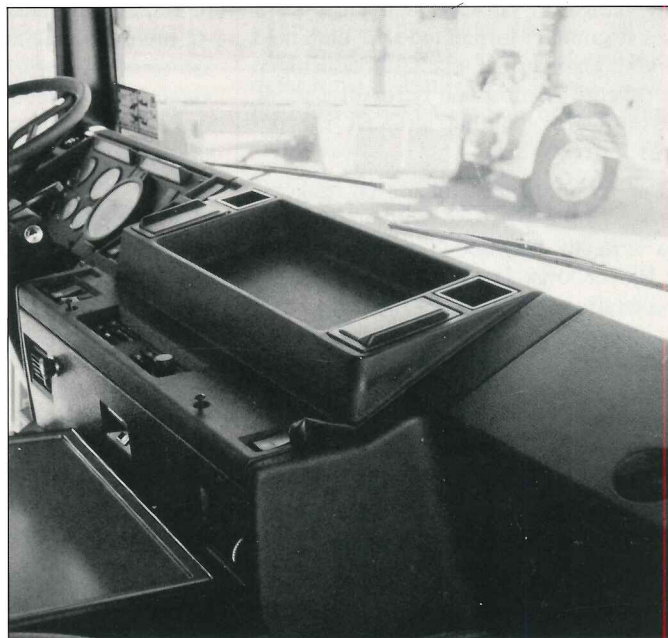
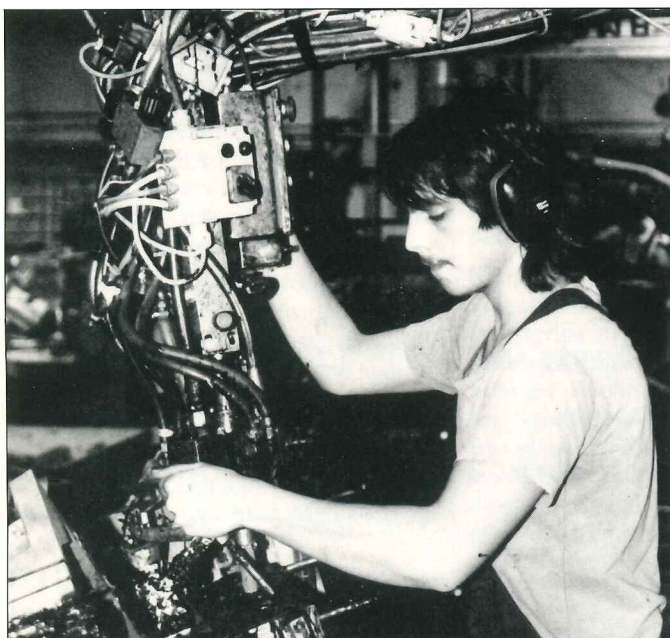


Ur innehållet

- Koncernens resultat 1989
- Reportage — Sonoform AB
- Förebyggande underhåll
- Fiskarps fritidsområde

Sonoform AB — Produktion och produkter



Trivseln och sjukfrånvaron

När arbetsgivaren skall betala sjukpenning t o m den 14:e sjukdagen ökar koncernens kostnader med ca 1,5 miljoner kronor.

Den sjukfrånvaro som är betingad av allvarlig ohälsa kan vi tyvärr inte göra mycket åt, däremot skall vi engagera oss djupare i den sjukfrånvaro som är orsakad av dålig arbetsmiljö, monotont arbete, vantrivsel etc.

Björneborgs Jernverks AB gjorde för ett år sedan en mycket intressant anonym enkät bland de anställda. Frågeställningarna hade sammanställts av personalen och svaren ger mycket intressant information.

Enkäten berörde frågeställningar som gällde information, skiftgång, samarbete, kamratskap, planering, ansvarsfrågor, personalpolitik, utbildning m m.

Svaren sorterades procentuellt för de olika avdelningarna och visade tydligt vissa trender.

Vi följer nu upp enkäten och vidtar successivt åtgärder till förbättringar.

Förhoppningsvis blir utfallet positivt var efter vi kan utnyttja erfarenheten i övriga bolag.

Låt oss hjälpas åt att förbättra kvalitén i arbetet och därmed trivseln på jobbet!

Bengt Åke Bengtsson

Koncernens resultat 1989 i sammandrag

- Omsättningen ökade med 6% till 418,7 Mkr.
- Resultatet före bokslutsdispositioner och skatt blev en vinst på 14,8 Mkr.
- Investeringarna uppgick till 34,4 Mkr.

Som framgår av vidstående tabell försämrades resultatet i förhållande till 1988 med 3,6 Mkr. Orsaken till resultatförsämringen har tidigare berörts och beror bl a på de pressproblem som har drabbat Björneborgs Jernverks AB.

Det är nu glädjande att pressen fungerar tillfredsställande och tillsammans med övriga vidtagna åtgärder i bolaget kan 1990 för Björneborgs Jernverks AB bli ett intressant år.

Under 1988 och 1989 har koncernen investerat 50 Mkr av egna kassamedel. För att klara koncernens framtida investeringsbehov behöver vinsten i koncernen uppgå till 30 Mkr per år. Det är fullt möjligt att uppnå 30 Mkr i vinst om vi gemensamt tar till vara de möjligheter som finns inom våra olika bolag och därför tror jag att 1990 blir ett bra etappmål på vägen till 30 Mkr i vinst.

Mats-Ola Olsson

RESULTAT FÖRE BOKSLUTSDISPOSITIONER OCH SKATT (MKR)

	Utfall 1987*	Utfall 1988	Utfall 1989
SONOFORM AB	+ 0,7	+ 1,1	+ 2,1
BOXHOLMS OST AB	+ 2,0	+ 1,7	+ 2,5
BOXHOLMS KALLDRAGET STÅL AB	+ 15,0	+ 22,5	+ 23,0
BJÖRNEBORGS JERNVERKS AB	+ 1,2	+ 1,1	— 15,1
KONCERNGEMENSAMMA KOSTNADER, EOPOSTER SAMT ELIMINERINGSPOSTER	— 7,0	— 8,0	+ 2,3
SUMMA	+ 11,0	+ 18,4	+ 14,8

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

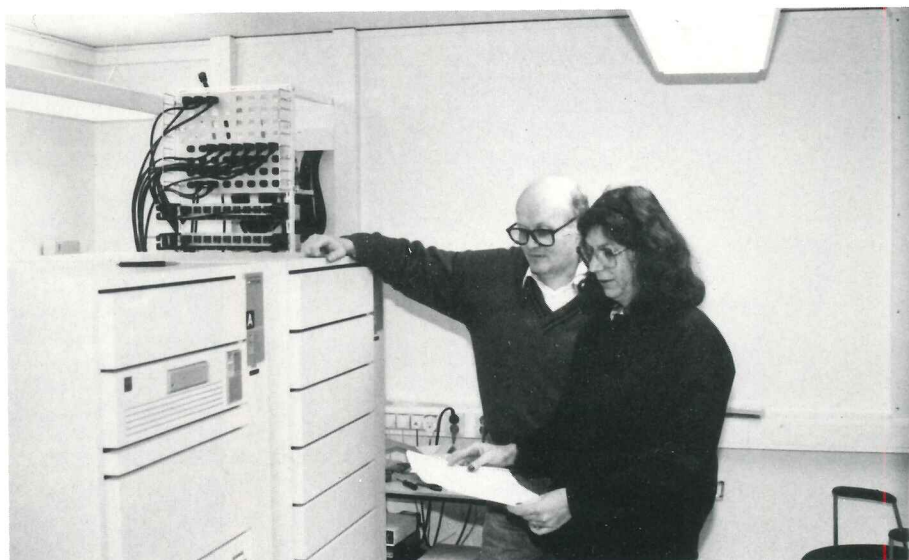
Dataavdelningen i nytt kontor

Under januari månad flyttade koncernens dataavdelning in i nya kontorslokaler.

Dataavdelningen har tidigare haft sin verksamhet i Boxholms AB:s tidigare gamla huvudkontor som förra året såldes till BT Warehouse Systems AB.

Det nya kontoret ligger i anslutning till Boxholm Kalldraget Stål AB:s huvudkontor. Kontorsytan är ca 200 m² och inrymmer förutom kontor också datorhall, efterbehandlingsrum, pentry samt konferensrum för Boxholm Kalldraget Stål AB.

Kontorsbyggnaden har uppförts av Flexator AB, Anneberg och är ett s k sektionsbygge, vilket inneburit att byggnadstiden på plats tagit ca en vecka.



Kjell Karlsson, programmerare, Kristina Wallh, dataoperatör

Förebyggande underhåll



Lars-Ove Strand, underhållschef Boxholm Kalldraget Stål AB, berättar om sina synpunkter på Förebyggande underhåll.

— "Vaddå underhåll, frågade den gråstreckade mannen och log sötsurt. Du menar sånt man får betala efter en skilsmässa."

— "Jasså dom i källaren".

Synsätten på underhåll är många, har varit så i alla år och kommer så att vara även i framtiden.

Vi i underhållsbranschen har under årens lopp arbetat med att få upp företagsledningarnas ögon för hur viktigt underhåll är och att det är lönsamt och inget nödvändigt ont. Det känns därför glädjande att konstatera att ansträngningarna bär frukt.

När man sedan hör Lars Nordin, Idhammargruppen, säga att driftstoppen inom industrin årligen kostar svenska näringslivet 130 miljarder kronor måste vi som arbetar med underhåll fråga oss vad vi egentligen sysslar med. Vad kostar driftstoppen totalt på våra företag? Det är fortfarande inte ovanligt och ingen tillfällighet att produktionen inom industrin pågår tills utrustningen havererar.

Vad kan vi göra för att höja driftsäkerheten?

Vi ska definitivt inte dra igång en massa kampanjer, som blåser upp damm, som snart lägger sig igen och så är vi tillbaka på samma ställe.

Nej, låt oss lugnt och sansat systematisera verksamheten utan att krängla till den.

Jag brukar sammanfatta underhållsarbete i tre "lärosatser". 1) Ju förr desto bättre, 2) ordning och reda, 3) bättre sent än aldrig.

Förebyggande underhåll är mer ekonomiskt än avhjälpanande underhåll. "Ju förr" underhållet sätts in desto billigare blir det. Det förebyggande underhållet kräver systematik, dvs "ordning och reda". Slutligen, det som inte det förebyggande underhållet klarar av, får man ta med avhjälpanande "bättre sent än aldrig". Ganska enkelt eller hur? Men det gäller att leva upp till detta och dessutom måste prestigetänkandet och konservatismen bort.

Hur gör vi praktiskt?

Varje företag har sitt behov av underhåll och det kan aldrig generaliseras. Inom företaget finns också utrustningar som har varierande behov av underhåll. **Analysera!** Kör vi anläggningen eller kör anläggningen oss? Vilka maskinutrustningar är speciellt viktiga för produktionen. **Prioritera!** Kom ihåg — **inget är starkare än den svagaste länken.**

En metod som jag vill rekommendera är störningsbekämpning, ett relativt nytt sätt att angripa driftstörningar. Att bekämpa störningar upplevs ofta som engagerande. Man ser snabbt resultat i ökad driftsäkerhet. Som exempel kan jag redovisa resultat från elsidan inom vårt företag. Där har vi konsekvent i ca två år jobbat med störningsbekämpning med mycket stor framgång. På en produktionslinje har vi reducerat antalet störningar med 60%.

Störningsbekämpningen har dessutom lett till att våra driftselektriker numera arbetar dagtid trots att produktionen till stor del går 3-skift. Att vi valt denna metod beror på att vi i produktionslinjerna har planerat stopp som varierar under veckan. Då ut-

för vi underhåll och rengöring i samverkan med operatörerna. Åtgärderna är till stor del baserade på operatörens observationer. Med dessa planerade stopp vill vi naturligtvis ha minimala driftstörningar i mellanperioderna.

Vi måste röja mark — dvs få bort återkommande problem, olämpliga komponenter, systematiska hydraulfel m m — **för att sedan hitta och underhålla slyet!**

När man utför förebyggande underhåll vill jag dock varna för överambition, dvs plocka ner maskinerna för mycket. **Skickligheten ligger i att kontrollera ett fåtal nyckelpunkter.**

Ordning och reda

Det är slöseri med resurser och produktionstid att leta efter reservdelar som dessutom kanske inte finns. Hur ser det ut på våra företag? Måste t ex maskinspecifika delar finnas inlåsta i något förråd? Ståldelar finns ju som regel i anslutning till maskinen.

Hur ser vår dokumentation ut? Finns det någon och är den rätt? Var är den i så fall placerad? Förhoppningsvis inte inlåst på något kontor!

Det finns alltså massor med saker som samverkar för ett effektivt underhåll. Vi får dock inte drabbas av panik. **Prioritera!**

Personalen — vår största tillgång!

Tarzan? — Haveriarbetaren som hjälte — en utdöende art??

Framgångsrik underhållsverksamhet kan inte bedrivas utan motiverad och entusiastisk personal. En personalgrupp som inte får uppskattning mister ofta sin motivation. Lite tillspetsat kan man påstå att varje haveri är ett misslyckande för underhållsverksamheten, men de enda tillfällen då underhållspersonalen verkligen uppskattas är när de under stor dramatik fått igång produktionen efter ett större haveri. Istället borde personalen få uppskattning och belöning när de, genom systematisk förebyggande verksamhet och genom att göra rätt saker vid rätt tillfälle, skapat hög tillgänglighet så att produktionen löper och skapar de värden som gör att vårt företag kan utvecklas.

En viktig del är utbildning

Vi anskaffar och idrifttar alltmer komplexa produktionsutrustningar men har vår personal erforderlig utbildning? Vi måste satsa på utveckling av personalen, speciellt viktigt med tanke på konkurrenssituationen på den framtida arbetsmarknaden.



Leif Fridh och Tommy Claesson arbetar med underhåll på Boxholm Kalldraget Stål AB.

forts. sid 6

Sonoform — väl rustat inför 1990-talet — anpassar tekniken till miljön

Sonoforms satsningar på såväl teknikanpassning till miljön som investeringar i nya maskiner för ytterligare expansion gör att företaget kan se optimistiskt på framtiden.

Sonoform, som grundades 1975 av den tidigare ägaren Sven Olsson, Tranås, har sedan september 1987 tillhört Boxholms AB-koncernen.

Sonoform, som utvecklar, konstruerar och producerar komponenter i formgjuten polyuretan, är idag en av de ledande tillverkarna i Skandinavien av denna typ av produkter. Komponenterna används i kontorsmöbler, bilinredningar, inkapslingar av elektronisk utrustning m m.

Ca 60% av Sonoforms produktion exporteras till Tyskland, Holland, Finland och Norge. Kunderna är ledande tillverkare av kontorsmöbler, tunga fordon samt elektronik. Som exempel på några välkända kunder inom bilindustrin kan nämnas Saab-Scania och Gebr Happich GmbH, Tyskland och bland kontorsmöbeltillverkare Håg A/S, Norge och Martela OY, Finland.

Produktionsökning

Under 1990 beräknas Sonoform omsätta drygt 23 MSEK. Jämfört med 1988 års omsättning, som var 14,8 MSEK, är detta en mycket kraftig expansionsökning. En ökad efterfrågan från nästan samtliga kunder, som ökat sin försäljning, samt en satsning på produktutveckling ligger bakom denna utveckling.

Den 1 oktober förra året gav Länsstyrelsen tillstånd till utökad produktion från 190 till 350 ton polyuretan. Alltså nära nog en fördubbling av produktionen. En förutsättning för detta tillstånd var att Sonoform kunde presentera en utvecklingsplan för minskade utsläpp.

Sonoform har idag 28 personer anställda.

Miljöanpassning — minskade utsläpp

Sonoform tillverkar produkter i halvstyvt integralskum av polyuretan. Polyuretan får man fram genom en kemisk process och genom att tillsätta drivgasen freon sätts en jäsprocess igång. Med polyuretan får materialet en cellstruktur. Det som ger den här cellstrukturen är alltså användandet av freon. Resultatet blir ett stötupptagande material med hård tålig yta och elastisk kärna. Produktens grundkonstruktion består oftast av metall, trä eller termoplast.

Enligt regeringsbeslut, som trädde i kraft 1 januari 1989, skall de företag som använder freon i tillverkningen utveckla denna

användning. Utvecklingen av det miljöfarliga freonet skall ske i en takt som beror på vilka material och vilket användningsområde det gäller. När det gäller hård skumplast får CFC (olika freoner) inte användas till bilindustrin och för särskilda isoleringsändamål efter 1994 års utgång. Övrig användning är det stopp för redan med utgången av 1990.

Utvecklingsplan

Genom ett aktivt samarbete med Bayer, huvudleverantör av kemikalier, har Sonoform erbjudits en teknisk lösning som gör det möjligt att klara miljöanpassningen inom de angivna tidsramarna.

Genom att ersätta den nuvarande freontypen CFC 11 med en mindre farlig typ av freon (CFC 22) har man klarat första steget mot en total utveckling av freonanvändning. Den nya freontypen är tjugo gånger skonsammare mot ozonskiktet och dess egenskaper gör dessutom att mängden freon kan minskas med två tredjedelar, vilket i praktiken innebär att den blir sextio gånger skonsammare mot ozonskiktet.

Sonoform har också nyligen investerat i en ny maskin för tillverkning av kompakt material i polyuretan där man inte kommer att använda några freoner alls.

Man har också det senaste året arbetat med att försöka ersätta det lösningsmedelbaserade släppmedel man använder idag och där freon ingår som lösningsmedel. Målsättningen har varit att få fram ett släppmedelsystem som är helt fritt från freon eller andra organiska lösningsmedel. Försök pågår och man anser sig nu vara mycket nära en lösning.

Användningen av freon utgör normalt inga inre miljöproblem, men är vid rejäla överexponeringar inte helt ofarligt.



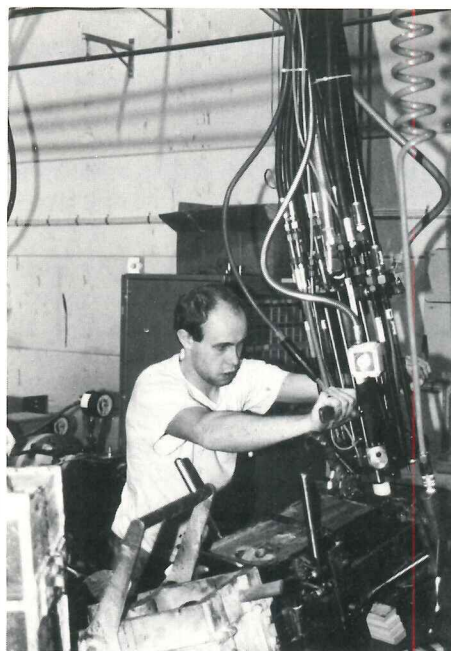
Erik Ågren, teknisk chef:

”Genom att ersätta nuvarande typ av freon med en mot ozonskiktet skonsammare freon har vi klarat första steget mot en utveckling av freon. Utvecklingen går snabbt.”

Produktion — Investeringar

Produktionen sker i manuellt betjänade maskiner och karuseller. Det ger företaget en stor flexibilitet och hög produktivitet även i små serier.

Sonoform har nyligen investerat i två nya maskiner till en kostnad av drygt 2 MSEK. Maskinerna har levererats och monterats av Bayers dotterbolag Hennecke, Tyskland.



Claes Skrubbe, provkör och testar den nya integralmaskinen. Leveransförseningar har gjort att igångkörningen försenats 5 veckor.

Investeringen innebär en kapacitetsökning med 20%, motsvarande en omsättningsökning på 5 MSEK.

Efter formgjutningen transporteras detaljerna till efterbehandlingen. Där kontrolleras, rengöres, putsas och packas detaljerna. För att få bort eventuella skiftningar i strukturen sprutlackeras vissa detaljer för att förbättra finishen.



Avsugning, rengöring, putsning och packning av detaljerna görs manuellt.



Sven-Inge Carlsson vid en av de fem integralsmaskiner som finns i produktionen. På karusellbordet finns plats för 17–20 verktyg. I verktygen placeras detaljens grundstomme av exempelvis metall. Verktyget fylls sedan med integralskum som snabbt jäser upp i formen. Efter ca 5 minuter är detaljen klar för urplockning. Arbetsuppgifterna utförs på ackord, baserat på antal verktyg, antal karusellvarv och kvalitet.

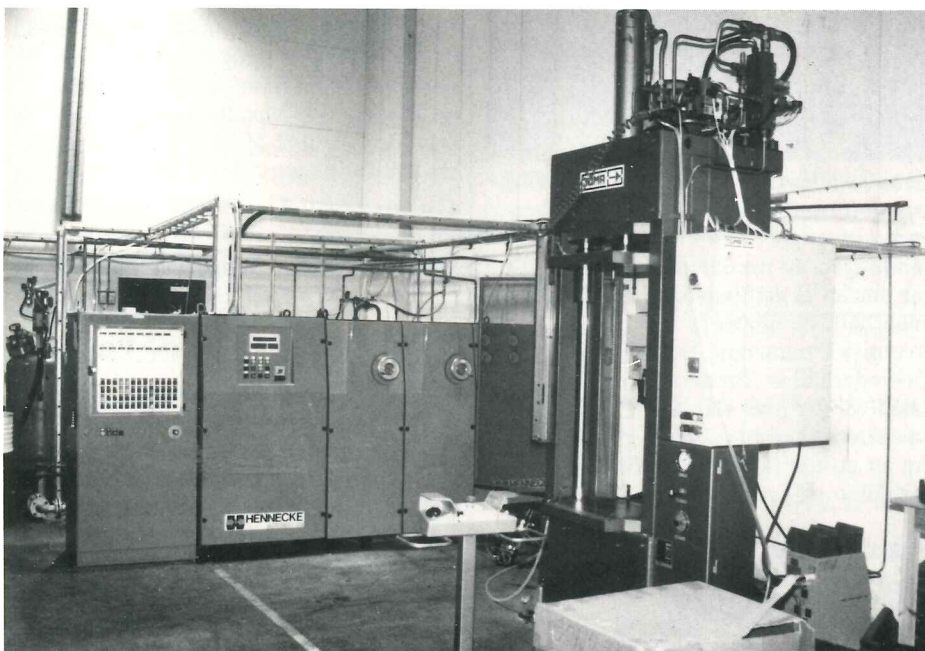
Sonoforms styrka — samarbete, kvalitet, leveranssäkerhet

I nya projekt etablerar Sonoform samarbete med uppdragsgivaren för att bidra med kompetens när det gäller konstruktion och design. I detta samarbete involveras råvaruleverantör och verktygstillverkare så tidigt som möjligt av utvecklingsfasen. Denna viktiga del av affärsidén leder oftast till ett långsiktigt samarbete med kunden.

Sonoform arbetar med fasta leveransplaner från kunderna. Kunder inom exempel-

vis bilindustrin ställer stora krav på produktionsplanering, kvalitet och leveranssäkerhet. Sonoform samarbetar därför med bilindustrin för att utveckla kontrollsystem för produktion och kvalitetsstyrning.

Men det räcker inte enbart med väl utarbetade rutiner. För att det hela skall fungera behövs en kunnig och kvalitetsmedveten personal. Detta har Sonoform och det är företagets styrka.



Investeringen i ny maskin för tillverkning av kompakt material i polyuretan är en framtidssatsning. Produkten är ett plastliknande material som kan användas för kåpor t ex till datorer. Inom en treårsperiod beräknas dessa produkter svara för 20% av företagets omsättning. En viktig fördel med produkten är att den är miljövänlig.

Administration

Den utökade produktionen och miljöanpassningen har inneburit påfrestningar för hela organisationen. Det ställs ökade krav på exempelvis planering, inköp, försäljning, kvalitetsstyrning etc.

De administrativa rutinerna för ett litet företag som Sonoform är desamma som för ett stort företag, men av mindre omfattning. Det krävs stor flexibilitet bland personalen för att hålla verksamheten igång när någon är borta som t ex vid sjukdom.

Sonoform har successivt anpassat organisationen personalmässigt och man kommer inom kort att anställa en produktionschef. En förutsättning för att företagsledningen skall kunna ägna mer tid åt försäljning och utveckling.

Sonoforms administration utgörs idag av tre personer.

Ragne Andersson



Rose-Marie Gustavsson, anställd sedan 1985, ansvarar för inköp, order, fakturering och spedition.



Gun Käll, anställd sedan oktober 1988, ansvarig för ekonomi och administration.



Gunilla Norin, anställd sedan mars 1989, ansvarar för löner och sekretariat. Gunilla arbetar halvtid.

Fiskarps Fritidsområde



Fritidslokalen — Fiskarps Fritidsområde.

Boxholms Fritidsstiftelses anläggning i Blåvik har genom åren blivit många Boxholmsbors semester- och utflyktsmål.

Det natursköna området är beläget alldeles vid Sommans strand, två mil söder om Boxholm. Området består idag av åtta mindre stugor, en större mangårdsbyggnad och en fritidslokal för enskilda tillställningar av alla de slag. Vidare finns här ekonomiutrymmen för såväl hyresgäster som tillfälliga besökare. Bastu finns också liksom en båt till varje stuga.

Initiativtagare till området var Metalls avd 184 som också uppförde de första stugorna 1961. Man gjorde detta med tillstånd av dåvarande ägarna till Boxholms AB, där för övrigt direktör Carl Trygger själv bidrog med två stugor. Under de första tjugo åren var det Metall som var den drivande kraften och även ansvarig för skötsel av området med ekonomiskt stöd från Boxholms AB.

1979 överlämnade Metall stugorna till nybildade Boxholms AB:s personalstiftelse. Stugor och område blev nu en tillgång för alla anställda. Medel beviljades för uppförande av fritidslokal, väg utmed sjön, bord och bänkar för den tillfälliga besöka-

ren och sist men inte minst en båtbygga för Boxholm II, en av Sveriges få vedeldade ångbåtar, som gör både reguljära och abonnerade turer på sjön Sommen.

1984, då struktureringen av Boxholms AB var slutförd, ombildades personalstiftelsen till Boxholms fritidsstiftelse, en helt fristående stiftelse under länsstyrelsens beskydd. Den nya stiftelsen, som nu också blev ägare till området, erhöll kapital från Iggesund för att trygga den framtida verksamheten.

Styrelsen består av nio ledamöter varav LO-kollektivet har fyra och TCO två, medan de övriga tre utses av dessa sex enligt stiftelsens stadgar. Ordförande är



Lennart Johansson, vaktmästare på Fiskarps Fritidsområde.

handlingen av maskinutrustningen. "Det går inte att få driftpersonal att arbeta med underhåll, de hinner ju inte ens städa" är en typisk kommentar. Hur idén om operatörsunderhåll är förankrad hos driftpersonalen vet jag inte. Kanske är de ovetande om vad som komma skall? Jag är övertygad om att ett närmande mellan drift och underhåll är ett av flera nödvändiga steg.

Målsättning

Vi på Boxholm Kalldraget Stål AB är inga världsmästare på underhåll och vi har lång väg att vandra. Vår målsättning är dock tuff!

1995 skall vårt underhåll anses som ett föredöme inom tyngre medelstor verkstadsindustri.

Thord Lindberg, som varit den drivande kraften under många år. Vaktmästare sedan tio år är Lennart Johansson.

Ändamålsparagrafen i stiftelsens stadgar har följande lydelse:

Upplåtelse av anläggningarna skall ske, efter ansökan, till

i första hand, personer som är eller varit anställda inom företag härrörande från det tidigare bruksföretaget Boxholms AB ävensom deras familjer,

i andra hand, personer stadigvarande bosatta i Boxholms kommun samt deras familjer och person bosatt på annan ort som arbetar på arbetsplats i Boxholms kommun,

i tredje hand, annan sökande.



En av de mindre stugorna på fritidsområdet.

Hyresavgifter 1990

De mindre stugorna	350 kr/vecka
Stuga nr 6 och 7	450 kr/vecka
Mangårdsbyggnaden	800 kr/vecka
Fritidslokal, fredag, lördag eller söndag	300 kr/dag
Övriga dagar	200 kr/dag

Det är Metalls stugkommitté som har hand om uthyrning av stugorna. Ansökningsblanketter, som finns på fackliga klubbexpeditionen och Metalls expedition i Folkets Hus (tfn 0142-501 87), måste vara Metall tillhanda senast den 1 maj.

Lennart Johansson

forts. från sid 3

Följ gärna vårt exempel, upprätta treåriga personliga utbildningsplaner utifrån personens och företagets behov. Genomför utbildningen konsekvent och se till att personen också i sitt praktiska arbete får utnyttja sina kunskaper.

Framtiden

Jag tror att vi på allvar måste börja hitta former för att också involvera driftpersonalen i underhållsarbetet. På fritiden både kör man och underhåller sin bil, motorcykel eller båt, men på jobbet antingen kör man eller underhåller sin maskin. Man förväntas inte göra båda delarna. Detta är fel och ger negativa resultat. Ett exempel på detta är den ofta mycket "omilda" be-

Lycka till med Ert viktiga underhållsarbete på respektive företag inom koncernen!

Lars-Ove Strand

Förslagskommittén

i Boxholm Kalldraget Stål AB har under 1989 behandlat tjugo inkomna förslag. Den totala belöningssumman uppgick till 16 840 kr samt tre presentkortongest.

De fyra högsta belöningarna gick till

Bo Wickman	3 600 kr
Mats Johansson	3 150 kr
Inge Efraimsson	2 240 kr
Håkan Fridlund	2 219 kr

Björneborgs Marknadsavdelning

1989 fakturerades ca 200 Mkr. De största marknaderna var:

— Sverige	36%
— Tyskland	25%
— Storbritannien	13%
— Norge	12%
— Finland	9%
— Övriga	5%

1990 ökar Norge kraftigt. Nu sker de stora leveranserna till Saga Petroleums oljeplattform.

På marknadsavdelningen har vi jobbat med att förändra produktmixen, så att vi får en högre andel order med bra täckningsbidrag per timme i smedjan och grovbearbetningen. Det styr också orderintaget mot högre styckevikter. Om man jämför orderingången för de första 800 tonnen grovbearbetat 1990 med 1989 (styckevikter 1 ton och därunder borträknat) så har styckevikten ökat från ca 5 till ca 9 ton, dvs med 75%.

Det ger både högre produktion och ett mindre antal bitar att hålla ordning på.

Vi har också avböjt förfrågningar på klenare material i mycket högre omfattning än tidigare, vilket minskat omfånget på kalkyl- och offertarbetet. I stället har vi koncentrerat oss på de riktigt intressanta kunderna. Med en del kunder har vi också kommit överens om att avstå från de klenare delarna och bara leverera de grövre. För det tyngsta smidet är också antalet konkurrenter mindre, vilket ger bättre möjligheter att få betalt.

De här förändringarna får en hel del konsekvenser i hela produktionen, med minskat behov av små kokiller, ökade krav på att hantera manipulatorens rätt, ökad beläggning av de grövre svarvarna etc.

Sista halvåret har det inte varit någon positiv utveckling för stålmarknaden i allmänhet. Trots detta har vår orderingång varit relativt bra. Priserna har kunnat höjas och

beläggningen har ökat. Leveranstiderna är långa.

Vi arbetar med att optimera produktmixen, höja priserna etc. Kunderna är i allmänhet också nöjda med de produkter vi levererar. En mycket stor utvecklingsmöjlighet har vi kvar att exploatera. Det är våra leveranstider.

Har en kund lagt sin beställning hos oss är det ett stort förtroende. Han är nämligen ganska utlämnad åt hur vi sköter oss. Våra leveranser utgör ofta vitala delar i dyrbara anläggningar. Missar vi vår leverans finns det sällan möjlighet att plocka fram någon annan bit i lagret. Kunden får vänta tills vi är färdiga. Den väntan kan kosta mycket pengar. Både för kunder, som måste köra ifatt vår försening och för oss som får betala leveransböter, och som har ett dåligt läge när kunder skall placera sin nästa order.



Bo Zachrisson, marknadschef Björneborgs Jernverks AB.

Har vi givit ett leveranslöfte skall kunden kunna lita på det. Alla behöver hjälpa till för att det skall bli så. Hur skall det gå till?

Först och främst måste man veta t ex vilka som är de tio mest försenade orderarna inom varje avdelning. Om något verkar egendomligt, som att ett arbetsstycke blir liggande länge, fråga!

Om något avsnitt kommer efter, exempelvis på grund av reparationer, vad kan göras för att komma ikapp?

Vi behöver alltså bevaka våra leveranstider så att de innehålls ordentligt. Det är inte heller någon mening att lova mer än vad man kan hålla. Har man lovat en leveranstid, måste den också hållas.

En viss reserv skall också finnas tillgänglig för kunder som har behov av speciellt korta leveranstider och som är villiga att betala för detta.

Här har vi en intressant utvecklingsmöjlighet, som är värdefull för både kunderna och oss. Nog skulle det väl vara mycket roligare om kunderna kunde lita mer på oss?

Det går fort att få ett dåligt rykte, men det tar lång tid att bygga upp ett gott och att få ett förnyat förtroende.

Vårt kvalitetsrykte är bra. När det gäller leveranssäkerhet är möjligheterna till förbättring mycket stora.

Bo Zachrisson

Björneborg investerar 5 Mkr i ombyggnad av seghärkningsugnar

Styrelsen för Björneborgs Jernverk beslutade vid styrelsemöte den 12 mars att investera 5 Mkr i ombyggnad av seghärkningsugnar från el till gasol.

Genom investeringen ökas kapaciteten från 8 000 till 12 350 ton per år. Energikostnaderna sänks från 145 kr till 89 kr/ton härdat material. Investeringen innebär också att man tillförsäkras en säkrare kvalitet samt ett snabbare produktionsflöde.

BOXHOLM OST AB

Ny ostsor från Boxholm Ost AB

Om Du går ut och äter en pizza är chansen stor att Du får Boxholmsost på den. Hittills har det varit gräddost blandad med någon magrare ostsor. För att bättre motsvara efterfrågan introduceras nu en helt ny variant kallad Boxholms pizzaost. Den är något magrare än gräddosten och är avsedd att kunna användas oblandad på pizzan.

Så nästa gång du äter en pizza kanske du äter den med Boxholmsost!

Till salu

Boxholm Ost AB får en del förnödenheter i engångsemballage av plast. Dessa utbjuddes till försäljning enligt följande:

Plastfat, rymd 225 l, lämpligt som regnvattentunna, flytbrygga, e dyl.
Pris 100 kr/st.

Plastdunk, 25 l, lämplig som vattenhämtare i husvagnen eller sommarstugan, kan även användas vid vinberedning.
Pris 20 kr/st.

Ring 0142-525 30 och fråga efter Stig.

L-G Eklund

Lediga platser

Boxholm Ost AB söker mejeriarbetare, vikariat eventuellt fast anställning. För vidare upplysningar ring 0142-525 30, Göran Persson eller Stig Carlsson.



Box 200
590 10 Boxholm

FÅR EJ EFTERSÄNDAS

Returneras till avsändaren
med anteck. om ny adress

Adressfält:

Arbetsmarknadsnytt

Nya arbetslivsfonden

Beslut om att inrätta en ny arbetslivsfond togs av regeringen våren 1989 och är ett led i regeringens åtstramningspolitik. Genom en avgift på 1,5 % av lönesumman (arbetsmiljöavgift) byggs den s k arbetslivsfonden upp under perioden september 1989 till december 1990.

Totalt kommer avgiften att inbringa drygt 10 miljarder kronor och pengarna förvaltas av Riksgäldskontoret.

Regeringen har i proposition 1989/90:62 angett vissa riktlinjer för användning av arbetslivsfondens medel. Fondens tillgångar skall, enligt riktlinjerna, utgöra bidrag till arbetsgivare för utgifter dels för rehabiliteringsåtgärder, dels för att nedbringa sjukfrånvaron och dels för sådana arbetsmiljöförbättrande investeringar som arbetsgivaren inte är skyldig att genomföra enligt lag eller annan författning. Pengarna skall också kunna användas till sådana åtgärder som arbetsmiljökommissionen kan föreslå.

Exempel på arbetsmiljöförbättrande åtgärder som fonden skulle kunna ge bidrag till är;

- att bygga upp referensarbetsplatser
- att stödja utvecklings- och försöksverksamhet bl a när det gäller arbetsorganisatoriska förändringar
- att stödja projekt som avser planering, ledning och uppföljning av verksamhet från arbetsmiljösynpunkt
- att stödja riktade utbildnings- och informationsinsatser på arbetsmiljöområdet
- att stödja sådana konkreta arbetsmiljöåtgärder som arbetsgivaren inte är skyldig att vidta.

Bidrag ges inte för sådana åtgärder som utgör ett led i den normala driften av en verksamhet eller utgör ett normalt rationaliserings- eller utvecklingsarbete.

Bidrag till rehabiliterings- och arbetsanpassningsåtgärder kan gälla;

- arbetsträning m m
- förändrade arbetsuppgifter eller arbetsmetoder

- åtgärder för anpassning av arbetsplatsen bl a vad gäller arbetshjälpmiddel
- åtgärder vad gäller attitydpåverkan m m
- riktade utbildnings- och informationsinsatser
- uppbyggnad och utveckling av nya rehabiliteringsmetoder

I propositionen föreslås att arbetslivsfonden får en organisation som består av en central styrelse samt regionala styrelser i varje län. Den centrala styrelsen utses av regeringen och skall bestå av företrädare för arbetsmarknadens parter samt av politiskt förtroendevalda personer.

Medel från fonden kommer att i viss begränsad omfattning kunna betalas ut *tidigast fr o m 1 juli 1990* och i full utsträckning fr o m den 1 januari 1991.

Stöd för kompetensutvecklande åtgärder

Trygghetsrådet SAF-PTK har beslutat avsätta 100 Mkr för ett 2-årigt projekt (t o m 1991) avseende stöd för kompetensutvecklande insatser på företag.

Trygghetsrådets projektmedel omfattar ekonomiskt stöd för bl a;

- förberedelser för utbildningsprojekt i företaget
- genomförande av projektet
- identifiering av utsatta grupper och individer

Stödet skall främst avse tjänstemän. Det kan dock i samverkan med trygghetsfonden SAF-LO tillämpas för lösningar omfattande samtliga medarbetare.

Ytterligare upplysningar kan lämnas av Trygghetsrådet SAF/PTK:s regionkontor.

Ny nivå på A-kassaersättning m m

Regeringen har höjt den högsta nivån för dagpenning i arbetslöshetsförsäkringen till 495 kronor och stödbeloppet i KAS (konstant arbetsmarknadsstöd) till 174 kronor. Samtidigt höjs utbildningsbidraget vid arbetsmarknadsutbildning till 495 kronor för den som är berättigad till ersättning från erkänd arbetslöshetskassa och till 297

kronor för den som är lägst 20 år och inte har rätt till ersättning från arbetslöshetskassa. I övriga fall är utbildningsbidraget 210 kronor.

Ändringarna trädde i kraft den 1 januari i år.

Nyanställda

Boxholms AB

Niclas Samuelsson, 1990-01-08.

Björneborgs Jernverks AB

Björn Johansson, som en längre tid varit tjänstledig för studier, anställs 1990-06-12 som ansvarig för provningsverksamheten.

Boxholm Kalldraget Stål AB

Peter Gustafsson, 1990-01-05
Joakim Mattsson, 1990-01-08
Lars Mattsson, 1990-01-30

Sonoform AB

Klas Lundin, 1990-03-05



För anställda inom
Boxholms AB-koncernen

Box 200
590 10 BOXHOLM

Tfn 0142-525 10

Ansvarig utgivare:
Bengt Åke Bengtsson

Utgivningsmånad:
April 1990

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.