



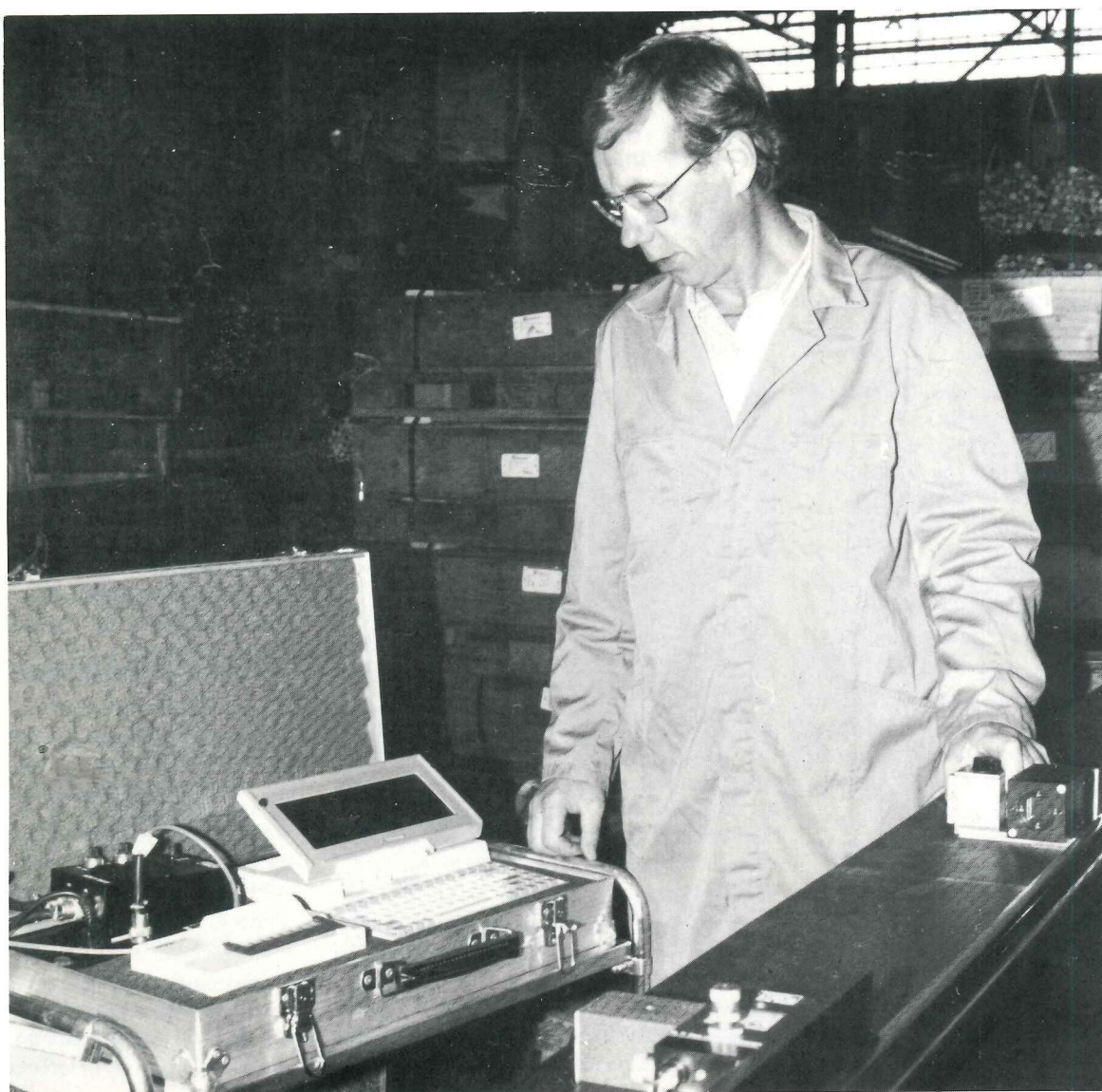
Nr 3 1990

- INFO

Ur innehållet

- Ledare
- Rapporter från dotterbolagen
- Tertialbokslut

BOXHOLM KALLDRAGET STÅL AB HAR BYTT NAMN TILL BOXHOLM STÅL AB



Bildtext, se sista sidan.

LEDARE

Den viktigaste förutsättningen för att skapa trygga arbetsplatser är att företaget går med acceptabel vinst.

Företagen skall ha en god soliditet för att klara av expansion, investeringar och övrig utveckling.

När vi nu planerar inför 1991 års verksamhet står vi inför stora problem på grund av vår höga inflation och höga kostnadsläge. Faktureringsvolymerna prognostiseras med hänsyn till efterfrågan, konkurrens och prisnivåer. Eftersom vi exporterar mycket är prisnivåerna i omvärlden avgörande.

Vi kan därför inte kompensera oss fullt ut för våra kostnadshöjningar och lönsamheten sjunker. Problemet är inte specifikt för våra företag utan gäller hela den svenska

industrin. Inom våra företag måste vi därför tillvarata alla möjligheter som finns för att kompensera oss för den negativa kostnadsutvecklingen.

I våra viktigaste konkurrentländer går industrin på högt varv med lägre inflation och högre BNP. Vad gör vi nu åt detta? Kostnadskarussellen och inflationen i Sverige måste bromsas. Samtidigt som vi måste arbeta ännu smartare för att förbättra konkurrensförmågan och tryggheten.

Trots de mörka molnen är det viktigt att glädjas åt alla fina arbetsinsatser som utförts.

Vårt nya datasystem tar nu form efter ett engagerat arbete av dataavdelningen och samtliga användare.

Björneborgs Jernverks AB har efter genomgripande rekonstruktion, investeringar, produktmixförändringar, personalför-

ändringar samt över lag engagerade arbetsinsatser i hög grad förbättrat lönsamheten.

Boxholm Stål AB har genomfört planerade investeringar, utvecklat exportverksamheten, förberett den nya produktgruppen rostfritt automatstål samt utvecklat kvalitetsnivån på företaget, vilket allt säkrar bolagets position på marknaden.

Sonoform har kämpat med miljöfrågor och efter genomförda investeringar i maskiner för polyuretan och Baydur ökar möjligheten för nya marknader.

Boxholm Ost AB slutligen har maximalt utnyttjat den nya produktionskapaciteten och när i år det bästa resultatet någonsin.

Bengt Åke Bengtsson

Presentation av Boxholms AB-koncernens styrelse

I Boxholms AB:s styrelse är Carl-Olof Henrikson styrelseordförande i moderbolaget och Bengt Åke Bengtsson styrelseordförande i dotterbolagen. Dessutom består styrelsen av Ove Brandes, Jerry Fredriksson och Mats-Ola Olsson. Ordinarie arbetstagarrepresentanter är Kent Öberg och Lenart Johansson samt suppleanter Lars Blomqvist

och Kennet Pettersson. I styrelsen för Boxholm Ost AB ingår även Bengt Mårtensson och för Björneborgs Jernverks AB, Sture Svensson. I detta nummer av B-Info presenteras Carl-Olof Henrikson och Ove Brandes. En fortsatt presentation av styrelsen följer i kommande nummer av B-Info.

Carl-Olof Henrikson är född 1933. Han har civilingenjörsexamen från KTH inom elektronik och har studerat ekonomi vid Handelshögskolan.

Han har arbetat som utvecklingsingenjör för datakommunikation inom ITT, haft olika arbeten inom Incentive-gruppen, bl a som VD för LKB Medical och Nordströms Linbanor, varit vice VD och ansvarig för koncernutveckling inom Statsföretagsgruppen, vice VD och ansvarig för marknadsföringen för Sandvikkoncernen och vice VD och ansvarig för koncernens diversifiering för Bekaert i Belgien.

Sedan 1982 är Carl-Olof bosatt i Bryssel. Han arbetar främst med att driva egna företag i Belgien, Holland och Frankrike. Verksamheterna ligger inom miljövård, verktygstillverkning och konsulttjänster.

Om sitt arbete i Boxholms AB-koncernens styrelse säger Carl-Olof att han tycker att det varit mycket intressant och spännande att få vara med om koncernens omvandling till en livskraftig företagsgrupp. "Vi står nu inför en ännu mer spännande uppgift. Den att internationalisera och strukturera företagsgruppen så att livskraften bibehålls i den helt förändrade omvärld som skapats av EG:s snabba utveckling. Dessa för-



Carl-Olof Henrikson.

ändringar kommer att pressa oss hårt i vissa fall men de kommer också att skapa möjligheter. Att anpassa sig till förändringar och ta till vara möjligheter tillhör det viktigaste och roligaste inom företagandet."

Ove Brandes är född 1937 i Malmö. Han blev civilekonom vid Handelshögskolan i Göteborg 1962, ekonomie licentiat 1966 och disputerade för ekonomie doktorsgrad på en avhandling om distributionssystem.

Han blev docent i företagsekonomi vid Göteborgs universitet 1971, t f professor i industriell marknadsföring vid Tekniska högskolan i Linköping 1975 och ordinarie 1977.

Han är styrelseledamot i Swegon, Östgöta Enskilda Bank, Gunnebo Stainless AB och Nobel Biotech AB samt ledamot i Incentives Vetenskapliga Råd.

Beträffande sitt styrelseuppdrag i Boxholms AB-koncernen ger Ove Brandes följande synpunkter:

Vad innebär ett styrelseuppdrag?

När Bengt Åke Bengtsson frågade mig om jag ville ta plats i styrelsen för Boxholms AB var det inte svårt att säga ja, men situationen var i vissa avseenden ny för mig:

- En familjeägd koncern med flera och helt olika verksamheter, stål, plast, och ost.
- Stora arbetsgivare på små orter, Boxholm och Björneborg.

Min erfarenhet av stålindustri och bruksorter var från styrelsearbete i Domnarvet, SSAB och GUSAB/Gunnebo AB, Boxholm kände jag till en del genom Stig Till-

mar, som jag rekryterade till chef i Domnarvet.

Det svåraste strukturarbetet var gjort när jag kom till styrelsen i Boxholms AB. Företagsledningen och facket var kända för sin förmåga att lösa svåra problem i god anda. men i stålindustrin är det aldrig långt mellan de dramatiska händelserna. Det krävs goda nerver och mycket tålamod för att man skall kunna överleva och visa lönsamhet.

Ett styrelseuppdrag är ett stort ansvar. Det kan man läsa i aktiebolagslagen. Först och främst skall styrelsen se till att bolaget har en bra ledning och en organisation, som passar verksamheten. I detta ligger ansvaret för ekonomin och sysselsättningen. Man skall resonera som om det vore ens egna pengar man fattar beslut om, att det blir obehagliga konsekvenser av misslyskade styrelsebeslut.

Marknadsföringen är ett område, som jag givetvis ägnar särskild uppmärksamhet i Boxholms AB. Dotterbolagen är så små att de inte kan (och inte skall) hålla sig med egen kapacitet för marknadsundersökningar och analyser. Jag har medverkat till några undersökningar, som visar att det finns mycket att utveckla på detta område. Vi arbetar vidare.

Viktiga och svåra styrelsebeslut

Under min tid i styrelsen har vi tagit ett antal mycket viktiga beslut:

- Lednings- och strukturbeslut i Björneborgs Jernverk



Ove Brandes

- Investeringar i smidespressen i Björneborg
- Ny dragbänk i Boxholm Stål
- Kapacitetsinvesteringar i Boxholm Ost
- Miljö- och processinvesteringar i Sonoform

Det har varit grundliga förberedelser, analyser och diskussioner innan besluten har fattats. Men det blir aldrig handlingsförlamning i Boxholms AB. Bolagets storlek, ägarförhållandet och de goda relationerna

mellan styrelse, företagsledningen och de fackliga organisationerna har gjort det möjligt att hålla tempot högt när något skall beslutas och genomföras.

Framtiden — hot och möjligheter

Finns det inga problem och hot då? Jo, det helt överskuggande problemet är den till leda konstaterade svenska kostnadsutvecklingen. Vi känner den först i Boxholm Stål och man kan befara att Björneborgs Jernverk står på tur. Sonoform och Boxholm Ost är inte fullt lika känsliga, där är de största riskerna av annat slag, t.ex. miljöfrågor och jordbrukspolitiska beslut.

Om kostnadsutvecklingen skulle jag kunna skriva en hel artikel, men det får bli i ett annat sammanhang. Vi får räkna med att det blir några mycket besvärliga år för svensk industri innan vi kan bli expansiva igen. När vi kommer dit finns det många intressanta möjligheter att utveckla Boxholms AB, men under de närmaste åren får vi inrikta oss på att konsolidera koncernen.

Är det bara problem, hot, ansvar och allvar i styrelsen? Nej, det är roliga historier, "tråkningar" och glada kvällar. Det är viktigt att man kan ha roligt tillsammans. Kan man det, fungerar en styrelse bättre.

Ove Brandes

Boxholm Ost AB

Den goda efterfrågan på våra ostar garanterar full beläggning i produktionen även resten av året. Till och med andra tertialet är vi 5 % över budget. Sista kvartalet skall vi försöka att öka tillverkningen ytterligare, om det är rent tekniskt genomförbart. Den eventuella produktionsökningen är dock av övergående natur för att lösa en tillfälligt stor efterfrågan. Påpekas skall i detta sammanhang att personalen ställer upp till hundra procent och hjälper till med förslag till praktiska lösningar av bl a arbetstiden.

Den stora ökningen i år svarar Boxholms Pizzaost för.

Under sista kvartalet skall vi installera en ny förpackningsmaskin som skall underlätta hanteringen i packavdelningen. Inklusiv ombyggnad av lokaler är investeringen på ca 350 000 kronor.

Försäljningen av julost ser ut att bli av samma omfattning som föregående år, ca 60 000 st 1-kg gräddostar.

Göran Persson



Thomas Palmqvist och Mats Hedå fördelar ostmassan i formarna.

BOXHOLM STÅL

Neddragning hos våra kunder

Volvo, Saab Automobil, Electrolux och BT är exempel på större svenska verkstadsföretag som genomfört och planerar produktionsminskningar. Detta medför ett minskat behov av stål i Sverige och vi har redan konstaterat att stålleveranserna till våra svenska kunder minskat i år jämfört med förra året.

Investeringar

Vi har nyligen startat produktionen i en ny dragbänk för 14 Mkr. Styrelsen har beslutat investera 4,3 Mkr i lagerutrustning. Den investeringen kommer förutom effektivare lagerhantering att spara en lageryta på 400 m². Till den ytan skall våra kapmaskiner koncentreras så att vi blir effektivare på att göra kundanpassningar. I vår lagerhall skall dessutom en ny sprickindikeringsutrustning för 4,2 Mkr installeras. Investeringsbeslutet avseende utrustning för sprickindikering tog styrelsen i juni i år. Avsikten med investeringen är att trygga vår kvalitetssäkring på befintligt produktprogram och dessutom skapa förutsättningar för en kvalitetssäkring på vår utvecklingsprodukt rostfritt automatstål.

Rostfritt automatstål

Det omfattande investeringsprogram som har och som nu kommer att genomföras ger upphov till omfattande kostnader i form av avskrivningar och finansiella utgifter. När nu vår hemmamarknad sviktar är det mycket viktigt att lyckas med att starta upp produktion och marknadsföring av rostfritt automatstål.

Marknaden i Sverige för rostfritt automatstål är sannolikt ca 1000 ton per år. Rostfria automatstål förbrukas i stor utsträckning av de företag vi redan har som kunder på andra stålsorter. I sökandet att bredda vårt produktprogram har det därför varit naturligt att undersöka våra möjligheter att tillverka rostfritt automatstål. Under ett par år har vi med varierande intensitet gjort en del dragningsförsök som lett fram till att vi idag anser oss behärska tillverkningstekniken. Detta i kombination med den utökade kapacitet som vår nya ringdragbänk gett har lett fram till beslut om en satsning på tillverkning och lageruppyggning av rostfritt kalldraget automatstål i stålsorten SS 2346.

Det första steget kommer att omfatta ett dimensionsområdesmässigt begränsat område 10–25 mm men beträffande antalet dimensioner relativt komplett lager som beräknas finnas tillgängligt för försäljning i slutet av december. En separat lagerlista kommer tillsammans med produktinformation att skickas ut till våra kunder före årsskiftet.



Jan-Åke Kristofferson, verlställande direktör Boxholm Stål AB.

Export

Vår utökade produktionskapacitet ger oss även möjlighet att satsa på export utanför Norden. Med hjälp av utomnordisk export levererade vi inte mindre än 3 484 ton stål under augusti. Det är den största kvantitet som levererats under en månad i företagets historia. Av den kvantiteten avsåg 10 % utomnordisk export.

Leveranser till avlägsna marknader medför dock avsevärda transportkostnader och man kan inte erbjuda kunderna den närservice de är beredda att betala för. För att långsiktigt kunna hålla igång en utomnordisk export är det därför nödvändigt att vi är kostnadseffektiva. Det räcker inte med att få investeringsmedel från styrelsen. Alla anställda måste visa kämpatag för att vi skall lyckas ge våra utomnordiska konkurrenter en match.

För att vi skall lyckas både på vår hemmamarknad och på exportmarknaderna är det dessutom nödvändigt att alla anställda hjälps åt att åstadkomma den kvalitetssäkring som många kunder redan krävt och som vi vet blir en nödvändighet för att få vara med i framtiden.

Nya informationssystem

I år sker stora förändringar i rutiner vid företaget då alla informationssystem byts ut. Årets målsättning är att byta de gamla systemen mot funktionellt likvärdiga, men producerade av en snabbare dator. När detta skett, förhoppningsvis utan större störningar i vår verksamhet mot kund, kan vi stabilisera funktionerna till effektiva rutiner. Förutom att vi då ersatt ett system med ett snabbare, har vi tagit i drift följande nya funktioner:

- Fraktsedelsutskrift direkt från datorn.
- Lagerredovisning på charge-nivå inom en artikel. Tidigare har vi haft redovisning på artikelnivå.
- Datamässig lagerredovisning av det kundspecifika lagret. Tidigare manuellt kortregister.
- Exporthandlingar utskrivna direkt från datorn.

Ett effektivare informationssystem hjälper oss att säkra kvaliteten på våra produkter. Kraven enligt SS-ISO 9002 syftar till att avvikelser från specificerade produktkrav i första hand skall förebyggas och i andra hand upptäckas och åtgärdas efter kontroll och provning. De kvalitetspåverkande aktiviteterna skall täcka hela området från inköp av råvara till utleverans av färdiga produkter. När årets målsättning med det nya informationssystemet uppfyllts, är det dags att arbeta vidare med nya funktioner för att förbättra verksamhetens effektivitet ytterligare.

Konkurrensen hårdnar

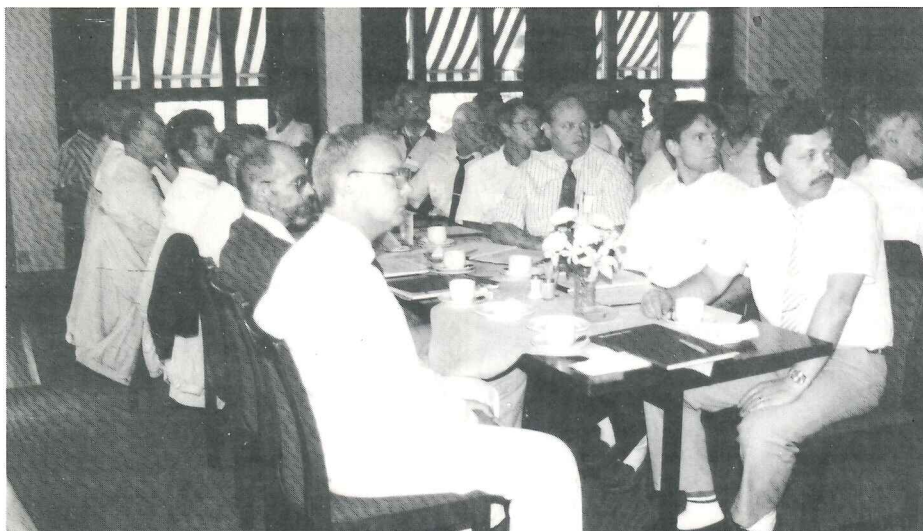
Mycket talar för att den svenska verkstadsindustrin nu går in i en tidsperiod med lägre kapacitetsutnyttjande. Detta leder till att konkurrensen hårdnar och det blir lättare för våra kunder att byta leverantör. Volvo Lastvagnar AB har meddelat att man planerar att byta leverantör av kuggkransämnen. Orsaken är att Volvo funnit mera kostnadseffektiva leverantörer både inom och utanför Sverige. Produktionen av kuggkransämnen kommer således att minska i Boxholm. För att förhindra att vi tappar fler kunder i den konjunkturmässigt besvärliga tidsperiod vi är på väg in i är det angeläget att vi genom kvalitetssäkring och effektivitet gör bra produkter till konkurrenskraftiga priser tillgängliga för våra kunder.

Namnändring av företaget

Avslutningsvis lite information om namnändringen från Boxholm Kalldraget Stål AB till Boxholm Stål AB. När vi valde vårt ursprungliga namn var det nödvändigt att undvika förväxlingar med Smedjebacken-Boxholm Stål AB. Det var dessutom angeläget att i den tidsperiod som Boxholms näringsliv omstrukturerades och många nya företag bildades, välja ett namn som på ett bra sätt beskrev företagets verksamhet. Namnet Boxholm Kalldraget Stål har i det här avseendet fungerat bra. Företagsnamnet har dock varit lite långt och besvärligt framförallt vid våra utomnordiska kontakter. När nu Smedjebacken-Boxholm Stål sedan en tid har namnet Fundia Steel AB ansågs det lämpligt att förenkla vårt namn till Boxholm Stål AB. Några förväxlingsrisker föreligger inte längre.

Jan-Åke Kristofferson

Kundträff på Boxholm Stål AB



Kunder och representanter från Boxholm Stål AB lyssnar på Jan Tibergs föredrag.

Torsdagen den 23 augusti arrangerade Boxholm Stål AB en kundträff i Boxholm.

Ett 40-tal kunder deltog i träffen på hotell Stenbocken i Boxholm.

Tekn lic Jan Tiberg från Institutet för verkstadsteknisk forskning höll ett föredrag om "Spänningar och skärbarhet".

Efter föredraget visades produktionen vid Boxholm Stål AB. På eftermiddagen fick deltagarna njuta av några timmars båtresor på sjön Sommen med ångbåten Boxholm II. Dagen avslutades med kräftsupé på nya Hätterestaurangen.

KONCERNENS RESULTAT

- **Koncernens resultat beräknas bli 7 Mkr bättre än 1989.**
- **Glädjande resultatutveckling inom Björneborgs Jernverks AB.**
- **Fortsatt hög resultatnivå för Boxholm Stål AB och Boxholms Ost AB.**
- **Under 1988 och 1989 har koncernen investerat för 50 Mkr och beräknas investera för 21 Mkr 1990.**

Som framgår av nedanstående tabell beräknas resultatet 1990 bli ca 7 Mkr bättre än 1989.

Den glädjande resultatförbättringen är trots allt för liten för att svara upp mot de investeringskrav som dotterbolagen har, kombinerat med den oroväckande höga inflationen i Sverige.

Koncernens möjligheter till utveckling är beroende av att resultatet har en tillfredsställande nivå så att investeringarna i koncernen kan fortgå.

Utifrån 1990 års beräknade resultat behöver vi ytterligare förbättra oss med 10 Mkr.

Även om resultatförbättringen kan verka stor så bedömer jag möjligheterna som goda att uppnå ytterligare resultatförbättringar. Koncernens totala kostnadsmassa är 463 Mkr, ca 2 % lägre kostnader ger oss de 10 Mkr som för närvarande saknas i resultatet.

Mats-Ola Olsson

BOXHOLMS AB-KONCERNEN

RESULTAT FÖRE BOKSLUTSDISPOSITIONER OCH SKATT (MKR)

	Utfall 1988	Utfall 1989	Utfall 1/1-31/8 -90	Prognos 1990
SONOFORM AB	+ 1,1	+ 2,1	+ 0,6	+ 1,1
BOXHOLM OST AB	+ 1,7	+ 2,5	+ 2,5	+ 3,8
BOXHOLM STÅL AB	+ 22,5	+ 23,0	+ 12,8	+ 22,6
BJÖRNEBORGS JERNVERKS AB	+ 1,1	— 15,1	+ 8,8	+ 11,2
KONCERNGEMENSAMMA KOSTNADER, EO POSTER SAMT ELIMINERINGSPOSTER	— 8,0	+ 2,3	— 11,4	— 17,3
SUMMA	+ 18,4	+ 14,8	+ 13,3	+ 21,4

Vi ger järnet!

Det är med stor tillförsikt och förväntan som jag ser fram emot höstens och vinterns verksamhet. Efter det gångna årets hårda nedbantning av organisationen och genomförandet av en förändrad inriktning på vårt produktsortiment, har vi nu en god plattform för vidareutveckling. Naturligtvis måste vi fortsätta att effektivisera och förändra men det bör kunna vara mer offensiva åtgärder framöver.

Vi har under det andra tertialet haft en god orderingång och vår orderstock är tillfredsställande. Vi har t.ex. fått fina order på propelleraxlar från LIPS (Holland), stora uttag av råsmidd stång i England, fina beställningar från tyska kunder m.m. FLS Maskinteknik A/S (Danmark) har också kommit med flera order, då de sett vår förbättrade leveranssäkerhet och erhållit god

service från oss. Tyvärr har vi sett en försvagning inom segmentet valsar för pappersmaskinindustrin. Aktiviteten på marknaden är fortfarande hög.

Under semesteruppehållet har vi genomfört den stora investeringen i värmebehandlingsterminalen och vår seghärtningskapacitet är nu kraftigt utbyggd. Vår underleverantör Förenade Plåt och vår egen personal har gjort ett bra jobb. Senare under hösten kommer nästa stora investering, då den gamla traversen "Nordpilen" byts ut och en ny travers från Mannesmann Demag monteras i slutet av november. Då skall säkerheten i våra utleveranser kunna förbättras.

Vi har fortfarande alltför höga kvalitetskostnader. Många order måste omarbetas,

justeras och kanske också kasseras. Detta kostar naturligtvis mycket och ger leveransstörningar och missnöjda kunder. Med start i oktober kommer vi att köra ett intensivt program för att kvalitetssäkerheten och leveranssäkerheten skall förbättras ytterligare. Björneborg skall vara en långsiktig, pålitlig samarbetspartner.

Det är något för tidigt att uttala sig om vår vinst efter andra tertialet, men efter åtta månader är faktureringen 170 miljoner kronor, d v s 25% över föregående års. Prisnivån är 10% över budgeterat värde och vi har sänkt våra kostnader. Förutsättningarna är alltså goda.

Alla har gjort ett fint jobb. Nu fortsätter vi att GE JÄRNET!

Gunnar Ljungberg

Öppet hus på Björneborgs Herrgård

Öppet hus på herrgården lockade mycket folk och blev mycket uppskattat. Ca 150 personer tog tillfället i akt att besöka herrgården. I anslutning till öppet hus hade Metall, SIF och SALF anordnat en tipspromenad och bjöd deltagarna på förtäring. Många passade också på att besöka Bruksgården för att titta på de gamla bruksföremålen som förvaras där.

Celebra gäster

Herrgården har under åren gästats av flera kända personer. Bland annat av vår förutvarande kung Gustav VI Adolf, som bodde på herrgården vid sitt besök på jernverket. Marcus Wallenberg, som tillhört styrelsen för Björneborgs Jernverk, bodde på herrgården när han var i Björneborg. Vidare kan nämnas att skådespelaren Anders de Wahl firade sin 70-årsdag på herrgården.

Under 1920-talets första år uppläts herrgården till ett filmsällskap, som där spelade in den på sin tid mycket uppskattade filmen "Flickorna på Björneborg". Gustav Edgren var regissör och Fridolf Rhudin spelade huvudrollen.



Inger Berg, Britt-Marie Sachs och Marie-Louise Pettersson guidade besökarna och berättade kunnigt om herrgårdens historia och arkitektur.



Herrgården uppfördes 1758 och bestod då av två våningar med ett 20-tal rum. På 1840-talet renoverades herrgården och ytterligare en våning byggdes till. Herrgården används idag enbart till representation och konferenser.



Jernkontorets belöningsjetong i guld till Sture Svensson

Sture Svensson, som är ledamot i Björneborgs Jernverks AB:s styrelse, har tilldelats Jernkontorets belöningsjetong i guld för sina insatser inom stålindustrin.

I Jernkontorets motivering till utnämningen står bl a följande:

"Sture Svensson har under mer än 45 års hängivet arbete inom stålindustrin kraftfullt medverkat till dess modernisering och rationalisering. Huvudparten av denna insats har gjorts vid Domnarvets Jernverk. Under hans tid som först valsverkschef, senare chef för järnverket mer än fyrdubblades verkets produktion. Hans egen enorma arbetsinsats under detta skede bildade mönster.

Verkets koncentration mot tillverkning av varm- och kallvalsade bredband påbörjades under denna period. Senare tids utveckling har bekräftat riktigheten i denna strategi; i det sammanslagna SSAB har bandtillverkningen blivit koncernens kärnaffär.

Med sin kunskap, erfarenhet och arbetskapacitet kom Sture Svensson också att av



Direktör Sture Svensson erhåller Jernkontorets belöningsjetong i guld av Leif Gustafsson, VD i SSAB.

branschen anförtros andra maktpåliggande uppgifter. Som ordförande i dåvarande Järnbruksförbundets styrelse företrädde han med stor sakkunskap och tyngd medlemsföretagens intressen vid förhandlingar och i Svenska Arbetsgivareföreningen.

Sture Svensson fyller därför synnerligen väl statuternas krav på "utomordentliga meriter" för att tilldelas Jernkontorets belöningsjetong i guld, som sedan 1822 utdelats endast sju gånger och senast år 1957."

Forskning om mjölnarna i Boxholms kvarn

Stig Askenbom, Västerhaninge, som på sin fritid ägnar sig åt släktforskning, har upprättat en mjölnarlängd över Boxholms kvarn (numera Bruksmuseum). Den omfattar namnen på de 20 mjölnare som tjänstgjort under åren 1777 — 1968 då kvarnen varit i drift. Förutom namn och släkthistoria innehåller mjölnarlängden en del berättelser om deras levnadsöden.

Stig Askenbom började med släktforskning för fem år sedan. Efter en kurs i ämnet släktforskning kastade han sig med glupande aptit över uppgiften att ta reda på var han hade sina rötter. Efter idogt studerande av kyrkoböcker, födelselängder, husförhållningsprotokoll och besök på olika arkiv och museer i bl a Boxholm, Stockholm, Linköping, och Vadstena kom han underfund med att han bland sina förfäder hade flera generationer smeder på Boxholms bruk.

1754 kom de två första smederna till bruket, av vilka den ene hette Peter Askerbom. En präst i Heda tydde senare (1854) r-et till ett n varefter Askerbom blev Askenbom. Men vad har då smeder med mjölnare och mjölnarlängder att göra?

Jo, Stigs farfars farfars farfar Jonas Larsson, från Smedhemmet i Gripenberg utanför Tranås, arbetade som smeddräng hos smeden Anders Askerbom på Boxholms bruk. Askerbom var gift med en mjölnardotter. Smeden Anders Askerbom dog i unga år och smeddrängen Jonas Larsson fick då överta jobbet som stålbrännare.



Jag skulle vilja ha lite hjälp av boxholmsborna med att få mer levande material. Fotografier, handlingar och sådant som kan berätta om t ex arbetsförhållandena på kvarnen, säger Stig Askenbom.

Han fick även överta namnet Askerbom, men inte nog med det, han fick även "ärva" änkan, mjölnardottern. Senare visade det sig att ankans far och Stig farfars farfars farmors far hette Kiähl Lindh och var med och byggde kvarnen och var dess förste mjölnare. Kvarnen togs i bruk 1777.

Därmed var intresset för Boxholms kvarn väckt och Stig har sedan fortsatt att forska om kvarnen och dess mjölnares historia vilket resulterat i en mjölnarlängd. Idén till mjölnarlängden fick Stig vid ett besök i Torpa kyrka där det finns en s k prästlängd och där man kan se vilka som varit präster under årens lopp.

Onsdagen den 15 augusti presenterade Stig mjölnarlängden vid en välbesökt sammankomst på Bruksmuseet. Det finns inga luckor i mjölnarlängden men Stig kommer att arbeta vidare på den och försöka komplettera materialet ytterligare. Den beräknas vara klar för tryckning under nästa år.

Om Du känner till något om kvarnen och dess historia eller om var det kan finnas gamla foton eller handlingar, var vänlig och kontakta Gösta Kindström, tfn 0142-517 65.

Ragne Andersson



Box 200
590 10 Boxholm

FÅR EJ EFTERSÄNDAS

Returneras till avsändaren
med anteck. om ny adress

Adressfält:



Magnus Hedå
Dalgårdsgatan 10 A
590 10 BOXHOLM



SONOFORM AB

Sonoform har en exportandel på 65 % vilket innebär att vår orderstock ej påverkas av den svenska konjunkturnedgången.

65 % av vår fakturering är armstöd till kontorsmöbler. Kontorsmöbelmarknaden i Sverige har stagnerat men tack vare goda exportframgångar noterar vi en fortsatt stabil efterfrågan. Nya modeller med Sonoforms armstöd har introducerats av kontorsmöbeltillverkare i Sverige, Norge och Finland under detta år.

30 % av faktureringen är handtag till lastbilar. Vår export till Tyskland har på ett år mer än fördubblats och nu stabiliserats på en hög nivå.

Det är positivt att notera att vi de senaste dagarna fått in nya förfrågningar på detaljer i integralskum med helt nya användningsområden.

Produktion

För att anpassa oss till våra växande kunders krav på flexibilitet och leveranssäkerhet kommer vi att införa skiftgång fr o m oktober månad.

Vi har under våren och sommaren tvingats till drastiska övertidsåtgärder men ändå haft problem med att klara våra leveransåtaganden.

Personalsituationen har på formgjutarsidan varit mycket problematisk och är det fortfarande.

Nyrekrytering och skiftgång skall innan årsskiftet ha tagit oss ur vår besvärliga leveranssituation.

Åsknedslag har vid två tillfällen slagit ut datorn som styr våra maskiner med märkbara driftstörningar som följd.

Projekt

Den stora uppgiften för Sonoform är miljöanpassningen. Avvecklingen av freon 11 är till stora delar klar. Nästa steg är avveckling av även freon 22. Tekniska lösningar kommer att vara tillgängliga 1991. Då återstår att med nya högtrycksmaskiner eliminera behovet av spolmedel samt reducera polyuretanspillet.

Sedan två veckor använder vi ett freon- och lösningsmedelsfritt släppmedel.

De tekniska lösningarna för miljöanpassningen finns och detta är med andra ord ej längre ett tekniskt hot.

Sonoform har investerat i en maskin för tillverkning av kompakt material även det i polyuretan. Här planeras nu marknadsföringsåtgärder med målsättning att inom tre år ha uppnått en fakturering på 5-7 MSEK.

Framtid

Vi har den 1 augusti förstärkt vår organisation med en ny produktionschef.

Uppgifterna är att åter säkerställa en effektiv produktion och därmed bidra till att lönsamheten höjs.

Bo Silén

Nyanställda

Sonoform AB

Liselott Gunnstam	1990-07-30
Nicklas Knutsson	1990-08-27
Tony Edvardsson	1990-10-03
Thomas Gunnarsson	1990-10-08

Omslagsbilden

Tommy Hoff på kavlitetsavdelningen mäter rakheten hos kalldraget stångstål med hjälp av digital laserteknik. Mätmetoden ger mycket hög mät noggrannhet, vilket är en förutsättning för att bestämma tillverkningsprocessens repe- terbarhet — det s k duglighetstalet Cp.

Mätteknik och mät don är ett viktigt inslag i kvalitetsarbetet. Det måste dock framhållas att avvikelser i första hand skall förebyggas och i andra hand upptäckas och åtgärdas efter kontroll och provning.



För anställda inom
Boxholms AB-koncernen

Box 200
590 10 BOXHOLM

Tfn 0142-525 10

Ansvarig utgivare:
Bengt Åke Bengtsson

Utgivningsmånad:
Oktober 1990

Redaktionskommitté:
Ragne Andersson
Bengt Åke Bengtsson
Laila Thörn

Kontaktombud:
Lars-Göran Eklund, Boxholm Ost AB
Arne Hägg, Boxholm Stål AB
Marie-Louise Pettersson, Björneborgs
Jernverks AB
Bo Silén/Gun Käll, Sonoform AB
Ejler Sörensen, LO
Gösta Kindström, PTK

Eftertryck tillåtes med angivande av källan.