar bland annat kory, syltor, pastejer men också mer lokala produkter såsom palt. I Sävsjö har lokalerna återanvänts av *Aktiebolaget Svenska Hamburgare* medan anläggningen i Varberg nu söker en nya brukare. Kontoret har under en tid hyst att fiskföretag medan hudberedningen har funnits i de intilliggande produktionslokalerna. 2009 såldes *Kontrollhudar International AB* till det danska *Scan Hide Amba*. Alla tre före detta Scan-anläggningarna har i någon form fått eller haft en ny användning som är besläktad med den tidigare verksamheten.



Karaktäristisk interiör med varubiss vars dörrar är klädda i rostfri plåt, slittåliga klinker på golvet, kakel högt upp på väggarna och transportskenor i taket. Idag hör även flagnande färgskikt och damm till den inre miljön.

Scan av idag

Sedan 2007 ingår Scan i *HKscan*, en koncern som har verksamhet över norra Europa. Idag arbetar Scan målmedvetet med marknadsföring och så kallad branding, varumärkesbyggnad. Avnämaren är inte längre den klassiska hemmafrun utan en medveten konsument. *Mamma Scan* är pensionerad och istället för hennes leende möter konsumenten produkter där fokus istället läggs på innehållet, var råvaran kommer ifrån. Genusindelningen är borta och när inte mamma svarar för maten uppmanar Scan alla att *Bry dig om vad du äter*. På Internet finns Scan både på hemsida och i bloggform. Nyckelord som öppenhet och dialog återkommer. Scan vill framstå som en livsmedelsproducent i tiden. Viktig information till kunderna är därför att det som tillåts inom EU inte automatiskt accepteras av Scan, bland annat nämns företagets avståndstagande från det som kallas köttklister. En annan del av företagets öppenhet är att visa förbättringsarbetet. Därför redovisar Scan också fel liksom olyckor i hanteringen av djuren, hur dessa granskas och åtgärdas.



Rum i fil för köttproduktion. Ovanljuset i korridoren kompenserar bristen på vanliga fönster långt inne i den djupa industrianläggningen.

Kulturhistorisk värdering

I augusti 2010 inleddes rivningen av Scans anläggning på fastigheten Sockerbruket 11. Därför måste begreppet kulturhistoriskt värde i detta fall i huvudsak diskuteras på ett immateriellt plan. Det handlar om vilken betydelse Scan har haft för framväxten av Ängelholm. Scan i Ängelholm har ett kulturhistoriskt värde som framförallt utgörs av en minnesbank. Regionmuseet vill därför uppmuntra föreningar exempelvis *Ängelholms lokalhistoriska förening* till ytterligare intervjuer med tidigare anställda. De som har egna minnen uppmuntras att berätta muntligt eller att själva skriva ner dessa. I skriftserien Bygd och natur, nr 11, *Industrihandboken – Så tar vi hand om vår egen tids historia*, föreslås berättarcafèer som en modell att bygga upp minnesbanken. Flera föreningar har arbetat med liknande insatser i form av studiecirkelar. I hembygdsböckerna från 2000, *Ängelholm från A till Ö*, respektive från 2003, *Ängelholm 2003*, förmedlar föreningen övergripande händelser i Scans historia samt flygfoton av hur Sockerbrukets bebyggelse har förändrats över tid. Det är pusselbitar i Scans historia liksom Scans egen företagshistorik och aktuell dokumentationsrapport. Ett utökat intervjumaterial skulle kunna sluta cirkeln och därmed göra det möjligt att i framtiden levandegöra en viktig del av Ängelholms framväxt och det liv som många av invånarna i Ängelholm delade.



Innan rivningen påbörjades sanerades hela anläggningen från asbest. Tejpen med texten "Asbestavfall" har här använts som ett internt skämt av dem som gjorde saneringen. Den vita skyddsoverallen har aldrig använts vid saneringen utan blev kvar i omklädningsrummet efter avslutat uppdrag.

Värdet av berättelserna handlar naturligtvis om yrkeskunskap, om produktionsmetoder och om maskiner som användes. *Hårdvaran*, det vill säga fakta om anläggningen, vilka maskiner företaget investerade i och hur produktionslinjerna byggdes upp, finns ofta dokumenterad. *Mjukvaran*, i det här fallet förvärvet av yrkeskunskapen och upplevelserna av hur det var att arbeta på den aktuella industrin, får oftare mindre uppmärksamhet. Samtidigt är det de mjuka värdena som ger förutsättningar att levandegöra historien. Detta poängterades tidigt av Ängelholms kommun. De beställde en dokumentation av Scans anläggning men inte primärt en byggnadstekniskt sådan utan en dokumentation som fångar helheten. Samtal med tidigare anställda skulle ingå i metoden.

Diskussion

Vad känner gemene man till om den tidigare produktionen? Hur kan Scans historia förvaltas? Finns det trådar att plocka upp? Frågelistan kan göras lång. Ofta finns en generell bild av den industri som tidigare präglat ett samhälle eller en stad men inte sällan stannar den där. Kopplingarna till dem som en gång arbetade där var istället mer personliga, någons pappa, bror, mamma, syster eller väninna.



Rivningen av Scans anläggning är ett skådespel. Flera nyfikna stannar till utanför staketet för att följa hur de armerade betongkonstruktionerna får ge vika för rivningsmaskinernas framfart.

Den välkända byggnaden *Strykjärnet* i Norrköping där *Arbetets museum* numera har sina lokaler, var när produktionen ännu pågick kringbyggd med plank. Norrköpingsbor som själva har upplevt detta berättar att de då bara kunde ”glana” (dialektalt för titta) in mellan brädorna. När byggnaden i samband med produktionsnedläggningen blev tillgänglig för allmänheten, fick staden plötsligt en ny del. Planket är historia och anläggningen hör idag till en viktig och välkänd del av Norrköpings bebyggelse.

Scan i Ängelholm kan, i och med rivningen, aldrig bli det visuellt känna exempel på en industriell kulturmiljö som *Strykjärnet* i Norrköping representerar. Anläggningen kommer istället att ha sin styrka som minnesbank och länk mellan det agrara samhället, uppbyggnaden av Ängelholm och den livsmiljö som erbjuds där idag och i framtiden.



Materialåtervinningen i samband med rivningen är omfattande. Idag sorteras i stort sett allt material för sig, såsom trä, metall och plast. Därför fungerar del av fastigheten Sockerbruket 11 också som sortergård under pågående rivning.

Några röster från rivningen av Scan

När Regionmuseet var på plats för att dokumentera rivningen, blev det tillfälle till spontana samtal med människor som kommit för att själva se hur anläggningen steg för steg förvandlas till rivningsmassor. De hade inte själva arbetat på Scan men en av de tillfrågade hade däremot levererat slaktdjur till Scan. På frågan om han kommer sörja att Scan försvinner, blev svaret att han inte trodde det. Minnena däremot var viktiga. En annan förbipasserande menade att tiden nu är mogen för att något nytt ersätter Scans anläggning.

Regionmuseet pratade också med personal från rivningsföretaget. Med humor i sinnet ombads museet föreviga rivningsmaskinens ”krokodil”, en så kallad kombinationssax, som river, sliter och tuggar sig in i byggnaderna. De anställda trodde att rivningsarbetet kommer att pågå åtminstone till december. Fyra till fem personer är intensivt sysselsatta med rivningen. I perioder kommer arbetslaget att förstärkas av fler. Väl medvetna om riskerna med rivningar arbetar de aldrig ensamma utan minimum två och två. Rivningsarbetet sker i etapper, för att ytterligare minska risken för att någon skadas. I vilken ordning de olika byggnadselementen rivs, handlar om sunt förnuft.



Till vänster ett tvärsnitt genom de tidigare produktionslokalerna. De kakelklädda innerväggarna blottas och plötsligt syns en gul hjullastare i handfatets spegel. Till höger den för Scan så karaktäristiska gruppen skorstenar och nedanför den ett berg av isolering.

Förväntningar på omgestaltningen av Sockerbruket 11

Ängelholms kommun planerade till en början att fastigheten Sockerbruket 11 skulle bebyggas med en ny badanläggning. Av olika anledningar, framförallt beroende på önskemål att istället lägga ett nytt badhus i den planerade *Hälsostaden*, området i anslutning till gamla lasarettet, ändrade kommunen sin planering. I området för Hälsostaden planerar näringslivet tillsammans med Region Skåne för ett kluster av hälsoinriktade verksamheter såsom gym och spa. Sockerbruket 11 kommer sannolikt att istället bebyggas med bostäder. Initialt handlar det dock om att ställa i ordning fastigheten efter rivning och eventuellt blir marken använd som parkeringsyta i ett övergångsskede.

Nyanvändning av fastigheten Sockerbruket 11, oavsett badanläggning eller bostäder, innebär en bebyggelse vitt skild ifrån Scans anläggning. Regionmuseet ser gärna att en informationsskylt sätts upp, för att i någon form berätta områdets tidigare historia. Det handlar inte om att redogöra för allt utan snarare om att plocka russinen ur kakan. Berättelsen ska väcka nyfikenhet på den lokala historien. Större textmängder liksom bildbanker kan tillgängliggöras digitalt medan skylten fungerar som en aptitretare.



Solen bröt igenom under en kort paus i rivningen. Kaos och vemod fick samsas med en modern ruinromantik. Kanske är det förgängligheten, det faktum att sceneriet snart lämnar plats för något helt nytt, som är tilltalande.

Källor

Tryckta källor

Arbetsmiljöverket: Rök- och kemdykning, Solna, AFS 2007:7

Borg, Henrik: *Den skånska livsmedelsindustrin*, Regionmuseet Kristianstad/Landsantikvarien i Skåne, 2005:64.

Eriksson, Gustaf: *En bok om Scan 1934-59*, Scan, Malmö, 1959.

Hansson, Lars: *Slaktandets epok – Ett skånskt andelslakteris uppgång och fall 1908 – 1991*, Arbetshistoriska seminariet. Lunds universitet, Lund, 2000.

Irhammar, Bengt och Johan Brinck och Ove Torgny: *Ängelholm från A till Ö, Hembygdsboken 2000*, Skåneförlaget och Ängelholmsbygdens lokalhistoriska förening, Ängelholm, 2000.

Irhammar, Bengt och Johan Brinck och Ove Torgny: *Ängelholm 2003 en hembygdsbok.*, Ängelholmsbygdens lokalhistoriska förening, Ängelholm, 2003.

Lindberg, Gunilla: *Industrihandboken – Så tar vi hand om vår egen tids historia*, Bygd och Natur, Skriftserie nr 11, Sveriges Hembygdsförbund, Stockholm, 2004.

Persson, Stefan: *Så ser Kävlinges nya flotta centrum ut – 1300 bostäder byggs på slakteriområdet*, Skånska Dagbladet, Lund, 2010-06-10.

Schlyter, Olga: *Scan i Kävlinge – Underlag för planprogram*, Kulturhistorisk utredning, Malmö Kulturmiljö, 2008:012.

Spade, Bengt: *Kraftmaskiner*, 2009.

Söderqvist, Lisbeth: *Att gestalta välfärd, - Från idé till byggd miljö*, Forskningsrådet Formas, Riksantikvarieämbetet, Stockholm. 2008.

Wedén, Lars: *Årsredovisning 1999 Swedish Meats*, Swedish Meats, Stockholm, 2000.

Ängelholms kommun, Kulturmiljögruppen: *Bevaringsprogram – Kulturhistoriskt värdefull bebyggelse och miljö, Del II, Ängelholms kommun, utom centrala staden, Områdespresentation*, 1987.

Otryckta källor

Berg, B Å: *Konkurrens och samarbete i livsmedelindustrin – vad gjorde staten och kooperativen?*, Förstudie för projekt om karteller och konkurrensbegränsningar i svensk industri före 1950, EHFF – Handelshögskolan i Stockholm, Uppsala, 2009.

Uppdaterade ritningar, G:a Scan, skala 1:400, Melin förvaltning, Ängelholm

Informanter

Kurt Andersson, charkuterist och tidigare anställd på Scan i Ängelholm

Leif Bergendahl, charkuterist och tidigare anställd på Scan i Ängelholm

Jan Franzén, Melin Förvaltnings AB, Ängelholm

Bengt Ljung, Länsstyrelsen i Jönköpings län

Mikael Persson, Industribyn Ängelholm AB

Hemsidor

<http://www.scan.se>, 2010-03-01

<http://www.angelholm.se/Kommun-politik/Angelholmshistoria/Angelholmsstad/>, 2010-03-01

<https://www.flashback.org/sitemap/index.>, 2010-03-01

http://www.musikmuseet.se/arbetetsmusik/utst_texter.htm, 2010-04-20

<http://www.ica-historien.se/Varorna/Varumarken-och-sortiment/Forhallandet-livsmedel--specialvaror/>, 2010-05-03

<http://blogg.scan.se/vi-som-bloggar/>, 2010-05-03

<http://www.hkscan.com/portal/english/hkscan/history/>, 2010-05-03

http://www.nordchark.se/om_oss.html, 2010-06-22

http://www.svenpmatkompaniet.se/swe/om_oss.html, 2010-06-22

<http://www.mynewsdesk.com/se/pressroom/scan/pressrelease/view/scan-absaeljer-dotterbolaget-kontrollhudar-international-ab-216309>, 2010-06-22

<http://www.icarl.se/page55/page55.html>, 2010-06-24

<http://www.konvex.se/>, 2010-06-28

<http://www.regional-matkultur.skane.org/>, 2010-06-28

<http://www.culinary-heritage.com/>, 2010-06-28

http://www.aktavara.org/news.aspx?r_id=12979, 2010-06-28

<http://www.arbetetsmuseum.se/>, 2010-07-01

<http://www.zaramis.nu/blog/2009/07/20/kullenbergs-agdes-av-byggkungen-fran-branno/>, 2010-07-01

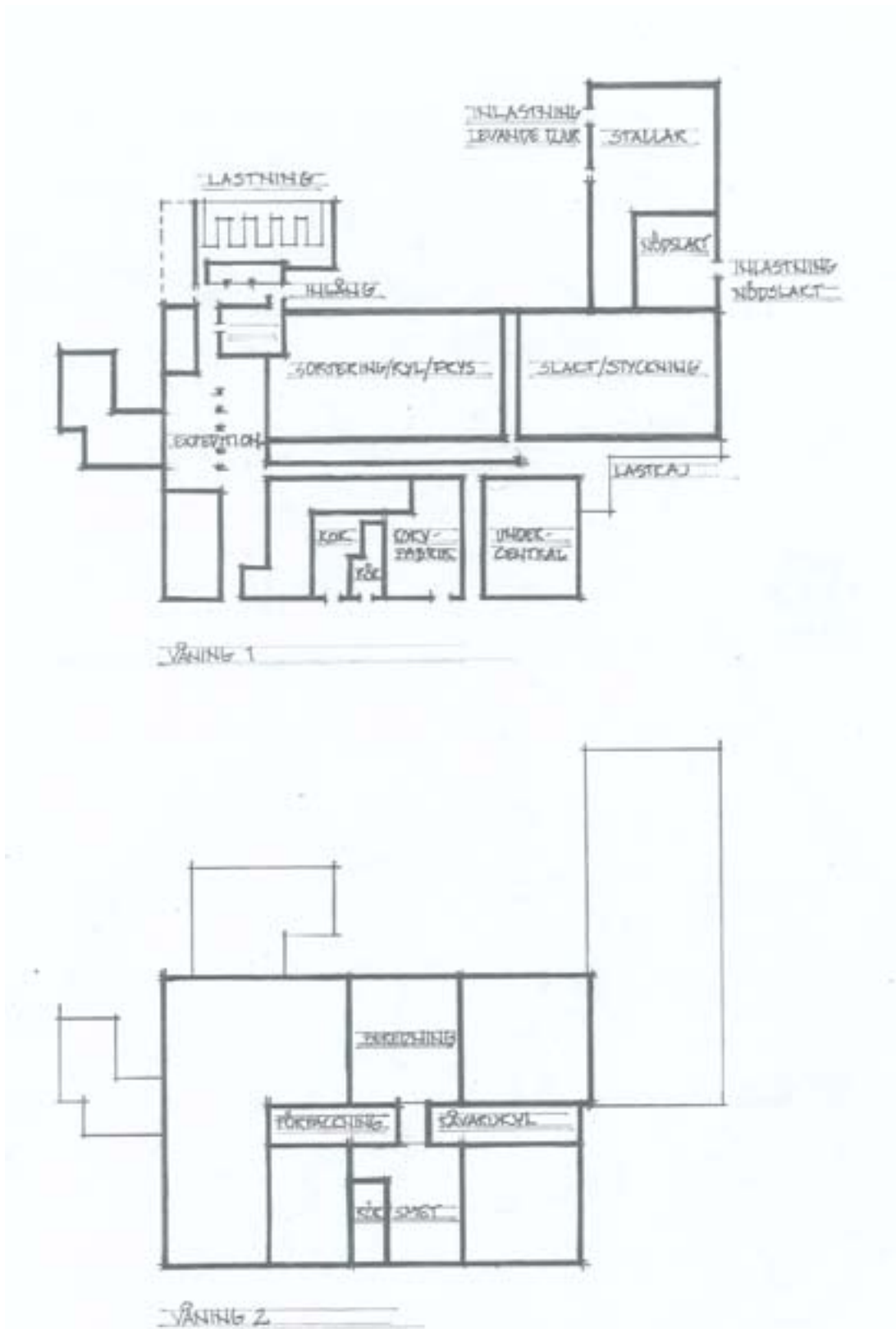
<http://hd.se/angelholm/2009/08/26/aengelholms-sjukhus-foervandlas/>, 2010-07-01

Lund 2010-10-06

Helene Stalin Åkesson

Bilaga

Produktionsflödet i Scans anläggning



Plan över Scans anläggning i Ängelholm, med de olika stegen i korvens produktionsflöde markerade. Ritning: Ingela Blomén.

Regionmuseets rapportserie 2010

Kulturmiljö

1. Vä 2:107, Vä sn, FU, Anders Edring, 2009
2. Villa Petterssons trädgård – en restaurering, Svalöv sn, AK, Anna Rabow, 2008
3. Marsvinsholms slott – renovering av balustrader, Balkåkra sn, AK, Kristina Nilén, 2008
4. Gravfältet i Färlöv, Färlövs sn, FU + UN, Tony Björk, 1995 – 2005
5. Glimmebodagården – taktäckning, Brösarps sn, AK, Emelie Petersson, 2009
6. Gylstorp. Medeltida odlingslämningar i Visseltofta sn, FU, Tony Björk & Brita Tronde, 2009
7. Väsby kyrka. Bland taklagare och takläggare, Väsby sn, AK, Petter Jansson, 2009
8. Odyssé längs Skånes kuster. Kust och Historia i Skåne. Bertil Helgesson, 2010
9. Övedskloster – restaurering av terrassmuren, Öved sn, AK, Kristina Nilén, 2007-2008
10. Stångby kyrka – utvändig renovering, Stångby sn, AK, Cecilia Pantzar & Kristina Nilén, 2005-2006
11. Kristianstads station – antikvarisk förundersökning, Kristianstad, AF, Emelie Petersson & Heikki Ranta, 2010
12. Allhelgonakyrkan i Lund – utvändig restaurering etapp I, Lunds socken, AK/AM, Petter Jansson, 2009
13. Hotade arter och byggnader –tips och råd vid byggnadsvård. PJ, Nils-Otto Nilsson & Åsa Jakobsson, 2009-2010
14. Människan och landskapet –Metodutveckling, etnobiologi för kulturmiljövård. PJ, Åsa Jakobsson, Anki Karlsson & Cissela Olsson, 2010
15. Vrams Gunnarstorps slott – utvändiga arbeten, Bjuvs sn, AK, Emelie Petersson, 2009
16. Ballingstorpsgården, Kviinge sn, AK, Emelie Petersson, 2010
17. Renovering av stenvalvsbro vid Öveds kloster, Öved sn, AM, Jimmy Juhlin Alftberg, 2010
18. Mörarps kyrka – invändig renovering och konservering, Mörarps sn, AK, Lotta Eriksson, 2010
19. Tullstorpsåprojektet, Trelleborgs kn, KA, Bertil Helgesson & Cissela Olsson, 2010
20. Örnanäs – arbeten 2009 – 2010, Örkened sn, AM, Jimmy Juhlin Alftberg, 2010
21. Örtofta slott vid Bråån – kulturhistorisk utredning i samband med våtmarksprojekt, Örtofta sn, Kristina Nilén, 2010
22. Övedsklosters alléer. Öveds sn, PJ, Patrik Olsson, 2010
23. Sporrakulla gård 2010 – tak- och timmerarbeten, Glimåkra sn, AM, Jimmy Juhlin Alftberg, 2010
24. Gamla begravningsplatsen i Kristianstad, Kristianstad sn, DK, Lotta Eriksson, 2010
25. Tomelilla Byagård – takarbeten 2010, Tomelilla sn, AM, Jimmy Juhlin Alftberg, 2010
26. Tomelilla Byagård – fasadarbeten 2010, Tomelilla sn, AM, Jimmy Juhlin Alftberg, 2010
27. Silversmedjan Kv Vapenbrodern 8, Kristianstad, Kristianstads sn, AK Katarina Olsson, 2008
28. Fjällastorps småskola – ommålning av fasad, AM, Helene Stalin Åkesson, 2010
29. Bälteberga Korsvirkeshuset – utvändig renovering, Ottarps sn, AK, Kristina Nilén, 2008-2009
30. Ilstorps kyrka – fönsterarbeten, Ilstorps sn, AK, Lotta Eriksson, 2009 – 2010
31. Heliga Trefaldighetskyrkan – tillbyggnad och invändig ombyggnad, Kristianstad sn, AM, Lotta Eriksson, 2009 – 2010
32. Norra Mellby kyrka – renovering av vapenhusets tak, Norra Mellby sn, AM, Jimmy Juhlin Alftberg, 2010
33. Lunds domkyrka – ändring av västportalens trappa, Lund, AM, Heikki Ranta, 2010
34. Övedskloster – förändringar vid trädgårdskanalen, Öveds sn, AK, Kristina Nilén & Lars Salminen, 2009-2010
35. Östra Karup kyrkogård, Östra krup sn, DK, Lotta Eriksson, 2010
36. Blåherre mölla – en kvarnmiljö för möten mellan då och nu, Maglehems sn, BMU, Ingela Blomén, Helen Carlsson & Helene Stalin Åkesson, 2009 – 2010
37. Mejeriet Skarhults gods – takrenovering, Skarhult sn, AM, Kristina Nilén, 2010
38. Saltkokningshuset - utvändig ommålning, Karlskrona, AM, Emelie Petersson, 2010
39. Glimmebodagården, Brösarps sn, AM, Emelie Petersson, 2010
40. Smedtorpet, Hässleholm sn, AM, Jimmy Juhlin Alftberg, 2010
41. Tobaksmonopolet 2010 – fasadrenovering, Fjälkinge sn, AM, Jimmy Juhlin Alftberg, 2010
42. Ballingstorps trädgårdar, Kviinge sn, DK, Cissela Olsson, Emelie Petersson & Brita Tronde, 2010
43. Södra Mellby mölla – tre vingar och en vingbalk, Södra Mellby sn, AM, Helene Stalin Åkesson, 2008-2010
44. Bondrumsgården 2010, Fågeltofta sn, AM, Jimmy Juhlin Alftberg, 2010
45. Torsebro krutbruk 2010 – murnings- och snickeriarbeten, Färlöv sn, AM, Jimmy Juhlin Alftberg, 2010
46. Ekestad folketspark – arbeten i fyllecellerna, Österslöv sn, AM, Jimmy Juhlin Alftberg, 2010

Förkortningar:

AF-antikvarisk förundersökning
AK- antikvarisk kontroll
AU- arkeologisk utredning
DK- dokumentation, övrigt

FU- arkeologisk förundersökning
KA- kulturhistorisk analys
MD- murverksdokumentation
OU- osteologisk undersökning

PJ- projektrapport
UN- arkeologisk undersökning
BD- byggnadsdokumentation
BAD- byggnadsark-dokumentation

47. Övraby mölla – utvändig renovering samt lyft och lagning av kuggkrans, Övraby sn, AM, Ingela Blomén, 2010
48. Scan i Ängelholm – där svenskt fläsk blev brittiskt bacon och Ystadkorven kryddades med känsla, Ängelholms sn, BD, Helene Stalin Åkesson med bidrag av Ingela Blomén och Anna Rabow, 2010

Förkortningar:

AF- antikvarisk förundersökning
AK- antikvarisk kontroll
AM- antikvarisk medverkan
AU- arkeologisk utredning
DK- dokumentation, övrigt
FU- arkeologisk förundersökning
KA- kulturhistorisk analys
MD- murverksdokumentation
OU- osteologisk undersökning
PJ- projektrapport
VP- vårdplan
UN- arkeologisk undersökning
BD- byggnadsdokumentation
BAD- byggn-ark-dokumentation
BMU- byggnadsminnesutredning

