



raffinerat

Information från Bioraffinaderiet

Tuff höst med sparprogram

Innehåll nr 3 2019, oktober

100 miljoner kronor ska sparas	3
Facken om omstruktureringen	4
Räddningsövning planeras	5
Presentation av underhåll	6-7
Ny avdelning Driftsäkerhet	8
Städning för alla	9
Pappers jubilerar	10
SM för Cornelia	11
Elever på besök	12

Åtgärder för framtiden

Det är för framtiden vi gör det. Med ett gemensamt engagemang och driv kommer vi att lyckas genomföra det omstruktureringsprogram som precis blivit sjösat. Det är inget roligt arbete och inte alls någon trevlig start på min tid som VD för Domsjö Fabriker. Vi ska spara 100 miljoner kronor på årsbasis. Det innebär att vi måste gå igenom alla kostnader och sänka vår bemanning. Självklart ska vi först och främst se över naturliga avgångar men vi pratar även om eventuella uppsägningar. Isåfall de första på runt 30 år i fabriken historia.

Just nu jobbar vi med riskanalyser för det förslag på organisation som vi i Domsjöns ledning tagit fram. Arbetet sker mycket skyndsamt. Givetvis skapar det många funderingar bland medarbetarna. Men tyvärr finns det inga genvägar ur detta. När vi kommit i mål är jag övertygad om att vi får en ljus framtid tillsammans i Domsjö.

Vi har nyligen utannonserat lediga tjänster, bland annat processoperatörer. Vi har inte infört något anställningsstopp men med anledning av den pågående organisationsöversynen kommer vi att vara mycket restriktiva vid all rekrytering. I första hand kommer vi att se över möjligheten till intern omflyttning men vi är medvetna om att det kanske inte går att lösa i alla befattningar. Vi är tacksamma över att många sökt de utannonserade tjänsterna men beklagar att det kan komma att dröja innan vi kan återkomma med besked.

Häromveckan var det dags för städdag i Domsjö. En ny företeelse för mig. Ett bra initiativ även om jag anser att städning, liksom ordning och reda, är självklart i det vardagliga arbetet. Städdagen ger dock möjlighet att fokusera på städning av områden som annars kanske inte har högsta prioritet. Sedan finns det ett stort värde att träffas över avdelningsgränserna, att jobba tillsammans med medarbetare man annars inte träffar så ofta. Vi fick även möjlighet att visa upp den senaste investeringen i Domsjö; DD-tvätten.

Jag kommer från Nouryon som har mycket högt ställda krav på säkerhet. Förhoppningsvis kommer jag kunna bidra med mina erfarenheter inom säkerhetsom-

rådet. Även i Domsjö har säkerhetsarbetet utvecklats och jag gillar engagemanget inom initiativet Säkert Domsjö. De åtta olycksfall som inträffat hittills under 2019 i Domsjö är dock alldeles för många, det spelar ingen roll att de till största del är av lindrigare sort. Vi måste jobba för att minimera olyckorna. I det arbetet är rapporteringen av nollskador och observationer viktigt, fortsatt att rapportera så att vi har en möjlighet att följa upp och undvika att situationer upprepas eller till och med förvärras.

På marknadssidan är det tufft för våra produkter. Vi jobbar aktivt för att hitta nya lösningar och nya möjligheter inom alla produktområden. Ett bra exempel är den stundande GMP+ certifieringen. Vi har genomfört en revision för att få vår ligninprodukt certifierad enligt GMP+. Revisionen gick bra och efter några åtgärder förväntar vi oss att ha certifikatet i handen. Det ger oss nya möjligheter inom marknaden för djurfoder där många kunder kräver detta certifikat.

Det var trevligt att höra att revisorerna särskilt lyfte det stora engagemang som medarbetarna uppvisade under revisionen. Just engagemanget är en fantastisk tillgång i Domsjö och det gäller i hela vår organisation. Vi har en tuff tid nu framöver och det är viktigt att vi kan se ljuset i tunneln och att vi kan ta engagemanget med oss genom denna tuffa period. Det blir en viktig utmaning för oss i ledningen.



raffinerat

Raffinerat utkommer med fyra nummer per år.

Ansvarig utgivare: Monica Backerholm tfn 0660-756 12, e-post: monica.backerholm@domsjo.adityabirla.com

Tidningens adress: Raffinerat, Domsjö Fabriker AB, 891 86 Örnsköldsvik

Citera oss gärna men ange källan.





Björn Vedin, VD för Domsjö Fabriker.

Sänkta kostnader och minskad bemanning

Det väntar en tuff höst för Domsjö Fabriker. Ett omstruktureringsprogram har inletts med målsättning att sänka kostnaderna med 100 miljoner kronor på årsbasis. En viktig del i programmet är den översyn av organisationen som ska leda till ett femtiotal färre tjänster.

Det är en mycket offensiv plan som kommunicerades till medarbetarna i slutet av september. Ett förslag på ny organisation ska vara riskanalyserad till den sista oktober, en månad senare ska den vara bemannad.

– Självklart är det tråkigt att komma som ny VD och starta arbetet på det här sättet. Men det är nödvändigt och jag är övertygad om att vi kommer att gå stärkta ur det här, säger VD Björn Vedin som övertog ansvaret i augusti.

– Jag tror på Domsjö Fabrikers framtid. Våra produkter ligger rätt i tid och det finns ett fantastiskt stort kunnande och engagemang i organisationen.

Tuff kostnad

Omstruktureringsprogrammet handlar om en översyn av alla kostnader såväl rörliga som fasta.

– Vi har hamnat i en tuff situationen. Marknadpriset för cellulosa har sjunkit de senaste åren samtidigt som kostanden för råvaror, främst virke och kemikalier, stigit till en hög nivå. Det är ingen bra ekvation.

– Initiativet kommer från ledningen

i Domsjö. Vi känner att vi måste agera för att säkra framtiden även om vi har en stark ägare i ryggen. Vi har arbetat fram ett program med flera steg som ska ta oss på banan igen, fortsätter Björn.

Arbetsuppgifter ses över

Hur många som kommer att behöva sägas upp är ännu oklart. I första hand ska personalminskningen ske genom naturlig avgång och andra lösningar men i sista hand kommer det att bli tal om uppsägningar. Någon som inte varit aktuellt i Domsjö sedan 1990-talet.

Nerdragningen av antalet anställda medför att rutiner, arbetsuppgifter och arbetssätt måste ses över. Alla arbetsuppgifter kan inte göras med en mindre bemanning, uppgifter med koppling till strategi och lönsamhet måste prioriteras. Möjlighet att outsourca av delar av verksamheten diskuteras även.

Fokus på daglig förbrukning

– Personalminskningen har självklart en central roll, men omstruktureringsprogrammet handlar även om

” Med ett gemensamt engagemang klarar vi det.

andra delar som att öka fokus på underhållsarbetet, förbättra kvaliteten på våra produkter och öka försäljningen. Vi måste även öka fokus på det vi förbrukar dagligen i verksamheten, energi- och kemikalieförbrukningen ska optimeras.

En översyn av alla avtal har redan påbörjats liksom ett arbete med att sänka kostnaderna för leverantörer, entreprenörer och konsulter.

Engagemang

– Det är vårt gemensamma engagemang och vår vilja till förändring som gör att vi kommer att lyckas och ta nästa steg i utvecklingen av Domsjö Fabriker, avslutar Björn Vedin. ■

Oro men även förståelse

Det finns en oro i organisationen även om det finns en förståelse för att något måste göras. Det konstaterar Ronny Hellström och Åke Eriksson som är ordförande för de största fackklubbarna i Domsjö, Pappers respektive Unionen.

Omstruktureringsprogrammet och den minskade bemanningen kom inte som någon överraskning för de fackliga representanterna.

– Sedan i våras har det pågått diskussioner om sänkt bemanning. Vi pratade då om en omfattning motsvarande naturlig avgång och att det skulle ske på längre sikt, säger Ronny Hellström som företräder 290 medlemmar i Pappers avdelning 108.

– Nu blir omfattningen betydligt större och förändringen genomförs mycket snabbt. Visst skapar det oro hos många, särskilt de med kort anställningstid. Men ur den aspekten är det bra att det blir ett snabbt förlopp och att man snart får klarhet i hur organisationen ska se ut och bemannas.

Översyn av uppgifter

Ronny och Åke är eniga om att det är viktigt att arbetsuppgifter verkligen tas bort. Mindre mängd medarbetare kan omöjligt göra samma mängd arbetsuppgifter. Här fyller de aviserade riskanalyserna en viktig funktion.

– Vi har redan idag ett problem inom främst tjänstemannakåren där många upplever hög arbetsbelastning och en tilltagande stress. Detta måste självklart tas i beaktan i den nya organisationen, vi måste se till att vi jobbar med rätt saker, kommenterar Åke som företräder 47 medlemmar inom Unionen.

De bägge ordförandena har lång historia i Domsjö. Ronny anställdes 1976 och har varit ordförande de senaste 16 åren. Åke kom till Domsjö som operatör 1988. Han blev själv uppsagd 1990 och valde då att flytta till Norrköping och därvarande Modos bruk i Braviken.

– Jag flyttade tillbaka och fick jobb i Domsjö 1996, jag hade jobbat tre veckor när jag efter ett nattskift läste



De fackliga representanterna Åke Eriksson (tv) och Ronny Hellström får många frågor från medlemmarna.

i lokaltidningen att Domsjö Fabriker skulle läggas ner. Det var tufft, men det är en annan historia.

– Så här i efterhand kan jag konstatera att den uppsägning som drabbade mig då, medförde det positiva att jag kom iväg och provade att leva och jobba på annan ort med all erfarenhet det medför. Nu var jag ung då och hade bra förutsättningar att röra på mig. Jag vill på inget sätt förringa vad en uppsägning kan medföra.

Tror på framtiden

– Det är aldrig roligt att gå igenom en neddragningsprocess, varken för de som kommer att måsta lämna Domsjö eller de som blir kvar. Men vi tror, liksom ledningen, att Domsjö kommer att gå starkt ur detta. Domsjö har bra framtidsutsikter med en process som ger möjligheter att skapa produkter för framtiden, fortsätter duon.

– Det kan dock medföra en ökad risk för att vi tappar viktig kompetens. Vi har duktiga och därmed även attraktiva medarbetare. Det här

kan vara droppen som gör att man självmant tar steget att byta jobb, säger Ronny som redan dagen efter, fick veta att en medlem valt att säga upp sig.

Det har diskuterats eventuell outsourcing av delar av verksamheten. Tidigare har lokalvården överförs externt liksom vissa transporttjänster.

– Min klara uppfattning är att det man gör kontinuerligt, gör man billigast i egen regi. Däremot har jag förståelse för möjligheten att köpa tjänster vid arbetstoppar eller specialistuppdrag, fortsätter Ronny.

Extra möten

Pappers har redan haft ett extra styrelsemöte och planerar för ett medlemsmöte så snart det finns mer information att delge. Även Unionen har samma planer.

Inom Domsjö Fabriker finns även 13 medarbetare anslutna till Ledarna och 29 anslutna till Sveriges Ingenjörer samt ett mindre antal utan facklig tillhörighet. ■

Stor räddningsövning planeras

I slutet av oktober genomförs en stor räddningsövning inom Domsjö industriområdet. Det scenario som ska övas är en kemikalieolycka.

Under 28-31 oktober kommer det att vara gott om blåljusfordon inom industriområdet. Såväl Domsjö Fabrikers egen räddningsgrupp som den kommunala räddningstjänsten och ambulansen kommer att medverka liksom polisen. Övningen genomförs under ledning av Domsjö Fabriker.

– Sjukhusets katastrofteam är också intresserade av hur vi övar men de har inte möjlighet att vara med på plats, säger Johan Olsson, chef för brand och säkerhet vid fabriken.

Övar fyra dagar

Övningen kommer att pågå under fyra dagar och innehåller såväl föreläsningar som praktiska övningar. Målsättningen är att följa patientens väg genom ett olycksscenario.

– Det scenario som vi övar är en gasolycka där gas läker ut i samband med lossning av en tankbil. Chauffören blir kvar inne i tankbilshytten



Frv Alexander Haake, Johan Olsson och Stefan Svensson planerar som bäst inför den stundande räddningsövningen.

och måste räddas och tas om hand, berättar Johan vidare.

Viktigt samarbete

Syftet med övningen är att öva själva agerandet vid en olycka men även att öva samarbetet mellan alla inblandade.

Såväl Sevesolagstiftningen som Lagen om skydd mot olyckor kräver att övningar genomförs.

– Vi kommer att genomföra övningen på största allvar och hoppas att vi får med oss mycket erfarenhet och kunskap, avslutar Johan Olsson. ■

Jämställdhetspriset har lämnats vidare



HR-chef Jeanette Börjesson och jämställdhetsminister Åsa Lindhagen på scenen.

Domsjö Fabriker mottog Industrins jämställdhetspris 2018. En hedrande utmärkelse som medfört en hel del uppmärksamhet.

I samband med Industridagen 2019, i slutet av september, var det dags att avslöja nästa vinnare av detta pris.

Valet denna gång föll på Höganäs AB som tillverkar metallpulver. De belönas för sitt strategiska och breda arbete för jämställdhet.

Det var en mycket glad VD Fredrik Emilson som mottog priset av jämställdhetsminister Åsa Lindhagen. Platsen denna gång var Göransson arena i Sandviken som för dagen var fylld med 600 deltagare på Industridagen.

Under prisutdelningen fick Domsjö Fabrikers HR-chef Jeanette Börjesson berätta vad utmärkelsen medfört för Domsjö i form av såväl intern som extern uppmärksamhet.

Jämställdhetspriset delas ut av Industrirådet, ett samarbetsorgan för industrins arbetsgivare och fackförbund.

Tidigare har förutom Domsjö Fabriker även Saab, Coca Cola, Boliden och Indexator fått utmärkelsen. ■



Frv Johan Westman, Magnus Edmark, Lennart Nordin, Jan Nordlander, Magnus Helgesson och Sven Westman framför Drift- och underhållshuset.

Presentation Underhåll

Underhållsavdelningens huvudsakliga uppgift är att bevara utrustningens och anläggningens kapacitet, kvalitetsförmåga och värde genom att initiera och genomföra förbättringar.

Dagens underhåll innebär i huvudsak att jobba förebyggande. Det görs bland annat genom att utföra olika former av förebyggande underhåll; tillståndsbaserat-, periodiskt- etc.

För att lyckas krävs ett mycket nära samarbete med driftorganisationen mot det gemensamma målet att skapa högsta driftsäkerhet till lägsta totalkostnad. Vid avvikelser utförs grundorsaksanalyser för att undvika återkommande fel.

I underhållsorganisationen ingår underhållsingenjörer för de två blocken fiber och lut, samt avdelningarna driftsäkerhet, automation, IT och projekt med respektive medarbetare samt en assistent.

Totalt omfattar underhållsorganisationen idag cirka 120 medarbetare.

Sven Westman | Underhållschef

» Jag ansvarar för samordning och utveckling av avdelningen. Har personalansvaret för våra underhållsingenjörer samt avdelningscheferna för automation, IT och driftsäkerhet. I mitt ansvar ingår även projektavdelningen med dess ingenjörer samt en assistent. Jag ingår i ledningsgruppen där fabriksgemensamma frågor diskuteras. I mitt jobb ingår även en hel del sammanställningar och rapportering, inte minst till våra ägare.

Johan Westman | Underhållsingenjör med ansvar för fabriken Lutsida, Bygg/bax och VVS

Jan Nordlander | Underhållsingenjör med ansvar för fabriken Fibersida.

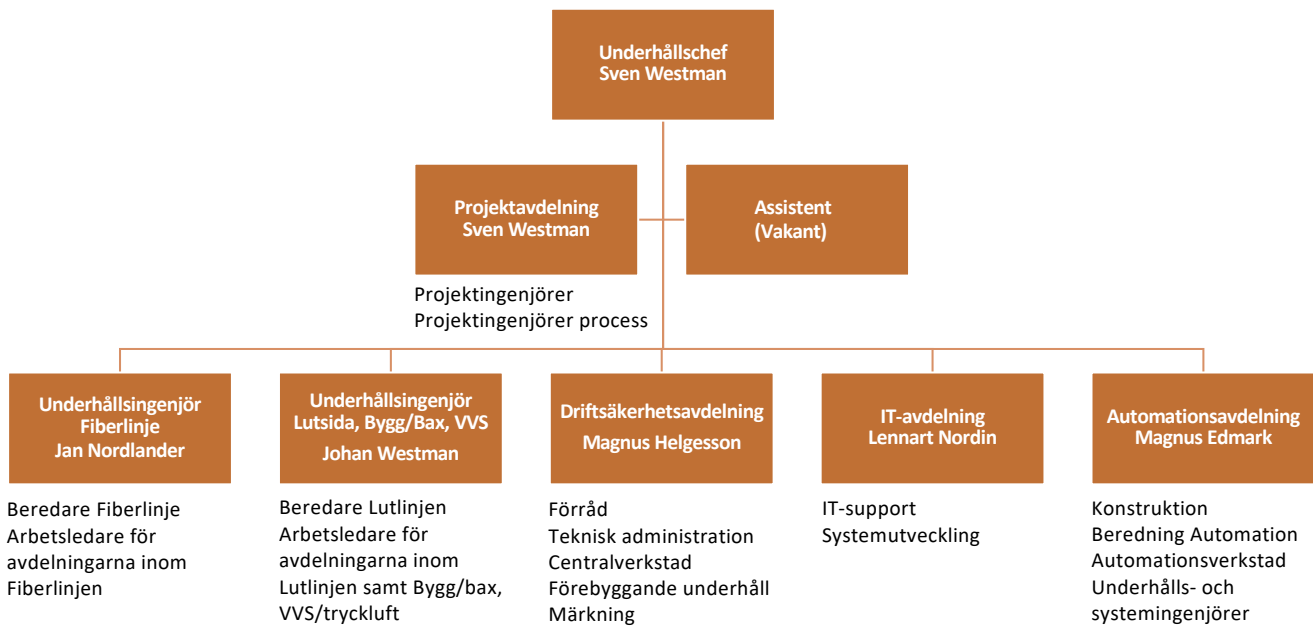
» Vi ansvarar för avdelningarnas strategiska och långsiktiga utveckling. Vi upprättar underhållsbudget och investeringar och följer upp de tillhörande kostnaderna. Dagligt samarbete och samplanering sker fortlöpande med skiftledning, dagtidsgående produktions-, underhålls- och administrativa avdelningar. I jobbet ingår även problemlösning, optimering och förbättringar. Allt för att förbättra utrustningarnas tillgänglighet och funktion.

Vi planerar och samordnar de underhållsinsatser som görs på avdelningarna.

I vår organisation ingår beredare för respektive block samt arbetsledare som ansvarar för respektive avdelning.

Lennart Nordin | IT-chef

» Jag ansvarar för IT-avdelningen och dess tre medarbetare. Det är vårt ansvar att hålla hög tillgänglighet på IT-system och jobba för en strategisk och långsiktig utveckling inom IT-området. Jobbet innebär kontakter



Presentationen av underhållsorganisationen fortsätter i nästa nummer av Raffinerat.

inom hela organisationen och även med våra ägare. Det är viktigt att vi erbjuder effektiva och kraftfulla arbetsredskap till organisationens alla datoranvändare. I mitt ansvar ingår även anpassning, standardisering och underhåll av datasystem, dokumentation och utbildning inom dessa områden liksom underhålls- och projektarbeten inom IT-området.

Magnus Helgesson | Chef driftsäkerhet

» Arbetet med driftsäkerhet handlar mycket om ständiga förbättringar där jag, eller driftsäkerhetsingenjören, deltar i eller driver utveckling av våra arbetssätt och rutiner. Avdelningen har en arbetsledare som ansvarar för förråd, centralverkstad, teknisk administration, förebyggande underhåll och märkning. Varje del i avdelningen är unik på sitt sätt och som övergripande ansvarig är det stor bredd

på de dagliga frågorna men även på arbetet med hur vi vill utveckla våra arbetssätt framöver.

Magnus Edmark | Chef Automation

» Jag ansvarar för samordning, optimering och utveckling av automationsavdelningen samt alla fabriken avdelningsars strategiska och långsiktiga utveckling rörande automation. Jag upprättar underhållsbudgetar och följer upp underhållskostnaderna. Har personalansvar för automationsingenjörer, systemingenjörer, underhållsingenjör samt arbetsledare på automationsavdelningen.

Automationsavdelningen arbetar både med ny projektering, underhållsprojekt, förebyggande underhåll, planerat avhjälpande underhåll samt akut avhjälpande underhåll. Det kräver ett dagligt samarbete och samplanering med övriga delar i organisationen.

E-post till alla

Sedan en tid tillbaka har alla medarbetare personliga e-postadresser. Även om man inte har en personlig dator finns möjlighet att logga in på sin egen användare på en dator eller i en smart telefon.

– Tyvärr har inte alla medarbetare kommit igång med användandet ännu, men på sikt hoppas vi att alla tar denna möjlighet, kommenterar IT-chef Lennart Nordin.

Domsjömedarbetarna nås på fornamn.efternamn@domsjo.adityabirla.com

Teams ersätter Skype

Alla enheter inom Aditya Birla övergår från att använda kommunikationstjänsten Skype till den liknande tjänsten Microsoft Teams.

Det medför att det går att välja mötesformen Teams direkt vid mötesbokning i Outlook. Det förenklar kommunikationen och medför effektiva möten online både internt och externt vilket är viktigt inom Aditya Birla som har verksamhet över hela världen.

Liksom i Skype går det bra att dela filer och skrivbord även i Teams.

Ritningar flyttas

Fabriken ritningar kommer att bli mer tillgängliga för alla medarbetare. De flyttas från det tidigare Cadarkivet till systemet Sitebase. Det gör att alla medarbetare kan hitta dem i intranätet.

Systemet har dels en bättre sökfunktion, dels en så kallad view-funktion som medför att alla kan öppna och skriva ut en ritning utan att behöva ha tillgång till CAD.

Sitebase är inget nytt program, det används redan idag av automationsavdelningen.

Ny avdelning för driftsäkerhet

Genom att jobba aktivt med driftsäkerhet kan fabriken produktionskapacitet höjas. Det handlar om rutiner och arbetsätt såsom 5S, operatörstillsyn, grundorsaksanalys, FU-ronder och arbetsorderprocess. Det som i Domsjö under många år ingått i Improveprojektet.

Nu ska Improveprojektet övergå i det vardagliga arbetet och sedan en tid finns avdelningen Driftsäkerhet inom underhållsorganisationen.

– Genom att skapa en egen avdelning höjer vi fokus på driftsäkerheten, säger Magnus Helgesson som är chef för avdelningen där driftsäkerhetsingenjör ingår liksom centralverkstad, förråd, teknisk administration och gruppen för förebyggande underhåll och märkning. Totalt 25 medarbetare.

Viktiga rutiner

Förrådet med dess omkring 20 000 artiklar, har en viktig roll i fabriken. Magnus betonar att det fungerar bra idag men att allt går att utveckla.

– Det handlar om att skapa rutiner och instruktioner som fungerar och efterlevs. Vi pratar mycket om förrådsuttag, det är viktigt att man inte hämtar en förrådsartikel utan att först skriva ett uttag.

– Om det slarvas kan det i förlängningen medföra att vi i en akut situation står utan en viktig förrådsartikel som till och med kan stoppa hela fabriken.

Arbetsorderprocessen har uppmärksammats och förbättrats senaste åren. När en operatör ser att något behöver åtgärdas ska det skrivas en felanmälan vilken granskas av en drifttekniker. Denne skapar därefter en arbetsorder. Det är viktigt att den som ursprungligen hittat felet är noga med att förklara vad som är fel och var felet finns. De inkomna ordnarna prioriteras och schema-läggas. När jobbet är utfört ska det slutligen klarrapporteras. Även där



Magnus Helgesson är chef för den nya avdelningen Driftsäkerhet.

är det viktigt att beskriva åtgärden och eventuellt hur man kan undvika att felet uppstår igen.

– Det är viktigt att processen analyseras, vi tittar på om rätt utrustning fanns tillgänglig liksom önskade artiklar i förråd etc. Återkommande fel följs självklart upp.

– Gällande 5S har vi fått en mycket fin start. Det handlar nu om att bibehålla den höjda graden av ordning och reda som uppnåtts på våra avdelningar. Det är en viktig förutsättning att veta var utrustningen finns, fortsätter Magnus.

Uppföljning

Målsättningen är att gå från ett akut underhåll till ett förebyggande. Med ett förebyggande och avhjälpande underhåll förlängs tiden mellan fel som stör driften. Man kommer dock aldrig ifrån det avhjälpande underhållet (uppskjutet eller akut) men målsättningen är att det ska störa driften i minsta möjliga mån.

För att följa upp produktionen används det så kallade TAK-värdet där T står för Tillgänglighet, A för Anläggningens utnyttjande samt K för Kvalitet. Helt enkelt ett mått på hur bra fabriken kör.

För att följa upp utvecklingen inom

underhåll används ett begrepp som visar tiden mellan fel, MTBF (Mean Time Between Failure).

– Att vi får fel och haverier är ofrånkomligt men vi jobbar för att förlänga tiden mellan felen och förkorta tiden det tar att åtgärda felen, säger Magnus och berättar att det skett en mycket positiv utveckling. Tiden mellan fel har ökat från 96 timmar till 440 timmar mellan åren FY16 och FY19 vilket innebär en jämnare produktion med färre störningar i drift och kvalitet.

Utvecklat arbetssättet

– Vi har utvecklat våra arbetssätt och det har gett resultat. Arbetet med "ständiga förbättringar" kommer kontinuerligt att fortsätta. Medvetenheten om vad det innebär ska ökas ytterligare i hela organisationen.

– Val av utrustning och tillhörande installation är det grundläggande för hög tillgänglighet. Sedan ska utrustningen tas om hand på bästa sätt, det kan vara genom smörjning etc. I takt med att utrustningen blir äldre ökar felfrekvensen och behovet att kunna analysera orsaken ökar. Till sist ska skrotning ske och utrustningen ska tas bort ur alla system, avslutar Magnus Helgesson. ■



Det blev uppskattat med fika och varm korv denna kyliga oktoberdag. Många valde att gå inomhus i värmen.

Städdag och guidad visning

Det blev sol till slut på årets upplaga av städdagen. Denna gång städades det i kombination med visning av den nya DD-tvätten i blekeriet.



Utanför Drift- och underhållshuset städade bland annat frv Lars Nyberg, Bertil Barremo och Göran Näsström.

Den årliga städdagen genomfördes en oktoberförmiddag. Alla medarbetare i arbete var inbjudna och cirka 150 hörsammade inbjudna och deltog. Det städades såväl inomhus i fabrikslokaler, i förråd och arkiv samt utomhus runt fabriksområdet.

Städningen skedde gruppvis och varje grupp gavs även möjlighet att få en guidad tur i den nya DD-tvättanläggningen. Fyra guider visade grupperna runt i anläggningen vilket blev ett uppskattat inslag. Under förmiddagen bjöds det även på fika och varm korv. ■



Johanna Connysson och Solveig Lindström samarbete i städningen.

Fin utmärkelse till Christin

Produktionschef Christin Norberg har fått utmärkelsen Diversity Leader 2019 inom Aditya Birla.

Christin är en av 50 ledare inom världsomspännande Aditya Birla som mottagit denna utmärkelse som premierar jämställdhet och mångfald.

– Det är givetvis trevligt att de uppmärksammar att vi i Domsjö har många kvinnor och inte minst kvinnliga chefer, säger Christin som varit produktionschef sedan 2009.

Domsjö Fabriker har idag drygt 20 procent kvinnor och av alla chefer är 24 procent kvinnor.

– I samband med utmärkelsen fick jag många gratulationer och uppmuntrande ord från de andra

enheterna inom vårt affärsområde Pulp and Fibre. Inom verksamheten i Indien finns det mycket få kvinnor medan det är vanligare bland enheterna i Kanada.

– Visst var våra ägare förvånade i början, de noterade att vi har så många kvinnor i produktionen och en kvinnlig produktionschef är ovanligt. Men jag har aldrig upplevt att de behandlat mig eller mina kvinnliga arbetskamrater annorlunda.

Christin framhåller att det är viktigt att fortsätta arbetet för mångfald och jämställdhet.



– Domsjö Fabriker ska vara en arbetsplats som attraherar alla, oavsett kön eller bakgrund, avslutar Christin Norberg.

Aditya Birla har idag över 120 000 medarbetare över hela världen. ■

100 års firande för Pappers

Nu är det dags för Pappers avdelning 108 att fira 100-årsjubileum. I höst väntar jubileumsfest för alla medlemmar.

Fabriken i Domsjö startade 1903. Under de första åren fanns en lokal arbetarförening för de anställda. 1919 anslöt sig denna lokala föreningen till Grov- och fabriksarbetareförbundet och blev dess avdelning nummer 391, antalet medlemmar i Domsjö var då 106.

1920 bildades Sveriges Pappersindustriarbetareförbund, SPIAF och 37 föreningar anslöt direkt till det nya fackförbundet. Två år senare, i januari 1922 anslöt sig lokalklubben i Domsjö till SPIAF och blev då avdelning 108 Alfredshem.

– Namnet Alfredshem kommer från platsen som vid den tiden kallades Alfredshem. Idag är benämningen Domsjö den vanligare, säger ordförande Ronny Hellström och fortsätter:

– Vi har behållit vårt nummer 108 genom alla år. Idag finns 55 avdelningar inom SPIAF men som mest var det upp mot 200 avdelningar i landet, alla nummerade efter anslutningstidpunkt.

Den lokala fackklubben har varit duktig på att uppmärksamma jubileum genom åren. Det har firats både 30, 50 och 75 år och nu är det alltså dags för 100-årsfirande. En arbetsgrupp bestående av Ronny tillsammans med Helén Wallander, Anneth Berglund Håls och Tapani Pohjola har planerat firandet.

Jubileumsfest

Lördag den 26 oktober blir det jubileumsfest. Inbjudna är de cirka 440 medlemmarna, såväl aktiva som pensionärer. Festen hålls på Bruksgården och för underhållningen svarar stå-up-komikern Thomas Järvheden samt coverbandet Tre trubadurer från Umeå. Det väntar en fin middag för alla som anmäler sig.

– Tyvärr kan inte alla våra medlemmar delta eftersom två skiftlag, det vill säga cirka 60 personer, jobbar denna lördag. De erbjuds istället att delta vid ett liknande arrangemang



Gruppen som jobbar med jubileet består av frv Anneth Berglund Håls, Tapani Pohjola, Ronny Hellström och Helén Wallander.

på Bruksgården senare i höst, förklarar Helén och tillägger:

– Dessvärre har vi sett att vårt jubileum kolliderar med ett populärt event på Fjällräven center men det är hopplöst att hitta en kväll som passar alla.

Tre dagars semester

När klubben bildades 1919 var det högsta prioritet att få till avtal med företaget om främst semester och övertidsersättning. Semestern var då tre dagar lång och togs ut vid mid-sommars i samband med att fabriken stoppades.

Under 30- och 40-talet skedde en stor expansion inom området, klorfabriken byggdes och den kemiska industrin såg dagens ljus. Det innebar att antalet medlemmar ökade kraftigt. När klubben firade 30 år, 1949, hade den 1 351 medlemmar. När sedan den kemiska industrin avyttrades och en rad rationaliseringar genomfördes under 80-talet sjönk medlemsantalet. Idag är det cirka 300 medlemmar i arbetsför ålder och cirka 140 pensionärer.

För facket har det varit flera viktiga milstolpar under åren. Den kanske viktigaste 1996 när fabriken var

nedläggningshotad. Det bedrevs ett mycket aktivt fackligt arbete för fabriken framtid och givetvis blev det en stor glädje när fabriken sedermera såldes vid millenniumskiftet.

– Vi har framtiden för oss. Vår produkt ligger helt rätt i tiden i den omställning som nu pågår inom skogsindustrin, säger Ronny och tillägger att även det fackliga arbetet måste utvecklas och hänga med i samhällets utveckling.

Hög anslutningsgrad

Pappers avdelning 108 har i princip haft en hundra procent anslutningsgrad under alla år.

– Vi måste jobba för att bibehålla den. Faktum är att ett fackligt medlemskap inte längre är självklart. Vi har en uppgift att informera unga i arbetslivet om upprinnelsen till fackligt arbete och hur det utvecklats under åren.

– Framförallt är det viktigt med gemensamma kollektivavtal och arbetsrättsligt skydd. Det har under många år varit självklart men vi ser att det idag tyvärr finns en annan utveckling på arbetsmarknaden, framförallt i stora städer, avslutar Ronny Hellström. ■

Cornelia med sina tre bordercollies, frv Susie, Mac och Fly.

Dubbelt upp på SM för Cornelia

Att ta sig till Svenska Mästerskapen i sin sport är en dröm för många. Processoperatör Cornelia Ingelsson lyckades kvala in till SM i Agility med båda sina tävlingshundar. En bedrift som få lyckas med.



Cornelia Ingelsson jobbar till vardags som processoperatör i blekeriet. Hon kom till Domsjö 2017 efter att ha läst Processoperatörsprogrammet vid Umeå universitet. Fritiden ägnar hon till stor del åt sina tre bordercollies Fly, Susie och unghunden Mac. Cornelia tävlar för Örnsköldsvik Brukshundklubb.



– Jag älskar agilityn, det är full fart och snabba beslut.

I agilitysporten tävlas det i två grenar, agility och hopp. Hundens ska ta sig igenom hopp hinder, tunnlar och så kallade balans hinder. Man tävlar i tre svårighetsklasser och hundarna är indelade i fem storleksklasser. För att få starta på SM krävs att man kvalat in i bägge grenarna. SM genomförs under en hel helg med kval till slutlig final där de 20 bästa hundarna i varje storleksklass gör upp om titlarna.

På SM 2018 startade Cornelia med hunden Fly men tog sig inte vidare till final. Vid årets SM blev det start med både Susie och Fly. Denna gång blev Fly en av de 20 bästa i finalen.

Det är oerhört små marginaler i denna sport. Ett lopp är 180-220 meter och innehåller 15-22 hinder. Det

tar cirka 40 sekunder att ta sig igenom för en elithund. Här är hopptechnik, hundens kroppskontroll och förarens vägval avgörande.

– Det skiljer en del i hur man springer och väljer att skicka hunden genom banans svårigheter. Det krävs inte bara en hund i topptrim utan även en snabb förare.

Ingen vet i förväg hur tävlingsbanan ser ut. Först på plats på tävlingsdagen presenteras banan och de tävlande har åtta minuter på sig att titta på hinder och vägval.

Agilityn har vuxit stadigt under de senaste åren med allt fler aktiva tävlande. Tävlings säsongen har också blivit allt längre då det tillkommit inomhusanläggningar för träning och tävling även vintertid.

– Tyvärr är vi begränsade i Norrland då det finns betydligt färre tävlingstillfällen och avstånden är långa mellan klubbarna. Vi har ingen inomhushall utan tränar i ridhus vintertid vilket inte är optimalt.

Egen träningsbana

Hemma på tomten i Västerlandsjö har Cornelia en egen agilitybana. Det

är förutsättningen för att hinna träna tillräckligt ofta då familjen under de senaste åren utökats med två små grabbar. Familjen har även skaffat får för att hundarna även ska få utlopp för sin vallinstinkt.

– Vi drömmer om att flytta till en större gård, säger Cornelia och tillägger att i den drömmen finns även införskaffande av en inomhushall för hundträning.

– Att driva en inomhushall skulle vara möjligt att kombinera med mitt skiftjobb. Jag trivs mycket bra med att jobba skift, det underlättar såväl mitt familjeliv som mitt stora intresse för hundträning.

Valpar i höst

Inför nästa års SM i agility hoppas Cornelia kunna stå på startlinjen igen. Ynglingen Mac är ännu för ung och står på tillväxt. Hoppet står till Fly och Susie men innan dess ska Susie leverera en kull med valpar.

– Ja det ska bli tillökning i slutet av oktober. Det är första gången som jag har en valpkull så det känns spännande. Tanken är att en av valparna ska bli kvar här hemma, säger Cornelia avslutningsvis.

Det innebär att stjärnorna Fly, Susie och Mac kommer att få sällskap av en fjärde bordercollie. Det bådär gott för framtida tävlingsframgångar. ■



Vid besöket i Domsjö fick eleverna bland annat se vad som händer på ett laboratorium.

Skiftschema ses över

Fabrikens sexskiftschema kommer att ses över. En arbetsgrupp bestående av representanter för HR-avdelningen och Pappers har inlett arbetet.

De kriterier som tas hänsyn till är drift- och personsäkerhet, kommunikation samt hälso- och sociala aspekter.

Elever på besök

Under flera år har Domsjö Fabriker tillsammans med konsultföretaget Knightec haft ett samarbete med Sörlidenskolans elever i årskurs 9 med målsättning att inspirera till teknik.

Nu har eleverna flyttat till den nya skolan Högliden och slagits samman med Högländskolan.

– Det betydligt större antalet elever, cirka 100 stycken i årskurs 9, har medfört en utmaning, men vi har ändå valt att fortsätta samarbetet, säger Linnea Jonsson vid HR-avdelningen.

Eleverna får besöka fabriken för att

se och prova på tekniska yrken. De får även information om framtidens produkter från skogen. Senare under skolåret inbjuder företagen till en tävling en tävling där eleverna tävlar med genomförda projektarbeten. Priset är bland annat ett sommarjobb hos Domsjö Fabriker och Knightec kommande sommar. ■

Teknikbussar

Under senhösten besöks Domsjö Fabriker av tjejer i årskurs nio. De deltar i de Teknikbussar som arrangeras via konceptet Arbetsmarknadskunskap. De hämtas i skolorna och åker runt på företaget med teknikanknytning.

Till våren fortsätter teknikbussarna, då med tjejer i årskurs åtta.

PERSONALFÖRÄNDRINGAR

■ Nyanställningar



Göran Edmark,
mekaniker



Johan Nylander,
operatör



Max Viberg,
mekaniker

■ Pensioneringar

Christer Jonsson, Produktion, anställd sedan 1974, pensionerades den 31 augusti.

Hans-Erik Bjurestam, Produktion, anställd sedan 1975, pensioneras den 22 oktober.