

Koldingbogen

- ÅRSTAL:** 2016
- FORFATTER:** Knud Sørensen, Gunner Appel Thomsen og Bent Svenningsen
- TITEL:** De Danske Mejeriers Maskinfabrik – tre "veteraner" takker af
- KORT RESUME:** De Danske Mejeriers Maskinfabrik var en virksomhed, der afspejlede de sidste 130 års industrialisering af landbruget og de store forandringer, som det medførte for både erhvervet og den industri, som er vokset frem af udviklingen. Tre 'veteraner' sætter nogle ord på en arbejdsplads, der har fyldt så meget i deres liv.

De Danske Mejeriers Maskinfabrik – tre ‘veteraner’ takker af

Knud Sørensen, Gunner Appel Thomsen og
Bent Svenningsen

Nogle virksomheder efterlader et uudsletteligt indtryk på deres medarbejdere – selv efter de er ophørt med at arbejde der. De Danske Mejeriers Maskinfabrik – eller SPX Flow Technology, som de hedder i dag – er en sådan virksomhed. En virksomhed, der samtidig afspejler de sidste 130 års industrialisering af landbruget og de store forandringer, som det har medført for både erhvervet og den industri, som er vokset frem af denne udvikling. Tre ‘veteraner’ sætter nogle ord på en arbejdsplads, der har fyldt så meget i deres liv.

De Danske Mejeriers Maskinfabrik efter de er rykket ud på Platinvej. Datering efter 1986.
Fotograf: Ukendt.



De Danske Mejeriers Maskinfabrik – tre 'veteraner' takker af



Farvel Kolding – 128 års virke

Den 6. oktober 2015 meddelte det amerikanske firma SPX Flow Technology, at det lukker sin fabriksvirksomhed i Kolding med udgangen af 2016 og flytter den til Polen og Kina. Det har betydet, at 92 medarbejdere er blevet afskediget. Således slutter en industrihistorie i Kolding, som begyndte for 128 år siden under trange kår i Låsbygade. Denne industrihistorie er tidligere beskrevet i både jubilæumsskrift og flere artikler i *Koldingbogen*. Nærværende artikel er i stedet et tilbageblik fra tre pensionerede 'veteraner', som med lukningen af virksomhedens produktion får sat et punktum i et langt arbejdsliv.

De Danske Mejeriers Maskinfabrik (forkortet DDMM) startede i 1888 i Låsbygade 40 under navnet Konstantin-Hansen & Schrøders Maskinfabrik. Svogrene Karl Konstantin-Hansen og Jens Schrøder havde lånt pengene til at starte virksomheden af deres familie. Deres plan var at producere landbrugsmaskiner og udføre forefaldende arbejde. Skæbnen ville dem dog noget andet, og det var i stedet inden for mejerivæsenet, at svogrene skabte deres efterfølgende succes.

Årsagen til denne succes lå i andelsbevægelsen, der fik sin start med et mejeri i Ølgod sogn ved Varde i 1882. Mejeriandelstanken blev efterhånden så populær, at der i 1900 fandtes ikke mindre end 1.000 andelsmejerier i Danmark. Disse andelsmejerier gav bønderne mulighed for at investere i de nyeste maskiner og metoder til produktionen af mejeriprodukter. Samtidig var den teknologiske udvikling nået

til et punkt, hvor industriel produktion af mejeriprodukter var mulig. Hermed var der skabt grundlag for en industrialisering af det maskinel, der anvendtes til mejeriproduktionen.

For Konstantin-Hansen & Schrøders Maskinfabrik bød muligheden sig i form af proprietær Rasmussen, ejer af *Højrupgård* ved Ejstrup. Han tog initiativ til at oprette et andelsmejeri i 1888, kaldet Højrup Mejeri. I denne forbindelse blev Konstantin-Hansen & Schrøder hyret til at stå til rådighed i forbindelse med installeringer og reparationer. Dette førte til, at Konstantin-Hansen & Schrøder fik bestillinger på fire andelsmejerier i 1889.

I 1892 var virksomheden vokset så meget, at lokalerne i Låsbygade 40 var blevet for små. Derfor flyttede man til Låsbygade 32, og i 1896 omdannede man firmaet til aktieselskabet A/S Konstantin-Hansen & Schrøder. Disse aktier blev opkøbt i 1905 af De Danske Mejeriers Fællesindkøb og Maskinfabrik. A/S Konstantin-Hansen & Schrøders virksomhed i Kolding fik lov til at fortsætte med de samme direktører, men under navnet De Danske Mejeriers Maskinfabrik.

Firmaet bar indtil 1977 navnet De Danske Mejeriers Maskinfabrik, og logonavnet var DDMM. Allerede i 1920'erne introducerede man navnet 'KOLDING' til eksportformål, da De Danske Mejeriers Maskinfabrik mundret ikke egnede sig særligt godt til udlandet, hvorfor man kan sige at DDMM's varemærke blev 'KOLDING'. I 1977 blev maskinfabrikken indlemmet i



Direktør for DDMM, Karl Konstantin-Hansen i 1929.
Fotograf: Ukendt.

Pasilac-gruppen, hvortil der også hørte mejerimaskinfabrikkerne i Silkeborg og Horsens.

Fabrikken i Kolding blev udset til at være Pasilac-gruppens producent af pladevarmevekslere. Fra hidtil kun at have været leverandør af udstyr til mejeriindustrien, blev fabrikken leverandør til marine-, fjernvarme- og kraftværksindustrien takket være udviklingen af vekslere til brug ved høje tryk og ved høje temperaturer. Da firmaet i 1986 forlod fabriksanlægget i Olaf Ryes Gade, var en ny moderne og

veludrustet fabrik for pladevarmevekslere allerede i drift på Platinvej i Koldings nye industrikvarter, hvor der blev beskæftiget cirka 300 ansatte. Det var imidlertid en udvikling, der var startet allerede i 1930'erne med de nye krav til varmebehandling af mælk samt bedre driftsøkonomi. For at opfylde de nye krav, måtte man anskaffe sig en pladevarmeveksler; de første af slagsen var allerede blevet fremstillet i slutningen af 1920'erne af det engelske firma APV.



Her ses DDMM i Olaf Ryes Gade omkring 1907.
Fotograf: Ukendt.

En pladevarmeveksler fremstillede man af fortinne-
de messingplader, da mælk og fløde ikke må varme-
behandles i direkte kontakt med kobber eller lege-
ringer med kobber. Derefter blev pladerne spændt
sammen i et stativ af støbejern. For at lave gen-
nemstrømningskanalerne, fræsede man et spor i en
cirka 12 mm tyk og glat plade. Denne plade blev så
fræset fra begge sider for at kunne lave strømnings-
kanaler og et spor til pakningsnor. Der blev indsat

cirka 2 mm tykke, glatte plader mellem de allerede
fræsede plader, for derved gav gennemstrømnings-
kanalerne, sammenlignet med grydepasteuren,
mange store fordele. Det kunne for eksempel være
tynde ensartede væskelag, og derfor også højere
hastighed og en langt bedre varmetransmission. En
stor bonus var også, at apparatet gjorde det muligt
at foretage hele mælkeblandingen på én gang. I
1933 kunne det første pladeapparat i udelukkende

rustfrit stål af typen BPK tilbydes. Man havde simpelthen erstattet de fræsedede fortinne metalplader med fræsedede rustfri plader.

I 1987 blev Pasilac A/S og dermed koldingfabrikken indlemmet i det britiske selskab APV Ltd. Investeringselskaberne Siebe og Invensys blev ejere i perioden frem til 2007, hvor amerikanske SPX Corporation overtog koncernen. Produktnavnet APV blev dog bibeholdt. SPX Flow Technology har valgt at beholde sin salgsorganisation i Kolding. Den er bemanded med specialister, der har erfaring indenfor teknologi i food, kraftværk, marine, fjernvarme, offshore og dertil knyttede fagområder.

Maskinværkstedet

Olaf Ryes Gade var stedet, hvor DDMM i mange år havde deres maskinværksted. Der blev fremstillet komponenter til de forskellige mejerimaskiner, som var blevet DDMM's varemærke. Den berømte keglekærne var en af de maskiner, som blev fremstillet på værkstedet. Efter den var samlet, blev maskinen testet og prøvekørt, inden den blev leveret. Ethvert mejeri med respekt for sig selv havde en sådan smørkærne. Det var i årene omkring 1956 til 1975. Så kom smørmaskinerne, og keglekærnens tid var omtrent udløbet, men de små mejerier beholdt dog smørkærnen, som stadigvæk levede op til deres behov.

I værkstedet var der mange forskellige maskiner. Der var dog flest drejebænke leveret af forskellige producenter, der var tyske, amerikanske, japanske

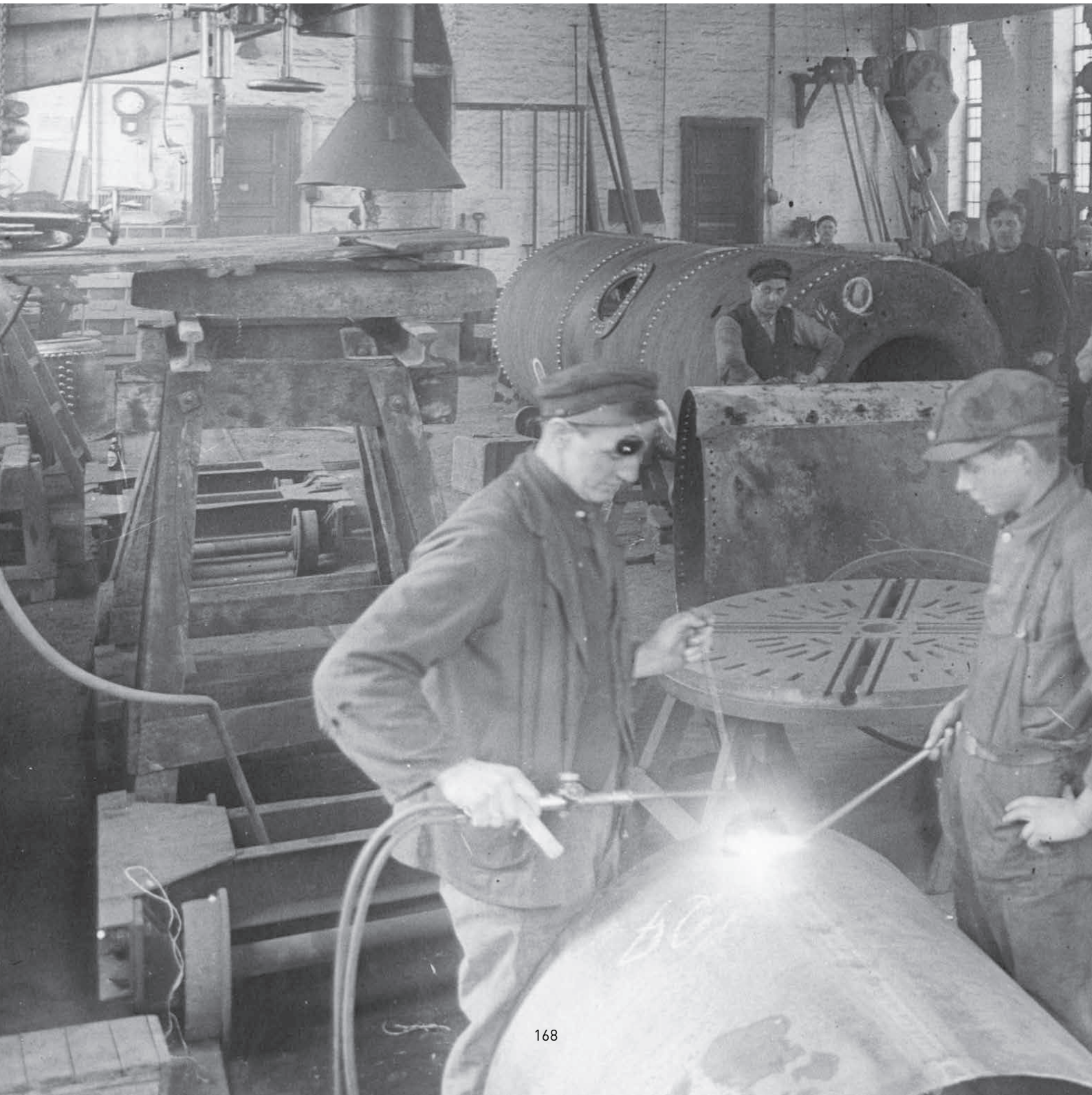


DDMM's logo fra 1935.

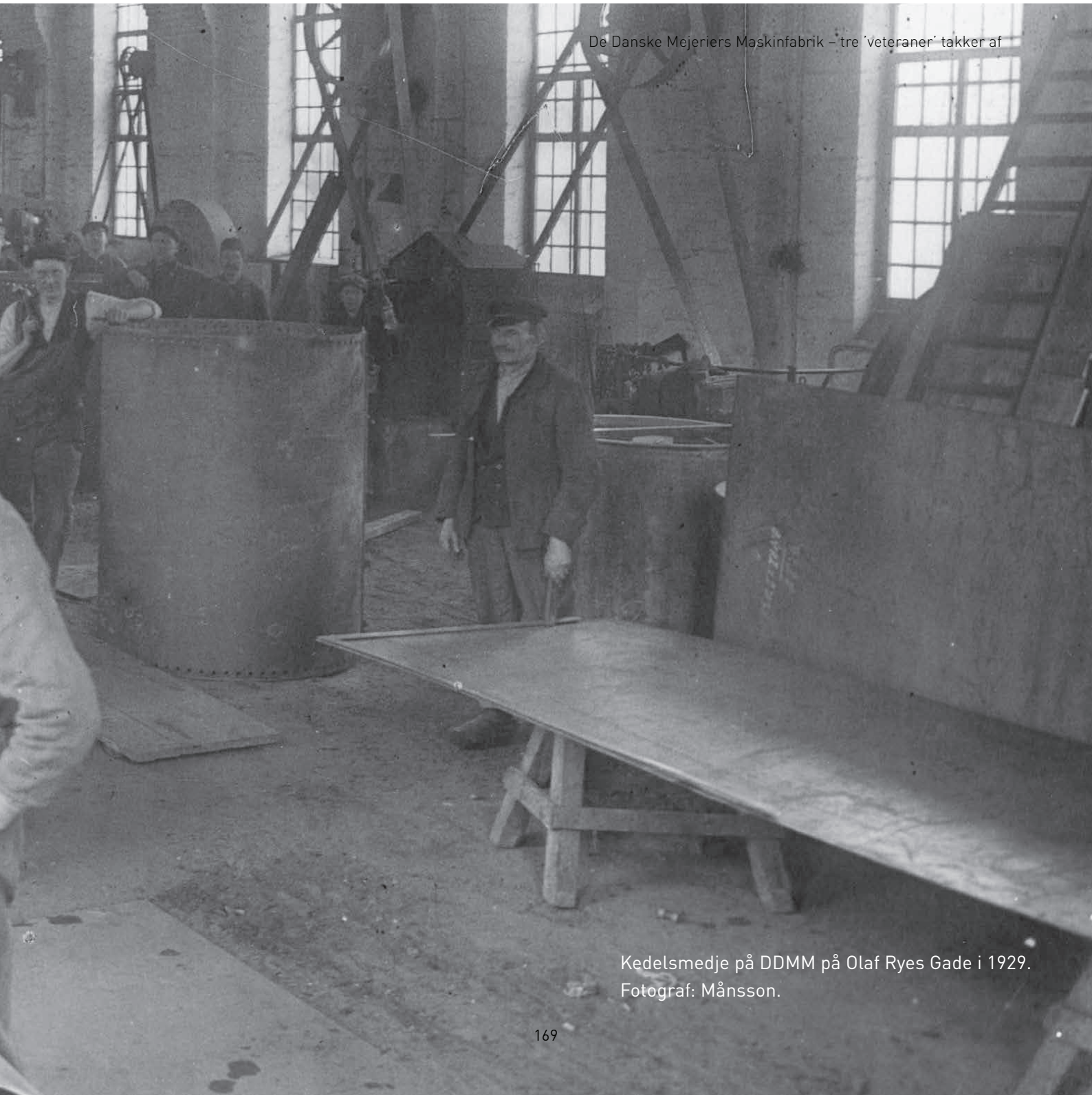
Fotograf: Buchtrups Reproduktionsanstalt.

og franske. Især de franske drejebænke blev maskinarbejderne begejstrede for. Det var forholdsvis små maskiner, men de havde dog en kraftig elmotor til at trække maskinens centrerpatrien rundt, hvor det emne, der skulle bearbejdes var anbragt. Batignolles hed disse franske maskiner. Omkring hvert andet eller tredje år kom der en ny drejebænk af dette mærke.

De nye maskiner, der blev leveret, havde også nogle nye finesser, så det var spændende for 'drejerne', hvad der nu var af spændende nye ting. Det var jo om at forstå at udnytte de nye tekniske værktøjer, så maskinen kunne producere så meget som muligt. Der blev hovedsagligt drejet i rustfrit stål af forskellig kvalitet. Komponenterne kunne oftest være fittings til levnedsmiddelindustrien eller til sammenføjning af de rustfrie rør på mejerierne.



De Danske Mejeriers Maskinfabrik – tre 'veteraner' takker af



Kedelsmedje på DDMM på Olaf Ryes Gade i 1929.
Fotograf: Månsson.

Der var mange forskellige standarder fra forskellige lande, men Danmark brugte DS (dansk standard), altså de standarder, der måtte være fremsat på tidspunktet i form af et sæt vedtagne principper og regler for, hvordan noget skal være. Derudover var der også svensk, tysk, amerikansk og andre udenlandske fittings af forskellige formgivninger. Det kunne også være ventildele eller dele til rustfri haner.

De nye franske maskiner blev nu leveret med et såkaldt kopiapparat. Det var en hydraulisk anordning, som var anbragt på drejebænkens tværsæde. Der var en føler på apparatet, som fulgte en kopidorn, som gjorde, at man kunne dreje et emne, der var udformet efter tegningen. Det var nærmest en revolution, og det førte til, at der kunne drejes emner meget hurtigere end før.

Udviklingen gik hele tiden hurtigere, så igen kom der nye drejebænke. Disse var styret ved hjælp af et papirs hulbånd, som kørte gennem en læser, og maskinen fik kommandoer fra de hulkoder, der kunne aflæses på båndet. Dette blev kaldt for NC styring. Det var stadigvæk de franske maskiner, der kom flest af, men også engelske og tyske var at finde i afdelingen. Den slags maskiner blev kaldt automatdrejebænke. De ældste bænke var udstyret med kontakter, kurver og tandhjul til styring af maskinens bevægelser. Det var såkaldte BSA automater. Så kom propstyring. De havde en tavle, hvor maskinen fik kommandoer via propper eller stik, som blev anbragt i tavlens huller. Maskinens forskellige slæder eller revolverhoved blev styret derfra. Kopi-

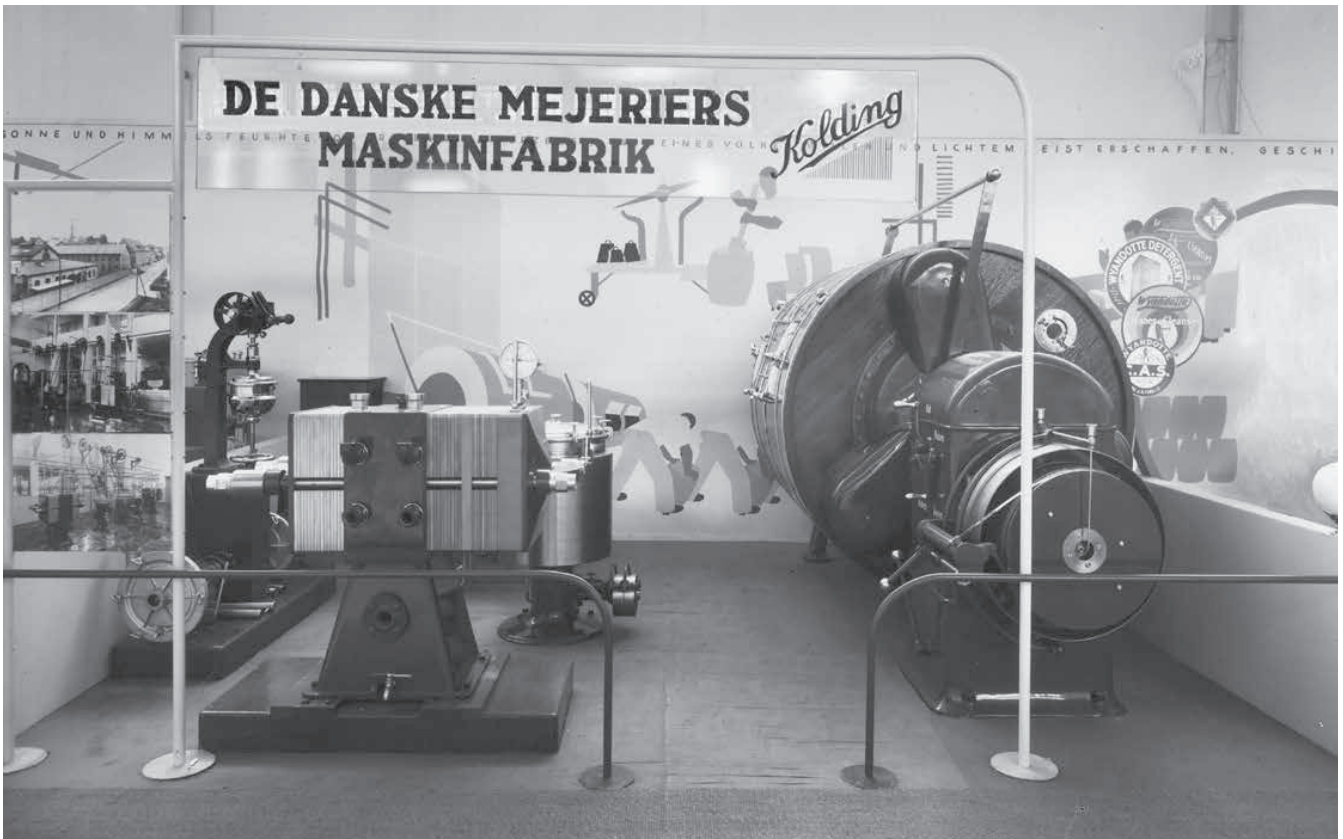


Kvinder på fabrikken. Fotograf: Ukendt.

drejeautomatbænke blev også meget populære, og gevindskæremaskiner var nødvendige til denne produktion.

I 1972 besluttede ledelsen, at der skulle oprettes en ny afdeling. Denne afdeling skulle kun være for automatdrejebænkene. De bænke, der stod i maskinværkstedet, blev flyttet til den nye afdeling, og nye maskiner blev indkøbt. Til maskinerne skulle der bruges såkaldte opstillere. Det var hovedsageligt maskinarbejdere med drejeerfaring, der fik disse job. Maskinerne skulle opstilles med det rigtige stål, maskinen skulle have de rigtige kommandoer, og først og fremmest skulle målene efter tegningen overholdes. Det var opstillersens ansvar. Til gengæld skulle opstilleren ikke være operatør på maskinen.

Det var efterhånden blevet almindeligt, at kvinderne kom ud på arbejdsmarkedet, så derfor blev der ansat kvindelige operatører på maskinerne.



Mejeriudstilling i Berlin 1937. Til venstre pladevarmeveksler type PK. Til højre smørkærne af træ.

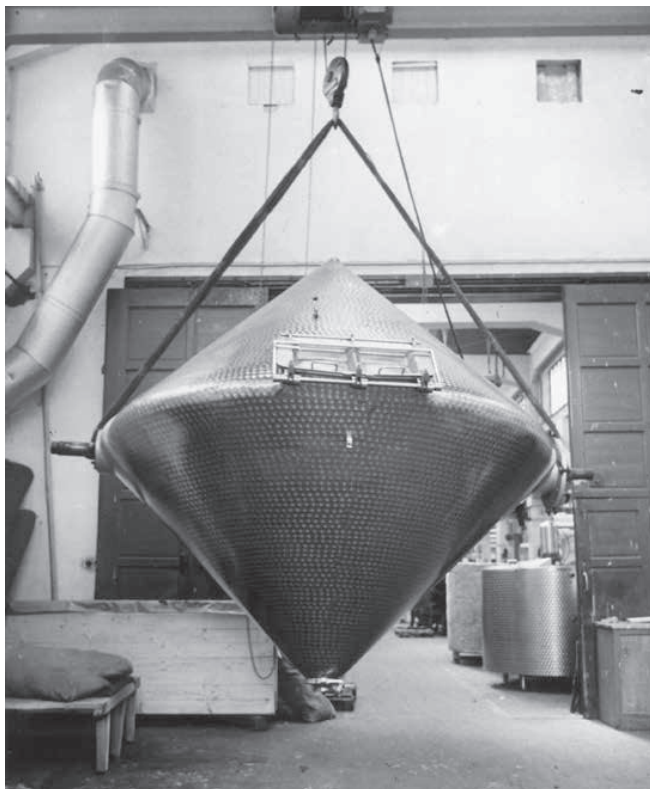
Fotograf: Berndt.

Opstillerne skulle så uddanne kvinderne i at betjene maskinerne. Som i alle livets forhold var nogle kvinder, ligesom mændene, dygtige og andre knap så dygtige. Der kom en ret hurtig udskiftning af kvinder. Nogle blev der i flere år, mens andre hurtigt fandt ud af, at det ikke var noget for dem.

Virksomheden i Kolding havde et tæt samarbejde med virksomheden i Horsens, og på et tidspunkt

blev det besluttet, at alle maskiner (på nær to) fra automatdrejeafdelingen skulle flyttes til Horsens. I 1981 blev automatdrejeafdelingen flyttet til Horsens, og cirka 46 blev fyret.

Afdelingen blev lukket, men to maskiner blev flyttet ud på Platinvej til fremstilling af komponenter til pladevarmevekslere. Der stod de to maskiner i nogle år, men så blev denne produktion flyttet ud til under-



Keglekærne til fremstilling af smør i 1955.
Fotograf: Ukendt.

leverandører, som kunne fremstille komponenterne billigere, og så var denne epoke slut.

De faglige klubber

Som så mange af Koldings metalvirksomheder, havde DDMM også faglige klubber: Metalklub 2 DDMM blev stiftet i 1917, og den var Koldings ældste aktive metalklub frem til 2016. DDMM havde forskellige faglige klubber, der blev styret af Fællesklubben. Der var foruden Klub2 flere faglige klubber: HK og Specialar-

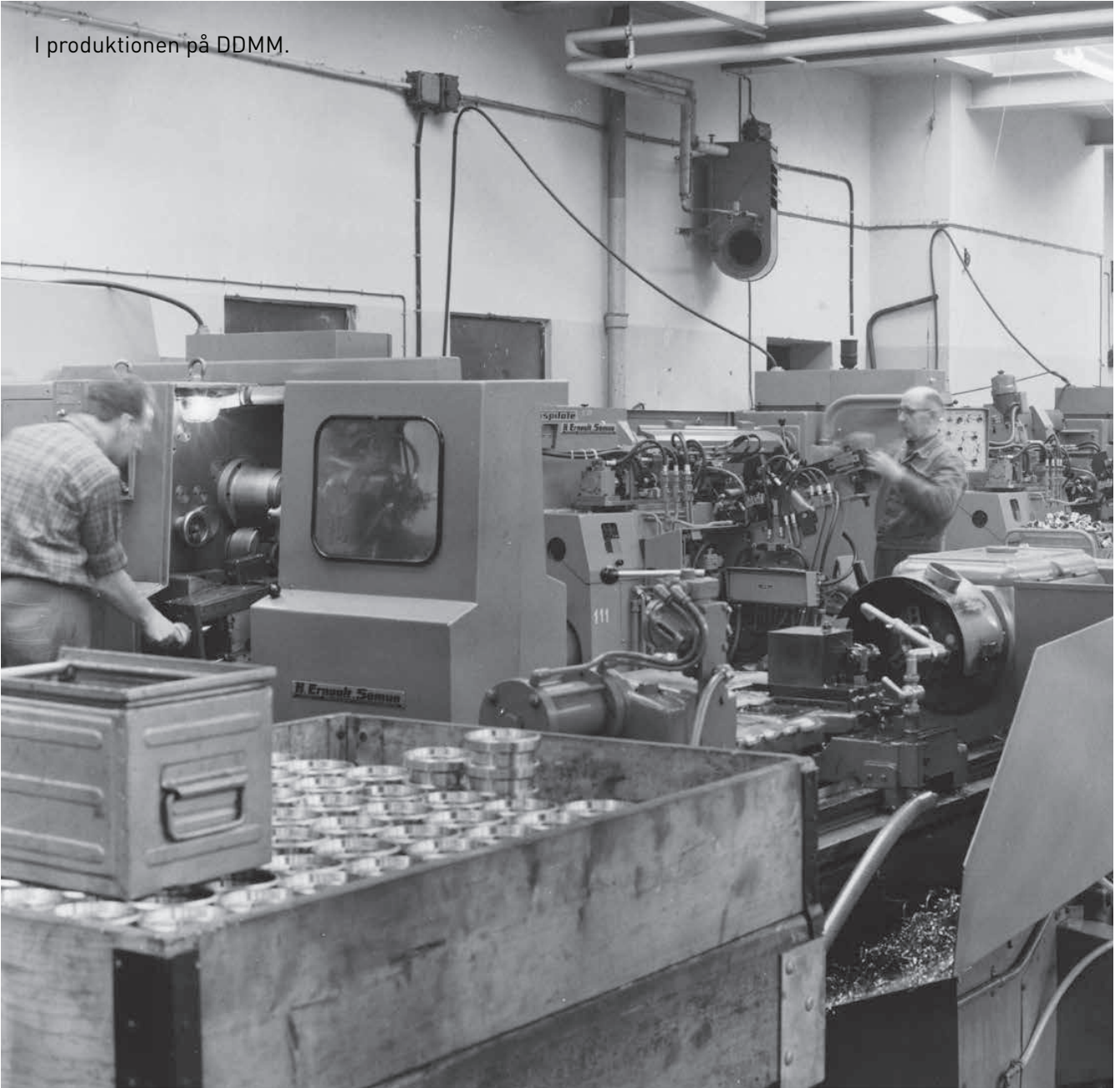
bejderforbundet, nu 3F. Disse klubber gjorde deres bedste for at beskytte og hjælpe deres medlemmer. Man kunne i disse klubber mødes og frit snakke om forholdene på arbejdspladsen. Som medlem af en faglig klub havde man mulighed for at få indflydelse på den personalepolitik, der blev ført samt de arbejdsforhold, der var på arbejdspladsen.

Bent Svenningsen var faglig aktiv og blev derfor valgt til posten som klubkasserer, som han bestred helt frem til 1986, da fabrikken i Olaf Ryes Gade blev lukket. Af Klub 2's bestyrelse var der kun to tilbage. Bent blev efterhånden konstitueret tillidsmand. Det var bestemt ikke noget, han var glad for. Han vidste i cirka 14 dage, hvem der skulle ud, og det var det absolut værste, som han har været med til.

På et tidspunkt fik Bent overdraget forhandlingsprotokollerne fra 1917 til 1980. Det har været interessant læsning. Han har kunnet mærke, hvad de gamle kollegaer har været oppe imod. Derfor mener Bent også, at vi i dag skal være taknemmelige for det, de udrettede, det har bevirket, at vi har fået bedre forhold, end de selv havde. De var ildsjæle. I begyndelsen blev generalforsamlingerne afholdt på Rutebilcafeen. Under besættelsen blev møderne holdt søndag formiddag, hvilket umiddelbart kan virke underligt. Man fornemmer dog, at det skyldtes spærretiden, og de derfor ikke havde de store muligheder for at holde det på andre tidspunkter.

En af kollegaerne var kommunist. Han blev i slutningen af krigen arresteret, og han blev via

I produktionen på DDMM.



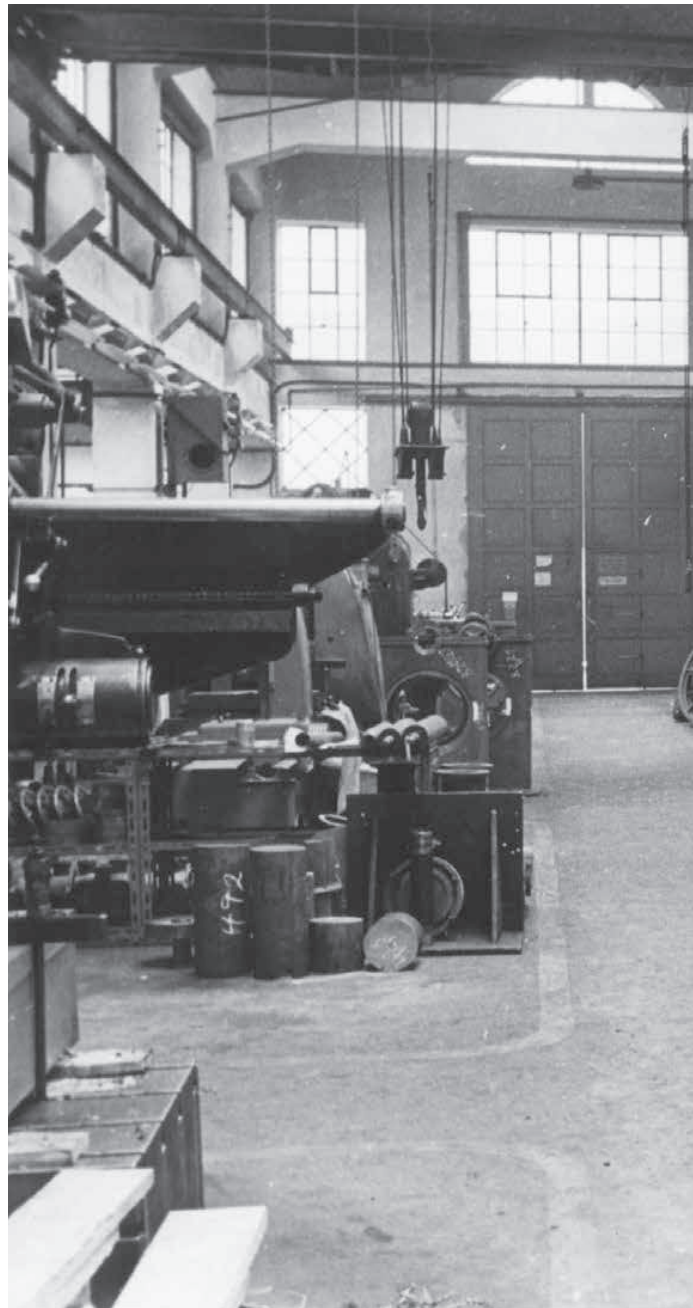
Frøslevlejren sendt til en tysk kz-lejr. På et klubmøde vedtog man at indsamle et beløb til kollegaen, som skulle hjælpe med at skaffe en Røde Kors pakke til ham. Han overlevede, og på en generalforsamling efter befrielsen takkede han for pakken. Bent kunne ligefrem mærke varmen i siderne i forhandlingsprotokollen, da han læste om det. Det vidner om et godt sammenhold blandt kollegaerne.

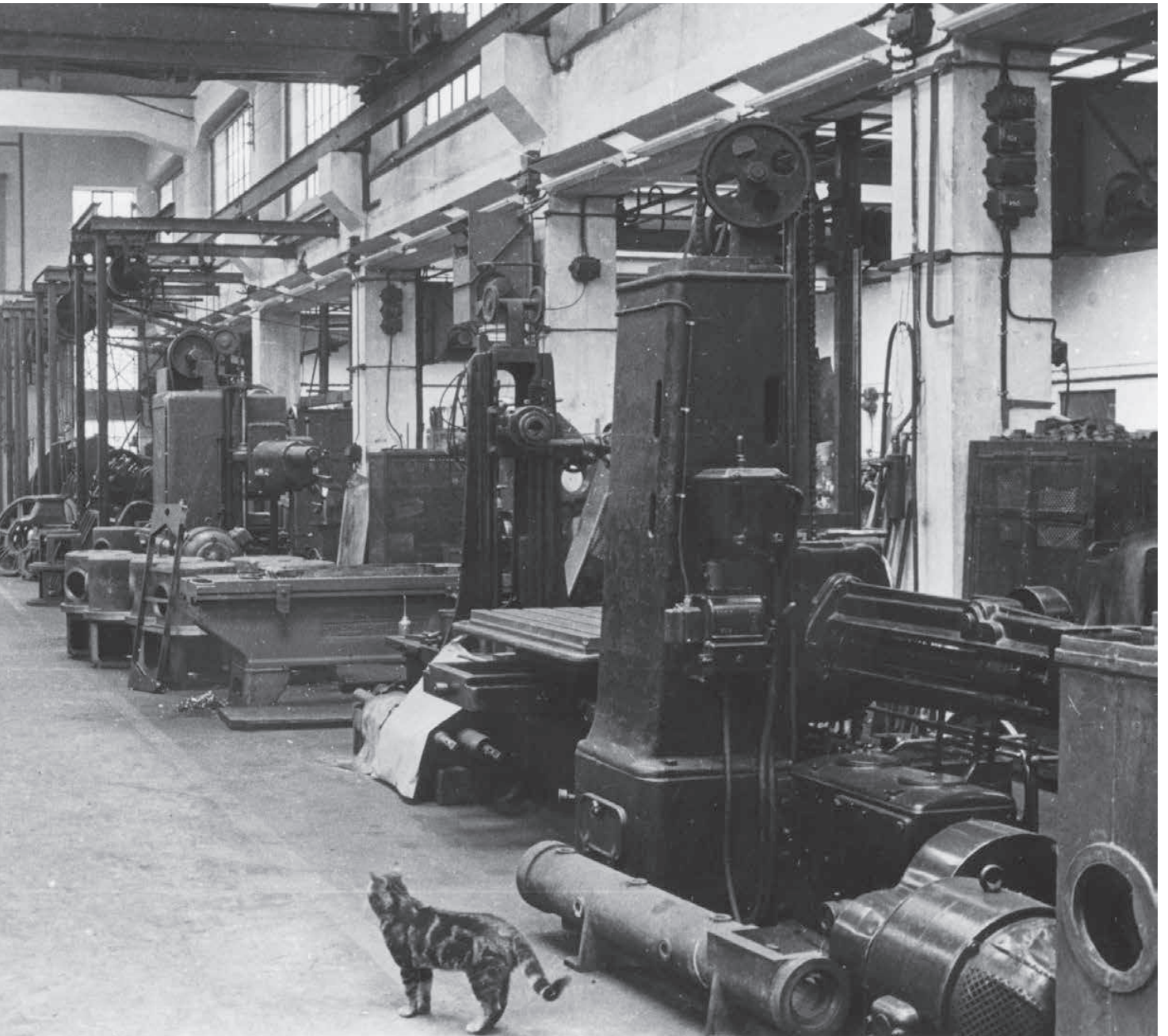
Efterhånden blev de mange forskellige metalclubber slået sammen, da man mente, at det ville styrke de faglige interesser. Fællesklubben skulle varetage alle tværfaglige interesser, og det gjorde den godt. Derudover varetog den sociale sammenkomster, hvor man for eksempel var på besøg på Slotsmøllen, FDB og andre virksomheder.

Personaleforeningen

I 1995 blev man enige om at oprette en personaleforening. Den kom godt fra start, og det sociale sammenhold blev styrket. Bent var i bestyrelsen fra begyndelsen til 2012, heraf nogle år som formand. I flere omgange var der jazzaftener med spisning, som foregik fredag aften i firmaets kantine, og alle sammenkomster var med ledsager. Det var altid hyggeligt med god underholdning og dans. Der har endvidere været øl- og vinsmagning, som var vældig populært, hvilket betød fulde huse, hver gang arrangementet bød sig. Som en anden sjov fællesaktivitet

DDMM i Olaf Ryes Gade. Katten boede under en filebænk ovenpå varmerøret. Den var forkælet af maskinearbejderne. 1952. Fotograf: P. Thastum.





i personaleforeningen blev der arrangeret svæveflyvning fra svæveflyverklubben, som ligger i Gesten. Den årlige fisketur foregik ved Seestmøllesø og altid med rigtig mange deltagere. Sidst men ikke mindst blev der også afholdt firmafester. Disse blev afholdt i kantinen, og man vedholdt at afholde dem selv efter flytningen fra Olaf Ryes Gade til Platinvej.

Seniorpolitik hos DDMM

Som så mange andre tidligere ansatte på virksomheden, har alle tre 'veteraner' rigtig gode minder derfra, og Knud Sørensen erindrer blandt andet perioden inden hans ansættelse ophørte tilbage i 2004, hvor han gik på pension. DDMM's såkaldte seniorpolitik omfattede et kursus for de kommende efterlønsmodtagere og pensionister sammen med deres ægtefæller. Kurset blev afholdt på et sydfynsk hotel og omhandlede forskellige foredrag om juridiske og økonomiske forhold, som ville være yderst aktuelle i ens nye tilværelse. Gennem disse foredrag hjalp firmaet til oplysninger om spørgsmål, som kunne være svære at gennemskue.

Et andet dejligt minde fra seniorpolitikken var den årlige sammenkomst for pensionisterne. I 1986 indførte ledelsen, at hvert andet år skulle pensionister inviteres til besøg med dertilhørende rundvisning på virksomheden på Platinvej. Efter en sådan rundvisning var der sammenkomst med frokost i den store kantine. Ved denne lejlighed fik de tidligere ansatte indblik i fabrikkens nye tiltag samt et gensyn med den gamle arbejdsplads og de gamle kollegaer.

Rundviserne ved disse sammenkomster var ansatte og kendte tidligere kollegaer, og der var så store forventninger til og glæde ved disse sammenkomster, at direktionen senere ændrede sammenkomsten fra at være afholdt hvert andet år til at være en årlig tilbagevendende begivenhed den første lørdag i februar. Invitationen kom per julepost med ønske om gensyn. En tak til firmaet for arrangementet, forfattet af en taknemmelig pensioneret deltager, blev efterfølgende indskrevet i personalebladet INFO, som også blev udsendt til de fratrådte medarbejdere.

Sjove episoder fra tiden på DDMM

En del af de gode minder fra arbejdstiden på DDMM inkluderer også sjove minder, og Gunner Thomsen deler gerne nogle af disse. Han kom i lære på DDMM i 1960 som maskinarbejder og var færdigudlært i 1964. Læretiden var foruden de fire år også fire måneder, fordi man netop havde fire måneders skolegang på Teknisk Skole, som på daværende tidspunkt var blevet til dagskole. Førhen gik lærlingene på skole om aftenen.

På DDMM var der i 1960 36 lærlinge, og der blev i hvert kvartal taget to nye lærlinge ind i virksomheden samtidig med, at der var to færdigudlærte lærlinge hvert kvartal. Dengang var der sørget for, at der var nye folk til at overtage, når de ældre gik på pension. Det kunne man godt ønske sig i dag. Som lærling blev man ofte flyttet rundt i virksomheden til de forskellige afdelinger, og man var oftest i en afdeling tre måneder af gangen, eller også var man hos en maskinarbejdersvend, som havde et speciale,



Pensionisttræf på APV Baker/DDMM i 1995.

Fotograf: Ukendt.

som lærlingen kunne have gavn af at lære noget om. Der var et specielt lærlingeværksted, hvor der ofte var fra seks til ti lærlinge ad gangen. Her var der en ældre svend, som sørgede for, at lærlingene havde noget at lave og blev holdt i gang. I et sådan lærlingeværksted var der nogle drejebænke, en fræser, boremaskiner og filebænke med skruestikke.

På vejen rundt i denne 'lærlingeturnus' kom man også i kedelsmedjen. Her var de 'rigtige' grovsmede ansat, som havde lært deres håndværk ude på landet hos en landbrugssmed og havde skoet heste og smedet det glødende jern fra essen (ildstedet). Dengang skulle man lære at smede, og det var en kunst at kunne forme det glødende jern til for eksempel en

mejsel, som senere skulle hærdes og derefter blive brugt til at mejsle i stål med.

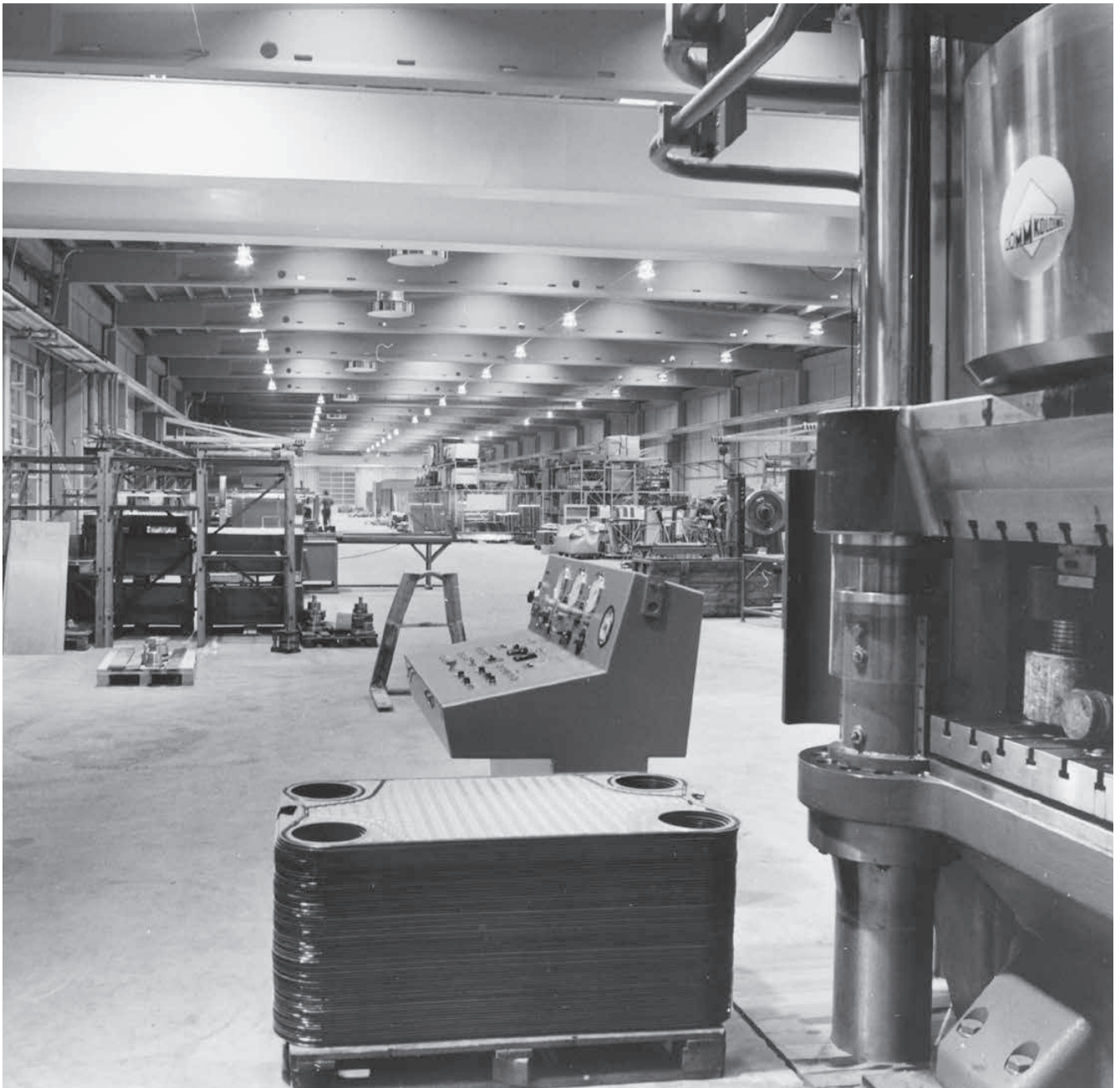
Én af disse smede hed Ferdinand, en herlig mand, som var rigtig god ved lærlingene. Hver dag klokken 8:30 var der en kort frokostpause, hvor der måtte spises en såkaldt 'skuffemad', hvilket vil sige, at det højest måtte tage ti minutter at spise. Ferdinand købte altid wienerbrød og sodavand til sig selv og sin lærling i kantinen. Det var der ingen andre svende, der gjorde. Når Ferdinand så havde holdt sin pause, sagde han til sin lærling: "*Jeg går lige på lokum. Kom og hent mig om tyve minutter.*" Så var Ferdinand væk, og man skulle holde øje med klokken. Efter de tyve minutter gik man ned i toiletrummet, hvor der var ti toiletter. Hvor sad Ferdinand? Grunden til, at han havde forladt arbejdet var, at han skulle have en 'lille blund'. Dørene på toiletterne gik ikke helt ned til gulvet, så man kunne se, om der var nogen på toilet. Ferdinand havde med et stykke kridt sat et kryds på sin ene træsko, så han var til at finde. Så bankede man på døren ind til 'Den stærke smed' og så kom Ferdinand tilbage på arbejdet. Det var der ingen, der tog anstød af.

Flere gæve smede ville gerne have en skrå, og flere af dem foretrak pulverskrå. Sådan en 'pris' skrå skulle anbringes under underlæben, hvor den langsomt blev opløst, og som regel kom der til at stå '111' ned ad hagen på dem, fordi skråsften løb ud af munden på dem. Nogle af lærlingene syntes det var rigtig sejt med skrå, og de ville derfor prøve det. Et par af lærlingene var begyndt at kunne klare den

grimme smag, om ikke andet så for at være 'nogle stærke karle'. Engang havde en lærling sagt til en anden lærling, om han ville have en 'pris', og det ville han gerne. Han vidste bare ikke, at en tom æske med pulverskrå var blevet fyldt op med kulstøv fra essen. Kulstøvet lignede skråpulver, og lærlingen tog en ordentlig 'pris'. Da han fik det ind i munden, gik det hurtigt op for ham, at han var blevet narret. Han spyttede og hvæsedede og blev nødt til at skylle sin mund i essevand.

En anden sjov episode forekom, da virksomheden var flyttet ud på Platinvej og var overtaget af APV England. Når der kom en ny medarbejder, som skulle arbejde i produktionen, fik han udleveret to sæt arbejdstøj og et par sikkerhedssko eller træsko. På dette her tidspunkt var der blevet ansat en ny sprøjtemaler. Han blev 'ekviperet' af lagermanden for forbrugslageret med tøj og sko. Han valgte træsko og sagde derefter til lagermanden, at han gerne ville have to par træsko, det ene par på arbejdet og det andet til derhjemme. Han fik den besked, at der kun blev udleveret ét par træsko, og efter et år kunne han få et par nye. "*Nå*", sagde maleren. "*Det finder vi ud af*". Et stykke tid efter denne episode kom maleren en dag ind til lagermanden, og med sig havde han den daværende produktionschef. Lagermanden bemærkede straks, at maleren stod i et par gamle udtrådte træsko. Produktionschefen sagde til lagermanden: "*Kan du ikke lige udlevere et*

Produktionshallen hos DDMM på Platinvej. 1977.
Fotograf: Ukendt.



par træsko til maleren, det er jo sikkerhedsmæssigt uforsvarligt, at han går rundt i sådan nogle udtrådte kander”, hvorefter han pegede på malerens træsko og kiggede spørgende på lagermanden. “Jo selvfølgelig skal vores nye maler have et par ordentlige træsko”, sagde lagermanden. Maleren sendte et skævt smil til lagermanden, som gengældte det. Jo, så nu havde maleren også et par fine træsko til havebrug derhjemme.

Dannelserne af diverse klubber og personaleforeningen har virkelig medvirket til at opretholde et godt samarbejde og bånd mellem kollegaerne. Endvidere har det også været med til, at kollegaer har fået støbt og styrket nogle bånd mellem de forskellige tværfaglige interesser.

De tre ‘veteraner’ er enige om, at de har fået enormt mange gode og sjove minder med hinanden og fabrikken, og de har været utroligt glade for mulighederne for at have deltaget i sammenkomster og kurser. Det har bevirket, at den epoke, der nu er slut, har været en tid, som de kan være stolte af at have været en del af.

Referencer

- E. Konstantin-Hansen, A. Kernwein, N. Poulsen, J. Agerskov. *De Danske Mejerier Maskinfabrik i 100 år*. Koldingbogen 1987.
- Knud Sørensen. *APV Kolding - En virksomhed på verdensmarkedet*. Koldingbogen 2007.

Kilder

Jubilæumsskriftet 1988-1997.
KoldingWiki.

Foto

Privateje.
Kolding Stadsarkiv.

DDMM's malerværksted på Olaf Ryes Gade. 1940.
Fotograf: N. Laugesen.

