

Klar til fremtiden



CEO Johannes Palsson analyserede "FF Skagen A/S" efter sin ansættelse i 2014 og udarbejdede i samråd med bestyrelsen en strategi, der optimerer bedriften fremadrettet. Side 2-3.



Teamwork med Technical Director Thomas Rasmussen som hovedansvarlig sammen med værkfører Jonas Løth og El-mester Gunnar Bertelsen leverede en minutøs planlægning af moderniseringen efter mere end 1½ års forarbejde. Side 4.



59 km kabler og 1.000 meter rør er nogle af de tusinder af elementer, der indgår i moderniseringen til 80 mio. kr. i Skagen, hvor den nye fabrik blev færdig til tiden med ny maskinpark. Side 5-6.



Efter 20 år i produktionen fastslår fællestillidsmand Steve Sørensen, Skagen, at fabrikken og koncernen er fremtidsikkert fuldt ud. Han glæder sig over, at både faglige og ufaglærte fik mulighed for at deltage i moderniseringen. Side 7.



Værkfører Christian Thygesen i Hanstholm glæder sig over en ny organisation og en modernisering til 25 mio. kr., som blandt andet har medvirket til at skabe et stærkere teamwork. Side 8-10.



Det kan dokumenteres at sporbarhed, analyser og kvalitet i styrket omfang placerer det moderniserede laboratorium som det internationalt mest avancerede i fiskeindsustrien, fastslår Quality Director Klaus H. Kristoffersen. Side 11-12.



Bestyrelsesformand Jens A. Borup er begrundet optimist baseret på forventninger om flere råvarer i 2017, blandt dem brisling og blåhvilling, men også med udsigt til flere tobis. Side 13.



Fra Skagen, Hirtshals og store dele af Vendssyssel mødte omkring 700 frem til Åbent Hus med invitation til at opleve fabrikken, hvor de hver især blev budt velkommen af CEO Johannes Palsson. Side 14-16.

Endnu højere kvalitet i Skagen og Hanstholm

CEO Johannes Palsson fortæller hvorfor FF Skagen efter den største investering i virksomhedens historie er styrket i en fremtid med fokus på øget kvalitet og bedre analyser i dialog med kunderne.

Verdenssamfundet har i stigende omfang behov for sunde proteiner baseret på bæredygtige råvarer, fastslår CEO Johannes Palsson i denne samtale.

En væsentlig forudsætning er en markant fokus på bedre analyser med henblik på at øge viden og kendskab til fiskemels og fiskeolies betydning. Det er "FF Skagen A/S" nu i stand til i endnu højere grad på internationalt niveau.



CEO Johannes Palsson: - Efter moderniseringerne er vi i stand til at udvikle nye produkter i dialog med kunderne, baseret på sporbarhed og flere dybtgående analyser som bidrag til vor videnbank.

Vi har moderniseret med helt ny maskinpark, der på alle niveauer sammen med veluddannede medarbejdere er i stand til at fremstille de produkter, der er behov for - og vil blive behov for - og som kan udvikles og tilbydes i samarbejde med kunderne. Det gælder også nye produkter.

Der er tale om et erhverv og en koncern i konstant bevægelse i global konkurrence, forklarer CEO Johannes Palsson om investeringen på mere 100 mio. kr. i Skagen og Hanstholm.

Mange fremskridt

- Efter at jeg tiltrådte som CEO i 2014 gjorde vi status om bemanning og maskinpark. Vi stillede følgende spørgsmål sammen med bestyrelsen:

Hvordan optimerer vi bedriften bedst muligt fremadrettet?

- Vi spurgte dernæst vore tekniske og produktionsfolk om, hvad der skal til for at nå målet. Svaret var:

En moderne virksomhed – en koncern blandt de førende internationalt, der er fremtidssikret så langt, det er muligt at bedømme i en konstant omskiftelig verden. Forinden havde vi overtaget "Hanstholm Fiskemelsfabrik A/S", der efter en modernisering og en tidssvarende organisation nu er en del af vor koncern.

Nye og bedre produkter

- *Hvad kan "FF Skagen" i dag, som ikke var muligt tidligere?*

- Vi kan fremstille nye og bedre produkter. Kvaliteten øges betydeligt, og vi kan udnytte råvaren bedre. Der er derudover

tale om energibesparende installationer, og miljøet er samtidig forbedret på fabrikkerne og i forhold til det omgivende samfund.

Analysér og sundhed

- Vi er blevet i stand til at opnå yderligere viden om fiskemel og fiskeolies betydning og værdi for både mennesker og dyr. Det skal vi arbejde yderligere med i dialog med kunder og samarbejdspartnere. På det område giver vort moderniserede laboratorium mulighed for analyser på højt internationalt plan, som andre næppe er i stand til.

Alle er vistnok enige om, at fiskeolie og fiskemel er sunde ingredienser, men ingen ved tilstrækkeligt om, hvad forklaringen er og i særdeleshed ikke, når det gælder fiskemel. Ved at analysere de



Foto: Ole Nørsen

Fabrikken i Hanstholm er blevet en del af vores koncern og er moderniseret for 25 mio. kr. i 2016.

områder endnu mere dybtgående kan vi nå frem til at udvikle nye produkter og dermed udnytte råvaren endnu mere optimalt til gavn for både kunder og os selv.

Set i det store perspektiv er en dialog-baseret produktion med fremadrettet fokus på højt internationalt niveau styrket betydeligt, konkluderer Johannes Palsson.

Quality Director Klaus H. Kristoffersen fortæller besøgende om, hvad FF Skagens moderniserede laboratorium er i stand til at analysere på højt internationalt niveau.



Vi nåede målet og har

En minutiøs planlægning i to etaper er gennemført efter en kæmpe indsats af ledelse og medarbejdere, siger Technical Director Thomas Rasmussen.

Det lykkedes. Så enkelt kan det udtrykkes. Bag ordene gemmer der sig en minutiøs planlægning med hektisk aktivitet og en investering på omkring 80 mio. kr.

Det glæder den, som har haft det praktiske ansvar med både overblik og detaljer gennem næsten to år, Technical Director Thomas Rasmussen, der sammen med værkfører Jonas Løth og El-mester Gunnar Bertelsen har stået for at koordinere, gennemføre og afslutte projektet. Første etape sluttede 1. november efter fem måneder, mens produktionen var flyttet til Hanstholm. 2. etape blev klar til drift midt i januar.

Der er ydet en formidabel indsats, konkluderer Thomas Rasmussen.

Resultatet er reelt en helt ny fabrik med ny maskinpark på alle væsentlige områder. Fabrikken og dermed koncernen som helhed er rustet til fremtiden på verdensmarkedet med produktionsforhold, der samtidig gavner arbejdsmiljøet.

Sparet energi og bedre miljø

I store træk er det blevet muligt i endnu højere grad at optimere de produkter, der samtidig fremstilles i en bedre kvalitet. Produktionen er herefter mere energibesparende, og miljøet, såvel det interne som overfor det omgivende samfund, er forbedret betydeligt.

Det mål har vi opnået både i Skagen og i Hanstholm, konkluderer Thomas Rasmussen, der som Technical Director også har haft det overordnede ansvar for moderniseringen i Hanstholm.

Den elektriske udfordring

El-mester Gunnar Bertelsen har haft ansvaret for al installation, der har med el at gøre. Det siger ikke så lidt.



Technical Director Thomas Rasmussen t.v. har som hovedansvarlig for moderniseringen i omkring to år haft et meget tæt samarbejde med de to øvrige i teamet, El-mester Gunnar Bertelsen og værkfører Jonas Løth. De har sammen styret og koordineret forløbet gennem to år.



indrettet en ny fabrik

Der er f.eks. installeret 59 km kabler – det svarer til en strækning på landjorden fra Skagen til Hirtshals, for bare at nævne ét tal.

- Den største udfordring har været tidsfaktoren, siger han. Der er, som så me-

get andet i denne sammenhæng, tale om følsomme installationer, hvor blot en enkelt fejl kan påvirke andre. Vi taler om motorer, ventiler, såkaldte bokse, styremekanismer og tilbagemeldinger, som der er 300 af - det hele styret af compu-

ter-systemet. Vi har konstant haft 10-12 mand i gang, der dagligt har koordineret i samspil med alle andre faktorer, der er en del af den totale installation. Det er lykkedes, også takket være en minutiøs

Fortsættes næste side. ►

Det nye koger, hvor fisken koges og presses, er en del af den moderniserede fabrik med blandt andet 59 kilometer kabler og 1.000 meter rør.



planlægning, der har været mere end et år og løbende er justeret i detaljer, når det viste sig nødvendigt.

Værkfører og 1.000 meter rør

Værkfører Jonas Løth er enig. Som en af de tre i den daglige tekniske ledergruppe i projektet peger han også på tidsfaktoren som en udfordring i sig selv.

- Der er ingen tvivl om, at den godt forberedte plan betyder, at det er lykkedes at blive færdig til tiden. Den dialog-baserede gennemførelse med møder hver dag, hvor vi stiller spørgsmålet: Hvortil er vi nået, går det, som det skal, hvad skal evt. ændres? Tænk på, at der er tale om et samarbejde med flere eksterne virksomheder med deres ekspertise. Én ting er at se et rør-diagram på papir – noget andet er at etablere det og sikre, at det fungerer efter hensigten. Der er installeret omkring 1.000 m nye rør, og omkring 100 mand har deltaget i arbejdet, hvor det har vist sig – populært udtrykt – at samtale medvirker til at fremme forståelsen.

NCC's entreprenøraftdeling har stået for nedbrydning og haft ansvar for blandt andet nye betongulve, kloakker, fundamenter mv. Der har været 15 mand i

gang i to-holds drift, som har medvirket i den udfordrende proces, som produktionschef hos NCC, Niels Skousen, har oplevet den.

- At det er lykkedes, glæder han sig over. Vi har holdt morgenmøder hver dag i flere måneder, og den proces med konstant at have fingeren på pulsen, både detaljert og i det store overblik, har medvirket til, at vi nåede det. Der er for mig ingen tvivl om, at den minutløse planlægning og forberedelse gennem mere end et år har betydet, at vi nåede i mål.

Unik proces

Et spændende projekt, fastslår Senior Project Manager hos "Haarslev Industries" Frans Christensen, der især peger på udfordringen med at få placeret det nye udstyr i en eksisterende bygning.

- Processen er unik og er kun gennemført i Skagen, hvor man hurtigt kan skifte mellem to forskellige processer afhængig af råvaren, fremhæver Frans Christensen, der tilføjer:

- Det har været spændende med en tæt og konstruktiv dialog med både FF Skagen og andre leverandører, primært NCC og Konecranes.

- Den detaljerede planlægning har været

af stor betydning for at sikre, at anlægget hurtigst muligt kunne komme i drift igen. Hovedmaskinerne, koger og presse, skulle således leveres på et nøjagtigt tidspunkt for at få dem ind i bygningen. Arbejdet er gennemført med 12-16 mand igennem fire måneder.

Vi har desuden stået for projektet i Hanstholm med installation og start på driften af den ny inddamper.

Maskinmester Ejnar Hansen fra "Soft & Teknik A/S" i Frederikshavn har demonteret gamle tavler, tømt dem og projekteret nye i samarbejde med først og fremmest El-mester Gunnar Bertelsen hos FF, foruden eksterne operatører. De har været i gang i fire måneder og optimeret 7-8 store tavler og 20-30 mindre, fortæller han og tilføjer:

Energi-optimeringen har været i fokus. Der er tale om et vist genbrug, men tavlerne fremstår som nye, både hvad angår betjening og funktion. Sagt i et billedsprog har vi fjernet det gamle, slidte hjerte og indsat et nyt, der svarer til både nutidens og fremtidens behov.



Medarbejderne deltog aktivt i moderniseringen

Fællestillidsmand Steve Sørensen glæder sig over, at medarbejderne blev inddraget markant i arbejdet med den nye fabrik.

- Jeg har aldrig været med til noget lignende, fastslår fællestillidsmand Steve Sørensen, der har været ansat i produktionen hos FF i 20 år.

Fabrikken og dermed koncernen er her efter fremtidssikret fuldt ud. Jeg vil fremhæve det forslag, der blev gennemført, nemlig at vore faglige medarbejdere, blandt andre malere, tømrere og smede samt ufaglærte deltog i moderniseringen. Vi – og de – frygtede på forhånd, at nogle ville blive arbejdsløse, mens byggeriet fandt sted, og da produktionen i 4-5 måneder flyttede til Hanstholm. I stedet indgik de i arbejdet med moderniseringen, og det synes jeg er meget positivt. Kollegerne har kompetencerne, og dertil kommer den naturlige følelse, at de nu har været med til at bygge den ny fabrik.



Fællestillidsmand Steve Sørensen: - Med 20 års erfaring i produktionen må jeg indrømme, at jeg aldrig har været med til noget lignende – set med de positive briller. Fabrikken og koncernen er, som jeg ser det, fremtidssikret bedst muligt.



Tillidsmand for lager-kaj medarbejderne Torben Grant Jakobsen: - Det er det eneste rigtige at gøre - at optimere, som det er sket, og derved få mest muligt ud af virksomheden og medarbejderne. Nu ser jeg frem til, at der også gennemføres nye initiativer på lager-kaj området.

Det hele fungerede, da 2. etape blev sat i drift midt i januar.





Foto: Ole Iversen.

Værkfører Christian Thygesen: - Et af de store projekter i 2016 var den nye spildvarme-inddamper, der blev installeret i en eksisterende bygning samtidig med, at produktionen var i gang.

Sikring af stabil drift og flere besparelser

Værkfører Christian Thygesen i Hanstholm glæder sig til fremtiden efter 2016, der blev et udfordrende år i en forandret organisation med modernisering og nye tekniske anlæg til omkring 25 mio. kr.

Værkfører i Hanstholm, Christian Thygesen, er ansvarlig for maskinparken, som er moderniseret.

Han har haft jobbet som ny værkfører i en forandret organisation i FF Skagen koncernen et års tid. Det har været et udfordrende år, siger han, men det har ført til et resultat, som vi alle glæder os over – og er lidt stolte, smiler han beskedent.

I nært samarbejde med kollegerne og som udgangspunkt med den overordnede ansvarlige i koncernen, Tehnical Director, Thomas Rasmussen, Skagen, har han haft nok at se til med det praktiske,



Foto: Ole Iversen.

To ekstra centrifuger i Hanstholm er i stand til at klare den øgede kapacitet optimalt, som allerede er dokumenteret.

især moderniseringen med de mange forbedringer og nye tekniske anlæg til en investering på mere end 25 mio. kr.

Styrket kapacitet

Det betyder blandt andet, forklarer Christian Thygesen, at alle tidligere flaskehalse i produktionen er minimeret betydeligt. Det store projekt i 2016 var ny spildvarme-inddamper, som blev installeret i en eksisterende bygning samtidig med, at produktionen var i gang. Det var en udfordring i sig selv, som blev klarret. Der er moderniseret overalt. To ekstra centrifuger er i stand til at klare den øgede kapacitet optimalt. Der er desuden moderniseret med ekstra varmevekslere, som medvirker til at sikre en stabil og kontinuerlig drift af kedelanlægget. Dertil kommer nye rotorsier således, at presserne kan udnytte kapaciteten fuldt ud, understreger han.

Derudover er der etableret et såkaldt luftblandetårn, som blander og tørrer indblæsningsluften til kedlerne. Det sikrer en

optimal blanding af luft til brænderne og bidrager samtidig til en mere stabil drift af kedlerne.

Resultatet er desuden energibesparelser og et forbedret miljø, blandt andet et bedre indeklima for produktionsfolkene, siger Christian Thygesen.

Samspelet mellem alle disse faktorer gør, at vi står stærkere rustet, understreger Christian Thygesen. En ny organisation og fire formænd, der leder fire hold, som arbejder i 3-holds drift, sikrer stabilitet i den daglige drift, og vi er blevet i stand til også at klare spidsbelastninger.

Stærkt teamwork

Udfordringerne har generelt været store. På den anden side har de resulteret i, at enkelte skeptikere blandt kollegerne over alt det nye, har skabt et stærkt teamwork med en voksende arbejdsglæde, siger han.

I al beskedenhed fornemmer jeg også en stolthed blandt kollegerne over, at vi

praktisk har kunnet gennemføre alt dette i 2016 samtidig med, at vi i fem måneder har produceret råvarer fra Skagen, hvor koncernen dér har moderniseret maskinparken og fabrikken.

Samtidig har vi i 2016 overtaget losningen på havnen, som ni af vore 40 medarbejdere klarer under ledelse af de fire formænd.

Ordentligt og ryddeligt

Production Director i koncernen, Lars Uldal, Skagen, glæder sig over den positive indstilling, der er vist ved de mange udfordringer og organisatoriske ændringer.

- Det er rigtigt flot, fastslår han. Vi producerer ikke længere alene mel og olie i Hanstholm, men kan samtidig præsentere en fabrik, hvor ordentlighed og ryddelighed er et indtryk, som forstærkes på alle niveauer, og som både medarbejdere og besøgende oplever – såvel i detaljer og i det store overblik.

Et nyt luftblandetårn tørrer og blander luften til kedlerne og medvirker til at sikre en mere stabil drift.



Foto: Ole Iversen.

Vi løftede i flok og har fået en flot fabrik

Den største udfordring nogensinde har medvirket til at skabe et superhold, fastslår tillidsmand i Hanstholm Kim Knudsen.



Foto: Ole Iversen.

Tillidsmand Kim Knudsen: - Vi ser frem til en god tobissæson og blåhvilling. Det spiller samtidig en rolle i Hanstholm, at vi med ni medarbejdere har overtaget løsningen i havnen, styret og koordineret af vore fire formænd.

- Det er rigtig dejligt nu.

Der har været store udfordringer med så mange omfattende forandringer både i produktionen, med nye anlæg, nye medarbejdere foruden den største produktion

nogensinde i fabrikkens historie, fortæller tillidsmand Kim Knudsen.

Han har været ansat seks år i Hanstholm, der nu omfatter 40 medarbejdere. Den yngste har været ansat i fire måneder - den ældste i 46 år.

En god stemning

Stemningen er rigtig god. Den er blevet bedre, understreger Kim Knudsen.

Fornemmelsen af, at vi har løftet i flok præger det superhold, som jeg gerne lægger navn til, at vi har fået. Vi har skullet lære at tilpasse os i en ny organisation både hver for sig og samlet. Jeg føler mig sikker på, at jeg på alles vegne kan give udtryk for, at der er sket en ændring i forhold til, hvordan vi ser på fabrikken – vores fælles arbejdsplads i dag.

Vi har fået en flot fabrik – set både udefra og indenfor - ryddelig og med et pænt udseende, herunder den nye maskinpark.

Nu ser vi frem til en god tobissæson og blåhvilling mv. Her spiller det samtidig en rolle for teamworket, at vi med ni medarbejdere har overtaget løsningen af fisk i havnen, styret og koordineret af de fire formænd.

Rekorder i Hanstholm

Største produktion nogensinde

Kapaciteten har vist styrke og fleksibilitet samtidig med, at der er etableret nye tekniske anlæg og ansat nye medarbejdere i 2016.

Det har på mange områder været et rekordår i Hanstholm. Der er i 2016 produceret mel og olie på basis af råvarer på omkring 200.000 tons fisk, hvilket er den største mængde hidtil. Fabrikkens produktionskapacitet er efter ændringerne vokset til 1.500 tons pr. døgn.

Dermed har kapaciteten i Hanstholm dokumenteret fleksibilitet og styrke. Det er ikke til at vide, om der fortsat landes så mange fisk, men nu er det bevist, at det kan lade sig gøre at producere på så højt et niveau, fastslår Production Director Lars Uldal.

Året har været præget af, at fabrikken i Hanstholm i fem måneder i 2016 producerede fisk og råvarer fra Skagen, mens moderniseringerne fandt sted dér.



Laborant Ellen Nørgård analyserer muligheden for dioxiner og PCB. Analyserne medvirker til sikring af kundens krav, men også FF's til sig selv med grænseværdier, der er strengere end de officielle myndigheders.

Styrket position

Det mest avancerede laboratorium til analyser af fiskemel og fiskeolier fastslår Quality Director Klaus H. Kristoffersen efter en modernisering til 15 mio. kr.

Flere analyser, udvidet videnbank, styrket kvalitet og nye produkter i samarbejde med kunderne er blandt nogle af de fremskridt, som et udvidet laboratorium nu kan tilbyde kunder og andre samarbejdspartnere.

Det er moderniseret for 15 mio. kr. Et særligt omdrejningspunkt er fokus på den kæde af 20 essentielle aminosyreprofiler, der er kernen i proteinerne.

Eneste i verden

- Der er ingen andre i denne verden, der har det udstyr, som vi nu har til rådighed siger Quality Director Klaus H. Kristoffersen.

Som bekendt producerer FF proteinrigt tilskud til foder til opdræt af svin, fjerkræ, opdrætsfisk, herunder laks, samt til pet-food, det vil sige kæledyr som hunde og katte.

Samarbejde med kunderne

Med moderniseringen af laboratoriet er vi i stand til på et mere nuanceret niveau

Fortsættes næste side. ►



Der er ingen andre i denne verden, der har det udstyr, som vi nu råder over, fortæller Quality Director Klaus H. Kristoffersen de besøgende på det moderniserede laboratorium.

at samarbejde med kunder over hele verden om, hvad netop de ønsker og efterspørger til deres produktion. Der er

f.eks. indkøbt avanceret udstyr i samarbejde med de kunder, som også gerne udvikler produkter sammen med os.

Dette apparatur er blandt de nye i laboratoriet, som kan gennemføre en af de mest avancerede analyser, der kan laves – en såkaldt vådkemisk analyse.



Analysér og ny viden

Med moderniseringen af laboratoriet og produktionen i Skagen er der ydeligere sat fokus på vor ambition om blandt andet reduktion af eventuelle pesticider. Det er muligt at dokumentere grænseværdier, der generelt er skrappe end de officielle myndighedskrav.

Vi er i stand til at gennemføre langt flere analyser end hidtil, og kan, stort set, dokumentere og fjerne alle eventuelle pesticider, blandt dem plante og miljøgifte, med det nye laboratorieudstyr.

Den bank af viden, som vi opbygger, bidrager til at sikre og styrke kvaliteten, der i sagens natur er det overordnede mål i samarbejde med kunder og i forhold til myndigheder.



Bestyrelsesformand Jens A. Borup: - Det er ingen hemmelighed, at 2016 blev dårligere end forventet, især fordi vi kun modtog 12.000 tons tobis mod normalt omkring 100.000 tons. - 130.000 tons.

Forventninger til 2017

Begrundet optimisme efter en relativ skuffende tilførsel af råvarer i 2016 i et dårligt tobis-år.

Udmeldingerne ser positive ud, mener bestyrelsesformand Jens A. Borup med fokus på forventede tilførsler af råvarer i 2017.

Der er meldt fremgang for brisling i Østersøen på 38 pct. og 85 pct. for blåhvilling. Ser vi samtidig på den foreløbige melding om tobis, hvor vi har større sikkerhed for kvoten omkring 28. februar, ser det lovende ud.

Et dårligt tobis-år

- Det er ingen hemmelighed, at 2016 blev dårligere end forventet. En stærk medvirkende årsag var, at vi kun fik 12.000 tons tobis mod normalt 100.000

tons – 130.000 tons. Det sætter sit præg på budgettet med sigte på tilførsler af råvarer.

- Set i lyset af de mange investeringer i koncernen er der optimisme over hele linien med henblik på fremtiden i branchen, nationalt og internationalt.

Fiskere og forskere

- I arbejdet med at forbedre biologernes arbejde med bl.a. fastsættelse af kvoter, vil jeg pege på fisker-forsker samarbejdet, som synes at udvikle sig gunstigt.

FF er gået aktivt ind i dette samarbejde med deltagelse i drøftelserne om tobis-Benchmark i Bergen i efteråret og workshops med fiskere og biologer i Hirtshals

i december samt deltagelse i en tobis-konference arrangeret af Miljø- og Fødevareministeriet i januar.

Generalforsamling i marts

Den årlige generalforsamling i "FF Skagen A/S" er den 24.marts kl.15.00

Som sædvanlig holdes generalforsamlingen i mødelokalet på Olielageret, Oliekajen i Skagen.

Dagsorden ifølge vedtægterne.



Kontrolrummet der styrer hele processen, når der produceres fiskemel og fiskeolie.

Se selv: Her er den ny fabrik

Alle var inviteret til Åbent Hus lørdag 7. januar.

FF Skagen åbnede fabrikken efter en omfattende modernisering. Omkring 700 tog mod invitationen, blandt dem interesserede fra Hanstholm og Hirtshals.

Hovedparten var skawboere, unge, ældre, børn og pensionerede, nogle af dem har arbejdet på FF i 20 og 30 år, enkelte flere. De var overraskede over den ny maskinpark med styrket effektivitet, koordinering og forbedret miljø for både medarbejdere og det omgivende samfund.

FF og lokalsamfundet

De blev modtaget foran vaskehallen af CEO Johannes Palsson. Her fik de en gul vest med FF's logo, der måtte beholdes til dagligt brug som et minde og "visitkort" om det faktum, at FF har stor betydning som virksomhed for Skagen og det lokale samfund i store dele af Vendsyssel. Det gav en af de besøgende, Gitte Meyer, udtryk for til NORDJYSKE Stiftstidende, der var et af de medier, der mødte op:

- Ja, men den her fabrik har jo været meget af vores liv. Vi bor nu i Sindal, men hver gang vi er i Skagen kører vi altid forbi fabrikken. Min mand Villy Meyer

har arbejdet på fabrikken i 30 år, men nu er han pensioneret. Villy synes, at det var en stor oplevelse at se den ny fabrik.

En anden besøgende, Gitte Rytter Juhl:
- Ja, men det her er jo Skagen. Når man bor her, så har man et tilhørsforhold til den her virksomhed, sagde hun til avisen.

Sådan var indtrykket og stemningen på turen gennem fabrikken blandt de mange hundrede besøgende, der brugte mellem 1 og 1½ time på at opleve en af verdens store virksomheder i branchen, hvor FF Skagen er en af de førende.

Mange spørgsmål og svar

Medarbejdere fra FF forklarede undervejs, og gæsterne standsede op ved de forskellige afdelinger og mange led i produktionen. Første besøg var laboratoriet, hvor Quality Director Klaus H. Kristoffersen fortalte og svarede på spørgsmål om analyser, deres værdi og internationale betydning.

Demæst gik ruten til råvaremodtagelsen, hvor Fish Supply Director John B. Christensen orienterede, kedelcentralen med Technical Director Thomas Rasmussen og kontrolrummet, koger og centrifuger, hvor Production Director Lars Uldal fortalte og besvarede spørgsmål. Det samme gjorde flere medarbejdere, der var på arbejde denne dag.

Ruren fortsatte til møleri, olierens, bøtte-lager og løsmelslager, inden der blev budt på pølser og en forfriskning til le-



CEO Johannes Palsson uddelte gule veste til 700 besøgende.

vende musik i det store telt, der var rejst til lejligheden.

Det var tydeligt, at gæsterne blev overrasket over, hvad de havde set. Forundret, sagde flere, over at opleve en moderne

maskinpark i en organisation med fremstilling af nogle af verdens efterspurgte produkter i denne branche og med eksport til flere end 60 lande alene fra Skagen.

Se flere billeder på bagsiden. ►

Mange helhedsindtryk og mange detaljer optog de besøgende individuelt og i større grupper.



