



Nr 3 1992

- *INFO*

Ur innehållet

- Ledare
- Rapporter från dotterbolagen
- Koncernmästerskap i golf

Sonoform tar hem stororder



Att ändra inställningen till kunden

ABB, som har 200 000 anställda över hela världen, fokuserar alla på att "för att behålla kunden måste leverantören etablera ett långsiktigt samarbete och förutse kundens behov."

För att styra förändringen i den svenska delen av koncernen, där ungefär 30 000 människor arbetar, har företaget formulerat ett lättfattligt mål. Halvering av genomloppstiderna i hela den process som en produkt genomgår i företaget, från ordermottagning till slutleverans.

Organisationen har ändrats till målstyrda grupper eller flödesgrupper där alla i gruppen har ansvar för en produkt i alla led. Det innebär att alla i gruppen skall lära sig inte bara ett specialiserat jobb utan kunna rycka in där det behövs, antingen det gäller att hämta saker på förrådet eller att knappa in information på datorn.

Häpnadsväckande resultat har uppnåtts. Leveranstiden för olika standardprodukter har i en del fall reducerats till en tiondel och detta gäller även offerttider. Leveranssäkerheten har lyfts från 70 — 80 procent till 90 — 95 procent. Tillverkningen svarar idag för en ringa del av produktionsgenomloppstiden i företaget.

Runt omkring tillverkningen finns långa väntetider, mellan försäljning, orderbehandling, planering och produktspecifikation, konstruktion för kundanpassning, leverans och installation. När ärendet vandrar genom olika avdelningar fastnar det ständigt. 90 — 95 % av alla stillestånd är väntan säger man på ABB.

Snabbare genomloppstider och ökad service till kunden skapar resultat.

Exempel på detta är Sonoforms samarbete med Volvo, vilket resulterat i order på vindavvisare till lastbilar, för ca 25 Mkr/år, Boxholm Ståls samarbete med ABB, vilket resulterat i stora order på be-

arbetade axlar, Alvenius Industriers färdiglager i Zambia som serverar landets gruvor, har också resulterat i goda order.

Sammanfattningsvis har vi stora möjligheter att bli bättre.

Bengt Åke Bengtsson

Alvenius rör i Zambia

Zambia, ett land i södra Afrika, ungefär 1,5 gånger så stort som Sverige och med knappt 7 miljoner invånare, hör till världens större kopparproducenter. En stor del av malmen bryts i fem stora underjordsgruvor. För landet, som för övrigt är relativt fattigt, representerar denna koppar mer än 90 % av exportintäkterna.

Redan på 50-talet levererades Alveniusrör till de olika gruvorna i Zambia och blev snart accepterade som en standardprodukt för transport av vatten och tryckluft.

Många mil av Alvenius-rör i diametrar från 48 till 152 mm, med tillhörande rördelar och kopplingar, har tillverkats och levererats från Alvenius Industrier i Eskilstuna och installerats i gruvorna.

Tilltagande konkurrens söderifrån och den oregelbundna tillgången på utländsk valuta har gjort det nödvändigt för Alvenius Industrier att förbättra tillgången på rör och rördelar i landet för att bibehålla marknaden.

Detta har åstadkommit genom att bygga upp ett tullfritt konsignationslager hos den lokala agenten Atlas Copco Zambia i N'Dola på kopparbältet.

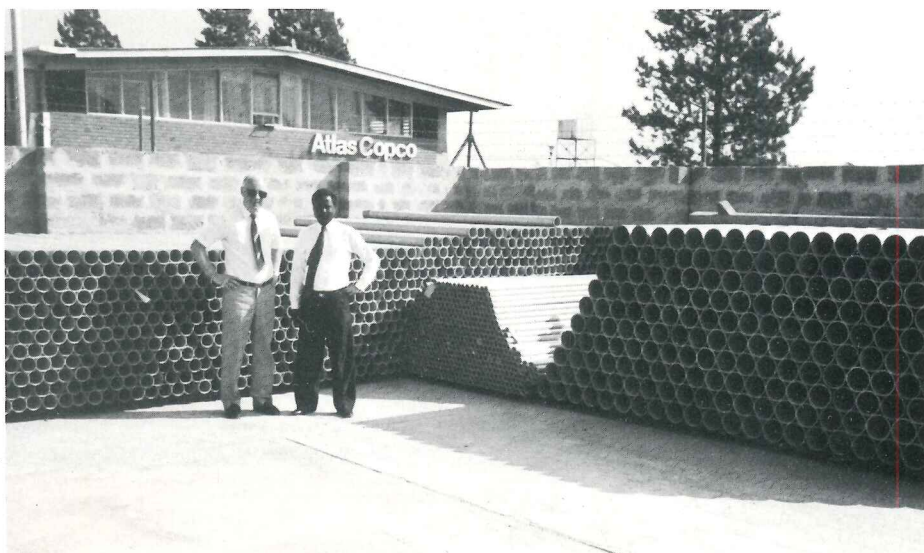
Konsignationslagret är knutet till ett tvåårigt leveransavtal mellan Alvenius Industrier, Atlas Copco Zambia och gruvorna.

I mitten av detta år fanns större delen av lagret på plats. Leveranser till gruvorna har börjat och till och med slutet av augusti har beställningar för mer än halva lagervärdet erhållits.

Lars Anderstedt



En del av konsignationslagret i Zambia.



Lars Anderstedt tillsammans med Mr Derek Musaba, leverans- och lageransvarig hos Atlas Copco i Zambia.

Sonoform tar hem stororder

Efter mycket offertarbete, långa och många förhandlingar och diskussioner fick Sonoform i september en beställning från Volvo på vindavvisare till lastbilar. Ordersumman är ca 25 Mkr på årsbasis.

Sonoform har kunskapen att producera dessa detaljer på ett rationellt och effektivt sätt. Vårt koncept innebär att två verktygshalvor sluts innehållande glasfiber. Sedan

injicerar vi harts i hålrummet. Avformning sker automatiskt och efter kort tid är vi förberedda på nästa skott. Korta cykeltider i verktyget innebär att antal verktyg kan minimeras, vilket har varit en stor konkurrensfördel för oss.

Under åren som gått har vi fått mer och mer krav på oss, ISO 9002, handlingsplaner och införande. Listan kan göras lång.

Parallellt med offertarbetet arbetas hela tiden på att uppfylla dessa krav.

Storleken på Volvo-ordern innebär förändringar av lay-outen i verkstaden för att produktionen skall löpa rationellt och effektivt. Vi satsar nu alla resurser på att allt skall fungera på bästa sätt.

Mårten Blikstad

Björneborgs Jernverk — ONS 92

Björneborgs Jernverk deltog på ONS (Offshore North Sea) mässan i Stavanger 24 — 28 augusti med en monter i svenska paviljongen. Förutom bemanningen i montern, skyltar och broschyrmaterial fanns ett äkta ventilblock på plats, vägande ca 6,5 ton. Tre truckar fick användas för att få det på plats. Blocket väckte berättigad uppmärksamhet och många besökare stannade för att med egna ögon (och knogar) konstatera att detta inte var en attrapp.

Mässan, som hade ca 600 utställare i 10 hallar, var mycket välbesökt och för Björneborgs del var det ett mycket lyckat deltagande. Förutom en jämn ström av kända kunder, så knöts många intressanta nya kundkontakter som vi hoppas få nytta av i framtiden.

Lennart Johansson, Bengt Salomonsson och Svein Borud i Björneborgs monter.



Saken blev inte sämre av att vi fick celebrert besök i montern. Norges kung Harald med följe samt den svenske ambassadören i Norge, Lennart Bodström, hälsade på och fick en kort introduktion om Björneborgs Jernverk och offshoreverksamheten.

Från Björneborg deltog Lennart Johansson och Bengt Salomonsson samt vår norske representant Svein Borud från Axel Johnson A/S.

Bengt Salomonsson

Kung Harald av Norge besöker Björneborgs monter på ONS i Stavanger.

Koncernmästerskap i golf

Koncernmästerskapet i golf ägde rum i Mjölby den 11 augusti. Tyvärr blev det bara nio tävlande, kanske beroende på att semestern ännu inte var slut för alla eller att de som kommit tillbaka till jobbet efter semestern inte ansåg sig ha tid.

Vi samlades i Mjölby kl 11.00. Bengt Åke gick igenom startlistan och efter lunch värmdes spelarna upp på driving rangen. Klockan 13.00 var första start. Tävlningen var arrangerad som poängbogey med tanke på olika hcp bland de tävlande.

Efter ca två timmar kom spelarna till nionde hålet och där väntade kaffe, frallor och läsk eller öl.

Efter ytterligare ca två timmar hade man gått alla arton hålen och den spännande sammanräkningen kunde börja. Ganska snart konstaterades att Stig Carlsson från Boxholm Ost var segrare med 40 poäng. Stig började spela golf i början av juli i år och hade hcp 46 (men förbättrade det till 42). Tvåa var Tage Karnhag från Alvenius Industrier och trea John Roslund från Björneborg.

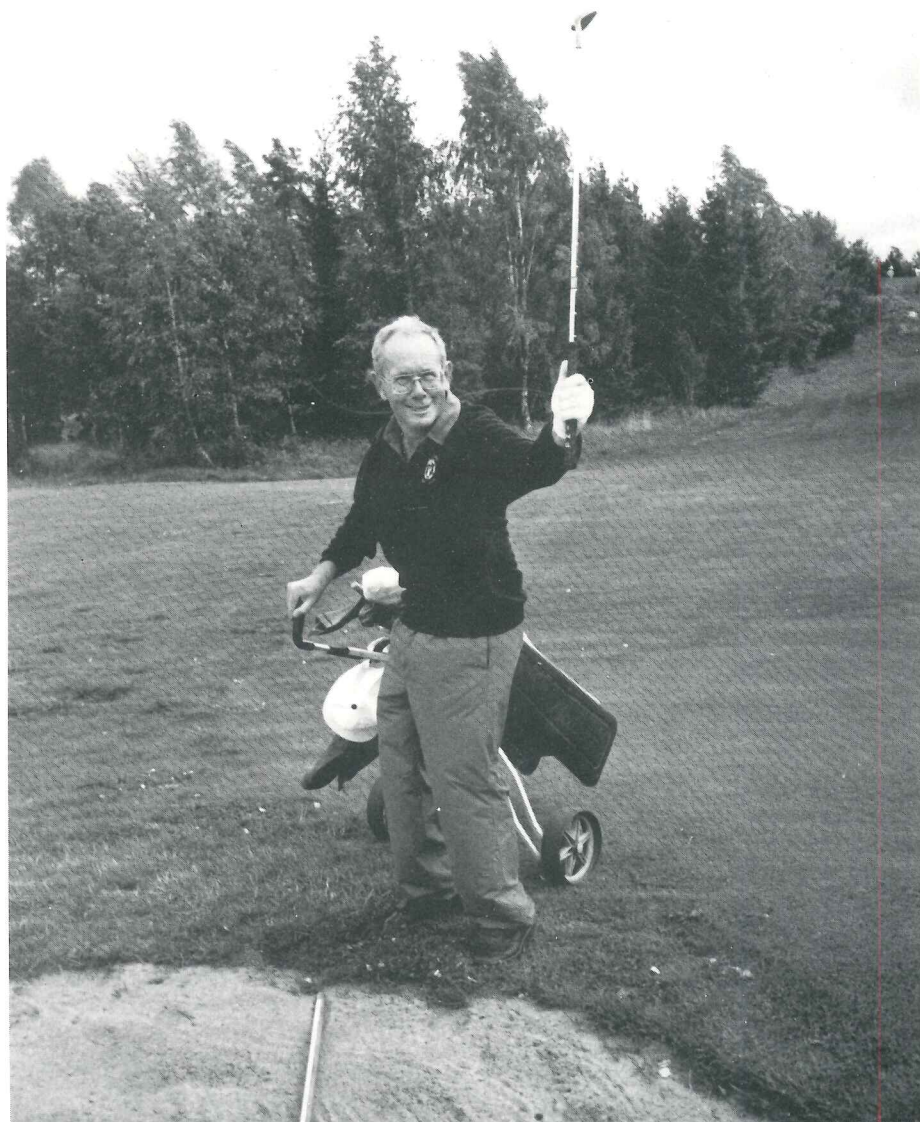
Efter prisutdelningen avslutades dagen med en enkel måltid på golfrestaurangen. Alla var överens om att de haft en mycket trevlig dag och ser fram emot nästa års tävling då förhoppningsvis flera spelare har möjlighet att vara med och kanske har flera inom koncernen då börjat spela golf. Stigs seger visar ju att även som nybörjare har man möjlighet att göra bra resultat.

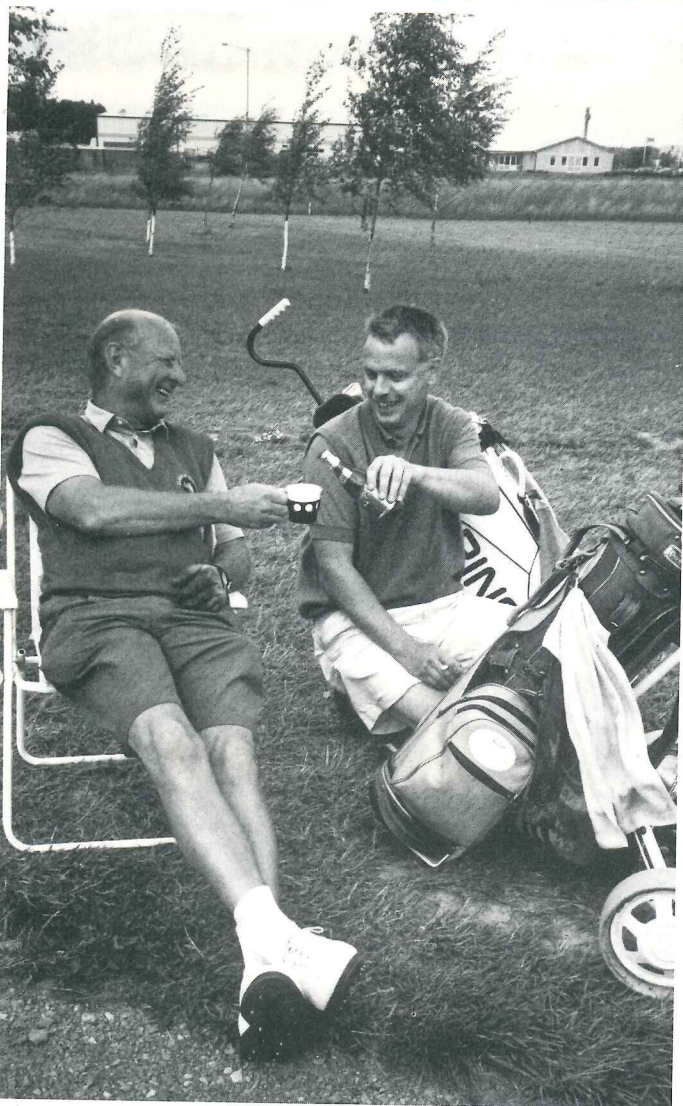
Väl mött på golfbanan nästa år!

Laila Thörn

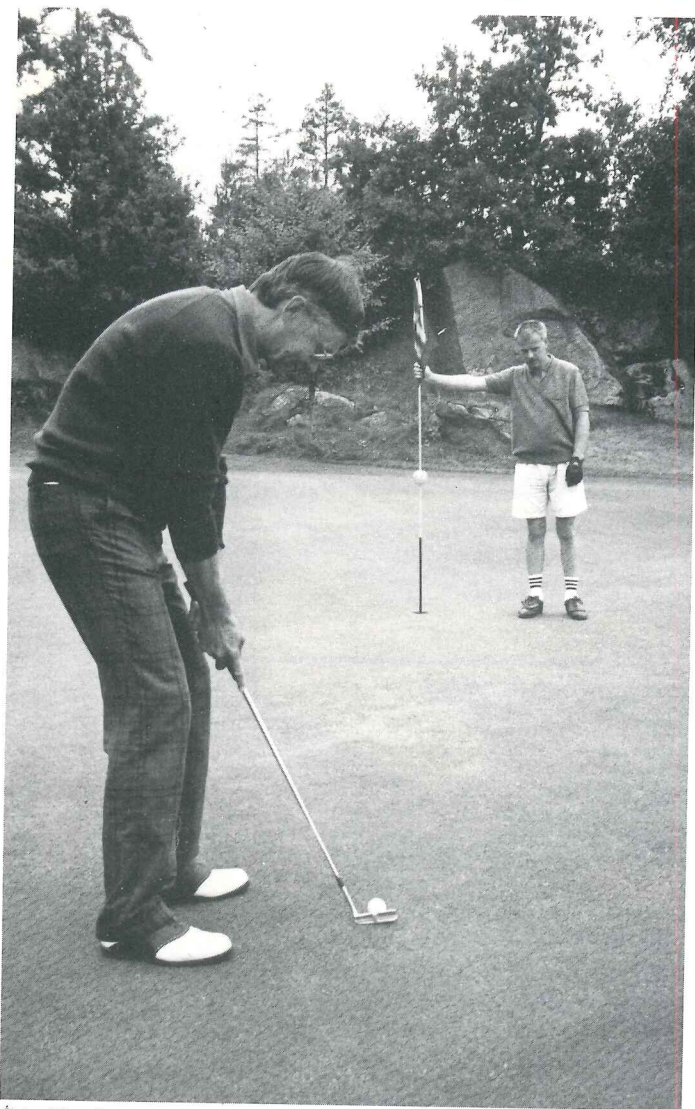


Några av deltagarna laddar upp inför tävlingen.





Bengt Åke Bengtsson och Lars Westberg tar en kort paus efter nionde hålet.



Stig Nordquist puttar och Lars Westberg är redo med flaggan.



Segeputten?



Segraren, Stig Carlsson, tar emot 1:a priset.

Lyckad arbetsmiljösatsning på Boxholm Stål

Nu är den klar. Boxholm Stål AB:s största arbetsmiljösatsning (620 000 kronor). Den nya travershytten har skapat en mycket bra arbetsmiljö för traversförarna. Man kan redan nu konstatera att samtliga arbetsmoment, vibrationer, bullernivåer och komfort väsentligt förbättrats.

Traversföraren Lennart Pedersen (bilden) tycker att nya arbetsplatsen är toppen. "det är skillnad som dag och natt mot den gamla hytten." Från övriga traversförare hörs också bara positiva omdömen.

Lars-Ove Strand



Lennart Pedersen.

Att byta "byte"

Har Ni också bytt datasystem någon gång? Ja, då vet Ni att detta knappast sker helt smärtfritt. Och att det går åt en hel del extra arbete just vid övergången.

I maj i år gick vi över till en egen dataanläggning efter att tidigare ha hyrt in oss på en stordator på sta'n. Vårt byte gick väl re-

lativt smidigt, men fortfarande återstår en del finputs, och många chanser att göra fel när ryggmärgen vill göra som vanligt och hjärnpolisen slappnat av för ett ögonblick.

Det mesta är säkert bättre med det nya, men lika säkert saknar någon ett eller annat som fanns förut. och många oväntade utskrifter har vi fått ut — istället för prydliga listor långa lakan med sidor med endast en uppgift per sida...

Om inte datavirus så i alla fall små barnsjukdomar drabbar oss då och då: bilden hänger sig, datan vill inte släppa in operatören, skrivaren tjuvar, konstiga frågor och konstiga svar kommer upp. Då är det bara att stänga av hela alltet en stund medan vår "dataexpert" frenetiskt letar fel, ringer leverantören, knappar in uppgifter och svet-tas. Men barnsjukdomar bör ju vara ett övergående stadium. Det är bara att hoppas att de inte avlöses av något slags skärmarnas ryggvärk och närsynthet istället.

En stor fördel är att alla nu har samma slags skärmar och inte en massa varianter, och att våra dotterbolag har samma system. Även Boxholm anlitar samma leverantörer (Infoflex). Lågstrålände är de nya terminalerna också; även det en viktig aspekt i dessa tider av misstänkta elallergier. Sammantaget — en klar förbättring som dessutom sparar en hel del pengar åt oss!

PS Vi som arbetar med ordbehandling ser med förväntan fram emot uppdateringen till 5.1 "för Unixmiljö", som Word Perfect har ställt i utsikt till september/oktober.

PPS Engelska är verkligen dataspråket. Man blir lite full i skratt åt sig själv ibland när man svänger sig med PC (= persondator), byte (= enhet för hur mycket info som rymts på t ex en diskett), back-up (= säkerhetskopiering), printer (= skrivare) och caps lock (= lås för stora respektive små bokstäver). Swenglish you know!

Else-Marie Olofsson



Else-Marie Olofsson, Alvenius Industrier.

Organisationsförändringar inom ÖW Bolagen och Eskilstuna Vagnfabrik

Lars Westberg har utsetts till VD för ÖW Bolagen AB. Han har under lång tid arbetat både som delägare och anställd i företaget. Organisationen har också förstärkts genom att Hans Elvén, VD Eskilstuna Vagnfabrik, fr o m 1 september övergått till ÖW Bolagen.

Ledningsfrågan i Eskilstuna Vagnfabrik har lösts genom att Bengt Sandlund anlitats att på konsultbasis ansvara för företaget. Bengt Sandlund är tidigare ägare till Eskilstuna Vagnfabrik och är väl förtrogen med företaget och dess produkter.

Laila Thörn



Bengt Sandlund.

ÖW satsar framåt

Under våren har ÖW Bolagens långsiktiga satsning på kvalitetsstyrning enligt ISO 9002 burit frukt. Såväl Volvo Lastvagnar som Scania och Valeo Engine har godkänt ÖW som A-leverantör.

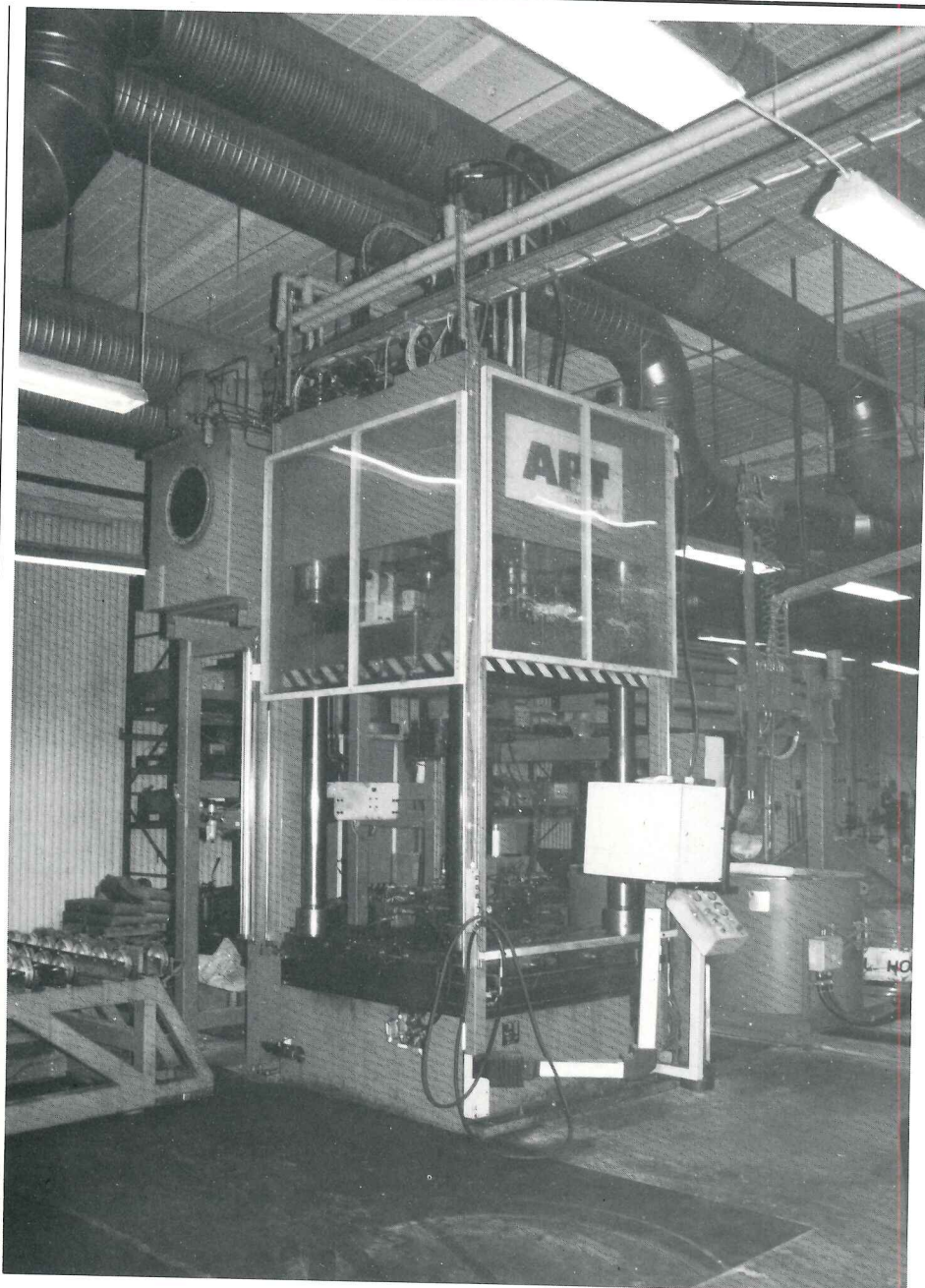
Arbetet med att trimma in vår nya gjutmaskin är omfattande och sker i nära kontakt med våra kunder. Redan nu kan konstateras att vi når en kvalitetsmässigt bättre produkt jämfört med den konventionella gjutmetoden.

Order för produktion i maskinen har tecknats och startar under våren 1993.

Hans Elvén

I jämförelse med konventionell kokill- och lågtrycksgjutning producerar den nya maskinen gjutgods med bl a följande förbättrade egenskaper:

- Mindre mikroporitet genom ökat gjuttryck
- Bättre måttnoggrannhet
- Bättre ytjämnhet
- Finkornigare material med bättre hållfasthetsegenskaper tack vare det snabba stelningsförloppet



BOXHOLMS AB

Box 200
590 10 Boxholm

FÅR EJ EFTERSÄNDAS

Returneras till avsändaren
med anteck. om ny adress

Adressfält:

HEDA MAGNUS



Boxholm
Post betalt
Port Payé

MALEXANDERVÄGEN 16 C

590 10 BOXHOLM

Kundträff hos Boxholm Stål AB

Den 19:e augusti anordnades en kundträff i Boxholm. Det var 10:e gången som Boxholm Stål AB stod som värd för ett sådant arrangemang.

Till årets träff hade representanter för Rotherham Engineering Steels inbjudits att tala om blylegerade stål och om dess fördelar, nu och i framtiden. (Rotherham Engineering Steels är Boxholm Ståls huvudleverantör av utgångsmaterial.)

Mer än 30 gäster representerande 20-talet kunder fanns på plats. Efter föredragande och visning av produktionen gjordes en ångbåtsutflykt på sjön Sommen. Dagen avslutades med kräftsopé.

Håkan Lundberg



Den nya sprickkontrollutrustningen fick stor uppmärksamhet.

Nyanställda i Björneborg



Marknadschef

Den 10 augusti tillträdde Bengt Salomons sin befattning som marknadschef. Bengt är civilingenjör från Chalmers inom elektrokraft. Efter examen arbetade Bengt på ett kraftföretag i USA i tre år. Därefter återvände han till Sverige och anställdes vid ASEA, där han arbetade inom ledande befattningar till 1990. 1982 — 1987 var han divisionschef vid H.V. Switchgear AB, ASEA i Västerås och 1987 — 1990 divisionschef vid anläggningsdivisionen ABB Stal i Finspång. De senaste två åren har Bengt arbetat inom IKEA (Eastern Europe) AG i Wien som inköpschef.



Teknisk chef

den 1 september började Pär Ohlsson som teknisk chef. Pär är utbildad på Bergs KTH. Han har sedan 1984 varit anställd vid OVAKO Stål i Hällefors där han arbetat som driftforskningschef.

Vi hälsar våra nya medarbetare välkomna!

Karin Stjernquist



För anställda inom
Boxholms AB-koncernen

Box 200
590 10 BOXHOLM

Tfn 0142-525 10

Ansvarig utgivare:
Bengt Åke Bengtsson

Utgivningsmånad:
Oktober 1992

Redaktionskommitté:
Ragne Andersson
Bengt Åke Bengtsson
Laila Thörn

Kontaktombud:
Lars-Göran Eklund, Boxholm Ost AB
Marie-Louise Pettersson, Björneborgs
Jernverks AB

Gun Käll, Sonoform AB
Else-Marie Olofsson, AB Alvenius
Industrier
Gösta Kindström, PTK

Eftertryck tillåtes med angivande av källan.