raffinerat

Information från Bioraffinaderiet

Märkning – ett av många viktiga projekt

Innehåll nr 1 2016

Domsjöcellulosa i underkläder	3
Nytt intranät	4
Processoptimering	5
Presentation Projektavdelningen	6
Hundra pågående projekt	7
Intensiv höst i pannhuset	8
Ökad säkerhet med märkning	9
Hur lockar vi talanger	10
Improve går vidare	11
Många nya ansikten	12

kommentaren

av VD Lars Winter

Stort engagemang för oss framåt

Snart lämnar vi den kalla och mörka årstiden bakom oss och går våren till mötes. Vintern har varit ovanligt varm men gett oss tillräckligt med snö för att erbjuda möjlighet till härlig skidåkning. Ett avbrott i vintern blev det när våra ägare Aditya Birla bjöd in vår kommunordförande Glenn Nordlund och vice ordförande Anna-Britta Åkerlind till ett besök. Tillsammans mötte vi Aditya Birlas ledning i Mumbai. Det blev också första gången vi mötte Dilip Gaur som inom kort övertar ansvaret för Massa- och fiberdivisionen då KK Maheshwari övergår till nya arbetsuppgifter. Dilip gav ett mycket positivt intryck och vi ser fram emot hans planerade besök hos oss i Domsjö senare i vår.

Vid hans besök kommer vi att förankra den långsiktiga strategiplan som vi nu jobbar som bäst med att färdigställa. Planen innehåller bland annat våra tankar kring framtida långsiktiga investeringar. Men först ska vi i maj slutföra investeringen i en tredje anaeroba reaktor i bioreningen. När den är i full drift får vi en ökad reningskapacitet och bioreningen ska inte längre vara produktionsbegränsande.

Vi ser också fram emot de planerade investeringarna i pannhuset som genomförs i höst. De innebär att vår kapacitet att bränna lignin höjs, vi förväntar oss även en stabilare produktion på sodapannorna.

Arbetet inom initiativet ”Säkert Domsjö” går vidare. Engagemanget är stort i hela organisationen och vi kan konstatera att vi tillsammans tagit fram flera förbättrade rutiner. Det gäller bland annat avställningar och stopp, vi har även skapat en ny checklista att använd som stöd vid arbetsmiljöronderna. Det råder inget tvivel, vi är på väg att förbättra vårt arbetsmiljöarbete. Men än finns mycket att göra, det kommer att vara en ständigt pågående process som kräver ett fortsatt lika stort engagemang av oss alla. Vi gör det tillsammans av omtanke om vår egen säkerhet men även av omtanke om våra arbetskamraters säkerhet.

Vi har även medarbetare inom andra företag. Våra entreprenörer är viktiga för oss. Det är därför viktigt att de känner till våra regler och rutiner. För att få möjlighet att nå ut med vårt budskap till dem inbjöds de till ett informationsmöte härom veckan. Intresset var stort och i princip alla inbjudna företag fanns representerade. Mötet blev också mycket uppskattat.

För att öka vår gemensamma säkerhet inför vi krav på att alla entreprenörer ska uppvisa ett godkänt SSG Entrépass, vilket är en arbetsplatsanpassad arbetsmiljöutbildning. Vi skärper samtidigt våra besöksrutiner. De besökare som inte har god lokalkännedom ska alltid hämtas hos portvakten. Allt för att säkerställa att de kommer till sin kontaktperson på ett säkert sätt.

Vi närmar oss nu slutet av vårt budgetår, FY16. Trots att vi på grund av våra produktionsproblem i början av året inte når vår budgeterade produktion så kan vi snart summera ett bra år, ett av våra bättre år om än inte i nivå med rekordåren 2010 och 2011. Glädjande nog ser nästa budgetår som startar den 1 april, FY17, ut att kunna bli ännu bättre.

Med ett fortsatt stort engagemang ska vi med gemensamma krafter uppnå våra uppsatta mål inom alla områden, inte minst inom säkerhetsområdet.

raffinerat **Raffinerat utkommer med fyra nummer per år.**

Redaktör: Monica Backerholm tfn 0660-756 12, e-post: monica.backerholm@domsjo.adityabirla.com
I detta nummer medverkar även Emelie Sundin med texter och foto.
Tidningens adress: Raffinerat, Domsjö Fabriker AB, 891 86 Örnsköldsvik

Citera oss gärna, men ange källan.
På omslaget; Anna Hägglöf och Hanna Wiklund, projektavdelningen.

Niklas Gilmark vid besöket i Domsjö.

Domsjöcellulosa i exklusiva underkläder

I mars lanseras det exklusiva underklädesvarumärket Allvar på NK i Stockholm. Det som är unikt med dessa kläder är att ursprunget kommer från den svenska skogen och från Domsjöcellulosa. Fibern är dessutom tillverkad i Aditya Birlas fabriker i Indien.

Bakom varumärket Allvar står en duo med rötterna i Härnösand; Niklas Gilmark och Stefan Söderberg. De brinner bägge för mode, kvalitet och design samtidigt som de har ett stort skogligt intresse.

– Jag har vuxit upp med skogen som omgivning. Jag älskar skogen med dess härliga lugn. Här har min familj vistats i generationer. Att vi nu fått möjlighet att producera kläder med ursprung i den svenska skogen är fantastiskt, säger Niklas som också är mannen bakom idén.

Både Niklas och Stefan är idag bosatta i Stockholm. Niklas lämnade hemstaden för att studera på Handelshögskolan medan Stefan flyttade till huvudstaden för att arbeta i modebranschen, bland annat som grundare av varumärket Hope. Deras vägar korsades och resultatet blev de unika underkläderna.

– Jag drevs av viljan att starta ett eget företag. Jag tittade på lite olika branscher, men fastnade för underklädesbranschen. Jag hade hört talas om underkläder av bambu och då kändes det helt naturligt att istället använda cellulosa från svensk skog, säger Niklas och tillägger:

– Vi vill inte bara erbjuda en högkvalitativ produkt utan även presentera ett spännande och spårbart ursprung. Inspirerad av mörkret och allvaret i de svenska skogarna.

Kontaktade DomInnova

På ett tidigt stadium tog Niklas kontakt med Domsjö Fabrikers innovationsavdelning DomInnova och diskussionerna startades om att använda Domsjös cellulosa i tillverkningen. Så blev det också. Ursprunget i underkläderna är svensk skog samt Domsjös cellulosa som processats till cellulosafibrer vid en av Aditya Birlas viskosfabriker i Indien. I ett spinneri och ett väveri rekommenderat av Aditya Birla, har viskosfibern därefter spunnits till tråd och sedermera blivit viskostyg. Underkläderna är sedan uppsydda i Sri Lanka.

Underkläderna, som i dagsläget finns i två modeller, lanseras i mars i butiken Manlig Depå hos NK i Stockholm.

– Underkläderna är förpackade i exklusiv kartong. Intresset har varit mycket stort och vi har redan börjat planera för nya produkter. Främst blir det underkläder för kvinnor, men i förlängningen kan det även bli aktuellt med strumpor och t-shirts.

Besökte Indien

Genom ett utbildningsstipendium från Svensk Handel fick Niklas möjlighet att resa till Indien och besöka Aditya Birla i början av året. Det blev ett mycket givande besök.

– Jag fick möjlighet att se viskosprocessen på nära håll och även besöka deras moderna utvecklingscentrum TRADC. Det var mycket lärorikt och gav mig en helt annan förståelse för processen, säger Niklas och betonar att besöket gav honom ett mycket stort förtroende för Aditya Birla.

– För mig är de sociala förhållandena viktiga. Nu vet jag att det även är viktigt för Aditya Birla. Företaget har ett mycket stort och viktigt socialt engagemang.

Underkläderna har tillverkats i de två kalsongmodellerna Trunk Core Wood och Trunk Fly Wood. De finns i fyra färger, från vitt, två nyanser av grått till en nästan svart färg. Priset i handeln ligger runt 300 kronor. Förutom i butiken på NK kommer underkläderna även att kunna beställas från företagets webbshop, allvarunderwear.com.

De innehåller övervägande del cellulosa men även en mindre del bomull och elastan för att uppnå rätt kvalitetsegenskaper.

Projektet har även stöttats av SP Processums FoU råd.

Bättre kommunikation med nytt intranät

När Domsjömedarbetarna startade sina datorer efter årsskiftet möttes det av ett helt nytt intranät med flera nya funktioner.

Delar av projektgruppen som jobbat med det nya intranätet firade tillsammans med teknikleverantören Sogeti. Fr v Dennis Forsberg, Emelie Sundin, Johan Bryngelsson, Sogeti, Lennart Nordin och Monica Backerholm.

Det nya intranätet bygger på plattformen SharePoint. Det innehåller såväl en informationsdel som företagets verksamhetssystem. Under det gångna året har det pågått ett intensivt arbete med att lyfta över dokumenten från det tidigare intranätet, uppdatera dem och skapa nya mallar.

– Nu finns mallarna att tillgå dels på intranätet dels i Office programmen, berättar IT-chef Lennart Nordin som ansvarat för projektet tillsammans med kommunikationsansvarig Monica Backerholm och verksamhetscontroller Dennis Forsberg.

I det nya intranätet finns många nyheter, bland annat möjlighet att följa en avdelning eller en person. – Det innebär att man ser direkt på sin startsida när ett dokument uppdaterats på den avdelning som man följer. Eller om den person man valt att följa gör någon ändring i sina dokument, förklarar Lennart.

Medarbetarna på bild

Liksom tidigare finns alla medarbetare presenterade med bild i en telefonlista. Under sommaren jobbade Emelie Sundin vid kommunikationsavdelningen med att uppdatera alla porträttbilder.

– Emelie har varit en viktig resurs i arbetet, inte minst med dokumentöverföringen, men även med utbildning av användarna, fortsätter Lennart.

I intranätet finns även en viktig besöksmodul. Alla besökare anmäls och det framgår på intranätet vilka besök som väntas under respektive dag.

En annan nyhet är klickbara processbilder i verksamhetssystemet. Genom att klicka på respektive processavsnitt visas de tillhörande dokumenten. Varje avdelning presenteras på samma sätt och det finns även möjlighet att skriva egna nyheter på avdelningens startsida, utöver de nyheter som visas på intranätets startsida.

Säkerhetsdokumenten har fått en prioriterad plats på startsidan, där finns även en direktlänk till initiativet Säkert Domsjö och dess tillhörande dokument.

Info till alla

Tanken är att alla användare ska få information om systemet. Många har redan informerats och de skiftlag som återstår får vänta till vårens planerade arbetsplatsträffar.

Efter en tids användning kommer det nya intranätet att utvärderas för att se hur det ytterligare kan förbättras.

Elever prisades

Under hösten har elever runt om i kommunen arbetat med olika uppdrag inför Naturvetenskapets dagar. För högstadiet har det handlat om att bygga vindkraftverk. Tävlingen och tillhörande prisutdelning blev framflyttad till februari då eleverna inbjöds till Fjällräven Center för att dels få vindkraftverkets effekt uppmätt, dels tävla i kategorin bästa design. Bäst effekt hade två vindkraftverk från Bredbyskolan medan designpriserna gick till Broskolan och Geneskolan. Prisutdelningen skedde på "röda mattan" i en periodpaus. Priserna, som går till respektive klass, sponsras av Domsjö Fabriker och Metsä Board och delades ut av Billy Nordin och Tomas Hübinette. Pristagarna flankeras även av Ulrika Westin, verksamhetsledare på Komtek.

Foto: Håkan Nordström

Högre produktion med sänkta kostnader

Går det att leva upp till önskemålet om ökad produktion och samtidigt öka besparingarna? Svaret på den frågan ska projektet Processoptimering ge.

Projektet leds av processingenjör Gunilla Kihl, som beskriver det hela som ett slags fristående summeringsjobb i syfte att belysa allt arbete som utförs med ett produktionsöknings- och besparingstänk.

– Arbetet bedrivs genom en rad aktiviteter baserade på åtgärdsförslag kring hur vi utan större investeringar kan spara kostnader och samtidigt öka tillgängligheten och produktionen.

Med denna viktiga utgångspunkt krävs att det görs mätningar av vad som tjänas in på alla utförda åtgärder, ett arbete som tidigare inte prioriterats.

– Det kan vara svårt för medarbetarna att veta vad som försiggår eller vad man önskar utföra på avdelningarna. Då är det bra att kunna summera pågående projekt och aktiviteter, vilket vi tidigare inte lagt så stor fokus på, säger Gunilla.

Tydliga mål

Målsättningen är att öka cellulosaproduktionen till 652 dygnston. Kvalitetsmässigt ska minst 90 procent av produktionen följa produktionsplanen och andelen B-prima ska vara mindre än tre procent.

– När vi startade projektet i höstas handlade det mest om diskussionsmöten, fortsätter Gunilla. Produktionsansvariga diskuterade tillsammans med operatörer och representanter från energiavdelningen och DomInnova.

– Syftet var att ta fram idéer på åtgärder som kan resultera i besparingar i form av ökad tillgänglighet och produktion eller lägre kemikalie- och energiförbrukning. Allt utan större investeringar. Resultatet blev avdelningsvisa förslagslistor.

– Listorna slogs samman och vi gjorde en prioritering av alla idéer. Därefter tittade vi på möjliga lösningar och räknade på kostnaderna för några utvalda aktiviteter.

Projektets styrgrupp fick sedan göra den viktiga prioriteringen av vilka aktiviteter som skulle tilldelas extra resurser.

Bland de aktiviteter som påbörjats kan nämnas frågor kring minskad vedåtgång, arbete för ökad kemikaliebesparing och energieffektiviseringar.

– Just nu befinner vi oss en bit in i projektet. Vi har inlett möten med avdelningarna en gång i månaden. Vi jobbar bland annat med att sätta upp tidsplaner, vilka kommer att underlätta kommande uppföljning.

– I slutänden kommer materialet som tas fram under dessa möten att ge oss en övergripande dokumentation av åtgärderna. Det blir ett viktigt kvitto på vad som faktiskt har gjorts. En viktig del i projektet är den uppföljning av alla aktiviteter som ska göras.

Gunilla betonar att vi kan bli bättre på att faktiskt se vad som åstadkommits.

– Då är det lättare att se hur duktiga vi är, för det är mycket bra arbete som genomförs kontinuerligt på avdelningarna. Men vi måste bli bättre på att kommunicera status på aktiviteterna och även dess uppföljning.

Processingenjör Gunilla Kihl.

Större medvetenhet

– Lyckas vi med alla aktiviteter får inte bara en ökad produktion med sänkta kostnader utan även en större medvetenhet om vad som pågår på avdelningarna. Det ger oss även en större känsla av delaktighet, avslutar Gunilla Kihl.

Projektet Processoptimering ska vara avslutat i mars 2017. ■

Text och foto: Emelie Sundin

Kommunrepresentanter på indienbesök

I februari besökte kommunstyrelsens ordförande Glenn Nordlund och dess vice ordförande Anna-Britta Åkerlind, Domsjös ägare Aditya Birla i Indien.

De träffade Dilip Gaur, CEO Pulp and Fiber och VD för Grasim samt Vinod Tiwari, COO Pulp operations. Deltog vid besöket gjorde även Domsjö Fabrikers vd Lars Winter med hustru Åsa.

Gruppen besökte även Birlas viskosfabrik Kharach.

Projektavdelningen, bakre raden frv Christina Moe, Roger Skyttberg, Karin Holmberg, Helmer Jonsson, Hanna Wiklund och Lars Ahlenius. Sittande frv Mats Ohlsson och Anna Hägglöf.

Avdelning Projekt

Vem gör vad?

Lars Ahlenius | Projektchef

» Som chef för projektavdelningen ansvarar jag för att utredningar, beredningar och projekt genomförs på ett bra och effektivt sätt. Det är också mitt ansvar att samordna och utveckla avdelningen vilket dock är ett enkelt jobb på grund av mina fantastiska medarbetare.

Våra interna kunder är framförallt produktion och underhåll, men vi har även andra kunder inom fabriken och mer sällan hjälper vi andra enheter inom Aditya Birla.

Jag är också ansvarig för fabrikens investeringar och större reparationer, dels som ordförande i investeringsgruppen, dels som den som bereder varje års budget för investeringar och större reparationer som sedan äskas från våra ägare.

Tack vare min breda tekniska kompetens och långa erfarenhet är jag det nålsöga som måste passeras innan ett äskande godkänns av investeringsgruppen eller tas vidare som ett äskande till Aditya Birla.

Roger Skyttberg, Anna Hägglöf, Helmer Jonsson, Christina Moe, | Projektingenjörer

» Arbetet som projektingenjör är väldigt varierande och intressant. Vi har alla liknande arbetsuppgifter vilka innebär att vi ansvarar för att leda projekt inom alla teknikområden från start till mål. Innan ett projekt är beslutat leder vi även utredningar och förstudier. I projektarbetet samarbetar vi med den utsedda projektgruppen som består av personer som är kunniga och intresserade av den förändring som projektet rör. Det ger oss ett mycket positivt arbetsklimat.

Som projektingenjör är vi delaktiga i framtagande av äskanden och förfrågningsunderlag, vi ansvarar även för att projektet blir genomfört på ett säkert sätt. Det innebär att riskanalyser ofta genomförs vid flera steg i projektet och att säkerheten vid genomförandet alltid kommer högt på agendan. Vi tar fram kalkyler och tidplaner och följer sedan upp så att de hålls. Arbetet innebär samarbete med externa firmor vid framtagande av underlag och vid genomförande. När projektet är klart är det sedan vi projektingenjörer som ansvarar för att projektet utvärderas både ekonomiskt och processmässigt.

Just nu arbetar vi med följande projekt:

Roger Skyttberg: Jag leder de stora projekten i pannhuset med modifierat luftsystem och utbyte av ekonomiser. Därutöver är det en rad mindre projekt på samma avdelning såsom utbyte av böjar i ekonomiser panna 8 samt byte av åtta sotapparater i pannan.

Anna Hägglöf: Jag är projektledare för projektet Processchema och märkning. Jobbar även med en förstudie inför ett nytt system för flytande SO2 vilket innefattar nya lagertankar och ombyggd lossningsplats.

Helmer Jonsson: Jag är projektledare för den nya anaeroba reaktorn vid bioreningen. Därutöver håller jag i några mindre projekt och utredningar.

Christina Moe: Jag håller på att avsluta projeken om ny SO2-avdrivare, dumpkondensor samt sekundärvärme. Därefter kommer jag bla att arbeta med ny ställverksutrustning torkmaskinsalen och att uppgradera FF1 med ett större lamellpaket.

Mats Ohlsson
Projektingenjör process
Som projektingenjör process arbetar jag med utredningar, beredningar och genomförande av projekt som har en inriktning mot fabrikens process.

Det passar mig bra då jag har en bakgrund som både operatör och produktionsingenjör. Projekt som rör processen kan var allt från mindre justeringar till mer radikala processförändringar. Eftersom jag är ensam i min yrkesroll innebär det att jag arbetar över hela fabriken.

Senaste tiden har jag arbetat med en kartering av våra nödduschar för att sedan ta fram förslag på vilken standard respektive dusch ska hålla. Jag har även varit med och hjälpt till kring kritikalitetsanalyser.

Jag jobbar också i nära samarbete med vår utvecklingsenhet DomInnova, bland annat varit med att återstarta ultrafiltrering 2X av lignin.

Hanna Wiklund
Ritningsingenjör (extra resurs)
Jag är extra resurs på avdelningen för att jobba med projektet Processchema och märkning. Inom det projektet så jobbar jag med revidering av flödesscheman i cad men jag hjälper också till med att sammanställa en fullständig kemikalielista för fabriken.

Karin Holmberg
Projektadministratör
Som projektadministratör registrerar och arkiverar jag all förekommande dokumentation i de olika projekten. Det är exempelvis korrespondens, myndighetskontakter, besiktningar, skyddsronder och protokoll från projektmöten. Vid större projekt består dokumentationen till stor del av bygghandlingar.

När projektet är klart ska anläggningsbeskrivningar, drift- och underhållsinstruktioner samt slutdokumentation från leverantörer sparas och relationsritningar läggas in i CAD-systemet.

I mitt arbete ingår även upprättande och utskick av arbetsmiljöplaner.

Jag har även andra administrativa uppgifter bland annat administration av förslagsverksamheten.

Hundra projekt pågår

Ungefär hundra projekt pågår runt om i fabriken. Det är allt ifrån en motor som byts på en pump, till den reaktortank som byggs i bioreningen. Spindeln i nätet för denna verksamhet är projektavdelningen med dess medarbetare.

Projektchef Lars Ahlenius

Projektavdelningen budgeterar för såväl investeringar som större reparationer. Vid det månatliga investeringsmötet beslutas hur de ekonomiska medlen ska fördelas utifrån den rambudget som är fastlagd. Investeringsmötet leds av projektchef Lars Ahlenius och deltar gör representanter för avdelningarna produktion, underhåll, energi samt en facklig representant från Pappers.

Start med äskande

En investering startar ofta med ett investeringsäskande som lämnas till investeringsgruppen.

– Ungefär tre fjärdedelar av de äskanden som lämnas in beviljas. Vi är medvetna om att ingen äskar pengar i onödan. Ibland händer det att vi bordlägger ett ärende, det kan exempelvis behöva kompletteras med mer information, kommenterar Lars.

När investeringen är beviljad tillsätts projektledare. Ofta är det en medarbetare vid projektavdelningen eller en underhållsingenjör. Vid behovs utses även en projektgrupp.

– Projektgrupperna består av en mix av medarbetare från organisationen, ibland tar vi även med extern kompetens. Jag upplever att intresset från organisationen är mycket stort och de bidrar med stor kunskap och entusiasm i våra projekt, fortsätter Lars.

När det gäller större reparationer går gränsen vid 50 000 kronor, vid mindre belopp belastar det istället respektive avdelningsbudget. Investeringar kan även vara underhållsrelaterade såsom när utrustning inte längre håller måttet och det bedöms mer lönsamt att ersätta med en investering.

Utöver de investeringar som gruppen beviljar finns även styrelsebeslutade investeringar, för närvarande ett femtontal, där den nya reaktortanken i bioreningen är den mest omfattande. Det finns ingen fastlagt beloppsgräns, men investeringar överstigande en miljon beslutas som regel av styrelsen.

När det gäller nästa budgetår, FY17, som inleds i april, är den största investeringen det arbete som görs i pannhuset på sodapanna 9 (se separat artikel).

– Vi har stor erfarenhet av projektarbete. Det vi behöver förbättra är nog projektavsluten. Det är lätt att man pustar ut när projektet är i hamn och glömmer bort att verkligen göra ett riktigt avslut.

– Det är främst avsaknad av dokumentation och även att överlämningen till organisationen som jag känner att vi kan förbättra.

Mer pengar nu

Arbetsbelastningen på projektavdelningen har varierat under åren.

– Vi kan väl konstatera att beslutsvägarna blivit längre sedan Aditya Birla blev våra ägare, men det är viktigt att betona att vi fått mer investeringsmedel av dem, fortsätter Lars.

Under den tid som Domsjö Fabriker ingick i Modo-koncernen var investeringarna ringa. Efter ägarbytet vid millenniumskiftet blev situationen betydligt bättre. Dock var det en varierande tillgång på investeringsmedel, allt efter de rådande ekonomiska förutsättningarna.

– Nu har vi haft Aditya Birla som ägare i nästan fem år och vi har hunnit uppleva både goda och betydligt sämre år. Generellt kan vi konstatera att vi beviljats mer investeringsmedel under dessa år.

Hur investeringarna kommer att se ut på längre sikt är inte helt oskrivet. Det finns en långsiktig plan för hur investeringarna bäst ska utformas för att produktionen ska uppnå de målsatta 255 000 årstonnen.

– Det ingår i det strategiarbete som pågår. När vår framtida strategi är fastslagen kan vi bättre se mer exakt vilka investeringar som vi har framför oss, avslutar Lars Ahlenius.

Projektledare Roger Skyttberg vid sodapanna 9.

Intensiv höst i pannhuset

Det kommer att bli en intensiv höst för projektledare Roger Skyttberg. Han ansvarar för de två stora projekten i pannhuset där sodapanna 9 ska förses med en ny ekonomiser samt ett ombyggt luftsystem.

I början av året reste Roger tillsammans med produktionsingenjörerna Mathias Dahlbäck och Roger Grönlund till USA för att besöka en sulfitfabrik i Alabama.

– Det är viktigt att dra lärdom av andras erfarenheter. Ett problem för oss i Domsjö är att det inte finns någon exakt likadan sulfitprocess. Det här bruket i Alabama har dock många likheter med oss. De har bland annat det luftsystem som vi nu avser att sätta in.

– Genom att besöka dem fick vi dels se hur systemet fungerar, dels höra deras erfarenheter. Det blev ett givande besök och vi var eniga om att detta är en bra lösning för Domsjö.

Sista chansen

Med vid besöket var även leverantören Andritz representant, Lars-Gunnar Magnusson, som har ett förflutet som operatör i Domsjös pannhus.

– Självklart är det en styrka att Lars-Gunnar kan våra pannor och vår process. Det är lika viktigt för honom att det här kommer att bli en bra lösning, tillägger Roger.

Investeringen i det nya luftsystemet uppgår till knappt 30 miljoner kronor. Systemet ska innebära att problemet med så kallad överbäring minimeras. Med överbäring menas att oförbränt stoft (bland annat smälta) följer med rökgaserna upp i pannan och orsakar korrosion. Det innebär att överhettartuberna i pannan tunnas ut och behöver bytas med täta mellanrum.

Det blev ett givande besök i USA, frv Mathias Dahlbäck, Tracey Cline (Stevenson Mill) Roger Skyttberg och Roger Grönlund.

– För oss känns det verkligen som sista chansen att komma till rätta med problemet. Luftsystemet i pannan har byggts om även före min tid, men resultatet har hittills inte blivit tillräckligt bra. Nu kunde vi se exakt hur de gjort i Alabama och allt talar för att vi ska få samma fina resultat hos oss.

Jobbet med luftsystemet påbörjas vecka 38 i samband med höstens underhållsstopp. Samtidigt byts fyra startoljebrännare (ingår i samma projekt). Ytterligare ett projekt görs samtidigt, det är investering i ny ekonomiser. Ekonomisern är den stora värmeväxlaren som tar vara på energin i pannans rökgaser för att värma matarvattnet. Investeringen är ungefär lika stor. De omfattande jobben medför att panna 9 kommer att vara avställd längre tid än övriga fabriken, totalt ungefär tre veckor.

Öka pannans kapacitet

– Den nya ekonomisern dimensioneras för att öka pannans kapacitet. Den byggs upp på samma plats som dagens ekonomiser, skillnaden är att den kommer att rengöras med ångsotning vilket är effektivare än dagens kulsotning. Det ger mindre slitage och dessutom bättre arbetsmiljö i pannhuset.

Under de senaste årens stopp har det gjorts många och omfattande insatser i pannhuset. Orsaken är att pannhuset har en äldre utrustning som krävt ett omfattande underhåll.

Trångt i avdelningen

– Vi kommer att ha hög bemanning under arbetets gång. Jag skulle tro att cirka 120 personer kommer att jobba med de bägge projektet på pannan.

– Genom dessa åtgärder ska vi få en stabilare drift i pannhuset vilket ger positiv effekt på hela den övriga fabriken, säger Roger och konstaterar att planeringsarbetet redan är i full gång.

– Det krävs alltid bra framförhållning, inte minst för inköpen av den viktiga utrustningen.

För att kunna komma in med utrustningen i pannhuset kommer det att tas upp ett stort hål i pannhusväggen mot pannhusplanen. Det kommer även att ställas upp en kran för alla lyft som krävs.

– Vi hoppas sålunda på fint väder i höst, inget regn eller starka vindar, avslutar Roger Skyttberg.

När det gäller den andra pannan, sodapanna 8, kommer enbart ett normalt underhållsstopp att göras i höst. Pannan har redan ett fungerande luftsystem. Däremot skulle det vara önskvärt med ny ekonomiser även här, men det får göras vid senare tillfälle. De jobb som görs på panna 8 under stoppet är bland annat byte av böjar och sotapparater för att minska risken för läckage och därmed oönskade stopp.

Märkning höjer säkerheten

Med uppdaterade flödesscheman och korrekt märkning ska säkerheten höjas. Inga tveksamheter ska finnas över vad som flödar i fabrikens många rörledningar. Som en del i initiativet Säkert Domsjö pågår därför det viktiga projektet Processchema och märkning.

Anna Hägglöf och Hanna Wiklund jobbar med projektet Processchema och märkning.

Bakgrunden till projektet är de externa och interna krav på bättre märkning som framkommit. För att kunna genomföra en korrekt märkning krävs att befintliga processflödesscheman är uppdaterade.

– Projektet är något av en grundstomme till ett säkert arbetssätt. Med rätt kunskap kan vi göra allt för att undvika olyckor med kemikalier inblandade, säger projektledare Anna Hägglöf och fortsätter:

– Genom att uppdatera våra processflödesscheman kan vi få en god överblick och lättare förstå processen. Sedan underlättar det avställningsarbetet avsevärt att veta vilka ventiler som behöver ställas av eller vilka dimensioner ett rör har vid ett eventuellt läckage.

– Alla rör och handventiler kommer att få specifika placeringsnummer både på flödesscheman och i anläggningen.

Utreda farlighetsgrad

I projektet ingår även att sammanställa alla kemikalier och utreda dess farlighetsgrad, ett arbete som skett i samarbete med avdelningsansvariga och avdelning HSEQ.

– De kemikalier vi köper finns i det externa kemikalieregistret, men samtliga kemikalier som vi hanterar måste också farlighetsklassificeras för att det ska vara möjligt att utföra en korrekt märkning. Därefter kan de förses med rätt märkfärg och symboler, så kallade faropiktogram.

I Domsjö kommer märkningen att ske med olika tejper.

– Eftersom det är mycket information som ska sättas upp, är det bra att ha ett märkningssystem som är lätt att komplettera vid eventuella ändringar, fortsätter Anna.

Indunstningen är hittills den enda avdelning som har färdigt material på plats, men kokeri och kokvätskeberedning är inte långt efter. Avdelningarna förses med ett skåp där tejper finns liksom gällande rutiner och instruktioner.

Projektgruppen arbetar succesivt med att utreda kemikalierna, men det är tänkt att märkningen ska ske parallellt på samtliga avdelningar.

– Grundtanken är att operatörerna ska göra märkningen, men det diskuteras och beslutas på respektive avdelning.

– Vi måste hitta en fungerande rutin för märkningen och självklart är uppföljning mycket viktigt.

Enligt rådande standard måste märkning ske med jämna mellanrum vid varje genomföring i väggar och bjälklag samt vid ventiler, tappnings- och förgreningsställen. Även alla tankar och behållare måste märkas, med lite mer djupgående information än enbart faropiktogram och färger.

Viktiga platser märks först

Anna menar att om märkningsrutinen följs till punkt och pricka finns risken att flera områden blir utan märkning under en längre tid vilket kan vara en fara. Att till en början frångå märkningsrutinen anses i detta fall nödvändigt. Därför påbörjas märkningen på väldigt tydliga platser som vid pumpar, tankar och ventiler där vi vet att kemikalierna finns.

Genom att sprida ut märkningen och märka de allra viktigaste områdena först, där flest människor vistas, minimeras risken och rädslan att vi aldrig kommer att komma framåt. På så sätt når vi ut på fler ställen på en gång och kan säkra fler områden.

Tidplanen för projektet sträcker sig slutet av 2017, men självklart är det beroende på tillgång på resurser. För närvarande är det ett fåtal som arbetar med projektet. Anna leder projektet och tillsammans med Hanna Wiklund sammanställer hon en fullständig kemikalielista, tar fram beställningsunderlag och ser till att lagar och förordningar följs. Tapio Hendriksson arbetar på fältet och stämmer av processflödesschemana och rapporterar ändringar. Hanna reviderar därefter flödesschemana i CAD, samt numrerar handventiler och rör. Projektet förstärks i vår då Ari Pohjola ansluter. Han kommer likt Tapio, bland annat att arbeta med kartering i fält.

– Vi måste kunna lita på att processflödesschemana speglar verkligheten. Det är därför viktigt att alla förändringar i anläggningen förs in. I styrsystemsbilderna finns inte all information, därför är det flödesscheman som ska användas vid utbildningar, utformning av avställningslistor eller avställning av processutrustning. ■

Text och foto: Emelie Sundin

Handavtryck

I Hollywood lämnar kändisarna fot- och handavtryck. I Domsjö finns dess motsvarighet i kokvätskeberedningen. Efter att ha jobbat över 42 år i avdelningen såg arbetskamraterna till att skiftoperatören Johnny Eriksson också lämnade ett avtryck till eftervärlden.

– Vad dom hittar på, konstaterade en glad Johnny Eriksson när han beskådade resultatet i form av ett handavtryck i betongen på avdelningens bottenvåning.

Årets arbetsgrupp

Årets arbetsgrupp inom SSG blev gruppen som jobbat med den nya standarden för märkning av gas- och vätskeinstallationer. Eva Larson, chef Energi, har varit en av gruppmedlemmarna.

– Det är roligt att vårt arbete uppmärksammas, säger Eva.

Arbetet har utmynnat i en ny utgåva av standarden SSG 7571 som följer ny lagstiftning gällande märkning av processutrustning. Målsättningen med de nya reglerna är att minska riskerna för kemikalieolyckor. Standarden omfattar även Domsjö som valt att följa SSG-standarden.

– Det är viktigt att vi får chansen att delta i arbetsgrupper som denna. Det är en möjlighet för oss att vara med och påverka utformningen av de regler som sedan ska styra vår verksamhet, kommenterar Eva Larson.

Eftermiddagen innehöll många gruppvisa diskussioner. Här syns frv Ronny Hellström, Maria Wallenius, Billy Nordin och Christine Norberg.

Hur ska vi locka och behålla talanger?

Hur ska vi attrahera de bästa talangerna och arbeta för att behålla de talanger som finns i företaget? Det diskuterades när representanter för ledningen och facken träffades.

I den senaste medarbetarundersökningen Vibes, framkom att medarbetarna tycker att Domsjö kan bli bättre på att både attrahera de bästa talangerna, samt gör tillräckligt för att behålla de talanger som finns.

– Det är en fråga som engagerar och vi har också haft bra diskussioner under denna eftermiddag, konstaterar HR-chef Billy Nordin som inbjudit till mötet.

Diskussionerna fördes gruppvis och många bra och konkreta förslag framkom.

– Som facklig representant för Sveriges Ingenjörer kan jag konstatera att många av våra medlemmar saknar utvecklingsmöjligheter. Vi har en platt organisation vilket gör det svårt att komma vidare. Jag menar inte bara att utvecklas till en chefsposition utan även att det finns begränsade möjligheter att utvecklas som specialist, konstaterar Maria Wallenius och får medhåll av de andra fackliga företrädarna.

Ett konkret förslag som framkom var att man i målsamtalet ska införa en obligatorisk fråga kring utveckling.

– Men det är viktigt att poängtera att diskussioner kring utveckling inte bara kan och ska initieras av chefen. Det är lika mycket medarbetarens ansvar, tillägger Maria.

Det diskuterades även en del kring begreppet talang. Vem är en talang? De församlade enades om att det handlar mycket om motivation och vilja att utvecklas i kombination med rätt kunskap.

– Jag tycker att det är viktigt att vi fångar upp alla medarbetare som internt söker en utannonserad tjänst. Även om de kanske inte får just den tjänsten är det viktigt för oss att veta vad medarbetaren vill och varför, säger produktionschef Christin Norberg.

Personalomsättningen vid Domsjö Fabriker är låg, genomsnittet för åren 2012-2014 är tre procent. ■

Träff för nya

Årets upplaga av introduktionsutbildningen för nyanställda lockade knappt tjugotalet deltagare. Liksom tidigare år gavs det information om företagets olika verksamheter. Det blev även tillfälle att lära känna varandra lite närmare.

Milstolpar inom Improve

Improve där 5S ingår, är ett projekt som strävar efter att uppnå driftsäkerhet samt ordning och renlighet.
I vår kommer ett par viktiga milstolpar att uppnås.

Krister Sundborg tv tillsammans med driftingenjör Bo-Gunnar Bäckman vid 5S-tavlan i kokvätskeberedningen.

Införandet av Improve och 5S har börjat synas på allt fler bruk inom Birla-koncernen och på Domsjö Fabriker har projekten pågått i närmare tre år. För Krister Sundborg, projektansvarig, har det krävts en hel del grundarbete och planering, men ännu finns det mycket kvar att göra.

Improve med 5S är ett ständigt pågående projekt som kanske inte alltid syns så mycket utåt, men som det oavbrutet arbetas med. Just nu är det fullt fokus på att ta fram tydliga processer och standarder, vilket leder till en hel del jobb på kammaren, berättar Krister.

Tavlan tydliggör

Under våren kommer ett par milstolpar att nås inom projektet. Bland annat så förbereds 5S att starta på allvar ute på driften. Först ut är kokvätskeberedning, med start den 21 mars och redan nu finns en uppgiftstavla uppsatt som testats under en tid.

Tavlan är lättöverskådlig och underlättar därmed uppföljningen för produktionsledarna, som vid slutet av sitt skift endast behöver kasta ett öga på tavlan för att avgöra om uppgifterna avslutats.

Inför starten kommer det att ske träffar med alla inblandade parter, i syfte om att informera om hur rutinerna ser ut. Driftingenjörernas ansvar är att förvalta tavlan och uppgiftskorten, medan operatörerna ansvarar för att utföra uppgifterna.

Operatörerna kommer att med hjälp av uppgiftskorten att täcka in alla områden och förmodligen därmed vistas ute på avdelningen i högre grad.

De har själva fått varit med och påverkat kring uppgifterna och intervallen för varje uppgift, men inget är ristat i sten. Många förbättringsförslag kommer säkert att komma nu i början, förklarar Krister och fortsätter:

Det ska bli spännande att dra igång 5S på allvar ute på driften och jag hoppas verkligen att det kommer att fungera bra att förvalta tavlan och utveckla den så att den känns bra. Det handlar trots allt om att implementera ett nytt arbetssätt som med tiden ska anpassas till förutsättningarna.

Ordning ger ökad trivsel

Det finns många fördelar med att införa 5S; det ger en bättre arbetsmiljö, en säkrare omgivning och en driftsäkrare arbetsplats. Ordning och reda har även en del bieffekter som ökad trivsel på arbetsplatsen vilket i sin tur kan göra det lättare att rekrytera personal. En annan milstolpe, som berör Improveprojektet, infaller den 1 april där arbetsorderprocessen, som innebär en stor förändring för alla inom drift och underhåll, färdigställs. I samband med detta kommer även en Domsjömodell att tas fram rörande arbetstillstånd. Ungefär samtidigt kommer en vision att presenteras, gällande Underhåll, på en visionstavla i Drift- och Underhållshuset. Tavlan kommer att beskriva var avdelningen befinner sig i nuläget, vart de ska ta sig någonstans och hur man ska nå dit.

Tavlan kommer att bli ett sätt för oss att tydliggöra vad Improve egentligen handlar om, vad vi vill uppnå och vägen dit, säger Krister.

För det är inte alltid helt lätt att veta vad Improveprojektet innebär och hur mycket arbete som faktiskt krävs för att skapa en stadig grund som leder till en bättre driftsäkerhet och arbetsmiljö. Att ta fram arbetsprocesser, skapa standarder och FU-ronder, hålla utbildningar med mera kräver mycket projekttid – det är många områden som ska ses över och förbättras.

Sedan hösten har vi arbetat mycket med att kritikalitetsklassa utrustning och gjort riskbedömningar utifrån bland annat hälsa, miljö och kostnader. Klassningen kommer att ligga till grund för allt FU. Operatörstillsyn som är en del av FU, kommer att integreras successivt i 5S. Operatörerna själva kommer vara största informationskällan om vad som är viktigt att ha tillsyn på, berättar han.

Ett projekt utan slut

För projektet finns en årsplan, som beskriver förbättringsåtgärder inom nio olika områden. Planen sträcker sig till 1 oktober detta år och för varje månad görs en avrapportering till Birla-koncernen om projektets status och måluppfyllnad. En ny årsplan ska sedan tas fram för nästa period där nya högre mål sätts upp. Improve är alltså ett projekt ”utan slut”.

Efter en trög start så känns det roligt att projektet nu kan börja visa lite konkreta resultat och att allt slit faktiskt har lett till något. Vi har en minst sagt spännande vår framför oss, säger Krister. ■

Text och foto: Emelie Sundin

B

SVERIGE
PORTO BETALT
PORT PAYÉ

PERSONALFÖRÄNDRINGAR

Nyanställningar

Shahzad Ahmad
laborant (vik)

Björn Agnemo
laborant (vik)

Petra Berglund
processoperatör

Robert Björkén
processoperatör

Henrik Bodin
mekaniker

Per-Arne Borgek
processoperatör (vik)

Ann-Louise Buhr
processoperatör

Jerry Edlund
processoperatör

Marcus Edlund
processoperatör

Magnus Granqvist
processoperatör

Mattias Helmersson
mekaniker

Norouz Mirzazadeh instrumentmekaniker

Bassi Ahmed Mohammed
mekaniker

Jonny Sjöström
mekaniker

Jonathan Söderlund instrumentmekaniker

Roger Thideman
mekaniker

Andreas Thorén
mekaniker

Ann Westman
marknadsassistent (vik)

Hanna Wiklund
ritningsingenjör (vik)

Felix Österlund
mekaniker (vik)

Pensioneringar

Östen Nyberg, produktion, anställd sedan 1973, pensioneras den 29 februari.

Lennart Carlsson, underhåll, anställd sedan 1970, pensionerades den 29 februari.

Siv Eliasson, inköp, anställd sedan 1970, pensionerades den 29 februari.

Björn Ohlsson, underhåll, anställd sedan 1984, pensionerades den 31 januari.

Tryck: Ågrenshuset Produktion, Bjästa 2016