EMMALJUNGA SKOFABRIKS 90-ÅRIGA HISTORIA

INTERVJUER MED FABRIKENS ÄGARE INGVAR BJÖRKLUND UNDER 2015

SOFI HOLMGREN

Förord

Det ena leder till det andra och det här bokprojektet började med ett studiebesök tillsammans med en grupp elever som läste kursen Entreprenörskap. En elev i gruppen berättade att hans morfar drev en skofabrik och vi bestämde oss för att åka dit för att se hur ett litet familjeföretag är uppbyggt. Från att jag steg in i fabriksbyggnaden i Emmaljunga visste jag att detta var något som jag ville dokumentera. Fabriken är en unik historisk miljö och det är som att kliva tillbaka i tiden när man går in i den.

Detta lilla familjeföretag som funnits i 90 år är genuin historia. Generation efter generation har arbetat på för att bygga sin dröm och för att klara familjens försörjning. Familjen har varit lika mycket arbetare som arbetsledare, och det mesta har man skött själva från ekonomi till reparationer av maskiner och marknadsföring. Under samtalen med Ingvar som är den nuvarande ägaren till fabriken har jag lärt mig oerhört mycket om företagande och drivkraft. Familjen och fabriken har genom åren haft både med- och motgångar men aldrig har tanken på att lägga ner funnits. Man har kämpat vidare. Det har varit oerhört fascinerande och följa fabrikens historia och se hur en liten fabrik i Emmaljunga har påverkats av politiska beslut och av omvärlden.

Stort tack till Ingvar som ställt upp och frikostigt delat med sig av sina erfarenheter, stort tack till hela familjen Björklund som ställt upp med bildmaterial. Tack till Oliver för redigering. Även stort tack till er som hjälpt till med korrekturläsning, tips och råd längst projektets gång.

Jag är så glad för att jag har fått lov att vara en del av det här projektet och jag önskar dig en en trevlig läsning.

Ingvar och jag har inte kunnat enas kring om boken lyfter fram en framgångssaga - en fabrik som funnits i 90 år - eller om den bara beskriver ett vanligt liv. Det får du som läsare avgöra.

Vid pennan,

Sofi Holmgren

Innehållsförteckning

Kapitel 1: Skomakeriets historia i Sverige... 3

Kapitel 2: Emmaljunga... 6

Kapitel 3: Emmaljunga skofabriks 90-åriga historia... 9

- Avsnitt 1: Karl Edvin Olsson Skofabrik 1926-1946... 10
- Avsnitt 2: Firma And. Nilsson, Läder och skomakeri förnödenheter 1947-1948... 12
- Avsnitt 3: KE Olsson & CO skofabrik 1949-1953... 13
- Avsnitt 4: Emmaljunga skofabrik 1954-1965... 16
- Avsnitt 5: Emmaljunga sko AB 1965/66-1976... 24
- Avsnitt 6: Emmaljunga skofabrik 1976 - 27

Kapitel 4: Typer av skor som tillverkats i Emmaljunga skofabrik... 32

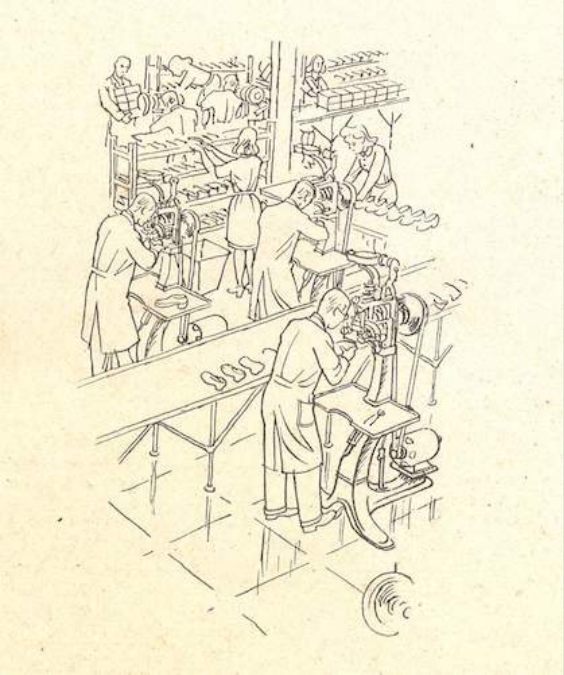
Kapitel 5: Tillverkningsprocessen av slippers hos Emmaljunga skofabrik... 36

Kapitel 6: Familjen bakom Emmaljunga skofabrik... 57

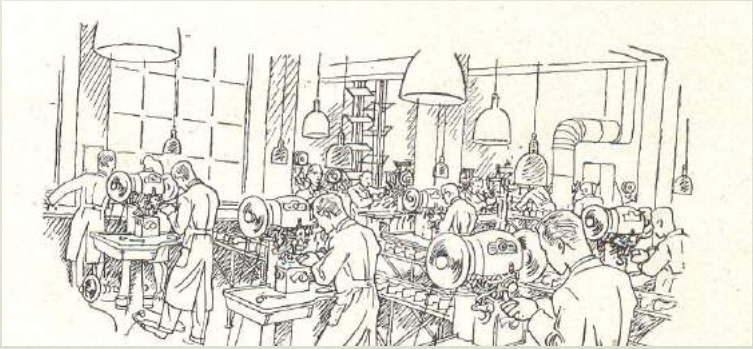
Övrig litteratur om skomakare... 60

• KAPITEL 1 •

SKOMAKERIETS HISTORIA I SVERIGE



Bilderna är tagna ur en bruksanvisning från en av Vilh. Pedersens maskiner.



Skomakeriets historia i Sverige

Människan har genom alla tider behövt skor så skomakaryrket är ett mycket gammalt hantverk. Ett hantverk som genom århundradena varit relativt oförändrat när det kommer till teknik och verktyg.

Från början var skomakarna så kallade handskomakare och deras historia finns dokumenterad sedan medeltiden. Precis som alla andra hantverkare tillhörde skomakarna skråväsendet och de äldsta skråordningarna kopplade till yrket är från 1480-talet. Skråna reglerade dock bara arbetet för de skomakare som verkade i städerna. På landsbygden såg det annorlunda ut. Där kunde bönderna i varje socken anställa en skomakare. Dessa kallades för sockenskomakare. I städerna hade skomakarna således oftast en permanent verkstad där de tillverkade finare skor till borgarna medan på landsbygden gick skomakarna runt till gårdarna och de tillverkade mest grova arbetsskor. Även soldater hade rätt att verka som skomakare på sin fritid. Skomakarna har historiskt sett varit den vanligaste och största hantverkargruppen i Sverige.

Till en början garvade även de flesta skomakarna skinnet de behövde själva. Denna verksamhet slutade dock de flesta skomakarna i städerna med under 1600-talet medan man på landsbygden fortsatte med garvningen till 1800-talet. Till en början tillverkade de flesta skomakare endast beställningsarbeten men under 1800-talets mitt började man ha en del skor i lager. I samband med det började partiskomakeriet och ett förlagssystem att växt fram. Det innebar att hela eller delar av tillverkningen lades ut på hemskomakare d.v.s. att folk satt hemma och tillverkade hela eller delar av skor som sen såldes vidare. I Sverige var denna verksamhet speciellt utvecklad i Närke. Skorna såldes på marknader eller via lanthandlare. Rena skoaffärer fanns inte i någon större utsträckning förrän på 1900-talet.

Inom skomakeriet har Sverige varit starkt influerat av Tyskland. Många benämningar på arbetssätt och verktyg har tyskinspirerade namn. De tidiga skomakarnas lokaler behövde inte så mycket utrustning. Det som behövdes var bra ljus, tillgång till vatten till blötbaljan där lädret blöttes, en pall, ett bord och verktyg. I verktygs- och materialväg behövdes, läster i flera storlekar som man byggde upp skon på, skinn, trådar, sulor, tillskärningsverktyg mm. Tillskärningen d.v.s. när man skar ut skinnet till skon var det viktigaste momentet. Ju fler skor man kunde få ut från ett skinn desto mer pengar sparade man och olika delar av skinnet är olika bra till olika storlekar av skor. När man syr i en sko så kallas det för nåtling. När skinnet spänns över lästen och fästs vid sulan kallas för pinning. Då är det viktigt att det inte blir några bucklor i skinnet och att det blir väl sträckt.

De första maskinerna som kom inom skomakeriet var nåtlingsmaskiner. De kom under mitten av 1800-talet. De första svenska skofabrikerna kom på 1890-talet och efterhand som det kom fler maskiner blev arbetsfördelningen mer och mer uppdelad. På 1930 och 1940-talen var den svenska skoindustrin som störst och då fanns ca 250 skofabriker.

Efter att man släppte importen av skor fri på 1950-talet fick många svenska skofabriker slå igen. De importerade skorna var dels av bättre kvalité och dels billigare. Utvecklingen av fabriker har även lett till att handskomakeriet i stort sett har försvunnit. Handskomakarna mätte upp varje sko för sig för maximal passform och den ökade fabrikstillverkningen av skor ledde till att forskning behövdes kring passform och storlekar. I Sverige sköttes den forskningen av ”Skoindustrins forskningsinstitut” som bland annat gjorde studier av de värnpliktigas fötter.

Idag räknar man med att ca 5% av de skor som köps i Sverige är tillverkade i Sverige.

Informationen i detta stycke kommer ifrån:

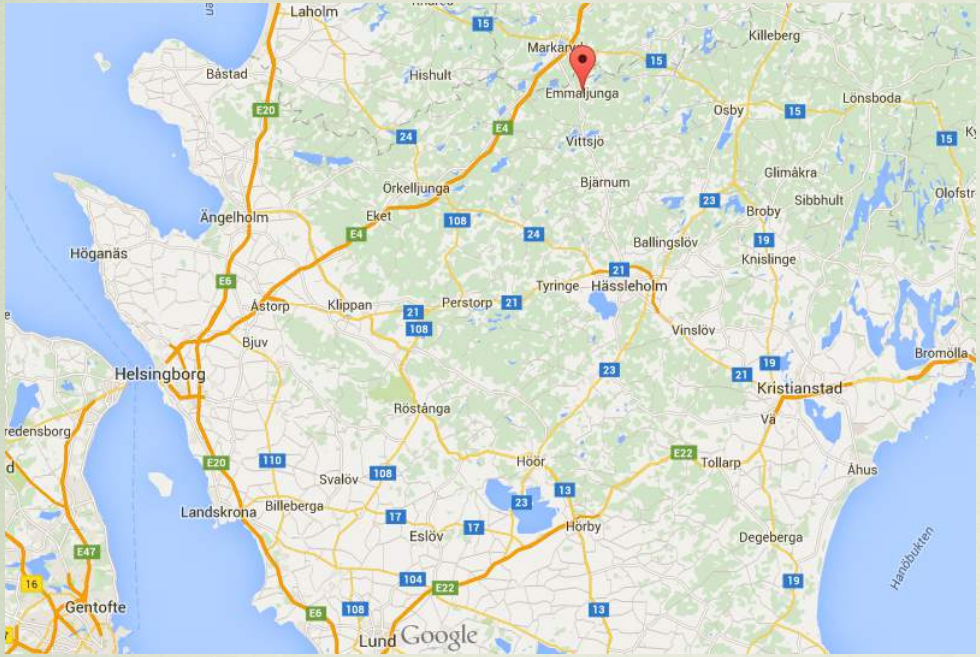
*Hantverk i Sverige, Om bagare, kopparslagare, vagnmakare och 286 andra hantverksyrken, LTs förlag, Stockholm i samarbete med Nordiska museet, Redaktionskommitté: Bengt Nyström, Arne Biörnstad, Barbro Bursell, 1996, Skomakare Barbro Bursell s 265-271

*Nohrlander, Åke, SFI-systemet och skohandeln, Skoindustrins forskningsinstitut, skrift nr 6, Stockholm 1953

*Samt från intervjuer med Ingvar Björklund.

• KAPITEL 2 •

EMMALJUNGA



Vykort från 1958 med vy över Emmaljunga barnvagnsfabrik.

Emmaljunga skofabrik ligger på andra sidan vägen mittemot barnvagnsfabriken i huset längst till vänster på bilden.

Emmaljunga ligger i norra Skåne.

Emmaljunga

Made in Sweden
Since 1925

Emmaljunga

Emmaljunga är en tätort i Hässleholms kommun i Skåne län, belägen vid länsväg 117 mellan Markaryd i norr och Vittsjö i söder, 30 kilometer från centralorten Hässleholm och knappt 10 kilometer från Markaryd.

Emmaljunga ligger nära gränsen till Småland och har således historiskt sett legat på gränsen mellan Sverige och Danmark. Snapphanarna verkade i området. Man vet ej var namnet Emmaljunga kommer ifrån eller hur länge området har varit befolkat. Fynd från stenåldern sägs ha hittats i trakten.

Boken Emmaljungabilder är en bilderbok som visar på bygdens historia med korta presentationer av vad bilderna föreställer. Skriften Emmaljunga förr och nu är en historisk översikt skriven av en skriftställare från bygden år 1933. Båda källorna trycker mycket på den anda av företagsamhet som har funnits i bygden. Viktiga händelser, personer eller företag som varit viktiga för bygden lyfts fram. Till de viktigare händelserna hör:

* Järnvägen kom till byn år 1892. Bangård och station betalades privat av en riksdagsledamot från trakten vid namn Nils Svante Håkansson.
* Torvbrytningen och torvskolan under tidigt 1900-tal. Denna verksamhet var dock inte enbart av godo eftersom risken för bränder ökade och vid tre tillfällen brann det rejält i trakten med start i torven.

Till de viktigare industrierna och arbetsgivarna hörde:

* J W Nilssons fabrik som tillverkade korgmöbler. I byn fanns även en korgmakeriskola på 1920-talet.
* Torvindustri som ännu lever kvar dock med ändrad inriktning från att ha framställt torv till att elda med till att framställa torvmull för odling idag.
* Barnvagnsfabriken som ännu lever kvar och har utvecklats till ett stort och modernt företag.
* Sågverk
* Flera korgmöbelfabriker
* Emmaljunga Möbler och Snickerifabrik
* Emmaljunga skofabrik
* NG-madrasser

I byn fanns även både mat- och klädesaffär, skräddare, skomakare, slakteri, charkuteri, cykelverkstad, café, pappersaffär, fiskaffär, bageri, folkskola mm.

Byn hade även en brandkår som man gemensamt hade samlat in pengar till för att kunna köpa in brandspruta och brandbil. I byn

byggde man även ett Folkets hus år 1926 som var ortens fest- och mötesplats.

Byn har även en fotbollsklubb och en innebandyklubb. Även andra idrottsföreningar har funnit genom byns historia som orienteringsklubb och bandylag.

Några som valt att emigrera till USA kom också tillbaka hem till bygden under 1900-talets tidigare hälft och byggde ”vackra” hus enligt skrifternas författare.

Emmaljunga hade sin storhetstid fram till mitten av 1960-talet. Fram till dess verkligen blomstrade byn och en stark framtidstro rådde. Därefter har många fabriker lagts ner och folk har flyttat ifrån bygden. I dagsläget bor ca 280 invånare i byn och på 1960-talet bodde där ca 377 invånare.

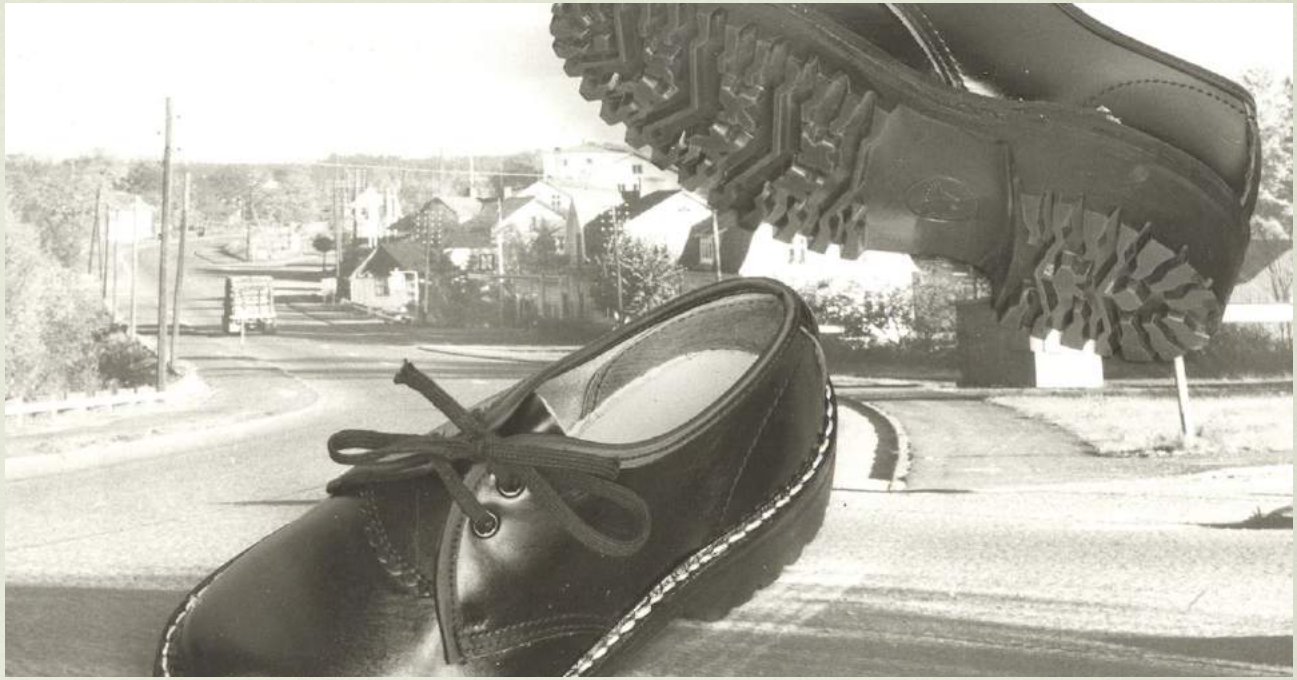
Skofabriken nämns i båda källorna som legat till grund för den här texten. I boken Emmaljungabilder på s. 76 och i Emmaljunga förr och nu på s. 22.

Källor i detta stycke:

* www.wikipedia.org, sökord Emmaljunga
* Emmaljungabilder, Emmaljunga Byalag, Tryckhuset AB i Tyringe, 2003
* Emmaljunga förr och nu av Ernst Paulsson, Hässleholm 1933, Norra Skånes tryckeri
* http://www.hassleholm.se/1080www.scb.se, MI0810 Befolkning per tätort 1960-2010 korr (2015-01-19)

• KAPITEL 3 •

EMMALJUNGA SKOFABRIKS 90-ÅRIGA HISTORIA



Den nuvarande fabriksbyggnaden som från början var grå.

Karl Edvin Olsson Skofabrik 1926-1946

Karl Edvin Olssons Skofabrik startar upp år 1926 i Emmaljunga. Fabriken har fått sitt namn efter grundaren. Fabriksbyggnaden är en liten röd träbyggnad som byggdes samma år på tomten där Karl Edvins familj bodde.

Karl Edvin och Hilmas bostadshus och i bakgrunden syns den första fabriksbyggnaden.

Karl Edvin är toffelmakare från början men redan från starten tillverkar man skor i fabriken. Skorna tillverkades i rågummi och man tillverkade arbetsstövlar och kängor. Från början var man tre anställda utöver familjen. När verksamheten växte byggde man en ny fabrik på tomten där Karl Edvins familj även hade sin bostad på ovanvåningen. Det huset är gult och finns än idag.

Det gula huset som var den andra fabriksbyggnaden. Vid sidan om syns dagens skofabrik som byggdes 1938.

Fotografi från år 1934. Hilma Björklund står i mitten av bilden, till höger om henne står Olle Björklund och bredvid honom står Karl Edvin Olsson i svart väst. I bakgrunden syns det idag gula huset som då var fabriksbyggnaden.

1938 byggdes den fabriksbyggnad där fabriken huserar än idag. Från början var huset grått men det har senare målats om till den blåa färgen den har idag. I ett rum på ovanvåningen bodde Olle Björklund medan han var ungkarl. Olle är bror till Karl Edvins fru Hilma. Olle började tillverka skor redan som ung. Han började arbeta heltid i skofabriken år 1930 när han slutade skolan. Mellan perioden 1938-1946 hade fabriken mellan 8-10 anställda. Utöver skor så tillverkade fabriken även 40 000 hakremmar i läder till militären under krigsåren.

Fabriken som byggdes 1938 var från början grå men är sen en längre tid tillbaka är den blå. Denna bild av huset är från 1990-talet.

Firma And. Nilsson, Läder och skomakeriförnödenheter 1947-48

Detta är den enda perioden i fabrikens historia då familjen Björklund inte äger fabriken. Dock arbetade medlemmar i familjen i fabriken under perioden.

Familjen Anders Nilsson drev en läderaffär i Sölvesborg som startades 1881. Innan dess hade Anders Nilsson arbetat vid Liljedahlska Läderfabriken som verkmästare. Sonen Sven-Martin Nilsson tog över firman 1918 och han var då grossist i skor och läder. Familjen var förmögen och körde bland annat runt i en Cadillac som vid tiden imponerade stort.

1947 köpte familjen Nilsson Emmaljunga skofabrik och Sven-Martins son Gösta Nilsson ansvarade för produktionen i fabriken. Under denna tid var Olle B förman på fabriken som hade 12-14 st anställda.

Redan 1948 flyttades tillverkningen, merparten av maskinerna och personalen från Emmaljunga till Sölvesborg. Flytten ledde fram till starten av Embla skofabrik i Sölvesborg. Embla skofabrik låg först inne i stadskärnan men flyttades sedan till utkanten av staden. Några år senare flyttade produktionen till Portugal.

Arbetsstyrkan år 1947-1948. Från vänster längst bak igenkännes bland annat Erik Paulsson, Stig Arne Jakobsson, Olle och Oscar Persson samt Olle Björklund. Längst fram från vänster igenkännes bland annat Rut Stål och Sonja Jakobsson som är syster till Stig Arne.

KE Olsson & CO skofabrik 1949-53

K. E. OLSSON & Co., SKOFABRIK
EMMALJUNGA
Tel. Fabr. 1, Bost. 46
Postgiro 8 50 71

Karl Edvin Olsson och Olle Björklund

När ägarna flyttade till Sölvesborg köpte familjen dvs Karl Edvin och Olle tillbaka fabriksbyggnaden och köpte in nya maskiner. Maskinerna är inköpta i Danmark hos Dania i Köpenhamn och Wilhem Pedersen i Höng. Några maskiner köptes även in från Tyskland. Många av dessa maskiner används än idag och nu börjar det bli svårt att få tag på reservdelar. De måste även skaffa nya medarbetare. På lönelistorna från år 1950 är följande arbetare upptagna:

- Olle Björklund och Karl Edvin Olsson fabrikens båda ägare.
- Thure Olandersson
- Joel Olandersson som var far till Thure.
- Britta Svantesson som var hemmanåtlerska
- Erik Paulsson som var en av de arbetarna som valde att inte flytta med till Sölvesborg.
- Selma Paulsson som var mor till Erik.
- Anna Pålsson som också var hemmanåtlerska
- Sven Andreasson

Produktionen under denna period består i huvudsak av tillverkning av arbetsskor, pojk- och flickskor, sandaler och grövre herrskor. Man tillverkar ca 150-200 par skor per vecka och man arbetade 48 timmar i veckan utlagt på sex dagar. Försäljningen sker via några grossister och ett antal skoaffärer i Skåne.

Karl Edvin och Olle driver fabriken tillsammans men kring semestern 1953 blir det ett ägarskifte och Olle köper loss hela verksamheten.

K. E. Olsson & Co., Skofabrik

Tel. Fabr. 1. Bost. 46
Postgiro 8 50 71

EMMALJUNGA den

Förteckning över anskaffningsvärde å maskiner och andra inventarier till skofabriken.

Maskiner

1949 4/4	Avlappsmaskin		
	Sandalpinnmaskin		
	Ovanläderskärfel		
	Sulspalt		10800:-
8/5	Putsmaskin	900:-	
	Klackstan	700:-	
	Motor	170:-	
	Sulstans	350:-	
	Motor	50:-	
	Nitmaskiner	50:-	
	Nåtlingsmask.	341:-	
10/7	Kärra	106:-	2667:-
15/10	Symaskin		362:-
1950 12/5	Tillsättlare		2100:-
	Ringisättningsmaskin		528:-
15/6	Slipsten		66:-
9/9	Symaskinsmotor		226:-
27/12	Vikmaskin		294:-
1951 31/3	Ovanläderstans		1800:-
3/9	Symaskinsmotor		294:-
1952 1/9	Kappskärfel		275:-
27/9	Symaskin m motor		502:-
13/12	Sprutagregat		513:-
	Snittfräs m.f.		800:-
1953 1/4	Häftmaskin		700:-
	Transp. Kr		21927:-

	Transp. Kr	21927:-
1949 28/5	Läster och stansknivar	1043:-
		41:-
14/9		95:-
22/9		111:-
15/10		80:-
		310:-
30/12		147:-
1950 29/4		50:-
15/6		20:-
27/12		254:-
1951 10/2		85:-
1952 9/7		446:-
1/10		288:-
1/11		276:-
1953 9/5		444:-
	Kronor	25617:-

Underlag för uppgörelsen mellan Karl Edvin och Olle när Olle skulle överta rörelsen vid årsskiftet 1953-54.

K. E. Olsson & Co., Skofabrik

Tel. Fabr. 1. Bost. 46
Postgiro 8 50 71

EMMALJUNGA den

Förteckning över utestående varufodringa den 23/12 1953

J.N.Anderberg Sallerpsv. 5	Malmö	522:75
AB. Anderbergs skor	Halmstad	355:50
Lindesnäs Sko & Läde	Lindesnäs Gullberna	66:-
Karl Anderssons Eftr	Halmstad	204:00
H. Andersson Nyg. 5	Arlöv	777:25
A. Andersson Axelsson	Skurup. Visseltofta	699:25 16:00
Börjessons Skomagasin	Halmstad	294:00
Bjärnums Skoaffär		300:50
Cronvalls	Landskrona	277:00
Central	Lund	593:25
Carl Carlsson	Holmsjö	112:75
Cedervalls Långvinkelsg.9	Hälsingb.	258:00
Erhards Skomagasin	Bjuv	853:75
Fors Skoaffär	Hörby	126:75
Rudolf Greiff	Lund	155:00
Gea Skoaffär	Perstorp	362:50
Gånevalls	Kvidinge	254:00
David Hansson	Skivarp	597:50
Hägelbergs	Ängelholm	202:50
A.P.Lindskogs Eftr.	Höör	210:00
Joel Jönsson	Sk.Fagerhult	268:10
J.A.Jönsson	Lönsboda	184:50
Erik Karlsson	Laholm	893:25
Axel Larsson	Höganäs	481:00
Bernat Lindblom	Ryd	420:00
Carl Lundström	Eslöv	5585:75
Ljungs Eftr	Kristianstad	1657:75
Bror Larsson	Höganäs	852:75
Lindbergs	Markaryd	335:50
Bröderna Larsson	Vittsjö	222:75
Lindqvist	Lomma	154:00
Lindgrens Skoaffär	Långebro	215:00
Lindstams Eftr	Karlskrona	638:00
AB. Lundgrens	Falkenberg	284:50
Leander Mattsson	Hallaryd	19:75
Harry Nilsson	Hyltebruk	156:50
Nobelvägens Skoaffär	Malmö	200:00
Birger Pettersson	Verum	53:00
AB. Palmqvist	Malmö	187:00
Ingrid Persson	Bäckaskog	111:00
Roos Skoaffär	Malmö	310:00
Rekord Skoaffär	Malmö	529:25
Verner Svensson	Föraslövsholm	192:50
Axel Svensson	Malmö	625:00
Skobasaren	Kristianstad	1208:25
		22990:35

Transp 22990:35

Skolagret	Malmö	911:86
Skosentralen	Osby	138:00
Skoförsäljningen	Halmst.	554:25
Skoboden	Malmö	855:50
Sandqvist	Varberg	383:40
Solid	Hässleh.	1838:50
Troholms	Hälsingborg	14392:50
Västra Skomagasinet	Halmstad	414:00
Gösta Åhlen	Ljungby	419:50
		42277:86
avgår osäkra		753:50
		41524:36
" 3% à 25000:-		750:-
		40774:36

Skulder

Ryska Gummifb.	2156:15
Malmö Läderfb.	532:50
Brunner	647:25
Ehrnbergs	799:90
Pettersson Karlshamn	113:72
Boston Blacking	36:25
	4285:77
avgår 2 %	85:77
	4200:00
vellpappkart	150:00
Bonus	
Troh. 5% å 21255:	1062:00
Solid 5% å 6821:-	341:-
Semesterlön	
E. Paulsson	420:00
K. Neiss 10,5 dag	168:00
Sonja Nilsson	224:00
Anna Lisa	48:25
Selma Paulsson	38:25
Kaino	10:00
Kronor	6661:50

Karl Edvin startar sedan upp en ny skofabrik i en lokal i Bjärnum år 1955. När Karl Edvin pensioneras tar hans svärson över verksamheten år 1968 och driver fabriken vidare till och med år 2010. Då köpte Ingvar maskinerna och lagret och flyttade det till Emmaljunga.

Även om familjerna i och med den nya fabriken blev konkurrenter så valde de att samarbeta till exempel när det kom till större inköp av skinn och vid inköp från utlandet för att få kunna dela på fraktkostnaderna.

Emmaljunga skofabrik 1954-1965

När Olle blir ensam ägare till fabriken döps den om till Emmaljunga skofabrik.

Tillverkningen och sortimentet under åren 1954-1956 är detsamma som under föregående period. År 1955 kommer dock en helt ny produkt ut på skomarknaden – en sandalsydd innesko med anatomiskt utformad kilklack av kork – slippersen är född! Slippersen blir en modefluga och Emmaljunga skofabrik börjar tillverka slippers på befintliga läster men snart beställdes nya läster som var anpassade efter den fotriktiga kilklacken och det blir en försäljningssuccé. Olle tror dock att det är en tillfällig modegrej så han släpper inte tillverkningen av goss- och flickskor.

Reklamfoto av ett par barn- och skolskor. Sulan är i massivt gummi från Tretorn. Bilden är tagen av Träffs foto i Markaryd. Bilden är tagen i korsningen mellan riksväg 56 (idag riksväg 117) och riksväg 1 (idag E4an)

Vad Olle ej noterar till en början under denna period är att med de släppta importtullarna på skor blir det även en ökad import av barn- och ungdomsskor vilket gör det svårare för fabriken. Tack

och lov håller dock slippersmodet i sig och det blir så att produktionen i huvudsak ändras till att tillverka slippers och arbetsskor. Årsproduktionen 1956 är ca 12 000 par. Antalet anställda i produktionen under åren 1954-1956 är 7-8 personer. Enligt lönelista från 1955 år följande anställda upptagna:

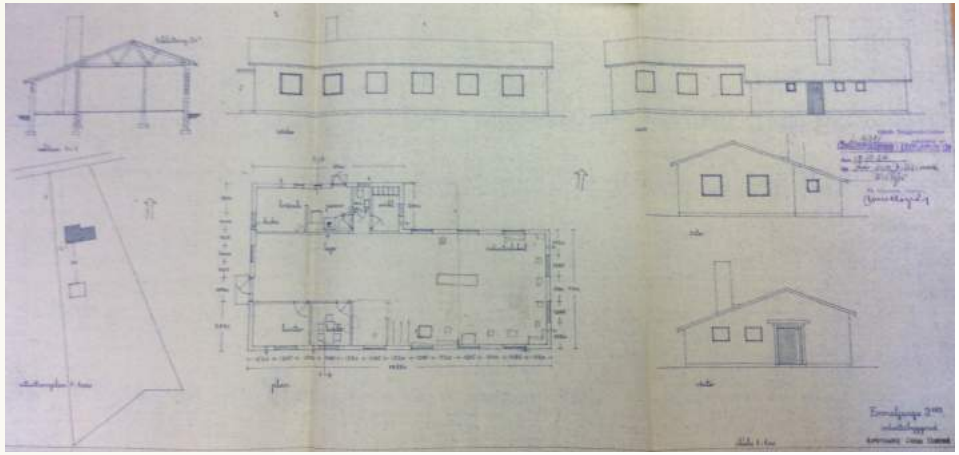
- Erik Paulsson
- Selma Paulsson
- Hans Olsson
- Sonja Nilsson (tidigare Jakobsson)
- Anna Lisa Nilsson
- Stig Nilsson
- Karl Neiss

Enligt lönelista från 1956 är följande personer anställda:

- Erik Paulsson
- Selma Paulsson
- Karl Neiss
- Jan-Erik Reimer
- Anna Lisa Nilsson
- Rut Stål
- Paul Andersson
- Anders Mattsson

1956 anlitade företaget en säljare som sålde på provision på årsbasis vid namn Lage Bäckström som gjorde ett fantastiskt säljarbete. Med Lage Bäckström i spetsen kommer kundkretsen för företaget att växa till Skåne, Blekinge, Halland, Öland, Gotland och större delar av Småland. Både försäljning och produktion ökar således. Vid denna tid importerade fabriken även herrskor från forna Jugoslavien för att utöka sin produktkatalog vilket var något som Lage efterfrågade. Han ville att sortimentet skulle vara så brett som möjligt medan fabriken egentligen ville ha färre artiklar och satsa på att specialisera sig på slippers för att hålla nere priset i produktionen. När Lage lämnade sin tjänst så tog hans dotter Åsa Petersson över. Åsa börjar arbeta för familjen år 1992 till och med 2002. I slutet av 50-talet och i början 60-talet såldes även skor och trätofflor till Danmark och Basel i Schweiz samt slippers till Seattle i USA. Kontakten i USA fick man via ingenjör Kjell Bagge i Vinslöv som hade en syster i Seattle i USA som drev en skoaffär.

Vid Olles övertagande av rörelsen 1953/54 ingick inte fabriksfastigheten i avtalet. Detta innebar att han hyrde fabriken av Karl Edvin Olsson. Detta leder till att Olle under hösten 1956 börjar planera för en ny fabriksbyggnad i anslutning till Olles bostadshus som ligger på andra sidan järnvägen i Emmaljunga. Arkitekt Jens Ilsted i Markaryd ritar den nya fabriksbyggnaden som skulle byggas på tomten Emmaljunga 1:183.



Alla berörda myndigheter hade godkänt byggnationen men av någon anledning kom bygget inte igång och Olle fortsätter att hyra från Karl Edvin fram till 1959 då han köpte fabriksbyggnaden.

Under år 1957 får företaget ett speciellt tillskott bland medarbetarna. En familj som flytt från det ockuperade Ungern kom till Emmaljunga. Familjefadern Lazzlo Varga visade sig vara en mycket kompetent yrkesman som drivit en egen skotillverkning i Budapest. En av hans specialiteter var att skapa mönster. Under tiden han arbetade på företaget var han ansvarig för design. Lazzlo var även en mycket duktigt tillskärare och istället för att använda fabrikens maskin skar han skinnet för hand. Lazzlo hade svårt för att lära sig svenska men han gjorde sig förstådd ändå. Däremot så lärde sig hans fru Margit sig svenska snabbt och även hon började arbeta på fabriken. Lazzlo Varga och hans fru kom till fabriken 1957 och stannade till 1965. Men de båda familjerna hade även kontakt efteråt när han börjat arbeta åt andra.

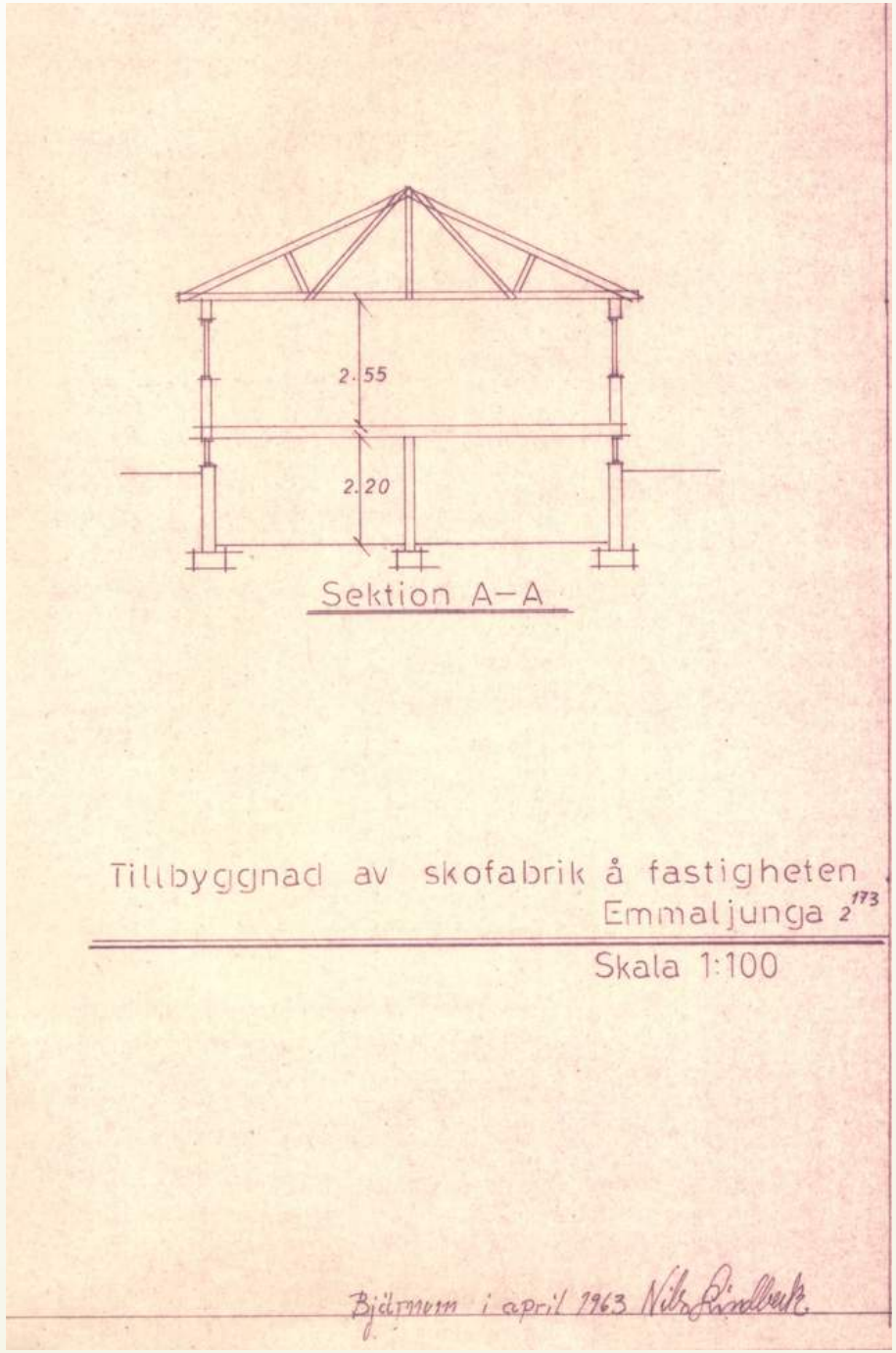
Arbetsstyrkan 1957-1958 bestod av:

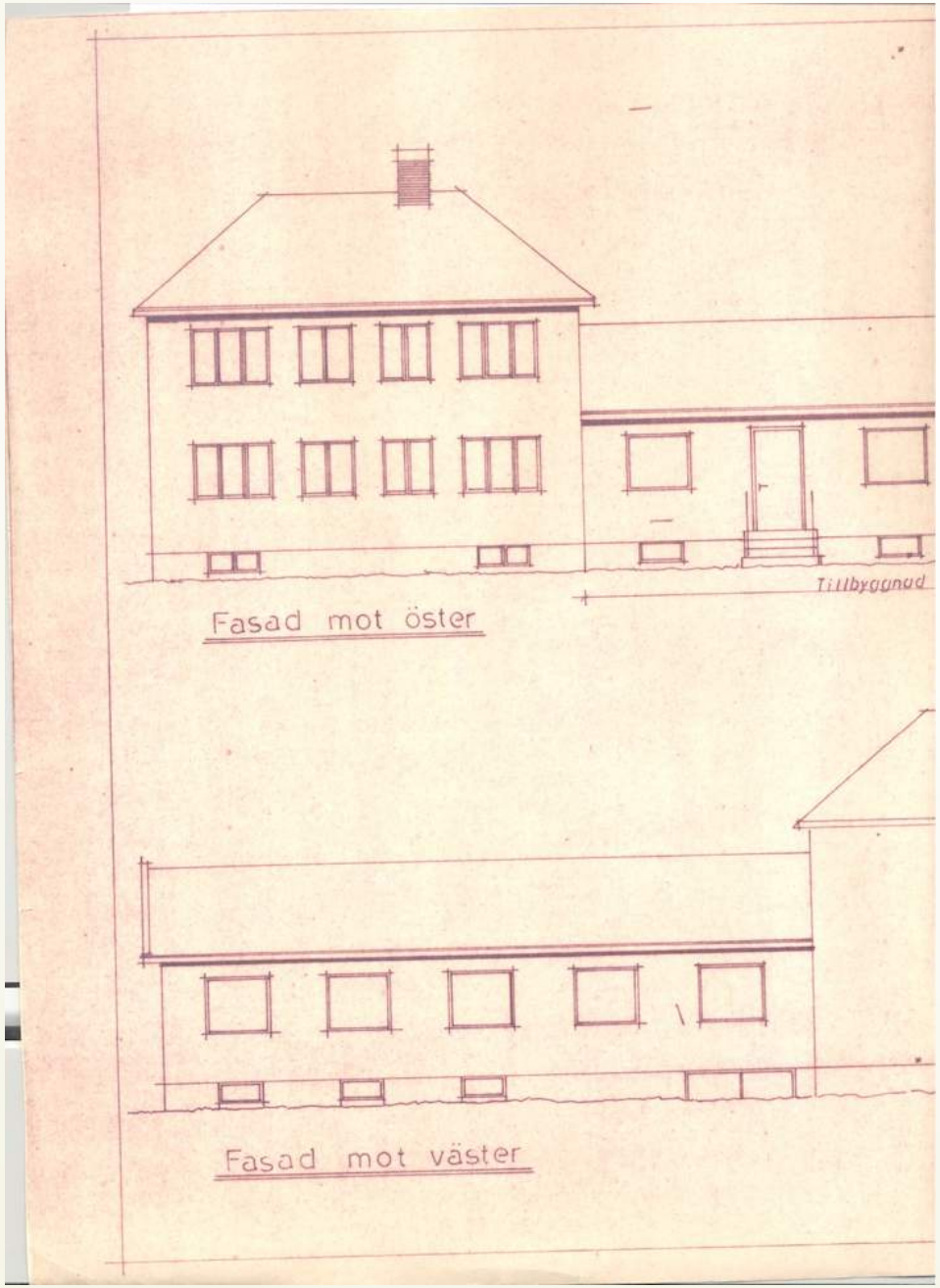
- Anders Mattsson
- Lars Mattsson
- Ann-Louise Johansson
- Anna-Lisa Nilsson
- Lazzlo Varga
- Egon Nilsson
- Margit Varga
- Selma Paulsson
- samt Elisabeth Björklund som sköter bokföringen.

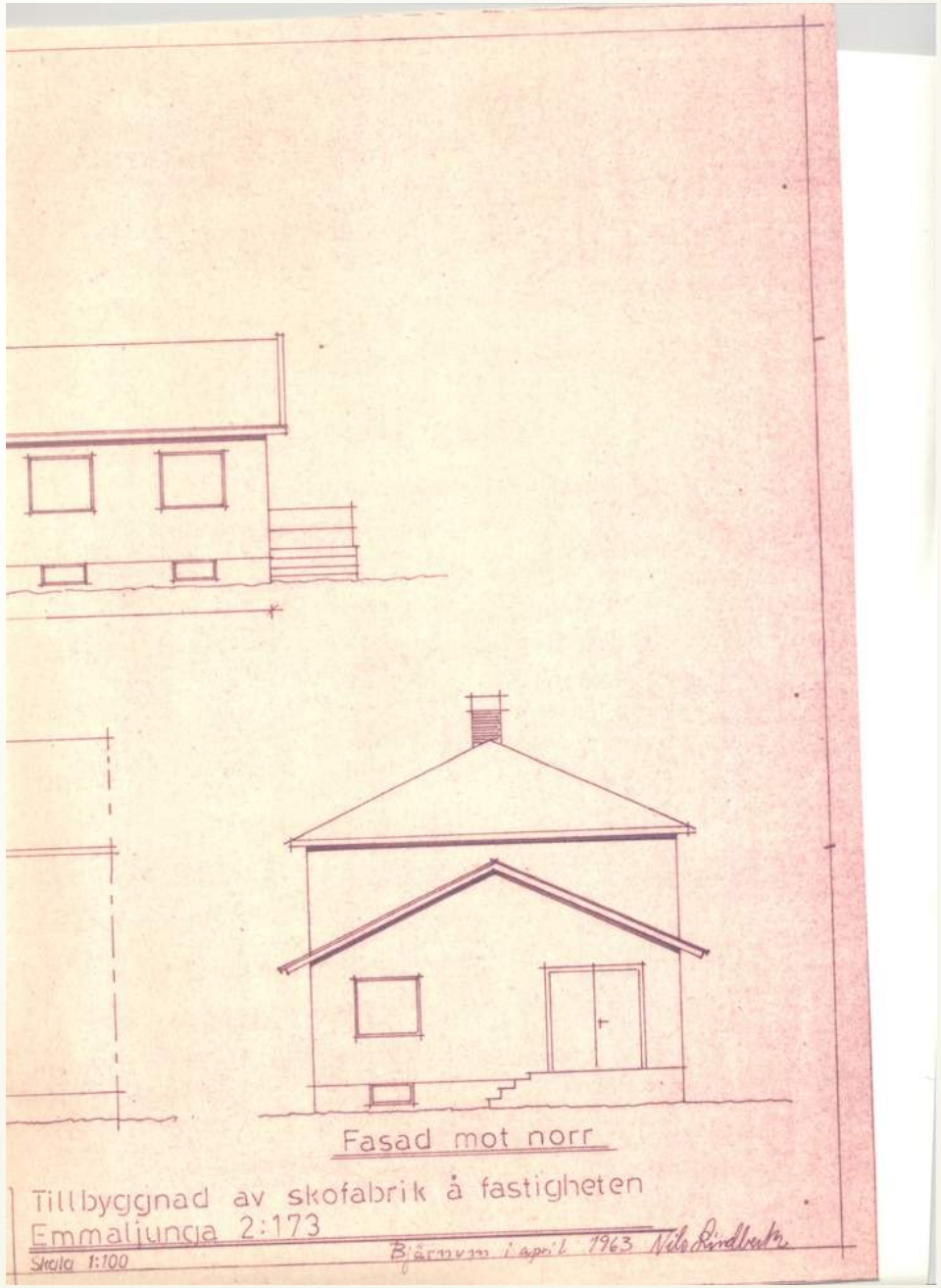
Under 1958 så utökas sortimentet. Dels börjar man att tillverka trätofflor och dels börjar man tillverka en ny typ av sandaler med en formad sula som är klädd med läder. Dessutom kommer en ny modefluga på skomarknaden. Det stora tyska företaget Birkenstock lanserar en brädlapp som är välformad efter fotsulan och som endast har en rem med sölja över tårna. Under våren och sommaren 1959 är fyra man sysselsatta med att tillverka denna artikel. Även trätofflorna upptar en stor del av den totala produktionen. Företaget har nu tillverkning av arbetsskor, slippers, sandaler, trätofflor och ortoslip. Ett led i att få ett mer rationellt flöde i tvåvåningsbyggnaden var att installera en transportör för vagnar mellan de två våningsplanen. Detta gjordes 1961. Ett annat

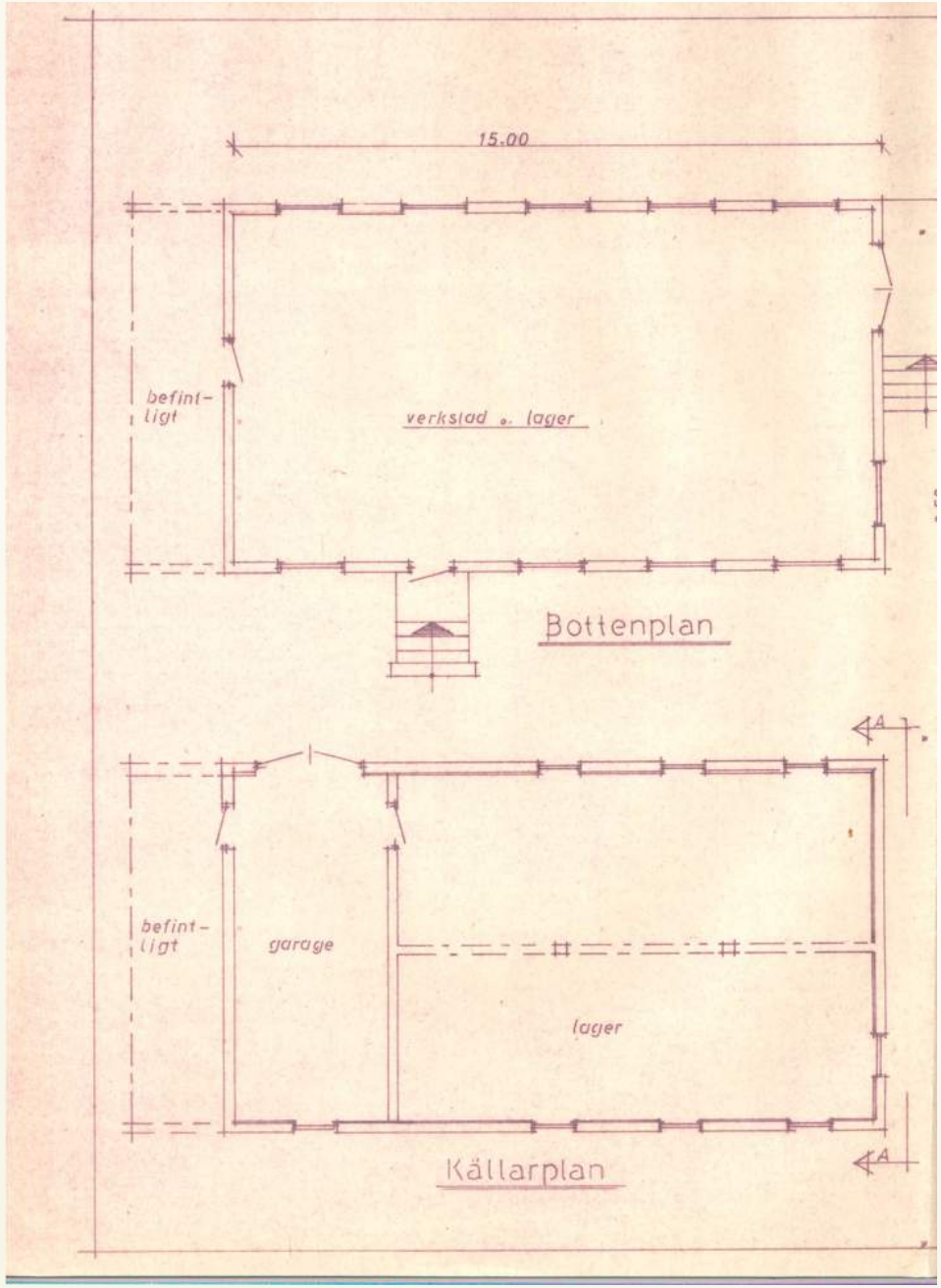
sätt att effektivisera arbetet var att utöka maskinparken och det gjorde Olle under åren 1961 och 1962. Ett par duktiga medarbetare tillkom under 1961/62 nämligen Jane Andersson och Gunilla Månsson. Olles son Ingvar började arbeta heltid i fabriken hösten 1962. Innan dess hade han arbetat på loven från år 1958. Han arbetar heltid i fabriken tom 1965 då han måste sluta pga eksem från kromet i det garvade skinnet.

Under hösten år 1962 genomfördes en stor studie av en Tidsstudieman som gick igenom hur hela produktionen i fabriken genomfördes. Han var där under flera månader och observerade och han skrev instruktioner för hur allt arbete gick till. Han lämnade även flera förslag till förbättringar vilka också genomfördes. Bland annat så organiserades det om i fabriken och lästrarna ställdes i ordning på vagnar och man började tillverka skorna i satser för att rationalisera. Man införde även accord-arbete. Resultatet av förändringarna blev en påtaglig ökning av produktionen. Under denna period planerade man även för att bygga ut fabriken eftersom produktionen fördubblades under denna period. Från 1963 finns ritningar på en tillbyggnad av fabriken. Planerna sattes dock inte i verket.




Tillbyggnad
Fasad mot öster
Fasad mot väster


Fasad mot norr
Tillbyggnad av skofabrik å fastigheten
Emmaljunga 2:173
Skala 1:100
Björnum i april 1963



Med 1960-talet ökar kraven på högre effektivitet. Ett nytt begrepp ”Slit och släng” gör att konsumtionsvaror skall vara billiga. När det gäller skodon gör den ökade importen av billiga och snygga skor att kraven på de kvarvarande skotillverkarna ökar. Även de tvingas till att hålla en lägre prisbild för att inte bli helt utkonkurrerade. När importtullarna släpptes i mitten av 50-talet hade många stora skofabriker med 100-tals anställda tvingats lägga ner. Till detta ska även läggas att under 1960-talet så ställdes det krav på högre löner samt att den år 1957 framröstade ATP-reformen med sina nya avgifter ytterligare ökade kostnaderna för varje anställd för företagaren. De första utbetalningarna inom ATP gjordes 1963. Detta gjorde det ännu svårare för många företag att överleva. Många sektorer i Sverige gick bra tex bilindustrin men på grund av den fria importen och de nya reformerna så drabbades tex sko- och klädindustrin hårt. Även Emmaljunga skofabrik kände av den ökade konkurrensen. De produkter som företaget tillverkade påverkades inte av den ökande importen men den generella prisbilden påverkade företaget.

Under den period som Olle ägde fabriken arbetade han ca 15 timmar per dygn. Han kom till fabriken klockan fem på morgonen för att elda för att få upp värmen, på förmiddagen hade han en paus för frukost. Lunch gick han hem och åt vid klockan 12 och därefter arbetade han till klockan 17 då det var kvällsmat. Efter kvällsmaten arbetade han igen till ca kl 22 så företagets ägare arbetade många fler timmar per vecka än sina anställda.

DET HÄR ÄR LANDETS MINSTA SKOFABRIK

Produktion: 400 skor i veckan!

● Olle Björklund heter mannen som driver landets minsta skofabrik. Han och hans fyra anställda håller till i ett grönt och fyrkantigt tvåvåningshus mitt emot barnvagnsfabriken i Emmaljunga. Halva styrkan är sällan hemma. Den är ute och reser i Sydsverige för att sälja de 400 par skor som varje vecka produceras i minifabriken.

● Emmaljunga Sko AB har sett bättre tider. Olle Björklund minns dem väl. Han har jobbat i fabriken sedan den startades någon gång i början av 1930-talet. Det var hans svåger som började. Några år efter kriget blev Björklund och svågern kompanjoner. Samarbetet varade i fem år. Sedan tog nuvarande fabrikören ensam hand om ruljangsen.

● — Innan jag började få besvär med synen hade vi som mest elva anställda och körde med ackord. Nu gör vi bara slippers och trätofflor. Det ger oss full sysselsättning.

● Framtiden är dold i ovisshet. När synen började krångla fick sonen Åke komma hem till Emmaljunga och hjälpa till. Junior har gått på målareskola och suttit på arkitektkontor.

● — Han har skägg och ligger liksom mer åt det hållet! Säger far och går ned i källaren för att stansa ut läderklackar.

● Den lilla skofabriken i skuggan av den stora barnvagnsfabriken har trots allt en gång i tiden varit ännu mindre. I begynnelsen höll man till i vad som nu är ett röt uthus på gården.

Den lilla fabriken ligger mitt emot barnvagnsfabriken i Emmaljunga

Arbetet bedrivs enligt gammal god hantverkartradition

Junior hjälper till med tillverkningen. Far och son är halva arbetsstyrkan. Resten av personalen är ute och säljer produkterna

EMMALJU

Skoindustrin under krigsåren

Ransoneringskort och kuponger på halvsulning var ett bekymmer

EMMALJUNGA. Nyligen cirkulerade i pressen nyheten om att skofabriken Embla of Sweden i Sölvesborg flyttar tillverkningen till Portugal och säger upp samtliga 21 LO-anställda.

Tjänstemännen skulle ej beröras och sju till åtta personer skulle få fortsatt anställning för att sysslа med försäljning och produktutveckling.

Det är en skoindustri som har sina rötter i Emmaljunga och som startades under blygsamma förhållanden av framlidne Karl E. Olsson 1926 och utvecklades till en skofabrik med 12 anställda fram till försäljningen 1947. Köpare var grossistfirman And. Nilsson AB, Sölvesborg, och det blev upptakten till det nya firmanamnet Embla of Sweden, som avsesarat flyttning till Portugal.

Med Emmaljunga blev ej skoejakten slut i och med fabriksförsäljningen. 1932 hade Karl E Olssons svåger, Olle Björklund, börjat en anställning på företaget och tillsammans i kompanjonskap återköpte de lokaliteterna. De fortsatte en produktion med begränsat sortiment fram till 1954, då rörelsen övertogs av Olle Björklund , som bedrev denfill1968, till han på grund av tilltagande synsvårigheter nödgades överlåta rörelsen till sonen Ingvar, som numera bedriver den i blygsam skala som bisyssla.

□ FÖRGRENINGAR

Själv flyttade Karl E. Olsson 1953 till Bjärnum, för att där starta en ny fabrik, som omfattade tillverkning av lättare ortopediska lädertofflor. Rörelsen övertäts 1967 till svärsonen Bengt Bengtsson, som sedan dess bedriver rörelsen med tillverkning av slippers i ett sortiment som väl håller takten med industriutvecklingen.

Den rörelse, som startades av Karl E. Olsson i liten skala i Emmaljunga har således fått förgreningar på ytterligare tvenne platser.

Den nu aviserade flyttningen av Embla aktualiserar för Emmaljungas del en återblick på uppkomsten och utvecklingen av en rörelse, som gett ett intressant bidrag till samhällets rika och skiftande industriella historia. Olle Björklund har särskilt intresserat sig för de olika faserna och blir i fortsättningen sagesman i berättelsen, som också blir ett stycke släkthistoria med starka inslag av göingsk företagsamhet, som ej låt sig nedslås av extra bekymmer som framkom under kristiden.

□ ÅRVDA IMPULSER

När Karl E. Olsson startade i Emmaljunga 1926 var det med nedärvda impulser i dubbel

1954 övertogs rörelsen av Olle Björklund, svågertill Karl E Olsson.

upplaga. Fadern, August Jonasson, Yxenhult, hade tillverkat träskor och svärfadern, Anton Björklund, hade, före sin lantbrukartid i Bökholm, i hemmet i Lehult "spikat" trätofflor.

Efer att först ha gått i lära behärskade han hela proceduren, således även att forma ut bottnarna ur alkubbarna.

Före starten i Emmaljunga hade Olsson arbetat vid torvindustrin i Emmaljunga sommartid samt under vintern hemma i Lyckebygget kompletterat med **halvsulning samt tillverkning av** trätofflor.

Detta inledande arbete inom branschen fortsatte till 1930, med tillverkning av rågummibottnad arbetskänga, som försåldes till bygdens befolkning. Sortimentet utökades med lågskor och kängor. Olle Björklund började sin anställning 1932 och kom från början med i den viktiga utvecklingsfasen, då man tog upp tillverkning av rågummistövlar, sedan man framställt en ny prototyp med en ny skärning. Det blev omedelbart direkt framgång med för ett nytt företag betydande order. Rågummiepoken fortsatte till 1937-38, då rågummistöveln blev utslagen. Under tiden hade flyttning skett till "hörnhuset" som nyuppfört även inrymde verkstadslokal. Från denna epok är minnesvärt att råvaran kom från Sumatra samt att i rågummistöveln ej fanns spik.

□ TILL SÖLVESBORG

Efteråt upptogs tillverkning av vandrarskodon, som pågick som bäst, då företaget 1947 försåldes till grossistföretaget And. Nilsson AB, Sölvesborg, som var i beråd om att utöka sortimentet med egen tillverkning och var intresserat av att komma över en skoindustri med den för krigstiden nödvändiga licensbehörigheten. Sedan personalen flyttat med maskinerna till Sölvesborg tog kompanjonerna över de tomma lokalerna och igångsatte nytillverkning i fortsatt egen regi efter att ha fått licens på en mindre tillverkning.

Kompanjonskapet fortsatte till 1954, då Olle Björklund övertog rörelsen samtidigt som Karl E. Olsson flyttade till Bjärnum och igångsatte en skofabrik där.

□ SONEN TOG ÖVER

1962 specialiserades tillverkningen att omfatta sandaler och arbetsskor, sedan fabriksnamnet ändrats till Eljasko, under viket namn numera tillverkning av slippers och trätofflor sker. På grund av tilltagande synsvårigheter nödgades Olle Björklund 1968 överlåta rörelsen till sonen Ingvar, som numera driver den i mindre skala, som bisyssla.

Under krigsåren var det bekymmersamt med ransoneringen. Från och med 1940 var det ransonering. Till och med på halvsulning var det ransoneringskort och kuponger. Kvotering och redovisning gällde fram till 1950. Och redovisningen till Industrikommissionen fortsatte till slutet av 60-talet med kvartalsrapporter för tillverkningen.

Det gällde att dryga ut råvaran på olika sätt under krigsåren. Så köpte till exempel Karl E. Olsson in benläder och "tillvar" från militära uskottsager. Materialet sprättades sedan upp för att användas som bindsulor.

Under krigsåren var rågummit begärligt. Så kunde till exempel en person som inköpte par rågummistövlar för 15 kronor efter användningen sälja de gamla stövlarna till regummeringsfirma för 120 kronor.

□ 40 000 HAKREMMAR

Vid sidan av den ordinarie produktionen bidrog man till den forcerade militära upprustningen med 40 000 hakremmar till hjälmar. På grund av brådskan nödgades dessa framställas på övertid.

Med ansvarskänsla för service var fram till 1947 en man avdelad för lagning av skor.

Leveranserna var begränsade till inom landet. Det var därför betraktat som intressanta undantag med ett par affärsförbindelser utomlands. Bland annat en export till en skobutik i Seattle på amerikanska västkusten. Detta med drag av nostalgi, eftersom damen-innehavaren hade en förmedlande broder i Vinslöv. Dessutom exporterades i flera år trätofflor till en butik i Basel under den gyllene trätofflepoken.

En nyanställd representant 1956 åstadkom en betydande hausse i försäljning och tillverkning.

Byanamnet Bröna . . .

EMMALJUNGA. En ortsbo som häromdagen avlyssnat ett radioprogram om ortnamnsforskning spesade öronen extra, när bynamnet Bröna kom på tal, eftersom denna nordliga by i Vittsjö församling befinner sig inom hans "revir".

Enligt vad vederbörande hade erfarit skulle namnet kunna härledas av "bränna" – liktydigt med bränna svedjeland.

Svedjeland är en vanlig företeelse som är samhörig med forna tiders karga försörjning och kärva nyodling och den tränade skogsmannen ser de typiska relikter i ytstrukturen, som avslöjar svedjemark som underlag i terräng med högstammig skog.

Beträffande datering för svedjningen är det nog i allmänhet numera svårt att fastställa denna exakt. När det gäller Bröna så går det av en tillfällighet att fastställa tiden för en sista svedjningen i byn, aktualiserad genom den sammanhörande studien av bynamnet. När till Bröna härstammande svensk-amerikanen Oscar Pearson för sitt fröfälle 1971 besökte hemmabyn berättade han om hur han som tonårig pojke kom ihåg en svedj, med eld, sot och brandrök, som hans mor, som kan Helen Persson anlitat grannar att röta. Området var beläget inti "bolinsvägen" i utkanten av gorna. Han var för liten a'minnas utfallet, men det togs givet att det var det vanliga tillbruket mellan potatis och ; efter en svedjning. Att potatis var inblandat kan bevisas. Den gamla svedjan är numera bevuxen med reslig tallskog men i utkanten, intill skogsvägen finns bevarat en i sektid upptäckt "pärehåla".

Det är en skålformad grävd grop där man efter alla konstens regler lagrade potatisen efter plockningen. Den är väl täckt och skyddad, för att senast under vintern transporteras hem. "Pärehålor" avslöjar svedjning även på en grannfastighet.

"Pärehålor" var tydligen lika vanligt som svedjor men har underligt nog ej fått motsvarande publicitet i hembygdslitteraturen.

Emmaljunga sko AB 1965/66-1976

Nya ändring i ägandet skedde och man ombildande företaget till ett aktiebolag. Olle äger ¼, Ingvar ¼ och mamma Elisabeth äger hälften. Far och son samt Ingvars fru Inga-Lill arbetar i fabriken och Elisabeth sköter bokföringen. Elisabeth gillar inte den starka doften av klister i fabriken. 1968 har man två anställda utöver familjen. Det som kännetecknar denna period av fabrikens historia är de stora personalneddragningarna.

Olle Björklund Ingvar Björklund och Lars Mattsson

Under åren 1967 och 1968 är det produktion av slippers och trätofflor som gäller. Fabriken tillverkar ca 400 par i veckan. 1969 reduceras personalen och det blir i huvudsak trätofflor som tillverkas. Bakgrunden till beslutet att minska antalet anställda är att Olles syn har försämrats, Ingvar är ej säker på framtiden dels på grund av sitt eksem och dels på grund av att han vill utbilda sig samt att kostnaderna för löner har ökat påtagligt. Men försäljningen av trätofflor är stor och speciellt en ny toffel med ny skärning av ovanlädret och en rem med sölja säljer mycket bra. Det innebär mycket långa arbetsdagar för Olle, Ingvar och Elisabeth. 300-350 par trätofflor per vecka tillverkades.

För att ytterligare anpassa utgifterna i verksamheten tar man beslutet att hyra ut andra våningen i fabriken och hyresgästen blir Stig W Persson som tillverkar och säljer antika stoppmöbler. Han och hans medarbetare flyttar in. Tidigare under 1950-talet har Stig W Persson tillverkat rottingmöbler och då verkade han i den gamla fabrikslokalen i det röda huset (där skofabriken startade) men när den såldes var han tvungen att flytta. Att flytta in i skofabrikens lokaler på andra våningen i huset var en bra lösning. Olle tyckte att det var tryggt att få in Stig som hyresgäst eftersom det då var fler människor i huset under dagarna när han annars var ensam med skotillverkningen.

I samband med uthyrningen av andra våningen ändrades transporthissen så att källarplanet blir bättre utnyttjat. I källaren sätter man in nya lagerhyllor. Även fabrikslokalen på bottenvåningen upprustas en del med nytt trägolv samt att väggar och tak målas. Man lägger även in nya golvplattor i nåtlingsrummet. Några nya maskiner införskaffas också så som en

ny toffelspikmaskin, en ny klistermaskin samt en ny sulpåslagningsmaskin.

1969-70 så kommer en ny modefluga nämligen mönstrade tofflor. På skinnet läggs en PVC-film med mönstret. En annan modefluga som gynnade fabriken var platå-tofflor som blev en storsäljare. Dessa konstruerades med hjälp av två cellgummisulor som sattes ihop. Under 1960-talet skickade fabriken ut ca 600 fakturor om året.

Hösten 1969 börjar Ingvar på Pauliskolan i Malmö. Han bor där med sin familj. Detta innebär att Ingvar arbetar med tillverkningen i Emmaljunga från fredag eftermiddag till sen kväll, under hela lördagen och på söndag förmiddag. Därefter packas varorna som ska levereras i veckan och sen åker Ingvar tillbaka till Malmö. Olle arbetar heltid i fabriken med hjälp av Elisabeth. Produktionen är ca 100-150 par per vecka.

Från hösten 1971 till och med hösten 1972 arbetar Ingvar heltid i fabriken vilket innebär en bra ökning i produktionen. Ingvar med familj har flyttat till Hässleholm vilket leder till kortare resor till och från fabriken. Ett antal nya kunder har tillkommit bland annat Besto-stormarknad. Vid tiden säljer fabriken skor till ett antal skoaffärer via en grupp som K-E Blomqvist på Bröderna Larssons skor i Vittsjö organiserar gemensamma inköp till. K-E Blomqvist var tidigare chef på Gyllene gripen i Malmö. Planen var dock hela tiden att Ingvar skulle fullfölja sin ingenjörsutbildning på Hässleholms Tekniska skola så från hösten 1972 blir det deltid på skomakeriet för Ingvar så att han ska bli klar med sina studier. Olle arbetar kvar på heltid med hjälp av Elisabeth. 1972-1973 tillverkas ca 100 par i veckan.

Hösten 1974 börjar Ingvar att arbeta heltid utanför företaget men skofabriken överger han inte. I början av 1975 planerar Ingvar för att flytta toffelspikningen till Hässleholm där han hade ett större utrymme i källaren på sin bostad. Innan flytten ägde rum behövde dock golvet i källaren förstärkas samt att bättre belysning sattes in och ny el installerades. Ingvar planerade även för att stansning och nåtling skulle ske i Hässleholm. Flytten av delar av verksamheten innebar minskade resor till och från Emmaljunga. Några maskiner flyttas från Emmaljunga och en ny svängarmsstans köps in från Danmark. Den nya stansen är enligt Ingvar säker för klämskador så den får Ingvars 10 åriga dotter Ulrica sköta. Detta med uppdelandet av produktionen sammanfaller med att Olle och Elisabeth pensioneras och Olle trappar ner på sin insats i företaget. Men all tid som Ingvar är i fabriken i Emmaljunga och jobbar så är Olle där och hjälper till.

Olle och Elisabeth som nypensionerade år 1976.

Under 1970-talet tillverkar man även en sula vid namn ”Hälsosulan”. Sulan gjordes av nålfiltsbitar som blev över när golvläggarna la golv.

len 31 oktober 1973 — NST 11

Landets minsta skofabrik har tryggad sysselsättning

I Emmaljunga strax söder om Markaryd ligger landets förmodligen minsta skofabrik. Närmaste granne är paradoxalt nog Emmaljunga Barnvagns fabrik som väl är landets största i sitt slag.

Den lilla skofabriken är inrymd i en ljusblå tvåvåningsvilla. Ägaren heter Olle Björklund och han har drivit företaget i 40 år. Men från början bara i ett litet rött uthus.

Nu är allt annorlunda. På femtiotalet jobbade ett tiotal personer i företaget och verksamheten blomstrade men Olle Björklund fick besvär med synen och produktionen sjönk.

Sonen Ingvar Björklund som går sista året på tekniska gymnasiet i Hässleholm ryckte in och fullföljde en del tillverkningsmoment. Men det kan numera bara bli på deltid. Fadern kan göra en del av jobbet och tillverkningen kan hållas igång totalt enligt detta mönster.

— Vi lyckas faktiskt frå fram uppemot ett hundra par skor i veckan trots att det bara är min son och jag i fabriken. Det är nästan en fjärdedel av totalresultatet under 50-talets högkonjunktur här.

— All ledig tid går åt för att skoleveranserna skall kunna hållas. En försäljare är i gång ute bland skodetaljisterna och tar upp beställningar. Men han jobbar inte endast för oss. Han representerar även andra företag, konstaterar Olle Björklund.

Några framtidsbekymmer har man inte vid företaget. Allting som tillverkas går åt. Allt är nästan förbeställt innan de olika skodonen tar form.

Fastän sysselsättninge är fullt klar för den närmaste tiden kommer ingen utbyggnad att ske. Då anser ägaren att problemen kommer. Övervåningen har därför hyrts ut till en tapetserare och han lär sitta säker i huset så länge Sveriges minsta skofabrik finns.

Olle Björklund driver firman tillsammans med sin son.

Flygpriserna höjs 10 procent

STOCKHOLM (TT)

Redan i mitten av november kommer flygpriserna att höjas till följd av ökade bensinkostnader, enligt vad TT erfar. Höjningen blir troligen tio procent.

De ökade flygpriserna drabbar både reguljär- och charterflyg. De ställt resor under vintern kan få komma att betala en extra summa på flygplatsen.

Emmaljunga skofabrik 1976 –

Ingvar tar över som ensam ägare och driver fabriken på deltid. Aktiebolaget avvecklades 1979. Företaget drivs sedan som enskild firma och byter då namn. Ingvar arbetar under denna period ca 25 timmar i veckan i fabriken. Olle hjälper sin son och arbetar vidare i fabriken trots att han blivit blind fram till 1992 då han även får bekymmer med hjärtat. Därefter får Ingvar hjälp i fabriken av en tidigare anställd vid namn Knut Bengtsson. Även Inga-Lill hjälper till.

1979-1980 kommer ett nytt mode i toffelvärlden nämligen PU-materialet som är ett mjukt och sviktande sulmaterial. Toffelbottnarna kommer från Israel och de har väldigt lång leveranstid. Efterfrågan på mjukistofflan är mycket stor och det är ett problem att det är så svårt att få fram materialet. Åren 1981-1982 håller den här trenden i sig.

Produktionen av slippers ökar också och det blir nu den huvudsakliga produkten.

Den första januari 1985 avlider Elisabeth efter en kort sjukdomsperiod. Detta är ett svårt slag för familjen och speciellt för Olle då hon har stöttat honom genom livet och framförallt när han fick svårt att se. En viss osäkerhet om framtiden föreligger men Olle hämtar sig relativt snabbt och han tycker att det blir bäst om han kan bo kvar i sitt hus och att han vill jobba på så mycket han orkar i skofabriken och fabriken håller samma tillverkningsvolym av slippers och trätofflor. De kvällar i veckan då far och son är tillsammans och arbetar på fabriken med tillverkningen är även Inga-Lill, Ingvars fru, med och hjälper till.

En trätoffelmodell med ställbar vrist börjar användas till en herrslippers och den säljer bra. Olle ordnar till ett utrymme i sitt pannrum där han kan nita fast rem och sölja. Detta hemarbete underlättar i produktionen.

Så småningom följer Theresia, Ingvars tredje dotter, med på lördagarna och hjälper till med att klistra. Olle klarar av att stansa allt sulmaterial (dvs bindsula, mellanklack och yttersula) själv, han häftar även alla kartongerna, renskär och drar ut spik, slipar korksulor och sköter sulpressarna. Ingvar sköter alla ovanläderstansning med hjälp av Ulrica som hjälper till med perforeringen och nåtlingen i Hässleholm. I Emmaljunga sköter Ingvar sulpåslagning, pinning, avlappning, fräsning och putsning. Alla vet sina sysslor.

Bland de uppdrag, som en sam- den 6 oktober.

Landets minsta skofabrik drivs på lediga stunder

Landets minsta skofabrik är inrymd i en ljusblå tvåvåningsbyggnad vid genomfartsleden i Emmaljunga. Ägaren heter Olle Björklund. Innan han för några år sedan började få problem med synen hade han elva anställda. I dag är det sonen Ingvar, 26 år, som på lediga stunder mer eller mindre ensam sköter tillverkningen av slippers och trätofflor.

Den lilla fabriken har varit ännu mindre. Olle Björklund var med när man startade i ett litet rött uthus på gården för cirka 40 år sedan.

— Förste ägaren var on svåger till mig. Så småningom blev jag hans kompanjon. På den tiden tillverkade vi mest arbetsskor. I mitten av 1950-talet tog jag ensam hand om fabriken.

Så sent som för en tre—fyra år sedan hade Olle Björklund fyra anställda, därav två representanter som var ute och reste större delen av året.

— Då jag började få krångel med synen kom min son hem och började hjälpa till. Han hade gått på målarskola under ett par år och sedan arbetat på ett arkitektkontor.

I höstas började Ingvar Björklund på tekniska gymnasiet i Hässleholm. Innan dess hade han varit hemma ett år och helt ägnat sig åt skofabriken.

— Nu kan vi bara hålla i gång när han är ledig från skolan. Det blir på onsdagseftermiddagarna och över veckosluten. På så sätt tjänar han en del pengar medan han studerar, samtidigt som jag får lite arbetsterapi. Sedan synen ytterligare försämrats klarar jag mig inte ensam i fabriken.

Trots att tillverkningen starkt begränsats hinner den lilla skofabriken producera omkring hundra par skor i veckan. Det är i stort sett en fjärdedel av den produktion man hade för tre—fyra år sedan.

— Vi har en resande kvar. Han arbetar dels åt oss dels åt några andra företag.

Olle Björklund och hans son har hyrt ut andra våningen i fastigheten till en tapetserare, som arbetar med stilmöbler.

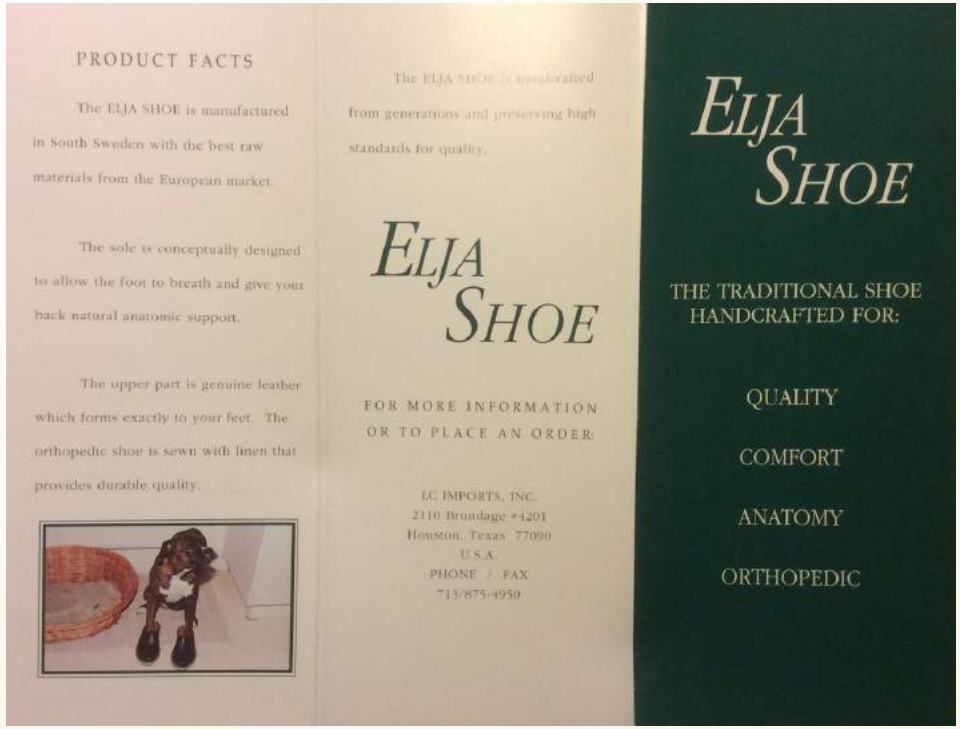
— Dessutom har vi målat om huset utvändigt. Det var grönt innan. Nu är det ljusblått. Den färgen symboliserar vår syn på framtiden. Vi har inga större problem, just för att vi arbetar i så liten skala.

Den lilla skofabriken i skuggan av den stora barnvagnsfabriken i Emmaljunga tycks inte ha någon svårighet att leva vidare.

Emmaljunga skofabrik — landets minsta — drivs av Ingvar Björklund, 26-årig tekn. studerande, på hans fritid onsdagseftermiddagar och över veckosluten. Hans produktion är en fjärdedel av vad fabriken gjorde på heltid för tre—fyra år sedan, med fjera anställda

På våren 1992 flyttar Ingvars andra dotter Lovisa till USA. Hon har planer på att sälja och marknadsföra slippers i USA via internet. Hon har skaffat sig kontakter där och det är stora volymer som efterfrågas. Så stora att fabriken i Emmaljunga inte kan producera allt själv. Fabriken slöt därför ett avtal med ett företag i Kumla som skulle hjälpa till med tillverkningen. Ingvar förhandlar med Brunners i Örebro om material och Lovisa trycker upp en broschyr.

Ingvar förhandlar även med speditören ASG AIR & SEA AB i Helsingborg. Tyvärr föll USA-planerna på försäkringsfråga. De försäkringsbolag företaget var i kontakt med avrådde på grund av riskerna för stämning om någon skadade sig. Men 500 par slippers hann säljas ändå och de skeppades i väg till Houston i Texas under sommaren 1994. Därefter läggs USA-äventyret ned.



PRODUCT FACTS

The ELJA SHOE is manufactured in South Sweden with the best raw materials from the European market.

The sole is conceptually designed to allow the foot to breath and give your back natural anatomic support.

The upper part is genuine leather which forms exactly to your feet. The orthopedic shoe is sewn with linen that provides durable quality.

The ELJA SHOE is handcrafted from generations and preserving high standards for quality.

ELJA SHOE

FOR MORE INFORMATION OR TO PLACE AN ORDER:

LC IMPORTS, INC.
2110 Brundage #4201
Houston, Texas 77090
U.S.A.
PHONE / FAX
713/875-4959

ELJA SHOE

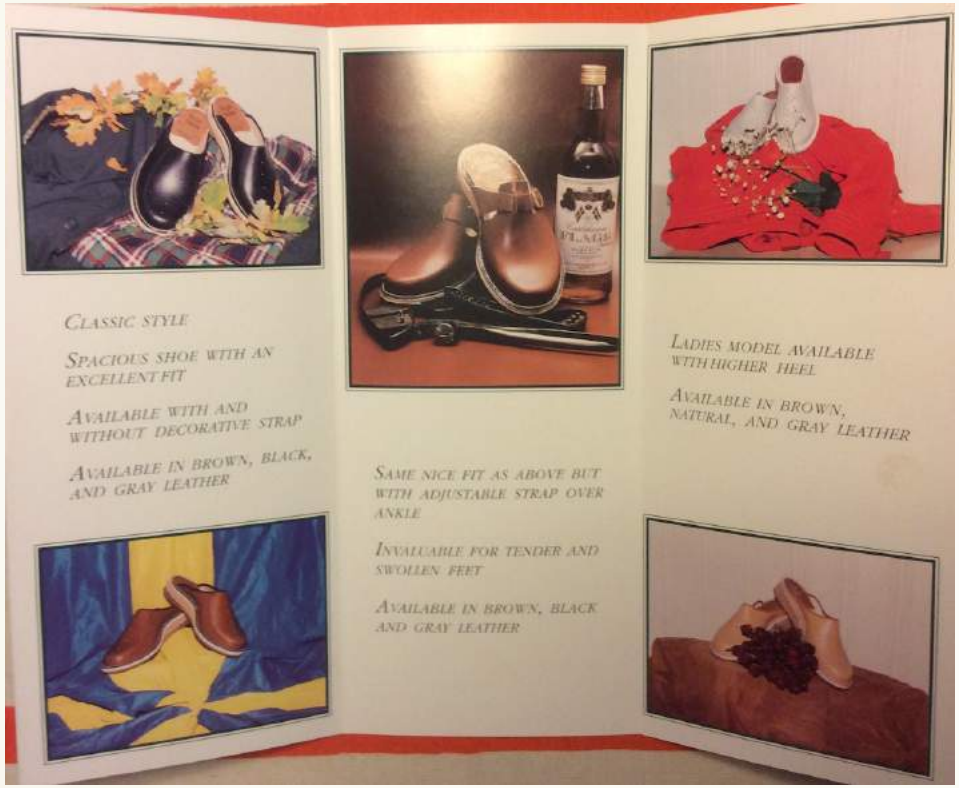
THE TRADITIONAL SHOE HANDCRAFTED FOR:

QUALITY

COMFORT

ANATOMY

ORTHOPEDIC



Under hösten 1992 drabbas Olle av en hjärtinfarkt. Det leder till att han inte kan delta i produktionen längre eftersom hans krafter tryter. I samband med det stiger en tidigare anställd och god vän till familjen fram nämligen Knut Bengtsson som arbetade i fabriken på 40-talet. Han erbjuder sig att hjälpa till i fabriken och han tar över Olles arbetsuppgifter. Knut är mycket arbetsam och noga i allt han gör.

Efterfrågan på den svenska marknaden är stabil så Ingvar och Knut arbetar på så mycket de kan. Åsa Pettersson, tidigare försäljaren Lage Bäckströms dotter, säljer på bra och företaget kan hålla en relativt hög omsättning.

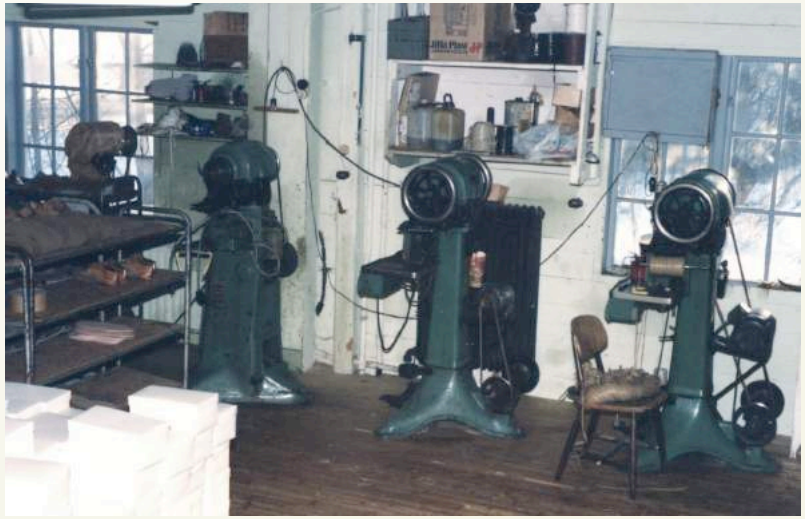
År 1999 tvingas fabriken att minska sin produktion eftersom Ingvar får problem med näthinneavlossning vilket leder till att han börjar se sämre och det i sin tur leder till att han inte får köra bil under ett halvår. För att han ändå ska kunna arbeta i fabriken så hämtar Knut honom varje lördag vid bussen och kör honom sista biten.

År 2004 avlider Knut och en månad senare även Olle. Åren 2005-2009 går fabriken på sparlåga. Det är endast Ingvar kvar som på sin fritid arbetar i fabriken. År 2011 inleds dock en ny epok för fabriken i och med uppköpet av maskinerna och materialet från fabriken i Bjärnum och genom att en ny generation Björklund börjar lära sig yrket. Ingvar lär upp sina svärsöner och sitt barnbarn Johannes som nu hjälper till med arbetet. Detta har lett till en påtaglig uppgång i verksamheten.

År 2016 kommer fabriken att fira 90-års jubileum och för Ingvars del betyder det att han har arbetat med skor och tofflor i mer än 55 år.

Interiörbilderna är tagna på 1970- och 1980-talet men fabriken ser i stort sett likadan ut idag.

Interiörbilder från år 2015



• KAPITEL 4 •

Typer av skor som tillverkats i Emmaljunga skofabrik

Skomodet har ändrats genom åren och det har också sortimentet hos Emmaljunga skofabrik gjort.

Typer av skor som tillverkats i Emmaljunga skofabrik

Efterhand som skomodet har skiftat så har även tillverkningen skiftat i fabriken. Företagets absoluta storsäljare är ELJA-tofflorna vilka är klassiska innetofflor och de har tillverkats i stort sett under hela fabrikens levnad men i fabriken har det även producerats följande typer av skor:

• Trätofflor

• Grova skor/kängor för arbetare i rågummi. Rågummit löstes i benzol som är giftigt och idag förbjudet. Fabriken tillverkade även gummihandskar.

• Arbetsskor

• Promenadskor

• Sandaler

• Slippers

• Gosskor och flickskor – skolskor

• Pjäxor

• Ortoslip: träsula formad efter foten med en rem över

• Plasttofflor– ”Tyst och lätt”

• Ökenkängor

• Jesussandaler

• Inpinnade slippers: slippers som är ihopklistrade istället för sydda, ovanlädret, innersulan och yttersulan klistrades ihop till den färdiga skon.

De flesta skorna som tillverkades byggde på sandalpinningsprincipen. Arbetsskorna som tillverkades var i stort sett tvära längst fram och innan stålhättan kom använde man en tåhätta av celluloid. Till snickare tillverkade man även en sko med ett stålnät så man inte skulle få spik i foten om man trampade på ett. Arbetsskorna köptes in till företagen via facket.

För Emmaljunga skofabriks del ersattes tillverkningen av arbetsskor av tillverkning av tofflor mot slutet av 1950-talet. Försäljningen av trätofflan toppade under tidigt 60-tal. 1963 och 1964 sålde fabriken 1000 par tofflor till Wessels i Malmö som var Skandinaviens första stormarknad. Även till butikskedjan Parad som hade butiker över hela Sverige såldes stora partier av trätofflor.

1963 tillverkades ca 500 par slippers och 500 par trätofflor per vecka.

• KAPITEL 5 •

Tillverkningsprocessen av slippers hos Emmaljunga skofabrik

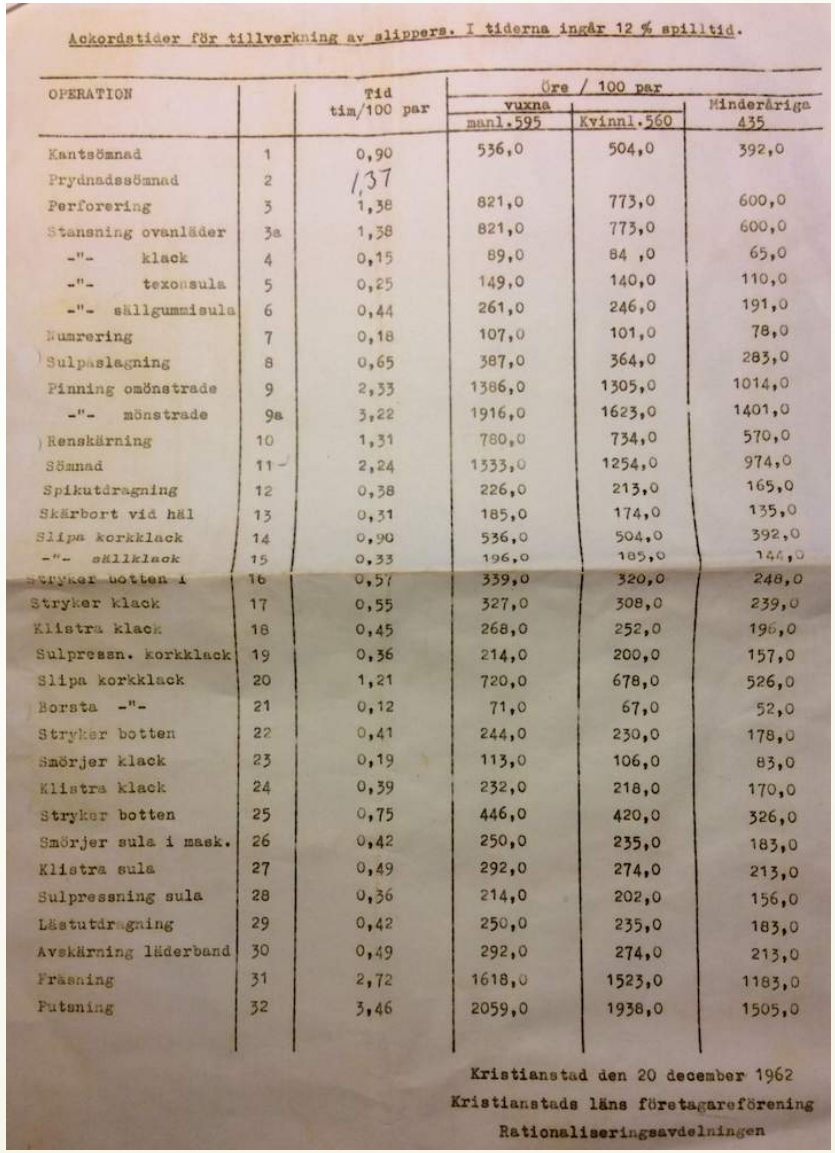
Slippers tillverkningen består av flera olika moment som både utförs med hjälp av maskiner och för hand.

Tillverkningsprocessen av slippers hos Emmaljunga

Hösten 1962 gjorde en tidsstudieman från Kristianstads läns företagareförening en tidsstudie över tillverkningen av slippers i fabriken. En slippers tillverkas i 32 steg.

Tidsstudiemannen gjorde ett gediget arbete och han gjorde sin förteckning av momenten utifrån hur maskinerna stod i lokalerna och därför hamnade nåtlingen först på hans lista eftersom det låg precis innanför dörren i fabriken. Det är dock inte det första man gör i själva tillverkningsprocessen.

Tidsstudiemannen tog även reda på hur lång tid det tog för att göra 100 par per moment samt gjorde en förteckning över hur mycket man per moment skulle tjäna som man, kvinna eller minderårig. Tidstudiemannen gjorde även en ny layout för hur produktionen av slippers kunde organiseras i fabriken för att effektivisera arbetet. Denna plan genomfördes. Planen innebar också att man gjorde skor kontinuerligt och att man skapade ett lager istället för att ta ut ordern direkt från produktionen. Man skapade alltså ett system av serietillverkning efter storlek. Att ha ett lager innebar även ekonomiska vinster.



Ackordstider för tillverkning av slippers. I tiderna ingår 12 % spilltid.

OPERATION		Tid tim/100 par	Öre / 100 par vuxna manl.595	Öre / 100 par vuxna Kvinnl.560	Öre / 100 par Minderåriga 435
Kantsömnad	1	0,90	536,0	504,0	392,0
Prydnadssömnad	2	1,37			
Perforering	3	1,38	821,0	773,0	600,0
Stansning ovanläder	3a	1,38	821,0	773,0	600,0
-"- klack	4	0,15	89,0	84 ,0	65,0
-"- texonsula	5	0,25	149,0	140,0	110,0
-"- sällgummisula	6	0,44	261,0	246,0	191,0
Numrering	7	0,18	107,0	101,0	78,0
Sulpåslagning	8	0,65	387,0	364,0	283,0
Pinning omönstrade	9	2,33	1386,0	1305,0	1014,0
-"- mönstrade	9a	3,22	1916,0	1623,0	1401,0
Renskärning	10	1,31	780,0	734,0	570,0
Sömnad	11	2,24	1333,0	1254,0	974,0
Spikutdragning	12	0,38	226,0	213,0	165,0
Skärbort vid häl	13	0,31	185,0	174,0	135,0
Slipa korkklack	14	0,90	536,0	504,0	392,0
-"- sällklack	15	0,33	196,0	185,0	144,0
Stryker botten i	16	0,57	339,0	320,0	248,0
Stryker klack	17	0,55	327,0	308,0	239,0
Klistra klack	18	0,45	268,0	252,0	196,0
Sulpressn. korkklack	19	0,36	214,0	200,0	157,0
Slipa korkklack	20	1,21	720,0	678,0	526,0
Borsta -"-	21	0,12	71,0	67,0	52,0
Stryker botten	22	0,41	244,0	230,0	178,0
Smörjer klack	23	0,19	113,0	106,0	83,0
Klistra klack	24	0,39	232,0	218,0	170,0
Stryker botten	25	0,75	446,0	420,0	326,0
Smörjer sula i mask.	26	0,42	250,0	235,0	183,0
Klistra sula	27	0,49	292,0	274,0	213,0
Sulpressning sula	28	0,36	214,0	202,0	156,0
Lästutdragning	29	0,42	250,0	235,0	183,0
Avskärning läderband	30	0,49	292,0	274,0	213,0
Fräsning	31	2,72	1618,0	1523,0	1183,0
Putsning	32	3,46	2059,0	1938,0	1505,0

Kristianstad den 20 december 1962
Kristianstads läns företagareförening
Rationaliseringsavdelningen

Nedan följer en beskrivning av tillverkningen av en slipper och en beskrivning av fabrikens maskinpark. I kronologisk ordning kommer de olika arbetsmomenten och maskinerna att presenteras utifrån i vilken ordning de används för att tillverka en sko.

Enligt Ingvar är det viktigt att man lär känna sina maskiner och att man lyssnar på dem medan de är i gång så man hör om något är fel. Emmaljunga skofabriks maskinpark har i genomsnitt 50 år på nacken. De äldsta maskinerna är från 1920-talet och den nyaste är inköpt på 1970-talet så det börjar bli svårt att hitta reservdelar till maskinerna.

De olika tillverkningsmomenten är:

1. Sulstans: I sulstansen skärs de olika sulorna ut. Till en sko behövs det en mellansula, en yttersula och en bindsula.

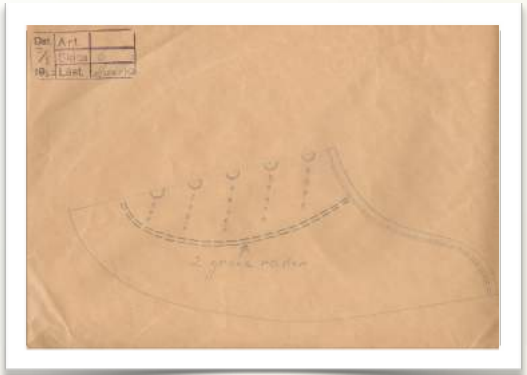
a) Stansning texonsula: (bindsulan)

b) Stansning cellgummisula: (yttersulan)

2. Stansning ovanläder/Läderstans: I fabrikens lokaler i Hässleholm står läderstansen vilket är fabrikens nyaste maskin som är inköpt under mitten av 70-talet från ett danskt företag vid namn Pedersen. Den stansar ut ovanlädret. Beroende på skons modell så används olika stansknivar. Provmodellerna när man skulle börja producera en ny sko skars dock ut för hand. Stansknivarna kom från Kumla mekaniska verkstad. Stansknivarna gjordes i stål som var härdat för de fick varken tappa formen eller bli slöa. På 60-talet kostade en stanskniv ca 100-150 kr/st.

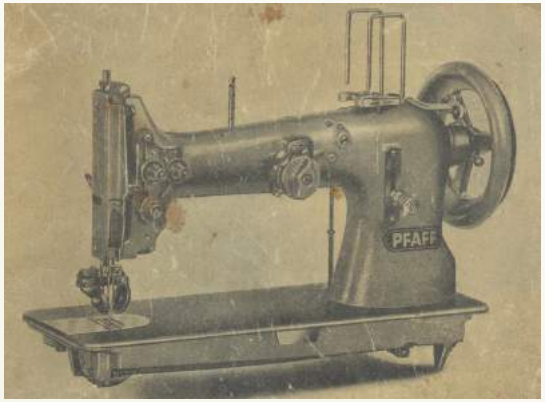
3. Stansning klack: Klacken är gjord av cellgummi det vill säga uppblåst gummi med små luftceller så materialet blir mer poröst.

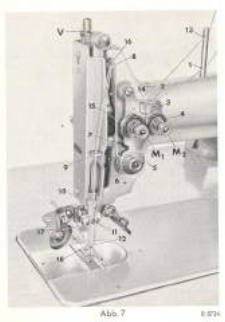
4. Perforering: görs i stansen. För att göra mönstret på skorna (hålmönstren) används huggpipor i olika storlekar som sätts i en matris/schablon av hårdpapp, läder eller idag av aluminium som sen trycks ner på ovanlädret för att skapa hålen. Matrisen för mönstret är samma för alla storlekar men ovanlädret i sig skärs ut beroende på storlek. Man kan även sy på olika mönster på ovanlädret. Dessa sydda mönster, till exempel en dubbelrad, nåtlas på ovanlädret med hjälp av en tvånålsmaskin. Mönstren till ovanlädret och skorna fick man bland annat från Halmstad och de kom i kuvert som innehåll pappmodeller av alla skons delar samt mönstret.



5. Nåtlingsmaskiner: I fabriken finns ett antal nåtlingsmaskiner det vill säga symaskiner som nåtlar (syr) de olika sömmarna på skon. Alla sömmar på skon är sydda på frihand med maskin så det är viktigt att man behåller precisionen genom hela arbetsprocessen eftersom sömsmånen oftast är liten. Dessa är:

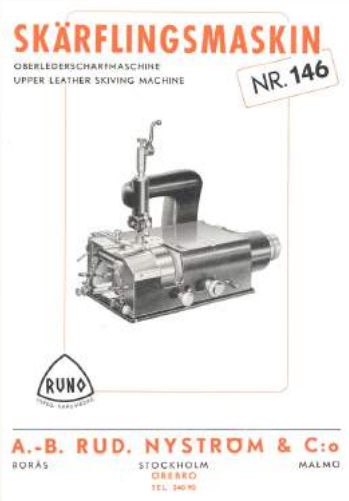
a. Tvånålsmaskinen: prydnadssömnad, som syr dubbelsömmar till mönstren.





b. Bandkantsmaskinen: som syr fast kantbandet på skon.

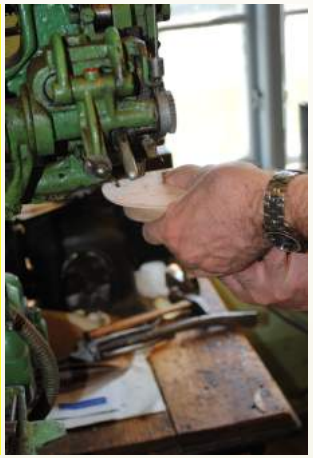
c. Schärfelmaskin: Denna maskin förtunnar skinnet för att det ska bli lättare att sy i vid tex kantvikningen.



d. Vikmaskin: Denna maskin både viker ner och syr fast kanterna på skon.

6. Numrering/Bindsulenumreringsmaskin: för att trycka skostorleken på bindsulan.

7. Sulpåslagning/ Bindsulepåslagningsmaskin: denna maskin gör en klammer av tråd för att fästa bindsulan vid lästen.

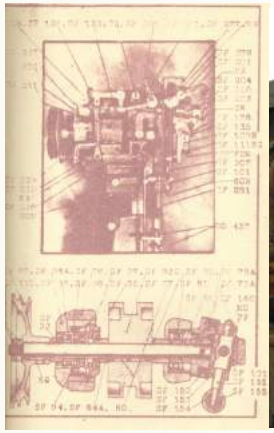


8. Pinningmaskin: Pinningmaskinen är inköpt 1949 från Dania Shoe i Danmark. I denna maskin spänner man ovanlädret över lästen och det häftas fast med små klamrar. Detta moment är mycket viktigt. Det får nämligen inte bli några veck eller bubblor på lädret utan skinnet ska sträckas så det blir stabilt. För att mjuka upp lädret används vatten. Lästerna som man monterar skon på är i bok och på 60-talet kostade de ca 200 kr/paret. Lästerna köptes in från Skolästfabriken i Simrishamn och Malmö samt från Örebro där fabriken hette Svenska skolästfabriken. Även lästen behövde anpassas efter modet, de skulle vara mer eller mindre breda. Man kan laga lästerna själv med extra trä på de ställena där man nitat för mycket. Fabriken äger även några läster i plast. Totalt har Emmaljunga skofabrik 700 par läster.

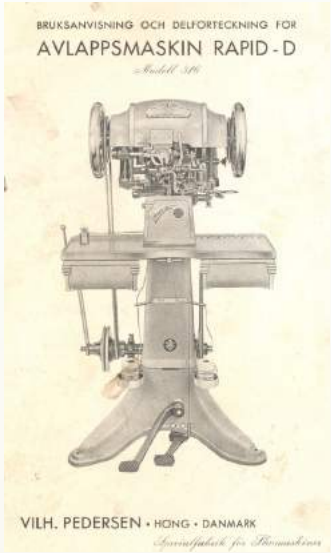
a. Pinning omönstrade

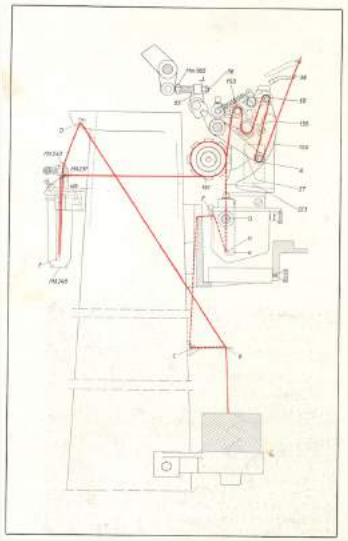
b. Pinning mönstrade: mönstrade läder kräver mer tid att pinna eftersom de kräver mer precision för att få mönstret rätt. Det skiljer ca 30 minuter i arbetstid mellan mönstrade och omönstrade per 100 par slippers.

9. Renskärning/Tillställare: Tillställaren är från Tyskland och i denna maskin klipper man av överblivet skinn.

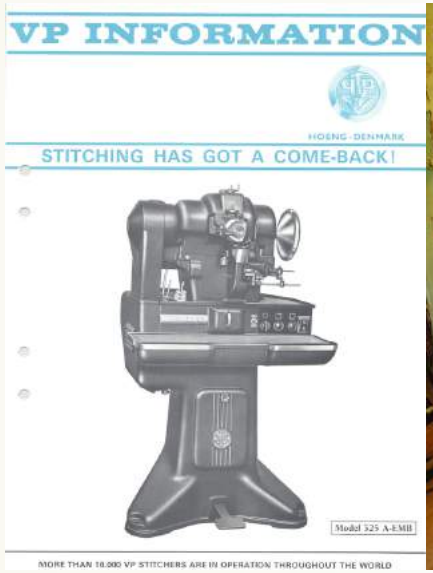


10. Sömnad/Avlappningsmaskin: Maskinen heter Rapid D och är från Danmark. Den är inköpt 1949. Fabriken äger även en avlappningsmaskin till av modell Rapid E som är inköpt begagnad på 1960-talet. Skillnaden mellan dessa två modeller är att den senaste stannar av sig själv. I denna maskin avlappas (sys) ovanlädret och sulan ihop. Avlappningsgarnet kommer i nystan från Irland och garnet går igenom ett bad av cellolusalim (tapetklister) och vatten. För att få hål i lädret så finns en syl i maskinen som gör hålet där tråden sen går i.





Fabriken äger även en snabbsymaskin som är inköpt i Danmark och som är den modernaste symaskinen fabriken har. Den bromsar och smörjer sig själv. Maskinen heter Jupiter:



11. Spikutdragning: görs för hand

12. Skär bort vid häl: görs för hand

13. Slipa korkklacken:

14. Slipa cellklacken:

15. Stryker botten: när man lägger på klister, görs för hand

16. Stryker klack & Klistra klack/Klistermaskin: I denna maskin klistras sulan och korkklacken ihop. Klistret som används är kontaktlim.

17. Sulpressning korkklack

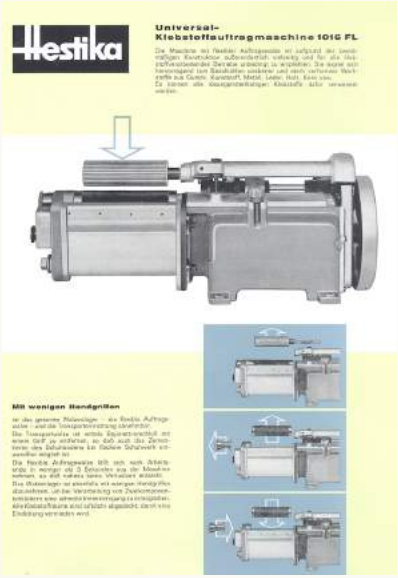
18. Slipa korkklack

19. Borsta korkklack

20. Stryker botten: görs för hand

21. Smörjer klack: när man sätter på lim på klacken. Detta görs för hand.

22. Klistra klack: när de delarna som ska limmas läggs ihop och pressas fast. I detta fallet när klacken klistras fast mot korkklacken. Det är samma maskin som används till allt som ska klistras.

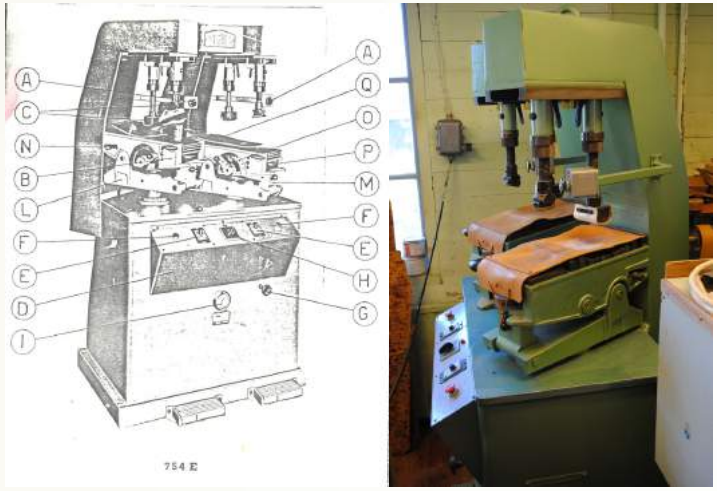


23. Stryker botten: görs för hand och det är när man sätter klister på hela undersidan av skon för att sätta fast yttersulan.

24. Smörjer sula i maskin

25. Klistra sula: man lägger ihop alla delarna som ska klistras för hand och sen pressar en maskin ihop det.

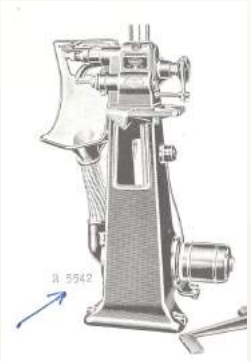
26. Sulpressning sula/ Sulpress: Denna maskin kommer efter klistermaskinen och den trycker till skon så att sulan och korken verkligen ska sitta ihop. Fabriken äger två sulpressar, en från Danmark och en från Italien av märket Sigma.



27. Lästutdragning: för hand tar man ut trälästen

28. Avskärning läderband: för hand tar man bort överskottet av kantbandet med en kniv.

29. Fräsning/ Fräsmaskin R5542 som är en snittfräsmaskin: totalt har fabriken tre fräsmaskiner och dessa fräser till grundformen på skon.



30. Putsning/Putsmaskin: Den sista maskinen i tillverkningsprocessen är en putsmaskin som polerar upp sulan innan leverans.

När slippersen var klar var det en person som ansvarade för präglingen av häl-lappen, avsyningen och paketeringen. Paketering och avsyning skulle ej göras på accord eftersom man ansåg att det var för viktiga uppgifter för själva slutresultatet. Det var viktigt att de skorna som skickades ut var av hög kvalitet och utan fel och att de packades snyggt. Innan man la dem i lådan så packades de in i silkespapper.

1) Präglingsmaskin: I präglingsmaskinen trycktes häl-lapparna som antingen var i skinn eller i häl-lappsväv som är en typ av vaxduk. På dessa tryckte man text. Motiven och texten på häl-lapparna designade man själv eller så fick man dem från företaget som skulle köpa skorna. Även namnen på produkterna kom man på själv. Häl-lapparna köps idag färdiga.

2)Två stycken Kartonghäftningsmaskiner

3) Kartongstämplingsmaskin: på kartongen klistrar man först på en etikett med förtryckt text som man sen trycker storlek, färgnummer och artikelnummer för den specifika skon på.

Fabriken har även några ytterligare maskiner som används när man gör andra skor än slippers. Dessa är:

Vänsterarmsnåtlingsmaskinen: som i motsats till en vanlig symaskin syr från vänster istället för höger. Denna används när man syr skor.

Utöver fabriken så hade man även ett litet kontor där Elisabeth arbetade med ekonomin och övrig administration.

Från början kom allt material till skorna från Sverige utom avlappsgarnet (tråden) som kom från Irland. Nåtlingstråden var först i bomull men sen i nylon. Från Ryska gummifabriken i Malmö som ingick i Dunkerskoncernen köptes klackar och sulor i massivt gummi till gosskorna, arbetsskor och promenadskor. Dessa sulor var tunga och höll länge.

Skinnen kommer ifrån Ehrnbergs Läder i Simrishamn till en början men läder köptes även från Wilhelm Grönwall i Ängelholm och Falkläder i Falkenberg. Designen på skorna fick man från en modellör i Halmstad vid namn Lindkvist. När fabriker slog igen på grund av den tuffa konkurrensens från utlandet köpte Emmaljunga

skofabrik konkurslager på auktioner runt om i Skåne för att få tillgång till billigt material. Korkklackarna köps idag in från Spanien. Tidigare har även klackar i gummi använts och de köpts in från Örebros tekniska gummifabrik (ÖTG) och Vintrosa.

Så genom historien har företaget handlat material till skorna från följande länder:

- Israel – plastssulor
- Irland – skinn och tråd
- Indonesien – rågummi (1940-talet och framåt)
- Spanien – korkklack
- Tjeckien – cellgummi
- Storbritannien – skinn

• KAPITEL 6 •

FAMILJEN BAKOM EMMALJUNGA SKOFABRIK

Fyra generationer av familjen Björklund har hittills varit engagerade i arbetet i skofabriken.

Generation 1:

Karl Edvin Olsson (1897) var gift med Hilma (1903) som var Olle Björklunds syster. De gifte sig 1925. Karl Edvins far August Jonasson var trätoffelmakare så även innan skofabriken startades så hade familjen arbetat med toffeltillverkning. Hilma och Olles far Anton Björklund som var gift med Anna hade också i sin ungdom arbetat som toffelmakare innan han tog över Annas fars gård och blev bonde. Olle är far till Ingvar. Olle föddes 1916 och han var gift med Elisabeth (1911). Elisabeth hade hunduppfödning som sitt stora intresse. Hon födde upp Schnauzers som hon även tävlade med. Karl Edvin och Hilma hade inga egna barn men tog under andra världskriget hand om fyra krigsbarn från Finland. Olle B var i Finland två perioder som frivillig jordbruksarbetare. Han hade en vinter gått en kurs på Önnestad lantmannaskola för att utbilda sig till lantbrukare. Men största delen av sitt liv arbetade Olle som skomakare fram till hans syn blev för dålig. Redan under sin tid i Finland hade han märkt att synen försämrades, då han började få problem med nattblindhet. Tre av syskonen Björklund har haft samma ögonsjukdom som lett till att de blivit blinda. Olle förtidspensionerades från skomakeriet pga synen när han var 60 år. Syskonen Björklund var fyra stycken (Hilma, Oscar – som även arbetade i skofabriken i ett halvår efter att han slutat med sin korgmöbeltillverkning på 60-talet, Kalle – som först var möbelsnickare och därefter möbelhandlare).

Generation 2:

Ingvar Björklund född 1946 och som är gift med Inga-Lill. När Ingvar inte längre kunde arbeta i fabriken pga sin eksem började han istället att läsa. Sommaren 1965 gick han en kurs på Capellagården på Öland med målet att komma in på konstfack. Ingvar var intresserad av att rita och måla och av konst. Men istället för att gå på Konstfack började han på en arkitektfirma i Malmö vid namn Janecke och Samuelsen. Där fick han lära sig att rita tekniskt. Efter det började han på en teknisk utbildning på Pauliskolan i Malmö. Där läste han mellan 1969-1971. 1966 var han helt borta från skotillverkningen men från 1967 arbetade han fredag, lördag och söndag i fabriken när han var hemma från Malmö. 1971/72 flyttade han tillbaka till Hässleholm med sin fru. Där började han läsa vid HTS och tog examen som ingenjör 1974. Därefter arbetade han heltid på olika arbetsplatser men han har alltid haft skotillverkningen vid sidan om. Först arbetade han som försäljningsingenjör och då reste han mycket i arbetet. Han passade på att läsa in en examen i konstvetenskap medan han var borta. Sen har han arbetat på Bröderna Ekholms Arkitektkontor i Klippan mellan 1978-85. Mellan 1985-1992 arbetade han som anställd på K konsult i Kristianstad och Hässleholm. 1992 tom 1996 drev han ett eget företag som var en arkitekt- och ingenjörsbyrå och sin yrkeskarriär avslutade han som anställd hos Byggnadsingenjörerna i Hässleholm mellan 1996-2011. Efter att han blev pensionär har han fortsatt med skotillverkningen.

Generation 3:

Mats gift med Ulrica (1967) som är dotter till Ingvar och Sven som är gift med Theresia (1977) också dotter till Ingvar. Döttrarna har medan de växt upp arbetat i fabriken och nu hjälper de två svärsönerna till med skotillverkningen. Lovisa (1973) som bor i USA och är gift med Caleb.

Generation 4:

Johannes Björklund (1997) son till Mats och Ulrica. Hjälper nu till i fabriken. Det gör även hans lillasyster Linnea. Johannes och Linnea har även en syster vid namn Selma. Theresia och Sven har tillsammans barnen Hilma och August.

Bakre raden: Sven, Ulrica, Ingvar, Johannes, Mats och Selma

Främre raden: Theresia, Linnea, Hilma, Ingalill och August

Övrig litteratur om skomakare

Är du mer intresserad av skomakeriets historia finns följande böcker:

- Hantverk i Sverige, Om bagare, kopparslagare, vagnmakare och 286 andra hantverksyrken, LTs förlag, Stockholm i samarbete med Nordiska museet, Redaktionskomitté: Bengt Nyström, Arne Biörnstad, Barbro Bursell, 1996, Skomakare Barbro Bursell s 265-271

- Blom, W, Skomakeri. 1954.

- Esbjörnson, E, Skohistoria i länsmuseet. Från bergslag och bondebygd, 1985

- Att arbeta på skofabrik. En samtidsundersökning av skoindustrin i Kumla. Engelbrekt Tema. 3. Örebro läns museum, 1986

- Skoindustrin – Närkes ära. Från bergslag och bondebygd 1988-89. 1990

- Flinka nåtlerskor och styva pinnare. Om svensk skoindustri och arbetsfördelningen mellan män och kvinnor. Daedalus, 1995.

- Forsell, B, Handskomakeriet i Närike. Kulturhistoriska anteckningar jämte bilder och porträtt. 1920

- Hansson, S, Ur skomakareyrkets historia. En studie över skråväsendet. 1919.

- Jäfvert, E, Skomode och skotillverkning från medeltiden till våra dagar. Nordiska museets handlingar. 10. 1938

- Skor och skomakariteknik under medeltiden. Fornvännen 1937:1

- Rydberg, H, Partiskomakeriet i Närke. 1800-talets skohantverk från ”tyskskomakeriet” till de första skofabrikerna. Från bergslag och bondebygd, 1970.

- TURISTföreingen i Närkes årsskrift 1975/76 Om skoindustrin