

Nr 2 - 2005

B - INFO

- ***Boxholm Ost byter namn***
- ***Slutklippt på Sonoform***
- ***Alvenius i Singapore***
- ***Investeringspaket Boxholm Stål***
- ***Gratifikationsutdelning***



IVF Industrieforskning och Utveckling AB har studerat vilken förbättringspotential det finns i Svensk Verkstadsindustri.

Målet är att åstadkomma en snabbare utveckling än de utländska konkurrenterna.

Genom att engagera alla i Lean produktionsprocesser kan produktiviteten fördubblas. Vid Lean production gäller det att inte bara analysera och förbättra enskilda processer utan att utgå från hela produktionssystemets kompletta värdeflöde från dörr till dörr. Den totala genomloppstiden är ett viktigt mål på systemets effektivitet.

I en leanstrategi är medarbetarnas bidrag till förbättringsarbetet centralt. Medarbetarnas kompetens och utvecklingsvilja skall tas tillvara - allt annat är slöseri med resurser. Som en del i det ska alla medarbetare kontinuerligt få utbildning och leaning.

Den 13 december samlades samtliga företagsledningar för att lyssna till Bengt Kläppe från IVF. Målet var en uppstart för ett intressant och positivt förändringsarbete under år 2006.

Jag önskar alla medarbetare med familjer en GOD JUL och ett GOTT NYTT ÅR!

Bengt Åke Bengtsson

Slutklippt på Sonoform



Veronika Thorstensson, Teofik Omerbasic och Fredrik Forsander visar Sonoforms senaste investering.

Sedan Sonoform började tillverka förvaringsboxar till Scania lastbilar för några år sedan har stora mängder glasfiberväv klippts för hand med sax! Detta var ett både tidsödande och krävande arbete utan större precision och med stor kassation. Marknadschef Frithjof Kronblad fick kontakt med företaget ACG Nyström på ett kompositseminarium och fick då berättat för sig om en knivskärmaskin som skulle underlätta arbetet avsevärt.

Produktionschef Patrik Blom nappade direkt på denna idé och tog fram underlag för investeringsäskande. Efter beslut om investering installerades så en glasskärmaskin vid namn Gerber GTXL på Sonoform vecka 11. Tack vare noggrant förberedd investering, med uppläggning av skärprogram innan leverans, var utrustningen efter endast någon vecka i full produktion.

Fördelarna med de maskinellt skurna detaljerna är många. Spillet har reducerats till mindre än hälften, både beroende på effektivare mönsterläggning och bättre precision. Maskinen är den senaste i sitt slag och kan skära upp till 15 lager med en total tjocklek på upp till 25 mm och med en bredd upp till 1700 mm.

Ett stort problem har tidigare varit att mönstren flyttar sig under manuell tillskärning, vilket gett sämre exakthet. Likaså har man haft över femtiotalet mallar att hålla ordning på. Nu finns alla mönster i ett CAD-system och det gör det även lätt att skapa effektiva läggbilder. Med hjälp av datorn är det också enkelt att räkna ut materialåtgång, vilket tidigare varit i det närmaste omöjligt eftersom sämre klippkvalitet gav oförutsägbar kassation.

Snabbt och enkelt kan originalbilden förändras och det finns inga begränsningar att göra olika typer av inre skärningar. Vidare hanteras det tillskurna materialet mindre än vid manuell tillklippning, vilket ger en ökad renhetsgrad.

Investeringen kan redan utvärderas som lönsam tack vare att mycket manuellt arbete ersatts samt att ett märkbart spill kunnat reduceras. Flödet i produktionen har blivit mycket förbättrat och utrymmen för glasbord har sparats.

Malin Linderfalk

Boxholm Ost AB byter namn till Boxholm Mejeri AB


BOXHOLM MEJERI AB

För att förtydliga att Boxholm Ost är ett mejeri har företaget bytt namn till Boxholm Mejeri AB. Boxholm Ost behålls som paraplyvarumärke för samtliga ostsorter som tillverkas i mejeriet. För att vi inte ska förväxlas med grossister så kommunicerar vi genom det nya namnet att vi tillverkar våra egna ostar och att vi inte är någon importör eller grossist.

”Boxholm Ost – inte vilken ost som helst” är den slogan vi använder ut mot konsumenten. Genom nya broschyrer hoppas vi kunna komplettera och förstärka bilden av ett modernt mejeri med högkvalitetsostar och traditioner sedan 1890.

Lena Kallberg

Ny design på etiketter och broschyrer



Vår stora satsning på ny design och nya etiketter för alla Boxholmsostar, utom Boxholms Gräddost, blev klar i augusti. Ett intensivt samarbete med Markus Annonbyrå i Linköping resulterade i nya fräscha etiketter där man ser att alla sorter har samma ursprung. Tidigare har etiketterna saknat en enhetlig röd tråd och det var svårt att se att de kom från samma mejeri. Nu har vi förstärkt den gemensamma nämnaren med enhetliga etiketter och ett blått band i filmen som löper runt osten med två ”sigill”.

Mottagandet hos våra kunder har varit mycket positivt. Vår säljkår får positiv feedback från alla håll. När vi möter konsumenterna så har även den responsen varit glädjande.

Vi behöll designen på Boxholms Gräddost för att den är starkt inarbetad och tillika vårt klassiska original. Den har en historia som vi vill bevara, då Boxholms Gräddost var Sveriges första gräddost, tillverkad av Boxholms mejeri den 24 september 1952.

Vi har också tagit fram två nya broschyrer. En i större format för säljkåren att använda i sina möten med ostansvariga i butikerna.

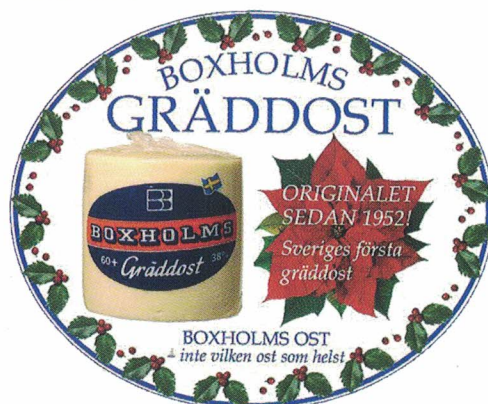
Den andra broschyren är mindre till formatet och riktar sig direkt till ostkonsumenterna. Den delar vi ut i presentkartongerna, i vår ostbutik samt på ostprovningar och vid andra kundaktiviteter. Uppslaget visar hela ostfamiljen. Hoppas ni blir sugna på ost – det är det som är meningen med bilden.

Vill ni titta närmare på våra ostar kan ni gå in på vår uppdaterade hemsida www.boxholmsost.se.

Lena Kallberg

BOXHOLM OST

• INTE VILKEN OST SOM HELST •



Frödinge Försäljnings AB (FFAB) på besök i Boxholm och Tranås

Boxholm Mejeri samarbetar med FFAB's säljkår som besöker ca 1700 butiker sju gånger per år runt om i Sverige. FFAB genomför sju säljperioder per år och inför varje säljperiod träffar vi deras säljare tillsammans med övriga uppdragsgivare för att gå igenom kommande säljperiod och för att stämna av hur den tidigare har gått.

I augusti var det vår tur att vara värd för mötet. Vi hade konferensen i Tranås och på kvällen arrangerade vi kräftfiske i Svartån utanför Boxholm. Det var mycket uppskattat!

Dag två inleddes med rundvandring på mejeriet, lagret och "Ostbiten" där vi delar och packar om osten och sätter på våra nya etiketter.

Avslutningsvis visade vi Boxholms fina Bruksmuseum som också var mycket uppskattat.

Lena Kallberg



Ny produktionschef på Boxholm Mejeri

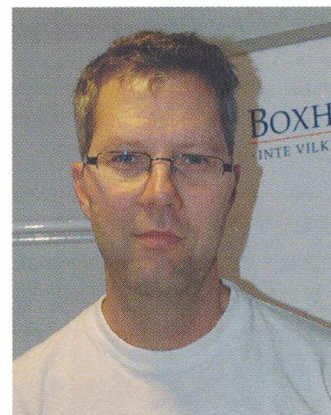
Den 1 oktober tillsattes Tomas Palmkvist som ny produktionschef på Boxholm Mejeri. Tomas har arbetat i företaget i 25 år och har mycket god kunskap om osttillverkning, är mycket omtyckt och har goda kontakter med lokala leverantörer.

Tomas är 43 år, gift och har två barn och bor i Boxholm. Familjen, hus och hem tar det mesta av hans fritid men han umgås också gärna med släkt och vänner.

Han tycker om att titta på idrottsevenemang, resa utomlands och vara ute i naturen, där han gärna plockar svamp och fiskar.

Tomas är en positiv kille med glimten i ögat som arbetar engagerat för att företaget ska nå sina mål. Vi önskar honom lycka till i den nya rollen!

Lena Kallberg



Investeringspaket 2005 på Boxholm Stål

Under våren 2005 startades ett omfattande investeringsprojekt på Boxholm Stål. Projektets budget är på 3,8 Mkr och innefattar en ny grundlayout för drageriet samt ett nytt kontor i produktionen, avsett för produktionsledning och produktionsplanering.

I investeringen ingår nio olika delprojekt, som tillsammans ska ge ett bättre materialflöde, höja den interna effektiviteten, skapa en bättre arbetsmiljö samt ge möjligheter att flytta en del av personalen till produktionskontoret.

De olika delprojekten är:

1. *Försäljning och demontering av gamla slungrensningsmaskinen och Lilla dragbänken*, för att möjliggöra några av delprojekten nedan.
2. *Flytt av 2 st riktmaskiner samt installation av ny hanteringsutrustning till dessa*, för ökad effektivitet och en bättre arbetsmiljö.
3. *Utrustning för att belägga stänger med smörjmedelsbärare före dragning*, där tidskrävande och monotona manuella arbetsmoment tas bort och möjlighet ges att effektivare dra krävande profilformer och stålsorter.
4. *Plockrobot till Manufakturfabriken "MANUFFEN"*, för att kunna erbjuda spånfria och staplade kutsar, en kvalitetshöjning och ett mervärde för kunden.
5. *Ombyggnad av Kaltenbach produktionssåg*, för att kunna såga 9 m stänger även i denna maskin.
6. *Knektväxling i sprickkontrollanläggningen*, för att höja effektiviteten i denna maskin.
7. *Rationaliserad skrothantering*, för att få en likformig och effektiv hantering av skrot inom hela verksamheten.
8. *Flytt av sågar*, för att skapa en bättre struktur och ett effektivare materialflöde kring de manufakturmaskiner som inte var möjliga att flytta till Manufakturfabriken "MANUFFEN".
9. *Kontor*, för att kunna flytta ut produktionsledning och produktionsplanering närmare verksamheten samt att genom det kunna flytta personal från försäljningskontoret till dagens produktionskontor.

I skrivande stund är de flesta projekt inne i ett intensivt skede. Samtliga projekt beräknas vara färdiga till halvårsskiftet 2006.

På bilden visas pågående arbete med att flytta riktmaskiner och installera ny hanteringsutrustning till dessa.

Vidare rapportering om framstegen följer i kommande B-info.

Per-Åke Sonnebring



Kundträff på Boxholm Stål



Gästerna besöker drageriet och tittar på den nya manufakturfabriken.

Den 25 augusti hade Boxholm Stål sin årliga kundträff. Denna gång hade vi ca 50 gäster på besök. De representerade ca 30 olika kunder från Sverige, Norge, Danmark, Tyskland, Holland och Estland. Under förmiddagen visade vi drageriet med bl a vår nya manufakturfabrik. Eftermiddagens föredrag hade rubriken "Omstruktureringen av Corus Engineering Steels". Föredragshållare var Mark Broxholme som är CES projektledare för detta investeringsprojekt.

Efter hans intressanta anförande fortsatte sammankomsten ombord på ångbåten Boxholm II. Efter fikapaus vid Torpöns färjeläge avslutades dagen med kräftsupé i Seglarvik.

Håkan Lundberg



Utbildningsdag på Boxholm Stål

Fredagen den 9 september arrangerades vår årliga Utbildningsdag. Även i år kan vi tacka vädergudarna som skänkte oss solsken just denna dag!

På förmiddagen hade vi olika kunskapspass, både med interna och externa föreläsare.

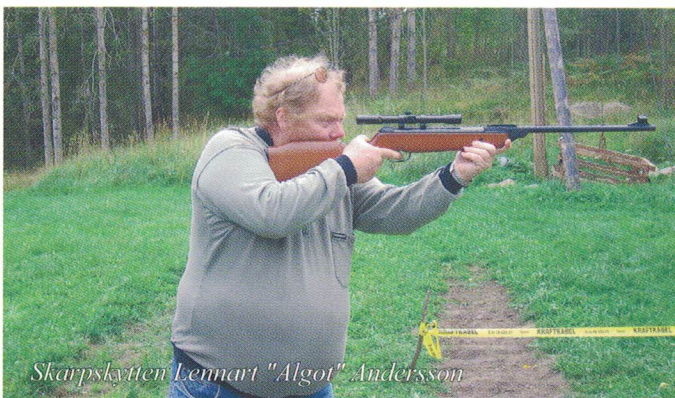
Hans-Gunnar Ekengren informerade om företagets systematiska brandskyddsarbete, bl.a. vår brandskyddspolicy. Dessutom fick vi lära oss att använda brandsläckare. Detta gjordes med hjälp av Peter Pettersson, Ulrik Andersson, Hasse Ström, och Peter Freij,

som alla är anställda på Boxholm Stål men även är deltidssbrandmän i kommunen. Tack!

Efter detta redovisade jag vår rutin för Alkohol och Droger och vår policy. Det är viktigt att alla anställda, inte bara chefer och skyddsombud, vet hur man skall agera om misstanke uppstår att någon har problem med alkohol eller droger. Det är ett GEMENSAMT ansvar. Lars Hjalmarsson från Alna (Alkohol – Läkemedel – Narkotika – Arbetsmiljö) berättade om Alnas arbete, siffror om missbruk m.m.). Boxholm Stål har också blivit medlemmar i denna organisation.



Agneta Axelsson efter utförd eldsläckning



Skarpskytten Lennart "Algot" Andersson



Blåsrörsexpert Barbro "Bajan" Johansson

Efter lunch startade så 8-kampen som innehöll allt från blåsrör, ykastning, luftgevär, vattengevär och golf. Arrangörgruppen hade själv fixat fram de attiraljer som behövdes för tävlingen, vilket är ett mycket billigare alternativ än att anlita ett företag. Kampen varade under fyra timmar varefter en Taco-buffé serverades. Tror nog att de flesta var mycket nöjda med dagen.

Vill passa på att tacka de andra i arrangörgruppen, stort tack till Tom Helgesson och Kent Samuelsson.

Lolita Ericsson

Alvenius deltar i Avsaltningskongress i Singapore



Vartannat år samlas de viktigaste leverantörerna och de större kunderna för att under en veckas tid ta del av nya tekniska landvinningar inom avsaltning. Arrangör är IDA, en ideell organisation, där Alvenius är medlem. I samband med kongressen arrangerades en utställning där Alvenius deltog tillsammans med Victualic.

Avsaltningsanläggningar arbetar i en mycket korrosiv miljö. Alvenius termoplastbelagda rörsystem väckte stor uppmärksamhet då termoplasten på ett enkelt sätt kan ge ett mycket bra

korrosionsskydd. Affärsmöjligheterna är enorma och Alvenius har beslutat att satsa vidare på den här marknaden, men fokusera på Saudiarabien, Spanien och några europeiska OEM.

Anders Moberg

Alvenius Teknikavdelning

Alvenius har genomfört en omorganisation under året och i samband med denna beslutades att bilda en teknikavdelning. Avdelningens huvudsakliga ansvarsområden är produktutveckling och produktvård, strategiska inköp, kvalitet, miljö samt produktionsteknik. Vi är sex personer som arbetar med detta, varav två nyanställda.

Kurt Johansson arbetar som konstruktör och kommer närmast från TT Harald Neumann AB. Bland hans tidigare anställningar finns också Sörberg Produktion AB där han arbetat med produktutveckling av vattenledningsarmatur.

Hans Magnusson har hand om kvalitet och miljö, dvs ISO 9001 och 14 000, samt en del produktionstekniska frågor. Hans har tidigare arbetet med liknade uppgifter under många år på Nordic Brass. Senast har han utfört uppdrag för Robotdalen.

Övriga personer på avdelningen är Göran Fredriksson, teknisk chef, Benny Frick, inköp, Anita Björklund, kontroll och förråd, Johnny Allström, kontroll.

Genom bildandet av en teknikavdelning har resurserna stärkts för att driva utveckling av både produkter, tillverkningsmetoder och leverantörer. Det är flera spännande projekt som nu drivs

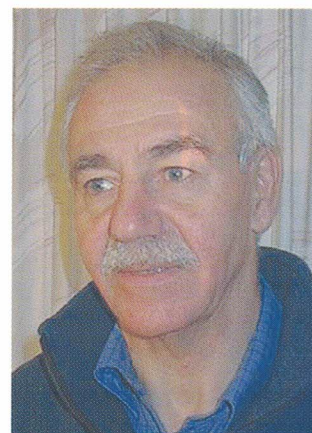
parallellt och där vi kommer att kunna se resultat under första halvåret 2006.

Vi hälsar Kurt och Hans varmt välkomna till Alvenius och ser fram emot ett givande samarbete.

Göran Fredriksson



Kurt Johansson



Hans Magnusson

Alvenius nya produktionsorganisation

Förändringarna innebär att planeringen åter är införlivad i "produktionsbenet". En arbetsledare har tillsatts för att fokusera på våra svetsavsnitt med nya kunder och applikationer.

Vi måste också arbeta med projektet ordning och reda, ständiga förbättringar och de vardagsrationaliseringar som operatörer med sin mångåriga kompetens ska kunna genomföra.

Produktionen i svenska företag har inte med tillräcklig kraft och engagemang arbetat med det viktiga förbättringsarbetet/ra-

tionaliseringarna så det är något som är livsviktigt för oss att få fart på.

Under 2006 är det även ett krav att vi ska certifiera våra svetsare och svetsprocesser enligt EN287. Det kommer givetvis att ta resurser från oss. Just nu håller vi på att gå igenom vad som krävs.

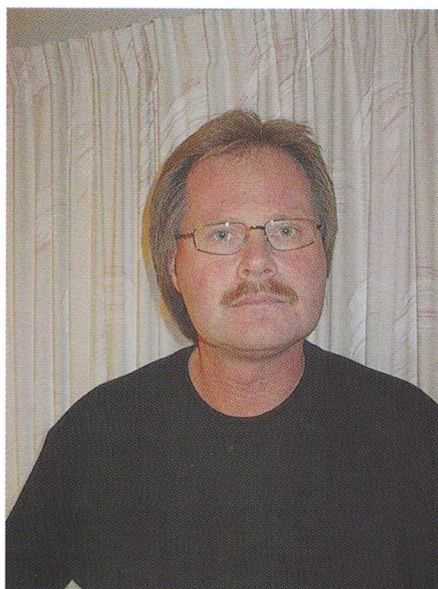
Roger Andersson



Roger Andersson tillträdde som produktionschef den 6 oktober och har gått några veckor parallellt med Kenneth Färm som nu ska ta klivet till marknadssidan.

Roger kommer från Volvo där han jobbat sedan våren 1994. Han började som operatör på en avdelning där man tillverkar kugghjul till Volvo:s lastmaskiner och dumptrar. Hösten 95 fick han en tjänst som produktionsledare för samma avdelning och jobbade där fram till årsskiftet 04/05. Då blev han ombedd att ta över ytterligare en avdelning och ansvarade för båda fram tills han började på Alvenius.

Roger bor i Torshälla utanför Eskilstuna med sin familj, sambo och son på 7 år. Fritiden läggs på hus och hem, innebandy (även rinkbandy under Volvo-tiden), och en del motorcrossåkning tillsammans med sonen.



John Kronberg har anställts som produktionsplanerare fr o m den 7 november då han började på heltid hos oss på Alvenius. Några veckor tidigare delade han sin arbetstid mellan Alvenius och Segerström & Svensson.

John började sin karriär som produktionsplanerare på Svenska Metallverken 1984. Han var även innesäljare under en period. När John slutade på Svenska Metallverken hade företaget bytt namn till Nordic Brass. Företaget flyttade till Gusum och John slutade då sin anställning. Han började därefter hos Segerström & Svensson i Eskilstuna som produktionsplanerare/kundkontakt för Scania.

John bor i Västerås och är 46 år ung. Sin fritid ägnar han en hel del åt friidrott. Efter en aktiv tid inom sprintgrenarna är han sedan 15 år tillbaka tränare för en grupp 17-åringar, som han ägnar sin mesta lediga tid åt.



Stig Wikner tillträdde i början av oktober en tjänst som arbetsledare för de svetsande avsnitten på Alvenius. Han började dock på Alvenius före semestern med praktik i verkstaden.

Stig kommer närmast från Asoma där han jobbat i nio år med lego för svetsning. Han ansvarade sedan för produktionen i verkstaden och senare för montagesidan. Asoma tillverkar väg- och broräcken och ligger i Arboga.

Stig bor i Kungsör med familj som består av fru och två barn i övre tonåren. För ett antal år sedan var Stig involverad i ungdomsfotbollen i Kungsör som ledare när sonen spelade fotboll. Han ägnade sig även åt jakt under ett antal år. Numera är det dock den egna segelbåten som lockar på fritiden.

Gratifikationsutdelning på Carlsberg



Yngve Johansson

Bengt Åke Bengtsson

Tom Helgesson

Årets gratifikationsutdelning ägde rum på Carlsberg den 6 december. I år var det bara tre anställda som uppnått 25 tjänsteår efter 20 års ålder. Det var två på Boxholm Stål och en på Sonoform. Alla tre valde att få resecheck istället för guldlocka. Möjligheten att välja infördes förra året. Efter 25 tjänsteår får man dessutom en förtjänstnål i silver.

Yngve Johansson anställdes som operatör på Sonoform den 17 mars 1980 av dåvarande ägaren Sven Olsson.

1989 övergick Yngve till att arbeta med service och underhåll av maskiner. Han arbetade även som produktionsledare ett år. Numera har han återgått till service och underhåll. Yngve är också brandskyddsansvarig.

Hans fritidsintressen är att lyssna på musik, titta på ishockey - Yngve är Frölundafantast - och i fotboll är det blå/vitt som gäller.

Tom Helgesson anställdes som utlastare på Boxholm Stål i januari 1979.

1991 blev Tom tjänsteman. Han arbetade ett år som hemmasäljare och därefter började han på kvalitetsavdelningen och där arbetar han fortfarande som kvalitetstekniker.

På fritiden tycker han om att umgås med familjen och tillbringar mycket tid i sommarstugan Högliden. Hela familjen är idrottsintresserad och Tom har ett förflutet som fotbollsspelare i Boxholms IF där han också var tränare en tid. För närvarande är han tränare för Mjölby Södras damlag och Östergötlands landskapslag flickor födda 1990.

Torbjörn Andersen (deltog ej på Carlsberg).

Torbjörn anställdes 1979 som stångdragare på Boxholm Stål och jobbade med det fram till 1987 då han började på utlastningen.

För tillfället är Torbjörn sjukskriven, men hans arbetsplats är fortfarande på utlastningen.

På sin lediga tid är Torbjörn intresserad av att följa vad som händer i sportvärlden, oftast via TV.

Älgjakt Boxholm Stål



Den 5 november, på Alla Helgons dag, samlades jägarna på Boxholm Stål för gemensam jakt. Eftersom vi ville koncentrera oss på kalvjakt blev vi utan byte.



Ett rådjur sköts emellertid. Vi hade ändå mycket trevligt mellan dreven och under lunchen i jaktstugan. Vi ser fram emot nästa jakt.

Bengt Åke Bengtsson

Alvenius och Säfsen Resort har inlett ett samarbete

Säfsen Resort är en fritidsanläggning med åretruntaktiviteter, där bl a alpin skidåkning ingår. Säfsen ligger i Dalarna, 20 mil från Eskilstuna och 29 mil från Boxholm.

Säfsen Resort använder Alvenius rörsystem för sin produktion av konstsnö sedan slutet av 1970-talet.

Samarbetet innebär att Alvenius kommer att använda Säfsen i sin marknadsföring och i samband med kundarrangemang.

I överenskommelsen ingår att Boxholms AB-koncernens anställda erbjuds 20 % rabatt på ordinarie stugpris i mån av plats.

För mer information föreslås ett besök på Säfsens hemsida www.safsen.se

Anders Moberg



Box 24
590 10 Boxholm

FÅR EJ EFTERSÄNDAS

Returneras till avsändaren
med anteck. om ny adress

Adressfält:

Hanna Glensk projektanställs på Boxholm Stål

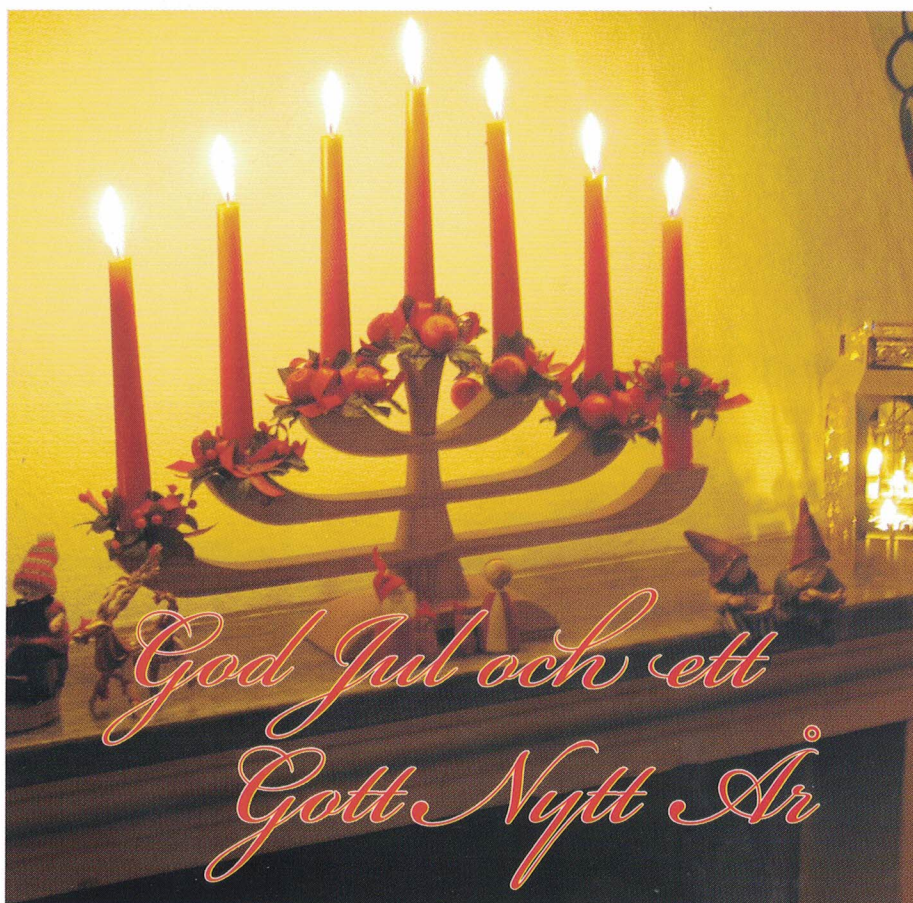
Vi har anställt Hanna Glensk på en projektanställning under 2006. Hanna är 26 år och utbildad civilingenjör inom Industriell Ekonomi, (Ekonomisk profil = Kvalitetsteknik). Hon jobbar just nu i Stockholm på Utbildningsdepartementet.

Hanna bor i Norrköping och vi blev intresserade i och med att hon skickade en spontanansökan till oss. Där framgick det att hennes profil stämmer mycket bra överens med det arbete, att införa en process för ständiga förbättringar, som vi själva försökt bedriva inom företaget.

Hanna kommer att vara projektledare för "Ständiga Förbättringar" vilket bl.a. innebär; att ta fram och, i hela verksamheten, implementera en organisation och process för Ständiga Förbättringar som möter kraven i ISO/TS 16949 (Fordonsstandarden. QS-9000 utgår under 2006 och vi skall ersätta den med nya ISO/TS 16949).

Vi hälsar Hanna välkommen till Boxholm Stål!

Lolita Ericsson



För anställda inom

Boxholms AB-koncernen
Box 24
590 10 BOXHOLM

Tfn 0142-525 10

Ansvarig utgivare:
Bengt Åke Bengtsson

Utgivningsmånad:
December 2005

Redaktionskommitté:
Bengt Åke Bengtsson
Laila Thörn

Kontaktombud:
Lolita Ericsson, Boxholm Stål AB
Lena Kallberg, Boxholm Ost AB
Malin Linderfalk, Sonoform AB
Dana Lauritzen, AB Alvenius
Industrier

Eftertryck tillåtes med angivande av källan.