

Mælkepulverfabrikken The Borden Company A/S på Adgangsvejen 9, Esbjerg.

Jeg vil beskrive fabrikken, som den var i min tid fra 2. jan. 1973 til fabrikken blev lukket i 1983. Først en præsentation af mig selv. Jeg er født og opvokset mellem Hammerum og Ikast. Jeg kom til Esbjerg i 1965 for at læse til maskinmester, som blev fuldført i efteråret 1968. Mit første job var i Hobro på D.D.S.F., hvor jeg fik ansvar for chips produktionen.

Jeg har tidligere beskrevet "Mælkepulver fabrikken i Esbjerg". Den fortæller om fabrikken fra 1947 til 2004.

Jeg så i Jyllands posten, at The Borden Company A/S søgte en maskinmester. Jeg blev kaldt til samtale af Adm. dir. Jørgen Helmer Larsen. Vi sad og talte om mig og mit nuværende arbejde. Jeg fik fornemmelse af, at han syntes om det, jeg fortalte. Jeg fik brev om at ringe ham op, vi havde ikke selv telefon. I telefonen fik vi aftalt løn, og at en kontrakt ville blive sendt til Hobro.

Det blev en spændende modtagelse på direktørens kontor på The Borden Company A/S i Vesterhavsgade 44, den 2. jan. 1973. Firmaets direktør var svensk konsul Jørgen Helmer Larsen. Helmer Larsen var en aristokratisk herre, som om morgenen bød mig velkommen. Han havde valgt mig, fordi jeg havde været knap 5 år i en virksomhed, som han så op til. Det havde han ret i De to firmaer havde den samme ånd. Man sagde De til hinanden, og Helmer Larsen lagde ikke skjul på, at han havde været på Niels Broks Handelsskole. Min kone fik arbejde i Blichfeldt kjoleafdeling og fik lært at tiltale Helmer Larsens kone som Fru Konsul Helmer Larsen. Ja der var stil over det i 1973.

Det nye år var lige skudt ind, og alle ledere mødtes i mødelokalet, hvor Helmer Larsen præsenterede mig og holdt en tale om hvorledes 1972 var gået, og hvad han ønskede i det nye år. På jysk så det ikke så galt ud. Vi var lige kommet i Fællesmarkedet og fik nu tilskud til produktionen. Lagrene var bugnende fulde og hvert kg fik bundet et beløb i halen. Det var ikke så ringe. Borden skovlede penge ind fra EU-kassen.

Efter mødet ville Helmer Larsen vise mig fabrikken. Det blev mere en talen til mig om, hvad han ønskede og ikke ønskede. Han mente, der havde været så meget uregelmæssigt og uhensigtsmæssigt ledelse, og det rådede han mig til ikke at deltage i. Så var den nye maskinmester skudt i gang. Den afgangende Albert Christensen gik på pension efter jobbet siden fabrikkens start omkring 1950.

Det vigtigste på en fabrik er produktionen, som alle skal leve af. Man starter med at samle mælken hos bønder og mejerier. Så skal mælken renses, pasteuriseres og køles. I et stort lokale med meget støj, bliver mælken inddampet under vakuum. Man koger vandet af ved 40-60°, hvorved mælkens tørstofindhold stiger fra 11% til 48%. Nu er mælken et koncentrat og pumpes op til toppen af to spray tårne. Her ledes den ned til et meget hurtigt roterende forstøverhjul og forstøves. Ned langs forstøverhjulet kommer der roterende varmt luft á 190°. Vandet damper af og føres ud af tårnkammerets konus, lidt over bunden. Der følger pulverstøv med ud, og det udskilles i nogle cykloner. De to pulvermængder samles og suges op i tanke. Det var kort fortalt produktionen.

I Nørre Bjert havde man haft et lille pulver anlæg. Det var netop hentet hjem og skulle installeres. Det var et meget større arbejde en det udbytte det ville give. Det kørte kun få år, så solgte vi det til en fabrik i Kiel. På stedet blev der installeret et anlæg til at fremstille et baby mælk produkt. Det kom lige i drift så forbød Boden salg af baby mælk. Man havde i nogle år leveret mælkepulver til De Amerikanske soldater i Tyskland. De fik også lavet iscreme pulver til softice. Der kom en inspektør på fabrikken, når det blev produceret. Det produkt gav EU ikke tilskud til og leverancen stoppede

Nu lidt teknik om de mange komponenter, der fandtes på Adgangsvejen 9. Dengang var mælketankbiler en alm. lastbil med en eller flere på-boltede rustfrie tanke. De, der kørte ud til mælkebonden, havde et pumpe- og mængdemålerudstyr i en kabine bagest ved tanken. Tanken havde ofte to rum, et til returnmælk, som Borden ikke leverede, og et til sødmælk til fabrikken. De tankvogne, der hentede mælk på mejerier, havde en anhænger med tanke på. Fabrikken kunne bruge 170 tons mælk hver dag året rundt. Størsteparten blev købt på mejerier med faste aftaler om pris og mængde. Alle leverandører havde en samlende leverandørforening, som Vagn Olsen tog vare på. De fik en god behandling af Vagn Olsen som, når han tog telefonen, svarede, "det er ham selv". Jeg synes det er et godt udtryk.

Tankvognene blev vasket sidst på dagen med et automatisk vaskeanlæg. Brusekugler blev sænket ned i tankene og så kom der vand, stærkt sæbevand, vand, salpetersyre og skyllevand. En dag glemte chaufføren at sænke brusekugler ned, før han startede. Uheldigvis kom borgmester Henning Rasmussen cyklende forbi, og han blev godt våd. Han stoppede ikke for at skælde ud.

På perronen stod Ejman og foretog gerberering og noterede fedtprocent til afregning til leverandøren.

I kælderen stod der to Alfa Laval centrifuger, en pasteur, en indvejningstank, en mælkekøler og en mængde pumper. Det hele blev passet af Kruger og afløser Gunner Frederiksen. I de bageste kældre var der en del aluminium tanke. De blev manuelt vasket af Gunner Frederiksen. Senere blev de udskiftet til silotanke i rustfrit stål og automat vaskning.

Inddamper rummet havde lige fået ny Anhydro faldstrøms inddamper. Det gamle blev solgt til Premier Is. Der sidder en dampejektor på sådan en inddamper og den støjer godt 100 dB. Der var også mange pumper og en Rannie homogenisator, som støjede. Jeg fik lavet et lille "lydtæt" rum til operatørerne. Det blev hurtigt til et rygerum, hvor luften var tæt af røg. Det var et godt sted at gå hen for at høre sidste sladder og en god historie. Jeg fik også hængt et kraftigt plastgardin op til at fange støj.

De 2 spray tårne havde en svag konisk top. Den cylindriske del var ca. 3,5 m i diameter og 3 meter høj. Konusen i bunden var ca. 2,5 m høj. De var af rustfrit stål og isoleret med 100 mm. I toppen sad der en NIRO atomizer forstøver og ved siden en stor damp luftvarmer. Den indblæste tørre luft blev taget fra lokalet. Vi fik lavet et stort anlæg, der overførte den tabte energi i varm afgangsluft til opvarmning af indgående luft.

De 2 anlæg, inddamper og to spraytårne, blev passet af tre mejerister i 5 skifte. Den ene af de tre var formand. Det var Arne Slander, Testen Holm, Tamborg, Willy Jensen og Nørrebygaard

Mod vest var der et stort lokale med blæsere og 5 cykloner til hvert spray tårn. Det blev skiftet til 1 cyklon til hvert spray tårn. Pulveret blev suget op i 10 ståltanke, som tålte absolut vakuum. Pulveret skulle stå under vakuum i 48 timer før dåsepakning. Man ville have luft ud af pulveret for at forlænge holdbarheden. Det var kun sødmælkspulver, der blev lavet, og luftens ilt vil oxidere fedt.

Inddamper og spray anlæg kørte med et 5-skifte, med 3 mand på hvert skifte. Arne Schmidt var produktionschef. Det var ham, jeg havde mest med at gøre på fabrikken. Vi refererede begge til Helmer Larsen. Sammen planlagde vi alle reparationer og ny anlæg.

Dåsepakkeriet var Bordens hemmelighed, vores sødmælkspulver havde en holdbarhed på 2-3 år. Det luft-tomme pulver blev fyldt på dåser fra 400 g til 2 kg. Låget, der kom på dåsen, havde et lille hul. Dåserne blev i store kar sænket ned i et vakuum kammer og luften suget ud af dåsen gennem det lille hul. Dåserne blev

nu ført til en automatisk loddemaskine og det lille hul blev loddet til. Efter et par dage var der vakuum i dåsen. Det vakuum blev efterprøvet af en flok damer, der med en bind slog på dåsen, og sagde det pling og ikke bum, så var dåsen tæt og salgbar. Bum dåser blev åbnet og pulveret pakket om. Denne test blev kaldt Bell Test. Senere fik vi et Terlet anlæg fra Holland, der klarede dåserne uden lodning. Vi fik også en maskine til at pakke dåser i kartoner.

Pakkeriet kørte oftest i 2-skift på hverdage, og det var næsten ene damer, der arbejdede i pakkeriet, som blev ledet af Ejler Buchhave. Kartonerne blev på bånd kørt over Adgangsvejen til lageret, hvor dåserne blev "Belltestet" og kartonerne limet, klar til udskibning. Alt pulver blev solgt oversøisk til gode priser i KLIM dåser. KLIM var det førende mærke i mælkepulver, og dåserne var kendt af mange husmødre, som vi i dag kender en Carlsberg, samme litografi og farver i mange generationer. Så kan man lave en god forretning. Borden Esbjerg gav aldrig overskud. Overskuddet blev lagt i Panama.

De tomme dåser kom i bane vogne fra Haustrups Fabrikker i Odense. Dåserne blev lagret på loftet over pakkeriet og med et bånd ført ned til fyldemaskinen. Der var meget manuelt arbejde til mange damer. Der blev også etableret et 25 kg sække fyldeanlæg. De blev sendt til et Borden pakkeri på Trinidad idriftsat af Hans Eskesen. Jeg kom der to gange til hjælp.

Der var et stort laboratorium bag produktionslokalet. Det var meget manuelt med indskrivning på formularer med kuglepen. Det var også usundt med mange kemikalier og kviksølv, som løb ind under alle revner og sprækker. De unge piger var trods det i godt humør og fik mange sunde børn. Der var en høj mejeriingeniør, Kaasgaard, som leder, senere blev det Jørgen Aarup.

I Vesterhavsgade var der et bakteriologisk laboratorium ledet af Ingrid Thiesen Bredal. Som øverste chef var der QA-Manager Niels Nielsen. Salgsfolkene var placeret i Vesterhavsgade og blev ledet af Gunner Jakobsen. Regnskabsafdelingen var over pakkeriet på Adgangsvejen 9 og blev ledet af Bent Petersen.

I 1972 blev der lavet et kakao blanderi. Først i en lejet bygning, men blev hurtigt flyttet til "det ny lager" modsat side af Adgangsvejen 9. Det var dertil båndet med mælkepulver kartoner blev ført. Båndet hang som en bro mellem fabrikken og Ny Lager, højt over Adgangsvejen. Kakao og sukker blandingen blev tappet i plastglas. Der var omkring 5 damer beskæftiget med dette. I 1974 blev der etableret et blanderi og tapperi for citronsaft, under varemærket Real Lemmon. Citrus koncentrat kom fra Italien og blev opblandet med vand til styrke som citronsaft. Derefter tappet på små 20 cl flasker.

Der var mange planer for nye produkter og der blev ansat en Bromatolog til et prøvekokken over laboratoriet på Adgangsvejen. Det eneste der blev markedsført var et frikadellemix. Der blev også set på osteproduktion. Det skulle ske ved køb af en ostefabrik eller grossist. Der blev købt et i Holbæk og et i Auning. Det blev en dårlig forretning. Helt anderledes gik det med købet af Cocio Chokolademælk i 1975. Den blev ikke en del af mælkepulverfabrikken, men blev et selvstændigt A/S under Borden inc. i USA.

Mit værksted og kedelhus lå ved foden af den høje murede skorsten. Da jeg kom var der tre smede. Kaj Friis Thomassen, Hans Jørgen og Erik Tønning. En el-mand kom efter behov. Det var Henry Jørgensen fra Sædding El-forretning. Senere ansatte han Peter Bloch. kedelhuset var der 5 kedelpassere i 5-skifte og en arbejdsmand der hed Niels Sleiman. Der var rigtig meget at sætte sig ind i. Alt var nyt for mig, og jeg havde også bygnings vedligeholdelse og lastbilerne. Kedlen var det jeg først fik øje på til udskiftning. Kedlen havde tre rotations brændere og ingen automatik. Fødepumper var nogle store stempelpumper. Jeg fik Helmer Larsens tilsagn om et udskiftningsprojekt. En Arkitekt skulle lave tegning til et nyt kedelhus. Jeg fik det planlagt således, at vi ikke ville få dampstop under udskiftningen. Det lykkedes, og vi kom i gang med at spare olie netop som oliekrisen satte ind med bilfrie søndage. Vi sparede så meget olie, så vi solgte af vores

80% kvote til "vores" mejerier. Desuden sparede vi 5 kedelpassere. Jeg fik også travlt med at spare fjernvarme i lagre og i Vesterhavsgade. Centralvarme skulle spares - det var ved lov.

I 1975 fandt vi engang imellem salmonella bakterier i pulveret. Der kom mange folk fra Borden i USA for at hjælpe med at eliminere salmonella. Meget pulver blev destrueret, og det var en trist tid. Vi lå stille et forår og ombyggede anlæg og huset. Jeg var på arbejde hver dag i mange timer. Vi sejrede og kunne køre videre. Vores overtid fik Arne Schmidt og jeg som en tur til Italien med Tjæreborg rejser. Det var billigt sluppet, men det syntes Helmer Larsen ikke.

I foråret 1982 blev jeg sendt til Borden i Sydafrika til hjælp. Det endte med, at jeg blev der med min familie i små to år. Da jeg kom hjem, var man i gang med at bygge ny fabrik i Kjersing. Det blev der, jeg slog rod og arbejdede der til 2018, 75 år gammel. I 1998 blev Ny Borden fabrik solgt. Fabrikken på Adgangsvejen skulle til at lave Natrium Kaseinat, fra 1983, som er et protein fra valle. Produktionen kom i gang, og så raslede prisen ned, og Fabrikken lukkede. Det var slut for Borden på Adgangsvejen 9.

Maskinmester Jens Ove Stensberg, Esbjerg 2022