



Dette værk er downloadet fra Danskernes Historie Online

Danskernes Historie Online er Danmarks største digitaliseringsprojekt af litteratur inden for emner som personalhistorie, lokalhistorie og slægtsforskning. Biblioteket hører under den almennyttige forening Danske Slægtsforskere. Vi bevarer vores fælles kulturarv, digitaliserer den og stiller den til rådighed for alle interesserede.

Støt Danskernes Historie Online - Bliv sponsor

Som sponsor i biblioteket opnår du en række fordele. Læs mere om fordele og sponsorat her: <https://slaegtsbibliotek.dk/sponsorat>

Ophavsret

Biblioteket indeholder værker både med og uden ophavsret. For værker, som er omfattet af ophavsret, må PDF-filen kun benyttes til personligt brug.

Links

Slægtsforskeres Bibliotek: <https://slaegtsbibliotek.dk>

Danske Slægtsforskere: <https://slaegt.dk>

KONSUL
M. WINDFELD-
HANSEN

KONSUL M. WINDFELD-HANSEN

KONSUL
M. WINDFELD-
HANSEN

WINDFELD-HANSENS BOMULDSSPINDERI A/S
1904 · 1954



M. Windfeld-Hansen

KONSUL M. WINDFELD-HANSEN, MALET AF SØNNEN KNUD WINDFELD-HANSEN



VEJLE HAVN

BOMULDSSPINDING i Danmark – umuligt! For engelske fagfolk, der havde generationers erfaringer bag sig i bedømmelsen af de krav, bomulden med sin svingende kvalitet stiller, var for trekvart århundrede siden svaret på danske planer om at oparbejde en industri på dette felt ganske ligetil. Det lod sig simpelthen ikke gøre. Alene klimaet forbød det jo. Bomuld fordrer Lancashire-vejr – og hvor fandt man det uden netop i Lancashire!

Englændernes afvisning af den blotte tanke må have runget længe i øret på væveren Marius Windfeld-Hansen fra Vejle, som havde sat sig i hovedet at ville lave sit eget garn. Men Danmark *fik* sit Manchester. Den 1. oktober 1892 satte Windfeld-Hansen sine spindemaskiner i gang i Vejle. I dag er den industri, som han lagde grunden til, af vital betydning for dansk erhvervsliv.

Bag bomuldsspindeindustriens forbløffende opblomstring i et land, hvis natur var den imod, ligger en enkelt mands eventyr. Det er et eventyr, som også har bud til nutiden, fordi det i dag om nogensinde gælder, at prinsessen og det halve kongerige kun vindes af den, der i sig forener fantasi og dristighed og først og fremmest besidder viljen til at møde vanskelighederne med åben pande. Derfor skal det fortælles her, og anledningen er halvtredsårsdagen for åbningen af Windfeld-Hansens andet bomuldsspinderi, som bærer hans navn.

OFTE har man set tilfældet stå fadder til store resultater. Det var også en kæde af tilfældigheder, der førte til, at Marius Windfeld-Hansen blev skaberen af bomuldsspinding i Danmark. Måske ville det være mere korrekt at sige, at tilfældigheder skubbede på hans vogn, for Windfeld-Hansen var en mand med en uhyre konstruktiv tankegang, en mand af store planer; havde han ikke skabt sit eventyr i bomuld, ville han have fundet det i noget andet. Hans barndoms lyst var en plantage i Østen, og det var en af de få drømme, han aldrig fik virkeliggjort; han formåede ikke at gå på tværs af sine forældres ønske om en mere traditionelt betonet fremtid. Til bomulden kom han ad snørklede veje. Begyndelsen var hårde læreår hos en storkøbmand i Varde – nabokøbstaden til Ribe, hvor Windfeld-Hansens fader, Hans Hansen, som var død på det tidspunkt, havde været en højt anset møller og bankdirektør.

Sundt jysk bondeblod rullede i den gamle Hans Hansens årer. Gennem generationer hørte både hans og hans hustru, Karen Windfelds slægter til på gårdene i de sydjyske egne. Selv besluttede han sig for handelen. Han blev købmand, og i den kønne stråttækte ejendom ved Farup kirkes søndre gærde havde han sit hjem og sin forretning. Her fødtes drengen Marius den 4. maj 1850.

Hans Hansens hu stod mod købstaden, og nogle år efter sønnens fødsel tog han skiltet ned i Farup og drog med familien gennem engene til det Ribe, hvis profil gennem årene så ofte havde draget hans øje. Midtmøllen blev hans ny virkefelt, og han blev snart en anset borger i den gamle domkirkeby. Før mange år var forløbet, bestred han foruden mølleriet det ansvarsfulde hverv som direktør for Ribe Discontobank.

En dag under krigen 1864 blev der banket på Hans Hansens dør med geværkolber. Udenfor stod en tysk patrulje med opplantede bajonetter, og han var ikke i tvivl om dens ærinde. Han skulle arresteres. Men tyskerne kom til kort. Hans Hansen forsvandt gennem en paneldør og vadede gennem vandet over til Manø med bankens kasse. Tyskerne tog ved den lejlighed ti gidsler i Ribe og førte dem til Rendsborg, hvor de sad indespærret en måneds tid.

Under opholdet på Manø fik Hans Hansen astma og lungebetændelse, og kort efter krigens afslutning døde han. Opdragelsen af datteren og de fem sønner, der var vokset op i hjemmet, blev det nu fru Karen Hansens sag at



M. WINDFELD-HANSENS FØDESTED VED FARUP KIRKE

klare på egen hånd. Hun var imidlertid en klog og karakterfast kvinde, og børnene var lyse hoveder med alle forudsætninger for at blive nyttige samfundsborgere. Tre af dem blev pionerer på hver sit område. Marius Windfeld-Hansen kom til at grundlægge bomuldsspindeindustrien, Ib, der endte sine dage som belysningsdirektør i København, anlagde landets første elektricitetsværk, Jens Anton byggede det første olieraffinaderi på dansk grund.

Marius Windfeld-Hansen havde moderen tiltænkt en akademisk løbebane som brødrene, men han viste ikke større interesse for sin skolegang, og læsning var heller ikke hans ambition. Endnu før studenterhuen var i udsigt, blev han taget ud af Katedralskolen og sat i handelslære i Varde.

At stå i lære for et lille hundrede år siden var ikke nogen ublandet fryd for en dreng. Principalens ret var uindskrænket, og det betragtedes som en naturlig ting, at de unge holdtes i sving fra 7 morgen til 10 aften. Fritid var et begreb, der ansås for næsten eet og det samme som driveri, og en ung mand kunne ikke vente at blive til noget, hvis han ikke gjorde arbejdet til hele sin tilværelse. Marius Windfeld-Hansen gik hele den hårde skole igennem, som

skik og brug krævede. Der er ingen grund til at tro, at hans principal var strengere, end almindeligt var. De lange arbejdsdage i forretningen og de grimme nætter i et lille kammer på lageret kunne han drøfte på lige fod med de fleste lærlinge på den tid. Men at det var strenge år, derom er der ingen tvivl. Endnu op i sin alderdom kunne Windfeld-Hansen vågne op om natten svedig efter i drømme at have genoplevet ungdomsårene i Varde.

Læretiden var ikke nogen dans på roser, men den var nyttig fra mange synspunkter. Bortset fra den rent faglige opdragelse, den gav ham, blev den efter al sandsynlighed roden til den anskuelse, som han livet igennem efterlevede, nemlig at enhver har ret til arbejdsglæde, og at ingen virksomhed er sund uden det enkelte menneskes lykke ved den gerning, han er sat til at røgte. Årene i Varde gav ham tillige en urokkelig tro på den praktiske uddannelses altoverskyggende betydning for den, der vil lægge sin fremtid i praktiske erhverv. Han tøvede sidenhen aldrig med at give forældre, der søgte hans vejledning, når det gjaldt at sætte en søn i vej, det råd at „lade ham komme bag disken“.

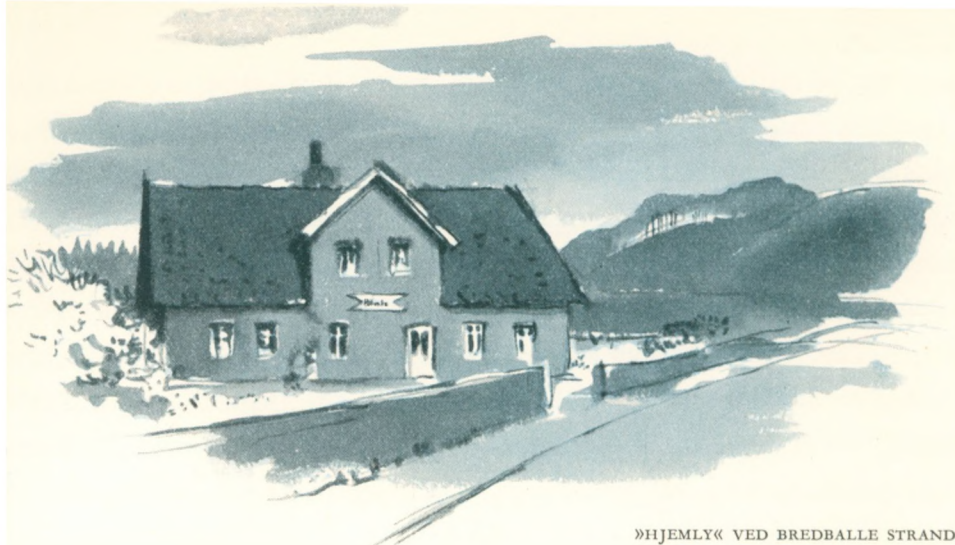
Selv fortsatte Marius Windfeld-Hansen bag disken efter at have vendt Varde ryggen. Han blev kommis hos købmand Thisted i Vejle og tjente ham til dagen kom, da han måtte trække i uniform på infanterikasernen i Fredericia.



DET var Windfeld-Hansens lykke, at mandskabet dengang var indkvarteret hos borgerne i byen, for derigennem opnåede han den impuls, der vakte hans interesse for tekstilbranchen. I det hus, hvor han fik kvarter, boede nemlig en håndvæver, og soldaten fandt i sine fritimer hurtigt vej til ham. Da tjenestetiden var forbi, kunne han rejse tilbage til Vejle med et godt kendskab til væveriets grundteknik.

Erfaringerne fra væveren i Fredericia kom ham hurtigt til gode, efter at han på sin 25 års fødselsdag i 1875 havde åbnet sin „Mode- og Manufakturforretning“ i Torvegade i Vejle, det nuværende Niels Bentzen & Co. Som det var skik, forhandlede han garn til omegnens håndvævere. De kom ind i butikken og købte det af ham, og han solgte deres produkter for dem. Forretningen blomstrede kraftigt op. Fra en beskeden begyndelse med en bydreng som eneste medhjælp og en årsfortjeneste på 600 rigsdaler voksede butikken både i det ydre og i omsætning, og i løbet af få år havde han 12–15 mennesker i sit brød. I mellemtiden fortsatte han sine studier af væveteknikken samtidig med, at planerne om et væveri modnedes.

Begyndelsen blev gjort på et ret tidligt tidspunkt efter forretningens start, da han knyttede forbindelse med to håndvævere, brødrene Rasmus og Peter Jensen, der boede i den lille ejendom „Hjemly“ ved Bredballe strand, og fik dem til at væve i løn for sig. De hentede garnet i forretningen og vendte tilbage med færdige varer. Om vinteren bragte Windfeld-Hansen ofte selv garnet ud til dem, idet han løb på skøjter på fjorden trækkende en slæde efter sig. Men arrangementet lod sig ikke opretholde på denne måde. Transporten var for dyr og for besværlig, navnlig ved vintertid, når slædeturen over stranden og gennem skoven ofte kunne være vanskelig, og efter et par års forløb var efterspørgslen tilstrækkelig stor til, at Windfeld-Hansen kunne bede væverne om at flytte ind i et lokale i forretningens baggård. Allerede da var han optaget af den i og for sig nærliggende idé, at kunne han sælge sine vævede varer, kunne han vel også selv fremstille det garn, der skulle til. Nu skulle dog væveriet først rigtig i drift, og hans fortrolighed med væveteknikken sagde ham, at væveriets udvikling ikke kunne baseres på håndarbejde, men ville være afhængig af hans udnyttelse af de mekaniske fremskridt. Fem år efter manufakturforretningens åbning begav han sig til Tyskland for at se, hvor langt



»HJEMLY« VED BREDBALLE STRAND

man der var nået på det felt, der mere og mere beskæftigede hans tanker. Inden han rejste hjem, havde han sluttet kontrakt om køb af seks mekaniske væve og en gasmotor til at drive dem, den første i Jylland.

Maskineriet installeredes i gården ved butikken, mere kom til, virksomheden voksede og blev efterhånden kendt som M. Hansens mek. Væveri – det var før han knyttede sin moders slægtsnavn Windfeld til sit efternavn. Den unge fabrikant havde gennem sin detailforretning let ved at holde øje med, hvad der var brug for, så at han altid vævede de modeartikler, damerne ville have, og han tilbragte mange nætter med at udarbejde sine egne vævekort.

Sukcessen i væveriet satte ny fart i Windfeld-Hansens planer om også at få et spinderi i gang. Hans eget garnforbrug var allerede betydeligt, og over hele landet vævedes året rundt meget store kvanta importeret garn – alt talte for, at en hjemlig produktion ville finde god afsætning.

Efter at have tilegnet sig væveteknikken kastede han sig nu med enestående iver og tålmodighed ud i studiet af bomuldsspindingens teknik. Hvor grundigt han gik til værks, når han satte sig noget for, fremgår af, at han på grundlag af den viden om vævning, han tilegnede sig, formåede sammen med væveriets senere indehaver, fabrikant C. Müller, og værkemester Carlson at konstruere en automatvæv, Hansen's automatic Loom, som opnåede at blive patenteret. Dette til trods for, at et stort engelsk maskinfirma afviste den med den sarkastiske bemærkning: „Automatic loom from Denmark, nonsense“.

Men nu gjaldt det altså spinderiet, og Windfeld-Hansen sparede ikke sig selv. Efter en lang dag i forretning og væveri kunne han arbejde den halve nat ved sit skrivebord med planerne. Allerede i 1884 forelå fra hans hånd et fuldt udarbejdet projekt. Det måtte imidlertid lægges på hylden til bedre tider, for ingen turde sætte kapital i et så usikkert foretagende, og Windfeld-Hansens egne penge var bundet i hans to forretninger. De mennesker, han måtte sætte sin lid til ved finansieringen af spinderiet, anså det simpelthen for galmandsværk for en dansker at gå i konkurrence med englænderne, som ubestridt beherskede markedet.

Windfeld-Hansen var sikker i sin sag som altid, når han havde tænkt en ting til bunds og taget sin beslutning, men først i 1891 fik han bugt med mistilliden og A/S Vejle Bomuldsspinderi stablet på benene. Starten forløb ikke uden alvorlige forhindringer, idet en af aktionærene døde, og en anden fik så store betænkeligheder, at han afslog at indløse sine aktier. Firmaets første aktionærer var foruden Windfeld-Hansen selv købmændene J. C. Christiansen, J. Thisted og P. Ørsnes, og fra Veile Bank modtoges yderligere støtte, således at fabrikanten blev den største aktionær, hvilket naturligtvis betød overmåde meget for ham.

Den 1. oktober 1892 begyndte maskinerne at snurre i den ny fabrik, som var opført ved Havnegade og nu er en afdeling af De Danske Bomuldsspindrier.



HAN TRAK GARNET
OVER ISEN PÅ EN SLÆDE

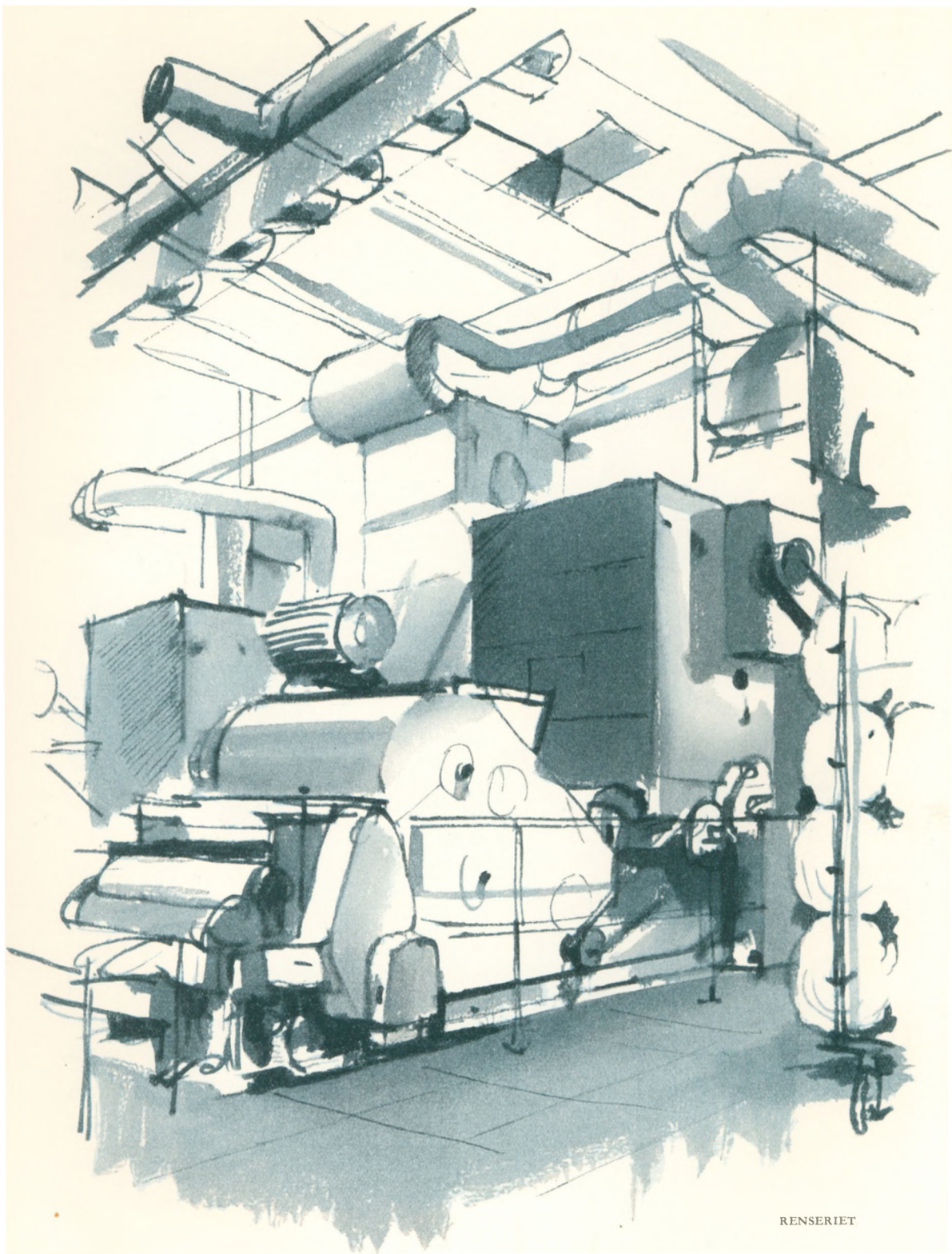
Begyndelsen var svær. Vævernes, såvel fabrikanternes som arbejdernes, fordomme overfor dansk garn efter livslang tilvænning til engelsk og svensk garn stak dybt. Skønt kvaliteten af garnet fra Vejle var fuldt på højde med den, man indkøbte fra England, var kunderne svære at overbevise, og virksomheden, der kun rådede over 1000 spindler, var henvist til at fremstille fiskegarn, pakgarn og garn til lysestøbning. Yderligere fandtes ingen øvet arbejdskraft – det var jo en helt ny industri – og det var nødvendigt at indføre en del svenske arbejdere til at oplære danskerne.

Modvinden holdt dog ikke længe på. Windfeld-Hansens garn trængte sig støt frem på væverierne. Tvivlerne måtte erkende, at det var dem, der havde taget forkert bestik, og ham, der havde vurderet mulighederne rigtigt. Spinderiet udvikledes jævnt, udvidelse fulgte på udvidelse, og da det i 1897 – efter fem års forløb – var nået op på 12.000 spindler, fandt han tiden inde til at samle sig helt om spindingen. Manufakturforretningen var allerede afhændet, og nu solgtes væveriet til Akts. M. Hansens mek. Væveri, det nuværende Vejle Textilfabrik, en solid og blomstrende virksomhed nu som dengang.

Mange ny industrier havde set dagens lys i Vejle i årene umiddelbart før bomulden kom til, men det tør nok siges, at opførelsen af spinderiet i Havnegade fulgtes af borgerne med særlig interesse, fordi konsul Windfeld-Hansen havde vundet ry for sin dristighed og sit fremsyn. Det har næppe overrasket halvfemsernes Vejle, at han ville prøve noget nyt i spinderiet, og at det blev ham, der som den første i byen installerede elektrisk belysning. Tænker man tilbage på den fryd, hvormed mørklægningens ophør og lysets tilbagevenden fyldte os i 1945, har man ikke svært ved at forestille sig, hvorledes Vejleborgerne i 1892 flokkedes ved Havnegade for med undren at se det elektriske lys stråle fra spinderiets vinduer. Teknik var jo ikke hvermands eje. Det giver begivenheden mere fylde og perspektiv, når man ser et lokalt blads beretning om, hvorledes tre „bicyklister“ i sommeren 1892 vakte opsigt og beundring i Bjerre herred – „det var et både smukt og imponerende syn“, da de rullede henad landevejen. Intet under, at de mekaniske vidundere, der snurrede i byens ny fabrikker, vakte opsigt for slet ikke at tale om „lyset uden ild“, som nu fra Danmarks første bomuldsspinderi indvarslede en ny tid på tærsklen til århundredskiftet.



FRA RENSERIET



RENSERIET

HAVDE det ny spinderi en vanskelig start som følge af vævernes fordomme, der nødvendiggjorde en produktion af anden karakter end planlagt, fandt åbningen tillige sted på et tidspunkt, hvor forhold af en helt anden art spillede ind i driften.

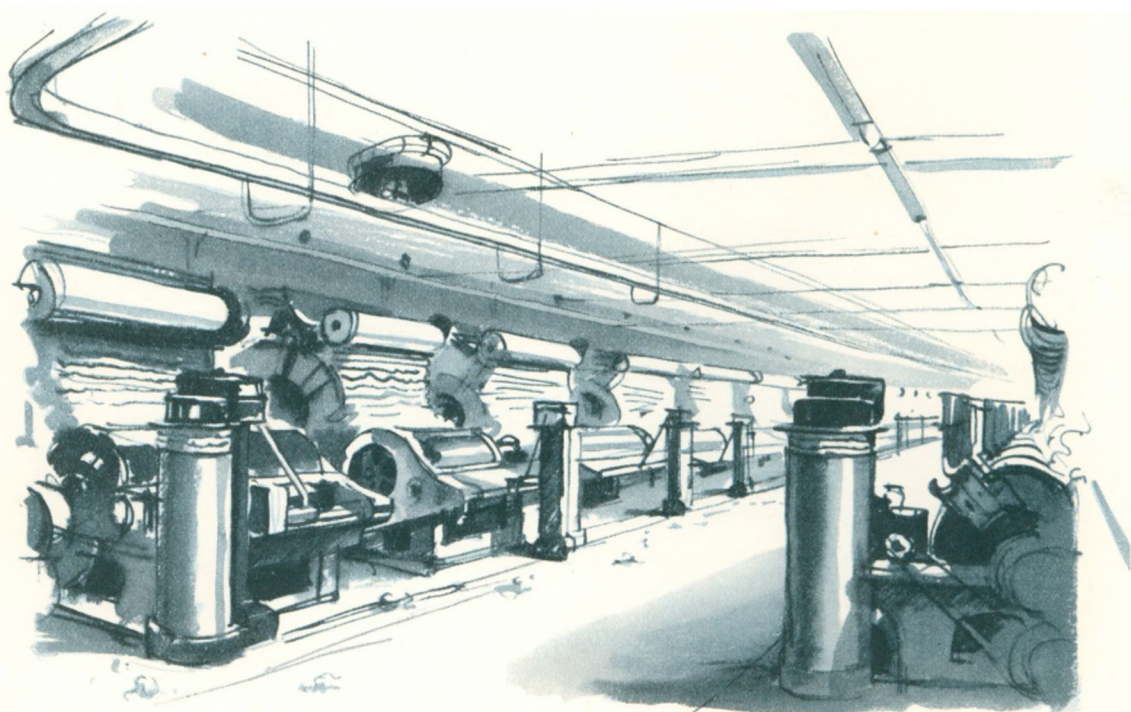
Arbejderne var længst begyndt at tage varetagelsen af deres interesser i egne hænder. Den voksende mekanisering af produktionslivet øgede i takt med de socialistiske ideers udbredelse deres ønske om at sikre deres stilling gennem faglige sammenslutninger, som kunne føre deres sag overfor arbejdsgiverne med fællesskabets styrke, og for tekstilarbejderne betød den ny spindeindustri en naturlig tilskyndelse. Disse tanker vakte, som det måtte forventes, modstand hos arbejdsgiverne, der havde været vant til uden indskrænkninger at kunne bestemme, hvilken løn arbejderne skulle tjene, og hvordan deres vilkår i det hele taget skulle være . . . det skete ikke alle steder med rimelig social forståelse og hensyntagen. Mange fabrikanter betragtede det som et groft indgreb i deres rettigheder, at andre nu begyndte at gøre krav på at være medbestemmende i alle spørgsmål vedrørende forholdet mellem dem og deres arbejdere. Andre affandt sig med kendsgerningerne og indså, at arbejderne ville have så åbenbar fordel af deres foreninger, at man måtte regne med, at disse ville udvikle sig snarere end forsvinde.

Organisationernes vanskeligheder lå om muligt i højere grad indadtil end udadtil. Det første forsøg på foreningsdannelse blandt tekstilarbejderne, Vævernes Velfærdsforening, der oprettedes i København i 1873 som en regulær fagorganisation og også året efter antog navnet Vævernes Fagforening, vandt kun ringe tilslutning, og de resultater, den opnåede hos arbejdsgiverne, var derefter. På dette tidspunkt havde dog også kun håndvævere adgang til optagelse, men selv efter at rammerne var gjort videre, kneb det stærkt at få tag i folk. At det ikke altid gik stille af, når arbejderne holdt møder, fremgår af en gammel forretningsorden, hvori det hedder:

- 1) Når dirigenten ikke kan bringe ro, kan han søge støtte hos bestyrelsen. Denne søger da at bringe orden til veje i mindelighed. Lader dette sig ikke gøre, skal urostifterne fjernes fra lokalet.
- 2) Hvis en større tumult forhindrer al forhandling, kan dirigenten med formandens tilladelse ophæve mødet.

Mangelen på forståelse af ideerne bag fagbevægelsen var ikke mindst udbredt blandt det store antal kvinder, der dengang som nu beskæftigedes inden for tekstilindustrien. I Vejle fik de mandlige arbejdere på deres egen facon kvinderne til at indse det formålstjenlige i at gå med i fagforeningen – de lod simpelthen de vrangvillige varme bænke, når der blev danset!

Det var vel ikke at vente, at konsul M. Windfeld-Hansen så lidt som hans kolleger skulle se på fagbevægelsen med synderlig begejstring, og der var på hans virksomhed som alle andre steder begyndelsesvanskeligheder at overvinde. Han holdt ikke af „socialistsnakken“. Han var for meget det fri initiativs mand til at kunne godtage noget, der hemmede hans arbejdsfrihed – og hans modvilje mod fagforeningen havde ikke mindst sin baggrund i bevidstheden om, at de kår, han bød sine folk, var langt forud for, hvad der var almindeligt. Behandlingen af arbejderne fulgte det hovedsynspunkt, at det ikke var nok, at han selv var tilfreds, *de* skulle også være det. I denne medmenneskelige indstilling lå kimen til det usædvanlig hjertelige forhold, der rådede mellem ham og hans personale. Men udviklingen måtte jo gå sin gang, og fagbevægelsen greb om sig på spinderiet i Vejle som i industrien som helhed.



KARTERIET

For arbejdsgiverne var svaret på arbejdernes sammenslutninger meget nærliggende – også de måtte slutte sig sammen. Windfeld-Hansen blev også på dette område en foregangsmand. Sammen med de to Odense-fabrikanter, konsul Chr. Mogensen og Harry Dessau, tog han skridt til oprettelse af en forening, og i 1895 trådte Textilfabrikantforeningen ud i livet med konsul Mogensen som formand. Fra en beskeden begyndelse med en enkelt sekretær, der var beskæftiget med foreningens anliggender en dag om ugen og lønnedes med 400 kroner årlig, har fabrikantforeningen udviklet sig til at være en af vore største industriorganisationer. Den uhyre udvidelse af dens arbejdsområde op til denne dag er vidnesbyrd om den værdi, der tillægges den.

I 1930 hædrede foreningen konsul Windfeld-Hansen ved at udnævne ham til æresmedlem.

V EJLE Bomuldsspinderis livlige vækst vakte midt i halvfemserne hos andre lyst til at komme i gang med lignende virksomheder. I 1896 oprettede N. Houmann, der var prokurist på H. Steensens Margarinefabrik, og købmand P. Løfberg Vejle Bomuldsvarefabriker ved Vardevej, og et par år efter fulgte konsul Mogensen i Odense med et spinderi i tilknytning til sit dampvæveri. Danske garner var allerede da indarbejdet på de danske væverier og trikotagefabrikker, og de ny spindrier voksede til betydelige virksomheder. Konkurrencen blev intens ikke blot med hensyn til afsætningen, men også hvad angik arbejdskraften, som for de uddannede folks vedkommende var knap. Under vanskelige forhold ved århundredskiftet opnåedes enighed mellem de tre fabrikker om en sammenslutning, og i december 1900 blev de samlet i A/S Vejle Bomuldsspindrier. Konsul Windfeld-Hansen blev administrerende direktør for koncernen, mens N. Houmann og P. Løfberg blev direktører for spindrierne i Odense og på Vardevej i Vejle. Windfeld-Hansen var imidlertid vant til at være sin egen herre og fandt det svært at indordne sig under de ny forhold, og allerede i sommeren 1902 fratrådte han efter overenskomst sin stilling.

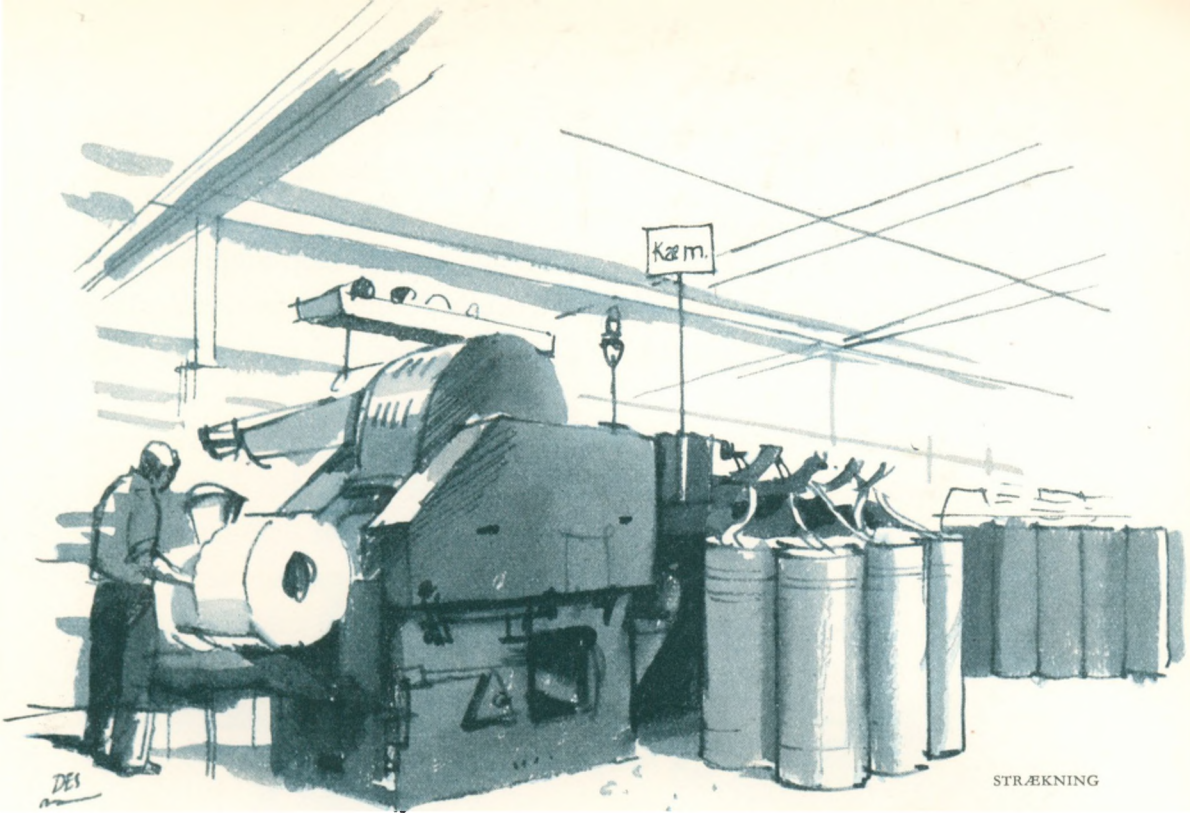
M. Windfeld-Hansen var nu en mand på 52 år. Store resultater havde han bag sig, men mange forhindringer havde han måttet overvinde, og drøje skuf-

felser var faldet på hans vej. Hans liv havde været travlt, heldet havde ledsaget hans dygtighed, lykken hans arbejde. Han havde givet livet, hvad han havde i sig, og hans løn var at få lov til at se det blomstre omkring sig. Året 1902 må have fyldt ham med mange mærkelige tanker og følelser. Denne virksomme mand, som aldrig havde kendt til ledighed, fandt på sit livs middags-højde sig selv uden et virke, han kunne lægge sin kraft i, fordi han ikke havde villet gå på akkord med sig selv.

1902 blev for konsul Windfeld-Hansen et skelsættende år, afslutningen på en epoke, hvori tingene havde ligget smukt i forlængelse af hinanden, og det ene resultat affødte det næste – en epoke, hvori han havde kunnet stige fra trin til trin, mens risikoen skærpede hans kamphumor og hans dristighed. 1902 blev indledningen til et nyt tidsafsnit, som måtte vindes på en helt anden måde. Det letteste og behageligste ville have været at hvile på laurbærrene og leve bekymringsløst af den formue, hans initiativ havde bragt ham. Men Windfeld-Hansen ønskede ingen bekymringsløs tilværelse, for hvad var den andet end stilstand! Ledigheden æggede ham til en ny bedrift – den havde ikke stået på ret længe, før tanken om igen at spinde bomuld stod fast i hans sind som en beslutning.

I to år arbejdede konsul Windfeld-Hansen med planerne til det ny spinderi, som skulle være det bedste, han endnu havde præsteret. I februar 1904 fremkom den første oplysning om, at han igen havde en industrivirksomhed i støbeskeen, da de lokale blade kunne gengive „et sikkert forlydende“ fra Ritzaus Bureau i København om, at der i Vejle ville blive rejst et nyt spinderi med ham som leder.

Ved virksomhedens start henvendte den kendte klædefabrikant Søren Chr. Brandt, Odense, sig til Windfeld-Hansen med tilbud om at indtræde som aktionær med et betydeligt beløb. Det var planen at give firmaet karakter af et rent familieforetagende, men Windfeld-Hansen ønskede gerne fabrikant Brandts ansete navn knyttet til det, og han kom derfor til at deltage med en lille aktiepost og blev samtidig bestyrelsens formand. For konsul Windfeld-Hansen betød den store tillid, fabrikant Brandt viste ham, overordentlig meget – desværre døde fabrikanten halvandet år efter, og Windfeld-Hansen overtog da den aktiepost, han havde haft.



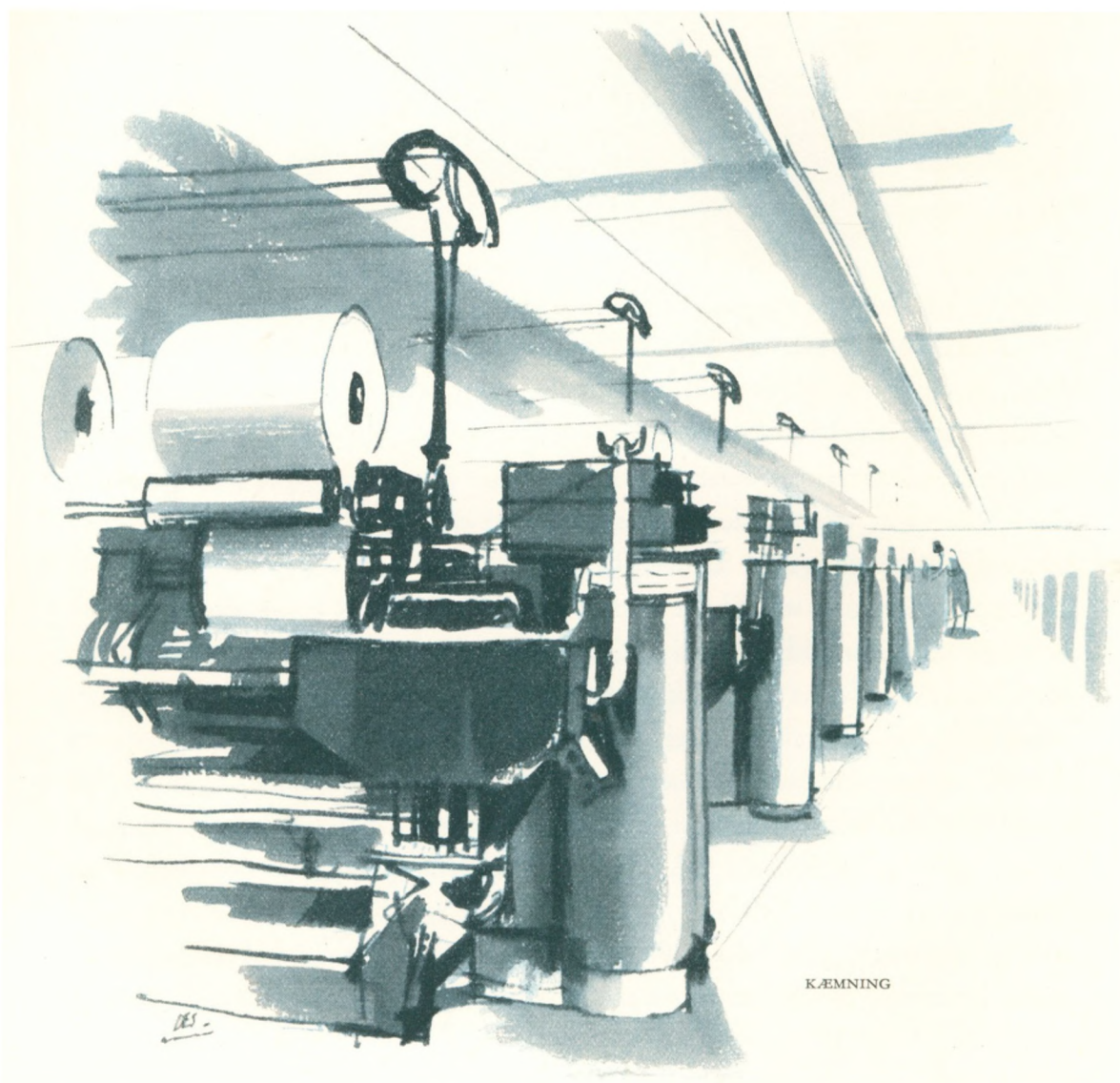
På konsulens fødselsdag den 4. maj 1904 tog jordarbejderne deres begyndelse på den store plads ved Strandgade, et stenkast fra havnen, og et halvt år senere stod anlæget færdigt. Endnu en gang viste Windfeld-Hansen sig som en fremskridtsmand af første rang. Ledet af sin medfødte vågne sans for, hvad der havde varig værdi indenfor den moderne teknik, og tilskyndet af udsigten til hård konkurrence ikke mindst fra sit gamle firma, hvis styrke var ham velkendt, satte han alle sejl til for at tage ethvert fremskridt i sin tjeneste. Windfeld-Hansens Bomuldsspinderi A/S blev den første virksomhed i sin art baseret udelukkende på elektrisk drift. Direkte kraftoverføring til maskinerne var aldrig før set i et spinderi. Der fandtes på den ny fabrik så at sige ikke remme og transmissioner. Strømmen leveredes af den første dieselmotor på over 100 HK, som Burmeister & Wain byggede. Maskinparken rummede alt det nyeste på området. Konsul Windfeld-Hansen stod således vel rustet til at gå ud i kampen om markedet.

En novemberdag i 1904 var alt klar til spinderiets åbning. Fabrikanten samlede i maskinhuset sine nærmeste medarbejdere omkring sig. Med forventning

og ikke uden bevægelse imødeså den lille forsamling øjeblikket, da dieselmotoren skulle startes og garnet begynde at løbe gennem maskinerne i spindesalen. Det blev et øjeblik fuldt af dramatik.

Med et drøn satte de hundredeogtres heste sig i gang. Det gungrede i gulvet, hele bygningen begyndte at skælve, som skulle det hele brase sammen over hovedet på det forfærdede lille selskab. Den bløde engbund gav efter for motorens rystelser.

Konsulen stivnede ved chok'et. Lyden af dieselmotoren, der standsede, var det sidste han hørte, da han forlod maskinhuset.

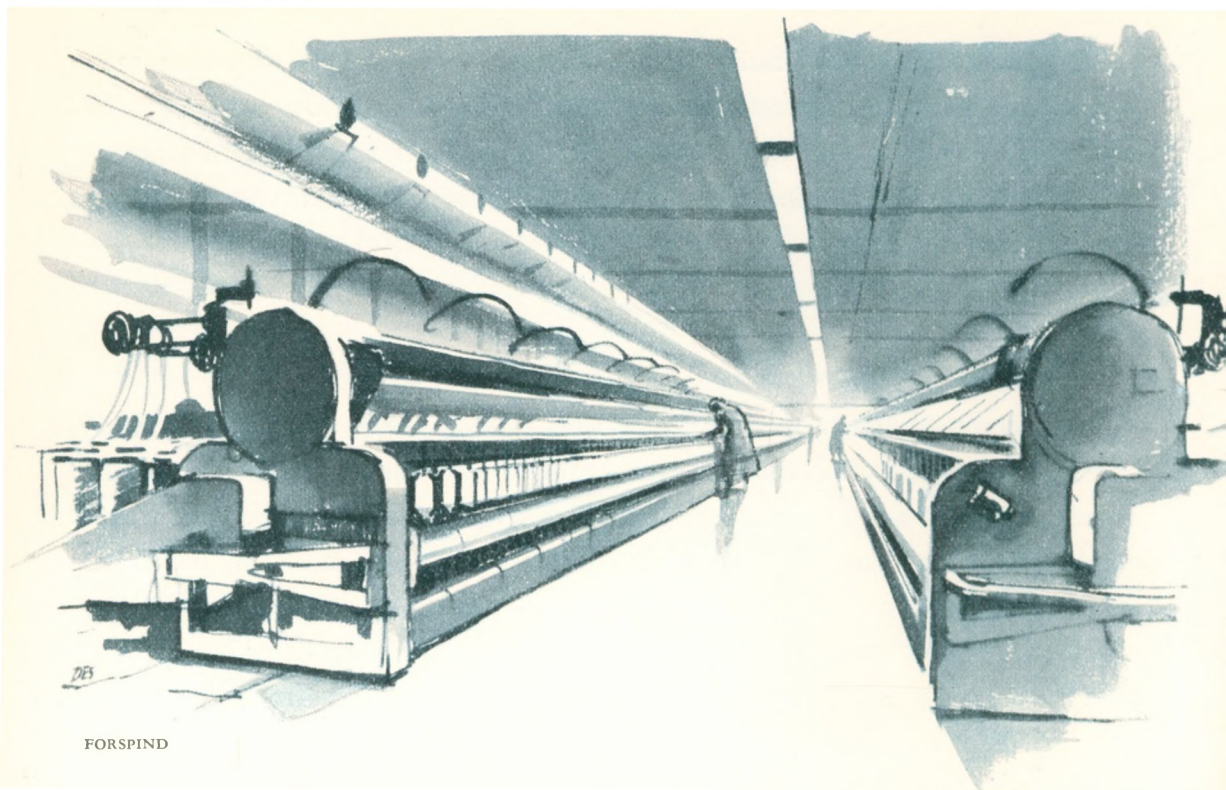


Mange ville vel have opfattet det nedslående uheld som et dårligt tegn, men Windfeld-Hansen byggede ikke sine handlinger på varsler. For ham gjaldt kun sund fornuft, og da skuffelsen havde sat sig, gav han ordre til ompilotering af bygningen. I december stod maskinhuset atter klar, og nu kunne intet røkke det.

SOM modvind havde rejst sig mod ham i 1892, mødte konsul Windfeld-Hansen også store problemer straks efter at have sat sit ny spinderi i drift. Denne gang var det dog ikke kunderne, der svigtede, men en arbejdskonflikt, der lammede den samlede tekstilindustri i mere end fem måneder. Fabrikantene opsagde overenskomsten i slutningen af marts 1905, og 1. juli gik 4000 arbejdere i strejke med det resultat, at 32 fabrikker måtte standse. Det siger sig selv, at en sådan situation var ubehagelig for det kun seks måneder gamle spinderi. For Windfeld-Hansen betød det ny kamp.

Først efter 23 ugers forløb blev strejken afblæst, men stilstanden var blevet vel udnyttet, og da fabrikationen kunne genoptages i fuldt omfang, var spinderiet rede til det store fremstød, som skulle sikre dets fremtidige position. Fabrikanten var sin egen handelsrejsende, og det ry, han havde vundet sig gennem halvfemserne som en førsteklasses spinder og en solid leverandør, jævnedes vejen for det unge bomuldsspinderi. Også indkøbene ordnede han selv. Det var jo dengang sædvane at købe råvaren over Bremen, der var Tysklands bedste havn og et af centrene for bomuldshandelen i Europa. Den første verdenskrig ændrede dette forhold totalt. Efter 1918 holdt indkøbene syd fra op til fordel for direkte import fra U. S. A.

Da de tyske kilder under krigen var holdt op at flyde, måtte leverandørerne søges i England, og det lykkedes at sikre månedlige forsyninger fra Liverpool, således at produktionen kunne fortsætte uforstyrret trods de vanskelige forhold. Windfeld-Hansen gennemførte i 1904 som en af de første døgndrift, og han oplevede at se sin fabrik arbejde nat og dag uafbrudt fra starten. Det var sandelig en stor udvikling, virksomheden gennemløb, og konsulen forsømte aldrig at bygge videre på hver erfaring og på hvert resultat.



DET ligger nær at spørge, hvorfor denne mand fulgtes af et så påfaldende held i alle de forretningsforhold, han beskæftigede sig med. Forklaringen er ikke, at han var smart, for smartness giver sig i reglen kun udslag på den økonomiske balance, mens der ofte opstår et usynligt underskud på andre konti, ikke mindst på, hvad man kunne kalde den menneskelige, og det var jo netop et særkende for den gamle konsul, at hans handel i dens skiftende ydre former altid baseredes på en meget tillidsfuld forbindelse med kunderne og med arbejderne i de vekslende virksomheder. Forklaringen på hans succes ligger i, at han var klog, forudseende og først og fremmest redelig i alt, hvad han foretog sig. Han var en mand af høje principper, og han formåede usvigeligt at forme sin forretningstilværelse efter principperne; deraf groede det holdbare og værdifaste, som også kom til at udgøre grundstenen i det spinderi, han lod gå videre til anden og tredje generation.

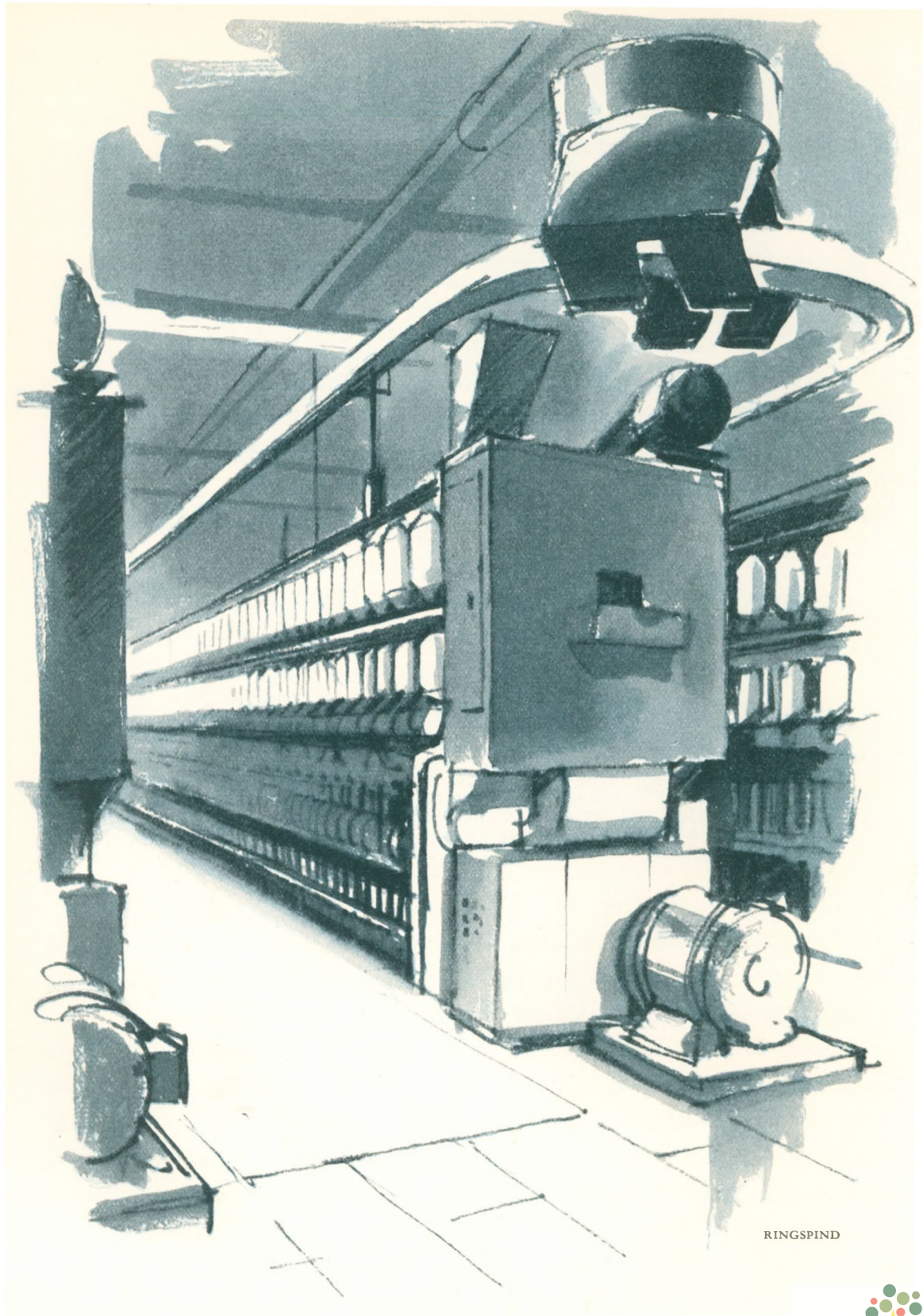
Det tillidsforhold, den gamle konsul skabte mellem sine kunder og fabrikken, pålagde hans efterfølgere store forpligtelser, som de altid har stræbt

efter at leve op til, og herpå har spinderiets lykkelige trivsel beroet. Hans forretningsførelse var præget af den fasthed, hans efterleven af sine principper tillod ham. En god vare er altid sin pris værd, hævdede han, og han tog ikke i betænkning at tage håndfast på kritik, når han fandt den uberettiget. I et interview med „Berlingske Tidende“ i sin høje alderdom opsummerede han de moralske grundsætninger, hvorefter han ledede sin fabrik, i disse ord:

„Varen skal være reel, og forretningsførelsen skal være reel. Men for at kunne holde sin virksomhed på dette spor må man selv være reel. Der-til hører, at man ikke gribes af begærlighed efter urimelig fortjeneste. Som forretningsmand ønsker man naturligvis, at ens foretagende giver udbytte, det er jo kun på den måde, forretningsmanden konstaterer, om han er på den rette vej; men lige så vigtigt det er at vide, at forretningen er sund og udbyttegivende, lige så farligt er det at lade sig besætte af ønsket om at berige sig. Penge er ikke det vigtigste. Jeg har erfaret, at de kommer af sig selv, når arbejdet er lagt rigtigt tilrette. Jeg har selvfølgelig mødt både spillernaturer og udbytteneraturer i mit lange forretningsliv; men den, der virkelig vil skabe noget, der skal stå fast gennem tiderne, må se stort på tingene og ikke jage efter øjeblikkelig fordel, der skal nås på andres bekostning. Det bedste ved en grundfæstet økonomisk position er bevidstheden om, at den er udtryk for, at man har gjort en gerning, der samtidig har været til nytte for store og små medborgere.“

At dette sidste gjaldt for hans eget vedkommende, kunne han glæde sig over hver dag. Af hans indsats groede Vejles omfattende tekstilindustri, hvor i tidens løb tusinder af familier har fået deres tilværelse betrygget.

Respekt for mennesket, hæderlighed og den størst mulige tekniske udvikling var treklangen i M. Windfeld-Hansens forretningsledelse – principper, som også er grundlaget for spinderiets drift i dag. Han var klar over, at produktionsmålene ikke kunne nås, uden at de menneskelige forhold på fabrikken var, som de skulle være. Det er ikke den løn, man betaler, der er afgørende, men det, man får for den. En fabrik kan i det lange løb ikke give et tilfreds-



RINGSPIND

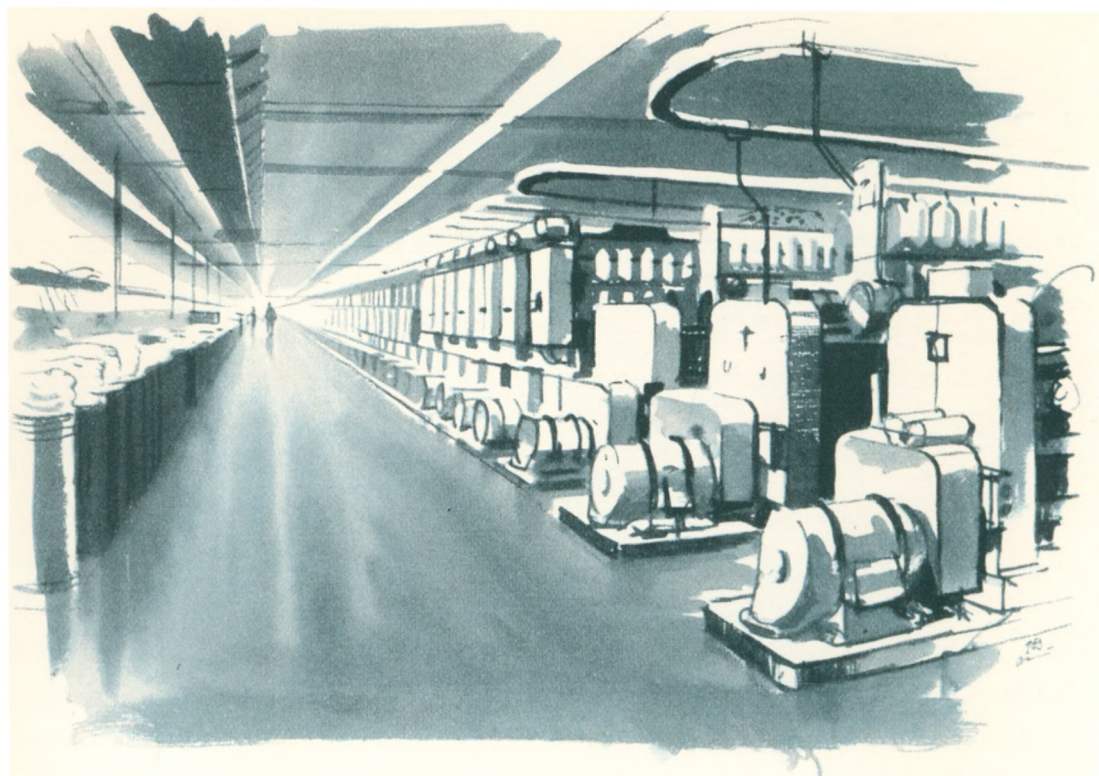
stillende resultat, hvis dens arbejdere er slet lønnet. Det er jo, hvad man nu, et par generationer efter, at den gamle fabrikant praktiserede disse anskuelser, forsøger at få frem indenfor industrien som helhed. Det er produktiviteten, det drejer sig om. Derfor sparede han sig ingen anstrengelse for at gøre brug af alle forbedringer, som kunne lette dagen for arbejderne, og den opfattelse, der lå bag, har gennem årene stået sin prøve i Windfeld-Hansens Bomuldsspinderi.

Udviklingen er støt gået i den retning, M. Windfeld-Hansen søgte: større produktion ved uforandret eller mindre arbejdsindsats. Hans medmenneskelighed var så udpræget, at man med god ret kan sige, at han betragtede sig selv mindre som arbejdsgiver end som sine folks leder og beskytter, hvad der var højt usædvanligt for 30–40 år siden.

Det var en af den gamle konsuls bestræbelser at sørge for altid at være et hestehoved foran andre også i lønmæssig henseende, og han opnåede ved sine vedvarende indkøb af arbejdsbesparende maskiner at gøre det lettere at tjene en løn i hans fabrik, en udvikling, der er fortsat lige siden. I spindერიets unge år passede en arbejderske 200 spindler, i dag har hun 1600, og det falder hende lettere. Omkring 1930 skulle der lige så mange arbejdere til at fremstille 2 mill. pund garn om året som i dag til 4,4 millioner – og dette er nået med uforandret arbejdstid.

For en ikke-industrimand synes det så ligetil at sørge for, at en fabrik er moderne. Det gælder blot om at købe maskiner og så sætte dem i gang. Dette er en misforståelse – det er mennesket, der er afgørende for, hvorvidt en moderne maskine kommer til at yde det, der forventes af den, thi det er langt fra givet, at dette bliver tilfældet, hvis mennesket ikke forstår opgaven.

I al industri betyder mennesket mere end maskinerne. Dygtighed hos enhver lige fra direktøren til den yngste arbejder er af den allervæsentligste betydning for at holde en fabrik fuldt ud moderne, og dette gælder ikke alene med hensyn til maskiner, men også med hensyn til selve driftsmåden. Men har man begge faktorer, en dygtig stab af mennesker og moderne maskiner, så vil man kunne nå de bedste resultater. Det er ud fra dette synspunkt, Windfeld-Hansens Bomuldsspinderi er blevet ledet, og derfor har det altid været blandt pionererne og fået den størst mulige produktion af maskinerne i den bedst mulige kvalitet.



HOVEDGANGEN, RINGSPIND

JÆVNSIDES med den store maskinelle udvikling, der har kendetegnet Windfeld-Hansens Bomuldsspindleri fra starten, og som har bragt det op på 20,000 spindler i dag med treholdsdrift i alle afdelinger, voksede den gamle konsuls omsorg for sine folk. Han havde en sjælden lykke til at vinde deres fortrolighed og tillid, og de kom frejdigt til ham med allehånde ærinder. Selv stillede han på fabrikken kl. 6 om morgenen, og tre-fire gange hver dag gik han gennem virksomheden. Det var ikke chefskræk, disse hyppige besøg fremkaldte hos arbejderne. De vidste, hvor de havde ham, og de holdt af at se ham færdes mellem maskinerne iført sin daglige jaket og en gammel hat, hvorfra bomuldstotter flågrede lystigt – altid førte han fingeren til skyggen, hvadenten han mødte værkføreren eller en spoledreng.

Han var ivrig, den gamle konsul, efter at få ny impulser, og han havde ikke for skik at afvise nogen, der havde noget på hjerte. På den måde knyttede han sine medarbejdere nært til sig. Lad mig høre Deres mening, sagde han til sine

betroede folk, når en sag var til behandling. Han ønskede et problem belyst fra alle sider. Når så hans beslutning var truffet, kunne intet røkke den og ingen snakke ham fra den.

Arbejderne fandt sig godt tilrette, og M. Windfeld-Hansen kom ikke til at opleve meget af det flakkeri, der var ham så meget imod. I dag står tredje generation ved maskinerne. Det var ham en særlig glæde, at hans folk var noble i deres optræden, og dertil bidrog han selv ved at efterleve den regel, at den, der kræver, at der tages hensyn, også selv må vise hensyn. Dette smukke forhold mellem arbejdsgiver og arbejdere gav sig i tidens løb mange overbevisende og bevægende udslag. Da Windfeld-Hansen midt under den store tekstilkonflikt i 1925 fyldte 75 år og samtidig fejrede sit 50 års borgerjubilæum, gik hatten rundt blandt arbejderne på kontrolstedet, og der indkom af deres sparsomme understøttelse penge nok til, at en deputation kunne gå ned på kontoret og overrække ham en krystalvase med blomster. Det gjorde ham godt at mærke, at konflikten ikke havde noget at gøre med det direkte forhold mellem dem og ham. Ved den gamle konsuls død den 28. februar 1937 holdt arbejderne to minutters stilhed ved maskinerne og gik bagefter til borgmesteren med en anmodning om, at gaden udenfor fabrikken måtte blive om-døbt til Windfeld-Hansens Gade, hvilket kort efter skete.

En blandt mange årsager til arbejderes og funktionærers uhyre respekt for konsul Windfeld-Hansen var hans eget eksempel. Han følte, at den livsgering, der var givet ham, skulle udnyttes i arbejdets tjeneste, og gennem hele sit liv arbejdede han hårdt. Vi skal, sagde han, elske vort arbejde, for at det skal kunne velsigne os. Dette syn var naturligvis ikke uden forbindelse med de hårde læreår i Varde, hvor han skoledes i at give arbejdet alt. Forholdet var jo det simple, at kun derigennem kunne han få afløb for sit levende initiativ, for lærlinges vilkår på den tid var, som vi har set, af en sådan art, at der ikke var nogen mulighed for den splittelse mellem arbejdstid og fritid, som nu om stunder ofte gør det vanskeligt for unge at finde en naturlig balance i den daglige tilværelse. Fritid kendtes ikke. Men han oplevede jo på den anden side også arbejdets poesi, arbejdets romantik. Han fik lov at skabe noget stort og følte lykke og taknemlighed, når han lyttede til maskinerne i sine egne virksomheder.

Penge interesserede kun Windfeld-Hansen, for så vidt som de udgør forudsætningen for at kunne skabe noget. Han brød sig ikke så meget om, hvad han kunne tjene på den vare, han fremstillede; det betydende lå i at producere førsteklases varer, som køberne ville have. Hvis man laver en vare, som kunderne kan lide, og de iøvrigt har tillid til en, så går det økonomiske af sig selv, mente han. Selv stillede han små fordringer til tilværelsens materielle sider.

Konsul Windfeld-Hansen ledede selv sin virksomhed op i en høj alder. Først umiddelbart før sin 80 års fødselsdag bad han sin søn, konsul Holger Windfeld-Hansen, om at komme hjem for at overtage ledelsen, idet hans syn var begyndt at svækkes; det blev med årene stedse svagere. Endnu op i firserne kunne han dog vedligeholde sin kære bridge, takket være at hans datterdatter lavede nogle særlige spillekort, der tillod ham at skelne ruder fra hjerter og klør fra spar, men den dag kom, da han måtte opgive den lille passion.

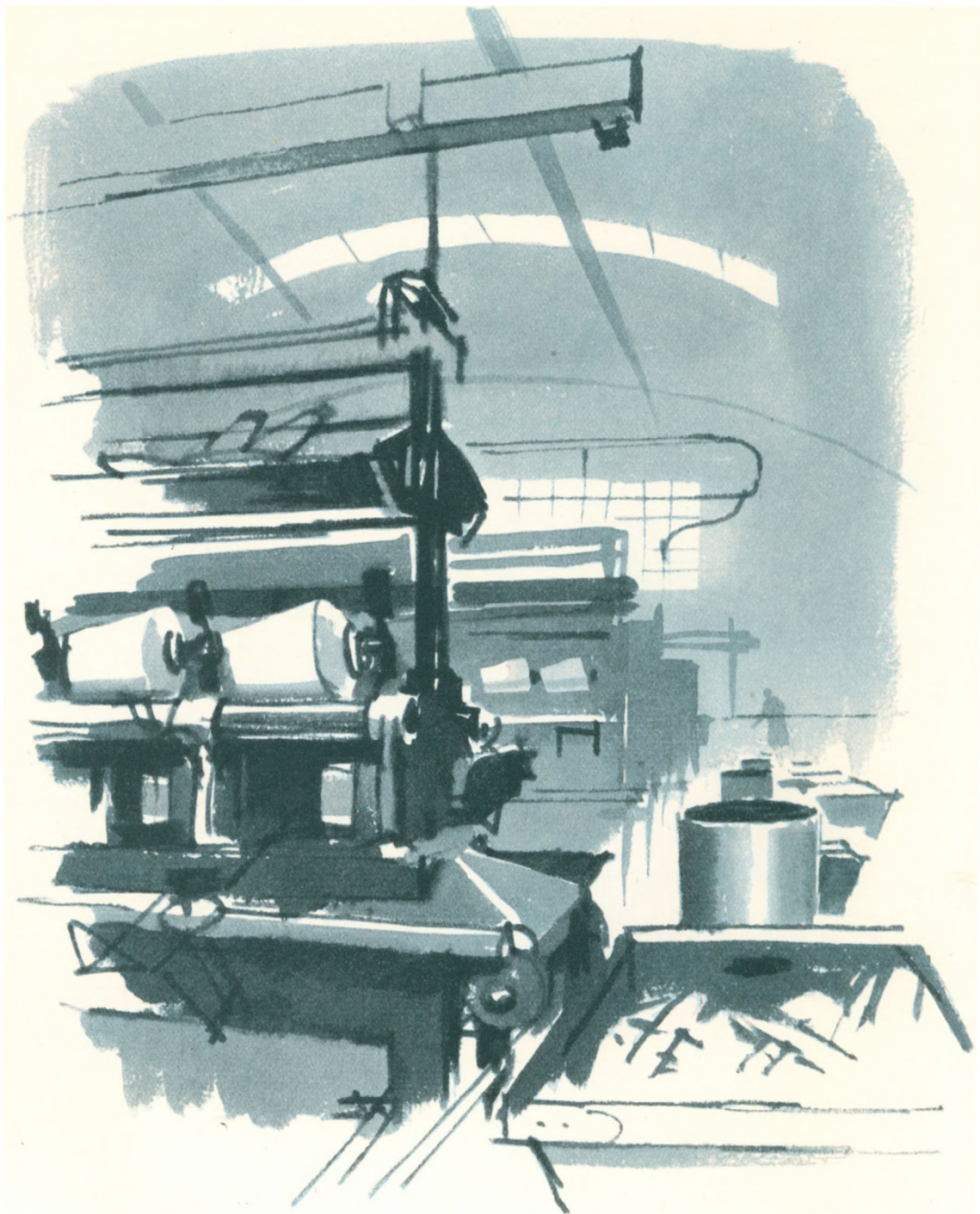
Lige til det sidste vedblev han at aflægge daglige besøg på fabrikken, hvis drift han forblev fortrolig med i alle enkeltheder. Den 28. februar 1937 døde M. Windfeld-Hansen efter et langt og virksomt liv i fred med sig selv. På hans grav er rejst en sten med et relief af en kvinde ved sin spinderok som sindbillede på flid og arbejdsomhed. Ved hendes fødder ligger en hund som symbolet på trofasthed, trofasthed mod gerning og ansvar. Gode, gamle dyder.

NÅR man ser tilbage, er det i grunden forbavsende at tænke på, at spinderimaskiner i virkeligheden nåede deres højeste hastighed for cirka halvtreds år siden. I de senere år har man til og med reduceret farten noget af hensyn til den tekniske udvikling og for at kunne forbedre kvaliteten og tillige sætte arbejderne i stand til at passe flere maskiner. Når man til trods for, at hastigheden ikke er forøget, og spinderimaskiner i dag i lb-vægt ikke producerer mere end for halvtreds år siden, alligevel kan fremstille det samme kvantum garn i et spinderi med ca. 40 pct. af den arbejderstab, der blev brugt dengang, skyldes det driftsmetoderne og tildels naturligvis visse tekniske forandringer ved selve maskineriet. Dette gælder dog ikke færdiggørelsen af garnet, nemlig spolingen, hvor hastigheden, hvormed man spoler garnet, er steget til det firedobbelte.



RINGSPIND

Ser man på et renseri i dag, er dette en meget mere kompliceret afdeling, end tilfældet var for 50 år siden. Man har ganske vist nedsat antallet af processer, bomulden skal gennemgå i spinderiet, med to, men til gengæld har man måttet forbedre renseriet for at kunne få bedre blandet og mere ensartet bomuld.



SPOLERIET

Renserimaskinernes kapacitet er i det store og hele blevet nedsat netop for at kunne behandle bomulden bedre og mere effektivt end tidligere, og det samme gælder for næste proces i produktionen, kartningen; en karte fremstillede for halvtreds år siden det dobbelte af, hvad den gør i dag.

De resultater, der er opnået i renseriet og karteriet gennem en nedsættelse af produktionen til fordel for et bedre produkt, har bevirket, at man på de efterfølgende maskiner har færre trådbrist, og deraf følger igen, at en arbejderske kan betjene flere maskiner nu end tidligere. Dette på sin side har været forudsætningen for den store besparelse i arbejdskraften, udviklingen førte med sig i tyverne, og som har taget yderligere fart i årene efter den anden verdenskrig.

Selve spindeprocessen deles i en række grupper. Den første er rensning af bomulden, hvorunder de grove snavspartikler, sand og støv, fjernes. Dernæst kommer kartningen, hvor man søger at befri bomulden for de finere snavs-partikler og korte fibre. Imidlertid er karteprocessen ikke fuldkommen, og for at opnå et absolut rent garn er man nødt til at kæmme bomulden. Kæmme-processen er kostbar dels på grund af de dyre maskiner, den fordrer, og dels på grund af den store mængde affald, den medfører. Kæmmet garn anvendes derfor kun til særlig udsøgte varer. Størsteparten af bomuldsgarnet bruges i kartet tilstand.

I den første grove tråd, der fremstilles på karterne, er fibrene krøllet ind i hinanden, og de må ligge parallelt for at kunne spindes. Det opnås gennem den næste proces, strækningen, der tillige har den opgave at udligne'ujævnheder i den grove tråd, som leveres fra karterne. Efter strækningen følger forspindingen, hvor tråden spindes til en finere, blødtvunden tråd i den tykkelse, som svarer til det endelige nummer, der skal spindes på de lange spindemaskiner. I tilfælde, hvor der kræves en meget fin tråd, må man lade garnet gennemgå to processer i forspindingen. Når så garnet er spundet i den finhed og sning, som kunden kræver, bringes det til spoleriet, hvor det spoles op i den ønskede form.

Under strækningen i de forskellige processer opstår såkaldt statisk elektricitet, som man modvirker ved at sørge for, at luften i spinderiet indeholder en ret høj fugtighedsprocent. I England har man fordelen af den naturlige



SPINDERIETS FACADE

fugtighed, og derfor fik England et stort forspring fremfor andre lande, indtil disse nåede til ad mekanisk vej at kunne gøre luften fugtig og holde den fugtighedsgrad; der er nødvendig for at modvirke statisk elektricitet. Ved de moderne midler som luftkonditionering etc. kan man i dag skabe de samme vilkår, som den naturlige fugtighed giver.

Det var som nævnt et rent tilfælde, at Vejle blev stedet, hvor det første spinderi i Danmark blev bygget, idet det fulgte af, at konsul M. Windfeld-Hansen begyndte sin manufakturforretning her, men da Vejle har et fugtigt

klima, der svarer meget nøje til klimaet i Lancashire i England, havde dette selvfølgelig sin store betydning for det ny spinderi og for garnets kvalitet.

Bomuld er et meget uensartet råmateriale, idet kvaliteten afhænger af jordbundsforholdene og de klimatiske forhold på voksestedet, og det kræver et nøje kendskab til bomulden at kunne bedømme den. Når spinderiet modtager en sending på f. eks. 1000 baller, kan disse variere en del i kvalitet som følge af, at de er samlet fra forskellige egne i det land, hvorfra bomulden kommer, og skal man kunne blande dem rigtigt, må man være fortrolig med de faktorer, der har betinget sendingens karakter, jordbundsforhold, klima og frøenes art. Det afgørende er fibrenes længde, finhed og renhed og bomuldens hele natur, og egenskaberne kan variere meget fra det ene høstår til det andet – spinderens opgave er da trods disse variationer fra år til år at producere et ensartet garn både hvad angår styrke, udseende og karakter. Til kvalitetskontrol af det spundne garn og afprøvning af hver proces i spinderiet er indrettet et laboratorium med de nyeste og bedste prøveapparater. Man er derved i stand til hele fabrikken igennem at sikre sig – såvidt det er menneskeligt muligt – at hvert led arbejder, som det skal, og at der ikke indløber uregelmæssigheder, som i det færdigspundne garn vil volde vanskeligheder for kunderne.

STORE forandringer er sket, siden Windfeld-Hansens Bomuldsspinderi A/S i 1904 begyndte at spinde garn. De garnnumre, der dengang spandtes, var hovedsagelig grove, idet de varer, der fremstilledes i væverierne eller trikotagefabrikkerne, var ret svære og grove. Som årene er gået, er behovet gået i retning af finere garnnumre, og dette har naturligvis påvirket den maskinelle udrustning. Da spinderiet blev sat i gang i 1904, havde man elleve finspindemaskiner foruden de nødvendige forberedningsmaskiner og spoleriet. I den nærmeste tid kommer antallet af spindemaskiner op på omkring 60. Strømforbruget er gennem de halvtreds år steget til over 4 millioner kilowatt.

Da man så, at krigen nærmede sig, indledtes en stor udvidelse og modernisering af virksomheden, og det lykkedes at få ny maskiner hjem, inden krigen brød ud og lammede indførslen. Da krigen sluttede, stod man rustet med halv-

delen af maskinerne fornyet og fortsatte i forceret tempo med udskiftning af resten af maskineriet, så maskinparken i dag er af meget høj kvalitet.

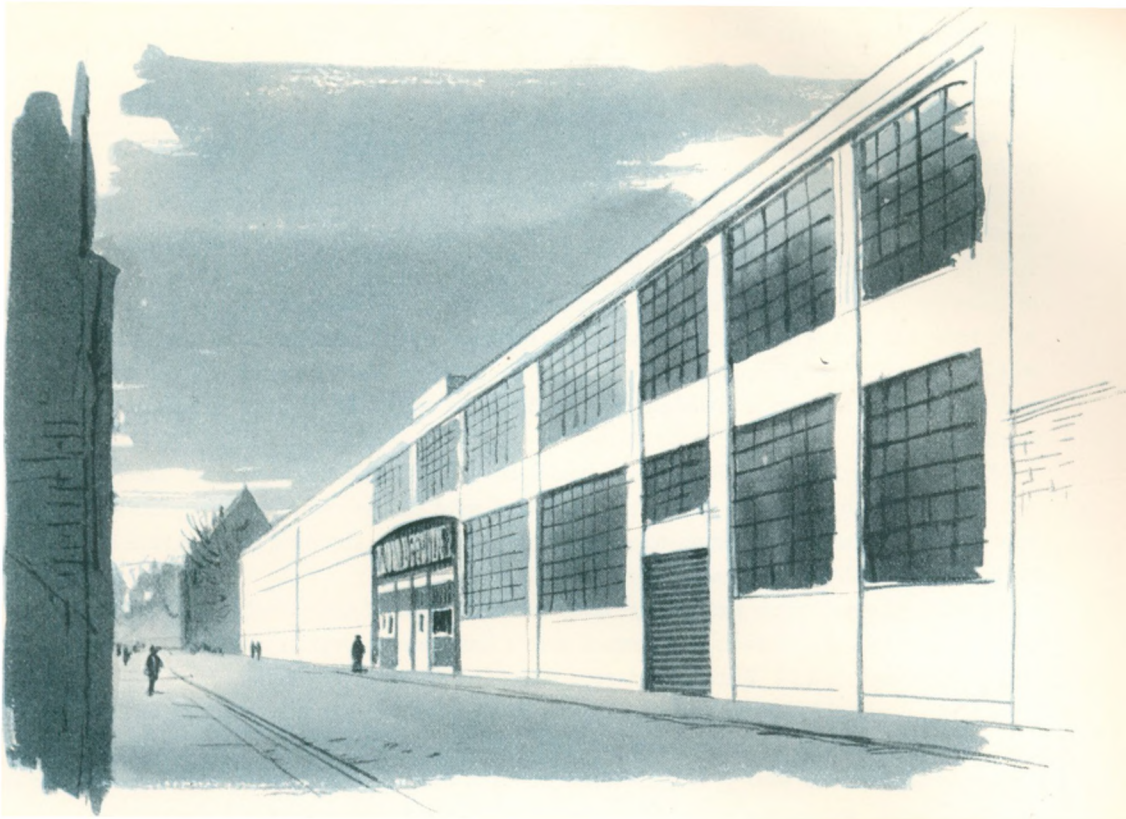
Da spinderiet sattes i drift i 1904, kendte man ikke noget videre til vekselstrøm, og anlægget var derfor baseret på jævnstrøm. Allerede før sidste krig var man klar over, at en ændring måtte finde sted, og man sluttede derfor en kontrakt med Vejle kommune om levering af vekselstrøm. Derved blev det undgået at udvide kraftcentralen, der på dette tidspunkt bestod af fem dieselmotorer på ca. 1000 HK. Efter krigens afslutning fortsattes overgangen til vekselstrøm, og den blev fuldendt i 1951, hvorefter kraftcentralen blev nedlagt. Virksomheden har nu godt 400 elektromotorer med sammenlagt 1600 HK.

For at få plads til udvidelserne er til stadighed opført ny bygninger og indkøbt ejendomme til nedrivning med dette formål for øje. Fabrikens ydre vækst er siden grundlæggelsen foregået både i langsomme og hurtige tempi. I 1914 foretoges en større udvidelse, og såvel i tyverne som i trediverne udvidedes bygningerne. I 1953 færdigbyggedes en ny 2-etagers bygning af den mest moderne konstruktion.

KONSUL M. Windfeld-Hansen havde fra fabrikens start i 1904 en sjælden dygtig og trofast hjælper i direktør H. Kreiberg. Han tiltrådte som bogholder, avancerede til prokurist og blev i 1929 direktør, i hvilken stilling han virkede, til han i 1951 trak sig tilbage 70 år gammel. Fabrikanten kunne ikke have fundet en bedre arbejdskraft end direktør Kreiberg, der som det eneste stående dygtige og energiske menneske, han er, ydede en indsats af overmåde stor værdi for virksomheden. Han ledede kontoret og besøgte kunderne og var ved hele sit væsen og den retsindighed, der prægede hans handlemåde, med til at skabe et sikkert grundlag for spinderiet. Ikke mindst på konsul Windfeld-Hansens ældre dage var hans tjenester højt værdsat. Der bestod et ualmindeligt smukt forhold mellem de to mænd, og Windfeld-Hansens Bomulds-spinderi er direktør Kreiberg megen tak skyldig. H. Kreibergs hyppige besøg på kontoret er til stor glæde for alle i virksomheden, så den følelse af hengivenhed, han skabte indadtil på fabrikken, består endnu.

Da konsul M. Windfeld-Hansen i 1929 trak sig tilbage, indtrådte hans søn, konsul H. Windfeld-Hansen, som administrerende direktør. I 1940 trådte hans sønnesøn, Ib Windfeld-Hansen, ind i virksomheden; i 1943 blev han prokurist og i 1951 direktør og medlem af bestyrelsen for Windfeld-Hansens Bomulds-spinderi A/S.

Fabrikkens bestyrelse består i jubilæumsåret af konsul Holger Windfeld-Hansen, maleren Knud Windfeld-Hansen, direktør Erik Windfeld-Hansen og direktør Ib Windfeld-Hansen.



MILL ENTRANCE

MARIUS WINDFELD-HANSEN

A summary in English

Marius Windfeld-Hansen was born in a village on the west coast of Jutland and began his career as a draper's assistant in a small town near by. It was a very hard training but a good one although hours were long and treatment not the best.

Later he worked as a draper's assistant in Vejle until he had to do his compulsory military service. He lived in a house owned by a hand-loom weaver and the weaving caught his interest and he decided there and then to start a weaving mill as soon as he found the necessary capital.

When he was 25 years old in 1875 he started his own draper's shop with a boy as assistant. The business grew rapidly and in a short time he arranged with two hand-loom weavers who lived outside the town, to work for him. He brought them the cotton yarn and collected the woven cloth; in winter time often by sledge on the frozen fiord.

Soon he found this arrangement too cumbersome and installed the two weavers with their hand-loom in a small room next to the shop. Before long, however, it became evident to him that

hand-loom weaving was antiquated and he bought six mechanical looms driven by a small gas motor – the first ever seen in Jutland.

The draper's shop and the weaving mill grew steadily and he then thought that the best thing for him to do was to spin his own yarn and already around the year 1882 he commenced working on his plans and studying cotton spinning.

In 1884 he had his first plan ready for a small mill with 1000 spindles, but his draper's shop, as well as the weaving mill, had absorbed all the available capital so he was unable to go ahead with the building of the spinning mill, and had to wait until 1891 when he, with the assistance of three merchants, managed to float a company, Vejle Bomuldsspinderi. In 1892 the mill started with 1000 spindles. This was the first cotton spinning mill in Denmark. It was lit by electricity which had never been seen in Vejle before. In order to start the mill M. Windfeld-Hansen had to bring girls from a Swedish mill to Vejle to teach the Danish girls how to tend the machines.

No one believed that a spinning mill could succeed in Denmark in face of the English competition, as the English mills at that time supplied most of the yarn, but Vejle, having a climate very similar to that in Lancashire, was a good place for cotton spinning and the yarn spun proved to be equal in quality to the English yarn.

Gradually the mill grew year by year until in 1897 it had 12.000 spindles. It is strange to think to-day that it took the weavers in Denmark such a long time to overcome their distrust of the yarn spun in Denmark, but M. Windfeld-Hansen succeeded in convincing them.

In 1897 Windfeld-Hansen sold his draper's shop, as well as the weaving mill, in order to concentrate all his work on developing his spinning mill.

Some years after the start of Vejle Bomuldsspinderi two other mills were built, one in Vejle and one in Odense, and in the year 1900, due to very strong competition, all three mills united in one company with M. Windfeld-Hansen as president.

M. Windfeld-Hansen did not feel happy under the new conditions. He had a very strong character and finally he left his old concern and started in 1904 Messrs. Windfeld-Hansens Cotton Mill, Ltd. This mill was the most modern one of that time. The whole mill was electrically driven with hardly any shafts or belts, and the power plant was a Diesel engine. Looking back one may say that it was a great risk to adopt electrical transmission and Diesel engines which were then hardly developed. Yet both proved very profitable and it showed the understanding and progress that all through life had been the driving power in all that Marius Windfeld-Hansen undertook.

Furthermore Windfeld-Hansen started the mill on the basis of working through 24 hours which was something new. From the small beginning of roughly 5000 spindles, the mill to-day has over 20.000, of which nearly half are running on combed yarn.

Marius Windfeld-Hansen retired as president in 1929 and remained chairman of the company, which is a family concern, and his son, Holger Windfeld-Hansen, became president. In 1940 H. Windfeld-Hansen's son, Ib Windfeld-Hansen, joined the company and in 1951 he was made vice-president and member of the board of directors.

In the years before the war the mill was extended and modernized, and after the war re-equipment was resumed, bringing the entire plant up to date.

Quality has, from the very start, been the basis of all the work done in the mill and has thus created a firm position for the company and there has never been any hesitation in investing capital in new machinery by means of which quality could be improved.

The relationship between management and the employees has always been the best and many of the employees to-day are the third generation working in the mill.

The mill has a social service office as well as a health insurance to supplement the government's health insurance scheme. When Marius Windfeld-Hansen died he left a legacy of Kr. 200.000,- the interest of which should help people who had worked in any factory started by him.

M. Windfeld-Hansen was highly respected and loved by those who worked for him. He always said that it was the duty of an employer to do his best to give his employees happiness and contentment. When he died in 1937 all the employees asked the mayor of Vejle to change the name of the street in front of the mill to „Windfeld-Hansen's Street“ in honour of the founder of Windfeld-Hansen's Cotton Mill, Ltd.

LITTERATURHENVISNINGER

OTTO JENSEN: *Dansk Textilarbejderforbund gennem et halvt aarhundrede.*

L. BRAHE CHRISTENSEN: *Textilfabrikantforeningens historie 1895–1945.*

Tekst og omslag :

POUL FLØE SVENNINGSSEN

Tegninger :

DES ASMUSSEN

Reproduktion, tryk og indbinding :

EGMONT H. PETERSENS KGL. HOF-BOGTRYKKERI
KØBENHAVN

