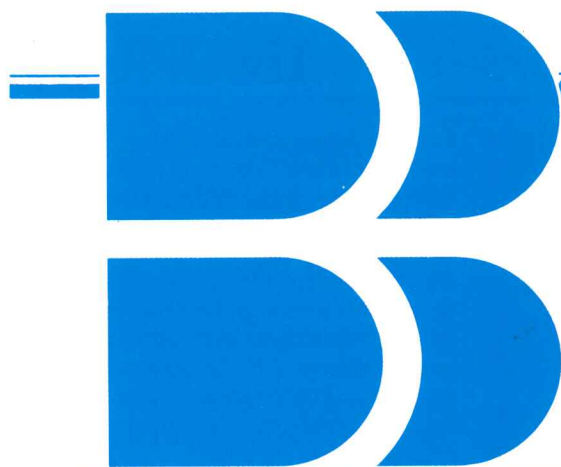


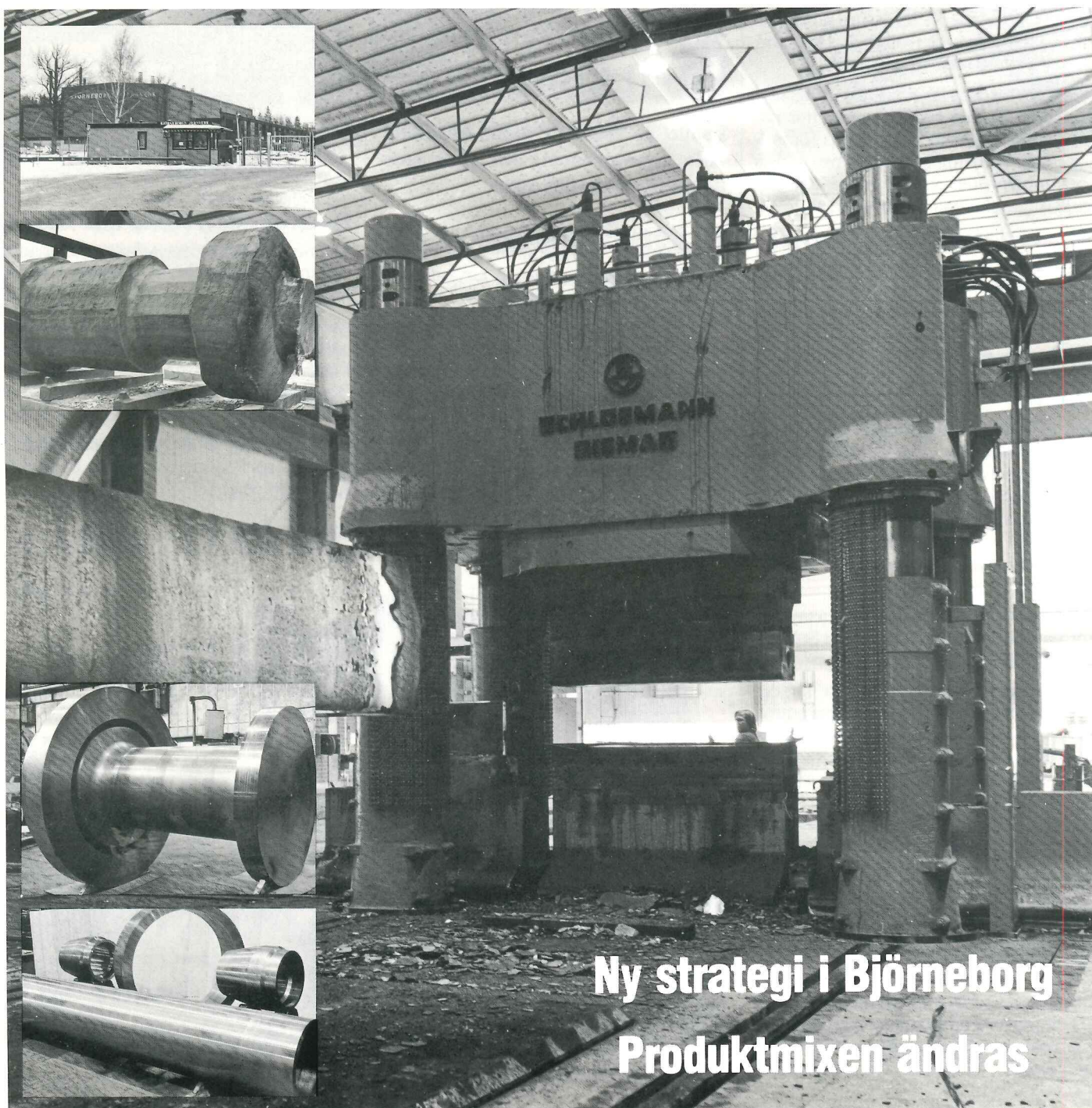


Nr 1 1989

- INFO

Ur innehållet

- Ny strategi i Björneborg
- Boxholms AB i nytt kontor
- Koncernens tertialbokslut
- Rapporter från dotterbolagen



Ny strategi i Björneborg
Produktmixen ändras

Hot och möjligheter



Bengt Åke Bengtsson, koncernchef.

Inför 90-talet står vi inför stora förändringar som kommer att påverka våra företag och därmed våra arbeten!

Det är därför angeläget att alla i företaget engagerar sig och funderar över hur påverkas mitt arbete av omvärldens förändring. Det kan innebära hot men också stora möjligheter om vi är lyhörda och gemensamt planerar för framtiden.

Några exempel

Miljövården kräver med rätta en minskad freonanvändning. För Sonoform innebar detta till en början ett mycket stort hot. Genom investeringar i nya material och maskiner kommer vi att klara miljökraven och vända hotet till en möjlighet att ta nya marknader.

Den aviserade **avregleringen inom jordbruket** kommer att medföra större import av ost. Eventuellt slopade importavgifter utgör ett konkurrenshot för oss samtidigt som exportmöjligheterna kan öka. Vårt inarbetade varumärke och höga kvalitet skapar en stark plattform för fortsatt expansion.

Den svenska bilindustrin som är en mycket stor kund till Boxholm Kalldraget Stål AB blir **mer och mer internationell**.

De svenska underleverantörerna får det tuffare i framtiden. Den gemensamma marknaden medför att nuvarande prisdifferenser i olika länder kommer att utjämnas. Ökade produktionskostnader kan i framtiden svårligen kompenseras med höjda priser. **Effektiviseringskraven i företagen kommer därför att höjas.**

Redan gjorda investeringar och en effektiviserad lagerhantering samt möjlighet till viss bearbetning av våra kunder kommer att ytterligare stärka positionerna för Boxholm Kalldraget Stål AB.

Björneborgs Jernverks AB har under lång tid kämpat med olönsamhet. **Avvecklingen av kärnkraften kommer att medföra ökade energipriser.** Vi köper för närvarande

elenergi för 19 Mkr. Nyligen har elpriset höjts med 9%, vilket utgör en ökad kostnad med 1,71 Mkr årligen.

Vi är av flera skäl tvingade att vidta mycket kraftiga förändringar för att göra Björneborgs Jernverks AB lönsamt. Olönsamma produkter kommer att tas bort kombinerat med en förändrad organisation, som svarar mot marknadens krav.

Den förändrade organisationen kommer tyvärr att innebära personalminskningar. Det är min starka tro att planerade åtgärder, om dessa genomföres snabbt och kraftfullt, kommer att leda till ett tryggt företag med goda utvecklingsmöjligheter.

Bengt Åke Bengtsson

Boxholms AB i nytt kontor

I slutet av augusti flyttade Boxholms AB:s koncernledning och administration till nytt huvudkontor.

Det nya huvudkontoret, som är beläget endast några hundratal meter från det gamla, har under senare år använts som kontor av Boxholms Såg AB. Tidigare har byggnaden använts som tjänstebostad.

Kontoret, som är ca 280 m² inklusive arkiv och förrådsutrymmen, är helt anpassat till nuvarande organisation och administration.

Det tidigare huvudkontoret byggdes 1973 och anpassades då till det "gamla" Boxholms AB:s ledning och gemensamma administration (ca 1 370 m²).



Det nya huvudkontoret.

I och med den omstrukturering som skett inom Boxholms AB, med ändrade ägarförhållanden och bolagiseringar, har behovet av kontorslokaler för nuvarande Boxholms AB minskat. Sedan 1986, då BT Industries AB övertog dåvarande Sorbus AB:s verksamhet, har en stor del av kontorslokalerna hyrts ut till BT Warehouse Systems AB. Då deras behov av ytterligare kontorslokaler ökat var det naturligt med en försäljning av hela huvudkontoret till dem.



Laila Thörn och Marie-Louise Sjögren tycker att arbetsmiljön på det nya kontoret är den bästa tänkbara.

Dataavdelningen kvar tills vidare

Kvar i det gamla huvudkontoret är tills vidare personalen inom Boxholms AB:s dataavdelning.

Dataavdelningen kommer i början av nästa år att flytta till nya lokaler som kommer att uppföras i anslutning till Boxholm Kalldraget Stål AB:s huvudkontor.

Tillbyggnaden blir ca 210 m² och inkluderar även ny konferenslokal för Boxholm Kalldraget Stål AB.

Gösta Kindström

Koncernens resultat

- Kraftig negativ resultatavvikelse för koncernen orsakat av pressproblem och höga kostnader i Björneborgs Jernverks AB.
- Övriga bolag har ett resultat enligt plan eller bättre.
- Under åren 1988-89 har koncernen investerat i maskiner och byggnader för 50 Mkr av egna kassamedel.

Som framgår av nedanstående tabell beräknas resultatet i förhållande till 1988 att försämrats med 11 Mkr för koncernen.

Det är viktigt att framhålla det självklara i att ett företag måste ha en god vinst för att kunna överleva.

Koncernens möjligheter till utveckling möjliggöres genom att resultatet av våra samtliga aktiviteter resulterar i ett så stort positivt resultat att möjligheterna till investeringar i koncernen kan fortgå.

Det är lätt att inse att när investeringarna för 1989 blir ca 35 Mkr och vårt resultat beräknas till 7 Mkr är denna ekvation på sikt omöjlig.

En tillfredsställande resultatnivå i koncernen för 1989 borde ha varit en vinst på 30 Mkr.

Även om den resultatförbättring som erfordras verkar stor så bedömer jag möjligheterna som goda att uppnå våra resultatmål om vidtagna och planerade åtgärder i Björneborgs Jernverks AB genomföres på ett snabbt och effektivt sätt.



Ekonomidirektör Mats-Ola Olsson

Några nyckeltal inom koncernen

- I medeltal producerar varje anställd för 1,2 Mkr/år.
- Maskiner och byggnader representerar ett värde av 255 000 kr per anställd.

BOXHOLMS AB KONCERNEN

RESULTAT FÖRE BOKSLUTSDISPOSITIONER OCH SKATT (MKR)

	Utfall 1987*	Utfall 1988	Utfall 31/8 -88	Utfall 31/8 -89	Prognos 1989
SONOFORM AB	+ 0,7	+ 1,1	+ 0,8	+ 1,7	+ 2,5
BOXHOLM OST AB	+ 2,0	+ 1,7	+ 0,9	+ 1,3	+ 3,1
BOXHOLM KALLDRAGET STÅL AB	+ 15,0	+ 22,5	+ 11,7	+ 14,2	+ 22,6
BJÖRNEBORGS JERNVERKS AB	+ 1,2	+ 1,1	+ 2,0	— 11,2	— 15,7
KONCERNGEMENSAMMA KOSTNADER, EO POSTER SAMT ELIMINERINGSPOSTER	— 7,0	— 8,0	— 6,0	— 1,4	— 5,4
SUMMA	+ 11,0	+ 18,4	+ 9,4	+ 4,6	+ 7,1

*OBS! Björneborgs Jernverks AB förvärvades 1988-01-01.

Kraftfull satsning på data inom koncernen

Moderbolagets dataavdelning har tillsammans med personal inom och utom koncernen undersökt hur koncernens framtida informationssystem skall se ut.

Undersökningen har resulterat i inköp av dataprodukter från IBM samt inköp av system från ENTRA SYSTEM AB.

Nedanstående bild visar översiktligt systemets uppbyggnad.

Tidplan

Införandet av det nya informationssystemet kommer att ske i olika etapper. Den första etappen innebär följande:

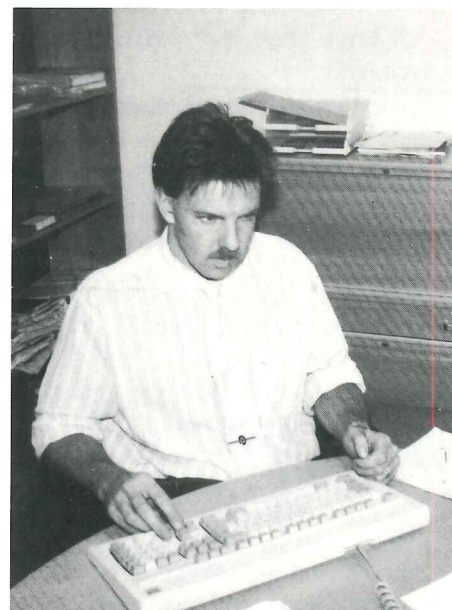
- Alla bolag i koncernen erhåller ett nytt ekonomisystem i drift fr o m 1 januari 1990.
- Under våren 1990 skall övriga rutiner som idag finns i den gamla Digitalmiljön ersättas med nya rutiner.
- Ovanstående etapper beräknas vara avslutade 1990-06-30.

Vad blir fördelarna med ett modernt datasystem?

Införandet av det nya datasystemet innebär att koncernen får tillgång till ett helt integrerat system för de flesta administrativa uppgifter. Integrationen innebär att det som en gång har registrerats i systemet inte skall behöva registreras på nytt, samt att "arbetsverktyget" är enhetligt och likvärdigt för användarna.

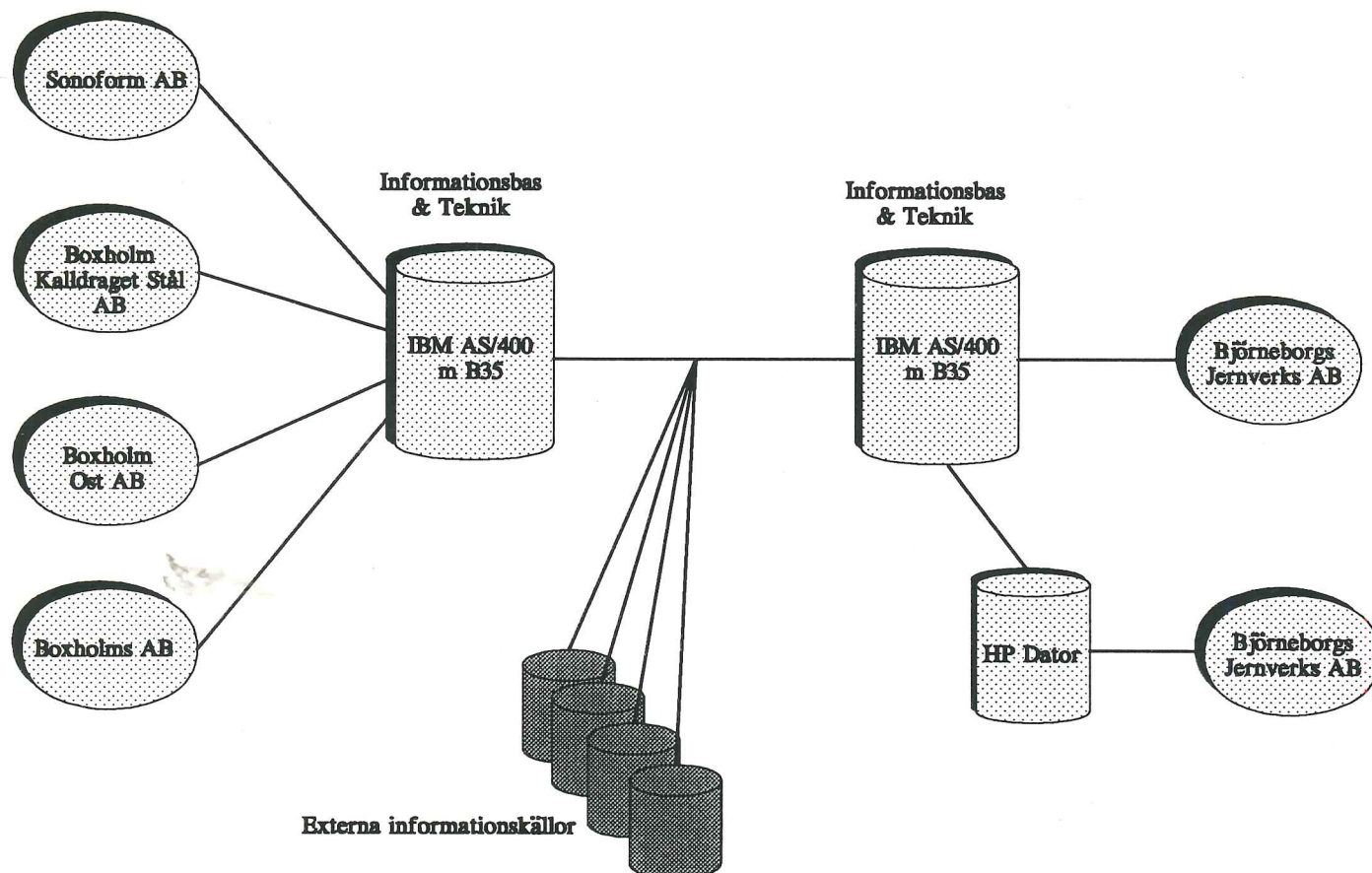
Informationssystemet skall även presentera bättre och snabbare underlag för olika beslut, så att kapitalbindning i varulager, kundfordringar etc blir effektivare.

Som avslutning vill jag säga att det är viktigt att vi alla gemensamt ställer upp vid införandet av systemen så att vi så fort som möjligt kan börja utnyttja de möjligheter som systemen kan ge.

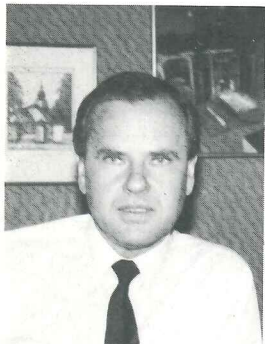


Peter Berthagen, datachef för Boxholms AB-koncernen, tillträdde sin befattning under mars månad i år.

Informationsnätverk



Varsel och Förhandlingar



Fr o m 21 aug. är Gunnar Ljungberg anställd som verkställande direktör för Björneborgs Jernverks AB.

Nu vidtager vi kraftfulla och tyvärr smärtsamma åtgärder, för att Björneborg skall bli livskraftigt.

MBL-förhandlingar om planerade åtgärder såsom organisationsförändringar, turordningar etc inleddes fredagen den 20 oktober.

Varsel har meddelats länsarbetsnämnd och berörda fackliga organisationer och gäller fr o m den 23 oktober. Varslet omfattar 75 personer och varseltiden är 4 månader.

Vi har haft omfattande driftsstörningar i vår smedja före och efter semesterperioden i samband med en omfattande ombyggnad av smidespressen. De flesta problemen är nu undanröjda och vi räknar med en god produktionstakt under resten av året.

Detta har inneburit stora förluster och vårt resultat är katastrofalt dåligt. Men även den "normala" verksamheten har kraftigt ökade kostnader och lönsamheten är alltför dålig.

Ny strategi

Vi skall lämna bakom oss en period med volymtänkande. Nu gäller inte längre att vi enbart skall fylla vår produktionskapacitet. Vi skall rikta in oss på för oss och kunden lönsamma produkter. Smedjan är vår unika resurs som motiverar vår närvaro på marknaden. Den skall vi se till att bli effektiv och utnyttja till produktion av höglönsamma detaljer.

SAGA-projektet med leveranser till offshore är en stor framgång för Björneborg. Det projektet visar att vi har kunskaper, bra metallurgi, kan vara tillförlitliga och effektiva. Vi har växande leveranser av stora plattor för plastverktyg. Vi har en bred kundkrets. Nu skall vi satsa vidare på effektivitet och enkelhet och vi skall arbeta med lönsamma produkter.

Vi har möjligheter!

Gunnar Ljungberg



"Det är som att välja mellan pest och kolera", säger Metallordföranden Kennet Pettersson. "Det är tungt när folk får gå men samtidigt måste vi bära egna kostnader. Det håller inte i längden att få bidrag från andra delar av koncernen.

Varslet på 75 personer anser jag dock vara väl drastiskt".



"Det var väntat att något skulle komma, men att det skulle bli 75 personer var det ingen som trodde. Stämningen är dämpad och orolig innan man får veta turordningen", säger PTK:s representant i styrelsen, Kent Öberg.

Tillverkning av Box- och Pindetaljer i full gång

Björneborgs största order någonsin (50 Mkr) tillverkas nu för fullt. Det var i april/maj i år som avtalet med Aker Stord, Norge, blev klart om tillverkning av Box- och Pindetaljer. Aker Stord är underleverantör till Saga Petroleum.

Box respektive Pin är kopplingsdetaljer som skall ingå i förankringen av en ny oljeplattform som skall placeras i Nordsjön på 310-350 meters vattendjup. Förankringen av denna sk sträckstagsplattform tillgår på följande sätt:

En Box svetsas fast i ena änden av ett 12 meter långt rör och en Pin i den andra. Rören kan härigenom skruvas ihop och förankra plattformen till botten. Fyra rörsträngar från varje hörn av plattformen ned till botten utgör hela förankringen. Plattformen boxeras ut, vattenfylls delvis, rören skruvas ihop varefter vattnet pumpas ut igen. På så sätt erhålles en förspänning av rörsträngarna, därav namnet sträckstagsplattform.

Kostnaden för plattformen är ca 23 miljarder varav förankringen inklusive alla delar utgör 1 miljard kronor.

Tillverkningen, som startades för några månader sedan, går som planerat och ordern skall vara slutlevererad i mitten av nästa år.



"Kvalitetskraven är mycket höga. Bristar en detalj i en rörsträng kommer även övriga att brista. Vi har därför fått genomföra ett omfattande och dyrt kvalificeringsprogram för drygt 1 Mkr för att bevisa att vi kan klara kraven. Hitintills har produktionen klarat detta utan problem", säger överingenjör Henning Olsen, chef för FoU i Björneborg.

Nya investeringar i bandsåg och karusellsvärv

En bandsåg av märke Kasto har fr o m vecka 37 tagits i drift på maskinverkstaden. Sågen har en skraddarsydd kringutrustning för att kunna optimera riggningen av våra olika produkter.

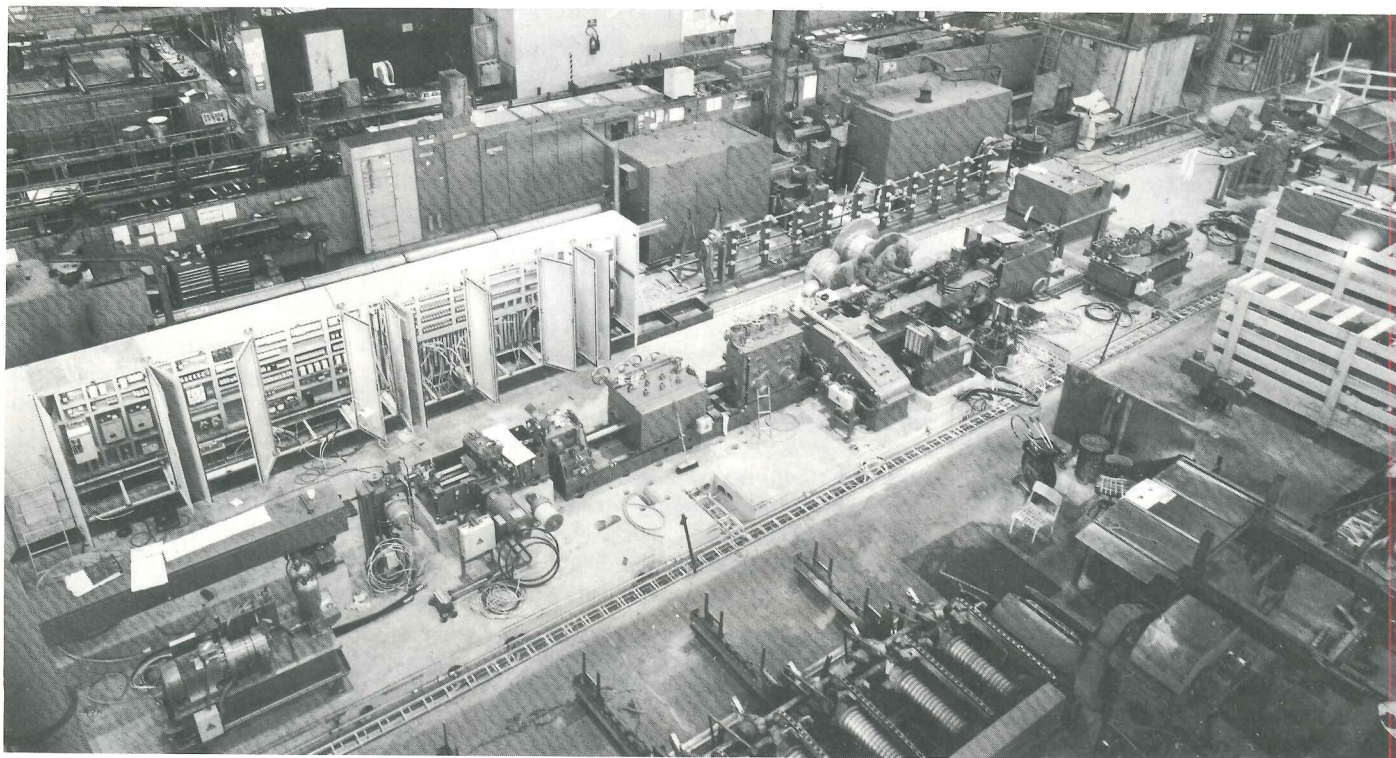
Detaljer med mått upp till 1360 x 1460 mm kan kapas.

En CNC-styrning av längdmått mellan 15 mm upp till 8 000 mm och med 80 längdkombinationer öppnar möjligheter för viss obemannad drift. En lasermättningsutrustning för att underlätta riggningen finns också.

Detaljer såsom råsmidda stänger, hylsor samt maskinbearbetade detaljer som tidigare skars med gas eller som det gjordes en djupstickningsoperation på kommer fortsättningsvis att sågas. Detta medför ökad tillgänglighet i maskinverkstaden samt i smedjans skärverkstad.

Forts. sid 8

Nya ringdragbänken



Den nya ringdragbänken under installation i drageriet – en investering på 14 Mkr.

Produktion

Produktionen i drageriet följer helt upp-
gjorda planer d v s 101% av budget trots
att drageriet sedan semestern mera liknat
en byggarbetsplats med lastbilar, gräv-
skopor och gjutmaskiner i lokalen.

Anledningen är installationen av en ny
högmodern ringdragbänk, en investering
som beslutades i juni 1988.

Den 70 m långa anläggningen tas i drift
i mitten av november och den innebär
ett betydande kapacitetstillskott i vårt
drageri. Maskinen, som skall dra dimen-

sionerna 10 till 32 mm runt, kostar 14 Mkr
och leverantör är Schumag AG, Väst-
tyskland.

Med denna investering och den investering
som gjordes 1985 i Europas modernaste
stängdragbänk för 11 Mkr, har produktionen
av kalldraget material säkrats för
lång tid och framtida investeringar kommer
att inriktas på vidareförädling och
fortsatt anpassning till våra kunders
önskemål.

Bengt Söderström



*"Investeringen i den nya ringdragbänken
innebär ett betydande kapacitetstillskott
i vårt drageri", säger Bengt Söderström,
produktionschef Boxholm Kalldraget
Stål AB.*

Marknadsläge

Konjunkturen är fortfarande god, även
om vi idag ser ut att vara inne i en något
lugnare period.

Orderingången under augusti och septem-
ber har väl motsvarat budget och vår
orderstock uppgick den 13 oktober 1989
till 5 348 ton.

Utleveranserna under augusti och septem-
ber har varit ca 100 ton lägre än budget
beroende på att vi haft ganska stora luckor
i vårt lager, ett förhållande som vi syns få
leva med under resten av det här året.

Kurt-Lennart Helgesson

Nytt informationssystem

Inom Boxholm Kalldraget Stål AB har
man bildat en beslutsgrupp för införandet
av det nya informationssystemet. Gruppen
består av:

Tor-Erik Kierman, bitr ekonomichef
Lars-Åke Andersen, produktionsplanerare
Per Hallin, order och fakturering
Gunnar Bjurström, kvalitetschef
Kurt-Lennart Helgesson, försäljningschef
Anita Thell, materialinköp
Bengt Söderström, produktionschef
Peter Berthagen, representant för moder-
bolaget.

Tor-Erik Kierman, ordförande i gruppen,
kommenterar införandet av det nya data-
systemet så här:

"Det är en fördel om flera företag i koncer-
nen kan använda samma system, men i sin
egen tappning. Det är också en fördel att
ha ett standardsystem som kan underhållas
av leverantören. Däremot måste man vara
aktsam med att göra ingrepp i standard-
programvaran, dock är det möjligt att
göra utökningar med egna skraddarsydda
lösningar på sidan om, som komplement.

Siktet är inställt på att vi skall köra igång
ekonomi- och inköpsfunktionerna till
årsskiftet. För order-fakturering-lager och
produktionsstyrning har vi tänkt igång-
körningsdatum 1 april 1990.

När vi efter övergången har en stabil
driftnivå kan vi under hösten 1990 börja
ta i drift de nya funktioner som finns i det
inköpta systemet".

Boxholm Ost AB

7,2 km gräddost till jul

Inom Boxholm Ost förbereder man sig nu för fullt inför den stundande julruschen. Lagret är välfyllt och snart börjar utleveranserna för julhelgen.

Det är gräddosten som är mest efterfrågad. Inte mindre än 60 000 st 1-kilos gräddostar kommer att utleveras fram till vecka 49. Om man lägger ut ostarna efter varandra motsvarar detta en sträcka på 7,2 km. Nästan hela vägsträckan Boxholm – Sommen med enbart gräddostar.

Dessutom kommer ca 3 000 extra presentkartonger med ost att levereras till jul.

Håller ställningarna

Boxholm Ost håller i stort sett sina ställningar vad det gäller produktion och försäljning. Faktureringen ligger för närvarande något under budget men det kommer man att ta igen till årets slut.



Välfyllt ostlager inför julruschen.

Sonoform AB

Vad gör vi?

Sonoform tillverkar detaljer i polyuretan, s k flexibelt integralskum. Produkter är i huvudsak armstöd till kontorsmöbler och dörrhandtag till lastbilar. Vi är till 100% legotillverkare, vilket innebär att konstruktion och design görs av våra uppdragsgivare med teknisk assistens av Sonoform. Vi svarar för produktion av detaljerna. Produktionen av en produkt kan pågå mellan fem och tio år.

Position på marknaden

Sonoform är idag den ledande tillverkaren i Skandinavien av denna typ av produkter. Denna position har uppnåtts tack vare målmedveten satsning på tekniskt kunnande kring det material vi arbetar med samt en rationell och effektiv produktion där kvalitet och leveranssäkerhet är de viktigaste honnorsorden.

Trots att vi är ett relativt litet företag med en omsättning 1989 på ca 20 MSEK och 28 anställda, är vi stora i vår nisch, vilket överensstämmer med målsättningen i Boxholms AB-koncernens affärsidé.

Utveckling

Omsättningen har det senaste året ökat med hela 25%. Det är ett resultat av att i stort sett samtliga kunder har ökat sin försäljning. Samtidigt har några av konkurrenterna slutat att tillverka vår typ av produkter, varför vi fått ta över flera intressanta affärer. Ett flertal nya produkter har dessutom konstruerats och börjat tillverkas.

Det är dessa nya produkter som skall ligga till grund för vår tillverkning de närmaste

fem åren. En lång planeringstid är med andra ord viktig för rätt produktmix och beläggning i fabriken. Något marginaltänkande kan inte tillåtas vid kalkyleringen. Varje affär måste kunna uppfylla våra grundläggande lönsamhetskrav.

Den kraftiga tillväxten har inneburit ökade krav på produktionspersonal och administration. Vi har trots generell brist på arbetskraft kunnat rekrytera fina medarbetare som snabbt kunnat sätta sig in i sina arbetsuppgifter. Övertid och skiftgång har under flera perioder varit en förutsättning för att klara ett av honnorsorden – **Leveranssäkerheten.**

Problem

Det största hotet för verksamheten har varit kravet på avveckling av freon senast 1991. Tack vare ett aktivt samarbete med Bayer, vår huvudleverantör av kemikalier, har vi erbjudits en teknisk lösning som gör att vi klarar denna så viktiga miljöanpassning inom angivna tidsramar. Miljöanpassningen är och kommer att vara vår huvuduppgift 1990.

Lösning på miljöproblemet var en förutsättning för att få tillstånd för utökad produktion, vilket länsstyrelsen tillstyrkte den 1 oktober i år. Länsstyrelsens nya tillstånd innebär att vi får tillverka 350 ton polyuretan. Det gamla tillståndet var på 190 ton och det utnyttjades till 100% redan 1988.

Framtid

Den ökade efterfrågan har lett till en investering i en femte integralsmaskin, vilket ökar vår kapacitet för denna vår huvudprodukt med 20%, motsvarande ca 5 MSEK i omsättning.

Som en framtidssatsning har vi också investerat i en maskin för tillverkning av ett kompakt material i polyuretan. Det är ett plastliknande material som kan användas för kåpor till t ex datorer. Vi hoppas att denna produkt inom en treårsperiod skall kunna svara för minst 20% av omsättningen. En viktig fördel med produkten är att den är miljövänlig redan från början.

Vi skall också öka våra exportaffärer i Europa.



Bo Silén, VD Sonoform AB

Resultat

Omsättningsökningen har lett till en kraftig resultatförbättring jämfört med 1988. Vi räknar med att nettoresultatet 1989 blir minst 2,5 MSEK, vilket är en dryg fördubbling av 1988 års resultat.

Vem kunde drömma om denna utveckling när budgeten lades för ett år sedan och miljöhotet låg som ett svart åskmoln över Stoeryds industriområde i Tranås?

Bo Silén

BOXHOLMS AB

Box 200
590 10 Boxholm

FÅR EJ EFTERSÄNDAS

Returneras till avsändaren
med anteck. om ny adress

Adressfält:

Redaktionskommitténs kommentarer

Efter några års uppehåll känns det angeläget att återuppta utgivningen av ett övergripande informationsblad. Efter försäljningen av Sorbus AB och Boxholm Dörr AB blev behovet av denna typ av information inte lika stort. Men med den utveckling som skett inom koncernen med förvärven av Sonoform AB och Björneborgs Jernverks AB känns det viktigt att förbättra informationen. Inte minst för att koncernens geografiska struktur förändrats med dotterföretag i Tranås och Björneborg.

Namnfrågan

Den tidigare informationstidningen gavs ut under namnet "Vi på Boxholm". Ett namn som idag inte kan anses vara representativt för koncernen.

Vi har dock haft svårt att få fram förslag på passande namn på informationsbladet. Vädjan om förslag från de anställda inom koncernen gav dålig utdelning. Redaktionskommittén har därför beslutat att tills vidare kalla informationsbladet för BB-info.

Kommer Du på ett bättre namn som på något sätt anknyter till koncernens verksamhet och struktur är Du fortfarande välkommen med förslag. Du kan vända Dig till oss i redaktionskommittén eller till den kontaktperson som finns på Ditt företag.

Vår ambition med BB-info

Vi planerar att ge ut informationsbladet tre till fyra gånger per år. Det innebär att vi inte kan konkurrera med dagstidningarna i fråga om aktuell information eller nyheter. Därför kan det hända att Du får läsa en del nyheter om koncernen eller det företag Du arbetar inom innan det kommer i informationsbladet. Men vi kan kanske ge en kompletterande och fylligare bakgrund till beslut och åtgärder. Vi vill dock påpeka att informationsbladet inte framtar företagsledningen inom respektive företag det informationsansvar som enligt lagar och avtal åvilar den.

Genom reportage, rapporter och kommentarer vill vi försöka spegla vad som händer inom koncernen. Det kan vara investeringar, ekonomi, produktionsresul-

tat, personalutvecklingsinsatser, produkt-nyheter, arbetsplatsreportage, arbetsmiljö etc.

Vi vill aktivera alla anställda så att olika röster skall kunna komma till uttryck. Företagsledningar, fackliga representanter, företrädare för olika funktioner och yrkesgrupper skall beredas plats för nyheter och funderingar. Medarbetare med angeläget budskap som kan vara av intresse för andra är välkomna att medverka.

Informationsbladets innehåll och kvalitet beror till stor del på engagemanget hos alla medarbetare inom Boxholms AB-koncernen.

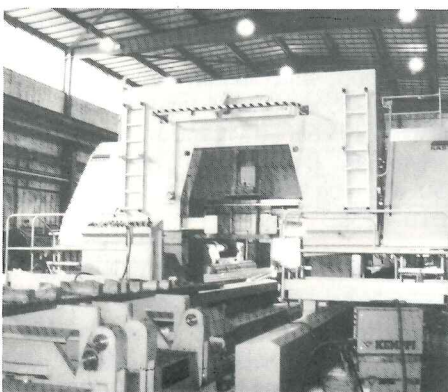
Ställer Du upp? Vi gör det!

Redaktionskommittén
Bengt Åke, Laila, Ragne

Forts. fr. sid 5

Ändsågning i stället för gasskärning ger material- och invärkningsbesparingar dessutom öppnar sågen möjligheter för ett mera optimalt smidesutförande.

Sågen medför ingen personalutökning då den samköres med befintlig bandsåg. Investeringskostnad 3,2 Mkr.



Den nya bandsågen i Björneborg.

Karusellssvarv

För att klara SAGA-ordern har en begagnad karusellssvarv köpts in.

Maskinen togs i drift vecka 39 och är belagd på 3-skift med SAGA-ordern fram till vecka 16, 1990. Efter denna order bör maskinen vara lämplig för vår produktionsmix.

Investeringskostnad: 0,8 Mkr

Jan Murman

Nästa nummer av BB-info beräknas komma ut dagarna före jul.

På grund av långa distributionstider i samband med jul- och nyårshelgerna kommer den att distribueras direkt ute på arbetsplatserna.

Redaktionskommittén



För anställda inom
Boxholms AB-koncernen

Box 200
590 10 BOXHOLM
Tfn 0142-525 10

Ansvarig utgivare:
Bengt Åke Bengtsson

Utgivningsmånad:
November 1989

Redaktionskommitté:
Ragne Andersson
Bengt Åke Bengtsson
Laila Thörn

Kontaktombud:
Lars-Göran Eklund, Boxholm Ost AB
Arne Hägg, Boxholm Kalldraget 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.