

EAC CHINA

ØK EAC

Bladet

Magazine

1/83



Plumrose-succes i Australien. Side 3.
Plumrose success in Australia. Page 3.

Mexico foretrak ØK Data. Side 4.
Mexico preferred EAC Data. Page 4.

Smelteværk til 25 mio US\$ åbnet i USA. Side 10.
Smelter worth US\$ 25 million inaugurated in USA. Page 11.

270 mio pap-bakker om året fra Brasiliens-fabrik. Side 23
270 million moulded pulp trays from factory in Brazil. Page 22.

Indhold/ Contents

- 2 Formandens nytårshilsen til medarbejderne
Chairman's New Year's Message to
The Employees
- 3 Ny Plumrose-fabrik i Australien har succes
med yoghurt
New Plumrose factory in Australia successful
in selling Yoghurt
- 4 Mexico valgte ØK Data til stor edb-ordre
EAC Data awarded large EDP contract in
Mexico
- 5 Stort fremstød for ØK i Singapore
Impressive sales drive in Singapore
- 6 Ny fornem partner i den grafiske branche
New, prominent partner in graphic field
- 8 Festligt møde mellem skole og et nyt skib
Festive meeting between school and new
vessel
- 9 Usædvanlige transportopgaver
Unusual transport tasks
- 10 ØK og Bergsøe bygger verdens mest moder-
ne smelteværk i Oregon
EAC and Bergsøe build world's most
modern lead smelter in Oregon
- 12 Nyt om navne
People
- 14 Store projektfretninger i Thailand
Large project business in Thailand
- 16 FlexData Business System – nyt økonomi-
system i ØK-koncernen
FlexData Business System
- 18 Store grafiske ordrer
Large graphic orders
- 19 Hovmesterens favorit
Chief Steward's favourite recipe
- 20 106 ØK-medarbejdes møde med Flapsi-
Hapsi
EAC employees attending "Time Manager"
course
- 22 270 mio. papbakker om året fra Mapol i
Brasilien
270 million moulded pulp trays annually from
Mapol in Brazil
- 24 182 huse sejlet over Atlanten
182 houses shipped across the Atlantic

Forsiden
Tapioka- og majsanlæg fra Cimbria Unigrain
leveret til Thailand. Se artiklen side 15.

Front page
Tapioca and maize drying plant from Cimbria
Unigrain delivered to Thailand. Please refer to the
article on page 14.

ØKEAC

Bladet Magazine 1/83
Januar 1983 · Nr. 1 · Årgang 26

Udgivet af:
Aktieselskabet Det Østasiatiske Kompagni
Holbergsgade 2, 1099 København K

Redaktion:
Erik Eriksen (ansvarshavende)
Erik Bach, Poul Gram, Petersen
Redaktionssekretær: Inge Koerner

Redaktionens adresse:
ØK Bladet,
A/S Det Østasiatiske Kompagni
Informationsafdelingen, Holbergsgade 2
1099 København K

Tryk: Bonde's, København

Lay-out: Hans Due

Formandens nytårshilsen til medarbejderne

Året, der svandt, blev langt vanskeligere for Kompagniet, end vi kunne forudse, da jeg sidst sendte Dem en nytårshilsen. Ja, vi skal vel helt tilbage til 30'erne for at se en lignende nedgang i den internationale handel og skibsfart ledsaget af drastiske fald i råvarepriser. Dette har nødvendiggjort en betydelig nedskæring af vore aktiviteter rundt omkring i verden, hvilket kædet sammen med en gennemgribende rationalisering ved Hovedkontoret har betydet alvorlige personaleindskrænkninger. Jeg behøver ikke at fortælle Dem, at det har smertet os alle at se os nødsaget til at skilles fra dygtige og betroede medarbejdere.

Vi håber og har tillid til, at det værste nu ligger bag os. Og selvom 1983 ikke kan forventes at blive noget let år, er vi alligevel af den overbevisning, at vi nu står godt rustet til at møde, hvad der måtte komme.

Jeg ønsker Dem et godt og lykkeligt nytår.

T. Wøldike Schmith

Chairman's New Year's Message to The Employees

The year that went by turned out much more difficult for our Company than we could possibly have visualized when I extended my New Year's greetings a year ago. Indeed, we have to go back as far as the thirties to find a similar decline in international trade and shipping, combined with drastic falls of prices for raw materials. This has necessitated a considerable reduction in our activities around the world which together with sweeping rationalization measures at Head Office have resulted in grave cuts in the number of employees. I need not tell you that it has grieved all of us that we have had to part from competent and trusted colleagues.

We hope and are confident that the worst is now over, and even though 1983 cannot be expected to be an easy year we are nevertheless confident that we are now well prepared to face whatever may come.

I wish you a Happy and Prosperous New Year.

T. Wøldike Schmith



New Plumrose factory in Australia successful in selling Yoghurt

Supported by a massive advertising and marketing campaign Plumrose Ltd.'s subsidiary in Australia has launched a series of yoghurt products, manufactured under licence from the French Sodima company at a newly established 2,500 m² industrial plant in Echuca, 200 km north of Melbourne.

The Australian market for yoghurt is rapidly expanding and Plumrose (Australia) Ltd. consequently concluded a licence agreement with Sodima covering production and marketing of its world-famous »Yoplait« products.

Since the introduction about six months ago »Yoplait« has been so well accepted that it is now the leading brand in Australia, and the sales volume is at the moment limited to the production capacity, which has just been increased by introducing two-shift operations.

The Australian subsidiary of Plumrose Ltd. already enjoys a leading position in the market, particularly with regard to canned meat and hams, tomato and paste products, and the new activity is expected to add considerably to the growth which the company has enjoyed during its first ten years of operation in Australia.

Ny Plumrose-fabrik har succes med yoghurt

Plumrose's datterselskab i Australien har ved en stor reklame- og marketingkampagne lanceret en serie yoghurt-produkter, der fremstilles på et nyopført 2.500 m² stort fabrikskompleks i Echuca, 200 km nord for Melbourne, under licensaftale med det franske selskab Sodima.

Det australske marked for yoghurt er i stærk udvikling, og Plumrose (Australia) Ltd. indgik derfor licensaftale med Sodima om fremstilling og markedsføring af dets verdensberømte Yoplait produkter.

Siden lanceringen for ca. et halvt år siden er Yoplait blevet så godt modtaget, at det er blevet det førende mærke i Australien, og salgsomfanget er i øjeblikket begrænset af produktionskapaciteten, der netop er blevet forøget ved indførelse af to-holds drift.

Plumrose's australske datterselskab har allerede en førende stilling på markedet, specielt for kød- og skinkekonserves, tomatprodukter og pasta-produkter, og den nye aktivitet ventes i betydelig grad at øge den vækst, som selskabet har gennemgået i de ti år, det har været etableret i Australien.

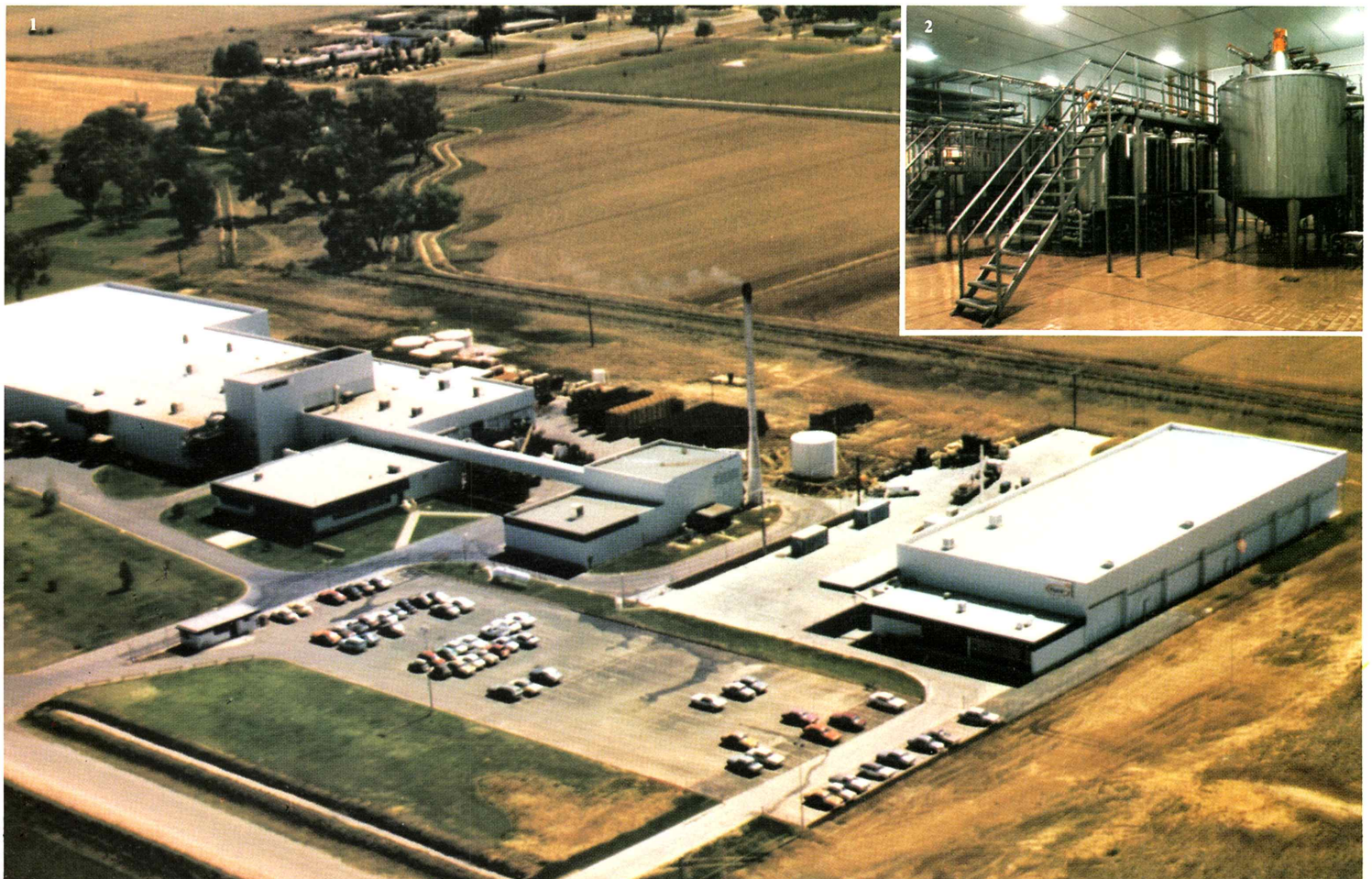
1

Plumrose's fabrikskompleks på Denmark Road. I fabrikken t.v. fremstilles tomatprodukter, pickles og færdige middagsretter, medens yoghurt-fabrikken ses til højre.

The Plumrose factory complex along Denmark Road. The factory at the left produces tomato products, pickles, and ready meals. The yoghurt factory can be seen at the other end, to the right.

2

En sektion af den meget moderne og hygiejniske fabrik. Section of the very modern and hygienic factory.



Mexico valgte ØK Data til stor edb-ordre

Gennembrud på verdensmarkedet

Af Erik Bendt Rasmussen, *Berlingske Tidendes erhvervsredaktion* (4. oktober 1982)

Det store nationale mexicanske rederi, Transportación Marítima Mexicana, har bestilt ØK Data til at levere et edb-system, der skal styre og kontrollere rederiets tusindvis af containere verden over. TMM har ikke i forvejen edb-styring.

»Der er tale om en betydelig ordre, og vi kan roligt sige, at den også er et gennembrud for os på verdensmarkedet,« siger sektorchef Troels Hansen, der leder ØK Datas Shipping System House. »Rederiet indhentede sidste år tilbud på projektet hos internationale selskaber. ØK Data fik ordren, og vi sender nu efter ca. et års arbejde medarbejdere til Mexico med edb-programmerne. Under indkøringen skal ØK Data fast have medarbejdere stationeret i rederiet.«

Den første kontakt med rederiet blev knyttet via ØK's filial i Mexico. Troels Hansen aflagde besøg i rederiet og arrangerede et 2-dages seminar for en række ledere. Det resulterede i, at ØK Data fik en konsulentopgave, der gik ud på, at to medarbejdere skulle undersøge rederiets organisation og komme med et forslag til edb-styring.

Opgaven blev løst til TMMs tilfredshed, og det har nu medført, at ØK

Data skal levere edb-systemet til styring og kontrol af containere. »For et par år siden erkendte ØK Data, at man i selskabet havde en masse viden om shipping og edb, som vi egentlig ikke fik nok ud af,« siger Troels Hansen, »og heraf udsprang ideen om at sælge edb-systemer både til rederier og skibsagenter. Med den viden vi har fra ØK, kender vi forbrugernes problemer og deres løsning. Vi er nu ude på det internationale marked som leverandører af edb-programmer til rederier og agenter. I den kommende tid skal vi også levere edb-systemer til skibsagenter i Vancouver, San Francisco, Singapore, Hong Kong og Århus.«

ØK Data eksporterede sidste år for 15,5 mill. kr. edb-systemer til handelsvirksomheder. Takket være ordren fra det mexicanske rederi er der åbnet vide perspektiver for større eksport af edb-shippingsystemer. Det er målet, at ud af årsomsætningen i 1987 skal de 25 pct. være eksport. Det er ud af en budgetteret årsomsætning på 750 mill. kr. Troels Hansen forventer betydelige salgsresultater for ØK Datas Shipping System House på det internationale marked takket være den støtte, som ØKs net af filialer og repræsentationer verden over kan yde salgsarbejdet for edb-shippingsystemer. Troels Hansen regner med en årlig vækst på 30-40 pct. i salget af edb-shipping hovedsagelig på verdensmarkedet.

EAC Data awarded large EDP contract by Mexico

Break-through on world market

By Erik Bendt Rasmussen, *"Berlingske Tidende's Commercial Editorial Staff (4th October, 1982).*

Transportación Marítima Mexicana, the large semi-national Mexican shipping company, has placed an order with EAC Data for delivery of an EDP system for controlling the company's thousands of containers all over the world. TMM has not previously used EDP control.

"It is a substantial order, and we can without hesitation state that to us it is also a break-through on the world market", says Mr. Troels Hansen, Divisional Manager in charge of EAC Data's Shipping

System House. "Last year the shipping company invited bids for the project from international companies. EAC Data secured the contract and after a year's work we are now sending employees to Mexico with the EDP programmes. During the running-in period EAC Data employees will be seconded to the shipping company".

Initial contact with the shipping company was established through EAC's office in Mexico. Mr. Troels Hansen visited the shipping company and arranged a two-day seminar for a number of its executives. As a result EAC Data was awarded a consultation assignment according to which two employees were to look into the shipping company's organization and submit a proposal for an EDP control system.

The task was completed to the satisfaction of TMM and resulted in EAC Data being assigned to supply an EDP system for control of containers.

Says Mr. Troels Hansen: "A couple of years ago EAC Data realized that it had a vast knowledge about shipping and EDP which we actually did not exploit sufficiently, and this led to the idea of selling EDP systems to shipping companies as well as shipping agents. With the knowledge acquired from EAC we know the customers' problems and their solutions. We have now entered the international market as suppliers of EDP programmes for shipping companies and agents. Shortly, we will also be delivering EDP systems to shipping agents in Vancouver, San Francisco, Singapore, Hong Kong, and Aarhus (Denmark)".

Last year EAC Data exported EDP systems worth D. Kr. 15.5 million to trading companies. Thanks to the contract from the Mexican ship-owners wide prospectives have been opened for expanded exports of EDP shipping systems. The target is that the 1987 turnover shall constitute 25% exports of a budgetted annual sale of D. Kr. 750 million.

Mr. Troels Hansen expects substantial sales results of EAC Data's Shipping System House on the international market thanks to the support which the marketing of EDP shipping systems enjoys from EAC's large network of branches and offices in all parts of the world. Mr. Troels Hansen expects a yearly growth rate of 30-40% in sales of EDP shipping systems, mainly on the world market.



Chefen for ØK Data's Shipping System House, Troels Hansen, med et af de edb-anlæg, som skal sælges med programmer til rederier og skibsagenter verden over. På computeren i baggrunden ligger hele det edb-program, som er solgt til det nationale mexicanske rederi.

Mr. Troels Hansen, Manager of EAC Data's Shipping System House, with one of the EDP systems which together with programmes are for sale to shipping companies and agents all over the world. Seen on the computer in the background is the EDP programme sold to the semi-national Mexican shipping company.

Impressive sales drive by EAC (Singapore) Pte. Ltd.

The Machinery Division of EAC (Singapore) Pte. Ltd. comprising Graphics Department, Packaging Machinery Department, and Technical Department has completed moving into new premises in the Jurong Industrial area in Singapore.

The building was officially inaugurated on 18th November, 1982 in the presence of Mr. J. Arthur Hansen, Managing Director EAC Copenhagen, Mr. J. Kettenmann, Director of Heidelberg Druckmaschinen, Mr. Karl Mohr of Polar Mohr Maschinenfabrik, Mr. M. Cuyckens of Agfa-Gevaert, Mr. Ernst Schwyn of Swiss Industrial Company, Mr. E. Braun of Winkler & Dunnebier and about 150 customers, business associates, and members of the diplomatic corps.

In his speech to mark the official opening Mr. J. Arthur Hansen stressed EAC's continued commitment to further strengthening the Company's leading role as suppliers to the graphic arts industry and announced plans to operate a pressman's school which will teach all facets of the industry from photocomposing through colour separation and page composition to printing, and finishing.

The official inauguration was followed by a 2-day Open House arrangement during which some 400 representatives from various printing industries in Singapore had an opportunity to witness for the first time in South East Asia the latest Heidelberg Computer Print Control at work in conjunction with a Heidelberg 4-colour Speedmaster press. Also on show was a Heidelberg 2-colour Speedmaster, a 2-colour S-offset, a GTO, the new generation of Polar cutting machines EM and EMC, Muller/Martini gatherstitchers and collators, Stahl folding machines with pressing and bundling stations, a full array of Agfa-Gevaert cameras, platemakers, contact boxes, copying systems, and films, along with Hyster and Vestergaard fork lift trucks and stackers.



Stort fremstød for ØK i Singapore

ØK's Machinery Division i Singapore er flyttet til moderne faciliteter i byens industri kvarter Jurong, hvor den grafiske afdeling, afdelingen for emballagemaskiner, scooter afdelingen og afdelingen for teknisk udstyr er samlet.

Indvielsen blev foretaget af administrerende direktør J. Arthur Hansen, ØK, i overværelse af salgsdirektør J. Kettenmann fra Heidelberg Druckmaschinen, direktør Karl Mohr fra Polar Mohr Maschinenfabrik, hr. M. Cuyckens fra Agfa-Gevaert, hr. Ernst Schwyn fra Swiss Industrial Company, hr. E. Braun fra Winkler & Dunnebier, samt omkring 150 kunder og andre forretningsforbindelser og medlemmer af det diplomatiske korps.

I åbningstalen understregede direktør J. Arthur Hansen ØK's vilje til fortsat at styrke Kompagniets ledende rolle som leverandør til den grafiske industri og bekendtgjorde planer om at åbne en trykkeriskole i Singapore, hvori der vil blive givet undervisning i alle faser inden for den grafiske industri fra fotosats over farveseparation og sidemontage til trykning og hæftning.

Den officielle åbning blev fulgt af et to dages åbent hus, hvor omkring 400 repræsentanter for den grafiske branche i Singapore for første gang så Heidelberg Computer Print Control i funktion sammen med Heidelberg's 4-farve Speedmaster trykkerimaskine. Der blev desuden vist udstyr fra en række af de mange firmaer, som ØK repræsenterer inden for den grafiske branche, samt gaffeltrucks og elevatortransportører.

1 Mr. J. Arthur Hansen, Managing Director, EAC, inaugurates the new EAC building in Singapore.

Direktør J. Arthur Hansen åbner den nye EAC-bygning i Singapore.

2 The German Ambassador to Singapore, H.E. Dr. Dufner (extreme right), is seen greeting (from left) Mr. W. Oberreuter, Heidelberg, Mr. Jørgen Lund, EAC(S), Mr. Karl Mohr, Mr. J. Kettenmann, Mr. Klaus V. Mørch, Managing Director, EAC(S), and Mr. John Arthur Hansen.

Tysklands ambassadør i Singapore, Dr. Dufner (yderst t.h.), hilser på (fra venstre) hr. W. Oberreuter, Heidelberg, hr. Jørgen Lund, EAC(S), hr. Karl Mohr, hr. J. Kettenmann, filialbestyrer Klaus V. Mørch, EAC(S), og direktør J. Arthur Hansen.

3 The new show room.

Et udsnit af det ny udstillingslokale.

4 Mr. Karl Mohr and Mr. J. Kettenmann together with »The Heidelberg Girls«, Hr. Karl Mohr og hr. J. Kettenmann med »The Heidelberg Girls«.



New, prominent partner in graphic field

Revolutionary electronic equipment from Crosfield Electronics Limited, England

Our Company – the world's largest distributor of graphic equipment – has commenced co-operation with the British firm of Crosfield Electronics Limited, the leading name within electronic colour scanners, full page electronic composition systems, and other advanced electronic equipment for the graphic industry.

Crosfield Electronics is a company dedicated to the application of modern technology to the printing and packaging industries. From the start, Crosfield has taken the latest developments in electronics, optics, and precision mechanical engineering and used them to solve problems, improve techniques and quality and reduce costs in printing and allied fields. Some notable Crosfield achievements are:

- The first electronic colour-to-colour register control for web-fed presses
- The first electronic inseting equipment for registering pre-printed colour work into newspapers
- The first enlarging colour separation scanner
- The revolutionary first laser engraving system for gravure cylinders.

Founded in 1947 by John Crosfield, the company has grown steadily over the years and now employs in excess of 1200 people and has a network of subsidiary companies and distributors in over 40 countries. More than 85 percent of production is exported annually. In 1974 the company became part of the De La Rue Group, but maintained its own identity whilst being strengthened by the resources of an organization that has been in business for over 150 years.

In the late 1940's accurate registration of successive colours in a high-speed multicolour web press required a lengthy setting up process and tedious manual control during a run to keep waste to a minimum. To overcome this problem, Crosfield developed the Autotron colour-to-colour register control which by scanning printed marks on the web was able to detect register errors and automatically correct them.

Since the introduction of the first model in 1947 approaching 20,000

Autotron units have been installed throughout the world. The latest microprocessor based Autotron corrects both lateral and length errors and is the first to be used successfully on web offset presses.

The success of the early Autotrons formed the basis of further product developments in the field of press controls. Products such as the Trakatron, Synchroscope, Viscomex, and Webatron were launched during the next ten years and as with the Autotron, further developments in these products have kept them at the forefront of press control technology upto the present day.

In 1959, after four years of development, Crosfield introduced the first Scanatron, capable of colour retouching electronically. By 1964 the process had been completely revolutionised by the Diascan, making retouched colour separations direct from transparencies. The final breakthrough came in 1969 with the introduction of the Magnascan 450/460, a colour scanner which produces retouched separations to the final size.



Since then Crosfield has developed new ranges of Magnascans to suit all reproduction requirements. The Magnascan 550, high productivity digital scanner was launched in 1975; the Magnascan 510/515 economy scanners and the Magnascan 520 laserdot scanner were first launched in 1977.

However, all of these have now been superseded by a totally new generation of Magnascan colour scanners. The first models of this new family of scanners were launched in 1981.

They were the Magnascan 530 single colour, and the Magnascan 540 duplicolour models. At DRUPA 1982 the first public viewing of the Magnascan 640 series high productivity scanners was made. This family of scanners incorporates the latest in digital microprocessor and laser technology.

The high productivity of Magnascan colour scanners spotlights bottlenecks in subsequent production areas: particularly in the planning department where manual stripping and assembly of separations are immensely time consuming and costly.

At DRUPA 1977, Crosfield launched the Magnascan 570 system capable of full page electronic composition. The system was designed to compose complex individual page layouts such as those in mail order catalogues and holiday brochures.

At DRUPA 1982, the new studio 800 series was launched. As well as including the features of the Magnascan 570 system this series incorporates a high resolution colour monitor so that colour retouching of final assembled pages can also be performed.

The past seven years have seen the development of another revolutionary system from Crosfield. The Lasergravure system has been designed to engrave gravure cylinders using an electronically controlled high powered laser beam. This will drastically reduce the time and cost involved in making gravure cylinders, making short runs (200,000 copies or less) economic.

A second diversion into printing form production came in 1979 when Crosfield set up, in partnership with LogEtronic LogEscan Systems Inc., to produce the LogEscan laserplatemaking system for newspaper plate production. Crosfield took over full control of the company in 1981.

Since the founding of the company in 1947, Crosfield has expanded dramatically. Production is now centred on a 120,000 square foot (11,000 square metre) factory in Peterborough. A second, computer controlled factory, recently opened in Milton Keynes, produces the machined components required for production of scanners, press control and lasergravure equipments in the Peterborough plant. The central administration, marketing and research activities currently based in London are scheduled to move to a new headquarters in Hemel Hempstead in 1983.

Overall, during its 35 year history, Crosfield Electronics has become a world-wide respected company in the supply of equipment to the printing industry. This has been fully recognised in the achievement of six Queen's Awards to industry. The latest of these, in 1981, was for Technological Achievement related to the Magnascan 570 page composition system.

Crosfield Electronics will continue to expand to the requirements of the printing industry. The company is fully prepared with new and exciting products to exploit the challenges of the coming years.

Ny, fornem partner i den grafiske branche

Revolutionerende elektronisk udstyr fra Crosfield Electronics Limited, England

ØK – verdens største distributør af grafisk udstyr – har indledt samarbejde med det engelske selskab Crosfield Electronics Limited, der er et førende navn inden for elektroniske farve-scannere og sidemontagesystemer samt andet avanceret elektronisk udstyr til den grafiske industri.

Blandt Crosfield's mest betydningsfulde frembringelser er

- Det første elektronisk farve-til-farve register kontrolsystem til rotationspresser
- Den første farveseparations-scanner med mulighed for forstørrelse af motivet
- Det revolutionerende første system til laser-indgravning af dybtrykscylindre.

Selskabet, der stiftedes i 1947 af John Crosfield, beskæftiger 1.200 medarbejdere og har et net af datterselskaber og forhandlere i over 40 lande. Over 85% af produktionen eksporteres. Produktionen er koncentreret i en 11.000 m² stor fabrik i Peterborough i England, medens en nyligt åbnet fabrik i Milton Keynes fremstiller en række komponenter til fabrikken i Peterborough.

I 1959 introducerede Crosfield den første Scanatron, der elektronisk kan retouchere farve-reproduktionsmateriale, og det har siden stadig udviklet nye og revolutionerende produkter. Kronen på værket indtil nu er den nye generation af Crosfield Magnascan farve-scannere, der anvender den allernyeste digital mikroprocessor- og laserteknologi. I løbet af de senere år har Crosfield ligeledes udviklet et enestående system – LASERGRAVURE – der ved hjælp af en elektronisk kontrolleret laserstråle indgraverer dybtrykscylindre, og Crosfield's amerikanske datterselskab LogEscan Systems Inc., producerer et system til fremstilling af trykplader til avisproduktion ved hjælp af laserstråler. Crosfield har til stadighed nye, teknologisk højtavancerede produkter under udvikling og såvel Crosfield som Kompagniet stiller store forventninger til det nu indledte samarbejde.

1

Crosfield Magnascan 640 System in operation
Crosfield's Magnascan 640 system i funktion

2

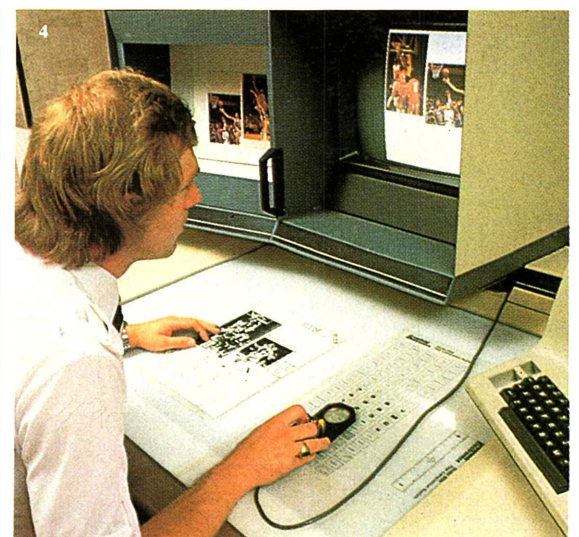
Crosfield International Head Office, London.
Crosfield International's hovedkontor i London.

3

Shop floor at Crosfield's main factory at Peterborough, G.B.
Et udsnit af Crosfield's hovedfabrik i Peterborough i Storbritannien.

4

Operating Crosfield PAGE MAKE-UP SYSTEM
Crosfield's Sidemontagesystem i funktion



Festligt møde mellem skole og et nyt skib

»Elsam Jylland« – bygget af det jysk-fynske elselskab på Lindø-værftet som det hidtil største tørlastskib på dansk køl (137.000 tons dødvægt) og bemanded af ØK, der står for den tekniske drift –, fik ved jomfrurejsens afslutning i Danmark en festlig modtagelse af skibets unge adoptiv-forældre: skoleklassen 9c på Brundlundskolen i Åbenrå. Mens »Elsam Jylland« ved Enstedværket lossede de knap 119.000 tons kul, fik skibet besøg af adoptivklassen, af klasselæreren, overlærer Elke Petersen, og af viceskoleinspektør H. Sørensen. Og om dette besøg, hvorunder Elke Petersen oplæste en versificeret hyldest til skibet og dets besætning, har overlæreren og hendes klasse skrevet følgende rapport til ØK BLADET:

»Endelig oprandt det store øjeblik, hvor vi fra 9c på Brundlundskolen med vor klasselærer Elke Petersen og viceinspektør H. Sørensen måtte komme ombord på vort adoptionsskib »Elsam Jylland«. Vi blev først modtaget af telegrafisten Knud E. Christiansen, som indtil videre skal være vor kontaktperson. Oppe på broen blev vi budt velkommen af kaptajn Poul Erik Rasmussen, og derefter holdt vor klasselærer denne velkomsttale for skibet og dets besætning:

Elsam og ØK og Lindø er navne,
hvori begreber som vidsyn og dygtighed
slynger sig sammen med byer og havne
langt fra det Danmark, hvor tankerne opstod.
Elsam og ØK og Lindø er navne,
som vi vil huske for styrke og driftighed.

Skibe skal sejle til fremmede lande,
vende tilbage for atter at finde et mål.
Jorden roterer, og dens oceaner
er skibenes veje,
de mægtige skibe,
bygget med snilde
så teknisk
og bøjet i jern og i stål.

Vi, som på landjorden bygger og bor,
hilser hvert tiltag, som bringer os goder og glæder.
Vi hilser derfor det mandskab ombord
på »Elsam Jylland« tilbage fra fremmede steder.
Til »Elsam Jylland« vil tankerne gå,
når I påny stævner ud til de fjerneste egne.
Velkommen da – »Elsam Jylland« –
med hele din stab og dit fornemme udstyr.
Sejl da med fred – »Elsam Jylland«.
Breve og hilsner vil nå Dig.

Ude hvor hvalernes veje og Sydkorsset lyser,
skal du og dit mandskab stiftfærdigt erindres
om byen og havnen, om Brundlund, vor skole,
som du og dit mandskab kan tælle som venner.
Tak, vil vi sige, når breve og nyheder kommer.
Tak, vil vi sige, for æren – fordi det blev os.

Der var gaver til besætningen på ELSAM JYLLAND. Kaptajn Poul Erik Rasmussen fik at vide, de ikke måtte åbnes før juleaften

Klassens lærer, Elke Petersen, oplæser et hyldestdigt fra klassen

Telegrafist Knud Erik Christiansen, EI SAM JYLLAND, orienterer 9c

Af gaver medbragte vi et broderet billede af tre makreller: Åbenrå's byvåben. Vi havde også lavet en julekalender med pakker. Hvor heldigt at besætningen netop er på 24 mand. Denne pakke må først åbnes den 30. november om aftenen. Viceinspektøren overbragte ønsker og hilsner på skolens vegne og uddelte T-shirts med »Brundlund« på til hele besætningen. Det var meget festligt.

Så blev vi vist rundt på skibet. Der var en masse håndværkere ombord, så vi så kun en del af skibet. Men det, vi så, var i hvert fald imponerende. Hovmesteren havde pølser og sodavand til os, det smagte dejligt. Besøget varede i alt to timer.

Næste gang, »Elsam Jylland« kommer til Åbenrå, vil telegrafisten besøge os på skolen. Det er en spændende opgave at have så nær tilknytning til adoptionsskibet, så vi vil gøre vort til, at kontakten må blive til gensidig gavn og glæde.«

Besøget fik stor presseomtale i de store, jyske dagblade »Vestkysten« og »Jydske Tidende«, der citerede kaptajn Rasmussen for udtalelser om, at med den modtagelse kan kontakten mellem skib og skole kun blive god. Samtidig oplyste aviserne, at »Elsam Jylland« har kostet 350 mio. kr. og ved normal fart – godt 14 knob – bruger 50 tons olie i døgnet.

Omstående billeder fra besøget er modtaget fra Sønderjyllands Højspændingsværk, hvis ledelse skriver: »Enstedværket siger tak til skipper og gnist for den gode modtagelse, Brundlundskolen fik på skibet.«

Festive meeting between school and new vessel

M.s. "Elsam Jylland" – built for the Jutland-Funen Electric Power Co-operation, ELSAM, at the Odense-Lindø Shipyard and the hitherto largest Danish dry cargo ship (137,000 tdw), which is manned by our Company which is also responsible for the technical operation – received upon her return to Denmark from her maiden voyage a hearty welcome by the vessel's young adoptive parents: The "Brundlund" school's grade 9C pupils in Aabenraa (Southern Jutland).

While unloading her cargo of nearly 119,000 tons of coal at "Enstedværket" (the Ensted Power Station), the ship was visited by the adoptive class, form-mistress Elke Petersen and deputy principal of the school Mr. H. Sørensen, who were received by wireless operator Knud E. Christiansen and later introduced to Captain Poul Erik Rasmussen. During the visit hot dogs and soft drinks were served and the class presented the vessel with an embroidery of three mackerels (Aabenraa's town arms) which was accompanied by a versified tribute to the ship and her crew by Ms. Elke Petersen.

The visit was extensively covered by the Jutland dailies "Vestkysten" and "Jydske Tidende" which, amongst others, mentioned that "Elsam Jylland" has cost D. Kr. 350 million and consumes 50 tons of oil a day at her normal speed of some 14 knots.



Usædvanlige transport-opgaver for ØK-flåden

Unusual transport tasks

Traktorer fra USA til Australien

EAC Lines har transporteret 175 landbrugstraktorer fra USA's Vestkyst til Fremantle i Vestaustralien for John Deere Co., Moline, Illinois, som Kompagniet i øvrigt repræsenterer i Nigeria, Thailand og Malaysia.

John Deere har forøvrigt fremstillet en film, hvori ØK's m.s. »Sargodha« spiller en hovedrolle i forbindelse med en demonstration af lastning og losning af tungt udstyr.

Tractors from USA to Australia

EAC Lines has transported 175 agricultural tractors from the US West Coast to West Australia for John Deere Co., Moline, Illinois, which our Company, incidentally, represents in Nigeria, Thailand and Malaysia.

John Deere has by the way produced a movie "starring" our Company's m.s. "Sargodha" during loading and discharge of heavy equipment.

John Deere-traktorerers lastning i Tacoma, USA, inspiceres af en repræsentant for John Deere.

John Deere tractors being loaded in Tacoma, USA, are inspected by a John Deere representative.



ØK-skib løfter 22 tons motorbåd

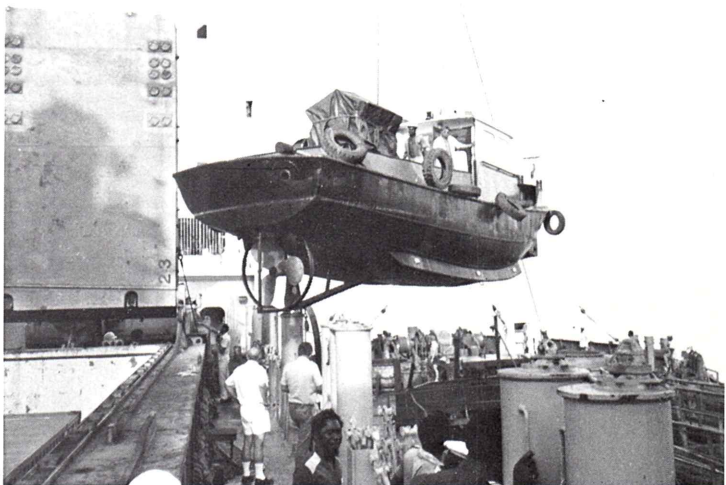
Kompagniets Liner Replacement skib m.s. »Songkhla« har i Freetown losset en 22 tons motorbåd fra en muddermaskine, idet Freetown ikke råder over tilstrækkelig krankapacitet til et sådant løft.

Hele operationen var nøje tilrettelagt og koordineret af Vestafrikalinens logistic-afdeling i København, og losningen forløb perfekt. Motorbåden blev løftet nøjagtigt så højt, at muddermaskinen kunne forhale, hvorefter båden forsigtigt blev sat i vandet. Billedet giver et indtryk af operationen.

EAC vessel lifts 22-ton motor boat

Our Company's Liner Replacement vessel "Songkhla" has in Freetown discharged a 22-ton motor boat from a dredger, the port of Freetown not having at its disposal sufficient crane capacity capable of handling heavy lifts this size.

The entire operation was carefully planned and co-ordinated by the West Africa Line's Logistics Department in Copenhagen, and the discharge was completed perfectly. The motor boat was lifted just so high as to allow the dredger to shift, whereafter the boat was carefully lowered onto the water. The picture gives an idea of the operation.



Forsyningsbåd som dækslast

Liner Replacement skibet m.s. »Sumbawa« har på en rejse fra New Orleans til Dubai haft en dækslast, der bl.a. bestod af fire forsyningsbåde. De var så brede, at de rakte flere meter ud over skibssiderne. Af hensyn til synsvinklen af skibets sidelanter var disse før afsejlingen blevet flyttet til agterkant af bakken, så at skibet kunne medføre fire lag containere på dækket.

Supply vessel on deck

The Liner Replacement vessel "Sumbawa" has on a voyage from New Orleans to Dubai carried a deck cargo which included four supply ships. They were so broad that they extended several metres beyond the sides of the vessel.

For the sake of ensuring a clear and uninterrupted visual angle, the vessel's sidelights had prior to departure been moved to the back of the fore castle enabling the vessel to carry four layers of containers on deck.

Den ene af de fire forsyningsbåde.
One of the four supply boats.



ØK og Bergsøe har bygget verdens mest moderne smelteværk i Oregon

Kompagniet og Paul Bergsøe & Søn A/S har i Staten Oregon i USA opført et stort og teknisk meget avanceret fabriksanlæg til fremstilling af bly fra blyaffald.

Smelteværket Bergsøe Metal Corporation, hvori der er investeret US\$ 25 millioner, omfatter bygninger på 12.550 m² og ligger på et 200.000 m² stort område. Dets årlige kapacitet er cirka 36.000 tons bly, som afsættes på den nordamerikanske vestkyst, og der beskæftiges ved fuld produktion cirka 60 arbejdere.

Den mest moderne smelteteknologi er taget i anvendelse i dette smelteværk, der imødekommer de exceptionelt strenge miljøkrav, der er gældende i denne amerikanske stat.

Fabriksanlægget omfatter bl.a. en ca. 8.000 m² stor, lukket silobygning, hvori opbevares alt batteriskrot og tilsætningsmaterialer. Smeltningen af blyskrottet sker i en såkaldt SB (Special Battery) skaktovn, som er opfundet og patenteret af Paul Bergsøe & Søn A/S. Ovnens specielle teknologi gør det muligt på en økonomisk måde at smelte råmaterialerne som hele batterier inklusive kasser (efter tømning af

syre), hvorved man undgår såvel forurenende opbrækning af de gamle batterier som problemer med afhænding af de tomme, stærkt forurenende kasser. Samtidig udvikler afbrændingen af plastkasserne extra varme i ovnen, hvorved der spares energi.

Herudover omfatter projektet forskelligt avanceret forureningsbæmpende udstyr, som gør SB-ovnen til det mest miljøsikre ovnanlæg, der findes i dag.

Repræsentanter for det amerikanske miljøministerium (Environmental Protection Agency) har besøgt såvel Paul Bergsøe & Søn A/S i Danmark som den nye fabrik i Oregon sammen med det amerikanske arbejdstilsyn og har tilkendegivet, at man er indstillet på, at blysmelterier i USA fremtidigt skal imødekomme krav svarende til dem, som Bergsøe Metal Corporation i dag er i stand til at efterkomme.

Denne forventede nye miljølovgivning i USA vil kræve betydelige investeringer eller ligefrem medføre lukning af mindre avancerede blysmelterier.

Faciliteterne for smelteværkets arbejdere tager store hensyn til deres beskyttelse, og måleinstrumenter i selve fabrikken og uden for fabriksområdet aflæser kontinuerligt luftkvaliteten, hvorfor den mindste forurening kan spores øjeblikkeligt.

Smelteværket er iøvrigt stærkt automatiseret, således at produktionen gennemføres med et betydeligt mindre mandskab end i de konventionelle blysmeltere.

Verdens mest moderne smelteværk. Bergsøe Metal Corporation, i Oregon, USA.

World's most modern smelter. Bergsøe Metal Corporation in Oregon, U.S.A.

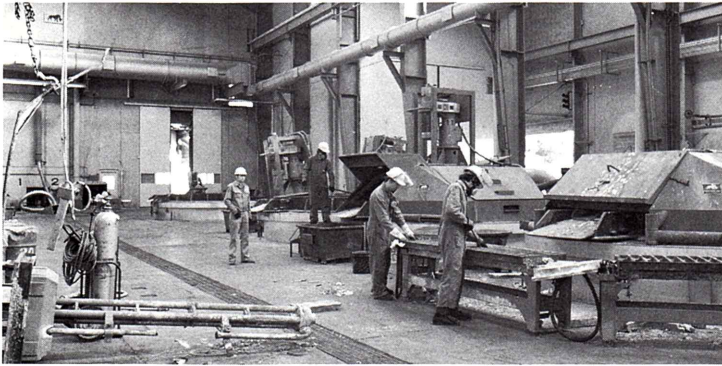




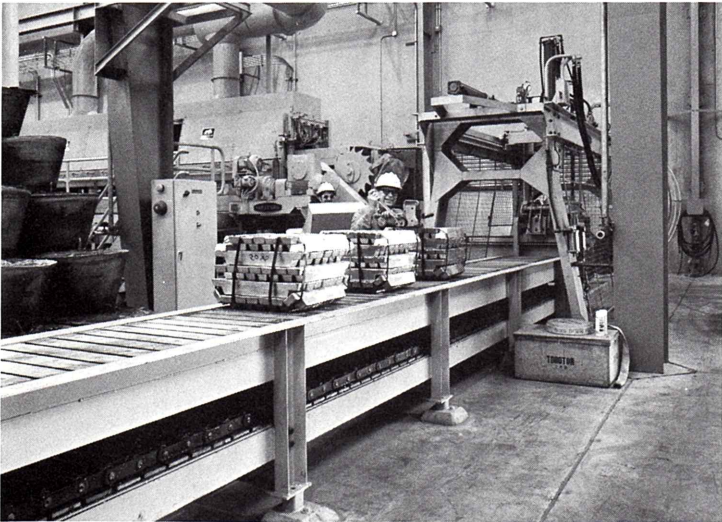
▲ Råmaterialer i form af hele batterier.

Rawmaterials consist of unbroken batteries.

▼ Blyet raffineres og legeres.
Lead refining and alloying.



Blybarrer parate til forsendelse.
Lead ingots ready for despatch.



EAC and Bergsøe have built world's most modern lead smelter in Oregon

Our Company and Paul Bergsøe & Son Ltd. have built a large and technologically highly advanced plant in the state of Oregon, U.S.A., for the processing of lead from lead waste.

The lead smelter, Bergsøe Metal Corporation, involving an investment of US\$ 25 million, comprises buildings containing 12,550 m² of space and is situated on a 200,000 m² site. The annual capacity is about 36,000 tons of lead which will be sold on the West Coast of the U.S.A., and at full capacity the plant will employ approximately 60 workers.

The lead smelter incorporates the most modern smelting technology meeting the exceptionally strict environmental regulations applying in the state of Oregon.

The plant includes an 8,000 m² totally enclosed silo building in which all scrap batteries and related material are stored. The smelting process takes place in a so-called SB (Special Battery) shaft furnace, invented and patented by Paul Bergsøe & Son Ltd. The special technology of the furnace makes it possible to economically smelt the rawmaterials in the form of 100% whole, drained (from acid) batteries, thus eliminating the process of breaking up and disposing of the highly contaminated battery cases. At the same time burning of the plastic and rubber cases contributes to the heat in the furnace, thereby saving energy.

In addition, the project includes various advanced pollution control equipment making the SB furnace the environmentally safest processing system available today.

Representatives from the American Environmental Protection Agency have visited Paul Bergsøe & Son Ltd. in Denmark and the new plant in Oregon together with representatives from the American Directorate of Labour Protection, who have indicated that future lead smelters will have to conform to the standards which the BMC plant is now able to meet.

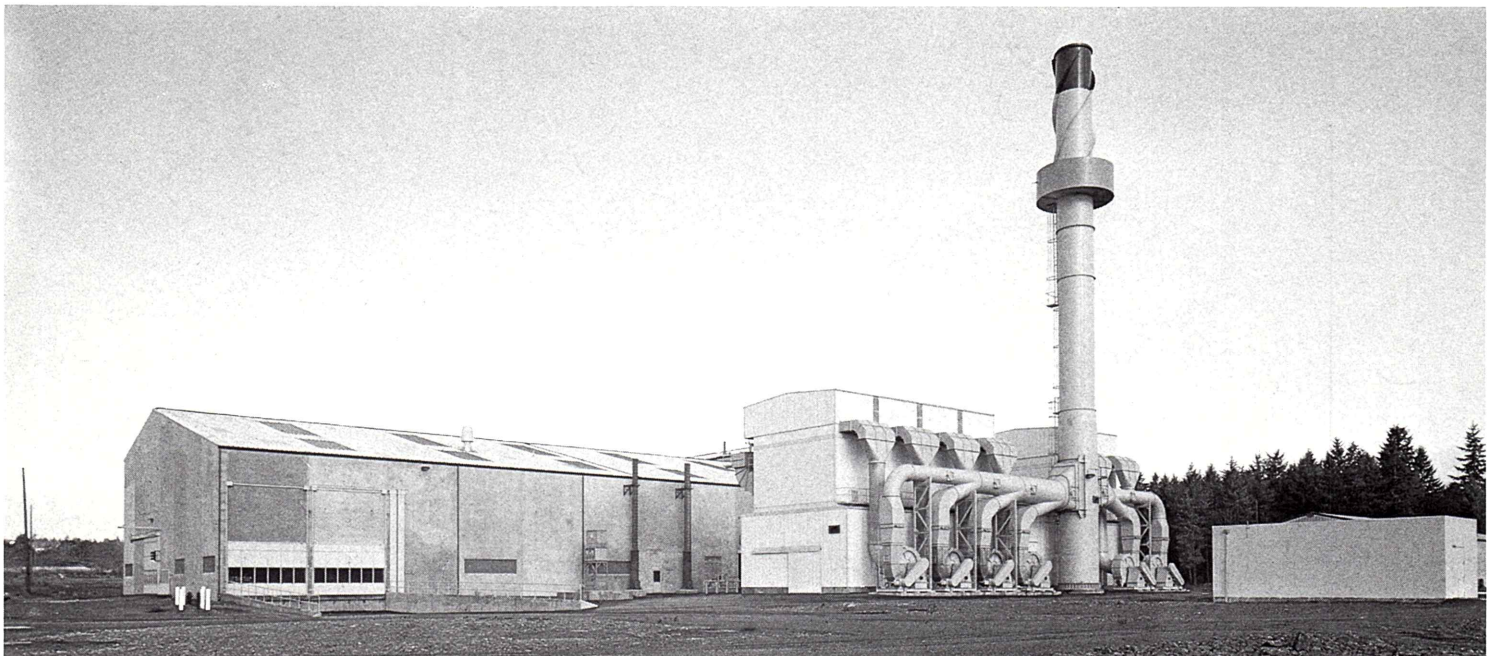
The expected new U.S. environmental regulations would require large capital investments by less advanced smelters or even force them to close down.

In the design of the facilities for the lead smelter's workers great efforts have been made for their protection, and measuring instruments in the factory itself as well as outside the plant facilities are continuously monitoring the air quality making it possible to detect even traces of pollution immediately.

The plant is highly automated thus making it possible to operate it with a considerably smaller crew than is the case with conventional smelters.

Smelteværket har verdens mest avancerede forureningsbekæmpende udstyr.

The smelter has the world's most advanced pollution control equipment.



NYT OM NAVNE/ PEOPLE

Anna-Grethe Thesbjerg Nør-gaard hedder Kompagniets første kvindelige maskinmester med »udvidet maskinmestereksamen«. Hun er 26 år og landmandsdatter fra Vestjylland, startede i 1977 som maskinmesteraspirant i ØK og har gennemført hele uddannelsen – derunder ni måneder på Nakskov Skibsværft og et års sejltid – med fine resultater i praktik og teori. Efter veloverstået eksamen på Svendborg Maskinmesterskole gik Anna-Grethe Nør-gaard lige før jul til søs igen, denne gang som 3. maskinmester på m.s. »Morelia«, som hun påmønstrede i Rotterdam. Om jobbet til søs sagde hun 27/11 i et stort interview i »Ringkjøbing Amts Dagblad« bl.a.:

– Det fascinerende ved at sejle er de mange udfordringer. Du bliver sat sammen med folk, du ikke selv har valgt. Du skal lære at omgås mennesker med andre interesser og opfattelser end dig selv, og du skal være sammen med dem også i fritiden. Et skib er et lille samfund for sig. Vi sørger selv for bl.a. at lave varme, strøm og saltvand til ferskvand. Som maskinmester er man midt i det hele. Nej, jeg har ikke fortrudt, at jeg tog den uddannelse, men føler en vis forpligtelse over for mine kommende medsøstre inden for faget. ØK skulle jo nødtigt få en fornemmelse af, at man har spildt de penge, man bekostede på vor uddannelse...

Anna-Grethe Thesbjerg Nør-gaard is our Company's first female engineer holding an extended engineer's certificate. She is 26 years old and a farmer's daughter from Western Jutland. In 1977 she started as an engineer trainee in our Company and she has completed her entire trainee service – including 9 months at the Nakskov Shipyard and 12 months at sea – with excellent marks both in practice and theory.

Having passed her final examination at the Svendborg Marine Engineering School Anna-Grethe Nør-gaard went to sea just before Christmas, this time as a 3rd engineer on board m.s. "Morelia" which she joined in Rotterdam. In an extensive interview on 27th November in the Danish daily "Ringkjøbing Amts Dagblad" she, amongst others, had this to say about her job at sea:

"The fascinating thing about sailing is the many challenges you meet. You are put together with people whom you have not chosen yourself. You must learn to get along with people with interests and attitudes other than your own, and you have to put up with them during your spare time as well. A ship is a small community of its own. Among other things, we generate our own heating, electricity, and convert salt water into fresh water. As an engineer you are at the centre of everything. No, I do not regret that I chose this career, but I do feel a certain obligation towards my fellow-sisters within this profession. It would be a pity if EAC felt that the money invested in our training was wasted".

Anna-Grethe Thesbjerg Nør-gaard modtager sit eksamensbevis af eksamensinspektør F. Miller fra Maskinmesteruddannelsen under Undervisningsministeriet.

Anna-Grethe Thesbjerg Nør-gaard receives her engineer's certificate from Mr. F. Miller, Inspector in charge of the Ministry of Education's examinations for engineers' certificates.



Laila Teisen foran et af sine kunstværker på udstillingen i Hamburg.

Laila Teisen in front of her pieces of art at the exhibition in Hamburg.

Laila Teisen, 49, er en anden ØK-kvinde, der har fået presseomtale i både Danmark og Vesttyskland. Hun er gift med ISA-direktøren i Hamburg, Jes Grunnet-Jepsen, og havde i efteråret på det danske generalkonsulat i Hamburg en udstilling af emaljekunst, oliemalerier og batik, der blev en så stor succes, at »Hamburg Abendblatt« bragte en 4-spaltet omtale af udstillingen og kunstneren under overskriften »Lailas kunst bliver bagt 10 gange«.

Overskriften hentyder til, at Laila Teisen i sit lille studie – et rum på to kvadratmeter ved siden af køkkenet – med en meget lille sigte og de fineste hårpensler for-deler emaljepudder på kobberplader, som brændes op til ti gange i en lille ovn.

Udstillingen omtales også i »Berlingske Tidende«, der om Laila Teisen fortalte, at hun begyndte sin karriere som dekoratør i Magasin i København, kom på malerskole i Paris og derefter var teatermaler og scenograf på Det kongelige Teater i København i 12 år. Siden ægteskabet i 1964 med Jes Grunnet-Jepsen har hun boet i 15 forskellige lande, og det har dels tvunget hende til at lære engelsk, fransk, italiensk, tysk og norsk, dels sat sit præg på hendes motivvalg.

Laila Teisen is 49 years old and another EAC lady mentioned in the press both in Denmark and West Germany. She is married to Jes Grunnet-Jepsen, Managing Director of ISA in Hamburg, and during last autumn she had an exhibition at the Royal Danish Consulate General in Hamburg a collection comprising enamel work, oil paintings, and batik, and it was so successful that "Hamburg Abendblatt" published a 4-column article about the exhibition and the artist, headlined: "Laila's art is baked 10 times".

The headline refers to Laila Teisen spreading enamel powder on copper plates with a very small sieve and very fine haired pencils and subsequently burning the copper plates up to 10 times in a small oven, in her small workshop – a 2 m² room adjacent to the kitchen.

The exhibition was also mentioned in the Danish daily "Berlingske Tidende" which said that Laila Teisen started her career as a decorator in the "Magasin" department store in Copenhagen, attended a painter's art school in Paris, and subsequently worked as a scene painter and scenic artist at the Royal Theatre in Copenhagen for 12 years. Since her marriage in 1964 to Jes Grunnet-Jepsen she has stayed in 15 different countries which partly forced her to learn English, French, Italian, German, and Norwegian, and partly influenced her choice of motif.

Erling Moesgaard, der leder containerfabrikken i Shekou i Kina, som er et joint-venture mellem China Merchants Steam Navigation Co. og Kompagniet, har haft en for en ØK-mand usædvanlig karriere.

Efter at være uddannet som automekaniker i 1964 arbejdede han i flyvevåbnet, kom derefter til Vestafrika som værkfører og var endelig leder af en vejstation i Grønland, inden han i 1969 knyttedes til den scooterfabrik, som ØK opførte i Indonesien og åbnede det følgende år.

Da han ni år senere forlod Jakarta for at blive knyttet til Kompagniets Kina-forretning, var antallet af medarbejdere på scooterfabrikken vokset fra 35 til 900.

I forbindelse med containerfabrikens åbning blev han interviewet af Camilla Lindemann fra vestrpressen i Danmark og sagde bl.a.:

– De unge kinesere, jeg arbejder sammen med på fabrikken, er meget ivrige efter at lære noget, og de lærer utroligt hurtigt. De interesserer sig også meget for moderne ledelsessystemer...



Erling Moesgaard, som har været bil- og flymekaniker i Danmark, værkfører i Vestafrika og leder af en vejstation i Grønland, og som nu leder containerfabrikken i Shekou i Den kinesiske Folkerepublik.

Erling Moesgaard, who used to be an auto and aircraft mechanic in Denmark, a works manager in West Africa, and head of a meteorological station in Greenland, is now in charge of the container factory in Shekou in The People's Republic of China.

Erling Moesgaard who is in charge of the container factory in Shekou in China – a joint venture between China Merchants Steam Navigation Co. and our Company – has had an for an EAC employee unusual career.

Having completed apprenticeship as an auto mechanic in 1964 Erling Moesgaard worked in the Danish Airforce, then went to West Africa as a works manager and subsequently became Head of a meteorological station in Greenland. In 1969 he joined the scooter factory which our Company was building in Indonesia and inaugurated the following year. When nine years later he left Jakarta with a view to being attached to trade with China the number of employees at the scooter factory had grown from 35 to 900!

In connection with the inauguration of the container factory he was interviewed by Mrs. Camilla Lindemann, representing the liberal press in Denmark, when he, among other things, said:

“The young Chinese with whom I work in the factory are very anxious to learn and they pick up knowledge exceptionally fast. They are also very interested in modern management systems”.

Suchart Boonipat har som leder af EAC Thailand's tekstbehandlingsafdeling modtaget en fornem hædersbevisning: CPT Corporations udmærkelse for fremragende resultat som forhandler af det store, amerikanske selskabs tekstbehandlingsudstyr.

Skønt CPT-udstyret først lanceredes i Thailand i juli 1981, har EAC's tekstbehandlingsafdeling allerede erobret en salgsmæssig førsteplads og har samtidig sikret køberne den bedst tænkelige service ved – i februar 1982 – at etablere Thailands første Customer Support Centre hvor kunderne kan få det avancerede udstyr demonstreret og få medarbejdere uddannet i brugen og vedligeholdelsen.

Udmærkelsen overrakte Mr. Suchart Boonipat af CPT Corporations formand, Mr. *Dean Scheff*, og Mr. *Steve Hayden*, der er vicepræsident i CPT International.

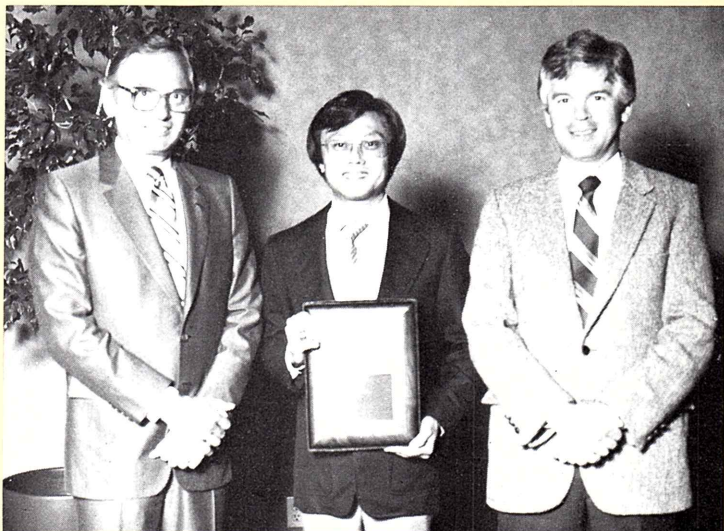
Suchart Boonipat med den fornemme CPT-pris mellem CPT Corporations formand, Mr. Dean Scheff (t.v.) og Mr. Steve Hayden, Vice President i CPT International.

Suchart Boonipat has in his capacity as Manager of EAC(T) Ltd.'s Wordprocessing Division received a distinguished mark of honour: CPT Corporation's award for outstanding results as distributor of the large American company's word processors.

Although the CPT equipment was only introduced in Thailand in July 1981, EAC(T) Ltd.'s Wordprocessing Division has already attained a leading position with regard to sales and has at the same time provided customers with the best service imaginable by establishing in February 1982 Thailand's first Customer Support Centre where customers may have the advanced equipment demonstrated and have their employees trained in the use and maintenance of same.

The award was presented to Suchart Boonipat by Mr. Dean Scheff and Mr. Steve Hayden, CPT Corporation's Chairman and Vice President of CPT International respectively.

Suchart Boonipat holding the distinguished CPT award, flanked by CPT Corporation's Chairman, Mr. Dean Scheff (left) and Mr. Steve Hayden, Vice President, CPT International.



Lars Christiansen, 37, er udnævnt til administrerende direktør for P.T. Danapaints Indonesia i Jakarta, et joint-venture mellem Kompagniet, det berømte, danske farvefirma Sadolin & Holmblad samt en indonesisk partner.

Lars Christiansen, der blev civilingeniør i kemi i 1969 og HD ti år senere, var konsulent ved Emballageinstituttet i Danmark 1970-72 og derefter i tre år laboratorieforsker i dansk trykfarveindustri, indtil han i 1975 knyttedes til Sadolin-koncernen som chef for Sadolin Trykfarvers marketing, produktion og teknisk service.

Lars Christiansen is 37 years old and has been appointed Managing Director of P.T. Danapaints Indonesia in Jakarta, a joint venture between our Company, the well known Danish paint manufacturers Sadolin & Holmblad, and an Indonesian partner.

Lars Christiansen – who graduated as a chemist engineer (Master of Science in Chemical Engineering) in 1969 and obtained a diploma in commerce (Business Finance and Capital Markets) ten years later – worked as a consultant at the Danish Packaging Re-



search Institute in Denmark from 1970 to 1972 and subsequently as Head of Danish Printing Ink Industries Laboratory until he in 1975 joined the Sadolin Group as Head of marketing, production, and technical service for Sadolin printing inks.

Lars Christiansen, der skal lede P.T. Danapaints Indonesia i Jakarta.
Lars Christiansen who is to head P.T. Danapaints Indonesia in Jakarta.

Alex Tse er som det første medlem af den tekniske stab på Carlsberg-bryggeriet i Hong Kong udsat til at tilbringe et år i Storbritannien for at studere bryggerividenskab.

Inden han i 1980 som chefkemiker knyttedes til De Forenede Bryggeriers og ØK's nye bryggeri i Hong Kong, der da var under opførelse, havde Alex Tse studeret i USA, hvor han afsluttede uddannelsen med en bachelor of science degree i mikrobiologi og biokemi ved Nebraska University.

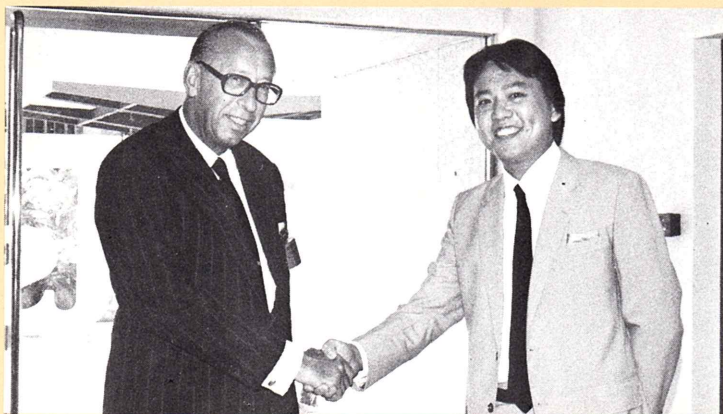
De kommende studier i England vil omfatte bryggeriteknologi, produktionsledelse og finanskontrol, og de afsluttes med en master's degree i bryggerividenskab. I forbindelse med studierne vil Mr. Tse besøge Carlsberg-bryggerierne i både København og Northampton.

Alex Tse lykønskes med studieopholdet i Storbritannien af direktør Henning H. Sparsø, ØK.

Alex Tse has as the first member of the technical staff at the Carlsberg Brewery in Hong Kong been chosen to spend a year in the United Kingdom with a view to studying brewery technology. Prior to joining (in 1980) the United Breweries and our Company's new brewery in Hong Kong (then under construction) as a chief chemist Alex Tse had studied in USA where he completed his education with a Bachelor of Science degree in microbiology and biochemistry at the Nebraska University.

The studies in England will comprise brewery technology, production management, and financial control, culminating with a Master's degree in brewery technology. In connection with his studies Alex Tse will visit the Carlsberg breweries both in Copenhagen and Northampton.

Alex Tse is congratulated on his having been chosen to study in the U.K. by Mr. Henning H. Sparsø, Managing Director, EAC.



Finn Fuldbj-Olsen hedder en tidligere ØK-medarbejder, der som 46-årig er udnævnt til chef for Handelsflådens Velfærdsråd i Danmark. Han kom i sin tid fra skolen til søværnet, hvor han gjorde tjeneste som radioelev og erhvervede radiotelegrafistcertifikat. Derefter sejlede han med ØK-skibe, indtil han i 1961 gik i land for at blive velfærdssekretær. Som sådan har han siden været beskæftiget med Velfærdskontorets forskellige funktioner, de sidste seks år som souschef hos kaptajn *Kaj Lund*, og da denne i ef-

teråret gik på pension, udvalgte Finn Fuldbj-Olsen blandt 18 ansøgere.

Finn Fuldbj-Olsen is a former EAC employee who at the age of 46 has been appointed head of the Danish Government Seamen's Service in Denmark. Fresh from school he joined the Danish Navy where he served as an assistant radio operator and acquired a radio operator's certificate. Thereafter he served on board EAC vessels until he in 1961 went ashore to become a welfare officer. In this capacity he has since then looked after various functions of the Welfare Office (DGSS), the past six years as deputy to Captain *Kaj Lund*. When the latter retired in the autumn of 1982 Finn Fuldbj-Olsen was chosen among 18 applicants.

Finn Fuldbj-Olsen, nyudnævnt leder af Handelsflådens Velfærdsråd i Danmark. Finn Fuldbj-Olsen, newly appointed Head of the Danish Government Seamen's Service in Denmark.



Large project business in Thailand

Our Company has participated in the delivery of two large Danish plants to Thailand: A maize drying plant from Cimbria Uni-grain and a spray dryer from Niro Atomizer for production of ceramic press body. These deliveries constitute some of the latest project transactions arranged by Thai-Dan Corporation Ltd., operated jointly by our Company and local interests in Thailand in co-operation with EAC Trading's Project Department.

Drying plant for 110,000 tons from Thisted to Thailand

An impressive tapioca and maize drying plant comprising machinery and electric equipment as well as a drying plant, transport equipment, car tilters, and control panels at a total value of about D. Kr. 14 million has been delivered to Chaiyong Agricultural Silo Co. Ltd. All equipment except motors and gears has been

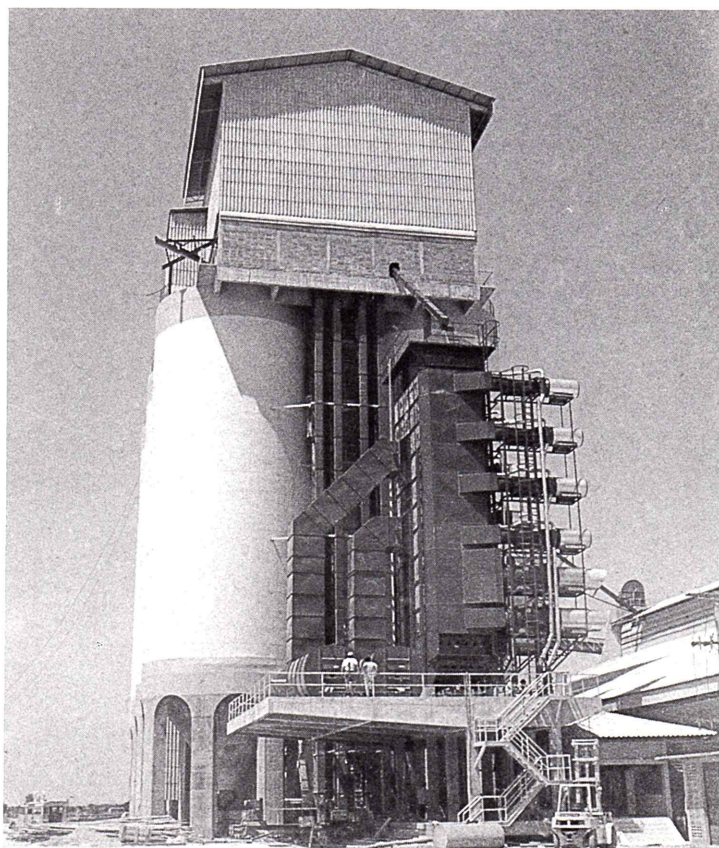
manufactured at Cimbria Uni-grain's main plant at Thisted (Northern Jutland).

The plant has a storage capacity of 30,000 tons of maize and 80,000 tons of tapioca distributed over 4 silo facilities. The large maize drying plant has a capacity of 50 tons an hour. Refer also to front page picture.

Spray dryer for production of tiles

The Union Mosaic Industry Co. Ltd., Bangkok, is the buyer of the spray dryer, and the order was secured by Thai-Dan Corporation Ltd. and Niro Atomizer's office in the Philippines in strong competition with other suppliers. The spray dryer substitutes a number of machines and equipment, and the new spray drying technique ensures production of wall tiles and mosaic tiles of a quality that is superior to that produced by the old-fashioned method.

Udsnit af tapioka- og majsanlægget.
Section of the Chaiyong tapioca and maize drying plant.



Store projektfորretninger i Thailand

Kompagniet har til Thailand leveret to store danske fabriksanlæg: et majstørringsanlæg fra Cimbria Unigrain og en spraytørrer fra Niro Atomizer til fremstilling af keramisk pressemasse. Disse leverancer er blandt de seneste projektfորretninger, der er gennemført af Thai-Dan Corporation Ltd., et selskab som Kompagniet driver sammen med lokale interesser i Thailand i samarbejde med EAC Trading's projektafdeling.

Tørre-anlæg til 110.000 tons fra Thisted til Thailand

Til Chaiyong Agricultural Silo Co. er leveret et imponerende tapioka- og majsanlæg omfattende maskin- og eludstyr samt tørreri, transportudstyr, lastbil-tippere og kontrolpaneler til et beløb af cirka 14 mio. kr. På nær motorer og gear er alt udstyr produceret på Cimbria Unigrain's hovedfabrik i Thisted.

Anlægget har en majsleger-kapacitet på 30.000 tons og 80.000 tons lagerkapacitet for tapioka fordelt på fire plansilofaciliteter. Det store majstørreri har en kapacitet på 50 tons i timen. Se også forsidefoto.

Spraytørrer til kakkelfremstilling

Køber af spraytørreren er The Union Mosaic Industry Co., Ltd. i Bangkok, og ordren blev opnået af Thai-Dan Corp. og Niro Atomizer's afdeling i Filippinerne i skarp konkurrence med andre leverandører.

Spraytørreren erstatter et antal maskiner og udstyr, og den nye spraytørringsteknik sikrer fremstilling af vægfliser og mosaikkakler af en kvalitet, der er betydeligt højere end ved den hidtidige produktionsmetode.



Spraytørrer fra Niro Atomizer
Spray dryer from Niro Atomizer.

FlexData Business System

– a new management information system in the EAC Group

A management information system, developed by EAC Data for use with mini-computers, is now being used by a number of EAC subsidiaries in the Far East and at home and has, furthermore, been developed in such a way that it may be sold to customers outside the EAC Group with only a few modifications.

The system, named "FlexData Business", is of a modular structure so that the users themselves can choose number and type of a range of modules: Stock accounting, stock purchases, accounts receivable, accounts payable, general ledger, and budgetting including report generator, sales statistics, registration and follow-up of hire purchase contracts, and on-line inquiries.

Furthermore, the system automatically handles bookings of entries relating to invoicing, debtors and creditors, stock accounting, stock purchases and hire-purchase sales.

Development of the system commenced in 1979, and the initial phase was carried out in close co-operation with users through workshops, held in the Far East and Denmark.

The concept of FlexData, which means flexible data processing, only came into its own when development of EDP equipment tended towards small in-house equipment, so-called mini-computers. The aforementioned standard management information system has been developed for use with this type of equipment, and to the greatest possible extent it takes into account demands and wishes within the EAC Group.

The system is at present used in connection with the Texas Instruments Minicomputer (TI), the mini-computer which EAC in co-operation with EAC Data has chosen as standard for the Group. The configura-

tion may include from 2 Video Display Terminals (VDTs), 1 printer, and a 32 megabyte disk up to 24 VDTs, 12 printers, and 800 megabyte disks. All operations take place on-line, i.e. direct communication via the Video Display Terminal. The number of customers, commodities etc. is unlimited. Fixed key field sizes, however, apply to customers (10 characters), commodity numbers (20 characters), and account number (10 characters).

At a workshop held in Kuala Lumpur at the latter part of 1982 it was decided to develop the following facilities: Budget, budget control, and modules for processing fixed assets, and foreign currency positions.

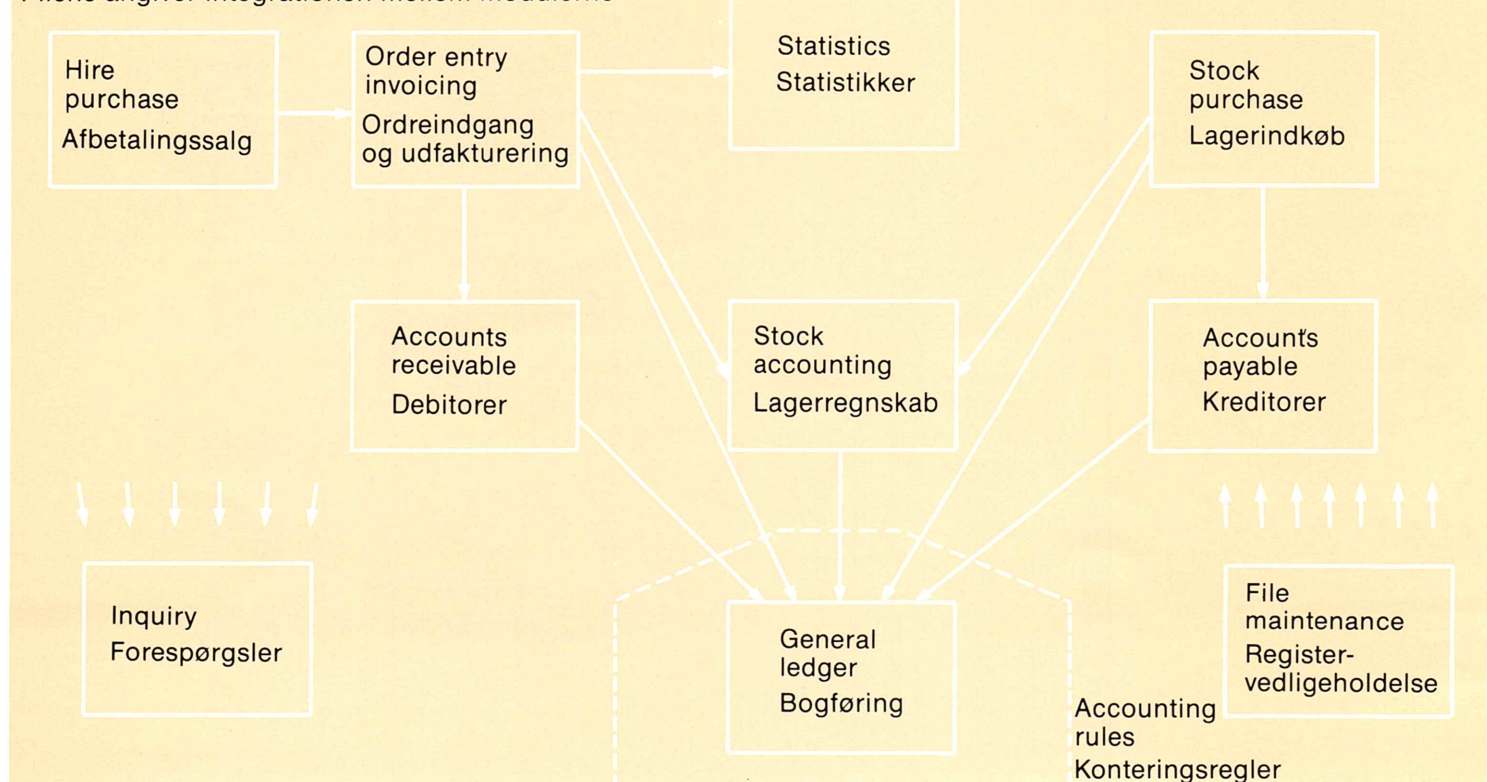
At EAC Data the FlexData system forms part of a large programme package which is being developed and which will include 3 standard systems which can be integrated, viz: FlexData Business, FlexData Manufacturing, and FlexData Shipping. The system's contents and standard make it possible to meet potential customers' requirements, possibly with a few, local modifications.

The system can quickly be introduced to new customers with a minimum of assistance from EAC Data.

Considering our Company's engagement in Hitachi computers – for which EAC obtained the agency for Malaysia, Thailand, and Singapore in 1981 – it is but natural that the FlexData programme package is converted for use with this computer, and this work takes place in Singapore where a regional support centre for the Hitachi agency has been established.

The EAC Group's plans for future EDP employment include a Group accounting system which will integrate FlexData Business with Head Office's new on-line system, which will come into use in 1983.

The arrows indicate the integration between the modules
Pilene angiver integrationen mellem modulerne





FlexData Business System – nyt ledelsesværktøj i ØK-koncernen

Et økonomistyringssystem, der er udviklet af ØK Data til anvendelse på minicomputer, benyttes nu af en række ØK-selskaber i Det fjerne Østen og herhjemme og er endvidere udviklet til at kunne sælges til brugere uden for ØK-koncernen med ganske få modifikationer.

Systemet, der kaldes »FlexData Business«, er modulopbygget, således at brugeren selv vælger antal og art af en række moduler: Lagerregnskab, indkøb, debitorer, kreditorer, bogføring og budgettering incl. rapportgenerator, salgsstatistik, registrering og opfølgning af afbetalings salg og on-line forespørgsel.

Endvidere sørger systemet for automatisk overførsel af transaktioner fra fakturering, debitorer og kreditorer, lagerregnskab og afbetalings salg til bogføringen.

Udviklingen af systemet blev påbegyndt i 1979, og udviklingsfasen gennemførtes under medvirken af brugerne gennem afholdelse af workshops, både i Det fjerne Østen og i Danmark.

Begrebet FlexData, som står for fleksibel databehandling, kom først rigtigt til sin ret, da udviklingen inden for edb-udstyr gik i retning af

EAC demonstrated Hitachi computers and showed the first demonstration programme for Hitachi at a large EDP exhibition in Kuala Lumpur at the end of 1982.

Kompagniet demonstrerede Hitachi computere og foreviste det første demonstrationsprogram for Hitachi på en stor edb-udstilling i Kuala Lumpur i slutningen af 1982.

mindre in-house anlæg, såkaldte minicomputere. Til anvendelse på dette udstyr er udviklet ovennævnte standard-økonomistyringssystem, som i størst muligt omfang tager højde for krav og ønsker inden for ØK-koncernen.

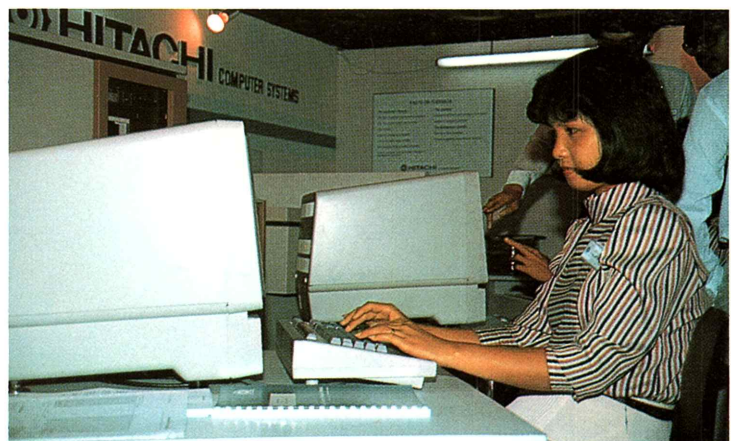
Systemet anvendes for øjeblikket på Texas Instruments Minicomputer (TI), som er den minicomputer, ØK i samarbejde med ØK Data har valgt som koncernstandard. Konfigurationen (sammensætningen) kan være fra 2 skærme, 1 printer og et 32 megabyte pladelager og op til 24 skærme, 12 printere og 800 megabyte pladelager. Alle operationer sker on-line, altså direkte kommunikation via skærmen. Der er ingen begrænsning i antallet af kunder, varer etc., dog findes fastlagte nøglefeltstørrelser for kundeemner (10 karakterer), varenummer (20 karakterer) og kontonummer (10 karakterer).

På en workshop i Kuala Lumpur i slutningen af 1982 blev det besluttet, at følgende faciliteter skal udvikles: Budget/budgetkontrol, modul til behandling af faste aktiver og valutapositioner.

FlexData Business-systemet indgår hos ØK Data i en større program-pakke, der er under udvikling og vil indeholde tre standardsystemer, som kan integreres, nemlig FlexData-Business, FlexData-Manufacturing og FlexData-Shipping. Og systemets indhold og standard gør det muligt at imødekomme potentielle brugeres krav, eventuelt med få lokale modifikationer. Systemet kan indføres hos nye brugere på meget kort tid og med et minimum af assistance fra ØK Data.

Med Kompagniets engagement i Hitachi-computere, som ØK fik agenturet for i Malaysia, Thailand og Singapore i 1981, er det naturligt, at FlexData-programpakken konverteres til anvendelse på denne computer, og dette arbejde foregår i øjeblikket i Singapore, hvor der er etableret et regionalt support center for Hitachi-agenturet.

I ØK-koncernens planer for fremtidig edb-anvendelse indgår et koncernregnskabssystem, som vil integrere FlexData Business med Hovedkontorets nye on-line system, som tages i brug i 1983.



Store grafiske ordrer i Danmark og Kina

ØK sælger grafisk udstyr for 30 mio. kr. til Kina

Heidelberg Druckmaschinen og Kompagniet har opnået en ordre fra Kinas seddel- og værdipapirtrykkerier på ti 4-farve Speedmaster 102 V trykkerimaskiner, hvilket er Heidelberg's hidtil største ordre fra en enkelt kunde. ØK solgte samtidig fem 115 EMC skæremaskiner fra firmaet Polar-Mohr, som Kompagniet også repræsenterer i Den Kinesiske Folkerepublik.

Ordrene beløber sig til cirka 30 millioner kroner ialt, og effektueredes dels i november 1982, dels i februar i år. 12 stabsmedlemmer fra køberen fik inden leveringen en grundig træning i maskinernes brug i Heidelberg.

Også store leverancer i Danmark

I Danmark har ØK's datterselskab Erik Levison ApS opnået betydelige ordrer for grafiske maskiner.

Til scanprint, Jyllands-Posten A/S, Viby J. er således solgt 13 Heidelberg 102 Speedmaster trykværker samt en Heidelberg GTO trykmaskine til en samlet værdi af 13 millioner kroner. scanprint's afgørelse var baseret på minutøse analyser af konkurre-

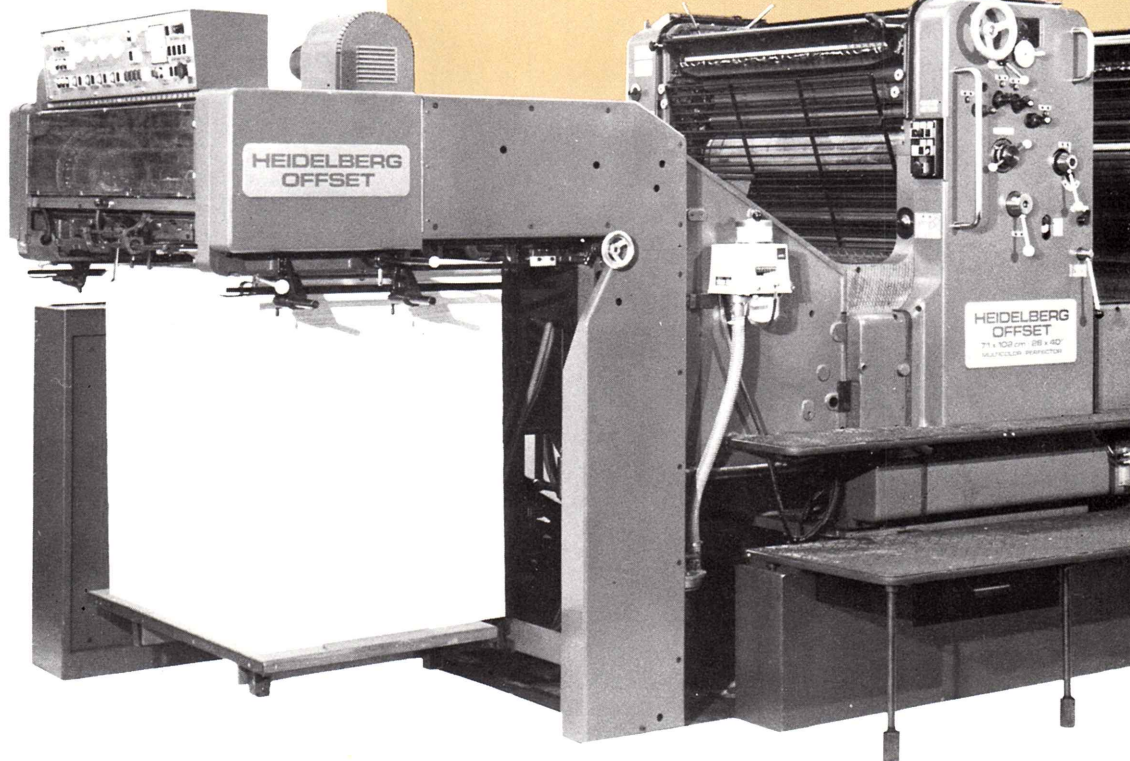
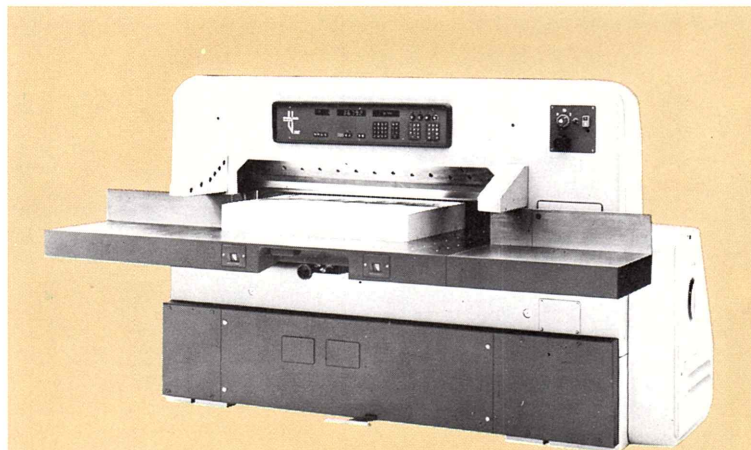
rende trykkerimaskiner, og valget faldt ud til fordel for Heidelberg, som ØK jo repræsenterer i en række lande.

En anden stor leverance omfatter en Harris N offset avis-rotationsmaskine til en værdi af ca. 16 millioner kroner til Dansk Avis Tryk i Glostrup.



Direktør Hugo Nygaard, scanprint, (i midten) ved underskrivelsen af den store kontrakt for Heidelberg-maskiner. T.h. marketingdirektør Svend Erik Ledersborg og t.v. salgskonsulent Finn Koch, begge Erik Levison ApS.

Mr. Hugo Nygaard, Managing Director, scanprint, (centre) signing the large contract for Heidelberg printing presses. Right: Mr. Svend Erik Ledersborg, Marketing Director, and (left) Mr. Finn Koch, Area Representative, Erik Levison Ltd.



Large graphic orders in Denmark and China

EAC sells graphic equipment worth D. Kr. 30 million to China
Heidelberg Druckmaschinen and our Company have obtained an order from the Chinese printing presses for bank-notes and securities for ten 4-colour Speedmaster 102 V printing presses which constitutes Heidelberg's hitherto largest order from a single customer.

At the same time EAC sold five 115 EMC paper cutting machines from the Polar-Mohr company, which our Company also represents in the People's Republic of China.

Skæremaskinen, hvoraf fem eksemplarer er solgt til Kina.

Paper cutting machine of which 5 units were sold to China.

The orders total about D. Kr. 30 million, part of the delivery taking place in November 1982 and the balance in February this year. Prior to delivery 12 of the customer's employees were thoroughly trained at Heidelberg in the use of the machines.

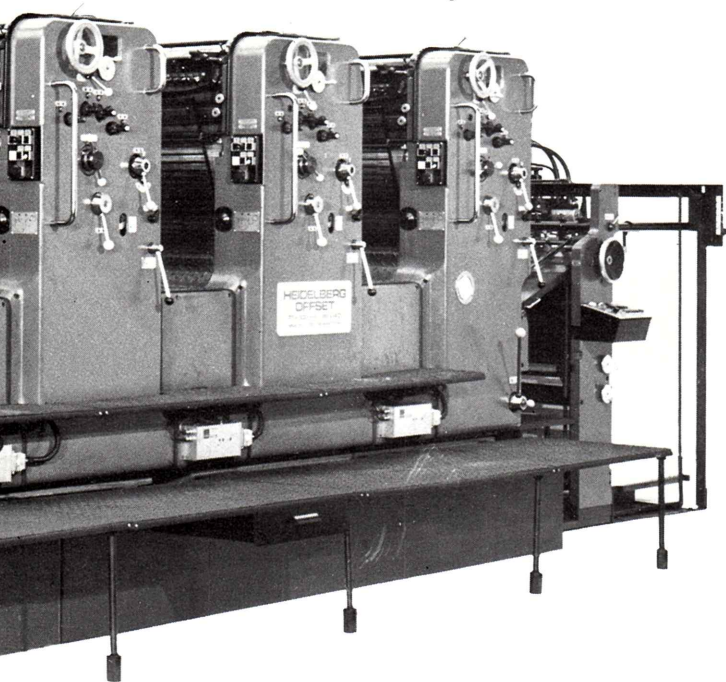
Also large deliveries in Denmark

Our Company's subsidiary, Erik Levison Ltd., has secured substantial orders in Denmark for graphic machines.

13 Heidelberg 102 Speedmaster printing presses and a Heidelberg GTO printing press, worth altogether D. Kr. 13 million have thus been sold to scanprint, Jyllands-Posten Ltd., Viby J. scanprint's decision was based on a careful analysis of competing printing presses, and Heidelberg, which our Company represents in a number of countries, was chosen. Another large sale comprises a Harris N offset newspaper rotary press at a value of about D. Kr. 16 million to Dansk Avis Tryk in Copenhagen.

Ti Heidelberg trykkerimaskiner af denne type leveres til Kina.

10 Heidelberg printing presses of this type being delivered to China.



Chief Steward's favourite recipe



is this time contributed by Chief Steward Henning B. Juliusen, at present employed in our Company's West Africa service. Mr. Henning B. Juliusen has been with our Company since 1953. He completed his apprenticeship as a ship's cook in 1959 and held this position until in 1966 he was appointed Chief Steward.

Chief Steward Henning B. Juliusen has had many requests for a recipe for this dish which is often served by him.

Indian Curry

Ingredients, sufficient for 6-8 persons:

1 kg pork which is cut into shreds, 1 small head of white cabbage, 2 peppers (red-green), and 3 onions, all cut into shreds. 250 g mushrooms cut into slices, 150 g shrimps and 150 g chutney which are chopped, and 1 tin curry sauce (about 250 g), a little curry powder, and a small tin of pineapple cut into cubes.

Preparation:

Fry pork lightly in oil together with curry powder and add onions, cabbage, peppers, mushrooms, and pineapple. While frying lightly add curry sauce, water and pineapple juice just sufficient to cover. If desired, add 2 teaspoons bouillon powder. Bring to a boil, add chutney and shrimps, thicken with 4 level tablespoons maizena, season with salt and shredded orange peel and ginger. Serve with boiled rice. Beer, apple juice or cider go very well with this dish.

Various supplements in bowls:

Toasted desiccated coconut, peanuts, curry powder, chopped onion, small pineapple cubes, chutney and finely shredded peppers. Shrimps turned in a mixture of maize flour and garlic powder and a little cayenne pepper roasted in the deep fat or in hot oil may be added as an extra delicacy.

Hovmesterens favorit

overlades denne gang til læserne af hovmester Henning B. Juliusen, der sejler på Kompagniets Vestafrikalinie. Henning Juliusen har været ansat i Kompagniet siden 1953. Han blev udlært som skibskok i 1959 og sejlede som sådan til 1966, hvor han udnævntes til hovmester.

Hovmester Henning Juliusen har haft mange forespørgsler på opskriften på denne ret, som han ofte serverer:

Indisk karry

Ingredienser til 6-8 personer:

1 kg nakkekam, der skæres i strimler, et lille hvidkålshoved, to peberfrugter (rød-grøn) og tre løg, der altsammen skæres i strimler. Desuden 250 gram champignoner, der skæres i skiver, 150 g rejer og 150 g chutney, der hakkes, samt en dåse karry sauce (ca. 250 gr.), lidt karrypulver og en lille dåse ananas, der skæres i terninger.

Opskrift:

Svinekødet svitses i olie sammen med karrypulveret, og der tilsættes løg, hvidkål, peberfrugter, champignoner og ananas. Det hele svitses sammen med kødet. Derefter tilsættes karry sauce samt vand og ananassaften, så det lige dækker. Eventuelt to teskefulde bouillonpulver.

Det koges op, chutney og rejer tilsættes, der jævnes med fire strøgne spiseskefulde maizena, og der smages til med salt samt lidt reven appelsinskal og ingefær.

Løse ris serveres til, og øl, æblemost eller æblecider smager bedst til denne ret.

Diverse tilbehør i skåle:

Ristet kokos, jordnødder, karrypulver, hakkede løg, ananas i små terninger, chutney og finstrimlede peberfrugter. Som lidt ekstra kan serveres rejer vendt i en blanding af majs mel og hvidløgspulver samt lidt cayennepeber ristet i frituren eller i varm olie.



106 ØK-medarbejderes møde med Flapsi-Hapsi

De har været på Time Manager kursus, og det kommer resten af Hovedkontorets medarbejdere i løbet af 1983

106 af Kompagniets medarbejdere i København kender nu Flapsi-Hapsi – hvis de da ikke gjorde det før.

De har også hørt om grantræs-filosofien, hvis bestanddele er stammen (dig og de overordnede mål for dit privatliv og arbejde), grenene (nøgleområderne, du skal koncentrere dig om for at nå dit mål), kvistene (de større opgaver, der skal udføres inden for hvert nøgleområde) og grannålene (alle de praktiske aktiviteter og underpunkter, der indgår i løsningen af hver enkelt af de større opgaver). Og de har lært en masse om menneskets, lokalernes og maskinernes kapacitets-udnyttelse, om dagens, ugens, månedens og årets opgave, om beslutnings-processer og motivation, kropssprog, de første 4 minutters betydning og strokes m.m.

Det har de gjort på Time Manager kurser, hvor de mødte skaberen af Time Manager International, den 40-årige cand.merc. Claus Møller. Han havde været direktionssekretær i Sygekassernes Optik, salgsdirektør i AGA og marketingchef i ISS, inden han i 1975 startede Time Manager International, som på syv år er blevet Skandinaviens største kursus-succes med foreløbig over 200.000 kursister i 21 lande og med 100 medarbejdere i Europa, USA og Japan. Claus Møller selv er dels udnævnt til »Månedens Viking« af SAS, dels tildelt Den Danske Provsbank eksportpris for 1982: 75.000 kr. plus et diplom.

Hensigten med de to kurser var at give ledende ØK-folk en teknik og et værktøj til »Bedre tids-udnyttelse, bedre målstyring, bedre kommunikation«. Værktøjet er en avanceret kalender – ligefrem en data-bank – med plads til alt, hvad der er brug for i planlægningen af arbejde og fritid. Og teknikken til at bruge dette stykke værktøj indlærtes på kurset – i dette tilfælde med TMI-stifteren som en meget underholdende og inspirerende instruktør.

TMI-systemet fremhæver nødvendigheden af at tænke positivt, bl.a. fordi det højst tænkelige resultat, man kan opnå ved at være negativ, er nul. De nævnte »strokes« betyder en hvilken som helst form for opmærksomhed, som man får af eller giver et andet menneske. Et menneske, der ikke får tilstrækkeligt med strokes, får til gengæld stress, føler sig skidt tilpas, optræder uhensigtsmæssigt, bliver en taber eller får i værste fald sindslidelser. Strokes gør derimod et menneske glad og positiv.

Flapsi-Hapsi er noget, man får, dersom man ikke når det, man skal, mister overblikket, møder træt på arbejdet og går lige så træt hjem.

En af kursus-deltagerne havde følgende kommentar til kurset, der spændte over 20 timer i eet stræk, fordelt over en lørdag og søndag: – Kurset var usædvanligt godt, udbytterigt og anvendeligt i praksis, og det kan varmt anbefales til en bred kreds af medarbejdere, meget gerne med deltagelse af ægtefællerne, da planlægningen også tilsigter et bedre privat- og familieliv.

Forslaget om et eventuelt udvidet samarbejde med Claus Møller er allerede accepteret af Direktionen, der på medarbejder-møderne i december gav udtryk for, at man gerne vil have samtlige medarbejdere på Hovedkontoret på et særligt TMI/ØK kursus med følgende hovedemner: Kommunikation, Inspiration og Motivation.

Som eksempel på de praktiske anvisninger, der gives kursusdeltagerne, gengives omstående nogle

Gode regler for at arbejde med dit skrivebord

1. Hold altid dit skrivebord helt ryddet. Der må ikke være andet på skrivebordet end den sag, du arbejder med nu. Så kan du koncentrere dig 100 pct. om den.
2. Tøm din ind-kasse, så snart der kommer noget i den. Den skal i princippet altid være tom. Bestem straks, hvad der skal gøres ved enhver sag og hvornår.
3. Læg straks papiret, hvor det hører hjemme: a) papirkurven, b) en af kassetterne i skrivebords-arkivet. Smid de ting væk, som du ved, du ikke kommer til at gøre noget ved.
4. Sæt tidsfrister for, hvor længe du vil arbejde med hver sag. Og overhold dem!
5. Sæt tid af i din kalender til med regelmæssige mellemrum at gå dine kassetter igennem.
6. Løs de opgaver, som ikke kræver den store hjerne-kapacitet, på tidspunkter, hvor du ikke har den store hjerne-kapacitet: a) når du er uoplagt, b) når du kun har 10-15 minutter tilovers, c) når der er særlig risiko for afbrydelser.



TMI-stifteren Claus Møller i aktion som instruktør.
The founder of TMI, Mr. Claus Møller, in action as instructor.

EAC employees attending "Time Manager" course

106 EAC employees have participated in a "Time Manager" course which aimed at giving the EAC executives a technique and a tool ensuring more effective use of working time, improved target control, and better communication. It is intended to let all Head Office employees attend a specially arranged TMI course comprising communication, organization and motivation as the main subjects.



SÅDAN får man det mest mulige ud af et møde
SÅDAN bør man bruge telefonen
SÅDAN skal man delegere arbejdet

Dårlige møder	
Årsager	Mulige løsninger
Mødets formål er ikke klart	Lav en dagsorden.
Forkerte deltagere	Invitér kun de mest nødvendige.
For mange møder	Vurdér resultaterne i forhold til tidsforbruget.
For ringe/slet intet referat	Udarbejd standarddisposition for referater.
Irrelevant snak	Fast mødeledelse.
Ingen konklusioner	Skriv i dagsordenen hvilke beslutninger, man skal nå frem til.
Ingen follow-up	Skriv i referatet: Hvem? Hvad? Hvornår?
Ubesluttsomhed	Sørg for at en person med ret til at træffe beslutninger deltager.
Dårlig mødeledelse	Træn dig selv og dine kolleger i mødeledelse.
Starter ikke til tiden	Start altid til tiden. Ved at vente på de, der kommer for sent, belønner man dem – og straffer de andre.
For mange afbrydelser udefra	Acceptér ikke afbrydelser, undtagen i alvorlige tilfælde. Giv sekretæren/omstillingen besked om, hvornår mødet senest er færdigt.
Man holder sig ikke til dagsordenen	Vær på vagt overfor <i>skjult dagsorden</i> .
Tiden for mødet og/eller de enkelte indlæg overholdes ikke	Sæt fra begyndelsen tidsfrist for såvel mødet som for de enkelte punkter efter betydning.
Telefon-tidsrøvere	
Årsager	Mulige løsninger
For lange samtaler	Adskil <i>snak</i> fra information.
Ønske om at være tilgængelig	Træn omstilling/sekretær i at være selektiv.
Ingen planer for at være uforstyrret	<i>Luk</i> telefonen og planlæg perioder, hvor du ikke må forstyrres. Giv bestemte tider, hvor samtaler må sættes ind – eller du ringer op.
Ustrukturerede samtaler	Planlæg samtalerne på forhånd. Lav en liste over de emner, du vil drøfte.
Ønske om at være involveret	Lad være med at blande dig i detaljer.
Manglende evne til at afslutte og afkorte samtaler	Sæt tidsfrister på fra samtalsstart: »Ja, jeg kan tale i ... minutter«. Gør opmærksom på, at samtalen er ved at slutte: »Før vi lægger på...« Vær høflig, men saglig: »Jeg må slutte nu«.
Urealistiske tidsvurderinger	Hav et <i>køkkenur</i> stående ved siden af telefonen.
Manglende prioritering – alle sammen slipper igennem	Drøft problemet med sekretær/omstilling. Lav en plan.
Ingen sekretær	Bed en kollega tage din telefon i et bestemt antal minutter. Gør det samme for din kollega.
For dårlig delegering	
Årsager	Mulige løsninger
Usikkerhed – frygt for fejl	Tænk på, at du selv nok har lært mest af dine fejl. Lær dine medarbejdere at forudse og foregribe fejl og videregiv dine erfaringer til dem.
Manglende tiltro til andre	Træn dine medarbejdere, opbyg en tiltro til dem.
Overdreven kontrol	Vurdér medarbejderne på resultater, ikke på aktiviteter.
For dårlige instruktioner	Træn dig selv og dine medarbejdere. Lad dine medarbejdere kvittere for en opgave ved at gentage dine instruktioner.
Delegering af formelt ansvar, men ikke af reel kompetence	Giv medarbejderne mulighed for at vise resultater.
Frygt for medarbejderen skal gøre det bedre end dig selv	Glæd dig i stedet. Det kommer hele funktionen til gode. Alle skal ikke være lige gode til alt. Jo bedre medarbejdere, jo større er din mulighed for at blive forfremmet.
Jeg går for meget i detaljer	Du skal ikke gøre noget, du kan delegere.
Jeg kan gøre jobbet bedre selv	Prøv at lade være med at være perfektionist.
Jeg føler mig bedre tilpas ved at udføre en opgave end ved at lede	Træn dig selv i ledelsesteknikker. Jo bedre du behersker dem, jo bedre føler du dig tilpas med dem.
Overbebyrdede medarbejdere	Hjælp dem med at prioritere. Sæt realistiske krav. Hav altid oversigt over dine medarbejders arbejdsmængde.

The form lists the reasons for ineffective meetings and suggests possible solutions as well as examples of time-wasting telephone conversations and reasons for poor division of work and suggested remedies.

270 mill. moulded pulp trays annually from Mapol in Brazil

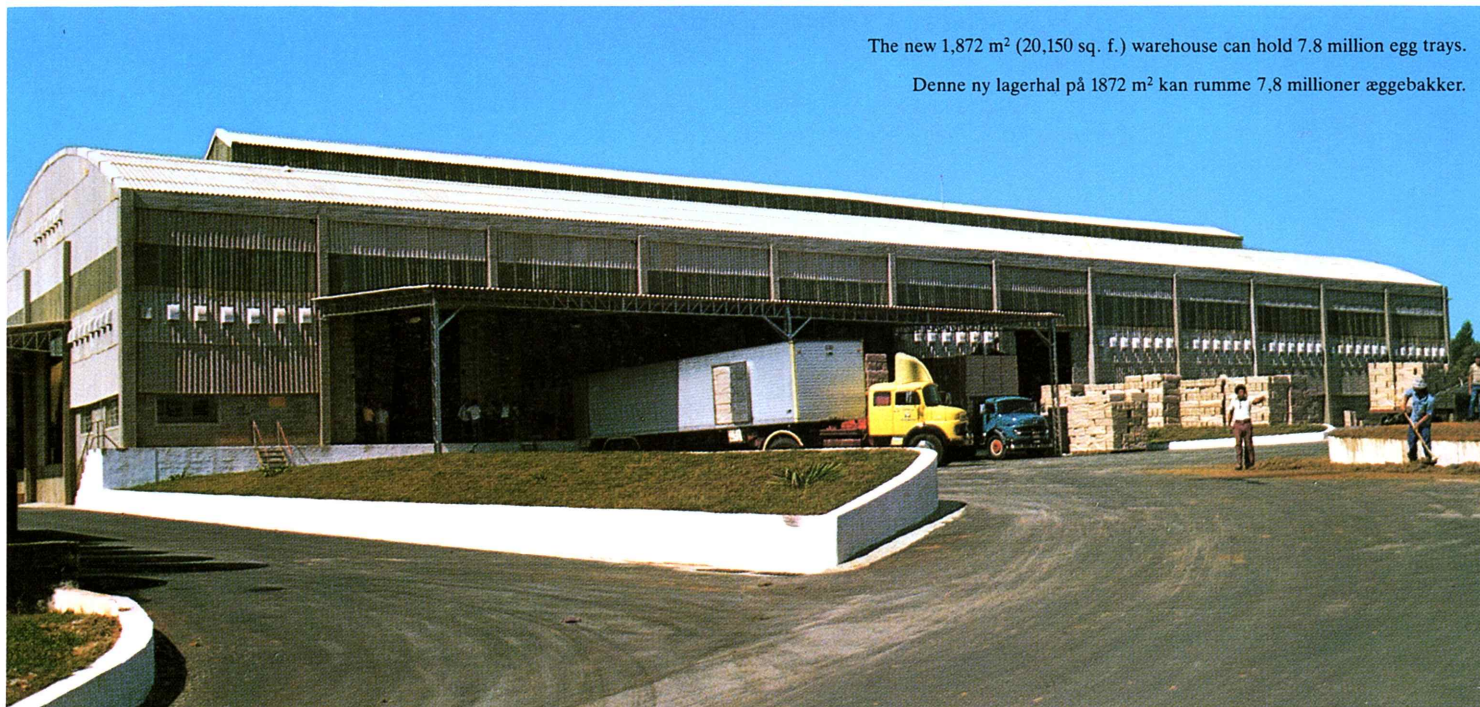
16,000 tons of waste materials being recycled in the production

The packaging materials factory Mapol in Brazil, operated by our Company together with Brødrene Hartmann A/S and the Industrialization Fund for Developing Countries, IFU, (Danish), has completed an expansion costing US\$ 4.5 million or some D. Kr. 38 million, which increased the factory's production capacity by about 40% to 270 million units of moulded pulp trays per annum.

The expansion includes a moulding and a printing machine, both manufactured by Brødrene Hartmann A/S, driers, pulp boiling equip-

sion brings the production up to 270 million per annum. The factory's market share is 49%, three competitors sharing the remaining 51%. Besides egg trays and cartons for eggs, Mapol produces various kinds of fruit trays for supermarkets. The basic raw material comprises old newspapers and cardboard boxes of which a total of 16,000 tons are used on a yearly basis. In fact, we are dealing with a very substantial recycling industry.

The factory has at its disposal an area of 70,000 m² (753,473 sq. f.) of which 10,300 m² (110,868 sq. f.) are under roof. 270 employees work in the production sector and 45 in the sales- and administration departments. The factory is working four shifts, seven days a week.



The new 1,872 m² (20,150 sq. f.) warehouse can hold 7.8 million egg trays.

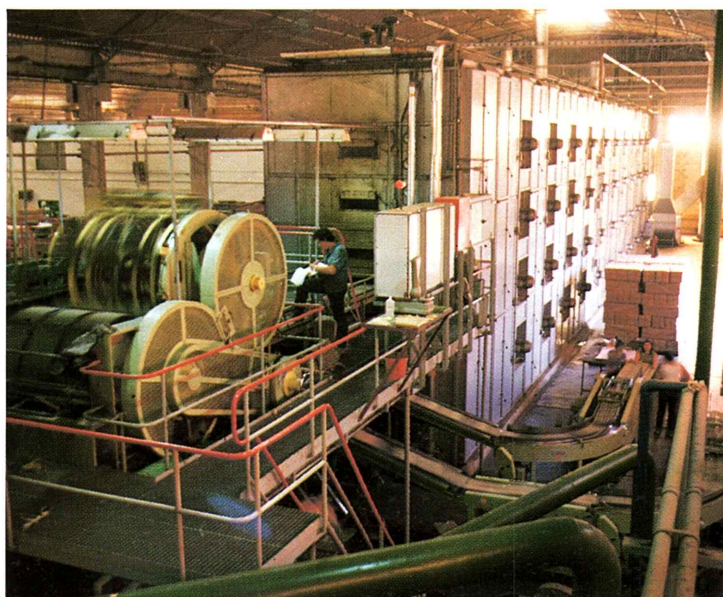
Denne ny lagerhal på 1872 m² kan rumme 7,8 millioner æggebakker.

ment and wood burning plants manufactured in Brazil, including steam boilers made by Aalborg Shipyard's local subsidiary.

The new plant differs from the three previous production units by using chips of wood instead of oil to stoke the boilers which produce steam for the driers. The chips are cut from eucalyptus trees received by the factory in the shape of logs in lengths of up to two metres, whereby daily savings of US\$ 600 are achieved.

The daily capacity of the new drier is 240,000 units – or egg trays (for 30 eggs) – corresponding to 80 million units per annum, and the drier is the first of its kind outside Denmark. A similar drier can be seen at Brødrene Hartmann A/S in Tønder (southern Jutland).

Mapol – Manufatureira de Embalagens de Polpa Ltda. – commenced commercial production in 1971 operating one moulding machine with a yearly capacity of 40 million trays. Expansions in 1974 and 1976 increased the annual production to 190 million units, and the recent expan-



The new production plant with (in front) the moulding machine made by Brødrene Hartmann A/S, and the drier behind it, built in Brazil in accordance with Danish design.

Det nye produktionsanlæg med (forrest) formemaskinen, fremstillet af Brdr. Hartmann, og med tørreovnen bagved, bygget i Brasilien efter danske tegninger.

270 millioner papbakker om året fra Mapol i Brasilien

16.000 tons genbrugsmaterialer indgår i produktionen

Emballagefabrikken Mapol i Brasilien, som Kompagniet driver sammen med Brdr. Hartmann A/S og Industrialiseringsfonden for Udviklingslandene, har fuldført en udvidelse til 4,5 millioner US\$, eller godt 38 mio kr., der forøgede fabrikkens produktionskapacitet med ca. 40% til 270 millioner støbepapemballager om året.

Udvidelsen omfatter bl.a. en formemaskine og en trykmaskine, der begge er fremstillet af Brdr. Hartmann, samt tørreovne, massetilberedningsudstyr og træfyringsanlæg, fabrikeret i Brasilien, for kedlernes vedkommende af Aalborg Værfts datterselskab i landet.

Det nye anlæg adskiller sig fra de tre hidtidige anlæg ved at anvende træspåner i stedet for olie til opvarmning af kedlerne, der producerer damp til tørreovnen. Træspånerne opskæres fra eucalyptustræer, som

fabrikken får ind som stammer på op til to meters længde, og der opnås derved en besparelse på 600 dollars om dagen.

Den nye tørreovns kapacitet er 240.000 enheder eller æggebakker (til 30 æg) om dagen, svarende til 80 millioner enheder om året, og ovnen er den første af sin art uden for Danmark. – En anden står hos Brdr. Hartmann i Tønder.

Mapol – Manufactureira de Embalagens de Polpa Ltda. – begyndte produktionen i 1971 med én formemaskine og en årlig kapacitet på 40 millioner enheder. Udvidelser i 1974 og 1976 øgede den årlige produktion til 190 millioner enheder, og den nu gennemførte udvidelse bringer produktionen op på 270 millioner enheder om året. Fabrikkenes markedsandel andrager 49%, medens tre konkurrenter deler de resterende 51% af markedet.

Foruden æggebakker og kartoner til æg fremstiller Mapol forskellige former for frugtbakker til supermarkeder, og basisråmaterialet er brugte aviser og brugte papkasser, hvoraf der anvendes 16.000 tons om året. Der er således tale om en ganske betydelig genbrugsindustri.

Fabrikken disponerer over et 70.000 m² stort areal, hvoraf 10.300 m² er bebygget. Der beskæftiges 270 medarbejdere i produktionssektoren og 45 i salgs- og administrationsafdelingerne. Fabrikken arbejder i fire skift alle ugens syv dage.

The Mapol factory is located in Sorocaba, about 100 km from São Paulo.

Mapol-fabrikken er beliggende i Sorocaba, ca. 100 km fra São Paulo.



182 huse sejlet over Atlanten

Lumber/bulkcarrier'en m.s. "Ponderosa" har transporteret 182 fuldt monterede såkaldte "mobile homes" fra Jacksonville i USA til Al Jubail i Saudi Arabien, hvor de bruges til beboelse for bygningsarbejdere.

Laste- og losseoperationerne var nedskåret til det halve af den tid, som andre transportører tidligere havde brugt, gennem et forbilledligt samarbejde mellem Kompagniet, skibet og Housing Transport International Inc.

Billedet viser de 182 "mobile homes" under lastning i Jacksonville.

182 houses shipped across the Atlantic

The lumber/bulk carrier "Ponderosa" has transported 182 fully equipped "mobile homes" from Jacksonville U.S.A. to Al Jubail in Saudi Arabia where the houses are to be used as accommodation for construction workers.

Duration of the loading and discharge operations was cut to half the time previously used by other carriers as a result of an excellent co-operation between our Company, the vessel, and Housing Transport International Inc., New Jersey. The picture shows the 182 "mobile homes" being loaded in Jacksonville.



OKEAC

Flåden/The fleet 1983

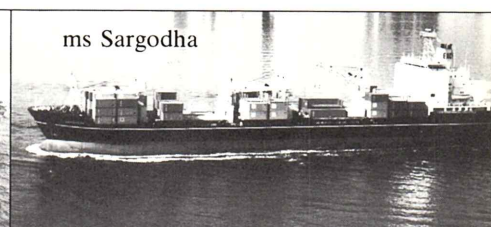
ms Boringia



ms Morelia



ms Sargodha



ms Falstria



mt Panama



ms Selandia



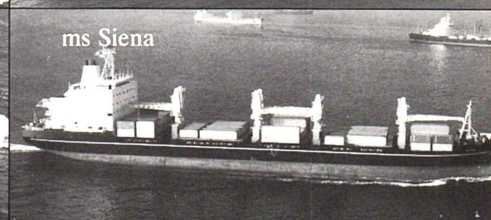
ms Fionia



mt Paranaqua



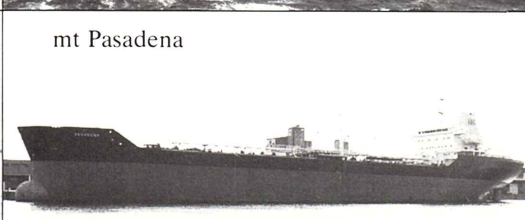
ms Siena



ms Jutlandia



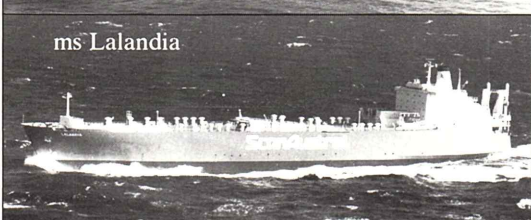
mt Pasadena



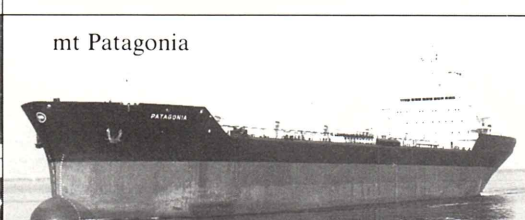
ms Simba



ms Lalandia



mt Patagonia



ms Simloa



ms Malacca



mt Pattaya



ms Songkhla



ms Meonia



ms Samoa



ms Sumbawa



EAC
SHIPPING

Flådens officerer/*Officers in EAC fleet*

Skib	Kaptajn	Overstyrmand	1. styrmand	2. styrmand	Telegrafist
Boringia	Sv.-E. Christensen	P. S. Nielsen	J. T. Poulsen	D. Knights	S. E. Nielsen
Falstria	O. Nislev	H. F. L. Petersen	H. S. Nielsen	J. O. Thomasen	E. D. Holgersen
Fionia	J. Lundegaard	C. P. Petersen	R. V. Jeppesen	P. M. Bang	S. B. Pedersen
Jutlandia	W. E. Christiansen	B. S.-Iversen	O. R. Kristensen	J. D. Hansen	M. A. Møller
Lalandia	Ø. B. Lie	T. Blum	A. v. Rijen	T. Ascheson	K. Witalis
Malacca	H. Hjaltason	T. B. Pedersen	K. T. Madsen	R. Jakobsen	B. B. Nielsen
Meonia	J. Mouritzen	P. E. Knudsen	D. Hofman	A. Nordseth	J. G. Johansson
Morelia	A. Danielsen	I. Fremming	J. Pajor	J. O. Mogensen	G. Jørgensen
Panama	H. O. Hansen	T. Pedersen	K. Olsen	B. Roy	Bodil Dons
Paranagua	P. F. Hansen	C. I.-Hansen	H. C. Palm	P. Helmark	G. L. Mørch
Pasadena	Sv. Aa. Rohde	J. Petersen	T. Petersen	R. Westwater	V. Jensen
Patagonia	K. Kristoffersen	F. Olsen	B. Jensen	J. Schlosser	E. G. Olsen
Pattaya	H. T. Jensen	H. Rasmussen	E. A. Olsen	T. Lake	K. B. Andersen
Samoa	O. Kehlet Schou	P. V. Nielsen	M. Erichsen	P. G. Hansen	L. Kaysen
Sargodha	K. B. Christiansen	T. V. Pedersen	N. U. B. Sørensen	D. Cook	B. G. Pedersen
Selandia	J. E. Sørensen	P. Haarsløv	T. Lassen	J. S. Bonde	F. Melchior
Siena	J. M. Rasmussen	S. Thøgersen	J. v. d. Jagt	J. Thomsen	G. Holgersen
Simba	B. Reidl	J. O. Jensen	J. F. Pedersen	B. Jørgensen	H. H. Thomsen
Sinaloa	T. Johansen	L. Müller	K. O. Iversen	W. Niuwenhuizen	S. Rasmussen
Songkhla	J. Rytter	G. Petersen	S. Christiansen	N. Borgadal	J. Sabinsky
Sumbawa	P. S. Schou	V. Rom	J. E. Pedersen	F. Coles	Tina Kralund

Skibe under EAC-Teknisk Management/*Ships under EAC Technical Management*

FP Carrier	M. Hansen	J. Woelders	W. Duliesco	W. Garcia	
FP Conveyor	O. Stoustrup	J. Hansen	E. Pacsial	A. Cabarron	
Elsam Jylland	Aa. Schiellerup	K. Sehested	T. B. Mikkelsen	J. E. Jeppesen	K. E. Christiansen
Nybyg Lindø No. 96	P. E. Rasmussen	F. Dalgaard			

Hovmester	Maskinchef	1. Maskinmester	2. Maskinmester	3. Maskinmester	Elektriker
A. V. Jacobsen	C. F. Poulsen	L. N. Rasmussen	O. S. Kragh	H. B. Nymark	W. Olsen
J. L. Ovesen	C. P. Hansen	K. Riis Hansen	J. K. Jürgensen	Aa. Justesen	P. Michelsen
H. Juliussen	S. K. Thomsen	J. Storm	T. Jørgensen	T. Sørensen	K. I. Thomsen
L. E. Jensen	K. Bille	H. J. Frederiksen	B. Jensen	P. F. Jensen P. V. Pedersen	K. E. Hansen
Leo Ravn	J. O. B. Jeppesen	O. F. Nielsen	A. B. Jensen	J. Winder	Fl. G. Nielsen
M. E. Jensen	J. Johansen	T. Jensen	J. Bruun		
M. V. Hougaard	P. T. Rasmussen	I. E. Larsen	L. Bakmann	O. Lundgaard	V. A. Bruntse
J. H. Berthelsen	N. C. Johansen	O. B. Petersen	T. Å. Rasmussen	A.-G. Nørgaard	
C. E. Hansen	J. A. Lykner	E. S. Krogh	G. Johansson	L. E. Jensen	
P. Hytting	P. Højgaard	G. K. Bosold	B. B. Yagi	J. J. Nørgaard	
T. Enevoldsen	I. B. Pedersen	J. P. Hansen	V. V. Mikkelsen	J. Kristiansen	
G. E. Jensen	Sv. Bendixen	J. M. Bøje	E. H. Hovgaard	T. S. Hansen	
L. Jokumsen	J. Magnussen	Troels Tornøe	M. M. Larsen	J. Niclasen	
C. Lorentzen	H. C. Dvinge	P. D. Danielsen	E. B. Jensen		E. L. Eriksen
C. Holgersen	I. Marslew	J. B. Jensen	B. E. Petersen		A. Vistisen
K. Johansen	P. P. Laut	O. Axelsen	N. Gunggaard	B. Madsen E. Petersen	Fl. Nielsen
E. Christiansen	P. Jacobsen	K. B. Christensen	P. Olsen		K. Ernstsen
S. D. Jensen	J. Chr. Juel	L. Sørensen	O. N. Bernthsen		H. Stærmose
S. E. Damgaard	K. D. Pedersen	D. Mørch-Hansen	E. J. Sørensen		M. S. Koch
C. B. Køllund	B. E. Warrer	M. Rodenberg	P. M. Kristensen		H. Ø. Andersen
S. Christiansen	Lorry Feilberg	P. H. Hansen	M. Eriksen		P. Thorsen
Åge Christensen	S. Chr. Pedersen	M. Kjær	B. B. Alcantara	R. C. Locson	T. F. Olsen
	Sv. R. B. Olsen	B. Carlsen	E. C. Merza	E. B. Alva	C. S. Nielsen
	G. E. Rasmussen	H. E. Petersen	N. J. Risvig		E. Hansen
	K. H. Greisen				

For tiden hjemme/ On home leave

Kaptajner

Ebbe Andersen, J. J. Jacobsen,
K. Jakobsen, K. B. Kaysen,
F. K. Kramme, B. E. Liisberg,
V. H. Munch, Thyge Nielsen,
W. G. Nielsen, K. Starup Nielsen,
B. Ø. Pedersen, K. P. Pedersen,
P. E. Rasmussen, I. Tipsmark,
J. Tuxen.

Overstyrmænd

H. Andreasen, L. H. Christiansen,
F. T. Grandahl, S. A. Hilkjær,
C. Ipsen, P. Johannessen,
N. Larsen, S. S. Maagaard,
H. Magnussen, K. Niekrenz,
K. Nielsen, S. E. Nielsen,
E. O. Pedersen, J. Wagenaar.

1. styrmænd

J. Forstholm, F. d. Graaf,
I. Hansen, D. Kadijevic,
F. Kjær, N. Lakić,
T. A. Matthiesen, N. B. Mortensen,
I. K. Nielsen, C. Pedersen,
P. Raun, V. Sørensen,
S. Vang, O. Vermeulen.

2. styrmænd

T. T. Andersen, H. Bruun,
I. Craig, D. Grødem,
F. Hansen, Pia D. Hansen,
S. L. Hansen, L. D. Jørgensen,
J. K. B. Madsen, M. D. Madsen,
M. Nicholls, J. Nielsen,
J. Thomsen.

Telegrafister

Th. Sandbech, J. G. Johansson,
P. Ø. Sørensen, Lone Thygesen,
B. J. Schöller, M. B. Nielsen,
M. Nyberg, Å. Holgersen,
S. Holmberg, G. Kohls,
K. Vilhelmsen.

Maskinchefer

J. Kiilerich, K. S. Mortensen,
E. D. Nielsen, E. S. Sloth,
H. P. Deleuran, J. A. C. Jensen,
B. C. Zub, B. R. Jakobsen,
B. H. Simonsen, Sv. Aa. Hansen,
Sv. L. Nielsen, E. Mølsgaard,
I. Sørensen, H. D. Lisby.

1. Maskinmestre

K. C. Degn, V. H. Christiansen,
E. S. Ravnskjær, O. Dalentoft,
F. Johansson, M. D. Pedersen,
P. Sommer, M. Fl. Sørensen,
Sv. E. Tofte, John Olesen,
K. H. R. Sørensen,
Sv. E. R. Rasmussen, C. Pedersen.

2. Maskinmestre

Sv. E. Hansen, G. D. Pedersen,
C. O. Schjelde, L. Funderskov,
Aa. V. Sønderup, L. H. Pedersen,
K. P. Jensen, L. Frederiksen,
J. P. L. Holm, N. Larsen,
Sv. T. Christensen, M. Gustafsson,
M. Jacobsen, S. B. Esbensen,
T. H. Paulsen, S. Lund.

3. Maskinmestre

K. Lange, B. H. Bak,
J. H. Jarly, B. J. Rasmussen,
L. Christensen, R. Pedersen,
J. Brink, B. V. Thomsen,
M. Langeland.

Elektrikere

I. Wessel, Benny Nielsen,
Fl. Andersen, Sv. Chr. Bryder,
B. Kristoffersen, H. Johansen,
H. Feilberg, K. E. K. Knudsen,
O. F. Rasmussen.

Hovmestre

P. J. Pedersen, H. Kranker,
Erik Larsen, H. Behrends-Schmidt,
P. S. Thomsen, Robin Jensen,
Frank Thunø, J. Kamstrup,
J. L. Munk, J. F. Nielsen,
E. Palmquist, V. Pedersen,
C. Philipsen.

Flåden/ EAC fleet

Containerskibe



	Byggeår	Tons D.W.	IHK
ms Falstria	1971	20.215	27.300
ms Meonia	1972	20.215	27.300
ms Selandia	1972	36.928	82.000
ms Jutlandia	1972	36.928	82.000
ms Fionia	1977	19.974	26.900
ms Boringia	1978	19.974	26.900

Roll-on/Roll-off



	Byggeår	Tons D.W.	IHK
ms Lalandia	1973	24.204	30.000

»Panmax« Bulk Carriers



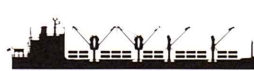
	Byggeår	Tons D.W.	IHK
ms Malacca	1976	60.920	18.300
ms Morelia	1976	60.920	18.300

Product Carriers



	Byggeår	Tons D.W.	IHK
mt Pasadena	1976	33.714	12.500
mt Patagonia	1976	33.714	12.500
mt Panama	1977	33.400	12.500
mt Paranagua	1977	33.400	12.500
mt Pattaya	1981	33.380	12.600

Liner Replacement skibe



	Byggeår	Tons D.W.	IHK
ms Sumbawa	1977	23.314	11.600
ms Songkhla	1977	23.314	11.600
ms Samoa	1978	23.770	9.800
ms Sargodha	1978	23.720	9.800
ms Simba	1979	23.720	9.800
ms Sinaloa	1979	23.720	9.800
ms Siena	1979	23.720	9.800

Rutenet for Kompagniets skibsfart/EAC's Network of Shipping Lines.

