Danskernes Historie Online
Danske Slægtsforskeres Bibliotek

Dette værk er downloadet fra Danskernes Historie Online

Danskernes Historie Online er Danmarks største digitaliserings-projekt 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 vores arbejde – Bliv sponsor

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

Ophavsret

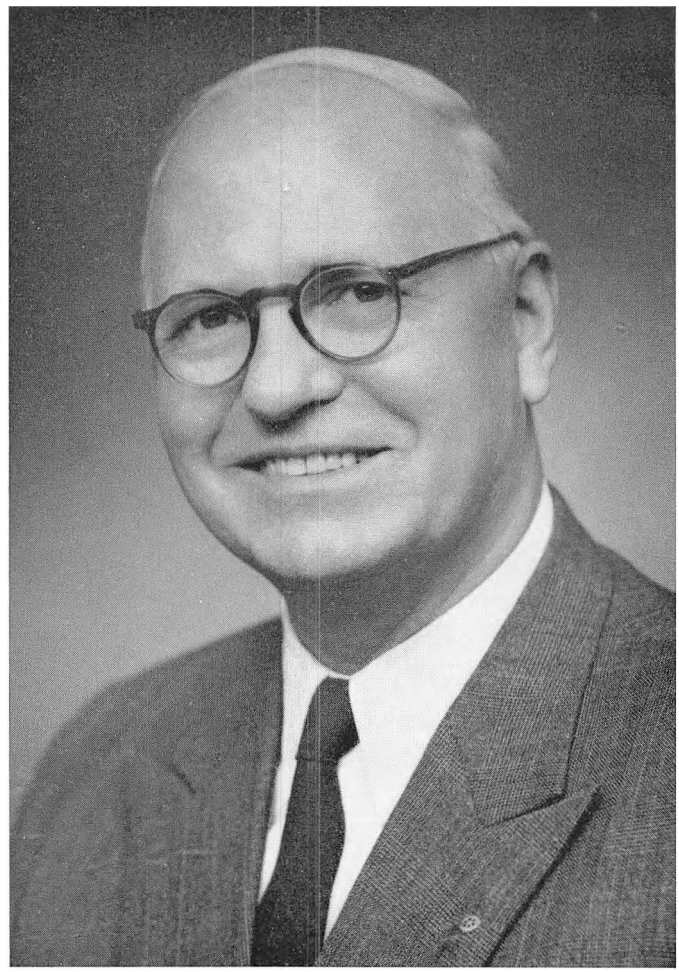
Biblioteket indeholder værker både med og uden ophavsret. For værker, som er omfattet af ophavsret, må PDF-filen kun benyttes til personligt brug.

Links

Slægtsforskernes Bibliotek: https://slaegtsbibliotek.dk
Danske Slægtsforskere: https://slaegt.dk

50 ÅRS TRADITION FOR FREMSKRIDT





Den historie, der på de følgende sider fortælles af redaktør Per Jahn om A/S Haustrups Fabrikers udvikling fra et baggårdsværksted i 1914 til en emballagevirksomhed af internationalt format i 1964, er i store træk samtidig historien om N. Johs. Haustrup og hans virke.

Konsul N. Johs. Haustrup trak sig ved udgangen af 1963 tilbage fra den daglige ledelse efter næsten 49 års virksomhed, deraf 36 som administrerende direktør. Forinden havde han afviklet de fleste af de mange tillidshverv, som gennem årene var blevet betroet ham. N. Johs. Haustrup er fortsat direktør og formand for bestyrelsen i A/S Haustrup Holding og et aktivt medlem af bestyrelsen i A/S Haustrups Fabriker samt medlem af firmaets finanskomité. Fra sin bopæl på Ulriksholm, hvortil hører godset Ørnfeldt med et moderne landbrug på 600 tdr. land, følger konsul Haustrup nøje virksomhedens fortsatte udvikling.





Firmaets historie	Side 5
Thorslund-fabriken	» 9
Trykkeriet	» 12
Fuldautomatisk produktion	» 14
Halvautomatisk produktion	» 16
Kvalitetskontrol	» 17
Konstruktion og vedligeholdelse	» 18
Design-service	» 22
Maskin-service	» 24
Kundebetjening og marketing	» 26
Internationalt samarbejde	» 27
Forskning og produktudvikling	» 28
Plastic-afdelingen	» 30
Haustrup-Ekco Packaging A/S	» 32
Medarbejderne	» 34
Ledelsen	» 36
Bestyrelse — Salg og service	» 37
Virksomheden og samfundet	» 38
Produktionsoversigt	» 40

»Der gives kun én vej til velstand for alle,
og det er at skabe.
De midler, der bruges, er ikke flyvemaskiner,
kanoner eller atombomber,
– men værktøj og bog . . .«

N. J. Haustrup.

To begivenheder har haft afgørende betydning for den udvikling, hvorom her skal berettes.
Den ene, at savværksejer Simon Nielsens hustru, Maren, den 3. oktober 1892 i Ringe fødte sit femte barn, en dreng, som i dåben fik navnet Niels Johannes Nielsen Haustrup.
Den anden, at den københavnske blikkenslagermester, Alexander Wittenborg, i 1894 flyttede til Odense og startede en blikkenslagerforretning i Nedergade.

Det gik godt for Wittenborg, som var en driftig håndværker med gode idéer. I begyndelsen af 1914 havde han planer om at fabrikere blikdåser. Da både Odense Eksportslagteri og Bjarne Eckhoffs nystartede kødkonservesfabrik gav tilsagn om at aftage dåser, købte Wittenborg maskiner i Tyskland og Norge og blik og tin i England, lejede lokaler i Overgade 46 og begyndte.
1. juli 1914 startede han under det optimistiske navn Blikvarefabriken »Activ«.
Der findes en kontrakt fra det første år, hvor Wittenborg 4.9.1914 forpligter sig til at levere Bjarne Eckhoff 20.000 blikdåser til 3 kg efter prøve til en pris af 250 kr. pr. 1000. Levering successive i løbet af 2 måneder.
Blikvarefabriken slår an, den måtte udvide og leje lokale i Vestergade 80. Men Wittenborgs værkfører ville til Skotland og tjene krigsindustriløn. Man manglede en værkfører.

I mellemtiden var Niels Johannes Haustrup blevet udlært som smed og maskinarbejder fra Emil Neckelmanns maskinværksted, hvor han i læreårene havde arbejdet med maskinerne på Wilh. Løngreens Fabriker for blikemballage i Odense og fået interesse for den i de dage ikke almindelige produktion. Da N. J. Haustrup var blevet svend, ville han dygtiggøre sig. Han rejste til Braunschweig i Tyskland, som dengang var et centrum for tysk konservesindustri og blikemballageproduktion og samlingssted for maskinleverandører til disse brancher. En af de vigtigste maskinfabriker var Julius Klinghammer, og det var netop hos denne specialvirksomhed, den unge danske maskinarbejder først tog arbejde.
1915 var N. J. Haustrup kommet hjem og i arbejde hos Thrige. Han hørte, at Wittenborg manglede en værkfører, søgte jobbet, fik det og gik i gang 5. juni 1915.
Her sker det store, manden får sit værktøj! –

Der går gennem historien et langt tog af mænd, som – hvor forskellige de end er – alle har det tilfælles, at de har udrettet store ting med deres værktøj: Thor med sin hammer, Alexander på Bukefalos, Cæsar med sine legioner, Rembrandt med sin palet. I blikvarefabriken »Activ« finder N. J. Haustrup sit redskab – med den som værktøj skaber han sin store indsats. For ham er det så ligetil. Han identificerer sig med maskinerne – og med produktet – og på få år er en herlighed groet op og blevet hans. Sådan måtte det gå! –

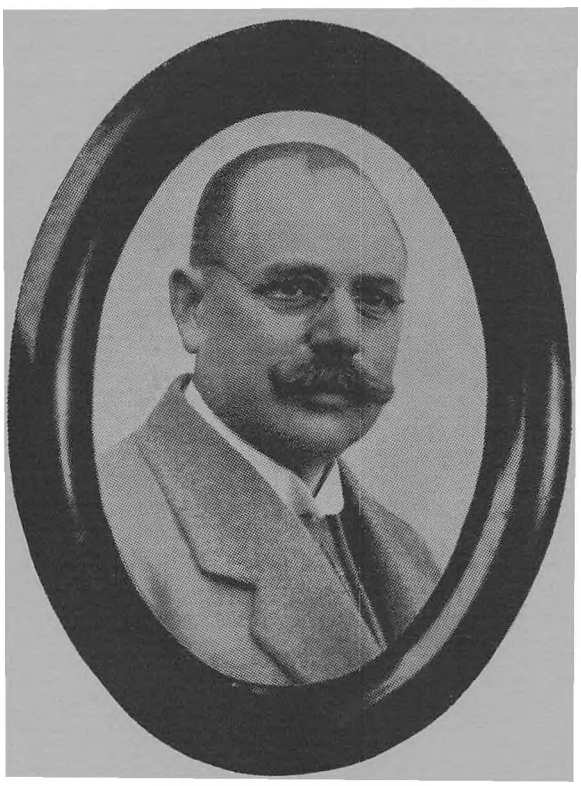
Blikvarefabriken »Activ« var naturligvis præget af håndværksmesteren Alexander Wittenborgs idérigdom og mangesidede interesser. Og det var fortrinsvis håndværkere, som brugte maskinerne uden at forstå, at håndværkerhygge og industriel produktion ikke kan forenes.
Den unge værkfører Haustrup var maskinsmed, og han havde både evne og vilje til industri.
»Activ« kunne i sit første år producere ca. 2000 blikdåser om dagen – men der var brug for flere. Samtidig interesserede man sig for fremstilling af andre blikvarer, og fra 1918 også for vareautomater.

Firmaets første fabrik på Tolderlundsvej 1915.



Den første verdenskrig rejste en stor efterspørgsel efter konserves – og dermed dåser. De to lejede lokaler blev hurtigt for små. Alex. Wittenborg købte grund og byggede i 1915 den første fabrik på Tolderlundsvej. Denne bygning var med sine knap 700 m² et vældigt fremskridt. Her samledes produktionen under N. J. Haustrup, og man nåede op på at fremstille 30.000 dåser om dagen, inden der måtte bygges til i krigens sidste år. Haustrups første job som værkfører blev at bringe maskinerne i topform, dernæst at tilrettelægge og gennemføre produktionen, så blikemballagen blev så velegnet til sit formål og dermed så konkurrencedygtig som muligt. Og sådan har det været siden.
Efterspørgslen på konservesdåser steg og steg. Men den uindskrænkede undervandskrig lukkede for bliktilførslen i 1917 og gjorde råvaremanglen akut. Haustrup kørte landet igennem på motorcykel og købte gamle bliktage og pandeplader til de maskiner, der ikke var hvidblik til. Kunne de ikke fremstille konservesdåser, kom de til at producere dunke, spande, baljer og carbidlamper af bølgeblik. Alle maskiner skal køre. Efter krigen faldt konservessalget. Man slog ind på produktion af nye emballager. Haustrup, som i mellemtiden var blevet forretningsfører, rejste ud og solgte den produktion, som stadig skulle stige. Han var fagmand og kunne diskutere kundernes problemer med dem, han havde noget at tilbyde.

Det første trykkerianlæg til dekorering og lakering af blikplader, som kom til Danmark, arbejdede på Tolderlundsvej fra 1919.
De to første automatiske produktionsanlæg for blikdåser, som kom til Danmark, arbejdede på Tolderlundsvej fra 1920. Maskinerne marcherer – en industri bygges op – blikdåser bliver masseproduktion.
Blikvarefabriken »Activ« omdannes i 1922 til Aktieselskabet Wittenborgs Fabriker med 400.000 kr. i aktiekapital, hvoraf Alex. Wittenborg havde en tredjedel.



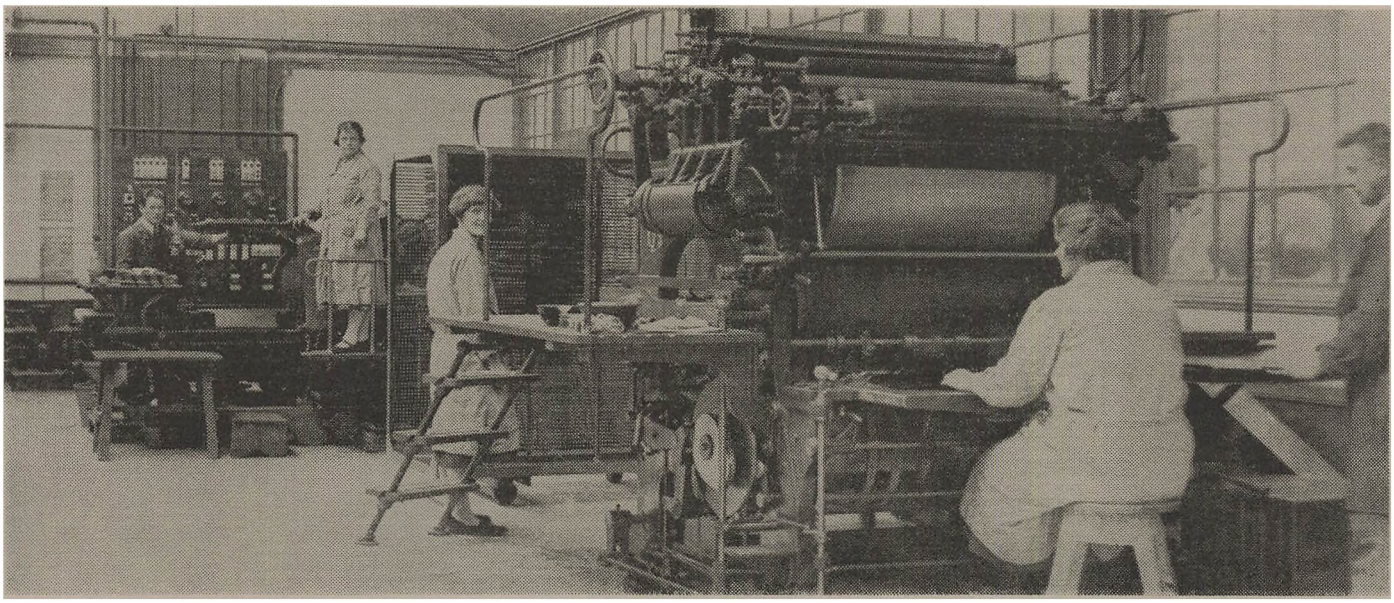
Fabrikant Alexander Wittenborg.

Man skal kunne se, når tilbudet er der, og turde vove noget. Her så Haustrup vejen til ejerskabet, og han var forberedt. Ved gennemført nøjsomhed havde han opsparet så meget af sine indtægter, at han ved også at pantsætte alt, hvad han ejede, med bankens hjælp kunne erhverve den anden tredjedel. Resten fordeltes på to andre aktionærer. Samtidig blev Haustrup meddirektør. Fremstillingen af vareautomater havde efterhånden udviklet sig til en selvstændig afdeling. 1924 oprettedes et selskab specielt for automatproduktion, ejet og ledet af Alex. Wittenborg. Han fortsatte som formand for bestyrelsen, men overlod den daglige ledelse til N. J. Haustrup, som blev administrerende direktør.

Hvad kan rationalisere produktionen og forbedre produkterne? Fra en Amerikarejse i 1923 bragte Haustrup samlebåndet med hjem og overførte det fordske princip for masseproduktion: »Arbejdet skal komme til arbejderne og ikke omvendt« til Tolderlundsvej. 100.000 margarinedåser indviede samlebåndet i Danmark. Efterhånden var der ikke plads til flere udvidelser inden for fabriksområdet – selskabet havde købt grunde i kvarteret og planlagde nu en 2920 m² stor lagerbygning på den anden side af Sct. Hansgade. Men intern transport over offentlig gade er upraktisk. N. J. Haustrup søgte og fik kommunalbestyrelsens enstemmige tilladelse til at bygge en tunnel under gaden. I forbindelse med denne tunnel blev et udstrakt transportanlæg etableret – et rullende fortov – som senere kom til at betjene hele fabrikken.
Den første rotationstrykpresse for blikplader, som kom til Danmark, arbejdede på Tolderlundsvej fra 1926. Industri er dynamik.
1928 trak Alexander Wittenborg sig tilbage fra formandsposten i bestyrelsen og overdrog sine aktier til N. J. Haustrup, der senere erhvervede resten.

I mellemkrigstiden var konkurrencen hård. Flere betydelige konkurrenter må lukke. Haustrup køber nye maskiner, udvider, indfører hjælpemidler, hvor de kan sikre produktionen eller forbedre kvaliteten: teknisk kontrol med råvarer, apparaturer, der kan registrere mindre end en tiendedel hårtykkelse, kemisk kontrol med produktet.
Kan man producere blikemballager mere rationelt og af bedre kvalitet andre steder i verden?
N. J. Haustrup rejser, i Europa – i Amerika. Han besøger industrivirksomheder, også uden for sin branche – og ser ting: en proces, en kombination, en metode. Indsigt, viden, erfaring, know how fra industriens verdensrige bringes hjem til Odense, overføres og bruges, hvis det kan tjene en mere rationel produktion – et bedre produkt.
1930 tilsluttes Wilh. Løngreens Fabriker, og 1932 ændrer selskabet navn til A/S Haustrups Fabriker. En formel ajourføring af længst erkendte realiteter.
Industri er forandring.

Bortset fra femåret under besættelsen har hvert år været et byggeår. 1915 var fabriksarealet 700 m², 1939 var det vokset til 10.000 m², 1964 er det 96.000 m².
Hvert år sprænges rammerne.
Blikemballage finder stigende anvendelse: kaffe, motorolie, salatolie, konfekt og øl, men konserves er stadig det største område. Et nyt samfundsmønster er ved at danne sig med større krav til komfort og nemhed. Og dåsemad er nem mad. Men skal fødevareindustrien lægge sine bedste varer i blikdåser, må den kunne stole på, at disse dåser beskytter og



Trykkeriet på Tolderlundsvej omkring 1920.



Alex. Wittenborg, N. J. Haustrup og kontorpersonalet, 1915.

bevarer produkterne. Og skal husmoderen have det lettere, må hun kunne stole på, at dåsens indhold er sundt og indbydende.
Tillid til både madens og dåsens kvalitet.
Blikemballage-fabriken og konservesindustrien har fælles skæbne – og dåserne fyldes og lukkes på konservesfabrikerne. Haustrup er tidligt inde i et inspirerende samarbejde med kunderne. Problemer drøftes, forsøg gøres, råd gives, metoder anvises, maskiner leveres, kvaliteten gennemføres. Et stærkt fællesskab udvikles.

N. J. Haustrups tvillingesønner uddannes. Karl Haustrup, der var teknisk interesseret, gik i maskinlære 1933. Poul Haustrup valgte handelsvejen og startede som kontorlærling i 1934.
Ved 25 års jubilæet 1939 er medarbejdertallet nær 400. Produktionen er oppe på en halv million dåser om dagen, og fabrikken er ikke alene gennemrationaliseret og automatiseret, hvor det kan tjene produkternes kvalitet og produktionens vækst – også det ydre er lykkedes.
Dengang var fabriksbygninger sjældent kønne. De fleste vendte vrangen ud, men N. J. Haustrup mener, at en fabrik skal se godt ud. En mur af glassten kan både give lys til arbejdet og være smuk. Rammen om denne virksomhed har også kvalitet.

Ved jubilæet indstiftedes et hjælpefond. En hyggelig kantine med billeder og blomster blev indviet, og medarbejderne fik en feriegård ved Kattegat.

Med den anden verdenskrig fulgte store vanskeligheder. I statistikken daler materialeforbruget fra 3800 tons i 1939 til 2400 i 1940, 1600 i 1941, 1100 i 1942, 1000 i 1943, 800 i 1944 og helt ned til 400 i 1945.
1940 gav et ekstra chock. Midt i isvinteren brændte lageret med halvanden million blikdåser. Årsag: krigsbrændsel.
N. J. Haustrup nægtede at udføre arbejde for den tyske værnemagt, kom på tyskernes sorte liste og flygtede til Sverige i 1944. Kort tid efter sprængte en terrorbande hans villa »Skovløkke« i luften. Ødelæggelserne var så store, at villaen ikke blev genopført.
For anden gang blev produktionen lagt om til erstatningsmaterialer, først sortblik, senere zink og til sidst pap. Men første verdenskrigs gyldne tider kom ikke igen – denne gang blev det en kamp for at overleve.
Det lykkedes fabrikkens teknikere under Karl Haustrups ledelse at udvikle en metode, hvorved man ad elektrolytisk vej påførte sortblikplader et tyndt lag zink på den ene side og et tyndt lag tin på den side, som skulle være indersiden. Efter lakering kunne denne behandling gøre sortblik brugbart til

fødevareemballager. Metoden blev stillet til disposition for de øvrige danske blikvarefabrikker, og et anlæg opstillet på en svensk dåsefabrik.

Med befrielsen fra den tyske besættelse og en fredelig verden med åbne grænser begyndte genopbygningen, realiseringen af de planer og projekter, som var udarbejdet i de 5 forbandede år. Industri er forandring.
De sidste 3 krigsår havde givet svære økonomiske tab. Men den faste stab af dygtige funktionærer og arbejdere var stadig samlet til indsats.
Råvaremangelen var det altoverskyggende problem. Selv om blikforsyningen gradvis forbedredes, var det umuligt at tilfredsstille efterspørgslen efter emballage. Hele verden hungrede efter varer. N. J. Haustrup og Poul Haustrup, der på det tidspunkt var indkøbschef, rejste til U.S.A. i 1947. Poul Haustrup blev derovre i 5 måneder for at organisere et dansk fællesindkøb af blik til alle forbrugere. Værdifulde kontakter med amerikanske stålværker og blikvarefabrikker blev skabt. Først 1951 var blikmangelen overstået.
Produktions-kapacitetens utilstrækkelighed blev det næste problem, der skulle løses.

Nytår 1964 trak N. J. Haustrup sig tilbage fra hvervet som administrerende direktør og formand i bestyrelsen. Han er dog stadig medlem af bestyrelsen og formand for en nyoprettet finanskomité.
Sønnerne Karl og Poul Haustrup, der nu er henholdsvis administrerende direktør og formand for bestyrelsen, har i de senere år været faderens nærmeste medarbejdere. Siden de i 1952 blev underdirektører, har de hver på sit felt fået større og større betydning for firmaets udvikling. Karl Haustrup, der indtil nytår var teknisk direktør, har sammen med sine medarbejdere opbygget den omfattende og moderne tekniske organisation, som bl. a. har evnet at realisere Thorslund-projektet og dermed skabt grundlag for den enorme produktionsstigning inden for de sidste 10 år.
Da Poul Haustrup i 1955 blev kommerciel direktør, reorganiserede han salgsorganisationen. Mere intim kontakt med den forbrugende industri og de fire servicefunktioner: design, kunderesearch, maskinservice og marketing har givet virksomheden en stærkt voksende markedsandel. Emballagens betydning som sælgende faktor blev fastslået. De nye områder, plastic og aluminiumfolie, blev taget op og udviklet. Poul Haustrup er direktør for plasticafdelingen og for A/S Haustrup-Ekco Packaging. Det sidste selskab er oprettet sammen med Amerikas mest avancerede firma i branchen, Ekco-Containers Inc., Illinois.

Som tidligere nævnt var kapacitetsforøgelse problemet i 1951. Fabrikken på Tolderlundsvej kunne ikke tilfredsstille efterspørgslen. Ude i verden var nye metoder, nye maskiner taget i brug. En begrænset udvidelse var mulig på Tolderlundsvej. Ledelsen valgte i stedet at skabe en helt ny fabrik, bygget efter de nyeste principper med alle gulvflader i ét plan – og



En af firmaets første lastbiler, en Ford 1924.

fra starten planlagt således, at den ville kunne udvides i alle retninger. Samme år erhvervede man 59 tønder land eng ved Næsbyvej. Her kunne selv den gunstigste udvikling imødekommes.
Sammen med sønnerne gik N. J. Haustrup ind for den største ekspansion i firmaets historie: Bygningen af Thorslund-fabrikken.

Arealerne blev overtaget i 1952. Den første hal på 7000 m² blev taget i brug i 1954. Bygninger rejste sig, maskiner blev monteret og gik i produktion.
Thorslund-projektet var i al sin optimisme oprindelig planlagt til en bebyggelse af et areal på ca. 40.000 m² etapevis fordelt over en årrække. Men salget af dansk konserves steg stærkere, end man havde turdet skønne, og produktionens kapacitet, som var udvidet efter planer lagt med betydelig dristighed, måtte yderligere udvides. Da samtidig markedet forskød sig fra at være domineret af blanke blikdåser til en eksplosiv efterspørgsel efter dekorerede dåser, som nu udgør de tre fjerdedele af produktionen, måtte også trykkeriet forøges med flere anlæg – mere plads!
En lige så uventet som lykkelig stærk forøgelse af konserveseksporten oversteg den optimistiske plan.
I 1963 var det udvidede fabriksbyggeri så godt som afsluttet, og et areal på 80.000 m² taget i brug. Udvidelsesplanen blev fordoblet undervejs. 15 tønder land under tag.
Industri er vækst.

Stedet, hvor i dag en af Europas største og mest moderne blikemballagefabrikker producerer indtil 3 millioner dåser i døgnet, har en fortid. Indtil begyndelsen af forrige århundrede lå Næsbyhoved-sø her med øerne Thorslund og Vieholm, mindelser om fortidens dyrkelse af de gamle guder. I dag står Carl J. Bonnesens monumentalgruppe »Thors kamp mod jetterne« i bronze på den store plæne foran fabrikken. Til inspiration og eftertanke.

Per Jahn

Planlægningen af byggeriet til dette store industrianlæg blev baseret på over 30 års erfaring — under stadig stigende vækst og en teknisk udvikling, der gang på gang havde sprængt rammerne, nødvendiggjort nyt byggeri, nyopstilling og flytning af produktionsanlæg.

På Thorslund-fabriken skulle produktionen ikke presses ind i forhåndenværende rum. Hallerne blev bygget om processerne. Forinden var disse processer og samspillet med hjælpeafdelingerne blevet omhyggeligt planlagt af virksomhedens rationaliseringseksperter.

Produktionshallerne er placeret rigtigt i forhold til hinanden med hensyntagen til fremtidige udvidelser og bygget med store spændvidder fri for generende søjler og skillerum. Også ved placeringen af alle installationer for elektricitet, gas, vand, trykluft, telefon, varme og ventilation er der skabt mulighed for fleksibilitet.

Nye produktionsanlæg kan opstilles, og ændringer foretages, når udviklingen kræver det.

Selv efter bygningen af de første 80.000 m² fabrik giver arealet stadig muligheder for store udvidelser. Beliggenheden og formen af de 59 tdr. land jord, som det i 1951 var lykkedes at samle ved køb fra fire forskellige ejere, er ideel. Fra Odense havn, hvortil hovedmængden af råvarerne ankommer pr. skib, er der kun ½ km, og jorden støder op til Nordfynske Jernbaners hovedspor. Et sidespor herfra er ført ind på fabrikens grund. Hele arealet er fladt og har gjort det muligt at placere alle fabriksgulve i samme niveau og opnå rationel transport mellem afdelingerne ved hjælp af gaffeltrucks.

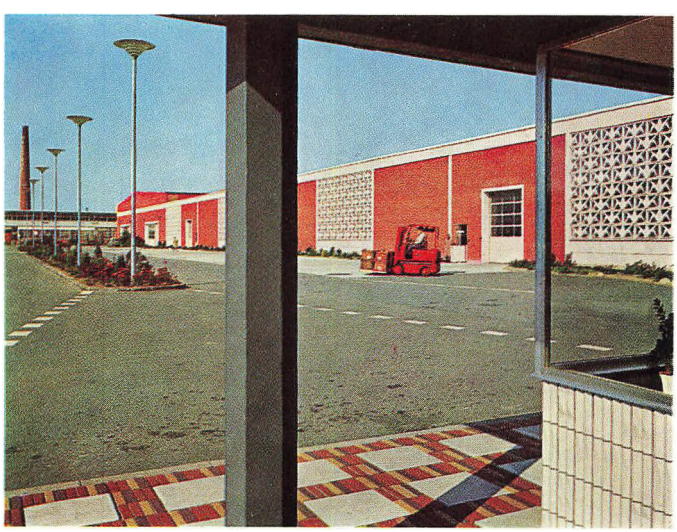
Ved bygningernes konstruktion er der taget hensyn til arkitekturen både udvendig og indvendig.

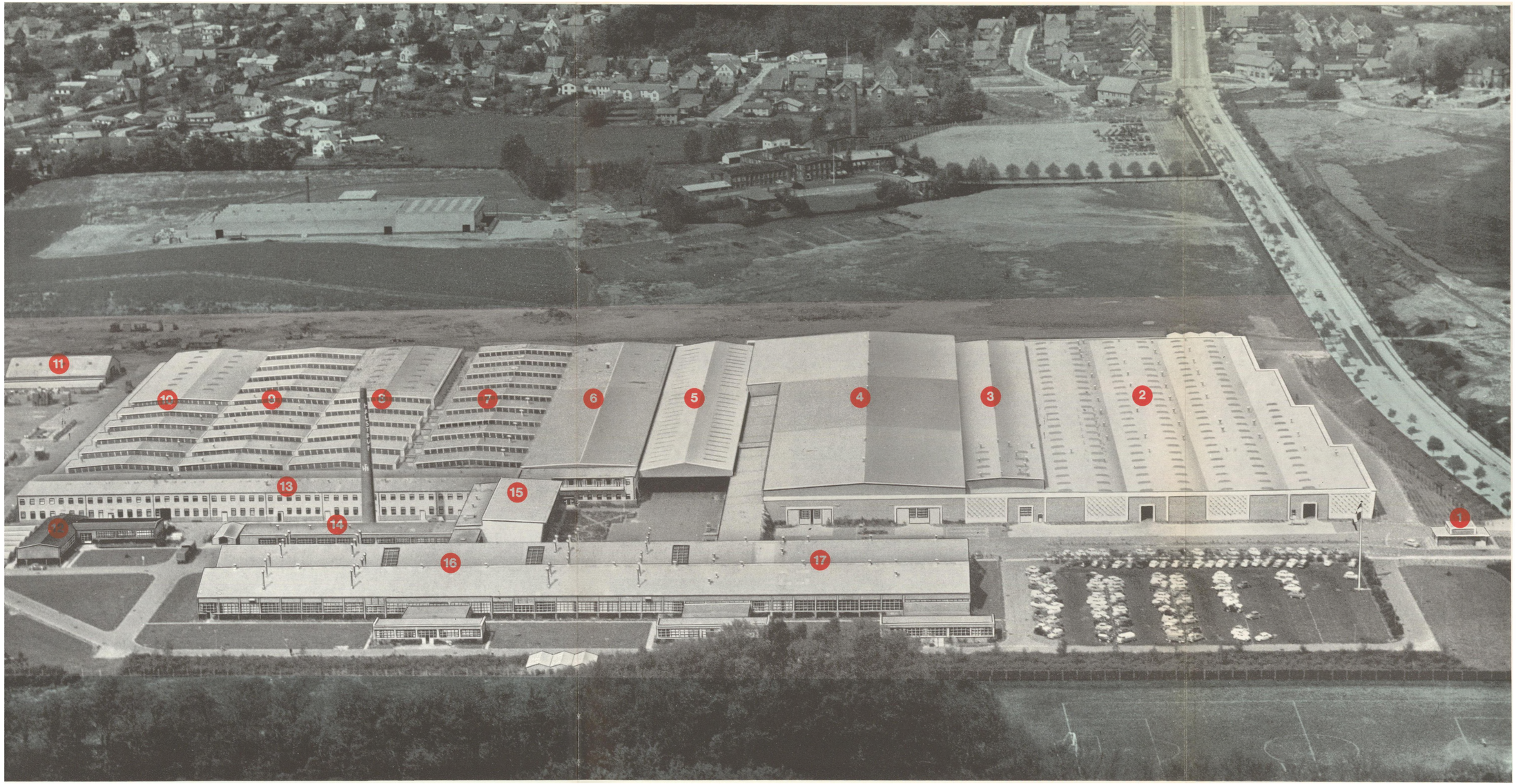
I dag står Thorslund-fabriken som et mønster på moderne fabriksbyggeri — med lyse og venlige lokaler. Der er system og orden overalt. Emballageproduktion kræver hygiejne! Ved rengøringen anvendes store motoriserede feje- og støvsugemaskiner, og der er sørget for kontinuerlig borttransport af blikaffald o. lign.

De vigtigste af fabrikens omfattende produktionsanlæg er beskrevet på de følgende sider.

De hurtiggående maskiner, der producerer blikemballagen, kan ikke undgå at give støj, men der er truffet vidtgående foranstaltninger for at dæmpe støjen. I det hele taget har man søgt at gøre fabriken til en tiltalende arbejdsplads — med effektive sikkerhedsforanstaltninger, moderne kantine-, garderobe- og toiletforhold, behagelig belysning, opvarmning og ventilation.

Udenfor er der skabt grønne områder og smukke haveanlæg samt ideelle parkeringsforhold.





1 PORTNERLOGE
+ ansættelseskontor, brandalarm, musikanlæg.
(Byggeår 1962 – Etageareal 85 m²).

2 AUTOMATISK PRODUKTION
bodymakere, automatpressere, + bliklager, laklager, varemodtagelse.
(Byggeår 1962 – Etageareal 13.115 m²).

3 VARELAGER
+ øldåselakering.
(Byggeår 1962 – Etageareal 4.179 m²).

4 VARELAGER
+ lageradministration, kørselsafdeling.
(Byggeår 1956–1961 – Etageareal 12.314 m²).

5 LÆSSEHAL
+ serviceanlæg for lastbiler og trucks.
(Byggeår 1959–1961 – Etageareal 3.716 m²).

6 VARELAGER
+ 1100 m læssespor bag fabriken.
(Byggeår 1957–1961 – Etageareal 4.580 m²).

7 HALVAUTOMATISK PRODUKTION
(Byggeår 1958–1961 – Etageareal 5.245 m²).

8 MELLEMLAGER - KLIPPEHAL
tilskæring af blik.
(Byggeår 1959–1961 – Etageareal 4.520 m²).

9 STANSERI
+ Haustrup-Ekco A/S, produktion.
(Byggeår 1960–1961 – Etageareal 4.507 m²).

10 MASKINVÆRKSTED
+ magasiner, værksted for malere, elektrikere og tømrere samt kartonemballageafd.
(Byggeår 1960–1961 – Etageareal 5.582 m²).

11 MASKINLAGER
+ kompressorer.
(Byggeår 1958 – Etageareal 586 m²).

12 LØNNINGSKONTOR
+ bygningstegnestue, interessekontor, Haustrup-Ekco A/S, kontor.
(Byggeår 1954 – Etageareal 518 m²).

13 TEKNISK ADMINISTRATION
+ personaleafdeling, kunderesearch, laboratorium, litografi, indkøb, forsøgsværksted.
(Byggeår 1959–1960 – Etageareal 8.688 m²).

14 VARMECENTRAL
+ tavlerum, lager af lak.
(Byggeår 1954 – Etageareal 581 m²).

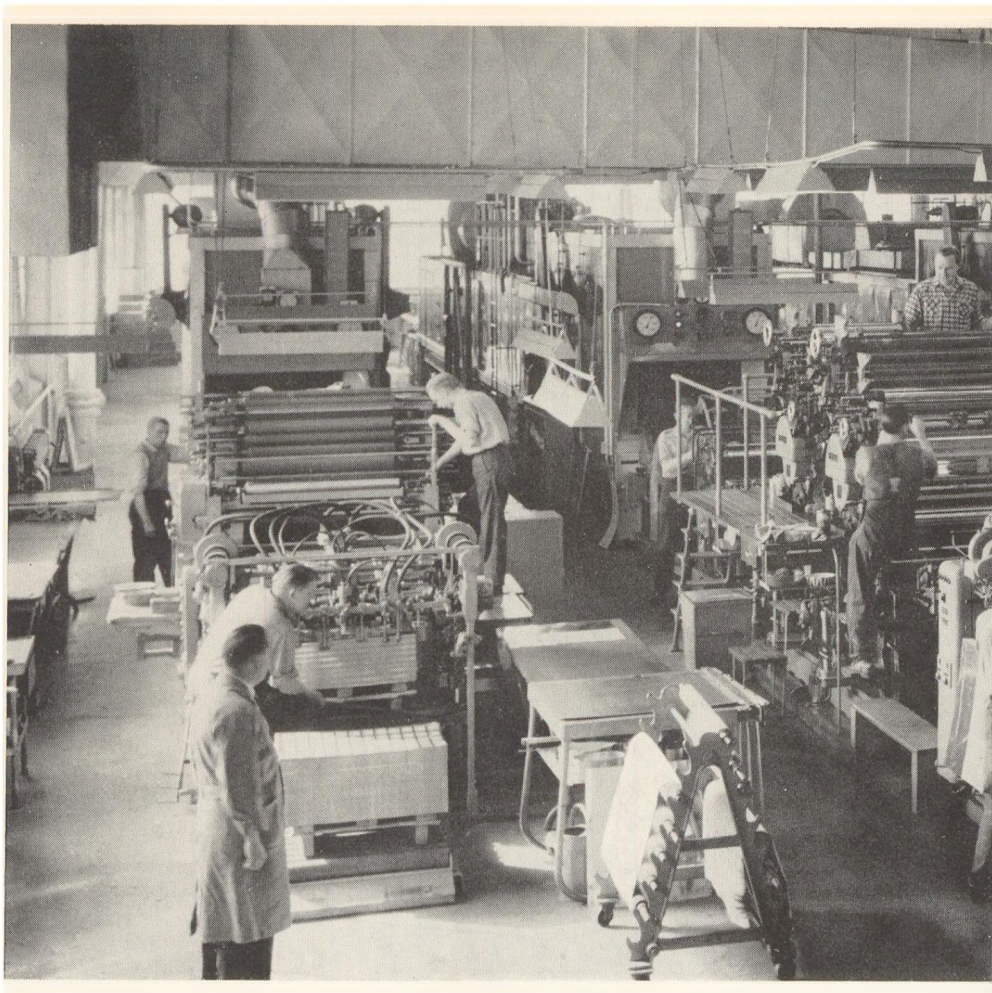
15 KANTINE
+ mødelokaler, bliklager i stueetagen.
(Byggeår 1959 – Etageareal 1.958 m²).

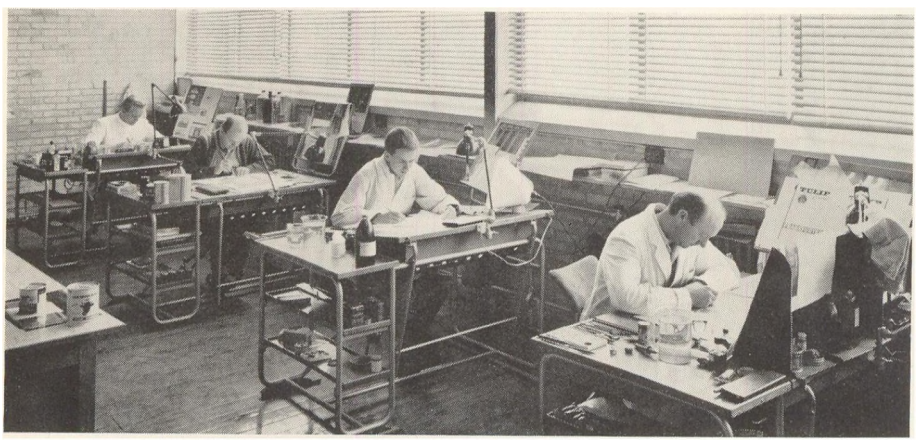
16 BLIKTRYKKERI
+ lakering, valsestøberi, blanderum.
(Byggeår 1953 – Etageareal 5.523 m²).

17 BLIKTRYKKERI
+ bliklager, sikkerhedsafdeling, skadestue.
(Byggeår 1953 – Etageareal 2.942 m²).

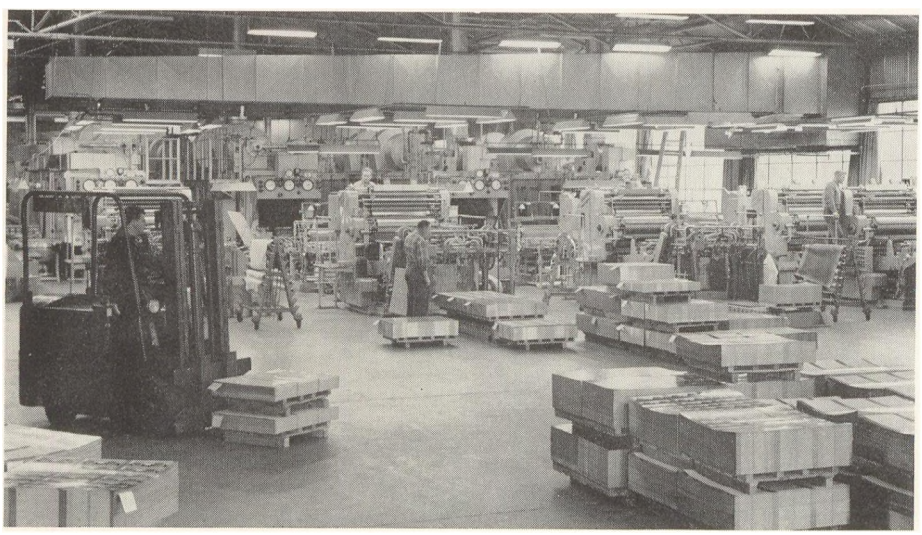
Trykkeriet

har udviklet sig til en af virksomhedens betydeligste afdelinger. Der produceres i dag mere end 25 gange så meget som for 10 år siden, og de dekorerede dåser udgør ca. 70 % af produktionen mod dengang ca. 10 %. Denne eksplosive udvikling må ses som en anerkendelse af Haustrups trykkvalitet og fordelene iøvrigt ved dekorerede dåser kontra etiketterede dåser. Trykkeriet omfatter nu 16 automatiske linier, hvoraf de 9 er for farvetryk (heraf 4 to-farve-linier) og de 7 for lakering. En vedtaget arealudvidelse vil give plads til 4 nye linier.



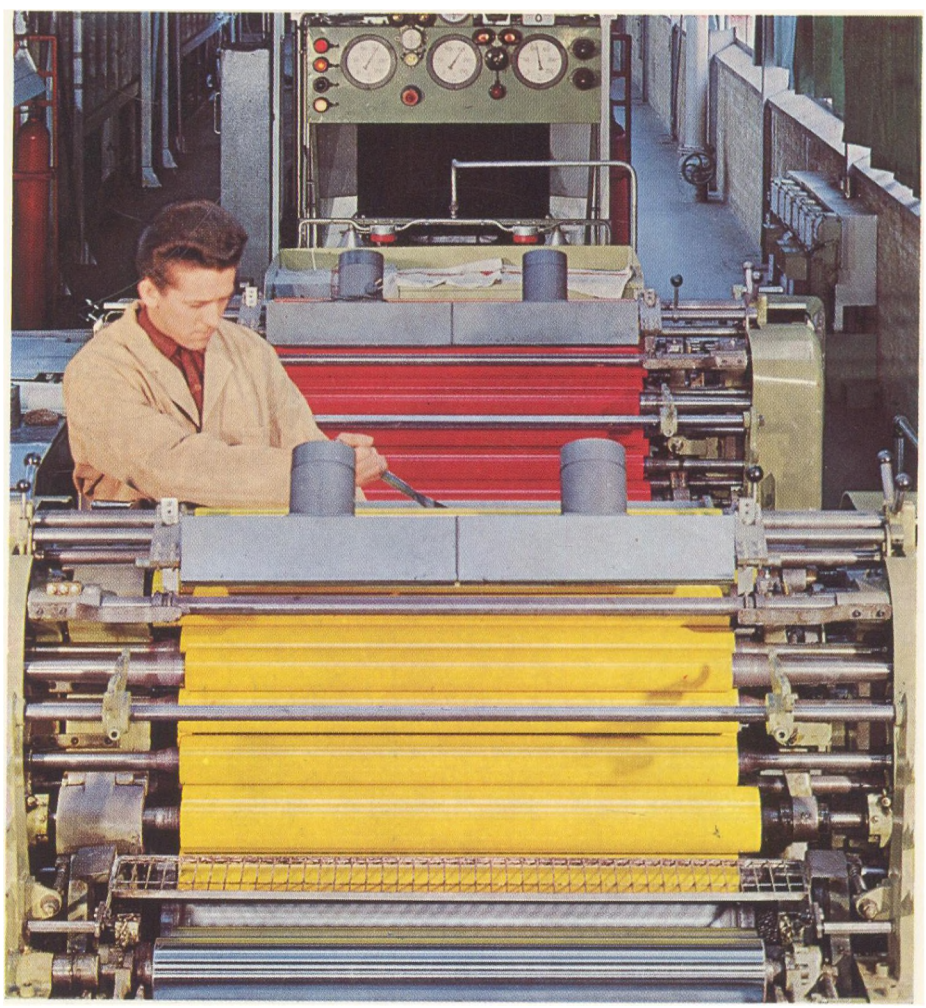


Side om side med den moderne fotografi- og offsetteknik, som i de senere år er blevet delvis mekaniseret – bl. a. med hulkortstyrede kopieringsmaskiner, der overfører tekster og illustrationer på trykplader – arbejder litografen, hvis håndværksmæssige dygtighed stadig har betydning for resultatets kvalitet.



Transporten af blik mellem de forskellige afdelinger foregår med gaffeltrucks, som ved hjælp af radiotelefoner dirigeres fra kørselsafdelingen.

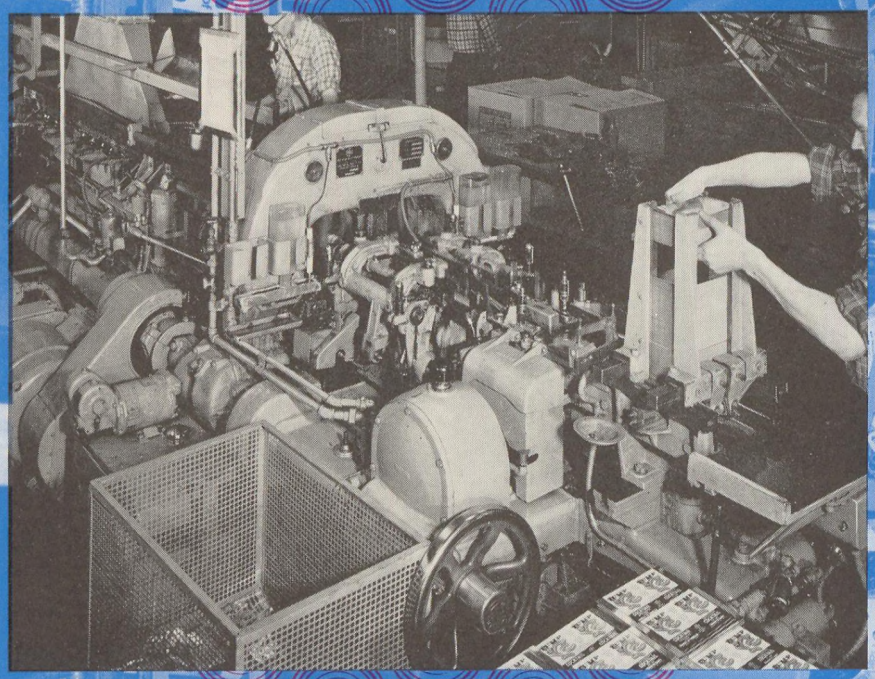
Når dekorationskvaliteten anerkendes selv på de mest krævende eksportmarkeder, skyldes det bl. a. samspillet mellem moderne teknik, samvittighedsfuldt håndværk og præcision i de samarbejdende afdelinger. På det store billede herover ser vi de 40 m lange to-farvelinier.



Farvebilledet er en detailoptagelse af en to-farvemaskine, som viser farvevalser og fugtevalser. Trykkeren fylder med en spartel farven i farveværket.

Fuldautomatisk produktion

Da de første automatiske produktionsanlæg kom til fabriken i 1920, var deres 2.500 dåser i timen pr. anlæg et imponerende fremskridt. I dag producerer de sidst opstillede anlæg, de såkaldte bodymakere, 26.400 dåser i timen eller 440 pr. minut og vel at mærke i en langt bedre kvalitet. Plane, dekorerede eller blanke blikplader udskåret med $^{1}/_{10}$ mm nøjagtighed gennemgår 16 forskellige operationer på deres vej gennem bodymakeren. I den 13.000 m² store bodymaker-hal findes foreløbig 16 bodymaker-anlæg. Dette afsnit af Thorslund-fabriken er det største samlede automatiske maskinanlæg for blikemballage i en enkelt fabrik i Europa, og her fremstilles 80 % af virksomhedens produkter.

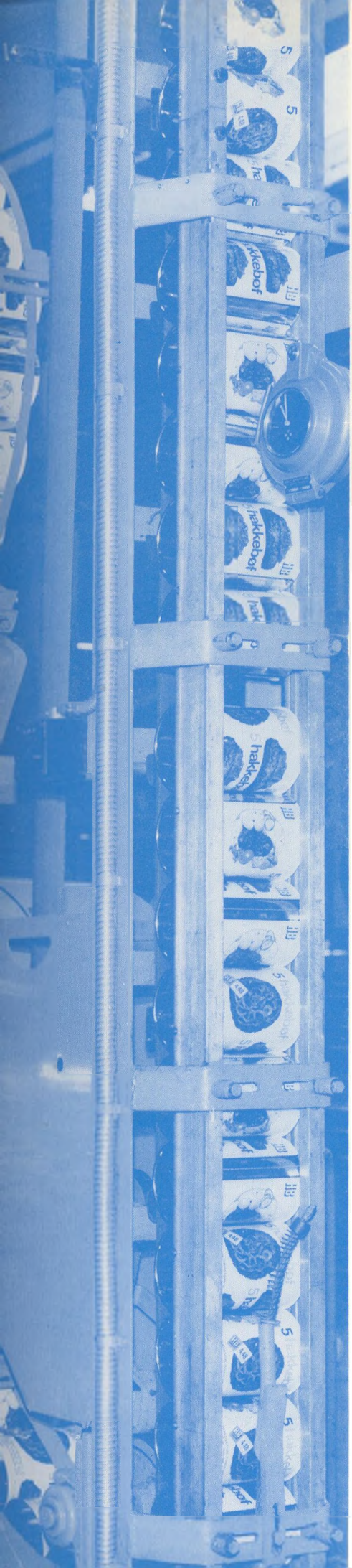


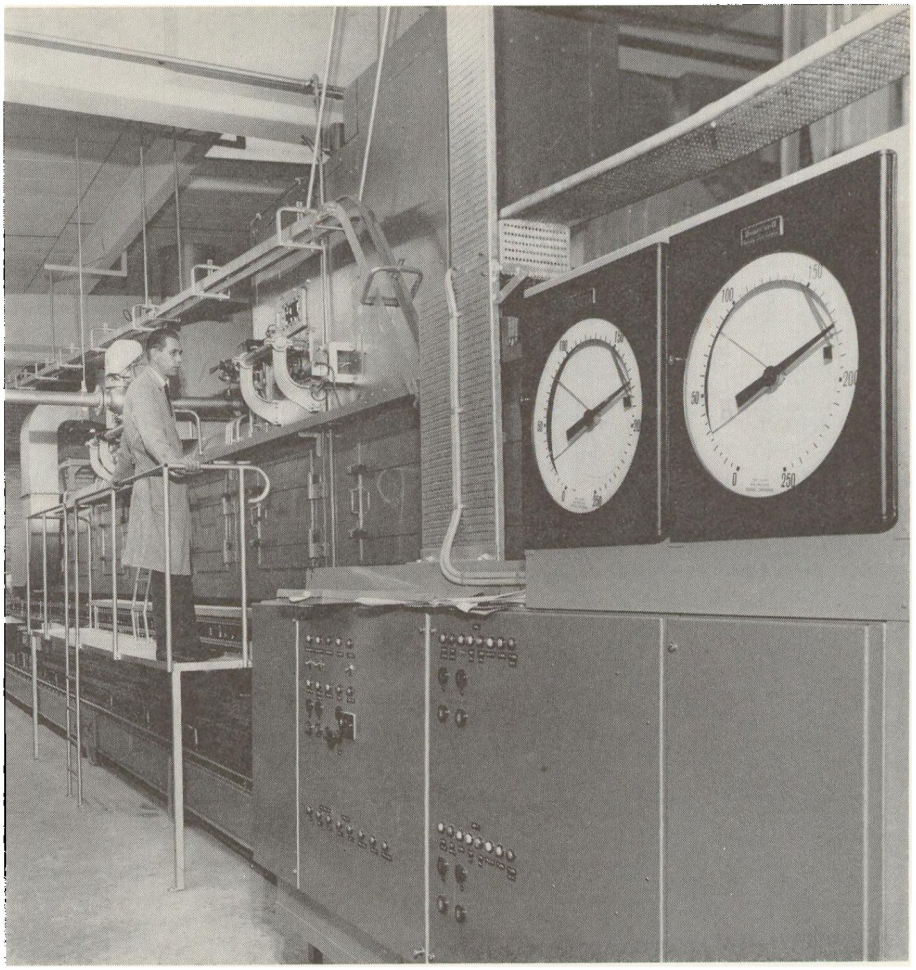
Bodymakeren er en mangfoldighed af kraft, bevægelse og mekanisk præcision. Det øverste af de indfældede billeder viser bodymakeren forfra, hvor blikpladerne lægges i maskinen. Resten går automatisk. Nederst: Kontrolbordet, hvor den endelige inspektion foretages, før dåserne pakkes i kartoner.



Blikpladerne lagres i de originale containere fra værkerne i England, Holland, Frankrig og Belgien.







Øldåser kræver en fuldstændig tæt indvendig lakering. Disse dåser føres derfor direkte fra bodymakeren til et sprøjtelakeringsanlæg og passerer derefter gennem en lang termostatstyret tørreovn.

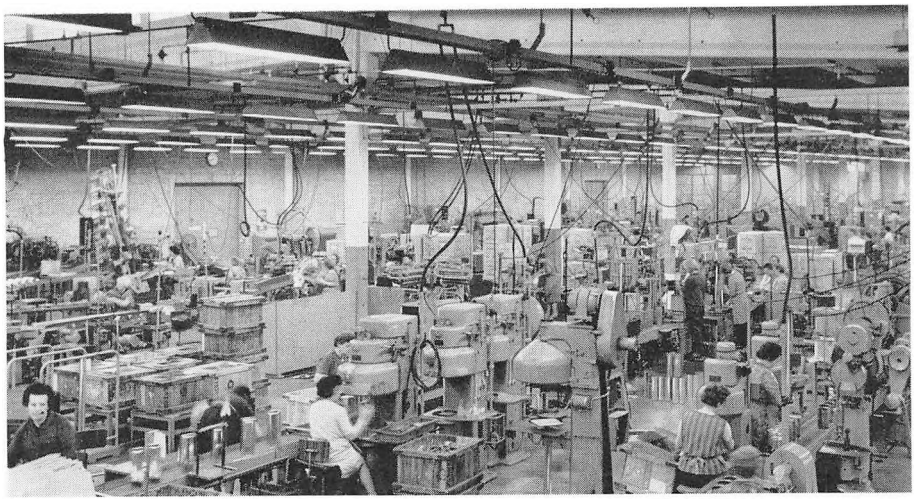


En lagerkapacitet på 100 mill. dåser og en daglig ekspedition i højsæsonen på indtil 3 mill. dåser kræver mekanisk transport. Radiostyrede gaffeltrucks henter og stabler kartoner med færdige dåser i op til 11 m højde og bringer dem enten til læsning på lastbiler eller til de 2.400 jernbanevogne, som årligt læsses på fabrikens eget spor.

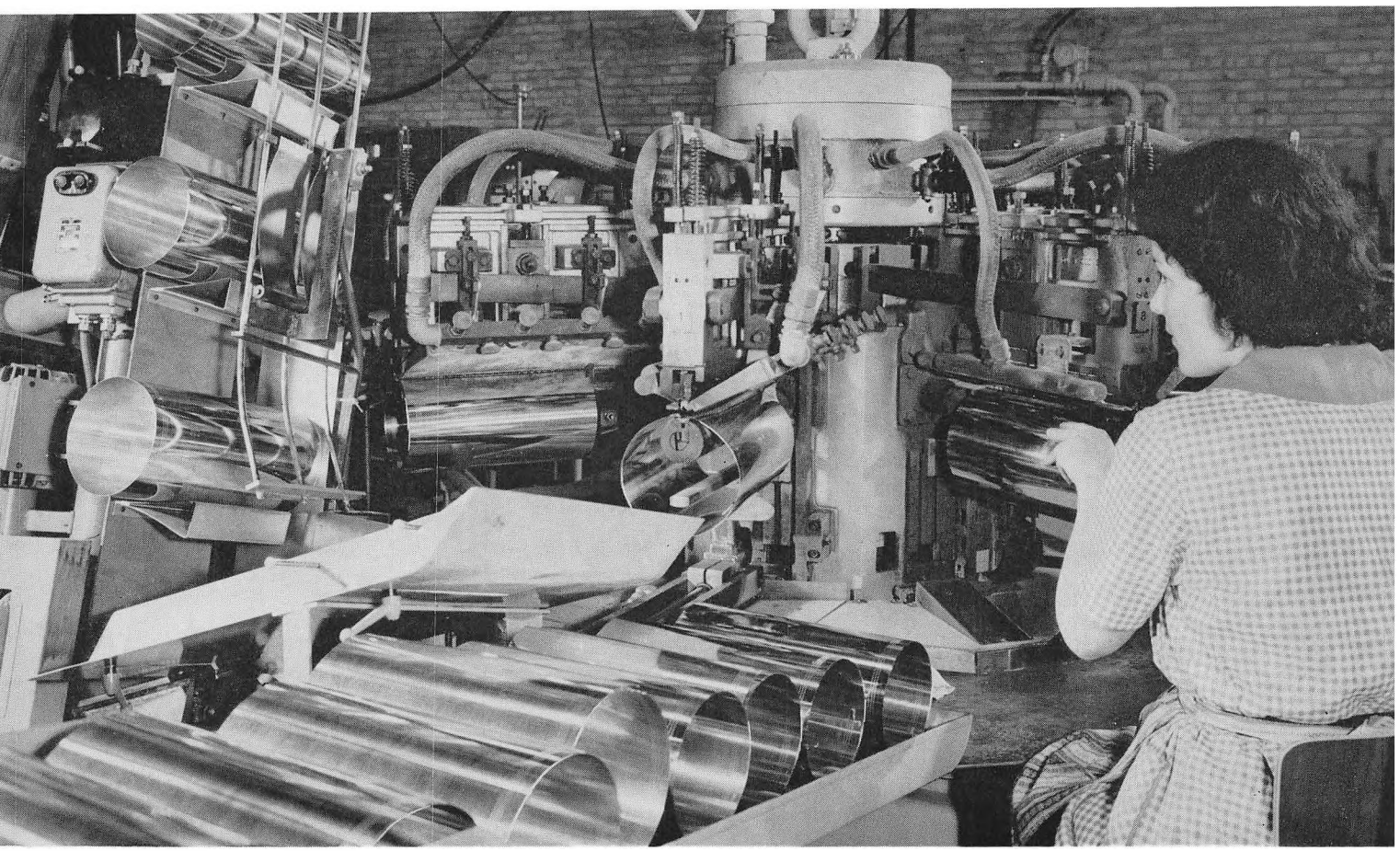


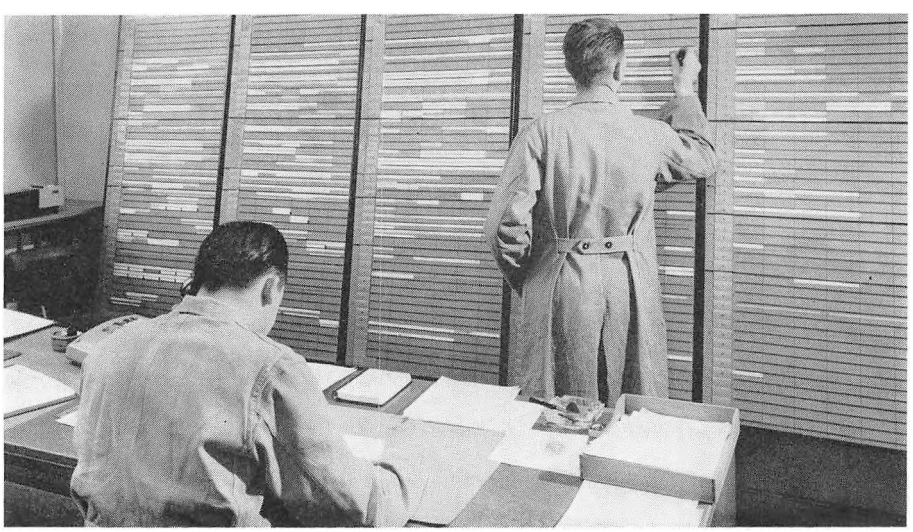
Halvautomatisk produktion

En ikke uvæsentlig del af markedet for blikemballage betjenes stadig bedst med halvautomatisk produktionsudstyr. Specialpartier på under 100.000 dåser og emballager af særlig form og størrelse fremstilles på anlæg, som hurtigt kan omstilles til de enkelte produktioners særlige krav.



Den halvautomatiske produktion er fordelt i 3 haller på ialt ca. 10.000 m². Billedet til højre viser et kig ind i den ene produktionshal, der rummer 20 linier.



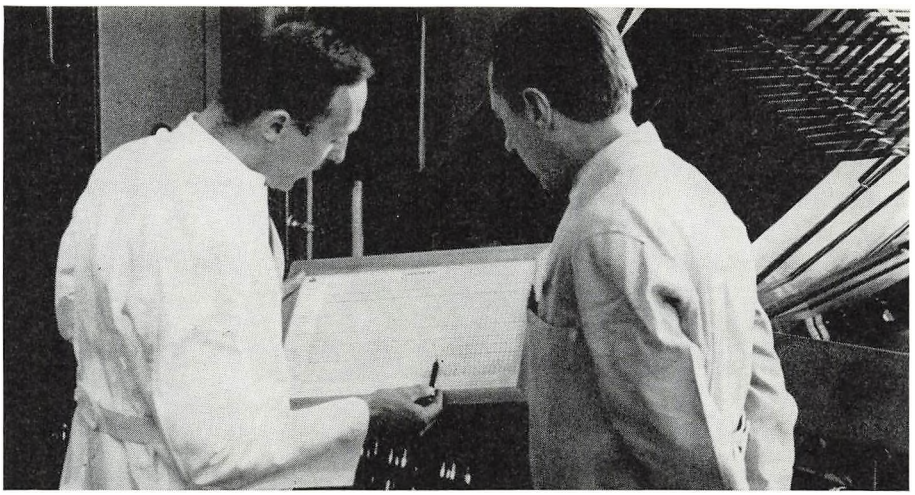


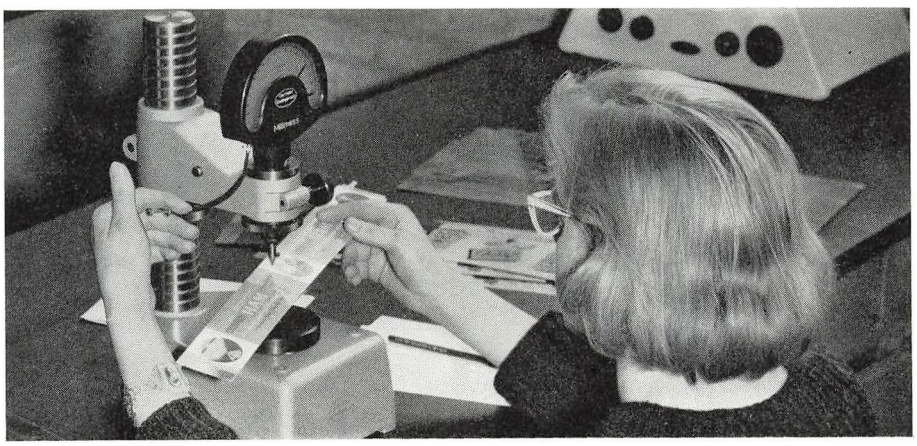
I loddemaskinen bliver blikket til en cylinder. Operatøren fører emnet ind i maskinen, der automatisk lodder 1500 cylindre i timen.

Al industri kræver planlægning — og kunderne kræver punktlige leverancer. I produktionskontrolafdelingen holder man øje med hver detaille i produktionen.

Kvalitetskontrol

En kompromisløs kvalitetskontrol gennemføres overalt i produktionen. Produktet godkendes eller forkastes gennem alle fremstillingens faser fra råvarerne til de sidste afgørende prøver med de færdige emballager. Alle målinger registreres på kontrolkort, der viser, om de fastsatte tolerancer overholdes.





Ved lakering af blikplader kontrolleres bl. a. lakkens viskositet og lakkens vægt på blikpladen for at sikre, at den vil give en absolut jævn og porefri dækning (foroven).

Husmødrene vil have dåser, der er nemme at åbne. Derfor forsynes mange dåser med såkaldt »afrivning« og en nøgle til oprulning af den indridsede blikstrimmel. Den løbende kontrol af ridsedybden udføres med instrumenter, der registrerer 0,001 mm som vist til højre. På billedet herunder kontrolleres målene på udskårne blikplader.



»Vi skal have noget kønt at se på, når vi holder pause«, sagde konsul N. J. Haustrup. Anlægget foran kantinen er med til at præge Thorslund-fabriken.



50 ÅRS TRADITION FOR FREMSKRIDT

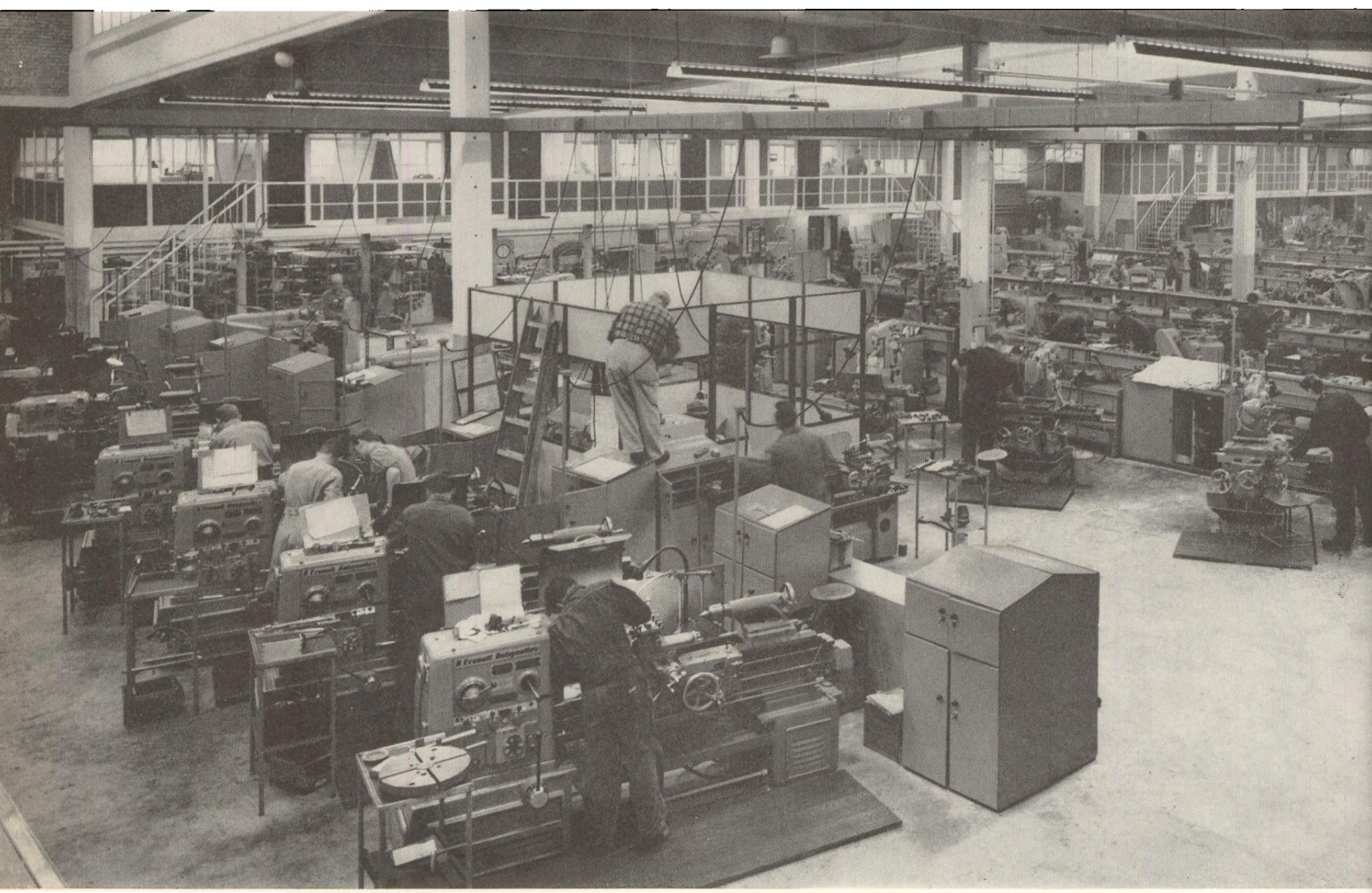
Konstruktion og vedligeholdelse

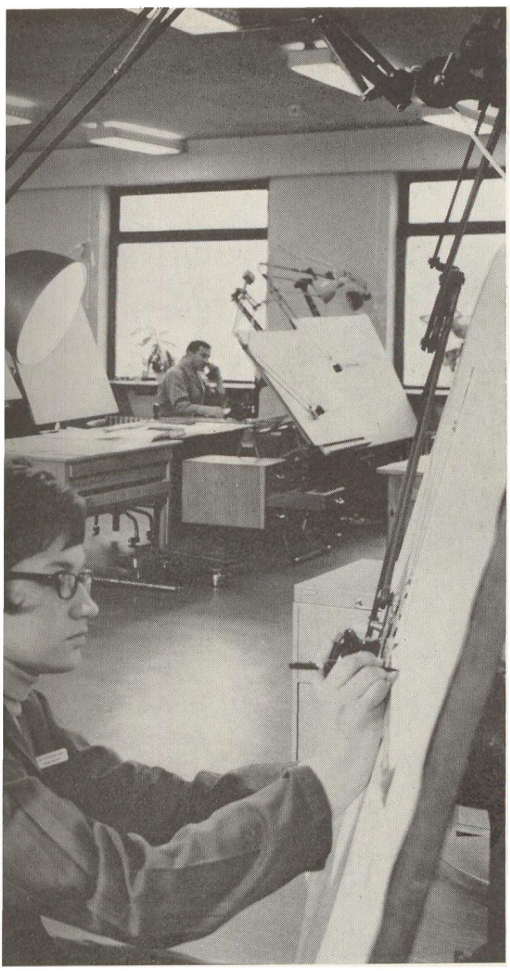
I værkstederne lægges grundlaget for nye tekniske forbedringer af firmaets emballager. Her rationaliseres produktionen gennem bygning af nye maskiner og værktøjer. En væsentlig del af værkstedernes 150 specialister står til rådighed for vedligeholdelse af produktionsafdelingens komplicerede maskinanlæg.



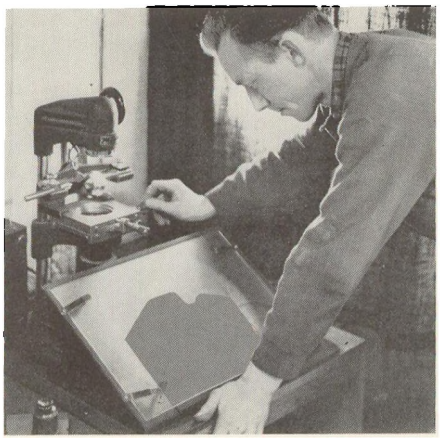
Tegnestuens 36 tegnebrætter er besat dels med ingeniører dels med tekniske tegnere, der bl. a. arbejder med nykonstruktioner, rationel opstilling af nye anlæg og planlægning af fremtidige udvidelser.

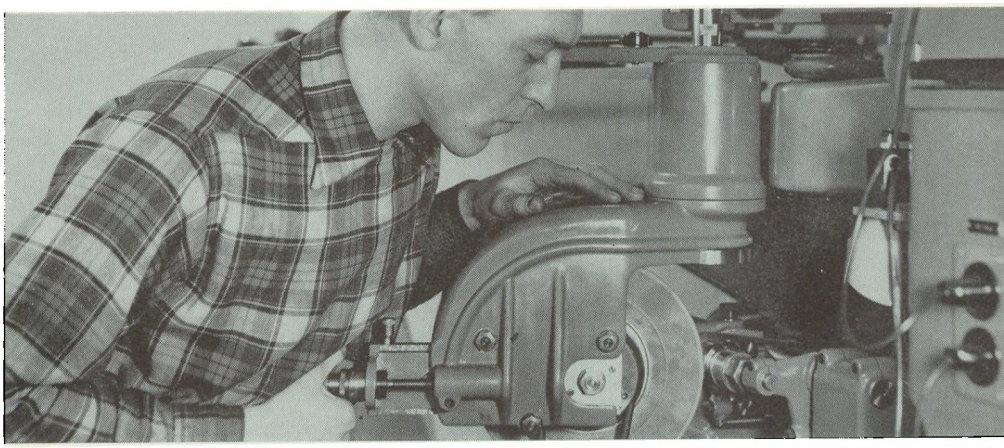
På Thorslund-fabriken findes to hovedværksteder, maskinværkstedet (forneden) og værktøjsværkstedet. Endvidere er der forskellige specialværksteder, bl. a. forsøgsværkstedet og den elektroniske afdeling. Alle værksteder er forsynet med moderne udstyr og kan løse de mest krævende opgaver inden for maskinteknik.

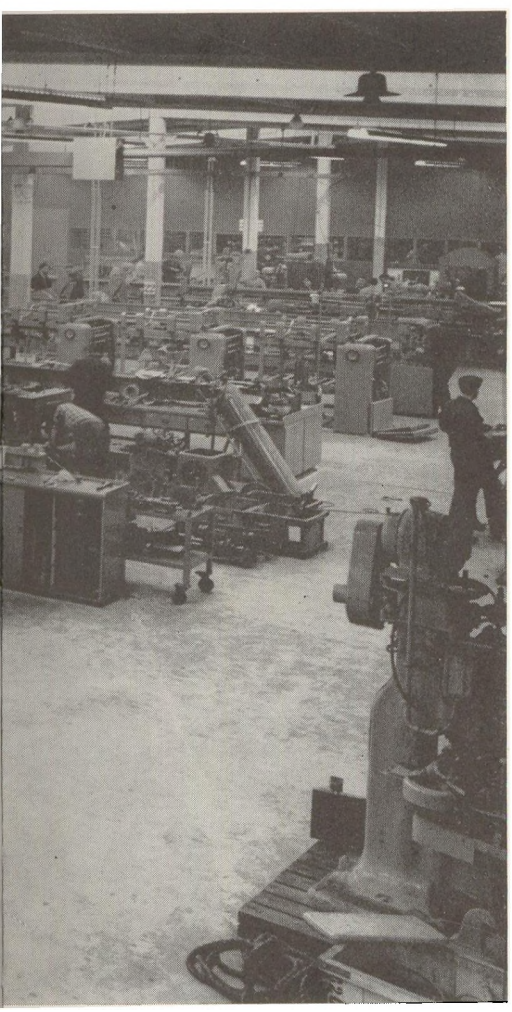




Overalt kræves præcisionsarbejde, og der føres nøje kontrol med, at de fastlagte tolerancer overholdes. Profilprojektoren til højre, der kan forstørre indtil 100 gange, er typisk for det omfattende kontroludstyr, som står til værkstedets rådighed.







Herover arbejdes med en schweizisk præcisionsmaskine, der automatisk kan tilslibe særlig krævende maskindele med en nøjagtighed på 1/50 mm.

Den obligatoriske branddam danner centrum i et af de mest populære haveanlæg. Mange arbejdere slår sig ned her i frokostpausen og glæder sig over fuglelivet eller de smukke blomster.

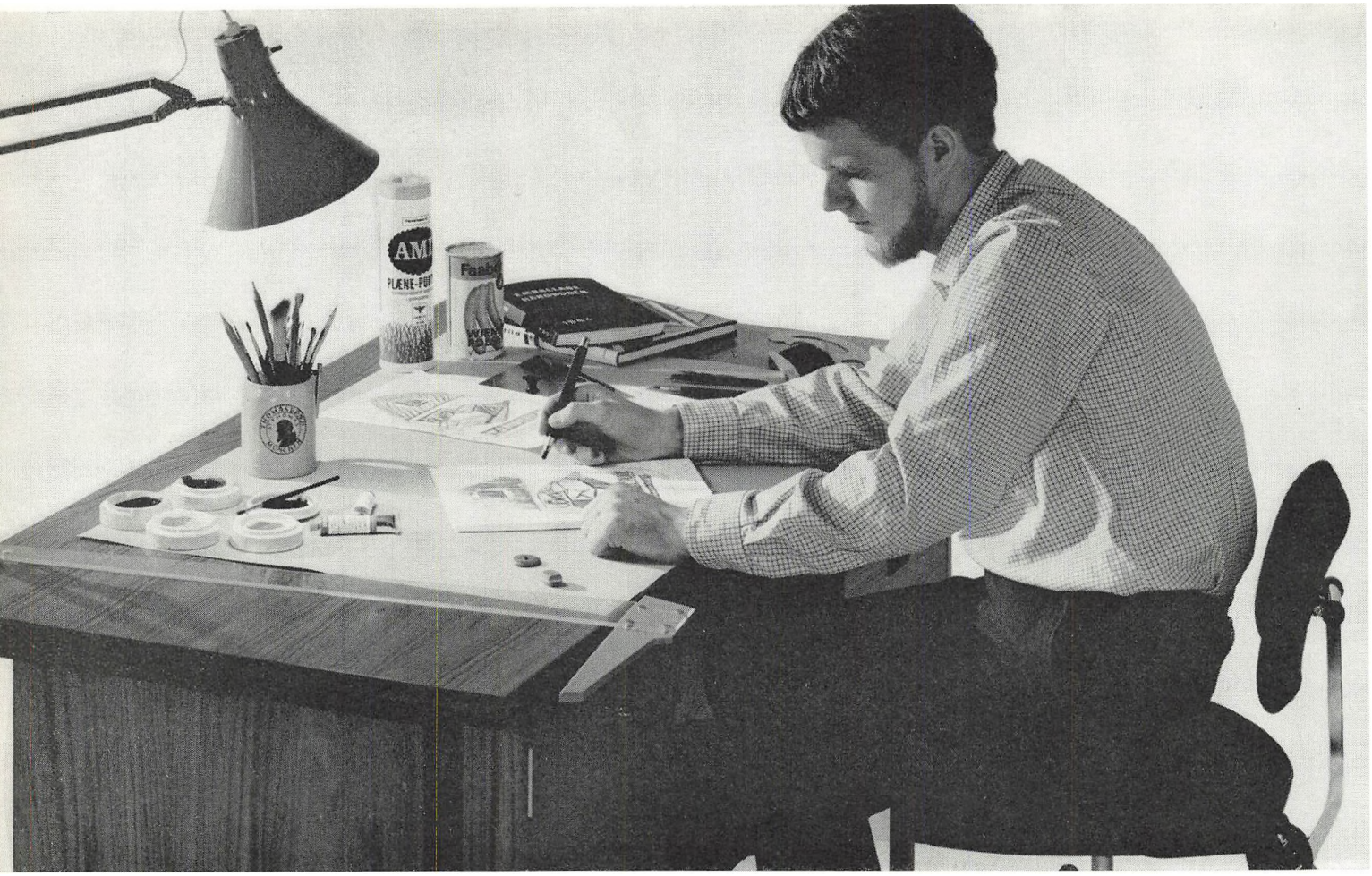


EMBORG
Pork Luncheon Meat
Denmark
DOFO
DANISH CAMEMBERT CHEESE
BAYERSKE PØLSER
PLUM ROSE
Sliced DANISH BACON
PRODUCT OF DENMARK
Cabett
LEVERPOSTEJ
Daehnfeldt's SEMILLAS ORIGINALES
FULL CREAM DRIED MILK
ATLAS
PURE MILK FOOD
STEFF
COOKED BONELESS
DANISH HAM
WITH NATURAL JUICES GELATINE ADDED
PRODUCT OF DENMARK
NET WEIGHT OF HAM AND JUICES
LBS. OZ.
PERISHABLE KEEP UNDER REFRIGERATION
MADE BY J. STEFFENSEN
server i dag
FISKEBOLLER
Nettovægt 225 gr.
MULTIGRAIN
CALTEX
HAVOLINE
FIVE STAR MOTOR OIL
BOEL
DANISH BLUE CHEESE
TULIP
SLICED BACON
Jaka
PORK LUNCHEON MEAT
PLUMROSE
Danish
CANADIAN STYLE BACON
PORK LOIN
PRODUCT OF DENMARK
PACKED BY PLUMROSE LTD.
COPENHAGEN - DENMARK
PERISHABLE KEEP UNDER REFRIGER
Rodkaal
WITCO
DANISH
SHOULDER HAM
PICNIC
NET WEIGHT 2 LBS
DANISH CAMEMBERT
Majority
LUNCHEON MEAT
DANNY BOY
MILK POWER
OTANA
ROLLED WHITE OATS
QUICK COOKING
Made by OTA'S
PLUMROSE
SØDE GRØNÆRTER
ATKA
Delicatesse
OLIE
REN VEGETABILSK OLIE
TIL LET OG LEKKER MAD
COLLS
LEVERPOSTEJ
Wheatsheaf
LUNCH TONGUES
Odense
LEVERPOSTEJ
LUXOLINE
Faaborg
KØDBOLLER
I KARRY
CELEBRITY
Danish
COOKED BONELESS SKINLESS
PLUMROSE
HAM
PRODUCT OF DENMARK
GRILL BEFORE SERVING
NET WEIGHT 2 LB
PACKED BY PLUMROSE LTD., COPENHAGEN - DENMARK
Rexburg
PORK LUNCHEON MEAT
PRODUCT OF DENMARK
Sundby
BAYERSKE PØLSER
YORK
CARNE AL PRODCUTTO
HANDTEIN
St. Michael
PURE PORK
PRODUCE OF DENMARK
HB 1.28
BUTTER
RØDKÅL
dana
DANISH CHOPPED
PORK & HAM
CARNABON
BONEVOX
THE EXCLUSIVE BLEND
DANO
whole
milk powder
PRODUCED BY "ARLA" - SVENSTRUP - DENMARK
dana
DANISH CHOPPED
PORK & TONGUE
Faaborg
FAABORGGRYDE
PLUMROSE
SPRAY DRIED
WHOLE MILK
Hafnia
SMOKED COOKED BONELESS
CANADIAN STYLE
BACON
(Park Loin)
NET WEIGHT 2 LBS.
PRODUCT OF DENMARK

DOFO
DANISH CAMEMBERT CHEESE
Tolko
IMPORTED
DANISH CAMEMBERT CHEESE
DENMOR
FRANKFURT SAUSAGES
PRODUCT OF DENMARK
CHAMPIGNONS
Jaka
CHOPPED HAM
Thistle
PORK LUNCHEON MEAT
Danfarm
PORK LUNCHEON MEAT
WITH NATURAL JUICES
PRODUCT OF DENMARK
OCEKA
HUSHOLDNINGS ÆRTER
2 lb.
COOKED BONELESS
PORK SHOULDER PICNIC
WITH NATURAL JUICES GELATINE ADDED
PRODUCT OF DENMARK
DAK
DANISH CROWN
COOKED HAM
Hamlet
PORK LUNCHEON MEAT
PRODUCT OF DENMARK
carbolineum
NORMVARE
2½ kg b.f.n.
FORENINGEN FOR DANMARKS BRUGSSVOGNE
Swift's
CHOPPED PORK & HAM
VIBAN
8 pk.
BAYERSKE PØLSER
VIGO
DANISH
SLICED BACON
PRODUCT OF DENMARK
tørske rogn
TEEPOL
SHELL KEMIKALIER
FLYDENDE
SULFOSÆBE
TEEPOL
CELEBRITY
ROYAL LOBSTER MEAT AND SHRIMPS
1½ lb.
COOKED BONELESS
HAM
Royal
DANISH CHAMP
FULL CREAM
NIÑA
MILK POWDER
LECHE ENTERA EN POLVO
SELVKLÆBENDE
NOPIFAN
tape
CAMECO
Danish
COOKED HAM
IMPORTED
DESSERT JORDBÆR
Bunkenborg
SPECIALITET
Grill Pølse
POLSESPECIALISTEN BUNKENBORG
ICE CAP
TINY SHRIMP
NORMEAT
PORK LUNCHEON MEAT
JOHNSON'S WAX
JOHNSONS
HAARD GLANS
NY LYS SELVSKINER
Sundby
HAKKEBOF
fabjørg syntetisk
OLIEMALING
LEVERPOSTEJ
VIGO
PORK SHOULDER
PICNIC
PRODUCT OF DENMARK
Milex
FULL CREAM
milk powder

Jaka
HAM
Don Pedro
KAFFE
VACUUMPAKKET
torske rogn
Sundby
HOBRO
6 stk.
FROKOST-PØLSER
STR
DANISH PORK
LUNCHEON MEAT
TULIP
Brand
LUNCHEON MEAT
Blended of Denmark
TULIP BRAND FACTORY
VEILE - DENMARK
SÆBY
RØJER
Triumph
bayerske polser
AMANDA TORSKEBRUGH
KAFFE
JAVA
BRANDERIERNE
OK
RØDKAAL
NORMEAT
PORK LUNCHEON MEAT
BEAUMAIS
HAM
luncheon meat
PRODUCT OF DENMARK
BOLLER I IRIS OG KARRY
BEAU
Vienna
Sausages
Danish
CELEBRITY
PORK SHOULDER
PICNIC
PRODUCT OF DENMARK
LACTANA
FULL CREAM
MILK POWDER
Wheatsheaf
BEEF
LUNCHEON MEAT
DANISH COOKED
SLICED HAM
WITH NATURAL JUICES
PRODUCT OF DENMARK
DAK
555
Bitten
4 TIMERS
GULVLAK
Viggo Hastrup
GULV
BLANK
ANTISTATISK
SELVBONER
LYS HØJGLANS
UDEN POLERING
A-K
DANISH PORK
WITCO
SALCHICHAS
HOT DOG
TIPO VIENA
DANISH CHAMP
Cooke
SMOKED SALAMI
PRODUCT OF DENMARK
UG
GIVER MADEN KARAKTER
UALMINDELIG GOD
odin
CHOPPED PORK
TONGUE
Pasta de hígado
Danish Cooked
HAM
IN SLICES
PRODUCT OF DENMARK
HAFNIA
PORK SHOULDER PICNIC
PRODUCT OF DENMARK
Vato
KAFFE
HARISTET - FRISKMALET - VACUUMPAKKET
ODENSE
CROWNE
ÆRTER
MIDLAND
LUNCHEON MEAT
MINUT KØD

nougat cream
Fudge
KRAFT
Camembert
LONG ISLAND
Dairy Cream
dana
18 COCKTAIL SAUSAGES
Danish Camembert
Araba
KAFFE
VACUUMPAKKET
ABC
ærter
KLIK
PORK LUNCHEON MEAT
Danish Pork
LUNCHEON MEAT
HOULBERG
JUNCKERS
BLITSA
SELVKLÆBENDE PLASTLAK
INDHOLD: 5 LITER
Esso
MOTOR OIL
DANSK ESSO A/S
ICE CREAM
PARA HELADOS
A-K
COOKED BONELESS
PORK
SHOULDER PICNIC
WITH NATURAL JUICES GELATINE ADDED
1 lb.
BAYERSKE PØLSER
DANKOF
Wiener
PØLSER
Eckhoff
COOKED
HAM
PRODUCT OF DENMARK
COCK NUTS
SALTED PEANUTS
PLUM ROSE
MOULES AU JUS
PICNIC ROYAL
CHOPPED HAM WITH PORK
FLYING BIRD
DANISH CREAM
Beauvais
Tilbered
RØDKÅL
kartofler
BULLOX
SØNDERJYSKE
GULE ÆRTER
MED GRISEHALE
kodboller
DYROTON
Plastic
MALING
S. DYRUP & CO.
DAK
FORLOREN SKILDPADDE
Fengers
DESSERT JORDBÆR
DE LUXE QUALITY
CHOPPED PORK TONGUE
PERISHABLE KEEP
UNDER REFRIGERATION
DAK
ROYAL LOBSTER MEAT AND SHRIMPS
KING PIN
Hamlet
FULLMAN STYLE
DANISH
COOKED HAM
PRODUCT OF DENMARK
Shoulder
NIBE
HAKKEBOF
med lag i hvan sauce
PLUMROSE
DANISH CREAM
CREMORA
LECHE EN POLVO
DRIED WHOLE MILK
THE BORDEN CO.
EKSTRAFIN
LEVERPOSTEJ
TULIP
SALCHICHAS
VIENA
MORCILLA BLANC
BOEL'S
DANISH CAMEMBERT CHEESE
Northern
LUNCH FILLETS IN MADEIRA SAUCE
Ringsted
LUNCHEON MEAT
KLIM
POWDERED
WHOLE MILK
Danegoods
Sliced
BREAKFAST BACON
PRODUCT OF DENMARK
DANEGOODS
KELLY'S
LUNCHEON MEAT
LIDANO
FULL CREAM MILK POWDER
LIDANO



Design og reklame

Det er ikke længere tilstrækkeligt at producere emballager, der blot er teknisk perfekte.

På de store eksportmarkeder konkurrerer dansk konserves med hele den øvrige verdens produktion. Og konkurrenceevnen bygger fuldt så meget på emballagens design og ydre kvalitetspræg som på indholdets pris og kvalitet. Spredt ud over klodens tusinder af selvbetjeningsforretninger, stillet op side om side med stærke konkurrenter, skal den danske blikdåse nå at hævde sig på den brøkdel af et sekund, som de travle husmødre kan ofre. Det er vilkårene.

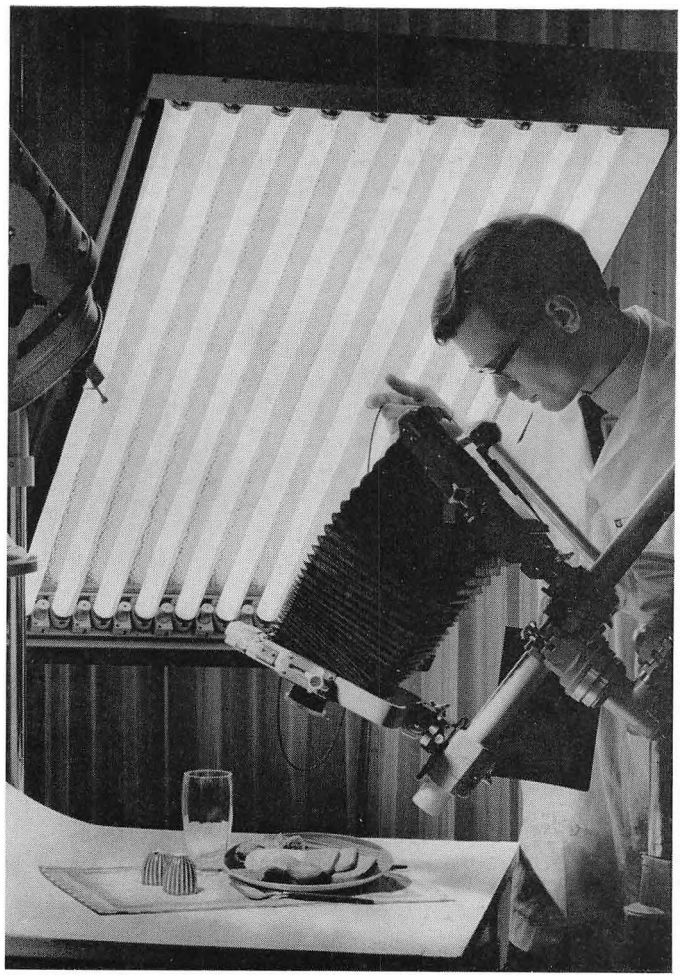
Hvert marked har love og bestemmelser, sprog, levevaner og indstilling. At vække interesse og skabe købelyst ved at tilfredsstille krav og ønsker og samtidig bevare særpræg – det er opgaven.

Emballagen skal sælge sig selv.



Hvert år udarbejder design- og reklameafdelingen flere hundrede salgsemballager, dels tilrettelagt og udført på egen tegnestue, dels i samarbejde med dygtige freelance tegnere.

Farvefotos af højeste kvalitet er blevet en afgørende faktor, når det gælder om at pryde dåsen og give fristende forslag til servering af indholdet. Til højre gøres der klar til optagelse af farvebilleder i fotografens atelier.
Dana-dåserne er fremstillet for en sammenslutning af 21 danske eksportslagterier. De fik Emprix i 1962 ved branchens årlige bedømmelse. Ialt har design- og reklameafdelingen ved de 4 stedfundne bedømmelser hjemført 11 diplomer.











Herover arbejder tegneren ved fotosætteapparatet med en skriftlinie til en skinkedåse.
Til venstre udsnit af en selvbetjeningsforretning med den tusindtallige opmarch af varer i fristende emballager. Her skal hver enkelt emballage bevise sin salgskraft og sin evne til at skabe tillid til indholdets kvalitet.

Maskin-service

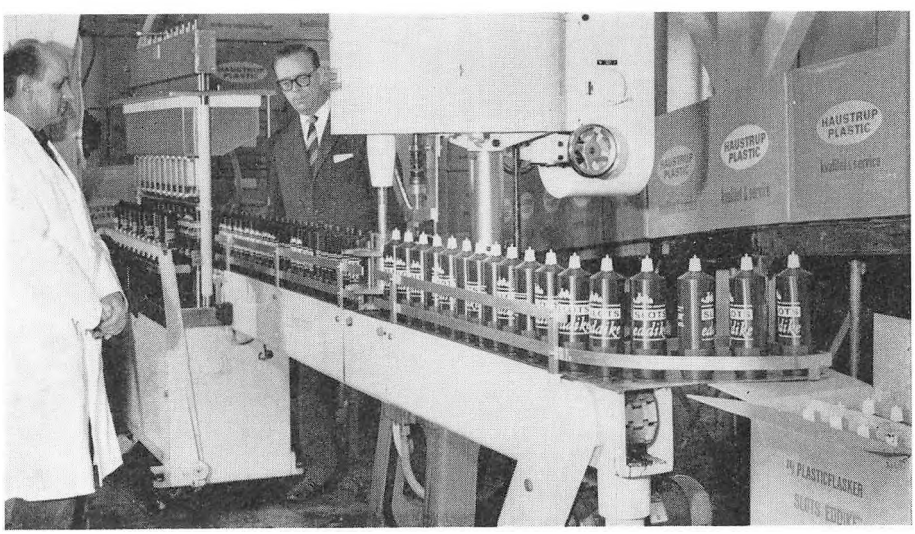
Maskinsalgs- og serviceafdelingen hjælper kunderne at mekanisere deres pakkeprocesser, således at de kan opnå den mest rationelle og økonomiske anvendelse af firmaets emballager. I årenes løb er der opbygget et betydeligt maskinprogram. Dette omfatter først og fremmest lukkemaskiner til dåser samt anlæg til fyldning, etikettering, mærkning, og transport. Gennem det samarbejde, der er skabt med førende maskinfabrikanter og emballageleverandører over hele verden, har afdelingen de bedste muligheder for at vejlede kunderne ved anskaffelse af nye maskiner. I øvrigt ydes en udstrakt service ved kontrol og vedligeholdelse af kundernes maskiner.



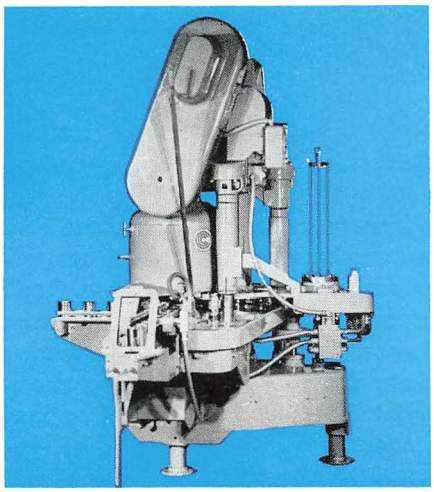
Anlæg til vakuumpakning af kaffe i dåser.

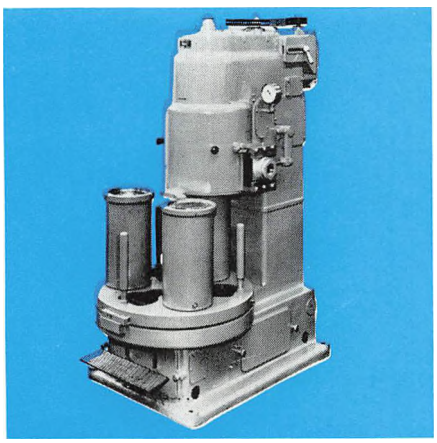


Firmaets erfarne rejsemontører er altid klar til hurtig udrykning. Servicevognene er udstyret med det nødvendige værktøj og et passende udvalg af reservedele til mindre reparationer. Er der tale om store reparationer, må maskinerne sendes til vort værksted.



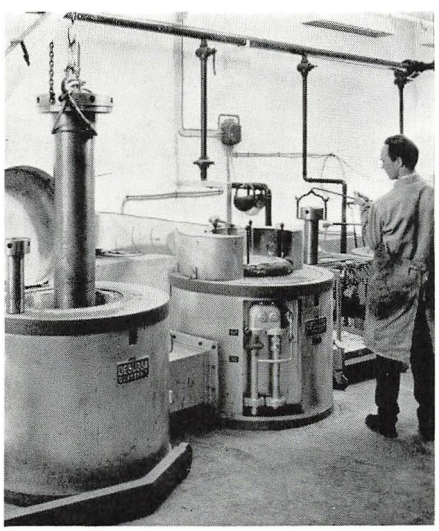
Plasticflasker kan fyldes og lukkes rationelt. Billedet viser et anlæg, som serviceafdelingen har monteret på et eddikebryggeri. Resultatet var en betydelig besparelse i pakkeprocessen, der begynder med fyldning af flaskerne og påskruning af kapslerne og slutter med automatisk pakning af flaskerne i kartoner.





Vakuum-lukkemaskiner som ovenstående har rationaliseret produktionen af danske dåseskinker. Øverst ses en automatisk maskine for lukning af indtil 25.000 runde dåser i timen. Maskiner som denne er beregnet til grøntkonserves- og mælkekondenseringsindustrien.

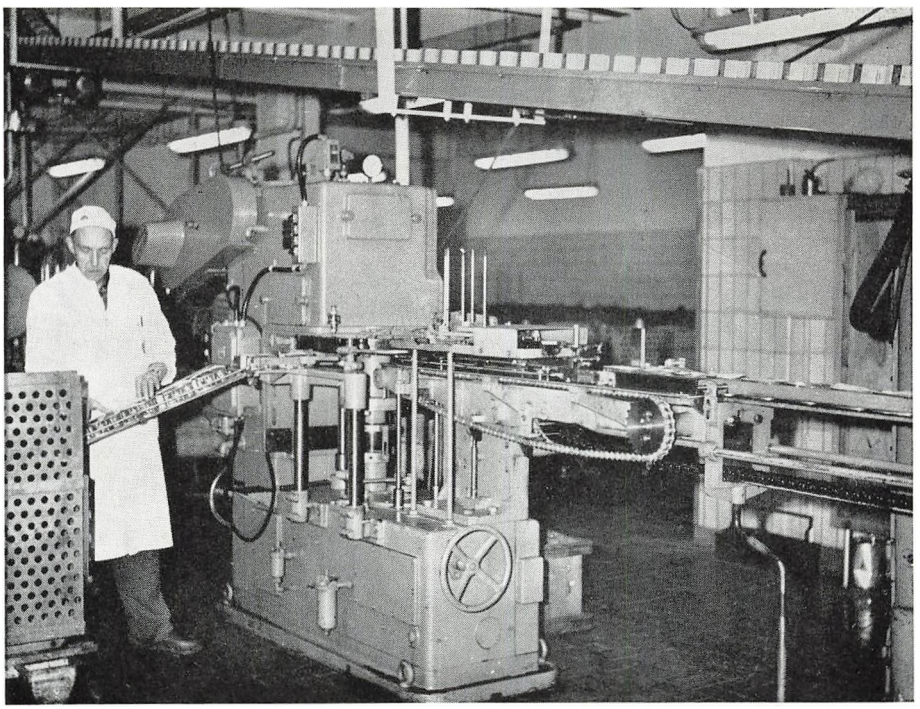
Maskinværkstedet producerer reservedele og komplette lukkeværktøjer til kunde-maskiner. Her foretages også hovedreparationer af lukkemaskiner.

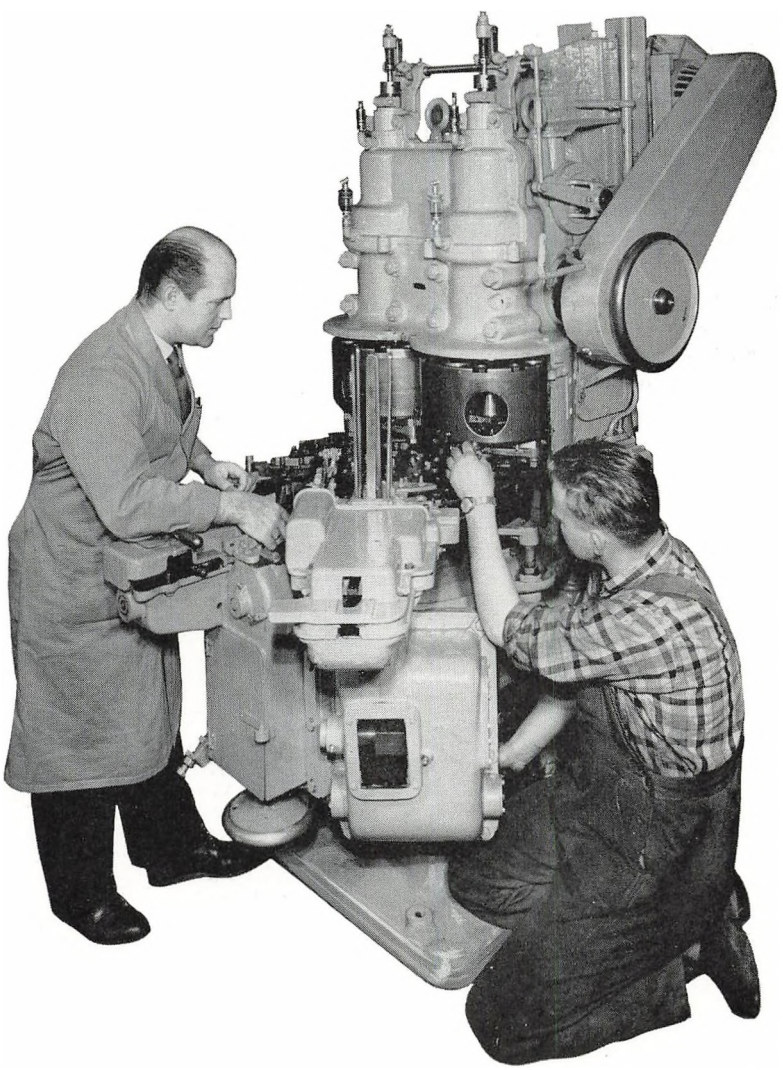


Et kig ind i Haustrups moderne hærderi, der efterhånden er et af landets betydeligste lønhærderier.

Konservesindustrien har brug for robuste lukkemaskiner, der kan sikre en glidende produktion og pålidelige lukninger år ud og år ind. Kravene til maskinernes fart vokser stadig. Gennem vort samarbejde med førende producenter af lukkemaskiner som Continental Can Company, U.S.A., og maskinfabriken IMC, Belgien, der efterhånden bygger en række af de for Europa mest velegnede amerikanske konstruktioner, kan ethvert rimeligt ønske om kapacitet imødekommes.

Billedet herunder viser en af de populære automatiske Cameron vakuum-lukkemaskiner konstrueret i U.S.A. og bygget af IMC.



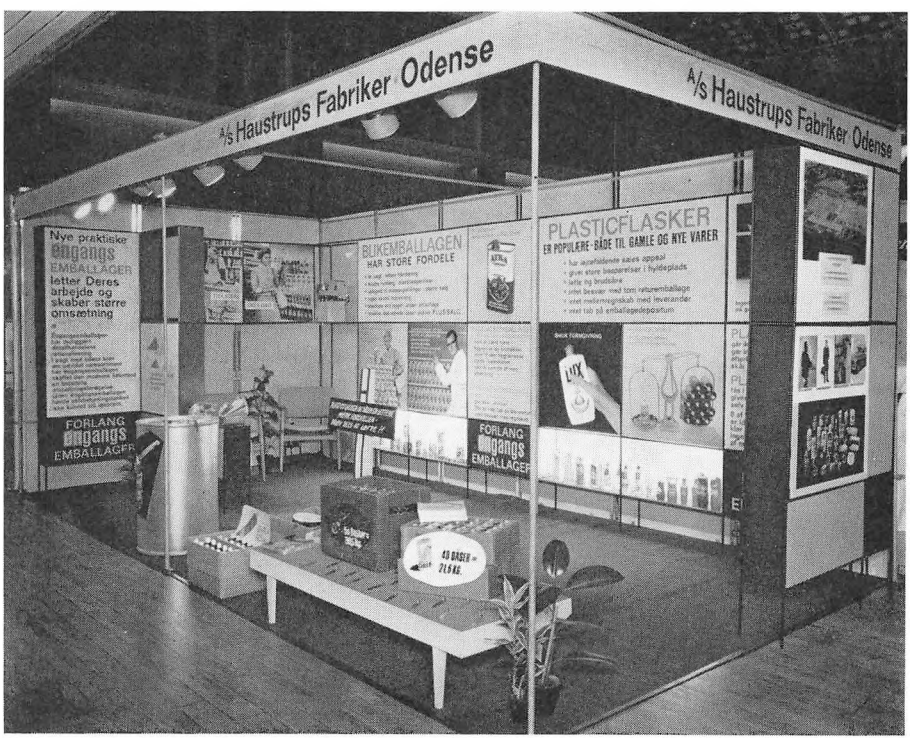


Kundebetjening og marketing

Hver mandag — året rundt — holdes salgsmøde. Alle specialfunktioner er repræsenteret til sikkerhed for, at ethvert vigtigt kundeproblem kan blive alsidigt belyst, og for at arbejdet i de implicerede afdelinger straks kan blive igangsat og koordineret.
Ved siden af teknisk hjælp og design-service, som omtales andetsteds, er marketingafdelingens arbejde af voksende betydning. I denne afdeling findes eller fremskaffes f. eks. data til belysning af en ny vares placering på markedet. Er tilsvarende varer repræsenteret, i hvilke mængder, i hvor hård konkurrence, og i hvilke emballagestørrelser og -former? Hvordan bør den rigtige emballage udformes?
Viden og erfaring fra hjemmemarkedet og udlandet, ikke alene om kendte varers emballering, men også om projekter, der ikke kunne realiseres, er til disposition. Dertil kommer kendskab til forbrugernes holdning og købevaner, viden om myndighedernes krav på de forskellige markeder, erfaring i løsning af salgsproblemer, vurdering af omkostninger, viden om detaillisternes lagerforhold og krav til omsætningshastigheder.
En rådgivning baseret på kendsgerninger.

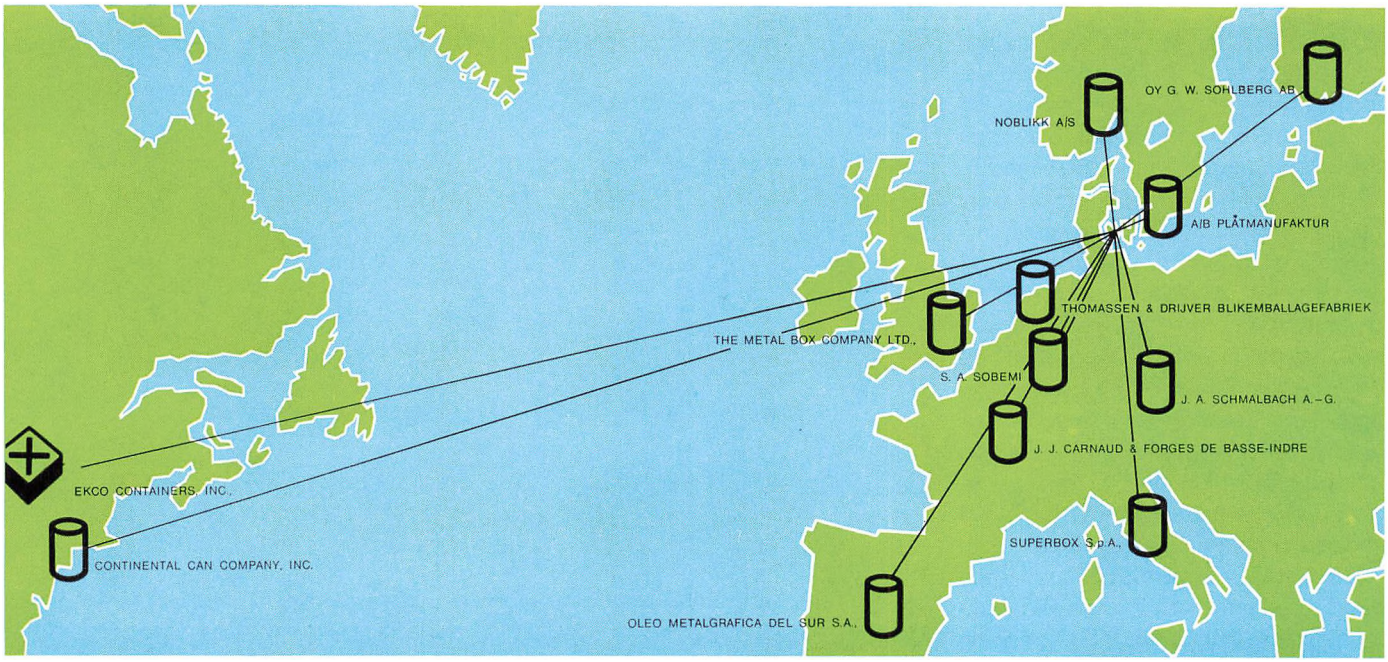


Kundebetjeningen bygger på et veltilrettelagt teamwork af salgs- og servicefolk — med varm interesse for løsning af kundernes tekniske og kommercielle problemer.



På udstillinger og messer knyttes nye, værdifulde kontakter. Her vises de sidste nyheder, og kunderne orienteres om firmaets ressourcer samt den vidtstrakte service, der kan ydes af virksomhedens emballagespecialister.

Internationalt samarbejde



I forbindelse med den stærke ekspansion efter den anden verdenskrig har A/S Haustrups Fabriker i vidt omfang udbygget sit tekniske samarbejde med førende udenlandske emballagekoncerner, således at der nu udveksles erfaringer med virksomheder, der dels omfatter næsten 200 fabriker af den højeste tekniske standard, dels en række af branchens mest anerkendte og største udviklingsafdelinger. Alene Continental Can Company i U.S.A., som Haustrups Fabriker har haft licensaftale med siden 1953, beskæftiger godt 700 videnskabsmænd og teknikere ved forskning samt konstruktion af nyt teknisk udstyr.
Europas førende emballageproducent The Metal Box Company i England, som Haustrups Fabriker har haft samarbejde med siden 1958, driver ligeledes en udstrakt forskningsvirksomhed. I alle betydelige industrilande i Europa har Continental Can Company og The Metal Box Company teknisk samarbejde med førende blik- og plasticemballageproducenter. Haustrups Fabrikers teknikere og servicefolk deltager aktivt i et betydeligt antal forsknings- og udviklingsopgaver, som denne internationale gruppes eksperter løser i fællesskab. Det internationale tekniske samarbejde har allerede givet store resultater, som kommer emballageforbrugerne til gode: hurtigere, sikrere og mere økonomisk produktion, stadig bedre og smukkere emballager og sidst, men ikke mindst, en bedre service ved løsning af mange kundeproblemer, f. eks. udvikling af helt nye emballager, tilpasning af bestående emballager til vanskeligt indhold og mekanisering af kundernes pakkeprocesser.

Samtidig kan Haustrups Fabriker drage nytte af de store udenlandske koncerners erfaring ved lancering af nye varer og stille vigtige markedsoplysninger til sine danske kunders disposition.



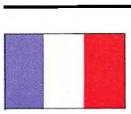
England
THE METAL BOX COMPANY LTD.,
London



U. S. A.
CONTINENTAL CAN COMPANY, INC.,
New York



U. S. A.
EKCO CONTAINERS, INC.,
Wheeling/Illinois



Frankrig
J. J. CARNAUD & FORGES
DE BASSE-INDRE,
Paris



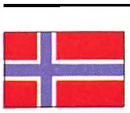
Holland
THOMASSEN & DRIJVER
BLIKEMBALLAGEFABRIEK N. V.,
Deventer



Belgien
S. A. SOBEMI,
Bruxelles



Sverige
A/B PLÅTMANUFAKTUR,
Malmö



Norge
NOBLIKK A/S,
Moss



Finland
OY G. W. SOHLBERG AB,
Helsingfors



Tyskland
J. A. SCHMALBACH A.–G.,
Braunschweig



Italien
SUPERBOX S. p. A.,
Firenze



Spanien
OLEO-METALGRAFICA
DEL SUR S. A.,
Madrid

Forskning og produktudvikling

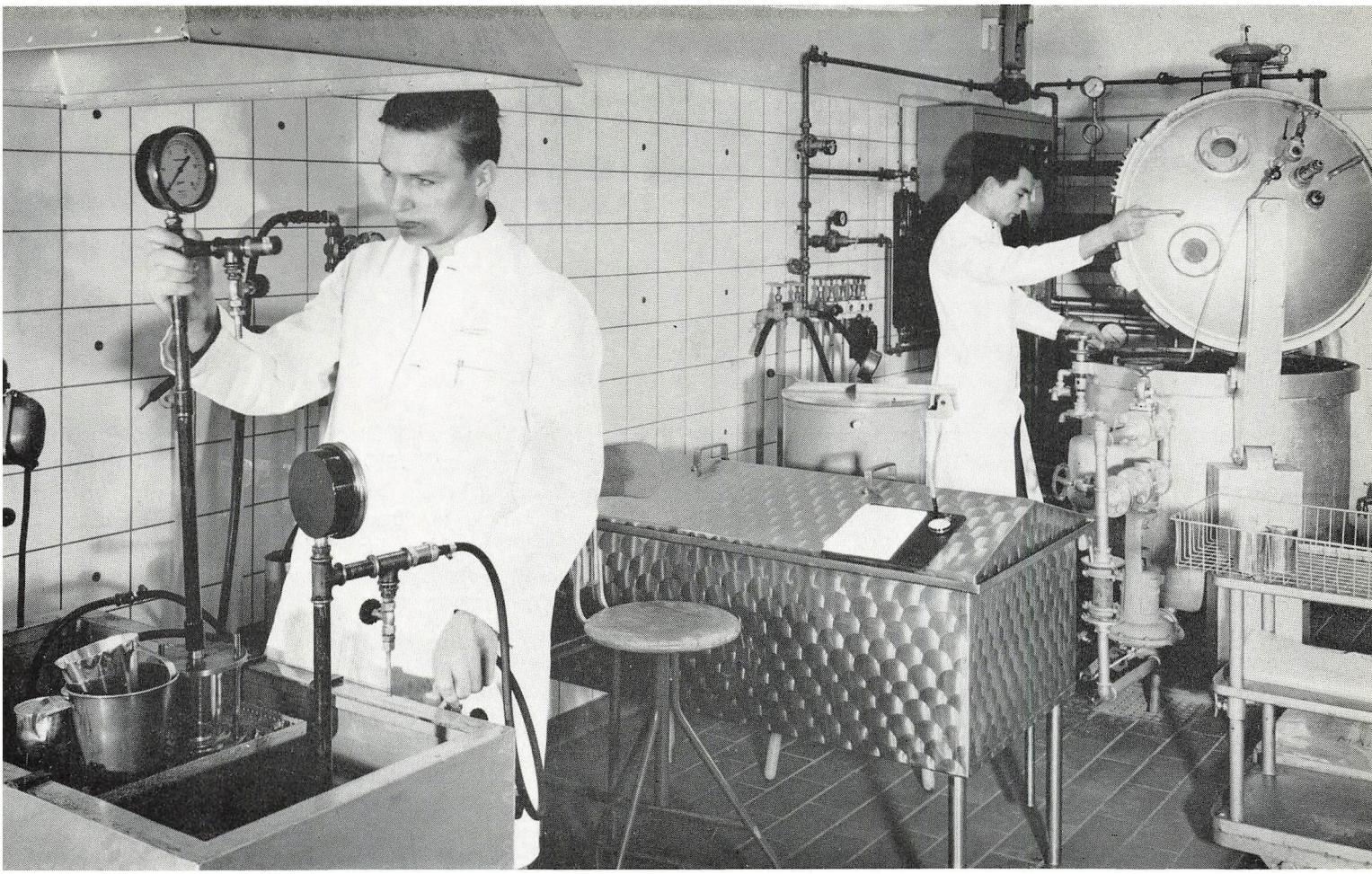
Hvert år skabes der nye emballager, og bestående emballager forbedres, for at firmaets kunder kan hævde sig endnu bedre på markederne verden over. Grundlaget lægges i research- og konstruktionsafdelingerne. Selv om erfaringerne fra en række af verdens førende emballagekoncerner — med næsten 200 fabriker — står til rådighed gennem vort stadig mere omfattende internationale samarbejde, er egen forskning en nødvendighed. Teknikere og kemikere samarbejder i laboratoriet på løbende analyser af virkningen af nye materialer og fremstillingsmetoder. Med kunderesearchafdelingen som kontaktled står laboratoriet til kundernes disposition ved løsning af alle pakketekniske problemer, og gennem denne afdeling er der bl. a. skabt et intimt teknisk samarbejde med konservesindustrien.

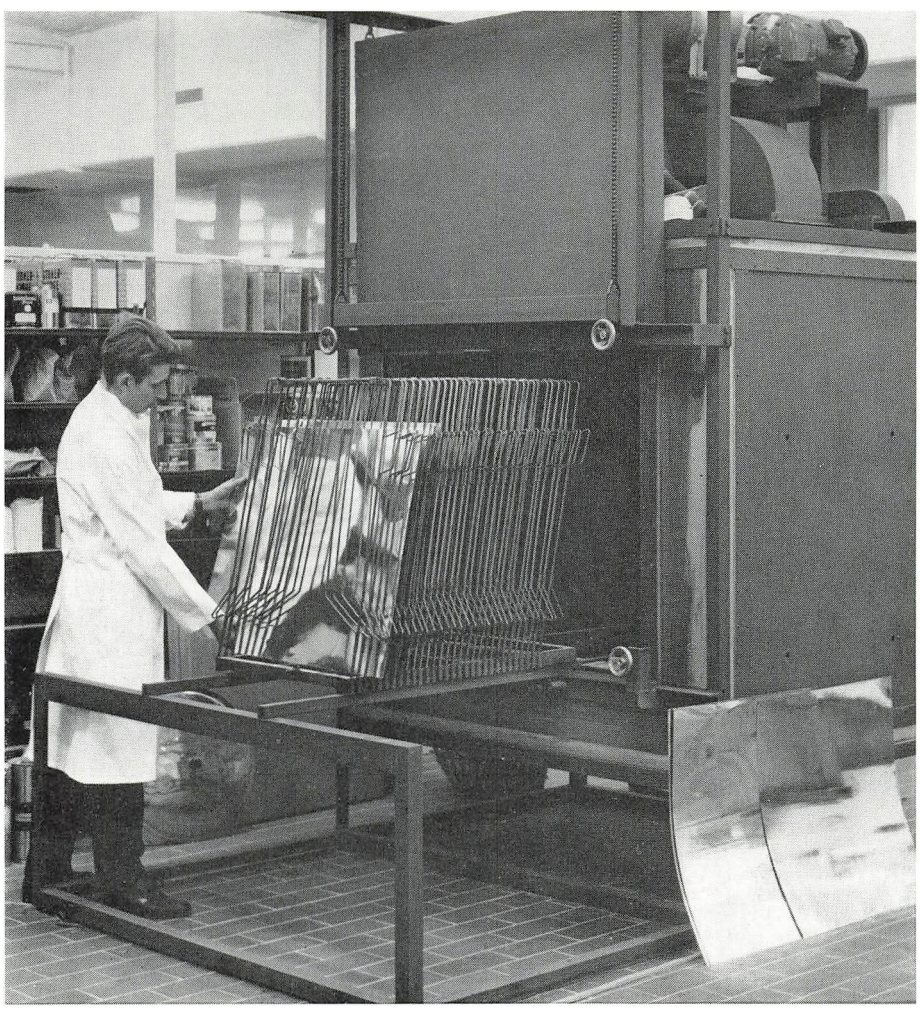


Laboratoriet har 4 hovedafdelinger: forsøgslaboratoriet, laklaboratoriet, metallurgisk afdeling og plasticlaboratoriet. Foruden hovedafdelingerne omfatter laboratoriet 6 speciallaboratorier bl. a. for mikrobiologi, dåseafprøvning og kemiske analyser.

Laboratoriet og kunderesearchafdelingen samarbejder om pakkeforsøg f. eks. med nye lakker til skinkedåser.







Til brug ved pakkeforsøg for konservesindustrien har laboratoriet indrettet en miniaturekonservesfabrik med specialudstyr til bl. a. pakning af kødvarer, vakuumbehandling, fyldning og lukning samt sterilisering og frysning.

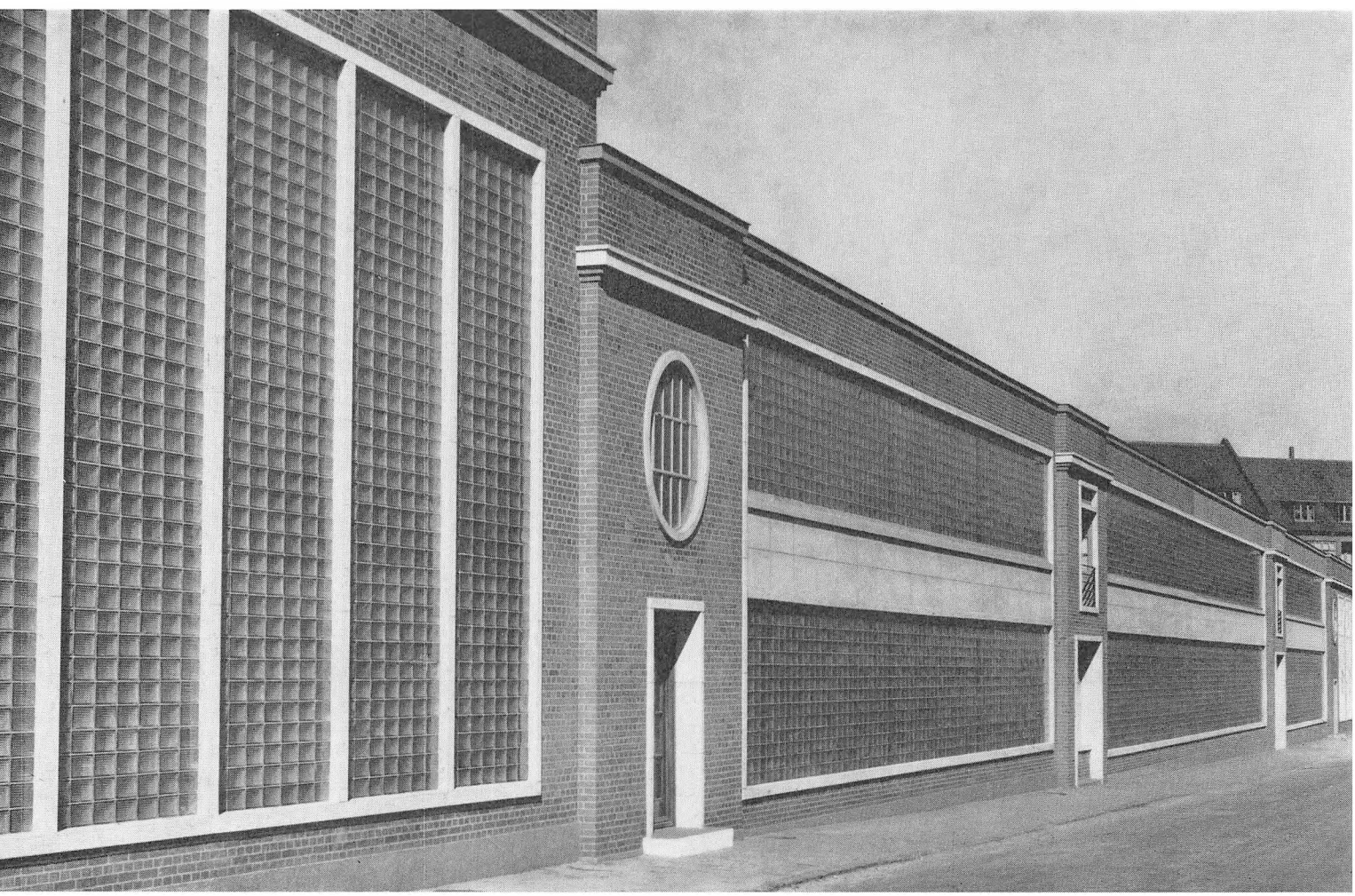
Eksperimenter med nye materialer til forbedring af dekorerede og lakerede dåser er et af laboratoriets store arbejdsområder.

50 ÅRS TRADITION FOR FREMSKRIDT

HAUSTRUP PLASTIC

I januar 1960 – efter flere års forberedelser og eksperimenter – startede Haustrups Fabriker sin første produktion af plasticflasker med en enkelt blæsemaskine og et anlæg til silketryk.
Gennem årene er der investeret betydelige beløb i rationelt produktionsudstyr og skabt et anseligt antal moderne kvalitetsprægede emballager ikke mindst til nye varer, der er kommet på markedet inden for områderne rengøringsmidler, kosmetik, medicinalvarer og fødevarer. Plasticemballager har vist sig at være en stor salgshjælp ved lanceringen af de nye varer. Husmødrene kan lide de brudsikre plasticemballager – de er lette og praktiske i brug, ligger godt i hånden og virker tiltrækkende i butikkerne med deres lækre farver og moderne formgivning. Plasticafdelingen har udviklet sig til at være Danmarks førende producent af blæste og dekorerede flasker samt tuber. I slutningen af 1960 overtog man firmaet Rosti's anlæg til flasker, og i 1963 overtoges driften af fabriken Japanica i Bagsværd. Den samlede kapacitet i blæsning andrager nu ca. 30 mill. flasker årligt og øges stadig. Samtidig arbejdes der med mange nye emballageidéer i sprøjtestøbning og vakuumformning.

Plasticafdelingen har næsten helt overtaget lokalerne på den »gamle fabrik« på Tolderlundsvej. Her er stadig mulighed for store produktionsudvidelser og god plads til lagring af varer for kunderne. Der beskæftiges ca. 120 mennesker under ledelse af en dygtig teknisk stab med specialister i plastickemi, formfremstilling, rationalisering, trykning og kvalitetskontrol. Gennem salgs- og serviceorganisationen er der sikret kunderne vejledning og hjælp ved udvikling af nye salgsemballager.



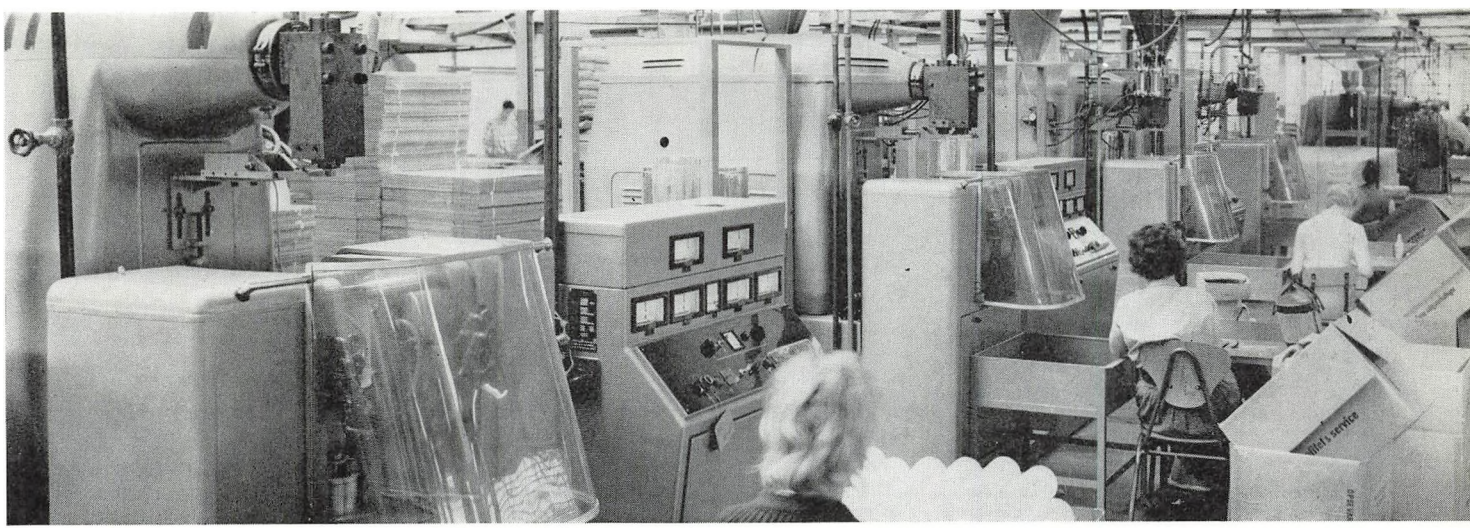


Dette udvalg af vidt forskellige flasker giver et indtryk af plasticafdelingens indsats og standard. Til hver enkelt flaske og dens indhold udvælges den bedst egnede plastictype eller blanding, ofte på basis af langvarige pakningsforsøg. På laboratoriet arbejdes konstant med afprøvning af nye råvarer og fremstillingsmetoder — i samarbejde med førende udenlandske producenter af plasticemballager.

Trykning af plasticemballager kræver stor omhu og akkuratesse hos personalet. Her som i andre afdelinger er der gennemført en systematisk kvalitetskontrol. I øvrigt gøres der på dette område en stadig indsats for kvalitetsforbedring og rationalisering, bl. a. ved indførelse af nye trykfarver og investering i automatisk udstyr. På billedet ses færdigtrykte flasker på vej fra tørreovnen til pakke- og sorteringsstanden.



Herunder en række af afdelingens automatiske flaskeblæseanlæg. Inden produktionen påbegyndes, blandes og indfarves råvaren, der på dette tidspunkt har form af granulat. Dette granulat hældes i maskinens silo, opvarmes og formes til en slange i extruderen og blæses derefter til flasker i blæsemaskinen.

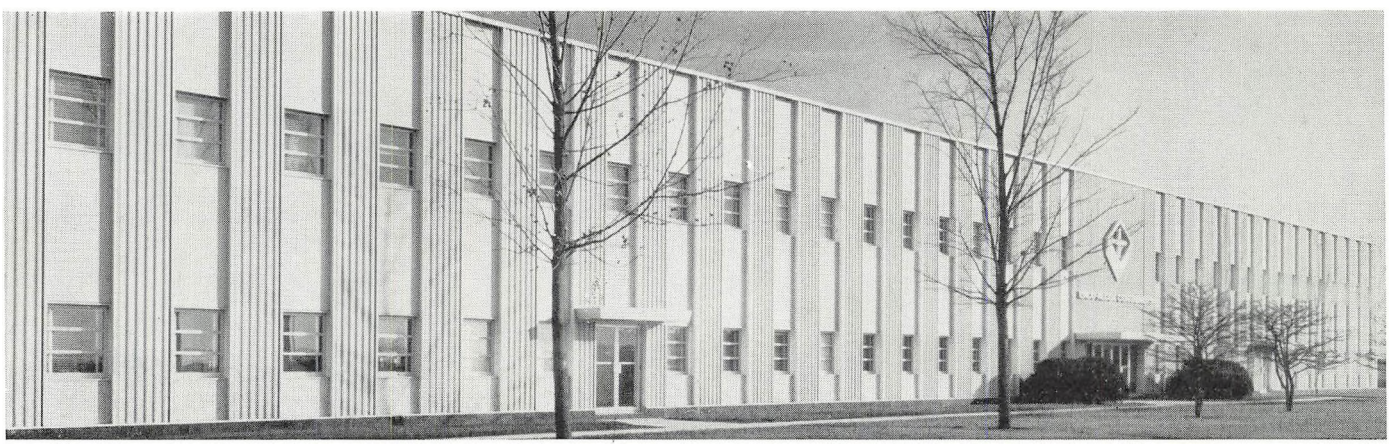


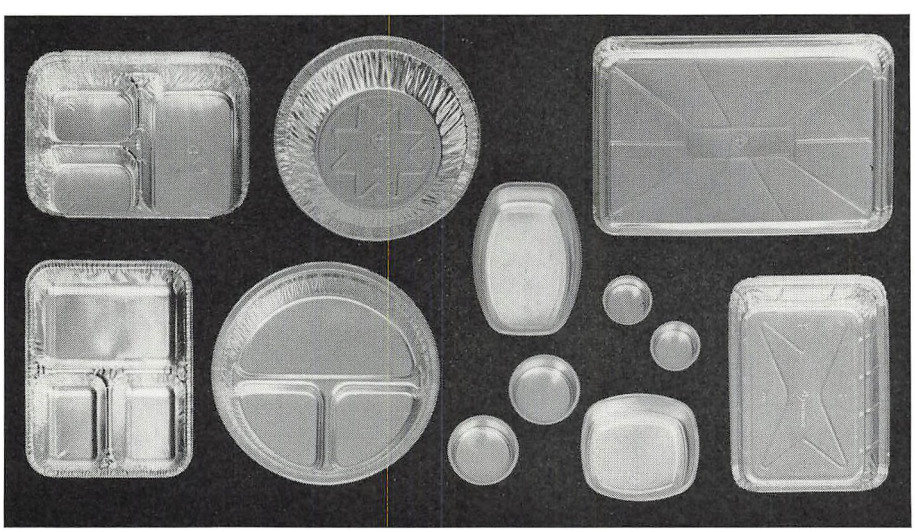
Haustrup-Ekco folieemballager

I 1960 overtog Haustrups Fabriker Nørresundby-firmaet Knuris' beskedne produktionsudstyr for aluminiumfoliebakker. Året efter blev produktionen flyttet til nybyggede lokaler på Thorslund-fabriken. Det omfattende program af nye foliebakker, der i mellemtiden er blevet opbygget, har gjort sig stærkt gældende ikke alene på det danske marked, men også i udlandet. Dette skyldes dels det kvalitetspræg, som det er lykkedes at tilføre disse nye emballager, dels anvendelsen af plastic snap-on låg og andre fikse lukkemetoder, som folieafdelingen har indført.

De nye bakketyper opfylder et voksende behov i detailhandelen for præsentabel og alligevel økonomisk emballering. Iøvrigt kan bakkerne hjælpe mange producenter til at opnå en betydelig rationalisering.

I 1963 indledtes et samarbejde med Amerikas førende producent af folieemballager, Ekco Containers, Inc., Wheeling, Illinois, og et nyt firma, A/S HAUSTRUP-EKCO PACKAGING, blev stiftet den 1. september 1963. Ekco Containers har udviklet en stærkt avanceret produktionsteknik, mange nye emballageidéer og automatiske maskiner til fyldning og lukning af folieemballager. Haustrup-Ekco har eneret til Ekco Containers' idéer, patenter og maskiner for Skandinavien og flere andre europæiske lande. Med Haustrups Fabrikers og Ekco Containers' kombinerede program, står det nye selskab vel rustet til at løse mange af fremtidens emballeringsproblemer.



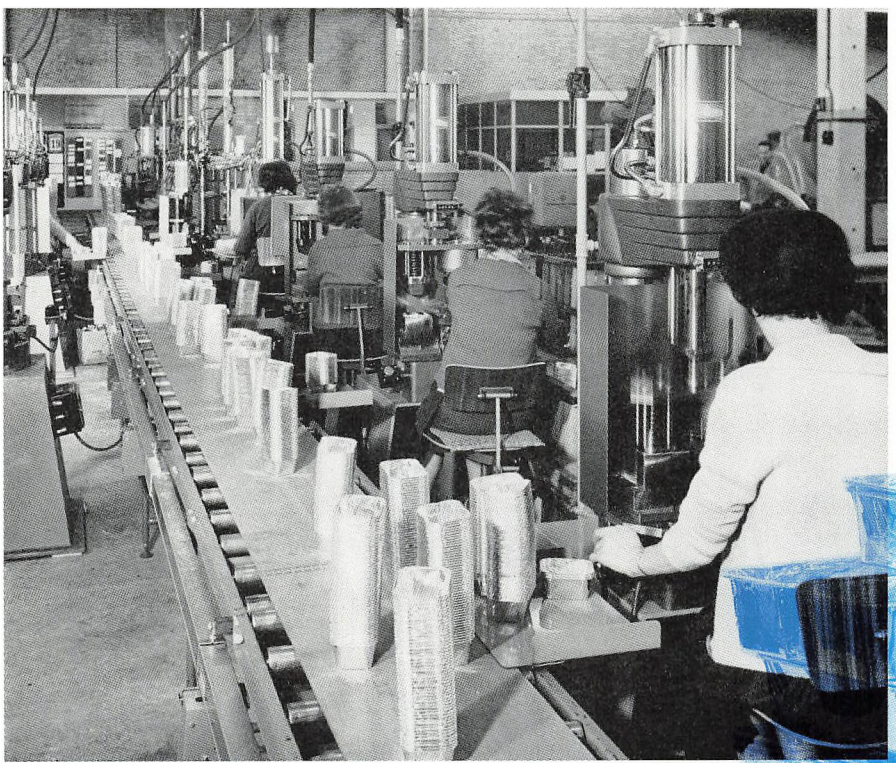


Ekco Containers i Wheeling har et større udvalg i folieemballager end noget andet firma og producerer over 500 mill. emballager årligt. Ekco's store stab af metallurger, kemiingeniører, maskinkonstruktører og fødevare-eksperter arbejder konstant med udvikling af nye emballager.

Et udvalg af nye Ekco-emballager, der har gjort sig stærkt gældende bl. a. til dybfrost. De helt glatte bakker kan varmeforsegles på specielle Ekco-maskiner og bliver derved hermetisk tætte.



Haustrup-Ekco foliebakker bliver mere og mere populære hos såvel producenter som detailister og forbrugere. Bakkerne er smukke, praktiske i brug, tåler bagning og frysning – og i mange tilfælde kan husmoderen sætte dem lige fra køleskabet ind på bordet. Aluminiumfolie er hygiejnisk, uigennemtrængeligt for luft, fedt og lys, giver ingen afsmag og beskytter samtidig mod fremmed smag eller lugt fra omgivelserne.

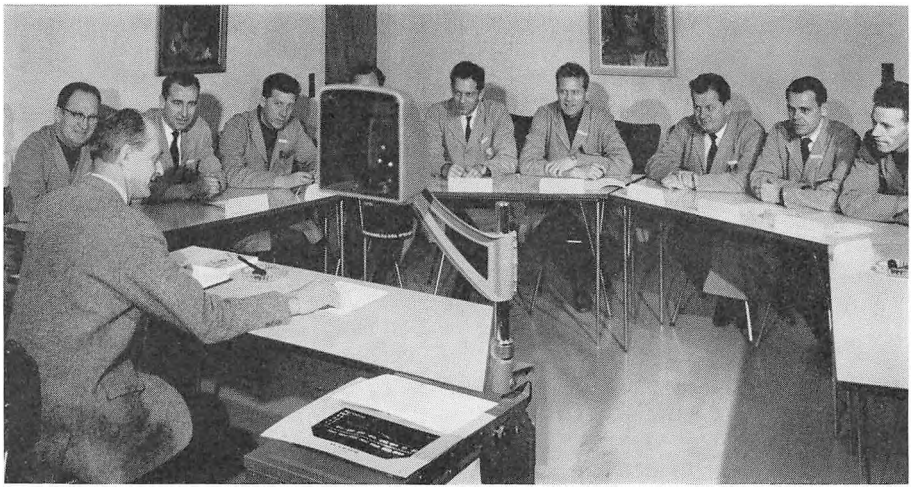


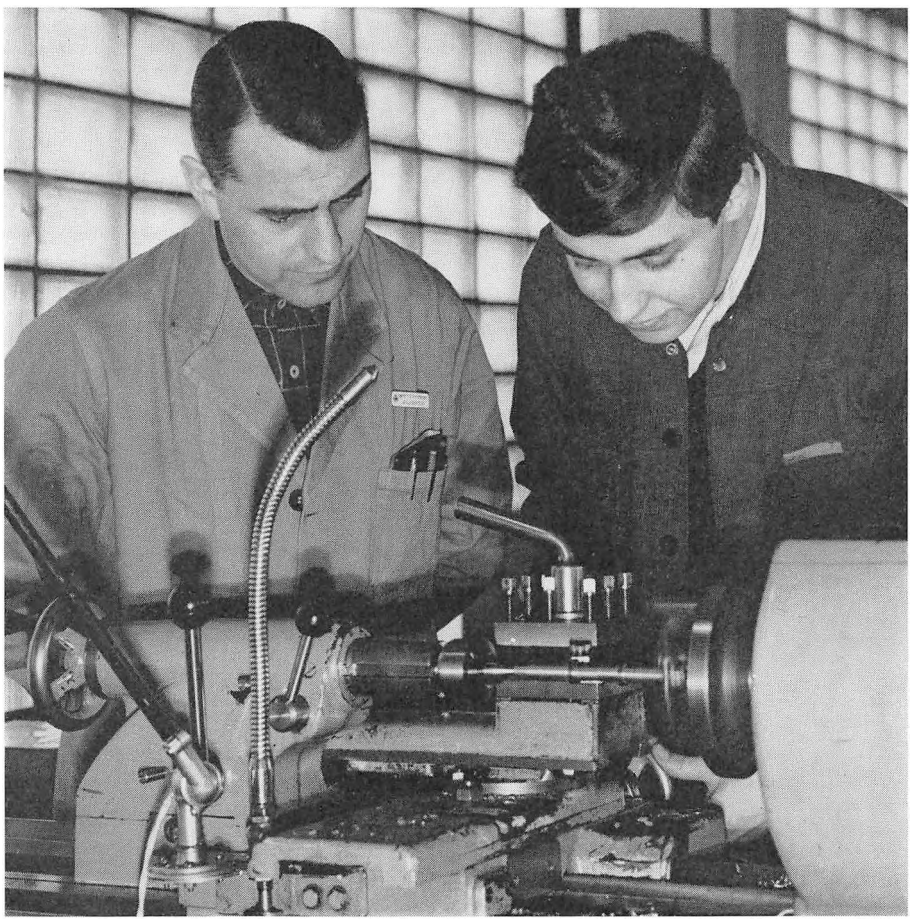


Et billede fra den halvautomatiske produktion af glatte, foldede foliebakker. Flere og flere bakker bliver nu fremstillet på automatiske linier, der leveres fra Ekco Containers i U.S.A. og arbejder med store hastigheder.

Medarbejderne

»Jeg har ikke skabt denne virksomhed alene. Der er grænser for, hvad et menneske kan udrette, men der er ingen grænser for, hvad et menneske kan l a d e udrette«, sagde konsul N. J. Haustrup på sin 70 års fødselsdag. Personalet omfatter nu ca. 1900 mennesker, hvoraf 500 er funktionærer. Af arbejderne er over 350 faglærte: maskinarbejdere, værktøjsmagere, bliktrykkere, litografer, kemigrafer, elektrikere, tømrere og malere. Personalepolitikken sigter mod at besætte alle stillinger med de bedst kvalificerede og at skabe arbejdsglæde, tilfredshed og tryghed, bl. a. gennem rimelige lønninger og gode arbejdsforhold. Ansvar og kompetence følges ad og placeres hos den medarbejder, hvor beslutning og handling skal foretages. Folk kan lide at være hos Haustrup. 68 har holdt 25 års jubilæum og 6 har holdt 40 års jubilæum.





Virksomhedens vækst kræver træning. Firmaets kursusprogrammer dækker alle trin i afdelingerne. Adskillige hundrede medarbejdere har dygtiggjort sig til gavn for dem selv og virksomheden og dermed styrket samarbejdet.

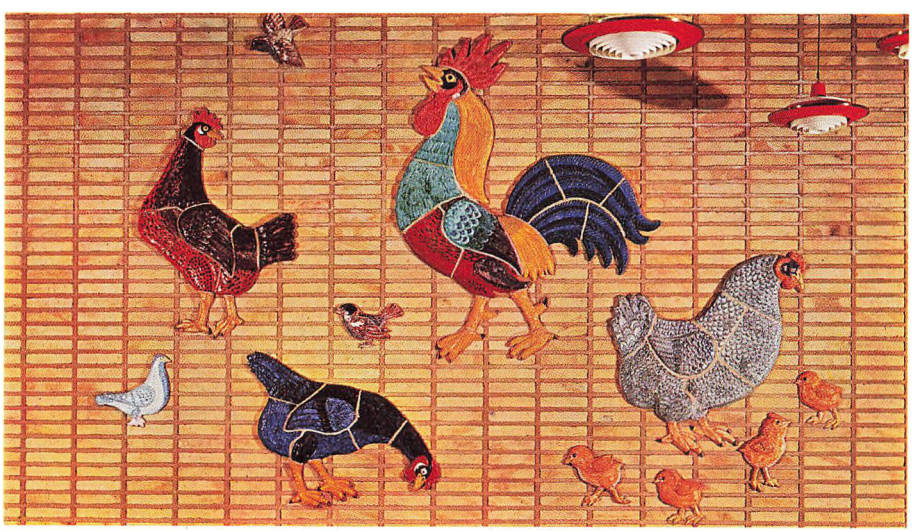
Lærlingeskolen er et kapitel for sig. Her undervises 130 lærlinge i praktik og teori af 5 fastansatte instruktører.

Kantinen på Thorslund kan rumme 600 mennesker. Her serveres gennemsnitlig 700 måltider varm mad daglig.

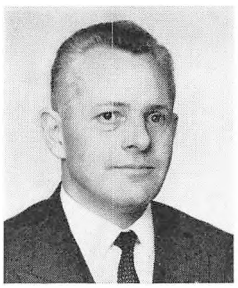


Medarbejdernes velfærd og kontakten mellem hjem og arbejdsplads opretholdes blandt andet ved hjælp af træning, uddannelse, interessekontor, familiebesøg på virksomheden m. v., men der er også tænkt på sommerferien.
Ved Jørgensø strand på Nordfyn på en smuk, beplantet strandgrund ligger 12 blokhuse og en hovedbygning med 5 kabiner. Ialt findes der 100 køjepladser. Her har alle medarbejderne mulighed for at holde 8 dages sommerferie med deres familie til moderate priser.

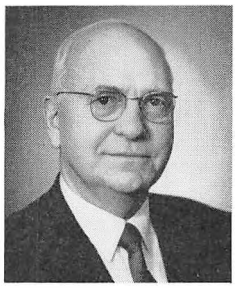




Et dekorativt keramikrelief af den kendte, fynske kunstner Gustav Hjortlund er placeret på den ene endevæg i Thorslund-fabrikens kantine.



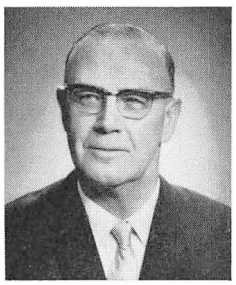
Karl Haustrup
Adm. direktør



N. J. Haustrup
Direktør



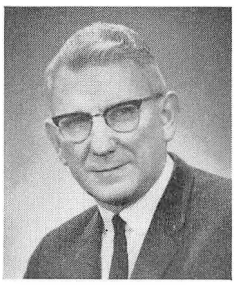
Poul Haustrup
Direktør



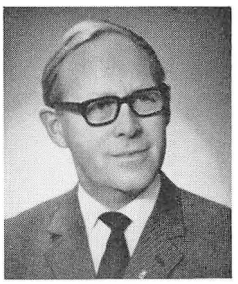
Harry Andersen
Underdirektør
(Kommerciel)



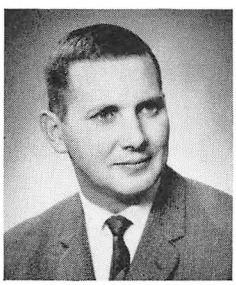
H. C. Jensen
Underdirektør
(Økonomi)



Hans Larsen
Underdirektør
(Teknisk)



I. Hjarlitz
Personalechef



P. Andersen
Produktionschef



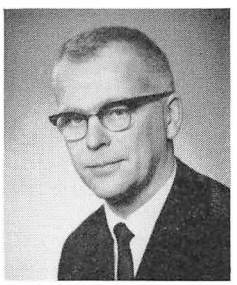
W. Bøwadt
Kunderesearchchef



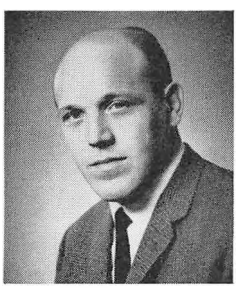
K. P. Havndrup
Lønningschef



O. Hedegård
Driftsleder
(Plastic)



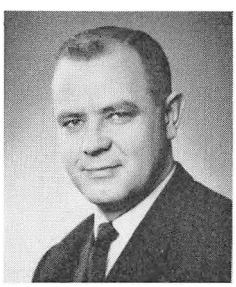
I. Hellborn
Researchchef



K. Iversen
Kvalitetskontrolchef



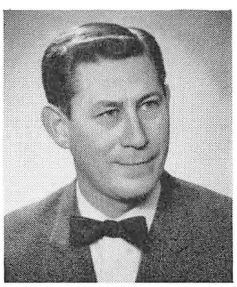
N. E. Jensen
Maskinchef



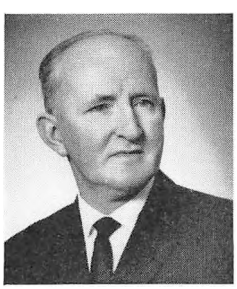
K. Jørgensen
Direktionssekretær



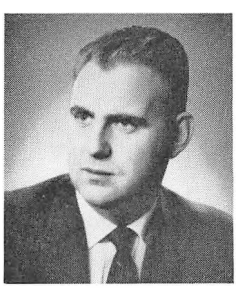
Arne Madsen
Salgschef



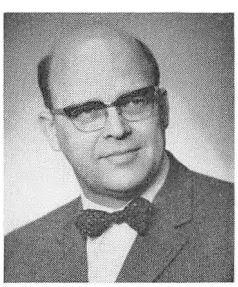
F. Nyegaard
Indkøbschef



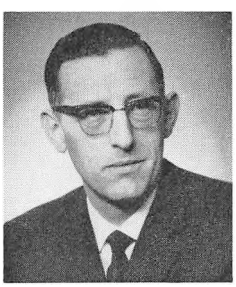
K. E. Pedersen
Intern Revisionschef



P. Ramsing
Reklamekonsulent



M. Winther
Metodechef



T. Wittrup
Marketingchef

Bestyrelse

Direktør,
konsul Poul Haustrup,
(formand)

Konsul N. J. Haustrup

Direktør K. A. Haustrup

Direktør S. Holmblad

Direktør K. D. Brough

Direktør C. Rudolf Moor

SALG OG SERVICE . HOVEDKONTOR: TOLDERLUNDSVEJ 69, ODENSE . TLF. (09) 11 91 11 . TELEX 9862

BLIK

Salgschef Arne Madsen

KØDKONSERVESDÅSER

Afdelingschef M. Mortensen
Overassistent O. Schwartz
Overassistent J. Norregaard

ANDRE BLIKEMBALLAGER

Fuldmægtig Borge Andersen

SERVICE

DESIGN

Reklamekonsulent P. Ramsing
Emballagedesigner K. Krogager
Faktor E. Lander

MARKETING

Markelingchef T. Wiltrup

MASKINSALG

Fuldmægtig C. Schroder
Overassistent F. Lange

KUNDERESEARCH

Thorslund-fabriken. Tlf. 11 91 12
Kunderesearchchef W. Bowadt
Civilingenior Ruth Ludvigsen
Kemiingenior M. Andersen
Ingenior Boris Christensen

PLASTIC

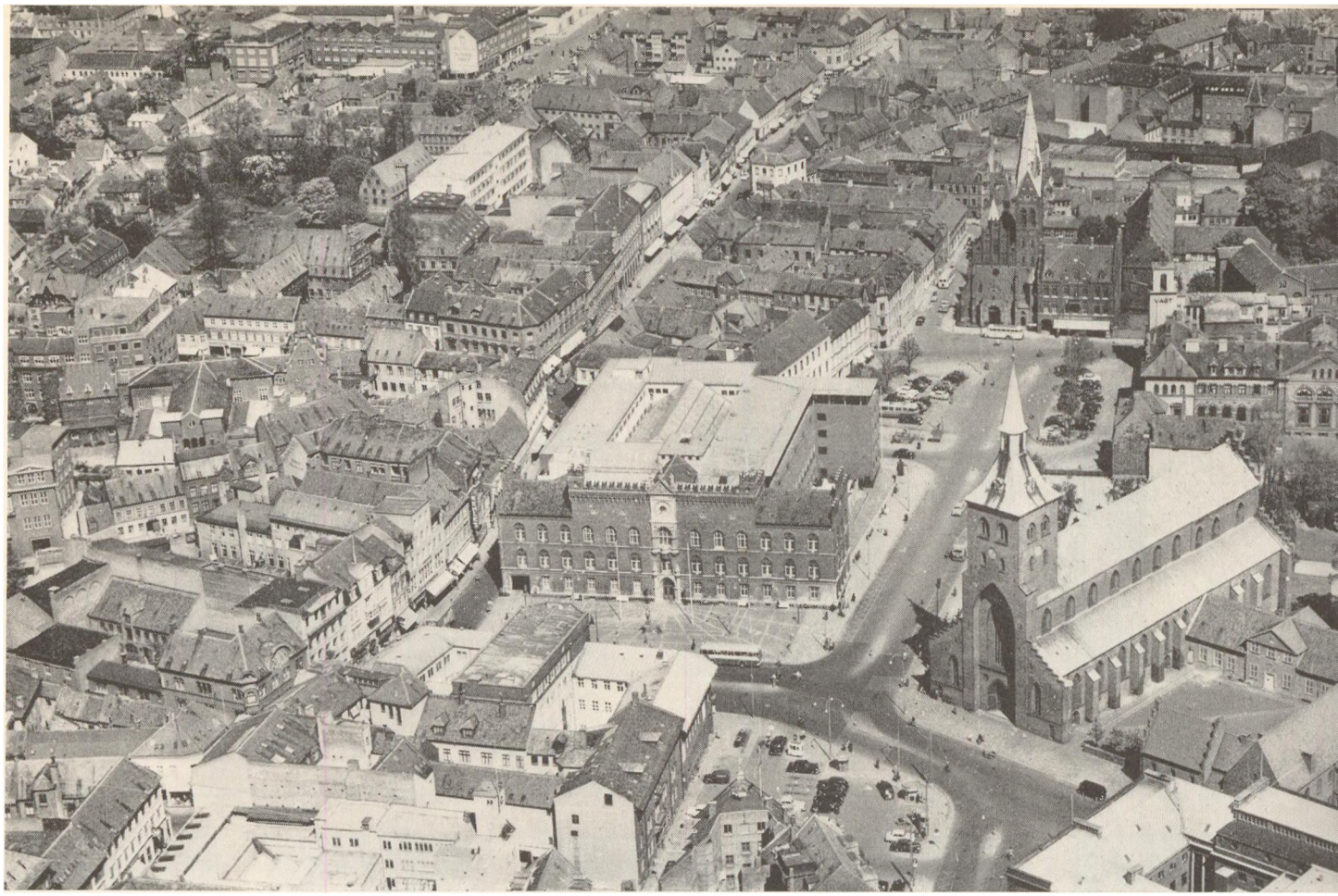
Afdelingschef B. V. Nielsen

SALG VEST FOR STOREBÆLT

Fuldmægtig H. Ulriksen

SALG ØST FOR STOREBÆLT

Japanica Fabriken, Lerhoj 15,
Bagsværd, tlf. 01 - 98 55 55
Afdelingschef F. Rud Petersen



Firmaet som samfundsborger

Et lands fremgang samt befolkningens sociale tryghed og levestandard er afhængig af den indsats, der gøres for at øge beskæftigelsen og produktiviteten i landets enkelte industrivirksomheder. I den målsætning og politik, som ledelsen formulerede i 1955, bekendte man sin tro på, at Haustrups Fabriker — som borger i et frit samfund — kan og vil gøre en indsats på sit område.

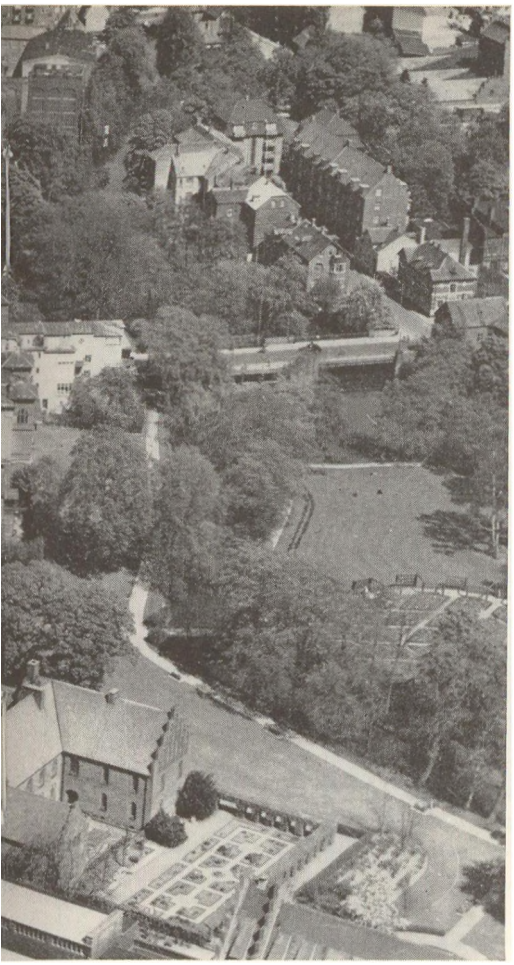
Det hedder i målsætningen, at virksomheden som et nyttigt led i det danske samfund skal løse kommende emballageopgaver og ved samarbejde mellem alle medarbejdere skal præstere den bedst mulige kvalitet og service for kunderne.

Det er klart, at det er kundernes og især konservesindustriens succes på verdensmarkederne, der har været den væsentligste forudsætning for firmaets stærkt øgede produktion, men samtidig har denne produktionsstigning og forbedringerne i produktivitet, kvalitet og service krævet en stadig voksende indsats af personale og kapitalinvesteringer. Uden denne indsats ville konservesindustrien næppe have fået sit eksplosivt voksende emballagebehov dækket, ihvertfald ikke uden en stærkt fordyrende og valutakrævende import.

Beskæftigelsen er øget med næsten 1500 ansatte i løbet af 10 år. En intens rationalisering er gennemført i samarbejde og fuld forståelse mellem ledelse og medarbejdere.

Det er derfor med god grund, at virksomheden i sine stillingsannoncer ofte benytter følgende efterskrift: En moderne arbejdsplads — skabt ved privat initiativ og social forståelse.

Den danske husmoder og hendes udenlandske medsøstre er firmaets egentlige og endelige kunder. Konserves og mange andre varer i praktiske emballager har ændret hendes families hverdag og gjort livet lettere og mere behageligt.

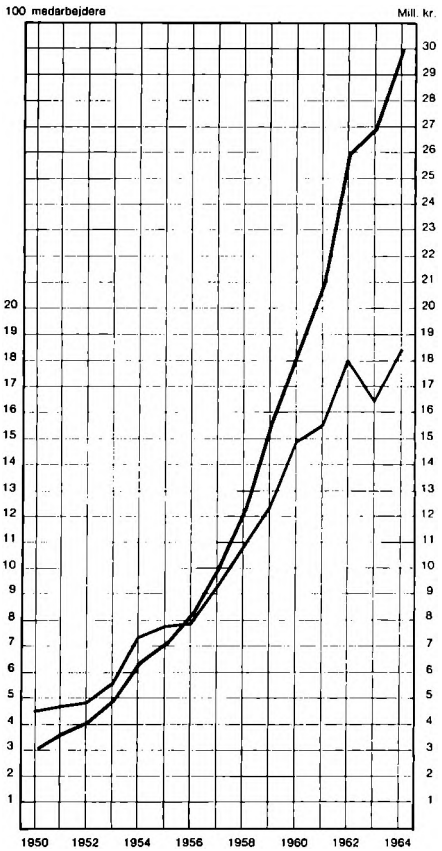


Virksomheden og Odense by

Kurverne til højre viser, hvorledes medarbejdertallet og beløbet for udbetalte lønninger har udviklet sig siden 1950.

Haustrups medarbejdere er gode kunder hos de handlende i Odense by og omegn, hvor de skønsmæssigt køber for henved 18 mill. kr. årligt. De betaler ca. 8 mill. kr. i skat, og gennem deres opsparing hos pengeinstitutter og forsikringsselskaber stilles adskillige millioner til rådighed for dansk erhvervsliv.

Også firmaet selv er en stor kunde i Odense, hos byens håndværkere, der arbejder med byggeri og vedligeholdelse, og hos byens handlende, der leverer en lang række af de mange hjælpematerialer, værktøj og maskiner, som virksomheden behøver.



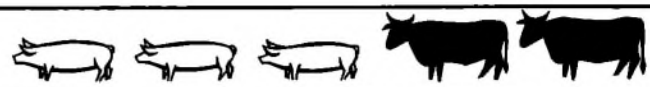
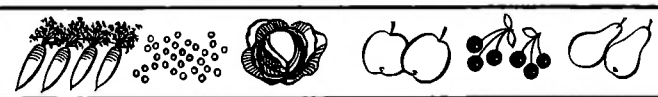
Tallene for 1964 er anslået.

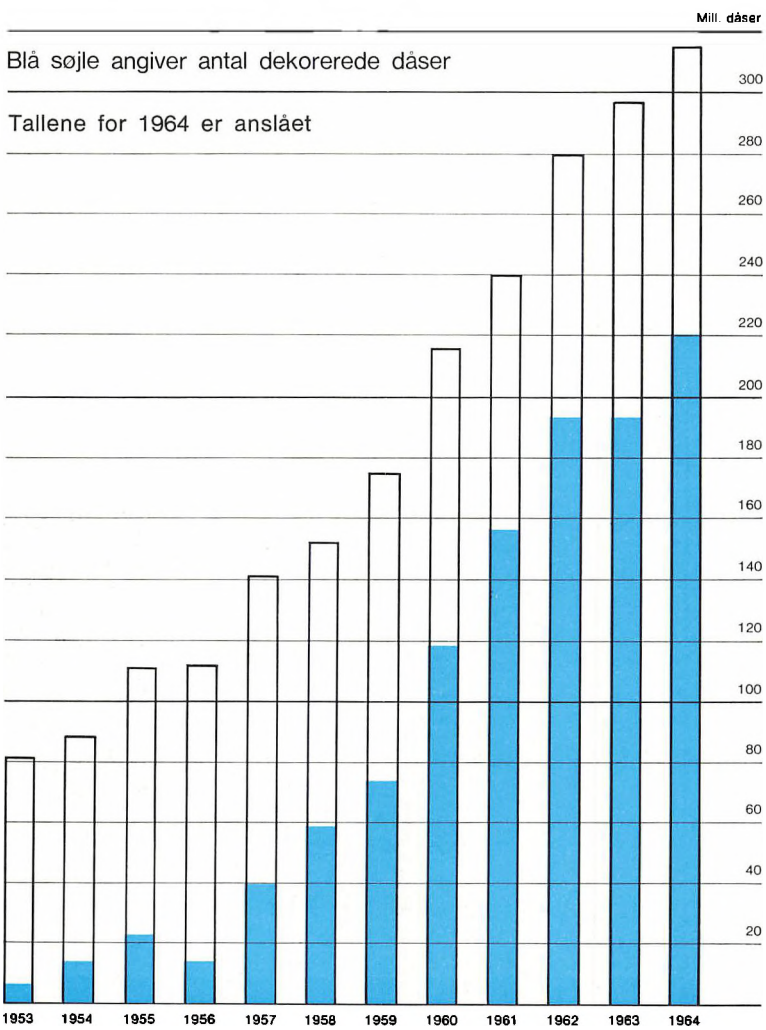


Emballageforbruget i stadig vækst

Haustrups Fabriker står i dag som hovedleverandør til den danske konservesindustri, og hvert år eksporteres der konserves for mere end en halv milliard kroner i firmaets emballager.
Dette gælder i særlig grad kød- og mælkekonserves. Kødkonservesindustriens eksport alene er steget fra 5 millioner kroner i 1946 til 625 millioner kroner i 1963. Skinkekonserves udgør mere end halvdelen, og den overvejende eksport heraf går til U.S.A. Mælkekonserveseksporten udgør ca. 220 millioner kroner.
73 % af produktionen på Haustrups Fabriker anvendes da også til mælke- og kødkonserves, 58 % udelukkende til kødkonserves.

Herunder er vist de vigtigste anvendelsesområder for firmaets emballager i dag.

KØD	58%	
MÆLK	15%	
GRØNT	14%	
FISK	6%	
KAFFE OG DIVERSE FØDEVARER	1%	
KEMISK-TEKNISKE PRODUKTER M. M.	6%	



Nye produkter og materialer

Hvert år udvides anvendelsesområdet med nye varearter, der opstår nye fylde- og lukkemetoder, ligesom der stadig udvikles emballager i nye materialer eller kombinationer af blik, plastic og aluminium.
Man kan forvente, at behovet for emballager i de nærmeste år vil øges kraftigt til nye varegrupper bl. a. til kaffe, øl, sodavand og færdigretter – for slet ikke at tale om de 25 % ukendte varer, som produktudviklingsfolk regner med vil komme på markedet inden fem år.

Søjlerne til venstre viser den eksplosive udvikling, der har været i firmaets produktion af dekorerede dåser. Denne udvikling må betegnes som en af firmaets største succesown. På 10 år er antallet steget fra ca. 15 mill. til 220 mill. stk., og i dag dekoreres over 70 % af de fremstillede emballager.

En verdensvare

Siden den anden verdenskrig har dansk konserves erobret sig nye markeder og befæstet og udvidet salget på de traditionelle.
Den stigende levefod rundt om i verden, detailhandelens omlægning til selvbetjening og den tekniske udvikling giver stigende muligheder for eksport af højtforædlede nærings- og nydelsesmidler i praktiske, kvalitetsprægede emballager.

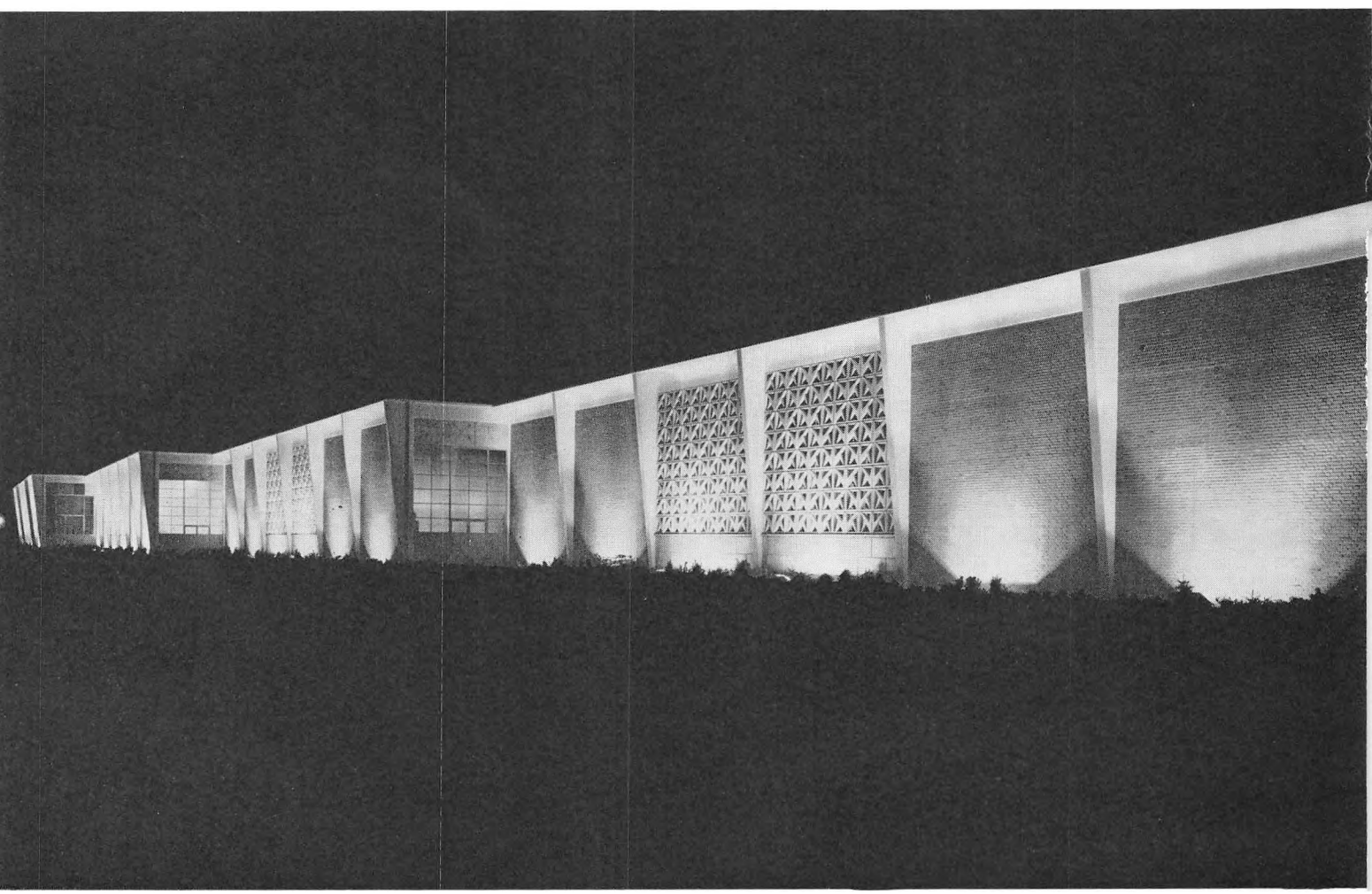








Arkitekturen på Thorslund-fabriken fremhæves af de gule og hvide projektører, der tændes ved mørkets frembrud, og projektørbelysningen bidrager til at skabe en særlig stemning om de moderne fabriksbygninger.



Tilrettelægning og layout:
A/S Haustrups Fabriker,
Reklameafdelingen,
Odense.

Fotomateriale:
Foto-Studio Wermund Bendtsen,
Odense.

Fotohuset Nørmark,
Odense.

Fotograf Ditlev Jensen,
Odense.

Sylvest Jensens Luftfoto A/S,
Hillerød.

Tryk:
Andelsbogtrykkeriet
i Odense.

Klichéer:
Unigrafia, Odense.