

B - INFO

Nr 3 1991

Ur innehållet

- EG-besök i Boxholm
- Investeringar i Björneborg
- Styrelsepresentation



Kvalitetssäkring

Finanskrisen i Sverige kombinerat med den kraftiga lågkonjunkturen skapar stora påfrestningar för företagen.

Våra leverantörer, vi själva och våra kunder påverkas negativt. Det gäller nu att dra ner på kostnader och måna om likviditeten utan att därför bli passiva. Vi har i våra företag en mycket stor kostnad som vi kan och skall åtgärda oberoende av omvärlden.

Felen i våra produktionsprocesser som innebär omarbetning, leveransförseningar,

fördröjning av fakturering etc kan minskas om alla engagerar sig. Vi kan förbättra vårt gemensamma resultat med 10 Mkr om fe- len minimeras.

Kvalitetssäkringssystemet ISO 9002 är ett måste för överlevnad. Boxholm Stål AB räknar med att vara licensierade vid årsskiftet 91/92. Därmed tillhör bolaget ett av de endast ca 50 företag i Sverige som är licensierade, jämfört med England som har ca 30 000 licensierade bolag.

Samtliga våra verkstadsföretag arbetar för att bli licensierade, vilket ökar konkur-

rensförmågan och minskar de interna fe- len. Lönsamheten kommer därmed att öka.

Kvalitetsbegreppet berör samtliga i företagen. Vad kan Du göra för att med enkla medel höja kvaliteten i Ditt arbete? Mindre "strul" i arbetet ökar trivselen, lönsamheten och tryggheten.

Bengt Åke Bengtsson

Presentation av styrelsemedlemmar

Vi fortsätter här presentationen av våra styrelseledamöter. I detta nummer presenteras Uno Heldert, som är medlem i ÖW Bolagens styrelse samt Bo Ek och Kent Öberg som är arbetstagar-suppleanter i koncernstyrelsen.

UNO HELDERT

Uno Heldert är född 1918 och utexaminerades från Tekniska Läroverket i Eskilstuna 1941. Han anställdes därefter hos Bröderna Söderbergs Metallgjuteri i hemstaden. Efter specialutbildning i metallurgi och materialkännedom hos Dr Herrmann Unckel vid Finspongs Metallverk reste han 1942 till Tyskland för att delta i överföringen av teknik för tillverkning i Sverige av den vattenkylda lättmetallmotor, som senare användes bl a i jaktplanen V-21 och V-22.

Efter att ha avancerat till laboratorie- och kontrollchef hos Söderbergs övergick Uno Heldert 1950 till Johnson-Metall som chef för deras nya anläggning i Örebro. 1953 anställdes han hos A H Andersson i Ljung (numera Tour & Andersson) som chef för gjuteri och varmpressning, men återgick 1954 till Söderbergs, där han 1960 blev verkställande direktör. När bolaget 1971 såldes till Varnäsföretagen blev han platschef i Eskilstuna och samtidigt teknisk

chef för Kolbäck Metall. 1974 anställdes han hos Statens Industriverk som konsulent i gjuterifrågor, i första hand rörande icke-järnmetaller.

Uno Heldert var ledamot av Svenska Gjuteriföreningens styrelse 1964—1974 och har också verkat som ordförande i rådgivande kommittén för icke-järnmetaller och som medlem i forskningsnämnden och olika forskningskommittéer.



Uno Heldert

Efter pensioneringen 1983 har Uno Heldert i egen firma bedrivit konsultverksamhet.

Om sitt uppdrag som styrelseledamot i ÖW Bolagen säger Uno Heldert:

"Att arbeta i ÖW Bolagens styrelse är stimulerande. Korta beslutsvägar från styrelse ända ned till operatören i produktionen gör att man känner närhet i företaget.

Satsning på ny teknik i gjuteriet är en förutsättning för att kunna leva upp till de krav som ställs i kvalitetsnorm ISO 9002.

Vi har ett spännande år 1992 framför oss. Installation och intrimning av en ny gjutmaskin och införande av kvalitetsnorm ISO 9002. Allt detta betyder stora investeringar i såväl kapital som utbildning av personal. Därför känns det värdefullt och tryggt att koncernens ägare nu ger ÖW Bolagen sitt fulla stöd, i denna för det lilla företaget, mycket stora satsning."

Uno Heldert

BO EK

Jag är 50 år och började som postbud på "gamla" Boxholms AB 1955. 1960 började jag i mediumvalsverket. 1976 — 1986 arbetade jag som ställverksvakt. 1986 började jag på Boxholm Stål AB.

Jag är klubbordförande i Boxholm Stål AB:s metallklubb och ordförande i Metalls avdelning 184 samt ledamot i Metalls avtalsråd.

Från och med 1991 är jag arbetstagar-suppleant i koncernstyrelsen. Jag tycker att bra information är viktigt — utan information finns ingen möjlighet att påverka beslut.



Bo Ek

Som facklig företrädare skall man kanske inte ha för stora förväntningar, jag anser att våra möjligheter att påverka beslut är begränsade.

Styrelsens viktigaste uppgift anser jag vara att arbeta för ett fortsatt bra samarbete mellan arbetsgivare och arbetstagar och att låta arbetet utvecklas till det "Goda Arbetet" som vi inom Metall anser är grunden för ett fortsatt konkurrenskraftigt företag. Människorna måste känna delaktighet och ha sådana arbetsuppgifter att de inte skadas fysiskt och psykiskt i jobbet.

Bo Ek

Besök från EG-kommissionen i Bryssel

År 1951 bildades Kol & Stålunionen av Frankrike, Västtyskland, Italien, Holland, Belgien och Luxemburg.

De aktuella frågorna handhas nu inom CECA (Communauté Européenne du Charbon et de l'Acier).

Den 18–19 juni höll CECA sitt möte i Boxholm. Värddar var Fundia Steel AB och Boxholms AB.

Från CECA i Bryssel kom förhandlingschef Mr Guido Vanderseypen, chefen för section DG3, Industrifrågor, Mr Gerd Drees, chefen för section DG1, utrikesfrågor, Mr Theodore Dage, från UD deltog kanslirådet Agneta Söderman och departementssekreterare Maria Lundqvist, från Kommerskollegium, generaldirektör Gunnar Söder, kommersrådet Bo Stråth och byrådirektör Fritz Stenberg, från Industridepartementet, Ann-Catrin Wegman-Persson, från svenska delegationen i Bryssel, ambassadsekreterare Sven Backlund, från Jernkontoret, verkställande direktör Orvar Nyquist och Hans von Delwig. Från Fundia Steel AB deltog Lennart Grånäs och Bo-Erik Wenneberg.



EG-besökarna klara för ångbåtstur på sjön Sommen.

Från Boxholms AB deltog Bengt Åke Bengtsson och Mats-Ola Olsson, från Boxholm Stål Jan-Åke Kristofferson och från Björneborgs Jernverk Gunnar Ljungberg.

Efter förhandlingarna informerade Bengt Åke Bengtsson om Boxholms AB-koncernen och därefter besöktes Boxholm Stål. På kvällen samlades alla för middag på Carlsberg och nästa dag gjordes en kort tur på sjön Sommen med S/S Boxholm II. Efter avslutande studiebesök på Boxholm Ost uttryckte Mr Guido Vanderseypen sin stora uppskattning och hälsade oss välkomna till CECA i Bryssel.

Bengt Åke Bengtsson



Jernkontorets VD Orvar Nyquist i maskinrummet på Boxholm II.



Stig Carlsson berättar om osttillverkning för besökarna från EG-kommissionen.

Nytt styrsystem svarv 709 i Maskinverkstaden



Maskinoperatör Christer Andersson övervakar svarvförloppet vid det nya styrsystemets manöverpanel.

Under semesterstoppet installerades ett nytt styrsystem av märke Sinumerik 810T. Samtidigt byttes den gamla elutrustningen ut och ersattes med ny PLC-styrning samt hängkabelmatning.

Ombyggnaden har gjorts av Siemens tillsammans med Björneborgs elektriker. Genom detta förfarande har vi ökat egen kompetens inom PLC-/styrsystem samt reducerat installationskostnaden.

Maskinen har sedan semestern 1990 körts med fyra skift. Dess produktionsmix är huvudsakligen grovbearbetat smide, men delar av färdigbearbetning och lego förekommer.

Svarvens arbetsområde är

Största svarvdiameter	1 700 mm
Största arbetslängd	8 000 mm
Största arbetsstyckevikt	80 ton

Svarven var även tidigare utrustad med styrsystem från Siemens.

Motiveringarna för nytt styrsystem var:

- Utgående styrsystem, vilket innebar att kompetens back-up ej längre fanns på Siemens.
- Driftsäkerheten ej acceptabel.
- Svårt och tidsödande att få fram reservdelar.

— Tidsödande och besvärligt för operatörerna att göra egna svarvprogram.

— Haveri på "rätt" ställe kunde bli kostsamt och långvarigt. Med det nya styrsystemet och elombyggnaden elimineras ovan nämnda risker och samtidigt ges bättre förutsättningar till utvecklande arbetsuppgifter för maskinoperatörerna såsom att själva kunna göra vissa egna NC program.

Investeringskostnaden är ca 500 000 kronor.

Jan Murman

Nytt styrsystem installerat i Smedjan

Installationen av det nya styrsystemet för smidespressen är nu genomförd. Systemet har under våren och försommaren monterats och funktionstestats på SMS Hasenclevers anläggning i Düsseldorf.

I Björneborg har kabeldragning och andra förberedelsearbeten pågått parallellt med ordinarie produktion.

Själva installationsarbetet av styrskåp och manöverpanel kunde därför utföras på ca två veckor under semestern. Problem med

den hydrauliska delen på pressen gjorde att testkörningen av styrsystemet fördröjdes några dagar, trots detta har produktionen kommit igång enligt planerna.

Huvuddatorn i systemet är en Siemens Simatic S5. Det innebär att reservdelsförsörjningen är tryggad för lång tid.

Själva arbetsplatsen för pressoperatören har också utformats på ett så ergonomiskt riktigt sätt som kan anses möjligt med känd teknik. Möjligheterna till programmerad

smidning har ökat väsentligt liksom möjligheten att kombinera manuell och programmerad smidning.

Hittills har mått noggrannhet väl svarat upp mot de krav som ställdes till leverantören.

Ett mycket engagerat arbete från Björneborgs elektriker och reparatörer gör nu att vi kan se framtiden an med tillförsikt när det gäller funktionen på pressen.

Kent Öberg

Satsning på aktivare marknadsföring

Boxholm Stål har tagit hjälp av Pyramid Communication AB för att utarbeta en marknadsbearbetningsplan. Ambitionen är att Boxholm Stål skall uppfattas som:

- Kvalitetssäkraste leverantören av stål för skärande bearbetning
- Producent och lagerhållare
- Flexibelt

Produkterna skall uppfattas som:

- Kvalitetssäkra och med absolut jämna egenskaper.

För att vi skall nå målet är det angeläget att alla som är verksamma i Boxholm Stål hjälps åt. Ett speciellt informationsmaterial som vänder sig till alla anställda kommer att utarbetas. Därefter kommer ett omfattande informationsmaterial, som vänder sig till våra nuvarande och blivande kunder, att framställas. En av flera kommande annonser presenteras här bredvid.

Jan-Åke Kristoffersson

Du kan rulla utan lager!

Boxholm Stål är Sveriges största tillverkare av kalldraget stångstål.

Vi har dessutom ett högt utvecklat och rikstäckande system för JIT-leverans.

Det innebär att du som använder stång från Boxholm i din produktion slipper hålla dig med eget lager. Lagerhållningen står vi för. Materialet kommer fram när du behöver det. Inte förr eller senare.

Kvaliteten är lika pålitlig som leveranstiden. Vi tillämpar en sträng kvalitetskontroll enligt föreskrifterna i ISO 9002.

I vårt stångsortiment ingår konstruktions-, maskin- och automatstål, det sistnämnda även i rostfritt.

Ring 0142-510 00 om du vill veta mera om stång från Boxholm.

BOXHOLM STÅL
STÅNG ATT LITAPÅ

BOXHOLM STÅL Box 1, 590 10 BOXHOLM, Tel.: 0142-510 00, Telefax: 0142-519 68

Kundträff på Boxholm Stål AB

Den 22 augusti hade Boxholm Stål AB inbjudit till en kundträff i Boxholm och representeranter för drygt tjugotalet företag var på besök.

Syftet med träffen är att informera om företaget och även att kunderna lär känna de personer som arbetar här.

Vid årets träff informerade Gunnar Bjurström om den "nya" produkten rostfritt stål och om den senaste investeringen i sprickkontrollutrustning.

Peter Berthagen talade om produktidentifikation och spårbarhet, vilket med dagens krav på kvalitetssäkring är mycket aktuellt.

Efter visning av kalldrageriet och av Fundia Steels finvalsverk gjordes en ångbåtsutflukt på sjön Sommen. Dagen avslutades med kräftsupé.

Håkan Lundberg



Intresserade åhörare.



Kundträffens deltagare anländer till Boxholms Wårdshus där sammankomsten hölls.



Kunderna samlas för verksbesök.

KENT ÖBERG

Jag är 45 år och anställd på Björneborgs Jernverk sedan 1983. Första befattningen var som skiftgående arbetsledare i smedjan. Efter något år som arbetsledare började jag jobba som materialstyrare. 1986 blev jag driftansvarig för smedjan och i juni 1988 utsågs jag till avdelningschef för densamma.

Före anställningen på Björneborgs Jernverk arbetade jag drygt 20 år i AB Bofors, i huvudsak som friformssmed.

Jag har varit med i Boxholms AB-koncernens styrelse sedan övertagandet av Björneborg, fram till 1991 som ordinarie arbetstagarrepresentant och nu som suppleant. Förutom uppdraget som styrelseledamot är jag fackligt engagerad som vice ordförande i SIF:s klubbstyrelse och som förhandlare.

Jag tycker att styrelsearbetet är intressant och i huvudsak fungerar bra. Koncernchefen ser till att alla fackliga representanter får yttra sig innan viktiga beslut fattas oavsett om man är ordinarie eller suppleant.

En mängd viktiga beslut har fattats under min tid i styrelsen. De flesta har varit positiva. Några exempel är flera tunga investeringar i Björneborg; i smidespressen, ny såg, utökning av värmebehandlingskapaci-



Kent Öberg.

teten. I Boxholm Stål bl a lagerhanteringsutrustning. Beslutet att köpa Alvenius är ett annat exempel på positiva beslut. Ett tungt beslut, som upplevdes som negativt, var varslet om neddragning av personal i Björneborg hösten 1989. Med facit i hand kan man se att det för företaget var ett viktigt beslut.

Avslutningsvis tror jag att styrelsens viktigaste uppgift de närmaste åren är att backa upp de enskilda företagen på ett sådant sätt att de kommer över lågkonjunktursvackan med både arbetstillfällen och lönsamhet i behåll.

Kent Öberg

BOXHOLM OST AB

Produktionen av julost

I dagarna har produktionen av julosten börjat. Under hösten skall ca 60 000 ett-kilosostar produceras för att inte denna delikatess skall fattas på julforden.

Den nya förpackningslinjen, som nu är i full drift, kommer att underlätta hanteringen inför julruschen.

Fisketävling

Lördagen den 24 augusti genomfördes en metartävling för personal och anhöriga på Boxholm Ost AB.

Fiskarna i sjön Tolen var ganska svårflirtade, men till slut kunde följande prislister presenteras.

1. Peter Johansson
2. Björn Andersson
3. Peter Petersson

Tröstpriset gick till Göran Persson.

För de som inte lyckades denna gång är det bara att gå hem och dressera masken bättre till nästa år.

Lars-Göran Eklund

Travel management

Att minska affärsresandet, är det ett klokt sätt att spara under dåliga konjunkturer?

Nej, anser en undersökning som American Express gjort. Däremot krävs **effektiva** affärsresor.

Affärsresandet är företagets tredje största rörliga kostnad efter bolagsskatt och reklam. Bland företag med över 200 anställda ligger genomsnittskostnaden på över 2,3 milj kr. Räknar man med ett genomsnitt av alla företag i undersökningen ligger den vanligaste kostnaden på 500 000 kronor.

Medel för att styra resekostnaderna kan vara t ex resebudget, en ekonomiskt ansvarig Travel Manager (gärna en person med förhandlingsvana och personlig erfarenhet av tjänsteresor), ramavtal, volymrabatter, mer specificerade fakturor (som underlag för avtal). Det bör finnas en resepolicy — enkla och tydliga regler, som visar vilka leverantörer, vilka klasser på flyg och hotell, vilken hyrbilsfirma etc som bör väljas i olika fall.

Samordnade biljettköp kan även spara en hel del pengar — som t ex att se till att man har flera affärsresor samlade på en biljett — först Danmark, sedan Norge och sist Finland exempelvis. Man kan även bestäl-

la flera resor — och betala dem — på en gång, om man vet att man varje år reser till Storbritannien, Frankrike, Tyskland eller vad det nu gäller för länder. Datum och fligheter bestämmer man sedan allteftersom.

Kostnaden för reseförskott kan minskas genom t ex direktfakturering till företaget från hotell och andra reseföretag samt genom en ökad användning av betalkort.

Det bör även finnas rutiner för uppföljning. Utan onödig byråkrati men som underlag för t ex mängdrabatter. Men det är före resan som de stora vinsterna kan göras — genom information, policybeslut och avtal.

Källa: "Resa i affärer III"

Else-Marie Olofsson

Tipsrunda i Björneborg

I ett strålende sensommarväder, söndagen den 8 september, arrangerade de fackliga organisationerna vid Björneborgs Jernverk, Metall, SIF och SALF, en tipsrunda för företagets anställda och pensionärer med familjer. Björneborgs Jernverk stod som sponsor.

Tipsrundans längd var ca 7 km och 12 kluriga frågor skulle man svara på. Det var tillåtet att gå eller cykla.

Vid målet bjöds på korv och läsk och där kunde man också tävla i pil- och bollkastning.

Någon tolv blev det inte på tipset, men väl en elva, som hade tippats av Ulla Allbrink. För den erhöll hon första pris. Övriga fina vinster lottades ut på startkorten.

Ca 180 personer deltog i det lyckade arrangemanget, men ingen av dessa tillhörde ledningen eller cheferna för företaget. Kanske var de rädda att avslöja sina kunskaper på tipsfrågorna!

Claes Berglund



Hans Waltemathe försåg deltagarna med startkort.



En klurig fråga?



Målet — här fick deltagarna varm korv och läsk.

BOXHOLMS AB

Box 200
590 10 Boxholm

FÅR EJ EFTERSÄNDAS

Returneras till avsändaren
med anteck. om ny adress

Adressfält:

B

HEDÅ MAGNUS

28

MALEXANDERVÄGEN 16 C

590 10 BOXHOLM

BOXHOLM
PORTO
BETALT
P 100

Nyanställda

Björneborgs Jernverks AB

Leif Näsman anställdes som arbetsledare
vid Stålverket den 17 juni.

Roland Svensson anställdes som elchef
den 1 juli.

Ny personalchef på Björneborgs Jernverk

Till ny personalchef för Björneborgs Jern-
verks AB har utsetts Karin Stjernquist.
Karin kommer närmast från Swedish Ord-
nance i Karlskoga och tillträdde befatt-
ningen den 7 oktober.



Personalchef Karin Stjernquist.

I praktiken

Att ha Prao-elever är alltid lärorikt — inte
bara för eleven.

Vi har mött många sorter, t ex killen som
gäspade sig igenom dagarna och där all
entusiasm och glada tillrop var helt för-
spillda. Intresset var noll. Den gossen
tyckte säkert att kontorsjobb var en nitlott
i pryolotteriet — kanske hade han hoppats
på brandman, journalist eller racerförare?
Å andra sidan finns det ju de som knappast
vill gå hem heller; "Jag ska bara göra klart
det här först ...".

Där var även den något motsträvigae gos-
sen, där vi ibland fick lov att använda be-
stämda rösten för att få resultat även av lite
tråkiga jobb. En tid därefter kom ett tack-
brev, där han särskilt påpekade att det allra
roligaste var att vara i receptionen för där
fanns så mycket att göra ...

Redaktionskommittén önskar alla älgjägare
GOD JAKTLYCKA!



Eller den unga damen som skrev efter dik-
tafon och beställde sömnlösa rör (rör utan
söm, nämligen), ville ha investeringsun-
derlag för frälsningsmaskiner (fräs-) och
bad kontrollen göra toktryck (prov-) av
rör ... Det är inte så lätt alla gånger varken
för den som ska försöka tyda eller den som
ska hålla masken.

Ytterligare en förhoppningsfull yngling
satte betyg på sina handledare. Några fick
betyget "lärorikt", någon "ohälsosamt"
(storrökare), någon "roligt". Får vi också
sätta betyg blir det nog "roligt" det med,
särskilt för avskedsbrevet till oss alla.

Huruvida Norge-historier är roligt finns
säkert olika åsikter om, men här kommer i
alla fall en höstlig sådan:

Ett sällskap norrmän jagade älg i Värml-
land. De nedlade en ståtlig tjur. Sedan
grabbade de tag i bakbenen och drog. Det
gick tungt. En svensk skogshuggare gick
förbi. "Om ni drar i hornen så går det lätta-
re, då blir det inte mothårs". De provade så
istället. Efter en stund sa en av dem:
"Svensken var inte så dum, så här går det
ju mycket lättare. Fast — vi kommer för-
stås bara längre och längre in i skogen ..."

Else-Marie Olofsson



För anställda inom
Boxholms AB-koncernen

Box 200
590 10 BOXHOLM

Tfn 0142-525 10

Ansvarig utgivare:
Bengt Åke Bengtsson

Utgivningsmånad:
Oktober 1991

Redaktionskommitté:
Ragne Andersson
Bengt Åke Bengtsson
Laila Thörn

Kontaktombud:
Lars-Göran Eklund, Boxholm Ost AB
Marie-Louise Pettersson, Björneborgs
Jernverks AB
Gun Käll, Sonoform AB
Else-Marie Olofsson, AB Alvenius
Industrier
Gösta Kindström, PTK

Eftertryck tillåtes med angivande av källan.