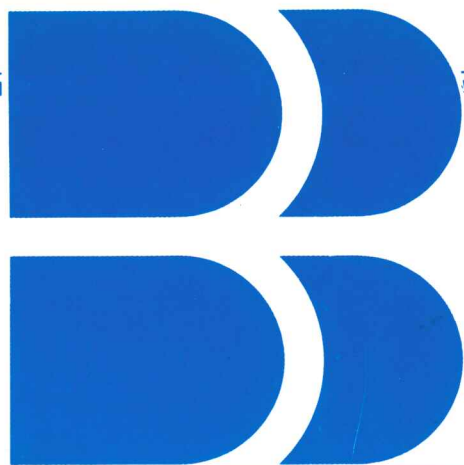


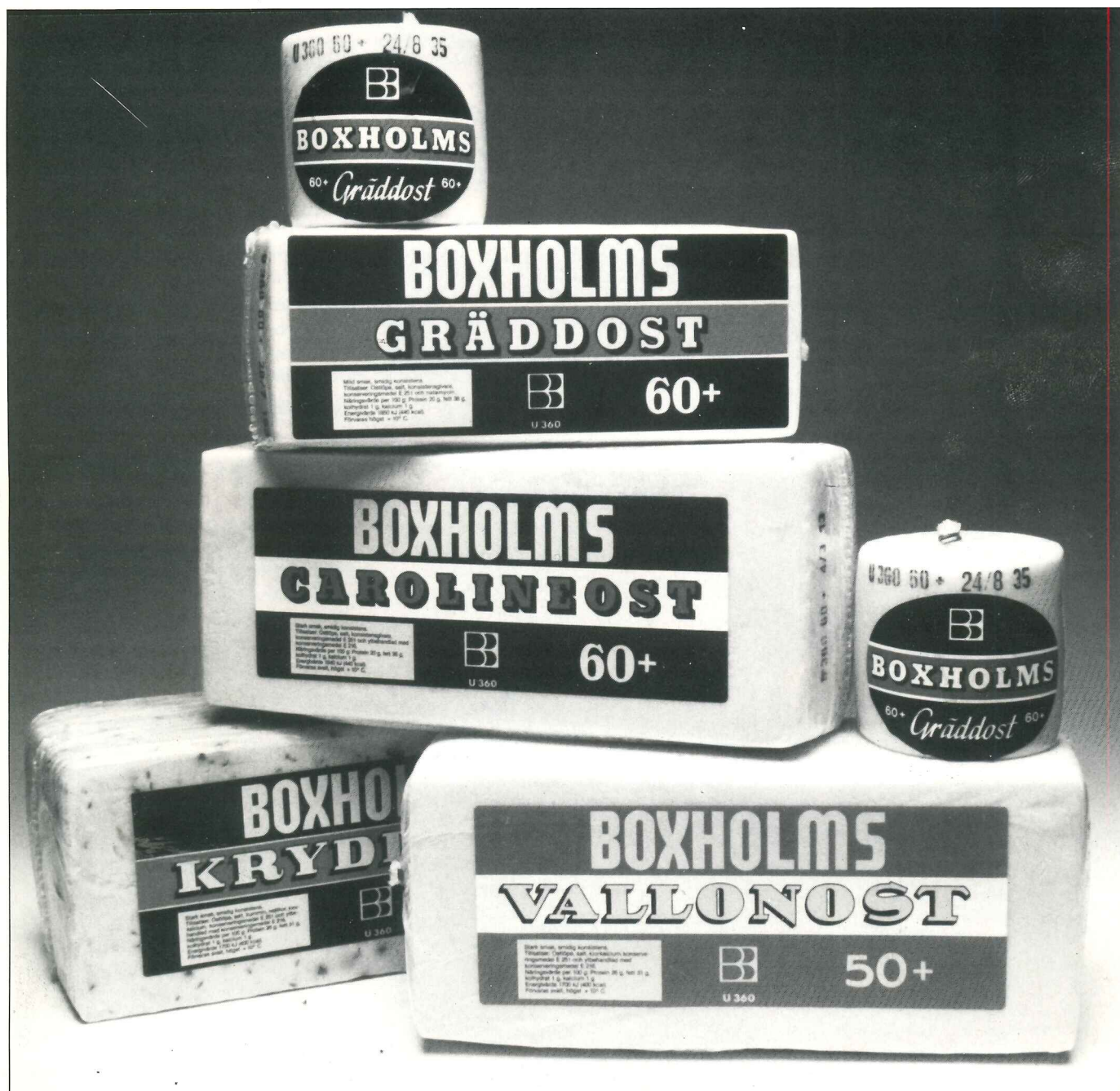


Nr 4 1992

- INFO

Ur innehållet

- Osttillverkningens syfte och mål
- Informationsträffar inom Boxholm Stål AB
- Gratifikationsutdelningar i Boxholm och Björneborg
- Kristinehamn 350 år



Ledare

Boxholms AB har sedan 1985 investerat 120 Mkr i koncernen. Investeringar i Boxholm Stål i dragbänkar, sprickkontrollutrustning, riktutrustning med mera har stärkt företaget. Boxholm Stål är en av Europas modernaste dragerier och är även marknadsledare i Norden.

Boxholm Ost AB har fått ny produktionsutrustning och har fördubblat sin produktion.

Sonoform får ny produktionsutrustning för tillverkning av glasfiberarmerad plast och omsättningen ökar från 20 till 40 Mkr.

ÖW Bolagen har investerat 5 Mkr i ny automatisk gjuterimaskin som vi väntar oss mycket av.

I Björneborgs Jernverks AB har investerats 40 Mkr i maskiner och styrsystem. Stora ansträngningar har gjorts för att förbättra kvalitet och effektivitet. Under året har

dock marknadspriserna sjunkit med ca 30 % vilket skapar helt oacceptabla förluster.

Koncernen gjorde 1991 en förlust i storleksordningen 19 Mkr och förlusten blir större 1992. Reserverna minskar kraftigt och soliditeten blir för låg. Vad gör moderbolaget när ett dotterbolag blöder och gör för stora förluster?

Boxholms AB har alltid försökt att stötta sina dotterbolag och gett dem tid att rätta till fel och brister. När förlusten dock blir för stor kommer man till en gräns som ej går att passera.

Stora ansträngningar har gjorts för att finna en lösning för företaget via kontakter med landshövding Eliasson, som hjälpt till mycket positivt, finansdepartementet, utländska bolag och finansiärer. Vi får tyvärr konstatera att dagens konjunkturläge gör alla parter avvaktande.

Förlusterna i Björneborgs Jernverks AB måste på något sätt stoppas med hänsyn till övriga bolag och deras anställda.

Den enda lösning som återstår är dotterbolagets konkurs.

Det finns dock mycket konkreta diskussioner och planer om ett övertagande av anläggningarna, varulager och orderstock, som skulle ge goda förutsättningar att säkra den fortsatta driften och trygga sysselsättningen för ca 125 personer.

Bengt Åke Bengtsson

AB ALVENIUS INDUSTRIER

Alvenius Industrier har, i hård konkurrens, fått ett avropskontrakt med en ny fransk kund, Dumez, ett byggföretag i Skanskas storleksordning.

Vi skall under ca 18 månader leverera 54 km rörledningar för ett vattenkraftsbygge på Indonesien. Den första leveransen, ca 2 km, gick från oss i slutet av oktober och nästa leverans i december.

Kontraktet är värt ca 4 MSEK och är ett resultat av vår franska agents, Entr Caratelli, satsning på en ny säljare enbart för våra rörsystem. Offertaktiviteten i Frankrike är hög och marknaden ser intressant ut.

Vår agent i Wien, Ulf Isaksson, har efter två års intensivt arbete, nått fina framgångar i Tjeckoslovakien. Förutom stora "snöorder" har vi fått beställning på rörsystem

för dricksvatten. Över 2 km har levererats och nästa avrop kommer snart på det totalt 16 km långa systemet.

En viss generell förbättring i orderingången på exportmarknaderna har vi upplevt de senaste månaderna och vi budgeterar för en ökad fakturering 1993.

Stig Nordquist

ESKILSTUNA VAGNFABRIK

Container för flis

Under senare delen av september och början av oktober har modifieringar gjorts på vår lätta container "Flisan".

Syftet med ingreppet var dels att reducera våra produktionstider dels att kunna använda fler komponenter ur standardsortimentet. Detta tillsammans med ändringar av ofördelaktiga delar i konstruktionen har sänkt produktionstiden med ca 30 %. Försäljningspriset har därför kunnat reduceras med 6 000 kr, varvid köpmotståndet på grund av högt försäljningspris i stort sett försvunnit.

Ganska omgående efter tillkännagivandet av ovanstående ändringar erhöll vi en order på 12 st containers från Sune Carlssons Åkeri AB i Åryd. Intresset från övriga åkeriägare verkar gott och den "nya" containern ser ut att bli väl mottagen på marknaden.

Bengt Sandlund



"Flisan" — Eskilstuna Vagnfabriks lätta container.

Förslagsbelöningar vid Björneborgs Jernverk

Det har under året kommit in många förslag och av dem har 19 belönats. Leif Rosén, produktionschef, säger att en aktiv förslagsverksamhet är mycket viktig och de förslag som kommit in har betytt mycket för produktiviteten och arbetsmiljön.

De största belöningarna har tilldelats Kennet Grönkvist, Birger Johansson och Carl-Henrik Engström.

Kennets förslag innebär att insättningstraversen vid ljusbågsugarna i stålverket har fungerat utan driftsstopp. Idén var att byta ut den moderna elektromagneten på bromsen till ett gammalt beprövat bromssystem. "Idag slipper vi de besvärliga, dyrbara och tidsödande reparationerna, som vi hade tidigare," säger Kennet.

Birger Johansson arbetar i smedjan och hans förslag innebär att samma stubbe (verktygsfixtur) kan användas till två olika sänken. Inte heller behövs några kilar för fästsättning av sänken. Birgers förslag innebär stora kostnads- och tidsbesparingar.

På maskinverkstaden har Carl-Henrik Engström belönats för sitt förslag, skydd



Carl-Henrik Engström, Birger Johansson och Kennet Grönkvist.

för returränna. Vid maskin 702 har det varit problem då spånregnet hamnat i returrännan som förstörts. I rännan läckte olja ut och hälsovadlig rök bildades. Carl-

Henriks förslag gör att idag förekommer inga driftsstopp och dessutom har oljeförbrukningen minskat.

Karin Stjernquist

Kristinehamn 350 år

Torsdagen den 29 oktober var det dags för en av höjdpunkterna under Kristinehamns jubileumsår. Det var just den dagen för 350 år sedan, privilegiedagen den 29 oktober 1642, som den gamla marknadsplatsen Bro fick sina stadsrättigheter. Staden fick namnet Kristinehamn efter drottning Kristina, som var Sveriges regent vid den tiden.

Den stora dagen firades med besök av Hans Majestät Konungen, som invigde Jubileumsmässan. Björkhallen fylldes under tre mässtdagar av ett 60-tal utställare. Mässan var inriktad på näringslivet i Kristinehamn med omnejd. Den gav små och stora företag chansen att visa upp sin verksamhet för allmänheten och många hade tagit tillfället i akt. Här fanns allt från små företag till de stora industrierna, skolor och militären. Alla kunde hitta något som intresserade.

Mässan var mycket välbesökt och vi gladdes åt att många besökte oss som representerade Björneborgs Jernverk i vår monter.

En scen hade byggts upp inne i mässhallen och därifrån gavs musikunderhållning, mannekänguppvisning och visades workout. Björneborgs Squaredance-förening hade en medryckande uppvisning en av mässtdagarna.

Karin Stjernquist



På bilden passerar Hans Majestät Konungen Björneborgs Jernverks monter, där marknadschef Bengt Salomonsson fanns på plats.

Gratifikationsutdelningar



Bengt Åke Bengtsson omgiven av de gratifikationsmottagare som deltog vid högtidligheten på Carlsberg.

Den 7 december hölls traditionell gratifikationsutdelning på Carlsberg för anställda inom Boxholms AB. Boxholm Stål AB och Boxholm Ost AB.

Rune Ahl, Marianne Elisson, Lennart Johansson, Anastassios Kakanelis, Göte Levstad, Bertil Lundström och Jan Thell har pensionerats under året.

Håkan Lundberg erhöll guldlocka och silvernål för 25 års tjänst i företaget.

Pensionärerna uppvaktades med glasvas och förtjänstnålar i guld till dem som vid pensioneringen varit anställda 25 år eller mer i företaget.



Bertil Lundström, som varit anställd nästan 48 år i företaget, får glasvas och guldnål av koncernchefen.

Gratifikationsutdelningar i Björneborg

Den 9 december hölls gratifikationsutdelning på herrgården i Björneborg.

Pensionärer som uppvaktades med glasvas var

Kjell Andersson	27 tjänsteår
Leonid Ennes	5 "
Åke Eriksson	37 "
Egil Hansen	22 "
Bodil Iversen	18 "
Karl-Erik Karlsson	51 "
Evert Lindberg	20 "
Uno Magnusson	36 "
Elsa-Viola Mortensen	21 "
Olle Nilsson	45 "
Sven-Erik Nilsson	17 "
Kerthu Ojanperä	17 "
Lennart Pettersson	23 "
Stig Strömberg	40 "
Eiler Sörensen	45 "
Nils Westman	49 "

Pensionärer med 25 tjänsteår eller mer erhöll även förtjänstnål i guld.



Jan Murman, JanErik Andersson, Laila Lindberg, Bodil Kristofferson och Göran Wahlstedt fick guldlocka och silvernål för 25 års tjänst i företaget.



Gunnar Ljungberg tillsammans med de pensionärer som deltog vid gratifikationsutdelningen på herrgården i Björneborg.

LUCIA

Då i vårt mörka hus, stiger med tända ljus.... Nedför trappan, in i det mörkklagda lunchrummet, skrider luciatåget.

Alldeles nyss var det febril verksamhet i vårt utställningsrum när sexorna bytte om under stoj och glam och lite gnabb. Till slut var de alla utrustade med vita linnen och ljus i händerna. Lite nervöst är det alltid när ungar tågar fram med levande ljus i farlig närhet av de långa flickhåren. Men nog är det mera stämning med sådana än batteriljus! Ljudnivån, som var ganska hög, är nu istället skönt melodisk. Vartefter de närmar sig blir det tyst också i matsalen. Natten går tunga fjät kring gård och stuva... De välkända stroferna är som magiska besvärjelser — kanske inte alla sångarna riktigt vet vad fjät, stuva eller förgäta betyder, men vackra är orden, precis som i gamla psalmer.

Klassen sjunger flera sånger, både på svenska och på finska. Det är en sådan klass, och det passar oss väldigt bra, som har många finstalande bland de anställda. Efterhand släpper högtiden något, särskilt bland killarna, det blir lite fniss och hyss. Flickorna känner mer ansvar för sitt lusande och kastar ett och annat rättande ögonkast i sina mörka lockar. Uttåget är lite mindre ordnat och sången lite snabbare. Men fint var det!

När luciatåget — välförtjänt — förfriskat sig med saft och lussebullar återvänder de till skolan. Kvar i "omklädningsrummet"



Förra årets luciatåg på Alvenius Industrier, en sjätteklass från Nyforsskolan.

ligger glitter, ljusstumpar och något kvarglömt sånghäfte. En svag doft av levande ljus finns i luften. Rummet känns öronbedövande tyst efter stemmet nyss.

Tänk, så många luciatåg som paraderar idag (och för en vecka sedan och om en

vecka), tänk så många pepparkakor som ätits, tänk så många vackra jul- och luciasånger som ljudit runt om i hela vårt långa land! Tack och lov för Lucia, och advents alla ljus, i vårt senhöstmörker!

Else-Marie Olofsson

Informationsträffar inom Boxholm Stål AB

Under vecka 46 har samtliga anställda inom företaget deltagit i informationsträffar där man informerats om affärsidé, kvalitetspolicy, planerings- och utvecklingssamtal samt certifiering av kvalitetssystemet.

Jan-Åke Kristofferson presenterade och kommenterade företagets affärsidé. Han framhöll vikten av att vår affärsidé är förankrad hos och accepterad av alla medarbetare. Utan förståelse och acceptans av affärsidén från medarbetarna i organisationen saknas reell möjlighet att genomföra affärsidén i praktisk verklighet.

I Boxholm Stål AB:s affärsidé skall både ledning, chefer och medarbetare kunna finna praktisk vägledning i sitt dagliga handlande.

Bengt Söderström kommenterade innehållet i företagets kvalitetspolicy. Vårt övergripande kvalitetsmål är att tillverka, lagrhålla och vid rätt tidpunkt leverera produkter med en kvalitet som uppfyller våra kunders specificerade krav och förväntningar. Detta innebär att samtliga anställda i rätt tid skall producera och leverera felfria produkter till nästkommande led i tillverkningskedjan. Produkter som avviker från vår kvalitetspolicy får därför aldrig levereras utan kundens godkännande.

För att säkerställa att avvikelser från vår kvalitetspolicy inte sker har våra operatörer getts befogenheter att stoppa tillverkningen om inte kraven uppfylls.

Vidare informerade Bengt Söderström om vilka förväntningar som kunderna har på produkter som producerats av och levererats från Boxholm Stål.

Tommy Hoff informerade om den förestående certifieringsrevisionen till kvalitetssystemet SS-ISO 9002 som kommer att ske den 21-22 december. Revisionen kommer att utföras av SIS-certifiering (Standardiseringskommissionen i Sverige). Tommy Hoff framhöll vikten av att vi lyckas med certifieringen. Även om vi idag uppfyller fastställda kvalitetskrav kräver vissa kunder att vi kan uppvisa certifikat.



Tommy Hoff informerar om kvalitetssystemet SS-ISO 9002.

Ragne Andersson informerade om införandet av planerings- och utvecklingssamtal (PU-samtal).

Inom Boxholm Stål skall regelbundna PU-samtal genomföras mellan chef/arbetsledare och medarbetare. PU-samtalen skall ske genom enskilda samtal 1-2 gånger per år och kan kompletteras med gruppsamtal exempelvis avdelning, produktionsgrupp etc.

PU-samtalens mål och inriktning skall vara att uppnå resultat genom målsättning och utveckling. Detta kan ske genom att

- förena och anpassa företagets och medarbetarens mål till varandra
- utreda vad medarbetaren vill och kan uppnå
- se på differensen mellan krav och nuläge (insats och kompetens)

- gemensamt sätta mål
- diskutera områden som man i vanliga fall undviker i det dagliga arbetet
- upprätta utvecklings- och handlingsplaner

De gemensamma målen skall vara koordinerade med företagets/avdelningens mål och strategi samt vara konkret formulerade och skall om möjligt vara mätbara i kvantitet, kvalitet och tid. Målen skall vara utvecklande för medarbetaren och utgöra underlag för att förbereda utbildnings- och utvecklingsåtgärder.

Genom införandet av PU-samtal hoppas vi uppnå ett ökat engagemang bland chefer och medarbetare. Ett engagemang som kan bidra till utveckling för både företag och medarbetare.

Ragne Andersson

Samarbetsavtal om frisk- och hälsovård

Mellan Fundia Steel AB i Boxholm och Boxholms AB med dotterbolagen Boxholm Stål AB och Boxholm Ost AB har samarbetsavtal träffats avseende frisk- och hälsovård.

Detta innebär att Boxholms AB med ovan nämnda dotterbolag inte kommer att förnya avtalet om företagshälsovård med Skogs- och Lantbrukshälsan AB i Boxholm.

Samarbetsavtalet med Fundia Steel AB innebär att Boxholms AB, Boxholm Stål AB och Boxholm Ost AB genom anslutning köper hälsovårdstjänster från Fundia Steel AB. Avtalet gäller fr o m 1 januari 1993.

Fundia Steel har påbörjat ombyggnad av Brukshotellens källarvåning som skall inredas till frisk- och hälsovårdsloualer. Anläggningen beräknas vara klar under januari månad. För att leda verksamheten kommer en sjukgymnast att anställas.

Ca 450 anställda kommer att omfattas av verksamheten.

Med den nya inriktningen, frisk- och hälsovård, hoppas vi att vi på ett bättre sätt än kanske tidigare kunna bedriva en aktivare förebyggande hälsovård i syfte att undvika belastningsskador och i ett så tidigt skede som möjligt aktivera rehabiliteringsinsatser.

Ragne Andersson

Osttillverkningens syfte och mål

Bröd, ost och vin har sedan uråldriga tider utgjort grundstommen i den dagliga kosten hos alla de gamla kulturfolken runt Medelhavet och intar fortfarande samma framskjutna plats på matsedeln.

Även i Sverige har osttillverkningen gamla anor. Under senare medeltiden var ostberedning, tack vare klostren, allmänt utbredd och under Gustav Wasas regeringstid fick den ett betydande uppsving, då holländsk boskap med sina skötare infördes i vårt land.

Syftet och målet med osttillverkningen är att överföra mjölkens viktigaste beståndsdelar, proteinerna och fettet, i ett lagrings- och njutbart skick.

Grunden för en bra ostproduktion lägges redan hos mjölkbonden. En god sammansatt foderstat jämte ett bra avelsarbete, tillsammans med god hygien leder till en mjölk som ger ostmejeriet en god förutsättning för en bra produktion.

Mjölkproduktionen i landet var 1990, 3 434 Mkg och producerades av ca 550 000 kor fördelade på 25 000 leverantörer. Ca 30 % av den totala mjölmängden går till ostproduktion.

Nästan all mjölkning sker numera med mjölkmaskiner. Mjölken transporteras till speciella kyltankar där mjölken förvaras vid 2-4°C tills transporten till mejeriet sker. Innan leveransen till mejeriet görs en omfattande kontroll. Prover såsom fett- och proteinhalt, fryspunktkontroll och den hygieniska kvaliteten bestäms med jämna mellanrum. Transporten till mejeriet sker med speciella tankbilar försedda med mät- och pumputrustning.

Väl framme vid mejeriet uttages prov för fetthaltsbestämning och bakteriologisk kontroll. Före ystning måste mjölken värmebehandlas (pastöriseras), vilket innebär uppvärmning till 70-71°C. Detta gör att alla sjukdomsalstrande och oönskade bakterier avdödas och man får ett säkrare ystningsförlopp.

Ostproduktionen inom landet uppgick 1991 till 114 500 ton och vår ostkonsumtion är ca 15,5 kg/capita.

Det ostsortiment som utbjudes här i landet får anses som rikt. Antalet ostsorter som tillverkas uppgår till flera hundra, många då rent lokala. Mera kända har endast ett femtiotal blivit och kanske ännu färre har fått betydelse inom handeln.

Man indelar osten i två stora grupper, löpe- och surmjölkost. I vårt land är löpeosten den vanligaste, exempelvis Herrgård, Svecia och Hushållsost. Ett exempel på surmjölkost är kvarg. Osten indelas i fyra grundläggande fetthaltsklasser.

1. Gräddost	38%
2. Helfet	28%
3. Halvfet	17%
4. Lättost	12%

Fettinnehållet uttryckes i gram/100 gram produkt. Givetvis förekommer även fettinnehåll som avviker från dessa huvudgrupper.

Vid osttillverkning är det sju principiella steg som alltid förekommer:

1. Mjölkens förbehandling
2. Mjölkens koagulering
3. Ostmassans brytning
4. Vasslens avskiljning
5. Ostmassans syring
6. Pressning och saltning
7. Ostens packning och lagring

Hur dessa moment utföres varierar givetvis på olika produktionsplatser och måste varieras beroende på vilken ostsort och typ som skall tillverkas, men i stort sett sker följande:

Den pastöriserade mjölken pumpas till ystningstanken, fetthalten justeras så att rätt fetthalt i slutlig produkt erhålles. Syrakultur tillsättes, vilken har stor betydelse för den blivande ostens mognadsförlopp. Mjölken tempereras till ca 31°C och löpe tillsättes. Mjölkens protein, som till 80%

består av kasein (ostämne), fälls ut av löpet och bildar ett finmaskigt nät av mjölkmassan. Mjölken har koagulerat. Koaglet "brytes" d v s sönderdelas i tärningar med speciellt skärverktyg.

När ostmassan sönderdelats vidtar omrörningen och värmningen. Detta tillsammans gör att osttärningarna drar ihop sig och avger vassle, innehållande bl a mjölksocker och en del proteiner. Ostkornen blir efterhand allt fastare. Vasslan tappas av och ostmassan formas och pressas.

Den färdigpressade osten, rund eller fyrkantig, lagesaltas i de flesta fall från ett antal timmar till flera dygn. (Tiden varierar beroende på ostens storlek). Saltningen ger osten dels en viss saltadels stärker ytan så att den bibehåller sin form. Efter saltningen varmlagras osten för att få igång mogningen snabbare. Före den slutliga lagringen måste ostens yta skyddas mot uttorkning och mögelangrepp, antingen genom vaxning — paraffinering eller packning i plastmaterial. Ostens utveckling till speciell ostsort påbörjas redan i ostkaret och fortsätter att utvecklas genom den efterföljande lagringen under olika lång tid vid olika temperaturer tills den får sin slutliga konsistens, smak och arom.



Mathias Carlsson och Arne Andersson fördelar ostmassan i formarna.

Några fakta om Boxholm Ost AB

Boxholms Ost har gamla anor. Redan i början av 1890-talet anlades mejerier vid Boxholms bruk, Mellansjö och Somvik, dit närboende arrendatorer kunde leverera mjölken. För att underlätta leveransen till dessa mejerier anlades vägar och även en av bolagets bogserbåtar samlade upp mjölken från gårdarna runt Sommen.

Sedan 1939 ligger nu mejeriet i Boxholm. Företaget har tjugotalet anställda och tillverkar årligen ca 1 300 ton ost, vilket utgör 1 % av landets totala ostproduktion. Den mest kända av våra ostar är kanske Boxholms 1-kg Gräddost men även Vallon-, Caroline- och Kryddostarna har länge varit med i vårt sortiment. Vidare görs va-

forts. på sid 8



Box 200
590 10 Boxholm

FÅR EJ EFTERSÄNDAS

Returneras till avsändaren
med anteck. om ny adress

Adressfält:

Att blanda lagom

Även om entusiasmen var stor i början när svenska Ericsson Information och finska Nokia fusionerades till Nokia Data märktes snart olikheter i kulturerna, främst vad det gäller synen på planering. Svenskarna ville planera länge och noga. Finnarna ville handla direkt. Och svenskarnas "lagom" stötte ofta emot finnarnas "perkele". Det är inte så alldeles lätt att sammanjämka nationella särdrag, eller ens att slå ihop två företag inom samma land.

ABB å sina sida talar om betydelsen att behärska "the art of being local everywhere". Vilket innebär att vara finsk i Finland, fransk i Frankrike och japansk i Japan. Detta fordrar nyfikenhet, lyhördhet, ödmjukhet och en vilja att förstå andra människors sätt att tänka.

Som exempel visar japanen oftast endast femtio procent av vad han tycker, tänker och känner. Han har i allmänhet behov av personliga och långsiktiga affärsförbindelser. Väl känt är ju också att (särskilt) österlänningar tycker genuint illa om att tappa ansiktet. I Japan har de mycket långa arbetstider — 12-13 timmar om dagen anses lite. Dessutom nästan ingen semester. Att arbeta ihjäl sig, som på japanska t o m fått en särskild term — karoshi — är förstås inget att ta efter. Att känna till förhållandena kan ändå vara bra.

Fransmän kan vara mycket utagerande, ja nästan aggressiva, och förstår inte att den mer försiktiga svensken tar illa upp. Fransmännen gör allt för att få igång konflikter — svenskarna gör allt för att undvika dem. Även andra förhållanden kan vara ganska olika. Som t ex systemen för utbildning, löneförhandlingar, skatter — och inte minst "Systemet".

Ett verktyg för att förstå olika kulturer kan vara "Takt och ton i EG. Din affärskulturguide" författad av John Mole, som av Financial Times valdes till årets affärsbok 1990.

Carta-gruppen har utarbetat en modell i sex steg för att fläta ihop olika kulturer:

Steg 1

Förstå särdragen både i den egna kulturen och den främmande.

Steg 2

Fastställ vad slags anpassning som behöver göras.

Steg 3

Informera och utbilda.

Steg 4

Skapa symboler (rutiner, kläder, logotyp) för den gällande kulturen.

Steg 5

Besök varandra. Täta personliga kontakter är viktiga för överföring av värderingar

och kultur. För att uppnå bästa förståelse måste man mötas både på borta- och hemmaplan.

Steg 6

Lyssna och följ upp. Var uthållig och konsekvent.

(Källor: "Finland levererar" nr 2 1991, artikel av Ulla Mogestad; Eskilstuna-Kuriren; Personally Yours; SAF-tidningen)

Redaktionskommittén ber att få

tillönska alla

God Jul och Gott Nytt År

forts. från sid. 7

rianter på gräddlimpan genom tillsats av bl a paprika eller gräslök. På senare tid utgör pizzaosten en stor del av vår produktionsvolym.

Vi marknadsför själva våra produkter och är i stort sett rikstäckande. Vår ambition är att satsa på produkter med god kvalitet och en snabb service till våra kunder och vi har på så sätt byggt upp en nisch.

"Utan osten vore Du ej den Du är, tänk på att det dock gives en kostens treenighet som är grundvalen för all kultur, Brödet, Vinet och inte minst Osten".

Cheese på Er!

Stig Carlsson



*För anställda inom
Boxholms AB-koncernen*

*Box 200
590 10 BOXHOLM
Tfn 0142-525 10*

*Ansvarig utgivare:
Bengt Åke Bengtsson*

*Utgivningsmånad:
December 1992*

*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.