

Ur innehållet

- Sonoforms tre produktionsenheter
- Stång på gång — Boxholm Stål AB
- Kvalitet i tillverkande industri
- Styrelsepresentation

Gratifikationsutdelning i Björneborg



Rune Ling och Ove Svensson fick guldlocka och silvernål för 25 år i företaget.

Peter Drucker, den kände amerikanske konsulten och företagsfilosofen, har myntat något som kallas Druckers lag. Den lyder: "Om något kan gå snett gör det det, och det på samma gång". Lagen är främst avsedd för konglomerat, dvs grupper av företag inom de mest skiftande verksamhetsfält.

Drucker vill med denna formulering peka på att man i en företagsgrupp lätt koncentrerar uppmärksamheten på det som går dåligt och eftersom mängden av total uppmärksamhet är begränsad innebär det att de framgångsrika delarna negligeras, vilket i sin tur gör att dessa snart inte längre är framgångsrika.

Det är en stor fördel att våra företag har självständiga företagsledning som koncentrerar sig på sina företag. Det finns dock anledning att reflektera över att vi i företagen ibland arbetar kortsiktigt och problemlösande. Vi måste även arbeta visionärt med utveckling av marknadsföring och teknik.

I den nuvarande djupa konjunktursvackan har vi dock flera företagsledare i företagen som skapar optimism.

Boxholm Stål integrerar framåt och kommer bl a att leverera bearbetade axlar till ABB. Man har nu kommit så långt i kvalitetsarbetet att nya mycket intressanta exportaffärer har möjliggjorts.

Björneborgs Jernverks kvalitetsarbete fortlöper. En fördjupad kunskap om ekonomisk produktmix och bantade kostnader ger intressanta utvecklingsmöjligheter.

Alvenius Industrier har skapat nya marknader bl a i Japan samt utvecklat plastbelagda stålrör för nya användningsområden.

ÖW Bolagen investerar i en automatisk gjuterimaskin som är unik för Sverige och som vi förväntar oss mycket av.

Eskilstuna Vagnfabrik har utvecklat nya lätta och hållfasta containers, vilket gett stora order och mycket omfattande order.

Sonoform har, efter en omorganisation med ny ledning och köpet av Makasi, ökat sin effektivitet, kvalitet och lönsamhet. Sonoform har nu mycket intressanta affärsprojekt att bearbeta.

Slutligen Boxholm Ost som säljer allt man orkar producera. Efterfrågan och lönsamheten är god och vi undersöker olika alternativ att kunna expandera.

1992 skall vi ytterligare aktivera marknadsföringen och utnyttja alla goda möjligheter som finns i bolagen.

Tack för ett gott samarbete under 1991!

Jag önskar Dig och Dina närmaste en **GOD JUL och ETT GOTT NYTT ÅR!**

Bengt Åke Bengtsson

Styrelsepresentation

I det här numret av B-Info avslutas presentationen av styrelseledamöter i koncernen. Gunnar Ruding, styrelseledamot i AB Alvenius Industrier och Hans Andersson, nyvald arbetstagarrepresentant i koncernstyrelsen presenteras här nedan. På mittuppslagets reportage om Sonoform presenteras platschefen Märten Blikstad som också är styrelseledamot i företaget samt professor Thomas Johansson, nyvald styrelseledamot i Sonoform.

GUNNAR RUDING

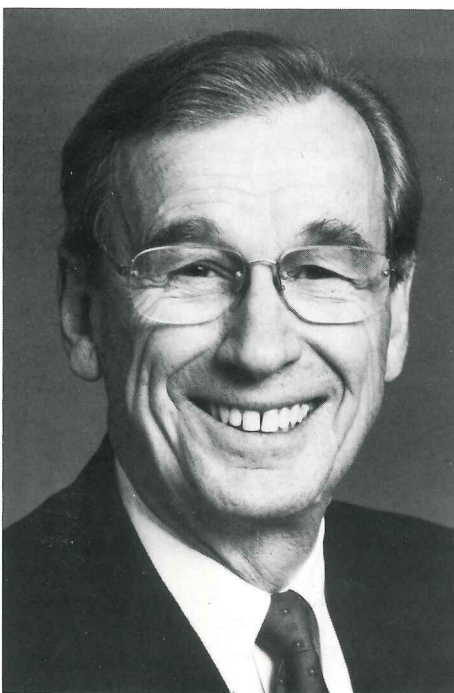
Gunnar Ruding är styrelseledamot i AB Alvenius Industrier och presenterar sig själv så här:

Jag är född i Västerås, där jag hade far, kusin, sväger etc vid ASEA och där jag också fick min första industripraktik som "krylla", dvs den som drar koppartråden åt lindaren av statorer och rotor för elmaskiner — så började det.

Sedan blev det KTH reservofficersutbildning, Harvard, laboratoriechef, valsverkschef och chef smide, utvecklingsfrågor, VD för olika dotterföretag i Sverige, USA, Sydafrika, dotterföretag till Lesjöfors AB och Atlas Copco.

Den mesta tiden efter studierna har jag varit produktionsdirektör vid Atlas Copco i Belgien och i direktionen i Stockholm.

Det vet de flesta att engagerar man sig i ledningen av en internationell koncerns tillverkningsföretag så måste man resa mycket. För mig var det under många år



Gunnar Ruding

inte ovanligt med mer än 150 utlandshotellnätter per år.

59 år gammal skulle jag trappa ner. Jag ville ägna mig åt produktionsteknik och tillverkningsystem vid Tekniska Högskolan. Jag blev författare till en bok om den verkstadstekniska utbildningen och forskningen vid Tekniska Högskolorna i Sverige och då tyckte man att jag skulle bli teknisk direktör vid Sveriges Mekanförbund och

så blev det upptrappning igen. Den 1 januari 1992 slås Sveriges Mekanförbund samman med Sveriges Verkstadsförening och så får vi se om det inte borde bli nedtrappning i samband med det.

Beträffande styrelseuppdrag så har jag haft många sådana inom Atlas Copco och jag har suttit i flera grupperingar inom STU (NUTEC). Jag sitter i Metall- och Verkstadsstyrelsen inom överstyrelsen för Civil Beredskap, jag är ordförande i ett forskningsråd, sitter med i styrelsen för ett par stiftelser och i fyra tillverkande bolag och ett fastighetsbolag. Jag är också ledamot av grundutbildningsnämnden vid Tekniska Högskolan i Stockholm.

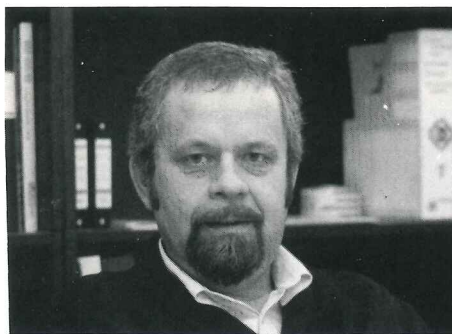
Jag tycker om att spela på kyrkorglar. Det finns många fina piporglar i Sverige. Förutom min fru Karin tycker jag mycket om Filippa, som är vår båt och som från vårt lantställe vid en vik på Blidö tar oss ut i ytterskärgården.

Gunnar Ruding

HANS ANDERSSON

Hans Andersson är nyvald som arbetstagsuppleant i koncernstyrelsen. Han efterträder Jonas Nilsson som lämnat koncernen för att studera.

Hans Andersson är 46 år och anställd som verkstadschef vid AB Alvenius Industrier sedan januari 1990. Han kommer närmast från FFV Aerotech i Arboga. Bland andra tidigare anställningar kan nämnas företag som Sandvik, nuvarande VME liksom nuvarande Inter Innovation.



Hans Andersson

Hans har inga fackliga uppdrag utöver styrelserepresentationen.

"Styrelsearbetet, som är ett förtroendeuppdrag, innebär för mig att på bästa sätt företräda medlemmarnas förväntningar och åsikter," säger Hans Andersson.

Den viktigaste uppgiften de närmaste åren anser han vara att skapa god lönsamhet och ett hälsosamt konkurrens klimat. Därigenom och endast därigenom kan företaget och dess anställda se framtiden an med tillförsikt.

Kvalitet i tillverkande industri

— Vad är aktuellt om kvalitet i svensk bruks- och verkstadsindustri idag?

För nära 2000 år sedan föreslog den romerske filosofen, dramatikern och statsmannen Lucius Annaeus Seneca ett stort och nobelt ideal, då han väckte upp romerska eliten med: Det är kvalitet mer än kvantitet som spelar någon roll.

Många av oss erinrar sig hur för inte alltför många år sedan schlagertexten lød: "Allting går att sälja med mördande reklam...", men nu inser vi 2000 år efter Seneca att det är bra om produkten är av god kvalitet och jag tror varenda en som är aktiv på våra bruk och i våra verkstäder i ledningsfunktion och på alla nivåer vill hoppa upp på Senecas romerska triumfvagn, även om det blir tafatt och kanske bara ibland och kanske oregelbundet.

Nå, i ärlighetens namn, det första vi tittar på är väl hur mycket produkter vi skeppade och vad det gav i fakturering. Men vi ser idag företagsmålsättningar kombinerade i "reducerat antal fel", "kortare ledtid" och "ökad vinst" som kvalitetsmål snarare än som möjlig ökad vinst från faktureringsmål. Genom att betona förebyggande kvalitetsverksamhet kan vi reducera cykeltider, spendera mindre tid på att fixa fel och mer tid för att producera, vi klarar våra leveranstider och tjänar pengar.

Och så fick det inte bli kvalitetsbyråkrati. Chefer i verkstäderna får den kvalitet som de frågar efter, men frågar de inte efter någon kvalitet så får de ej heller någon.

Det är klart att en produkt måste utformas, konstrueras, materialet smältas, smidas, valsas, detaljer tillverkas och kanske monteras, allt på rätt sätt. Kvalitet är ju egentligen något naturligt och självklart och en absolut nödvändighet och ändå — ibland har jag en känsla av att den ansvarige nått och jämt bryr sig om att förstå sina egna analytiska rapporter och kvalitetsgodkännandet blir ett sorts stämpelgodkännande av ej medvetna medarbetare. Så är det inte alltid men det får aldrig vara så — det hänger till slut på att var och en på alla nivåer har något motiv till kvalitativ satsning

som hans samvete bjuder honom eller henne att iakttaga.

Hur tar vi fram sådana motiv?

Får jag ta med en motivrysare från en flygplansfabrik. En gubbe i monteringen skrapade med ett rakblad bort lite lim som spillts. Han åstadkom därvid märken i ett aluminiumstag som ledde till ett utmattningsbrott. Maskinen störtade och några människor dog i kraschen. Nu började hela företaget bli medvetet om vad kvalitet innebar och var och en på operatörsnivå var motiverad att kontrollera sin egen kvalitet på det han eller hon gjorde och fick medel att klara det.

Nu börjar som sagt allt fler inse kraven och har en ny etisk syn på kvalitet. Vad jag tror vi måste lära oss är att varenda individ i vår industri måste vara motiverad till egna kvalitetskrav, som inte får vara långt ifrån de som blev gällande i flygplansfabriken jag talade om. Dåliga produkter är för företaget en katastrof även om de inte dödar människor så dödar de framtida försäljning. Det är en sanning som kanske är svår att acceptera men cheferna på våra företag (liksom f.ö. alla chefer) har operatörer och medarbetare som levererar precis den kvalitet som de kräver och motiverat sina medarbetare att iakttaga.

Alla ansvariga, och alla är ansvariga, måste veta kraven och se till att de har och förser sina medarbetare på alla nivåer med kunskap och möjligheter att kunna mäta arbetsresultatets kvalitet.

Nu finns kvalitetsverktyg och kvalitetsprocesser som vi kan använda, alltifrån organisation och arbetsformer till QFD-teknik, concurrent engineering, benchmarking, kvalitetsstyrning, ISO 9000, statistisk styrning, FMEA etc. etc. som ingår i Total Quality Management, TQM, total kvalitetsledning.

Kvalitet är något absolut nödvändigt och som sagts ovan, egentligen något självklart. Det måste man ha inbyggt i varje medarbetare om man skall kunna hoppas på att vara framgångsrik på den alltmär

europaiserade för att inte säga internationella marknaden som vi måste vänja oss vid att arbeta på och möta konkurrens ifrån.

Gunnar Ruding

Personalminskningar i Björneborg

Den mycket svaga stålkonjunkturen har slagit hårt mot oss. Vi har noterat en dålig orderingång och sjunkande priser. Detta har naturligtvis en förödande inverkan på lönsamheten.

Vi måste därför förändra och anpassa vår organisation till marknadsförutsättningarna och kommer att minska personalstyrkan med ca 30 medarbetare.

De förändringar i organisationen och de stora investeringar som genomförts under de senaste åren har inneburit att vi är bättre rustade för framtiden. Vi är en internationell framstående smedja! Samtidigt har vi möjligheter att förbättra vårt kvalitetsläge, vår leveranssäkerhet och därmed också skapa större vinster. Då kan vi säkerställa den lönsamhet som är nödvändig för fortsatta investeringar i personal och utrustningar.

Gunnar Ljungberg

Sonoforms tre produktionsenheter

Sonoform AB befinner sig i ett spännande skede. Det traditionella Sonoform med dess polyuretantillverkning (PUR) har under våren 1991 fått vissa bekymmer på marknaden, vilket främst orsakats av att nya råmaterial (av miljöskäl) infördes i produktionen med efterföljande produktionsstörningar. Under hösten har vi kommit till rätta med dessa problem och har nu en produktkassation som till och med är lägre än vad som varit tidigare år. Under resans gång har dock ett antal av våra kunder sökt nya alternativ. Lämpliga seriestorlekar är från ett par tusen detaljer till ca 100 000 detaljer per år.

Vår andra produktinisch, styv polyuretan, börjar finna sin marknad. Produktionsmetoden kallar vi för **RIM**, Reaction Injection Moulding. Här arbetar vi med ett konkurrerande material till formsprutning av termoplast men med lägre seriestorlekar och vissa tekniska fördelar. Jämfört med formsprutning blir vårt produktpris högre, men detta kompenseras med en betydligt lägre investeringskostnad i form av verktyg.

Tekniska fördelar är exempelvis att vi vid tillverkning expanderar materialet något med hjälp av tillskjutande luft för att motverka formkrympning. Produkten blir nu enkel att lackera då insjunkningar orsakade av materialtjocklekar inte förekommer, vilket oftast är fallet vid formsprutning av termoplast.

Nya produktexempel är bord, lock och handtag till medicinsk apparatur och X-Rayutrustning. Lämpliga seriestorlekar är från ett par hundra detaljer till ca 20 000 detaljer per år.

Vår tredje produktinisch, formkåpor och "Noise Baffles" till transportindustrin är Sonoforms "nya" tredje ben att luta sig på. Produktionsmetoden kallar vi för **RTM**, Resin Transfer Moulding, och ingående material är glasfiberväv och polyesterharts. Detta tillkommande produktsortiment är en följd av att Sonoform i oktober förvärvade bolaget Makasi Komposit i Malmö.

Makasi har sedan början av 1980-talet arbetat med handformning av glasfiber/polyesterprodukter. I början av 1989 införskaffades ny produktions- och verktygsteknik från England (RTM) där man med dubbelsidiga verktyg (han- respektive honde) genom ett injiceringsförfarande tillverkar formkåpor och Noise Baffles. Produkten Noise Baffles är helt enkelt en bärare till ljudabsorbenter för tunga fordon. Produkten är i sin linda då den tillkommit till följd av EG:s skärpta krav avseende bullernivåer för tunga fordon i Europa. De tunga fordonstillverkarna har erhållit krav där den

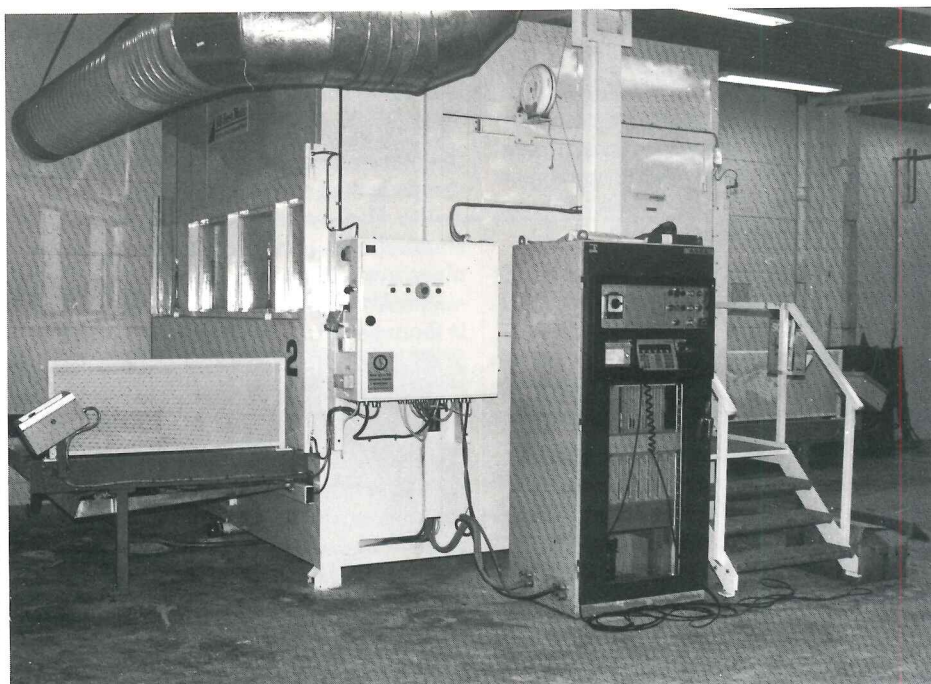
externa ljudnivån har maximerats. För att lösa dessa krav krävs bl a andra materialblandningar i däck, nya ljuddämparsystem samt en inkapsling av motorer och växellådor. Det är på det senare området vi har funnit vår nisch. Glädjande är också att liknande krav börjar ställas i övriga delar av världen såsom i Japan och Korea. Lämpliga seriestorlekar är från ett par hundra detaljer till ca 5 000 detaljer per år.

Det "nya" Sonoform indelas således från och 1992 i följande tre produktionsenheter:

1. Integralskum, **PUR**
2. Styv polyuretan, **RIM**
3. Glasfiberförstärkt polyester, **RTM**

En framtida scenario för Sonoform är således att de tre ovanstående produktionsenheter ska finna sina respektive nischer och balansera varandra väl.

Mårten Blikstad



Sonoforms nya skärmaskin med vattenbaserad och robotburen skärstråle.



Injicerad motorkåpa till Volvo Buss, vikt ca 17 kg.

Ny platschef på Sonoform

MÅRTEN BLIKSTAD

Jag är född i Borås 1956, bor idag i Linköping och har två små grabbar, 5 och 9 år gamla. På min fritid är jag aktiv inom segling och utförsäkring.

Min tekniska utbildning påbörjade jag i Norrköping med en fyraårig teknisk gymnasieutbildning. Efter militärtjänsten fortsatte jag min utbildning på tekniska högskolan i Linköping och avslutade med en civilingenjörsexamen 1981. Jag blev tidigt intresserad av plast i olika former då jag i släkten har "plastgener".

I samband med mitt examensarbete på högskolan i Linköping blev jag erbjuden en anställning inom materialområdet på högskolan. Jag antog anställningen och under ca fyra år arbetade jag inom plastområdet (fiberkomposit), förkovrade mig inom metallområdet och undervisade inom plast- och mekanikområdet. 1985 avlade jag en doktorsexamen inom mitt gebit.

Året innan, 1984, startade jag en konsultfirma, där mitt arbete bestod i design, beräkning och konstruktion av plastkomponenter. Företaget växte så sakta fram till 1987 då vi förvärvade Makasi Komposit i Malmö. Mitt "nya" arbete bestod nu i att arbeta på marknaden samtidigt som man i ett litet företag hela tiden konfronteras med alla företags problem och möjligheter. Denna period, verkligheten, har varit för mig den bästa skolan, då jag här lärde mig mycket om marknadsföring och ekonomi.



Mårten Blikstad, platschef Sonoform AB.

Makasi växte fram till 1991 till dubbel storlek och omsatte ca 17 Mkr. I oktober 1991 införlivades Makasi i Sonoform AB, där min nya befattning nu är platschef i Tranås och med ansvar för att delar av produktionen från mitt gamla företag startas upp i Tranås.

Framtiden ser jag som mycket spännande då Sonoform nu har tre olika produktionskoncept att erbjuda sina kunder. Vi har nu möjlighet att ge en mycket god teknisk service åt våra kunder och att vägleda dem inom materialens och plastens underbara värld.

Mårten Blikstad

Ny ledamot i Sonoforms styrelse

THOMAS JOHANNESSON

Thomas Johannesson presenterar sig själv och berättar om sitt styrelseuppdrag på följande sätt:

"Boxholms AB har under flera år, och betraktat på avstånd, sett sig som en spännande koncern. Här synes finnas både det lilla företagets framåtanda och koncernens förmåga att stötta dotterföretagen på olika sätt.

Den som nu går in i styrelsen för Sonoform AB är en 48-årig professor i konstruktionsmaterial. En stor del av mitt yrkesliv har jag ägnat åt forskning, dvs åt att gräva fram ny kunskap ur och om naturen. Det har gällt högttemperaturegenskaper hos metaller, processparametrar i hårdmetallframställning, ytbelägningsprocesser, mekaniska egenskaper hos kolfiberkomposit och mycket annat. Jag har naturligtvis också undervisat teknologer och



Professor Thomas Johannesson.

gett föredrag om materialteknik inom och utom landet.

Vid sidan om forskar- och lärargärningen har jag ägnat mig åt olika ledningsuppgifter vid Universitetet i Linköping. Jag har deltagit i uppbyggandet av en affärsmässig uppdragsverksamhet, bland annat i form av TeknikCentrum.

Jag ser stora möjligheter i Sonoforms verksamhet sedan det lagts samman med komponenttillverkningen från Makasi Komposit. Företaget kan nu erbjuda kunder inom fordons- och möbelindustrin ett brett sortiment av produkter i kvalificerade moderna material. Just nu är det viktigt att strukturera företaget fysiskt och personellt inför den kommande konjunkturuppgången. Det betyder ett spännande arbete i styrelsen. Framåtandan och Boxholms AB:s förmåga i övrigt kommer till nytta här."

Stång på gång

Som vi redogjorde för i förra B-Info genomförs en aktiv marknadsföringskampanj inom Boxholm Stål AB.

Huvudsyftet med kampanjen är att informera dels vår nuvarande kundkrets men också företag utanför denna, vad vi står för när det gäller kvalitet, leveranssäkerhet, flexibilitet etc.

Vi tycker också att det är viktigt att informera om de investeringar vi gör i en ny sprickprovsningsutrustning för ca 4 Mkr och som är ett led i vår satsning på kvalitetssäkring.

När det gäller kvalitetssäkringen räknar vi med att få en sk tredjepartscertifiering genomförd under januari månad, vilket vi också tycker är viktigt att informera om.

Innan den externa marknadsföringen påbörjades, med ett flertal direktutskick till företag, annonsering i pressen osv, så har alla anställda fått ta del av kampanjens uppläggning och innehåll. Det har skett genom informationsträffar där man gått igenom de olika aktiviteterna, produktbladens och annonsernas utformning etc. Alla anställda har på så sätt getts en möjlighet att diskutera och komma med synpunkter på de åtaganden vi gör gentemot våra kunder beträffande kvalitet och leveranssäkerhet.

En förutsättning för att en sådan här kampanj skall lyckas är just att personalen kän-

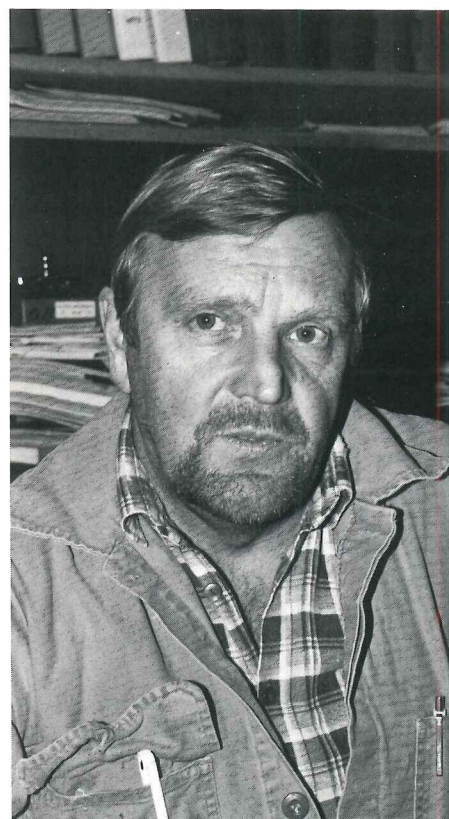
Stång på gång!



ner engagemang och ansvar för vad vi lovar våra kunder. Detta gäller alla anställda oavsett vilken befattning eller vilka arbetsuppgifter man har.

Vi har på dessa informationsträffar fått ett mycket stort gensvar för kampanjens genomförande, vilket bådär gott inför framtiden. Alla anställda kommer med gemensamma krafter att se till att våra åtaganden hålls.

Så här uttalar sig några anställda.



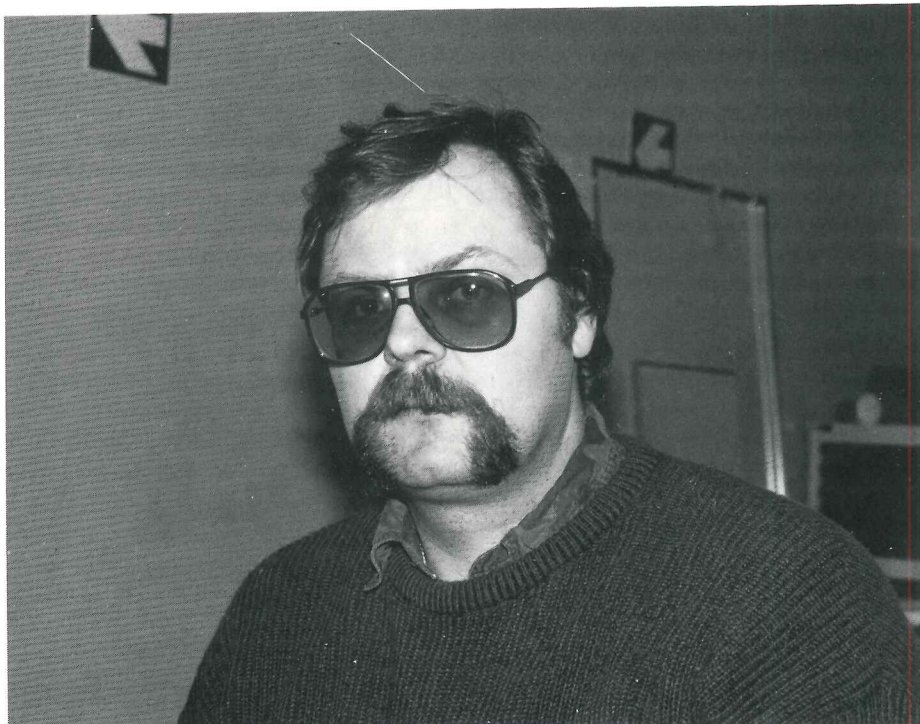
Lennart Samuelsson, arbetsledare

"Vår marknadsföring har väl inte varit så offensiv tidigare så den här satsningen tycker vi är positiv. Den interna informationen kring kampanjen har fungerat perfekt. Alla tycks ställa upp på den här satsningen."



Rolf Norrbin, maskinoperatör och metalls huvudskyddsombud.

"Kampanjen är bra upplagd med intern information till alla anställda, vilket uppskattas mycket. Kanske skulle vi satsat tidigare — innan lågkonjunkturen."



Torbjörn Lindholm, utlastare

"Alla anställda har genom de här informationsträffarna gjorts medvetna om vilka åtaganden vi gjort gentemot våra kunder. Det här ställer vi upp på!"

forts. sista sidan

Gratifikationsutdelningar

Den 2 december hölls traditionell gratifikationsutdelning på Carlsberg för anställda inom Boxholm Stål AB och Boxholm Ost AB.

Barbro Söderström, Arne Hägg, Halvard Andersson och Gustav Johansson har pensionerats under året.

Pensionärerna uppvaktades med en glasvas från Orrefors samt förtjänstnålar i guld. Förtjänstnål i guld ges till pensionärer som varit anställda 25 år eller mer vid pensioneringen.



Göran Persson, Barbro Söderström, Bengt Åke Bengtsson, Gustav Johansson, Jan-Åke Kristofferson och Halvard Andersson.



Bengt Åke Bengtsson överlämnar gratifikation till Halvard Andersson.



Barbro Söderström får en glasvas och kram av koncernchefen.



Bengt Åke Bengtsson tackar Gustav Johansson för lång och trogen tjänst.

Gratifikationsutdelningar i Björneborg

Den 3 december hölls gratifikationsutdelning på Herrgården i Björneborg.

Guldlockor och silvernål för 25 års tjänst tilldelades

Stig Karlsson, Rune Ling och Ove Svensson.



Gunnar Ljungberg överlämnar förtjänstnål i guld till Lennart Dahl.



Pensionärerna som deltog i högtidligheten på Herrgården i Björneborg.

De pensionärer som erhöll gratifikation var

Berthold Engström	51	tjänsteår	Inger Berg	39	tjänsteår
Uno Henriksson	51	"	Hjalmar Mortensen	38	"
Sven Andersson	50	"	Karl Oskarsson	32	"
Lennart Dahl	46	"	Mikael Bitch	31	"
Olof Persson	44	"	Berndt Engström	31	"
John Svensson	43	"	Ulla Månsson	27	"
Lennart Jonsson	41	"	Agnes Nielsen	24	"
Erik Larsson	41	"	Konrad Ekblom	18	"
Gösta Bergström	40	"	Egil Christensen	16	"
Tore Olsson	40	"			

BOXHOLMS AB

Box 200
590 10 Boxholm

FÅR EJ EFTERSÄNDAS

Returneras till avsändaren
med anteck. om ny adress

Adressfält:

Förkylt

*"En liten tomtegubbe satt en gång
framför sin stuga på en tuva
han tyckte dagen var så fasligt lång
han satt och vände på sin luva.
Och han frös och han nös:
Attjii, attjii, attjii prosit!
Ja han frös och han nös —
stackars gubben hade snuva!"*

Ja förkylningsbaciller har många av oss råkat ut för i höst. Influensorna har härjat tappert. men här på Alvenius håller vi oss med en bakterie av helt annat slag, som man faktiskt mår bra av istället, och som **jobbar** här på fabriken. Så här ligger det till.

Innan rör och delar kan doppas i galybuden måste de vara helt rena från fett. Tidigare skedde detta i betbuden med en stark (18 %) saltsyrelösning. Ändå blev inte metallen fullständigt ren. Numera är vi nere i 4,6 % saltsyrelösning, vilket är en avsevärd arbetsmiljöförbättring och ändå blir produkterna bättre avfettade. Hur kan det komma sig? Jo, numera jobbar horder av små vänligt sinnade bakterier åt oss. Uppblandade med 95 % vatten, med en temperatur av +38°. De lever av oljan, förökar sig, faller till slut ned som ett slam till botten. Vem matar dem på semestern då? Ingen. Innan vi går på semester håller "husse" Lennart

Larsson på lite kemikalier som höjer Ph-värdet. Då vilar de och behöver ingen näring. När semestern är slut minskas Ph-värdet igen och de små "ytbehandlarna" är omedelbart "fit for fight".

Nu närmar sig julen med ilfart. Vad blir det för julklapp från firman i år tro? Ett helrör från Alvenius?

En returpapperspapperskorg från Vagnfabriken? En julros i plast från ÖW med ytterkruka i aluminium? En egen liten stålman från Boxholm Stål? En stilla vals från Björneborg? Kanske ger Sonoform oss ett handtag? Eller får vi måhända en väst från Boxholm Ost?

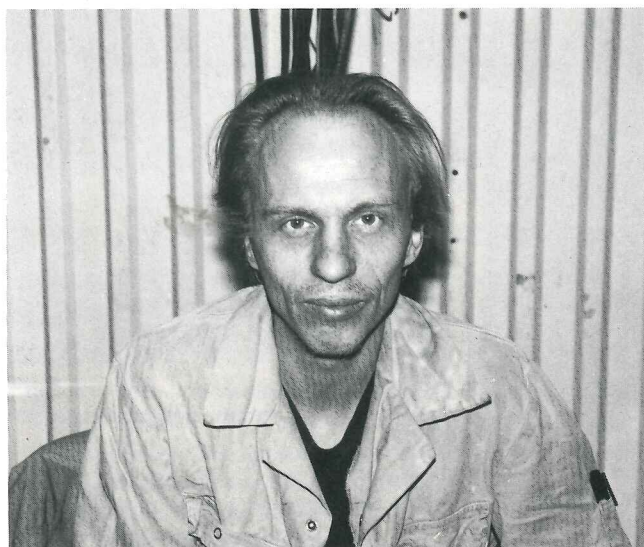
Apropå ost. Det finns ett kapitel om ost, väl lagrad ost, i min sönderlästa "Tre män i en båt". Den förskaffade resenären egen kupé i fullsatt tåg, den drev hästar i sken och fick hustrun att ta in på hotell... Kanske var den osten något liknande den som Gits Olson diktade följande julklappsvers om:

*"Käka, smaka och remember
Intet doftar i december
som en rinnande camember
köpt i medio av september..."*

GOD JUL och lycka till med Era egna grötrim och julklappsverser!

Else-Marie Olofsson

forts. från sid 6 "Stång på gång"



**Kent Samuelsson,
elektriker**

"Informationsträffarna har blivit mycket uppskattade av personalen. Kampanjen har också en psykologisk effekt, vi känner att företaget verkligen satsar trots lågkonjunkturer."



Redaktionskommittén ber att få
tillönska alla

*God Jul
och
Gott Nytt År!*



För anställda inom
Boxholms AB-koncernen

Box 200
590 10 BOXHOLM
Tfn 0142-525 10

Ansvarig utgivare:
Bengt Åke Bengtsson

Utgivningsmånad:
December 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.