

Nr 1 - 2006

- INFO

- **Sonoform på Scanplast**
- **Öresundstunneln**
- **Boxholm Stål Wire 2006**
- **Choklad- och Trendmässan**



Nu vill alla företag bli ett nytt Toyota. Ökad effektivitet i produktionen kräver nytänkande och det finns mycket kvar att göra. Ett bra exempel är gräsklipparföretaget Stiga i Tranås. På åtta månader har produktiviteten i snitt ökat med 30 %.

En klippare som det tog sju timmar att tillverka förra året kan idag sättas ihop på drygt fyra timmar. Förklaringen är att bolaget använder Toyotas metoder, så gör även Scania och BT Industries i Mjölby. Ett bra informationssystem ger möjlighet att styra produktionen i exakt takt. Filosofin om "noll fel" förutsätter att man i alla led tillägnar parollen "rätt från mig".

Än viktigare är att all tillverkning sker mot kundorder, lager behövs alltså i stort sett inte.

Toyotamodellen kan sammanfattas med begrepp som noll fel, effektiv information och snabba flöden genom produktionen, alltifrån råvara till leverans till kund.

Kapitalbindningen kan hållas nere och avkastningen på kapitalet ökar.

Globaliseringen ökar pressen på oss och vi måste hänga med.

Källa: Affärsvärlden

Jag önskar Dig och Din familj en skön sommar!

Bengt Åke Bengtsson

Scanplast



Scanplast och den nya mässan Konstruktion & Design genomfördes på Svenska Mässan under april. Mässan är till för leverantörer och tillverkare av produktionsutrustning, konstruktionshjälpmedelssystem och material inom plastindustrin. För att öka fokus på kompositprodukter samlade branschorganisationen Plast- och Kompositförbundet ett antal produkter på "Nordiska Kompositorget". Kombinationer av olika matriser och armeringsmaterial som optimerar egenskaper som styrka, formbarhet och låg vikt. Det är det som komposit handlar om.

Flera exempel på kompositmaterial och produkter visades på Nordiska Kompositorget, bland annat en ambulans, en LPG-gasflaska och en utav de boxar som Sonoform producerar till Scania.

Självklart fanns även Sonoform på plats för att visa vad vi kan göra! I dagsläget pågår arbetet för fullt med att följa upp de kontakter som mässan genererade och det ska bli spännande att se vad det kan resultera i. Totalt lockade mässan 9975 intresserade besökare.

Linda Ekeflo

Införande av affärssystem på Sonoform

Sonoform har efter utvärdering av tre olika affärssystem valt Monitor (används av Alvenius). Införandet av ett affärssystem innebär stora förändringar av arbetssätt och rutiner, då dessa är anpassade till den verklighet vi har idag. Det pågår utbildningar inom alla arbetsområden fram till skarp start av Monitor som är beräknad till 4/9 2006. Alla medarbetare kommer att påverkas i varierande grad.

Projektarbetet bedrivs enligt Wenells projektmetodik, med vissa anpassningar, som vi lärde oss under projektledarutbildningen 2004. Vi har således jobbat med formulering av projektmål, skapat projektstrukturer (som beskriver hur projektet hänger ihop och vilka beståndsdelar det har), gjort en riskanalys, definierat milstolpar och bestämt arbetsformer för projektet. Tanken är att vi genom denna arbetsmetodik ska kunna styra projektet på ett strukturerat sätt.

Effekt målet, som beskriver den nytta som projektets resultat ska bidra till att åstadkomma, är att:

All data för produktion, projekt, inköp samt ekonomi skall finnas tillgänglig i endast ett system, vilket skall effektivisera planering, styrning samt administration av företaget med 10 % i snitt för alla tjänstemän. Kundresponstiden skall kortas med 50 %. Information skall finnas tillgänglig i realtid med kvalitetssäkrat innehåll.

Lageromsättningshastighet > 15 ggr/år

Mycket av det dagliga arbetet inom produktionsplanering, inköp, redovisning, löneadministration, kalkylering m m sker idag manuellt och information lagras på olika platser. Detta medför ofta dubbelarbete, att informationen inte är tillgänglig för alla och att informationen inte är konsekvent.



På grund av spridningen av information och begränsningen i funktionalitet hos befintliga system saknas ofta koppling mellan olika typer av information. Detta gör i grunden enkla uppföljningar svåra och tidsödande.

Projektgruppen består av fem personer; Helena Byström, projektledare, Mikael Kemi, Patrik Blom, Gun Gotte Käll och Malin Linderfalk.

Linda Ekeflo

Nya produkter till ABB Kabeldon



Sonoform har levererat komponenter till ABB Kabeldon sedan 1999.

Vad som började med en produkt är numera en liten produktgrupp om sex komponenter, och fler blir det! Just nu är nämligen ytterligare en produkt på väg att köras in i produktionen.

Produkten det handlar om är en skyddskåpa, som används vid skarvningen av ABB:s 245 kV kablar. Runt skarven monteras "vår" tredelade skyddskåpa, varefter hela det inre utrymmet fylls upp med en asfaltmassa. Skyddskåpan skall därefter vara helt tät under lång tid framöver och även skydda skarven från yttre påverkan.

Skyddskåpan kan antingen grävas ned i marken alternativt finnas ovan jord, då företrädesvis i speciella små "hus".

Produkten är tillverkad av glasfiberarmerad vinylester i en RTM-process, vilket ger hög mekanisk hållfasthet i kombination med god värmestålkhet och lång livslängd i sura miljöer.

För att få bästa möjliga passning mellan artiklarna bearbetas produktens hålbild i vår femaxliga bearbetningsmaskin.

Linda Ekeflo

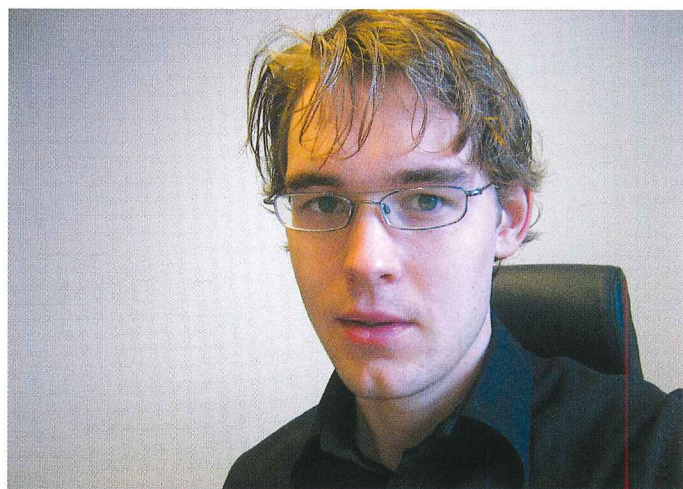
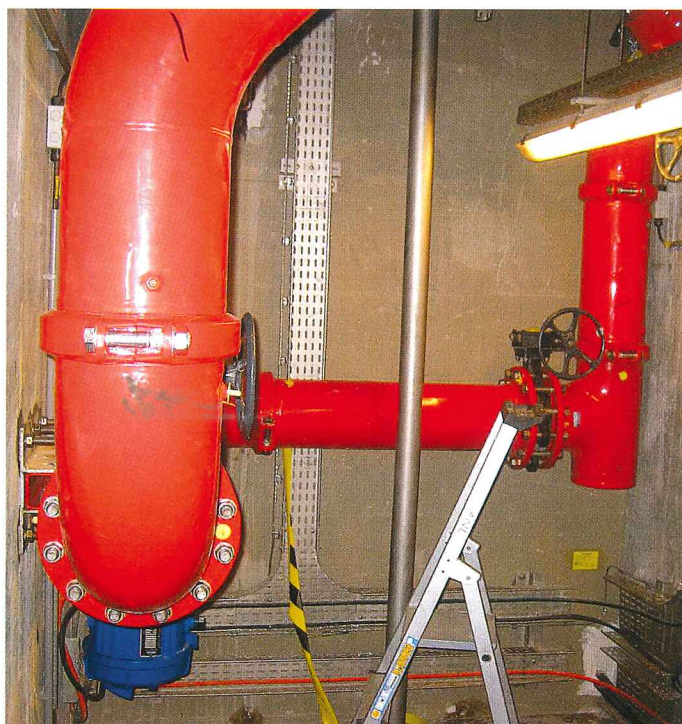
Öresundstunneln

När jag i mars började min anställning på Alvenius blev jag omgående delaktig i Öresundsprojektet. Efter bara några år har de rostfria rör som ursprungligen installerades i Öresundstunnelns brandsystem börjat korrodera. De byts nu ut mot Alvenius termoplastbelagda rör för dess överlägsna korrosionsbeständighet. Det är ett stort projekt. Ni som passerat Öresundsbron vet att tunneln är nästan 4 km lång. Tunneln är uppdelad i fyra motorvägsfiler, två järnvägsspår och en servicetunnel där rören löper.

I maj besökte jag kunden vid Öresundstunneln. Det var imponerande att se de röda termoplaströren monterade. Man är van att se rören ett och ett, här var det rör så långt man kunde se i båda riktningarna.

Projekt som detta är delvis nytt för oss på Alvenius. Kärnprodukten är fortfarande rör, den stora skillnaden är att dessa rör är producerade projektspecifikt efter kundens krav och önskemål. Projektspecifik produktion kräver mer arbete, men är något som ger oss möjlighet till nya typer av kunder och därmed ökar vår konkurrenskraft. Den projektspecifika produktionen kommer troligtvis att öka i framtiden.

Lars Bergström



Jag tänkte även passa på att presentera mig då jag är ett nytt ansikte på Alvenius. Mitt namn är Lars Bergström, jag kommer i första hand att arbeta med försäljning och projektstyrning likt Öresundsprojektet. Jag har examen i industriell ekonomi med inriktningen maskinteknik samt företagsekonomi. Tidigare har jag arbetat som CNC-operatör och en tid med telemarketing. Väl mött!

Nytt affärssystem på Alvenius

Under våren har Alvenius arbetat med att implementera ett nytt affärssystem, Monitor. Syftet med att införa ett nytt affärssystem är främst att produktionsledningen skall få förbättrade möjligheter att styra, leda och planera tillverkningen samt att samtliga administrativa uppgifter skall effektiviseras.

Utbildning har pågått under en tvåmånadersperiod i samarbete med Monitor och har involverat personer inom samtliga affärsområden. Affärssystemsbudet har skett i två steg. Första steget innefattade arbetet med en överföring av befintliga rutiner medan andra steget även innefattar ett införande av "PC i produktionen". Första steget infördes den 1/5 2006 och steg två beräknas påbörjas under hösten.

Magnus Andersson

Det lyckades igen!

I slutet av april var Lloyd's hos Alvenius och genomförde förnyelserevision av kvalitetsledningssystemet.

Det var den tredje förnyelserevisionen och även denna gång fick vi förnyat förtroende.

Företaget befinner sig i ett expansivt skede, vilket innebär såväl ökad omsättning och utökat produktsortiment som organisatoriska förändringar.

Det var därför glädjande att kunna konstatera att kvalitetsledningssystemet är i fas med företagets utveckling.

Om inget oförutsett inträffar kan Alvenius således se fram emot en ny treårsperiod och dessutom fira 10-årsjubileum som kvalitetscertifierat företag.

Hans Andersson

Växtkraft Mål 3 Analysen genomförd på Boxholm Stål



Resan med att genomföra kompetensbehovsanalysen på företaget har pågått sedan februari och har nu slutförts efter sex träffar. Vi valde att jobba i mixade grupper med både produktionspersonal och tjänstemän för att ge möjlighet för så "breda" diskussioner som möjligt. Det är också alltid nyttigt att träffa jobbarkompisar utanför sitt "dagliga" arbetsområde. Varje analystillfälle pågick en heldag.

Varje träff startade med att Mikael Nissle gick igenom företagets huvudstrategi inför framtiden kopplat till de projekt som löper redan nu eller skall startas inom närmaste tiden. Det är viktigt att alla vet vad företagets strategi och vision är så att vi alla kan "jobba åt samma håll" och att man även förstår hur man i sitt dagliga arbete hjälper till att uppnå företagets övergripande mål. Ledningsgruppen har varit representerad med minst två personer vid varje tillfälle för att svara på frågor. Britt Billingmark, Nercia Utbildning, höll i diskussionerna på ett mycket bra sätt under kompetensbehovsanalysen.



Diskussionerna har gett ett mycket "matnyttigt" material att gå vidare med. Utbildningsinsatser både internt och externt kommer att ske. Vi ser dessutom att vi bland annat behöver jobba mer med att öka förståelsen/kunskapen om företaget och dess olika avdelningar.

Analysfasen skall nu slutrapporteras varefter det är dags att ta steg 2 – nämligen att ansöka om medel för utbildningsinsatserna från Växtkraft Mål 3.

Ett tack till alla anställda som varit mycket aktiva och engagerade i diskussionerna. Det är starkt jobbat att klara av sex analysdagar samtidigt som arbetsbelastningen ökat för de som jobbat när kompisarna varit på analysen. För många av er har det också inneburit att ni deltagit i analysen på friskift och på annan arbetstid än ni normalt skulle haft!

Lolita Ericsson

Wire 2006 i Düsseldorf – Världens största trådmässa

Vart annat år, i april, anordnas en världsomfattande trådmässa i Düsseldorf. Årets mässa, som samlade över 1000 internationella utställare, gick av stapeln vecka 17 (24 – 28 april).

Vår agent i Tyskland, Knut Schmalfeld (K-Stahl), ställde ut för sjunde gången. Det var dock endast tredje gången Boxholm Stål deltog i eget namn i K-Stahl's monter. Medutställare var även det engelska företaget Caparo Precision Strip Ltd som Knut Schmalfeld representerar i Tyskland.

Vad har Boxholm Stål att hämta på en trådmässa?

Jo, många av våra grossistkunder säljer även tråd, och besöker därför mässan för att odla gamla kontakter samt söka nya. Även förbrukarkunder tar sig till mässan, som i dag av många betraktas som bättre än den gigantiska Hanovermässan. Dessutom är alla våra råvaruleverantörer på plats, plus några till, som valstrådproducenter till både tråd- och stångdragerier.

Ytterligare en anledning är att här kan vi på en begränsad yta studera vad som händer och sker inom drageribranschen, beträffande t.ex. dragmedel, dragmaskiner, slungrensmaskiner, riktmaskiner, kapmaskiner, provningsutrustningar, emballage med mera. En och annan konkurrent kunde man inte heller undvika att stöta på.

I K-Stahl/Boxholm Stål/Caparo's monter hade Knut Schmalfeld, hans dotter Karin, som på ett utmärkt sätt servade alla besökare i vår monter, samt Björn Pehrson, exportchef på Boxholm Stål, bråda dagar under mässveckan. Sammantaget en uppreppning av 2004 års mässuccé.

Årets mässa präglades av en rådande god efterfrågan på stålmarknaden. Stålbranschen andas optimism och många diskussioner rörde hur stora prishöjningarna kommer att bli inför tredje kvartalet. Stålverken har, förutom en god efterfrågan, drabbats av stora energiprishöjningar.

Dessa kostnadsökningar vill man nu ha kompensation för från sina kunder.

Boxholm Ståls deltagare under mässveckan upplevde en ovanligt häktisk mässa. För närvarande pågår en sammanställning av erfarenheterna från mässan samt en mässutvärdering.

Det står dock redan nu klart att vi ställer ut/upp igen i samband med Wire 2008.

Mikael Nissle



Vår ovärderliga hjälp, Karin Schmalfeld, bakom disken.



Så här såg det ut en stor del av veckan. Håkan ser bekymrad ut. Männe tänker han på hur han skall hinna med att prata med alla besökare.

Ständiga förbättringar på Boxholm Stål

På Boxholm Stål startade i januari ett projekt med syfte att införa en process för ständiga förbättringar. Med hjälp av tydliga strukturer för att fånga upp förbättringspotential vill man skapa en grund för långsiktig konkurrenskraft.

Den första delen av förbättringsarbetet består av att skapa ordning och reda på arbetsplatsen med hjälp av 5S. 5S står för de japanska orden Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu och Shitsuke, vilket fritt översatt till svenska betyder Sortera, Systematisera, Städa, Standardisera och Ständigt Förbättra. Stegen leder till en arbetsplats där saker är placerade på ett genomtänkt sätt, och allt ska vara lätt att hitta. Saker man använder ofta ska ligga nära till hands och verktyg man använder mer sällan kan placeras lite längre bort. Kort kan man säga att 5S handlar om att göra arbetet enklare och smidigare. Som en bonus får man samtidigt en trevligare och mer städad arbetsplats.

I produktionen har arbetet strukturerats genom förbättringsgrupp uppdelade efter arbetsplatser. Det är dessa arbetsplatsgrupper som ska vara drivande i förbättringsarbetet när det gäller den egna arbetsplatsen. Grupperna ska både signalera problem och själva ta initiativ till förbättringar. Även på tjänstemannasidan ska man mer aktivt arbeta med ständiga förbättringar och på alla kontor har man haft 5S-aktiviteter för att effektivisera arbetet och minska pappershanteringen.

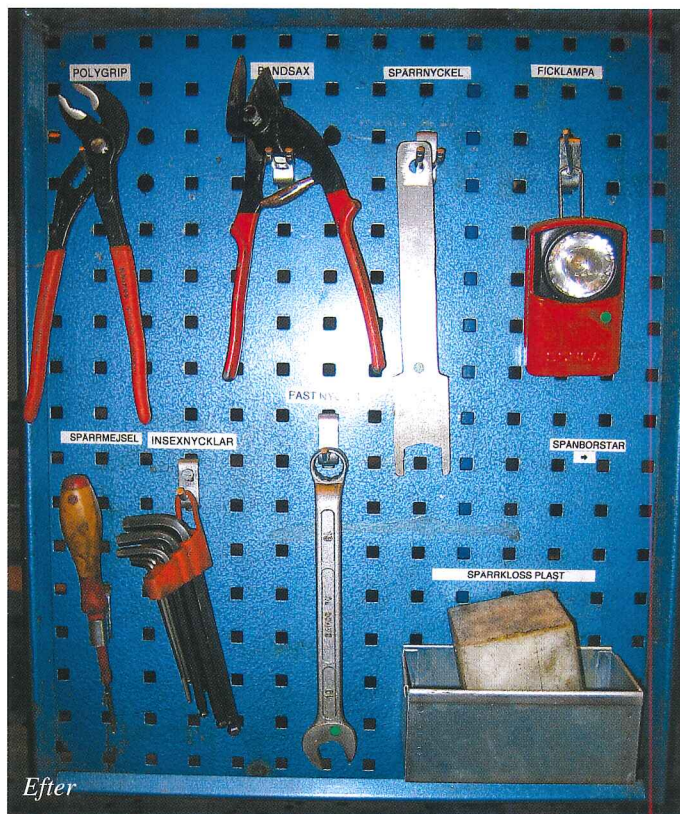
Hittills har tre grupper kommit igång i produktionen, Manufaktur, Utlastning och Underhåll. Av dessa är det Manufakturgruppen som kommit längst, även om det fortfarande finns mycket kvar att göra för att nå ordning och reda. I skrivande stund arbetar man med att standardisera städningen av arbetsplatsen.

Trots att Manufakturgruppen ännu inte har nått fram till det 5:e S:et (Ständig Förbättring) har man tjuvstartat lite med annat förbättringsarbete än det som rör 5S. Med hjälp av en åtgärds-tavla dokumenterar och följer man regelbundet upp gruppens förbättringsförslag. Bland åtgärdsförslagen återfinns till exempel ommöbleringar på arbetsplatsen, förändringar av en mätstation och en mer ergonomisk bandningsapparat. Bilderna visar några före- och efterbilder, samt Manufakturgruppens medlemmar.

Hanna Glensk



Före



Efter



Uppföljning Investeringspaket 2005 på Boxholm Stål

I föregående nummer av B-info rapporterade vi om det omfattande investeringsprojektet som startade 2005 på Boxholm Stål.

En stor del av arbetet i projektet har nu genomförts och det återstår att under kommande fyra månader slutföra projekten Smörjmedelsbärare, Plockrobot till Manufakturfabriken, Knektväxling i sprickkontrollen och byggnation av nytt kontor för produktionsledning.

På bilden visas den nyligen installerade utrustningen för att belägga stänger med smörjmedelsbärare före dragning. Det kommer att medföra att tidskrävande och monotona manuella arbetsmoment tas bort och möjlighet ges att effektivare dra krävande profilformer och stålsorter. Utrustningen togs i provdrift i början av juni 2006.

Slutlig rapportering om projektet följer i kommande B-info.

Per-Åke Sonnebring



Kocklandslaget bjöd på Boxholms Årgångsost

I Ica Menys monter på Gastro Nord mässan i Älvsjö den 21-24 april fick besökarna provsmaka Boxholms Årgångsost. Ica Meny är en grossist till restauranger och storkök och de är huvudsponsor till Svenska Kocklandslaget. De valde vår Årgångsost och därför stod delar av Kocklandslaget i montern och skapade fantastiskt goda smittor med bland annat Boxholms Årgångsost.

Lena Kallberg



Ostar, choklad och trend



Chokladfestival

Ostälskare finns det gott om i Sverige. Det märker vi inte minst när vi deltar på mässor och festivaler. Denna vår har vi marknadsfört våra goda Boxholmsostar på Linköpings Chokladfestival som ägde rum den 4-5 mars och på Linköpings Trendmässa den 6-7 maj. Besökarna provsmakar gärna våra ostar och handlar dessa till mässpriser. Att erbjuda ostar på en chokladfestival var mycket uppskattat. Vi sålde slut på all ost och många tyckte att det var gott att komplettera all chokladprovning med Boxholmsost.

På Linköpings Trendmässa sålde vi också mycket ost. Mässan på Cloetta Center hade ca 12 700 besökare trots det vackra vädret. Många känner till att vi gör ost i Boxholm och de förknippar Boxholms Mejeri främst med vår runda Gräddost eller Boxholms Kryddost. Det är inte så konstigt eftersom vi säljer mest av dessa. Men många blir glatt överraskade när de får provsmaka till exempel vår vällagrade Boxholms Årgångsost eller vår lagrade magra ost, Boxholms Magra. Alla i familjen kan hitta sin egen favorit.

Vi är medlemmar i föreningen Regional Matkultur och de lyfter fram de lokala producenterna i länet. Ett exempel är arrangemanget av Årets Östgötakock på Trendmässan där de deltagande kockarna ska laga mat med valfria varor från en östgötsk råvarukorg, däribland Boxholms Årgångsost.

Vi skriver in våra evenemang på vår hemsida så gå gärna in och titta på www.boxholmsost.se under nyheter. Där kan ni läsa vad som är på gång.

Lena Kallberg



Boxholm Mejeri på chokladfestival



Trendmässan



Östgötsk varukorg

Koncernstyrelsen på besök i Eskilstuna

Den 22 mars hölls koncernens styrelsesammanträden i Eskilstuna. Efter lunchen, en utsökt italiensk buffé, som Dana Lauritzen dukat upp i matsalen, gick vi runt och tittade på företaget.

Produktionschef Roger Andersson guidade oss genom avdelningen för tillverkning av spiralsvetsade rör samt varmförzinknings- och termoplastavdelningarna.

Laila Thörn



Nyanställd på Boxholms AB

Den 1 april anställdes Lars Bengtsson på Boxholms AB för att samordna projektet Lean production.

Syftet med projektet är att koordinera Lean production i dotterbolagen och implementera processer och arbetssätt för att införa bestående lean production tänkande hos alla medarbetare inom koncernen.

Det övergripande målet är att få starkare och lönsammare bolag i koncernen.

Lars har tidigare arbetat på Boxholm Stål, Valeo Engine Cooling, Ericsson Ltd i England och på Almi Företagspartner.

Lars är 39 år och bor i Linköping med fru Karin och söner Olle, Carl och Erik.

Lars fritidsintressen är familjen, innebandy, golf och jakt.



Koncernmästerskap i golf

Den 20 maj var det dags för årets koncernmästerskap i golf och även denna gång spelades mästerskapet på Stora Lunds golfbana utanför Ödeshög.

Tävlingen är öppen för anställda inom koncernen och deras familjemedlemmar.

Fjorton deltagare ställde upp, fem från Boxholm Stål, tre från Alvenius, det var familjen Moberg med tävlingens yngste deltagare, Daniel Moberg 9 år, tre från Boxholm Mejeri och - mycket glädjande - två från Sonoform, som inte haft någon deltagare på flera år. Koncernchefen representerade moderbolaget Boxholms AB.



Tävlingens yngste deltagare Daniel Moberg.

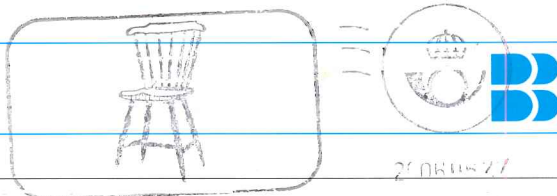


Så svingar en segrare - Fredrik Sundström.

Efter halva banan serverades varm korv och dricka, allt enligt tradition, och efter avslutad tävling var det prisutdelning i samband med en enkel måltid.

Segrade gjorde Fredrik Sundström med 35 poäng. Fredrik tävlade för Sonoform - han är sambo med Helena Byström som arbetar på Sonoform. På andra plats, med 33 poäng, kom förra årets segrare Magnus Lundberg, Boxholm Mejeri, och på tredje plats Kjell Gustafsson från Boxholm Stål, också han med 33 poäng.

Laila Thörn



BOXHOLMS AB

Box 24
590 10 Boxholm

FÅR EJ EFTERSÄNDAS

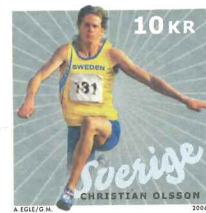
Returneras till avsändaren
med anteck. om ny adress

Adressfält:

Magnus Hedå
Övre Vägen 33

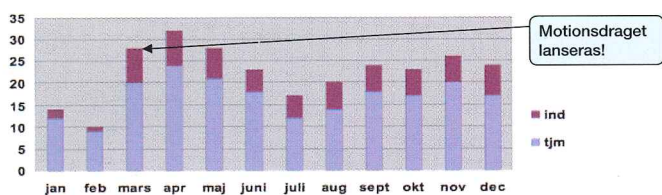
590 12 BOXHOLM

B



Motionsdraget – en lyckad satsning

Sedan Friskgruppen på Boxholm Stål lanserade en ny variant av motionspoängssystem "Motionsdraget" förra våren så kan vi se en klar ökning av deltagare på utlottningarna.



Ambitionen är naturligtvis att vi ska försöka bli ännu fler som deltar i satsningen. Motionsdraget har kompletterats med nya aktiviteter bl.a. spinning och vattengympa.

2006 ser bra ut och det är klart att man lockar ännu flera när man som vi genomfört en årsutlottning också.

De lyckliga vinnarna i årsutlottningen fick var sitt presentkort (sportartiklar) som de säkert satt "sprätt på" alla redan!



Vinnarna blev från vänster Jan Lindgren, Roland Karlsson och Pelle Sonnebring



*Redaktionskommittén önskar
alla en skön sommar!*

B-INFO

För anställda inom

Boxholms AB-koncernen

Box 24

590 10 BOXHOLM

Tfn 0142-525 10

Ansvarig utgivare:

Bengt Åke Bengtsson

Utgivningsmånad:

Juni 2006

Redaktionskommitté:

Bengt Åke Bengtsson

Laila Thörn

Kontaktombud:

Lolita Ericsson, Boxholm Stål AB

Lena Kallberg, Boxholm Mejeri AB

Linda Ekeflo, Sonoform AB

Dana Lauritzen, AB Alvenius

Industrier

Eftertryck tillåtes med angivande av källan.