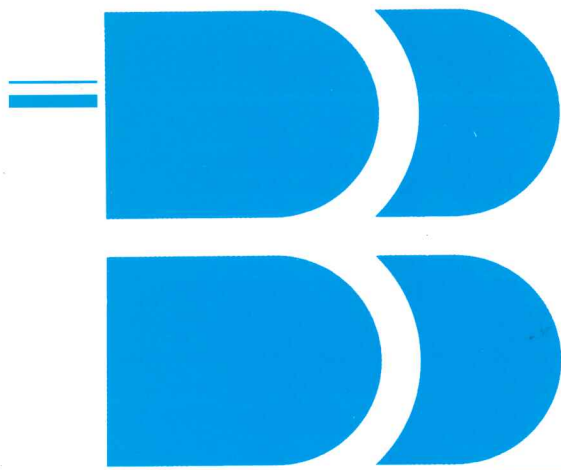




Nr 1 1997

- INFO

Ur innehållet

- Bokslut 1996
- Boxholms Årgångsost
- Investeringar Boxholm Stål
- Spoilertillverkning på Sonoform



Foto: Bildarkivet! Malmö

Ledare

År 1872, alltså för 125 år sedan, bildades Boxholms AB. Stamaktiekapitalet bestämdes till 1 500 000 kronor fördelat på 300 aktier à 5 000 kronor. Till interimstyrelse valdes herrar C J Ohlson, A W Frestadius, V L von Betzen och C P Burén.

Sedan Kungliga Maj:st den 21 juni 1872 hade godkänt bolagsordningen ägde den första ordinarie bolagsstämman rum den 25 juli samma år på börshuset i Stockholm, där för övrigt bolagets stämmor hölls till 1877, varefter de flyttades till Jernkontoret.

Bruksverksamheten i Boxholm har anor sedan 1700-talet. I början av år 1721 sökte ägaren till Strålsnäs säteri, översten fri-

herre Gustav Fredrik von Rosen, hos Bergskollegium tillstånd att inrätta en manufaktur och knipphammare för att framställa "allehanda nyttiga och begärliga manufakturer smidda av stångjärn."

Brukets arkivalier för tiden före 1872 är obetydliga. Så sent som 1920 brände en ättling till de föregående ägarna hela serien av husets räkenskapsböcker med flera handlingar från 1780 till 1871 med motiveringen att förfädernas utgifter och inkomster ej angå nutiden. En oersättlig förlust i kulturellt hänseende.

Mycket intressant material från 1700-talet finns trots allt kvar. Boxholms historia är mycket intressant, men vad händer i framtiden?

I Dagens Industri intervjuades nyligen tre omvärldsanalytiker, Lorentz Lyttkens, Jan Johnsson och Bengt Wahlström. De ser framtiden i dagens trender. Alla tre är överens om framtidens arbetsmarknad och övergången från industrisamhälle till IT-samhälle. Det kommer att ske stora förändringar i arbetslivet de närmaste tio åren. Företagen kommer att arbeta mer i projekt och i nätverk, vilket innebär att en mängd spelregler plötsligt förändras. Omvärldens snabba förändring ställer stora krav på utbildning och flexibilitet i företagen.

Låt oss ro snabbt med strömmen.

Bengt Åke Bengtsson

Koncernens resultat 1996 i sammandrag

1996 års resultat blev det näst bästa i koncernens historia trots en negativ resultatavvikelse på 30,9 Mkr jämfört med 1995. Av den totala negativa resultatavvikelsen svarar omvärderingar av varulager samt kronans förstärkning för 13 Mkr.

Sammanfattningsvis var 1996 det år då koncernen uppnådde en acceptabel soliditet (39,5 %) kombinerat med att moderbolaget fr o m november 1996 inte har några externa lån.

De olika aktiviteter som pågår inom koncernens olika dotterbolag kombinerat med en beräknad bättre konjunktur 1997 indikerar att 1997 års resultat blir bättre än utfall 1996.

RESULTATRÄKNING, Mkr

	1996	1995
Omsättning	430,2	554,8
varav export	159,8	229,3
Resultat före avskrivningar	42,8	77,3
Avskrivningar	- 9,1	- 11,0
Resultat efter avskrivningar	33,7	66,3
Finansnetto	- 3,8	- 4,4
EO netto	0,8	- 0,3
Resultat före disp och skatt	30,7	61,6

Mats-Ola Olsson

Sonoform - bokslut 1996

Faktureringen 1996 uppgick totalt till 75,6 Mkr, en minskning med 18,4 Mkr beroende på en lägre efterfrågan på företagets produkter.

Under året har vi flyttat ÖW:s plastproduktion till Tranås. Det har visat sig vara en bra strategi, då vi erhållit integrationsfördelar i och med vårt nya projekt E1, där 5 st "egna" formsprutade detaljer ingår. E1 är en container för förvaring av missiler till Saab, ett stort projekt där Sonoform erhöll ordern under december 1996. Ett par tusen containrar skall tillverkas fram till år 2001. Möjligheter finns också till nya projekt inom samma nisch.

Nästa projekt som framskridit positivt under senare delen av 1996 är vårt utvecklingsprojekt till Perstorp Flooring, en kompositlister till golvläggning. Om allt slår väl ut blir Sonoform innan år 2000 en av Perstorp Floorings största leverantörer.

	1996	1995	1994
Omsättning (Mkr)	75,6	94,0	77,3
Nettoresultat	9,6	12,8	9,3
Personal	49	49	47
Omsättning/anställd	1,5	1,9	1,6

Efterfrågan inom fordonsindustrin väntas även för 1997 att avta. Sonoform har därför i ett tidigt skede valt att satsa resurser på andra marknadssegment, där bland annat försvars- och byggnadsindustrin ingår.

Under året har vi fortsatt med vår långsiktiga strategi för fortsatt expansion in på 2000-talet.

Mårten Blikstad

Alvenius - bokslut 1996

Faktureringen 1996 uppgick till 72,8 Mkr, vilket är 12 % högre jämfört med föregående år. Det är huvudsakligen leveranser till gruvindustrin och konst- snöanläggningar som utvecklats positivt under året.

Resultatet efter finansnetto uppgick till 6,3 Mkr.

Under året förvärvades know-how och produktionsrättigheter av Corropro i Göteborg avseende termoplastbeläggning av stålörssystem.

Dotterbolager ÖW Products avyttrades i juni 1996.

För 1997 förväntas en fortsatt god efterfrågan för Alvenius produkter. Målsättningen är att öka volym och resultat som en följd av nya produkter och nya marknader.

Björn Nyberg

EVF - bokslut 1996

Faktureringen 1996 uppgick till 12,9 Mkr, vilket är 24 % högre jämfört med föregående år. Det är i huvudsak containers för insamling av återvinningsmaterial som ökat. Resultatet efter finansnetto uppgick till 0,4 Mkr, vilket är en resultatförbättring jämfört med 1995 på 0,8 Mkr.

Under året utvecklades en bottenömd container för miljöområdet. Containern har mottagits positivt av marknaden och en stor order erhöles i december.

Utsikterna för 1997 ser fortsatt positiva ut. En fortsatt utbyggnad inom miljöområdet och en förbättrad inhemsk konjunktur förväntas leda till en ökad efterfrågan på bolagets produkter.

Thomas Wilson

Boxholms Årgångsost

I slutet av mars lanserades Boxholm Osts nya produkt - Boxholms Årgångsost. Den fanns då att köpa i Metrobutikerna i Stockholm, Metro köpte nämligen hela produktionen, 15 ton.

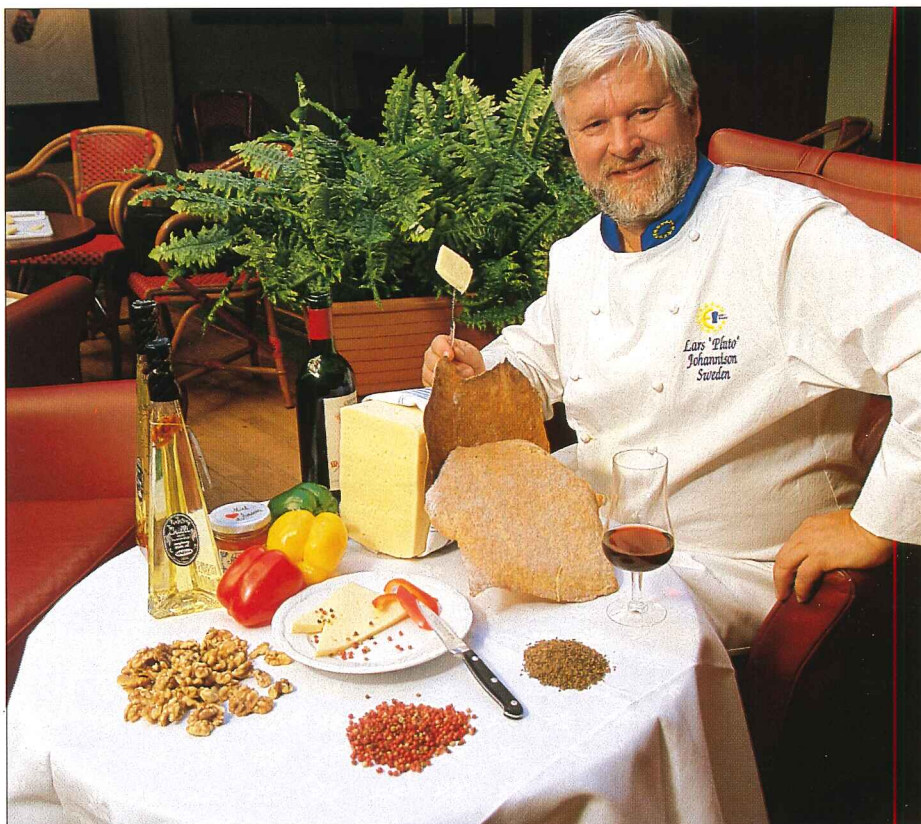
Osten, som lagras i 15 månader, kommer att finnas på marknaden som Boxholms Årgångsost 1995, Boxholms Årgångsost 1996 osv (efter ystningsår).

Vi bad källarmästare Lars "Pluto" Johansson på hotell Ekoxen i Linköping att provsmaka osten. "Pluto" började som kock 1954 och hans meriter är många. Han är ordförande i Östergötlands Yrkeskockar, president i Euro Toques - en sammanslutning av 2 500 europeiska stjärnkockar.

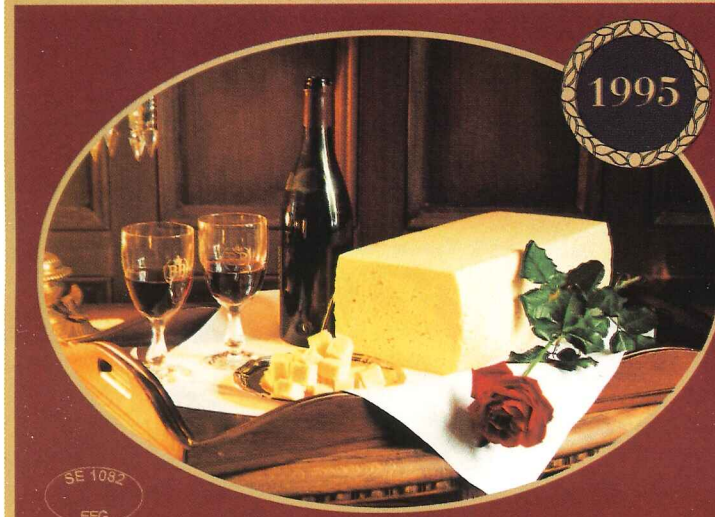
Hans favorittillbehör, som han dukar upp när han skall provsmaka den nya osten från Boxholm, är valnötter, rosépeppar, kummin, paprika, bröd och ett vållagrat vin. "För att understryka ostsmaken brukar det här vara utmärkt," säger han, "mycket bättre än frukt t ex."

"Pluto" blir inte förvånad när han hör att osten är lagrad i 15 månader. "Det känns på smaken. En ostsmak med karaktär, gräddig och mycket bra konsistens, bra sätta och syrlighet," är hans bedömning.

Laila Thörn



Lars "Pluto" Johansson provsmakar den nya Årgångsosten från Boxholm Ost.



1995

SE 1082
EEG

BOXHOLMS Årgångsost

Innehållsdeklaration: Mjolk, ostlöpe, salt, kalciumklorid, konserveringsmedel E 251, E 235, E 202. Näringsvärde: Fett 34g, protein 22g, kolhydrat 1g, kalcium 1g. Energivärde 1700 kJ (410 kcal).


BOXHOLM OST AB

Boxholm Ost - bokslut 1996

Boxholm Ost uppnådde en fakturering på 54,2 Mkr. Årets resultat före bokslutsdispositioner och skatt blev 4,6 Mkr. Detta innebär att 1996 är det bästa året hittills i företagets historia, både när det gäller produktionsvolym och försäljning.

Sänkt matmoms har haft en positiv inverkan på den inhemska konsumtionen. Ost-

marknaden har liksom övrig livsmedelsmarknad varit fortsatt prispressad 1996. Detta gäller såväl industri- som detaljhandel.

Försäljningen av svensktillverkad ost minskade med 6 % i volym och den importerade osten ökade med ungefär samma tal. Boxholm Ost däremot ökade sin försäljning med 10 % i volym.

För 1997 är målsättningen att behålla den produktions- och försäljningsvolym vi haft under det gångna året. Förhoppningen är att priset på svensk mjölkkråvara snart anpassas till EU:s prisnivå.

Björn Pettersson

Boxholm Stål investerar ytterligare 16 Mkr

Styrelsen för Boxholm Stål AB beslutade på styrelsemöte den 13 mars att investera 16 Mkr.

I investeringen ingår en utbyggnad av industrifastigheten samt anskaffande av utrustning för kapning och värmebehandling av kalldraget stångstål.

Utbyggnaden syftar till att förbättra kapaciteten och kvaliteten på godsavsändningen. Med hjälp av utbyggnaden kan dessutom en rationellare lokalplan åstadkommas, vilket är viktigt när företaget nu expanderar med hjälp av utökad kapning och värmebehandling.

Jan-Åke Kristofferson

Pågående investeringsarbeten

Fastigheten (Boxholm Ståls del) har förvärvats från Fundia, en investering som beviljades förra året.

En stor investering som håller på att genomföras är moderniseringen av Ringdragbänk nr 2. Den skall byggas om för 5 Mkr. Det är en investering som beviljats tidigare men som skall genomföras under fem veckor med början i maj i år.

En bockkran för 600 kkr skall också installeras, investeringen beviljad i december 1996.

Den nya investeringen avser en utbyggnad av lagret med 1 800 m² med 16 m takhöjd och med traversbanor med 36 m spännvidd. Lagret har de senaste åren varit den mest trånga sektorn.

Lagerutbyggnaden ger också möjlighet att bättre förbereda uppvägning och därmed kan omflyttningar av leveranser och extra materialhanteringar undvikas.

Hittills har det bara funnits en terminal för utlastning, men nu skall ytterligare en

iordningställas så att lastningskapaciteten fördubblas. Ett utlastningskontor planeras mellan terminalportarna.

I investeringen på 16 Mkr ingår också anskaffande av utrustning för kapning och värmebehandling av kalldraget stångstål.

I planerna ingår att när byggnationen är klar skall maskiner flyttas om och nyan-skaffning av sågar och annan utrustning ske. I samband med omflyttningen skall de flödesproblem vi haft på grund av utrymmesbrist rättas till och därmed kommer arbetsmiljö och produktivitet att förbättras.

Bengt Söderström

Hedersam utmärkelse till Boxholm Stål

Boxholm Stål har av AB Ålö-Maskiner i Brännland utnämnts till "Årets leverantör 1996".

Denna utmärkelse instiftades 1995 och för att få vara med i tävlingen om den hedervärda titeln krävs det att leveransvärdet är minst 1 000 000 kr samt att man gjort minst 50 leveranser under året.

Leverantörerna tilldelas straffpoäng för leveranser som kommer för sent respektive för tidigt, enligt en fastställd skala. Detsamma gäller om leveransmängden avviker från den beställda.

Det gäller att ha så få poäng som möjligt och Boxholm Stål hade 1,9 medelpoäng på 86 leveranser. (Tvåan och trean hade 4,3 respektive 4,5 poäng.)



Det känns mycket tillfredsställande att få ett så synbart bevis på att det lönar sig att arbeta målmedvetet med kvalitetssäkring, där leveranssäkerheten ingår som en viktig del. Det sporrar oss till ytterligare förbättringar.

Håkan Lundberg

Bättre orderingång

Boxholm Stål har haft en märkbart förbättrad orderingång under de senaste två månaderna. Ökningen gäller för alla marknader men är störst på den utomnordiska exporten.

Orderstocken har ökat med närmare 2 000 ton och är nu totalt på ca 7 000 ton.

Vi förväntar oss en fortsatt god efterfrågan.

Håkan Lundberg

Boxholm Stål - bokslut 1996

Årets produktion av kalldraget stångstål uppgick till 32 712 ton (f å 47 025 ton). Leveranserna av stångstål uppgick till 33 160 ton (f å 46 939 ton).

Efterfrågan på kalldraget stångstål minskade jämfört med föregående år. Minskningen var mest märkbar hos grossistkunderna. Orsaken var att lagerhållarna hade för mycket kalldraget stångstål i lager i början av året. Även tillverkningsindustrin minskade sina inköp av kalldraget stångstål under året. Tillverkningsindustrin hade dock ungefär lika mycket att göra som föregående år och minsk-

ningen av stålleveranserna till dessa kunder begränsades därför till 10-15 %.

Årets nettofakturering uppgick till 215,2 Mkr (f å 310,1 Mkr) varav 70,1 Mkr (f å 123,6 Mkr) är export. Jämfört med föregående år har exportandelen minskat från 39,9 % till 32,6 %. Den främsta orsaken till detta är att andelen grossistkunder är större på exportmarknaden. Jämfört med föregående år minskade den totala nettofaktureringen med 30,6 % medan kvantiteten levererat stångstål minskade med 29,4 %. Kvantiteten stål i lager minskade med 33,7 %.

Årets rörelseresultat efter avskrivningar uppgår till 20,3 Mkr (f å 46,3 Mkr). Resultatförsämringen orsakas av omvärdering i varulager och en förstärkt svensk krona i kombination med försämrad produktivitet till följd av minskade leveranser. Leveranserna per anställd uppgick till 368 ton (f å 510 ton). Nettofaktureringen per anställd uppgick till 2,4 Mkr (f å 3,4 Mkr).

Investeringar i maskiner, inventarier och anläggningar har under året uppgått till 2,8 Mkr (f å 2,2 Mkr).

Efterfrågan på kalldraget stångstål förväntas öka år 1997.

Jan-Åke Kristofferson

Inkörning av containerverktyg i USA

Måndagen den 17 april stod vi, Mårten Blikstad, Fredrik Phil och jag, Frithjof Kronblad från Sonoform, på verkstadsgolvet hos vår verktygsleverantör i USA och besiktigade utformning, montering och övergripande funktioner på ett 3,8 m långt och ca 10 ton tungt RTM-verktyg tillverkat från ett solitt valsat och finkornigt aluminiumblock.

Verktyget var uppbyggt med insatser för att kunna konverteras mellan lock och botten. Verktyget skulle rengöras, vaxas och monteras ihop för att sedan placeras i en provpress. Ytterligare fem verktyg för tillverkning av distansmaterial till containern fanns redan översända till en RTM-tillverkare i USA.

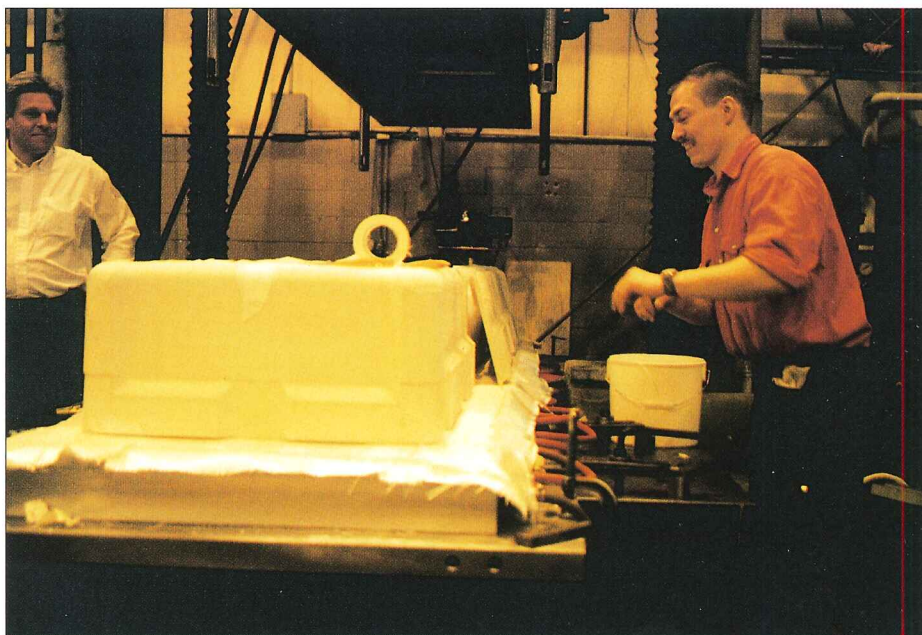
Tillverkning av distansmaterial startades upp av mig. Under tiden rengjorde Fredrik huvudverktyget och påbörjade ytbehandling och montering. Mårten, som jagat material som fastnat i tullen, och Fredrik anslöt för resterande distansmaterial-tillverkning under tisdagen. På onsdagen började alla förberedelser för klädning och injicering.

Efter tre dagars slit från kl 7 på morgonen till kl 7 på kvällen stod vi i begrepp att sänka ihop verktygshalvorna. Under dagen hade vi klätt verktyget med de första lagren väv och och distansmaterial och därefter ytterligare vävlager och ytmatta.

Verktyget smet ihop med perfekt passning. Nu kom nästa moment – det som de flesta insatta inom hårdplasttillverkning fasar för. Skulle tätningslisten hålla för injiceringstrycket? Kommer avluftningarna att ge en full detalj eller är det torra fläckar på produkten på grund av ojämn vätning och felplacerade avluftningar. Skulle plasten bita sig fast i formen och i princip limma ihop formhalvorna? Plast kan vara ett utmärkt lim. Hade alla våra distansdetaljer rätt form eller skulle det vara för trångt på något ställe?

- Are we ready to inject?, frågade Hans från Jotun. Han hade klättrat upp och avsynat sitt tredje gelprov på formens ovasida. Hans hade anlänt kvällen innan. Tillsammans med Kevin från RTM-tillverkaren hade Hans justerat in kemin till rätt värden.

"Yes, but the air outlet tubes have to be adjusted", svarade jag och gick för femte gången och inspekterade runt formen samt kontrollerade att formen låg nere på distanserna. Där fanns ett mellanrum på några tiondelar, men jag beslöt mig för att fortsätta. Det innebär alltid en risk att dela på verktyget igen.



"Nu väntar ni tills jag är klar med avluftningarna," hojtade Fredrik från baksidan av formen. Han tryckte ner plastslangar i avluftningshålen vilka hade justerats in under måndagen med brotch till rätt mått för att täta och samtidigt fästa tuben.

Fredrik klättrade ner från formen till pressbordet och kom till framsidan: "Nu är det klart."

Framför verktyget hade Steve, som var ansvarig för att hjälpa oss med all inkörning och montering av formen, samt Robert, produktionschef för verktygstillverkaren, byggt en plattform att stå på under injiceringen. Under tillverkningen av verktygen till containern hade spånor motsvarande två fulla avfallscontainrar sålts till nersmältning. Ja, mer än hälften av verktygsblocken var bortfrästa.

Injiceringen hade börjat. Pumpen gick på absolut lägsta hastighet. Alla stod eller gick nervöst runt formen. Några bubblor började komma upp ur slang nummer ett. Efter ytterligare fem minuter hade harts börjat komma upp ur samtliga slangar. Injiceringen avbröts och samtliga slangar klämdes ihop. Injiceringen var avslutad. Ytterst lite harts hade läckt vid ena sidan genom tätningen. Det är troligt att glas kommit mellan tätningslist och formyta. Injiceringen var klar halv sex och nu var det hårdtid i två timmar för säkerhets skull. Fredrik och jag påbörjade förberedelser för nästa skott.

Dags för första avformning. Lossning av samtliga kilar, pressens hydraulpump startade och överformen lyftes sakta. Detaljen släppte från hanformen och satt kvar i honformen. Den satt som klistrad. Det tog ytterligare två timmar innan detaljen

släppte från honformen. Ca halv tio besiktigade jag och Mårten (han kom från besök hos Perstorp) en komplett containerhalva. Detaljen vägde ca 50 kg och med sandwichuppbyggnad liknade den ett jättebadkar.

"Vilken fin detalj utan torra fläckar," berömde Mårten, och fortsatte "jag tror jag skall slå Bengt Åke en signal så att han kan vara lugn på sin semester".

Samtliga purdetaljer passade och gav ej några förträngningar. Detaljen, som ej var infärgad, visade klart och tydligt hur glaslagren var klippta och placerade. Avformningen hade gått trögt eftersom glasfibertejpen, som normalt används vid tillverkning av ubåtskärl, hade kladdat i formen.

"Dags att dra. Vi skall upp tidigt i morgon Mårten", sa jag och gick för att hämta mina prylar.

Det var lite svårt att sova fast allt gått bra. Kanske det ibland skall finnas en del problem att bearbeta för att sömnen skall infinna sig. Kanske tankarna på familjen fick möjlighet att tränga sig på.

Detalj nummer två tillverkades under fredagen. Denna detalj infärgades med färgpasta och var försedd med ingjutna förstärkningselement. Under lördagen byttes insatser i verktyget till version lock. Under måndagen injicerades ett lock.

Uppmätning av detaljer skedde tillsammans med Anders Gunnarsson, konstruktionsansvarig hos vår slutkund. Hela containern var placerad på ett planbord i en koordinat mätmaskin. Vissa funktionsprover genomfördes under tisdag och onsdag. Allt material packades, inspekterades och tätades för att klara transport till Sono-

forts. nästa sida

Sonoform blir godkända enligt ISO 9001

Efter flera års hårt arbete är vi godkända enligt ISO 9001. Vi är medvetna om att det även i fortsättningen kommer att krävas ett hårt arbete för att upprätthålla den här statusen. Det har vår granskare, Einar Telnes från Det Norske Veritas, DNV, nogsam informerat oss om. Nyrevision kommer att ske redan 4-6 månader efter vårt godkännande.

"Nästa mål ISO14001 - miljöcertifieringen - är nog enklare än det vi hittills gått igenom," säger Odd, idag en glad och nöjd kvalitetschef på Sonoform.

Sonoform har i olika etapper jobbat med kvalitetssystem sedan 1992. I juli förra året anställdes Odd Andersson som vår nya kvalitetschef. Samtidigt som vi anställde Odd anställde vi vår produktions- och tekniker, Torbjörn Andersson, som här på Sonoform går under benämningen "Tobbe". Jag tror med visshet att Odd haft mycket nytta av "Tobbes" kunskaper.

Tack **alla** på Sonoform som medverkat till vårt godkännande.

Mårten Blikstad

forts. från föreg. sida

form. Tullen besiktigade och godkände utleveranserna under torsdagen.

Hans hade lämnat oss under måndagen, Fredrik och Anders flög hem på torsdagen och jag besökte en utbytesstudent och tittade på Niagarafallet under påsken. Mårten hälsade på bekanta.

Hemma igen tisdagen den 1 april kunde vi summera att utfallet var OK och att tidplanen till utfallsprov fortfarande håller. Fast det är mycket arbete kvar till en rullande containerproduktion.

Med tack för ett gott samarbete under en arbetsam men lyckad provkörning.

Frithjof Kronblad

Spoilertillverkning en gryende marknad på Sonoform

I mitten av mars demonterades en mellanvägg på Sonoform. In genom hålet drogs en RIM-press på "skridskor" för att monteras i sin grop. Pressen var under uppmonteringen försedd med två axeltappar för tyngdpunkten så att pressen kunde hanteras på ett smidigt sätt, om man nu kan kalla uppmontering av en 30 tons press för något smidigt.

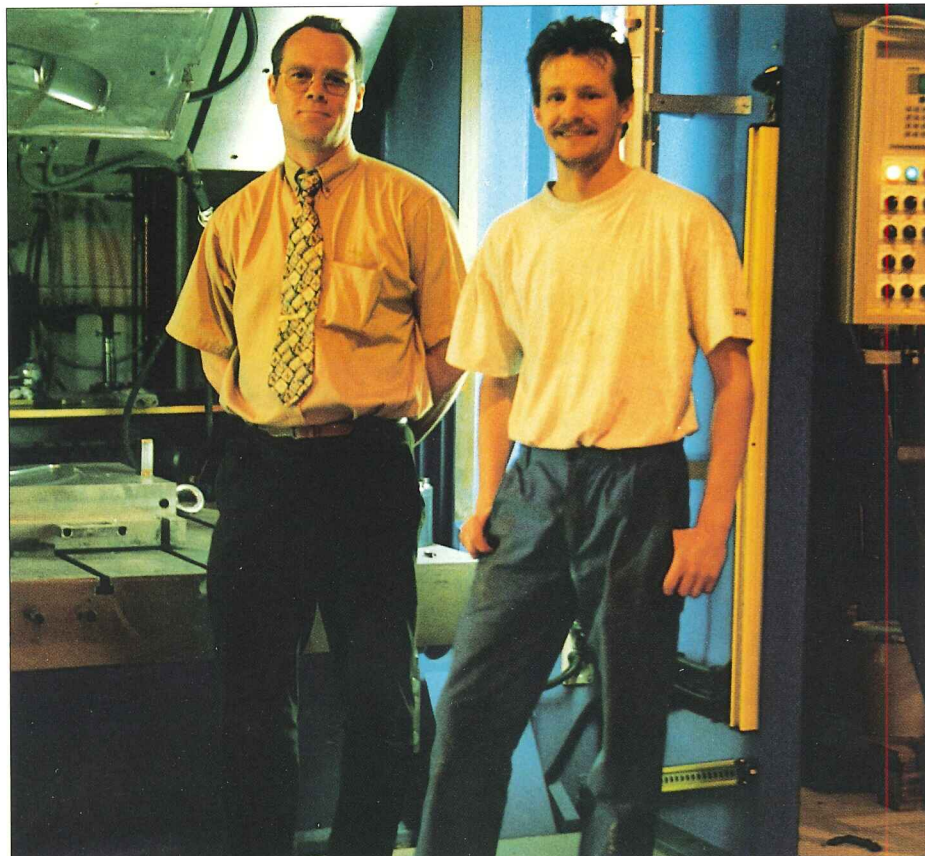
Uppmonteringen av pressen och flyttningen av RIM-anläggningen är nu nästan slutförd och de första provkörningarna i pressen har börjat.

Denna investering är en målmedveten satsning av Sonoform in i ett nytt marknadssegment av spoilers till bilar, speciellt till sportversioner som väl passar RIM-processen.

I denna marknadssatsning har Sonoform nära samarbete med ett välkänt plastföretag. Det ställs krav från bilindustrin att leverantören kan presentera kompletta lösningar, vilket detta företag och Sonoform löst genom samarbete i ett antal spoilerprojekt. Vår samarbetspartner står som huvudleverantör och vi som medleverantör. Trots vår roll som medleverantör har vi kunnat hävda oss genom vår breda plastkunskap och påverkat konstruktionerna mot lättare och bättre lösningar. Huvudkunderna ser oss redan som spoiler-specialister. För att bygga vidare på dessa projekt och ytterligare projekt mot bilindustrin har Sonoform förstärkt marknadsavdelningen med **Jonny Nyberg**, som har tidigare erfarenhet från bilindustrin och deras krav på projektstyrning, kvalitet etc.

Hur ser Du på det här med projekt till bilindustrin?

"Jag ser det som en nödvändighet att delta i projekten från början. Då kan vi hjälpa



kunden med materialval och vi kan påverka konstruktionen av detaljen så att den blir produktionsvänlig. När vi är med och diskuterar med slutkundens konstruktörer ger det oss också förhoppningsvis möjlighet att finna nya produkter att tillverka."

Vad arbetade Du med innan Du kom till Sonoform?

"Jag var under två år kvalitetschef på ett plastföretag i Ljungby. Hösten 1996 blev min sysselsättning mer produktionsinriktad och jag övertog ansvaret för en produktionsenhet mot bilindustrin.

På vilket sätt har Du arbetat med bilindustrin?

"Givetvis i dagligt kvalitetsarbete, men jag har även drivit projekt mot SAAB i Trollhättan. Jag har också arbetat i rena kundprojekt för nya produkter mot lastvagnar och personvagnar."

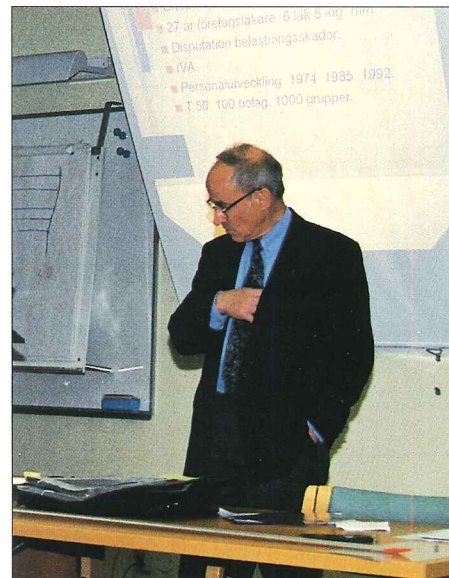
Vi önskar Jonny välkommen i gänget. På bilden ses han ihop med Hans Fingal framför RIM-pressen. Hans har lagt mycket tid och engagemang i spoilerprojekten, vilket behövs när något nytt skall skapas.

Frithjof Kronblad

Alvenius logistikseminarium (LOG'97)

Alvenius startade i början av februari ett logistikprojekt i syfte att minska kapitalbindningen i företaget. Projektet, som har arbetsnamnet LOG'97, består av arbetsstrategisk analys, utvärdering, utarbetande av handlingsplan och en genomförandefas. Alvenius har för projektet anlitat konsultföretaget GFO i Västerås.

I början av april genomfördes ett 2-dagars seminarium med ca 20 deltagare från Alvenius. Under seminariet informeras bl a om erfarenheter från olika företag som infört en flödesorienterad organisation. På bilden informerar ABB:s företagsläkare, Sven Kvarnström, om "Mänskliga och biologiska effekter" i samband med genomförandet av T 50-projektet hos ABB.

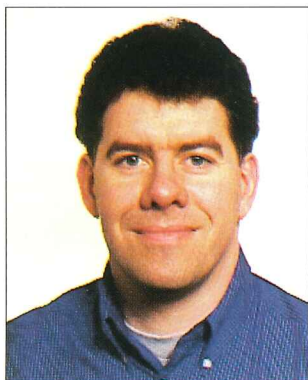


Efter seminariet kommer kapitalbindningsmål och genomloppstider att fastställas för olika produktgrupper, vilket skall ligga till grund för genomförandeplanen. Av projektet, som berör de flesta Alveniusanställda, förväntas successivt en betydande minskning av kapitalbindningen och därigenom en förbättrad lönsamhet.

Björn Nyberg



Förstärkning på personalsidan



Under våren förstärker Alvenius sin personalorganisation med tre nya tjänstemän.

Förste man var Per Hedlund, som började på Alvenius i slutet av februari, som Europasäljare.

Per Hedlund är metallurgiinriktad bergsskoleingenjör och har tidigare arbetat bl a på Kanthal i Hallstahammar och SPM i Strängnäs.

När han är ledig ägnar han sig gärna åt badminton eller löpning. Spelar gitarr gör han också i mån av tid. Den mesta fritiden går dock åt till att förbättra och underhålla det hus han bebor tillsammans med sin sambo.

Vi hoppas han skall trivas hos oss!



Till den nya tjänsten som säljansvarig för Sydamerika har internrekryterats Johnny Eklund, som hittills varit ansvarig för termoplastförsäljningen i Sverige.

Han tillträder sin nya befattning den 1 april. Felicitades!

Slutligen så börjar, i slutet av april, Jan Beijbom sin anställning som produktchef. Det är en helt ny tjänst som tillkommit för att utöka resurserna vad gäller produktutveckling, projekt och marknadsundersökningar.

Jan Beijbom är civilingenjör och kommer närmast från ABB Industrial Systems, även där som produktchef.

Vi önskar även honom välkommen till Alvenius!

Else-Marie Olofsson

Nyanställd på Sonoform



Jonny Nyberg har anställts som affärsingenjör. Han kommer närmast från Lear (tidigare Borealis) i Ljungby.

Jonny är 39 år och hans intressen är idrott och fiske. Jonny gillar naturen och friluftsliv över huvud taget.



Box 200
590 10 Boxholm

FÅR EJ EFTERSÄNDAS

Returneras till avsändaren
med anteck. om ny adress

Adressfält:

KV-mästerskap i pimpel den 1 februari

"Visst nappar det!"

Lördag morgon kl 07.00 åkte närmare 30 anställda på Boxholm Stål iväg i buss för att pimpla. Vädret var fint och det var dags att utse "KV-mästaren". Bussresan tog en timma och platsen var sjön Östra Lägern.

Det pimplades i fyra timmar innan det var dags för invägning och prisutdelning.

Vann gjorde Leif Fridh med 5 335 gram och tvåa blev Christer Bring 4 020 gram (märk väl att det är vikten på fisken inte på pimplarna). Bästa tjej blev Kristina Wallh som kom fyra med 3 400 gram.

Största fisken drog Leif Fridh upp och den vägde 190 gram.

Lolita Ericsson



Vasaloppet 1997

Årets Vasalopp var ett av de tuffaste som har körts. Det var dåligt väder med regn och därför mycket svårvalat. Boxholm Ost var även i år väl representerade. Den här gången med tre deltagare. PO Svahn, som åkte sitt bästa lopp hittills med en mycket imponerande insats, slutade på plats 66.

Daniel Johansson, som slutade på 324:e plats och Mats Heinebäck som nummer 7000 gjorde strålande lopp.

Även Alvenius Industrier var representerade i Vasaloppet. Väinö Kujala fullföljde årets sällsynt slaskiga tävling på en tid under 7 timmar. Starkt jobbat!

Alvenius-Korpen

Vinnare i Alvenius-mästerskapet i "kast med stor boll" - bowling:

Poängen räknad totalt på två serier:

1. Mikael Leisman 324 p
2. Daniel Larsson 309 p
3. Perry Acimovic 282 p

Samtliga tolv deltagare fick pris i form av badlakan, sockor m m. Tack Zlatan och Olavi för ett bra initiativ och en trevlig tävling!

Else-Marie Olofsson



Koncernmästerskap i golf 21 maj 1997

Årets koncernmästerskap i golf spelas den 21 maj på golfbanan i Tranås.

Tävlingen spelas liksom tidigare år som poängboge.

Första start är kl 10.30. Tävlingen avslutas med prisutdelning och en enkel måltid.

Anställda inom koncernen och deras familjemedlemmar är välkomna att delta.

Anmäl Dig till Laila Thörn, tfn 0142- 525 10.

Sista anmälningsdag är 30 april!

Detaljerat program utsändes till deltagarna.



För anställda inom

Boxholms AB-koncernen
Box 200
590 10 BOXHOLM

Tfn 0142-525 10

Ansvarig utgivare:
Bengt Åke Bengtsson

Utgivningsmånad:
April 1997

Redaktionskommitté:
Bengt Åke Bengtsson
Laila Thörn

Kontaktombud:
Lolita Ericsson, Boxholm Stål AB
Lars-Göran Eklund, Boxholm Ost AB
Gun Käll, Sonoform AB
Else-Marie Olofsson, AB Alvenius Industrier

Eftertryck tillåtes med angivande av källan.