

Inredning av högsta kvalitet, alltid leverans inom utlovad tid och service av erfarna och kunniga personer. I 50 år har Victorsson Poultry i halländska Frillesås utvecklat och byggt fjäderfäanläggningar. De europeiska tillverkarna är större – men Victorsson är de enda som själva tillverkar och utvecklar i Sverige.

Av Maud Holmberg Klyft



Lennart Öman Mindehag i stallet som byggts om till showroom.

# VICTORSSON POULTRY

## – de enda som utvecklar och tillverkar fjäderfäanläggningar i Sverige

**V**ictorsson Poultry är ingenjörsföretaget som erbjuder alltifrån mindre inredningsdetaljer, som kan återfinnas i webbshopen, till helhetslösningar för såväl etablerade äggproducenter som helt nya. Kunden kan få allt från en leverantör och idag satsar de även på inredningar till slaktkyckling, avelsbesättningar och småskaliga hönsbushus.

– Vi kan leverera allt, det enda vi inte står för är själva konstruktionen och byggarbetet av huset, men lösningen och underlagen till det tar vi fram. Det vi inte utvecklar och tillverkar själva har vi agenturer för. Vi säljer inte bara anläggningar, vi skapar

fungerande flöden säger Lennart Öman Mindehag, ägare och VD.

### HÄNDIGA BRÖDER

Victorsson Poultry inledde sin resa för drygt 50 år sedan, 1975. Att det blev ett företag som tillverkar inredning för fjäderfästallar var lite av en tillfällighet. De tre bröderna Victorsson – Håkan, Anders och Gerhard, var händiga och startade en mekanisk verkstad tillsammans med sin far Mikael hemma på föräldragården i Frillesås.

En dag fick de frågan från en norsk kund om de kunde konstruera en hönsbur för storskalig äggproduktion, det var på den tiden det var enkla

små burar som användes. Självklart kunde de det. Här hade pappan först en stor plummonodling och så småningom 30 000 höns med egen unghönsuppfödning.

Ryktet om deras yrkesskicklighet spred sig och efter några år breddade de sin verksamhet till att även omfatta legotillverkning av metallprodukter för att utnyttja maskinparken.

### UTVECKLADE INREDDA BUREN

Företaget växte och anställningarna blev fler. När Astrid Lindgren, som länge kämpat för bättre djurhållning, fick ett löfte av statsminister Ingvar Carlsson att hönorna inte längre skulle leva i kala burar var detta inget



Det var från vänster, Håkan, Mikael, Gerhard och Anders Victorsson som startade bolaget 1975. Foto Privat.



– Vi säljer inte bara anläggningar, vi skapar fungerande flöden, säger Lennart Öman Mindehag.



Vireo Open är namnet på Victorssons eget svensktillverkade aviärsystem. Det finns fem modeller för äggproduktion och två för uppfödning av unghöns. Foto Victorsson Poultry.



Victorsson använder TruPunch 5000, en högproduktiv stansmaskin för automatiserad plåtbearbetning. Den klarar upp till 1 600 slag per minut! Foto Victorsson Poultry.

som bekymrade Victorssons. Beslut om lagen togs 1988 men inte förrän 2004 förbjöds den oinredda buren i Sverige, och 2012 inom EU.

Då utvecklade bröderna, tillsammans med SLU i Uppsala, en inredd bur med sandbad, sittpinne och värprede – en banbrytande innovation. Den inredda buren från Frillesås blev EU-standard 1999.

– Inom branschen kopierar man varandra och ett par år senare hade konkurrenterna också inredda burar som liknade vår modell, berättar Lennart.

År 2002 byggdes fabriken ut med ny stanshall och samtidigt kom den nya kontorsbyggnaden till.

### ERFAREN INGENJÖR

Två år senare, 2004, kom Lennart Öman Mindehag in i bilden. Då hade han inte så mycket kunskaper om fjäderfä även om hans morfar hade 30 hönor på gården i Dalarna tillsammans med kor, grisar och hästar.

### ”Den inredda buren från Frillesås blev EU-standard 1999”

Men han var en erfaren ingenjör som brann för att komma på lösningar och skapa bra produkter.

– Bröderna skulle sälja och jag och några före detta kollegor kom in som ägare. Vi hade tidigare arbetat på Ericsson och mist våra tjänster vid företagets omfattande besparingsprogram.

Idag är Lennart tillsammans med Tommy Haglund ägare till bolaget. Lennart blev deltidshallning när han skaffade boende i Varberg, eftersom Frillesås inte hade något gym vid den tidpunkten.

– Jag måste motionera och röra på mig för att få kraft och energi, säger han

och berättar att han jobbar från Stockholm varannan vecka och från Frillesås varannan. Jag pendlar genom hela Ägg-Sverige, och har ofta inbokade kundmöten längs vägen. →

### Lennart Öman Mindehag

Ägare och VD för Victorsson Poultry

**Familj:** Fru och två barn från tidigare äktenskap, 26 och 30 år.

**Bor:** I Stockholm varannan vecka och i Varberg varannan.

**Uppvuxen i:** Mora i Dalarna

**Fritidsintressen:** Träning såsom löpning, cykling och skidor. Skidintresset kommer från uppvuxen i Mora. Han har åkt sex Vasalopp, gjort tio Vätternrundor och kört Cykelvasan tio gånger och gjort en Svensk Klassiker.



Lennart Öman Mindehag tillsammans med Martin Victorsson som är tredje generationen på Victorsson Industrier.



En plåtskiva är starten på produktionen av varje Vireo Open.

## ”Det minsta aviärsystem vi byggt är för 3 000 höns, det största hittills är för 100 000”

### SATSADE PÅ EUROPA

– När jag kom in i bolaget jobbade bröderna kvar och vi satsade på att nå ut i Europa med den inredda buren. Vi fick kunder i bland annat Estland, Finland, England, Ungern och Polen, men andra hade ju kopierat buren med enklare material och intresset blev aldrig stort, det blev aldrig riktigt lönsamt.

År 2006 förolyckades Gerhard i en flygkrasch. Det var han som hade skött de 30 000 hönsen och den tragiska olyckan blev början till slutet för fjäderfåna på gården, det som är fabriksområdet idag. Stallarna har gjorts om, några för uthyrning, men exempelvis rymmer det ena stallet och packrummet ett ”showroom” respektive utvecklingsverkstad idag.

### FRIGÅENDE

– Sedan 2010 är vi helt inriktade på att bygga system för frigående höns, inredning för slaktkyckling och föräldradjur. Den sista inredda buren sålde vi 2012 och idag är Sverige och Norge vår huvudmarknad. Emellanåt har det varit tufft eftersom vi var så starkt förknippade med den inredda buren – vi har fått kämpa lite för att visa att vi kan så mycket mer – att vi kan höns.

– Vi har kunder från Trelleborg i söder till Boden i norr. I Norge har vi flera stall, många av dem nära Oslo dit det bara tar tre timmar med bil, men också runt Stavanger och i Bergentrakterna. Det blir en hel del långa resor.

### FELSÖKNING PÅ DISTANS

– Med dagens teknik kan vi koppla in oss och se hur anläggningarna mår.

Detta gör att vi kan göra felsökningar och finna problemen på distans, berättar Lennart.

Idag har Victorsson Poultry elva anställda, inhyrd personal för ekonomi och löner samt ett installations-team på 8–10 montörer som arbetar för dem. De ser till att svenska lagkrav efterlevs, till exempel har de ID06 eller annat legitimationssätt som uppdragsgivare kräver.

Själva fabriken, Victorsson Industrier, har idag 25 anställda. Uppdragen varierar och Victorsson är de enda som själva tillverkar och utvecklar i Sverige

### OLIKA UPPDRAG

– Ibland får vi stora helhetsuppdrag som när ett nytt stall ska uppföras från grunden. Andra gånger handlar det om att inredningen ska bytas i ett befintligt gammalt stall, efter renovering av tak och väggar. Många gånger har kunderna specialönskemål, de kan ha en idé som de undrar om vi kan utveckla. Vi gör också serviceuppdrag, även i anläggningar uppförda av våra konkurrenter – gödselband, äggband, foderkedjor är i sin grund lika, säger Lennart.

Bredden och variationen är något han uppskattar och är mån om.

– Det minsta aviärsystem vi byggt är för 3 000 höns och det största hittills är för 100 000, det var två stall med plats för 50 000 i varje. Men vi bygger just nu för 75 000 djur, ett hus med två avdelningar som ska stå klart i slutet av året.

### TAR TID

Ett stort projekt tar lång tid. Det är många tillstånd och beslut som en



Under många år hade Victorssons 30 000 höns på gården. Idag är djuren borta men Victorsson fortsätter att tillverka aviärsystem till värp- och unghöns i Sverige och Norge. Foto Victorsson Poultry.

kund måste ta. Därutöver tillkommer finansiering och bidragsökning

– Det kan ta upp till fem år från första mötet, ibland ännu längre, det är framför allt att få miljötillstånd som kan dra ut på tiden. Vi hjälper till med alla underlag som behövs för detta om kunden så önskar, säger Lennart.

Victorsson Poultry har utvecklat sina Vireosystem under alla år med hög kvalitet som ledstjärna. Sedan länge har de också många agenturer för tilläggsprodukter, som de inte tillverkar själva men som alla måste hålla högsta kvalitet. Exempelvis har de hela Lubings sortiment av vattenutrustning, Roxells produkter för utfordring, ventilation och klimat från Stienen och Munters/Reventa.

### KOMPLETTA ANLÄGGNINGAR

– Detta gör att vi kan leverera helt kompletta anläggningar. Avancerade äggtransportlösningar har vi länge byggt tillsammans med branschledande Lubing och sedan två år tillbaka är vi auktoriserad återförsäljare för tyska Völkers packmaskiner som vi nu har egen kompetens på och där vi tar hand om service och support. När det gäller ventilation har vi idag ett stort eget yrkeskunnande efter att ha arbetat tillsammans med Sverigeexperten Sivert Johansson i dryga tio år, säger Lennart, som visar runt i fabriken och i verkstaden där det finns bland annat en ”skorstenshatt”, en skyddshuv.

### STUDIE AV LUFTFLÖDEN

– Skorstenshatten är bra för att öka smittskyddet och minska slitaget på fläktmotor. För ett och ett halvt år sedan utförde vi, tillsammans med FSX Dynamics i Göteborg, en avancerad analys av luftflöden för att optimera frånluftsventilationen för att säkerställa tillräcklig kapacitet samt

förstärka biosäkerheten. Den visade sig bara tappa knappt fyra procent i kapacitet, berättar Lennart vilket överbevisade en 30 år gammal dansk rapport som var det alla trodde gällde.

Andra exempel på nya produkter som just tagits fram i Frillesås är utgångsluckor för frigående höns och en brandväggslösning som tätar väggen där äggtransportbandet går igenom vid ett eventuellt larm. De håller också på att skapa ett system för småstallar, för 300–500 höns.

### FORSKNINGSUTRUSTNING

Victorsson Poultry har även utvecklat forskningsutrustning till både SLU och dess norska motsvarighet NMBU.

– Vi byggde utrustning till NMBU's forskningsanläggning utanför Oslo. Baserat på vår utrustning byggde de huset, 198 stålbingar med 70 kycklingar i varje där de skulle jämföra foder- och vattenåtgång bland olika hybrider av slaktkycklingar. Det visade sig dock inte finnas givare som kunde mäta hur mycket vatten som gick åt. Då skapade vi ett avancerat system där vi vägde vattnet istället.

Lennart Öman Mindehag ser ljus på framtiden.

– Det verkar som att byggandet fortsätter att öka, både inom ägg- och



Victorsson Industrier har idag 25 anställda, berättar Lennart Öman Mindehag, här i stanshallen.

kycklingbranschen. Vi följer med vad som händer i Europa och hittar hela tiden på nya produkter som kan hjälpa våra kunder.

### KLARA I TID

– Att bygga ett stall är idag ungefär som ett stort bygge av Mecano-bitar, säger Lennart med ett varmt leende. Ibland behöver vi 4–5 lastbilar med släp när vi ska leverera ett helt projekt. Stora och små uppdrag är stundtals ett pussel att lägga, men vi har fördelen att vi äger hela processen själva. Vi har alltid varit klara i tid med alla uppdrag vi åtagit oss, och vi har detta som vårt ledmärke.

– En gång var vi dock illa ute. Det var ett elskåp som inte var klart i tid och då fick jag själv hoppa in som driftsättare då min personal var sjuk. Men vi blev klara – 12 timmar innan hönsen sattes in! •

”Jag pendlar genom hela Ägg-Sverige”



”Skorstenshatten”, en skyddshuv som har konstruerats och tagits fram i Frillesås.



Lennart Öman Mindehag pendlar genom Ägg-Sverige. Varannan vecka arbetar han i Frillesås, varannan i Stockholm.



Bland de nya produkter som tagits fram i Frillesås finns utgångsluckor för frigående höns.