

## Referat fra møte i Holmestrand Rotary 14. januar 2008.

I presidentens fravær ble møtet ledet av Lars. 24 medlemmer var tilstede på møtet.

Øistein ga tilbakemelding fra Uganda, skolen ønsket å benytte pengene til latrinevegger og murstein.

Magne har vært på Rotary-treff i helgen (stedfortreder for Bjørn) og meddelte at det er stor mulighet for "Matching Grant", dvs. våre 30.000 kr kan vokse til 85.000 kr. Vi må vente til 1. juli på endelig avgjørelse, og beløpet må i så fall sendes via en Rotaryklubb i Uganda. Øistein har allerede kontakt med slik klubb.

Magne refererte videre at deltakere fra Holmestrand savnes til RYLA (lederutvikling betalt av Rotary). Fristen for påmelding går ut om 2 uker; bør vi for eksempel avertere?

Vårt månedsbrev fikk igjen positiv omtale, honnør til Olav.

### 3-min. ved Håkon:

Håkon fortalte fra sin opplevelse med prostatakreft og anbefalte alle over 50 år å ta regelmessige PSA-analyser. 4.000 norske menn får prostatakreft hvert år.

### Hovedinnlegg: Nytt fra mitt yrke v/Lars:

Innlegget var tredelt:

1. Presentasjon av HARP Holmestrand
2. Logistikkutfordringer
3. Hva er nytt de siste 2-3 årene

HARP (Hydro Aluminium Rolled Products) i Holmestrand har p.t. 420 ansatte og produserte i 2007 ca. 89.000 tonn blanke og lakkert plater og bånd i aluminium. Bedriften har 5 produksjonsavdelinger med 22 produksjonslinjer. Produktene benyttes bl.a. til fasadeplater, bilskilt, hermetikkemballasje, radiatorer og matcontainere. Bedriften er en global leverandør med kunder i 25-30 land. Omsetningen i 2007 var ca. 2,5 mrd. NOK.

### Logistikkutfordringer:

- Ordreproduksjon
- Anslagsvis 20 operasjoner pr. produkt
- 7 døgns kjøling pr. produkt
- Gjennomløpstid ca. 30 dager
- Produksjon stort sett på 5 skift
- Kundespesifikke produkter
- Kapasitetsplanlegging gjennom optimalisering av verdikjeden (inkl. kunden)
- Høye faste kostnader → god kapasitetsutnyttelse nødvendig for å oppnå gode økonomiske resultater
- Ca. 400 kunder, fra 1 til 500 produkter pr. kunde
- Produktspekter: tykkelse fra 0,05 millimeter til 4 millimeter, bredde fra 16 millimeter til 1500 millimeter
- 1500 coiler med hver sin produksjonsrouting

### Nytt de siste 2-3 årene:

Nytt IT-system for styring av materialflyten:

- Just-in-time tankegang

- On-line tilbakerapportering
- “Papirløst” i produksjonen
- Gir salgsavdelinger og kunder tilgang til ordrestatus
- Datautveksling med kunder, transportører og tollvesen
- Datautveksling med prosessstyringsutstyr
- Produksjonssystemet endret etter modell fra Toyota

#### Lean-prosjektet:

- Styring ut fra produksjon i flaskehals
- Felles forståelse og styringsmodell
- Reduksjon i seriestørrelser
- Reduksjon av omstillingstider
- Reduksjon av vrak og kvalitetsproblemer
- Visualisering i produksjonen – tavler for daglig målstyring
- Forbedringsgrupper (TPM)
- Etablert 24-timers møter → mer forutsigbar produksjon

#### Oppnådd:

- Stabil leveringspresisjon på 90%
- Reduksjon i ledetiden
- Bedre fleksibilitet

Bedre enn konkurrentene på disse områdene, og dette sammen med teknisk kundeservice og produktutvikling i samarbeide med kundene, har medført økt salg og bedre priser.

#### Spørsmål/svar:

- Ingen økning i bruk av havna, benyttes kun til varer inn
- Merker prisøkningen på elektrisitet og gass
- En del varmegjenvinning fra støperiet
- Det blir sannsynligvis ikke noe samarbeide med Alcan
- Ikke betydelige vekstambisjoner tonnasje-messig – veksten skal skje gjennom kontinuerlig produktutvikling og produktivitetsvekst
- Benytter 90% omsmeltemetall (resirkulering + russeringot) – også andre verk benytter omsmelting
- Nedleggelse av produksjonen i Holmestrand er ikke diskusjonstema – tilfredstiller Hydro’s krav til inntjening og er en del ”nye” Hydro’s hovedsatsingsområde med snaue 10% av Hydro’s totalproduksjon innen valsverkprodukter
- Flytting er altfor kostbart og uaktuelt

Referent: Ulf