

Årsberetning 2008

Støperienes Bransjeforening



Styrets årsberetning 2008

Støperienes Bransjeforening

Stiftet 13. august 1926

Oslo, 10. mars 2009

Innhold

1.	Styret	4
2.	Valgkomité	4
3.	Medlemskap.....	4
4.	Møter og arrangementer	4
4.1	Årsmøtet 2008	4
4.2	Halvårsmøte 2008	4
4.3	Bransjesamling 2008	5
5.	CAEF	5
5.1	Møter i 2008.....	5
5.2	Kontingent til CAEF	5
6.	Støperiteknisk forskning og utvikling	6
6.1	FoU-utvalget	6
6.2	Støpforsk	5
7.	Opplæring i støperiindustrien	6
7.1	Professor II i støperiteknikk	6
7.2	Fagutdanning	6
7.3	Studietur for lærlinger	6
8.	Skadereduksjonsprosjektet i støperibransjen	8
9.	Standardisering	9
10.	Arbeidsforhold	10
10.1	Antall årsverk	10
11.	Støperistatistikken 2008.....	10

1. Styret

I henhold til valget på Støperis årsmøte 15. mars 2007 har styret bestått av:

Leder: adm. direktør Rigmor Fardal – Vestas Castings Kristiansand AS
Nestleder: adm. direktør Sondre Høidalen, Ulefos NV AS
Styremedlemmer: økonomisjef John Petter Helset, Sperre Støperi AS
adm. direktør Stein Berg Oshaug, Oshaug Metall AS
adm. direktør Ulf A. Aspaas, Skarpenord Corrosion AS

Varamedlemmer: daglig leder Svein W. Paulsen, Elart Metall AS
viseadm. direktør Trond Rykhus, Furnes-Hamjern SCC AS

Bransjesjef Kari Rømcke har vært foreningens faste sekretær.

2. Valgkomité

Valgkomiteen har bestått av:

adm. direktør Harald Rune Øyhovden, Furnes-Hamjern SCC A/S
medeier Ole Nese, Fibo AS.

3. Medlemskap

Foreningen hadde 31 medlemmer pr. 31. desember 2008 og det har ikke vært endringer i løpet av dette året.

4. Møter og arrangementer

Det har i 2008 vært avholdt 6 styremøter. Referatene fra styremøtene blir lagt ut på bransjens hjemmeside www.norskindustri.no/stoperi . Videre har bransjen arrangert årsmøte, halvårsmøte og bransjesamling. Det har også vært avholdt møter i forbindelse med skadereduksjonsprosjektet, FoU-utvalget og AutoCast-prosjektet.

4.1 Årsmøtet 2008

Årsmøtet ble avholdt 12. mars 2008 med behandling av de lovbestemte sakene. 17 deltagere fra 10 medlemsbedrifter var til stede.

4.2 Halvårsmøte 2008

Dette møtet ble arrangert 28. oktober hos Sintef i Trondheim og med bedriftsbesøk hos Teeness AS. Det var 12 deltagere fra 10 bedrifter.

4.3 Bransjesamling 2008

Bransjesamlingen, en felleskonferanse for Fellesforbundets, Norges Støperitekniske Forenings og Støperienes Bransjeforenings medlemmer ble arrangert for 14. gang. Den ble avholdt på Quality Olavsgaard Hotel 27. og 28. november. I underkant av 50 personer deltok på samlingen. Temaene var Finanskrisen, Teamarbeid, Reduksjon av risiko, Støv- og Silica-håndtering, og HMS-prosjektet i støperibransjen.

5. CAEF

5.1 Møter i 2008

Årsmøtet i CAEF ble avholdt i juni i Vicenza, Italia. Til stede fra Norge: Rigmor Fardal og Kari Rømcke.

2. desember var det Managing Directors meeting i Salzburg hvor Kari Rømcke deltok. Informasjon fra møtene ble sendt ut til støperiene.

Norske støperier kan delta i de forskjellige gruppene i CAEF etter eget ønske. Denne deltakelsen fører ikke bransjeforeningen oversikt over.

5.2 Kontingent til CAEF

Kontingenten dekkes delvis av bransjeforeningen og delvis av medlemsbedriftene. Styret har tidligere vedtatt at bransjeforeningens leder m/følge skal delta på årsmøtene og få utgiftene til dette dekket av bransjeforeningens medlemmer.

6. Støperiteknisk forskning og utvikling

6.1 FoU-utvalget og AutoCast prosjektet

Bransjens FoU-utvalg består av:

Svein Paulsen, leder, Elart Metall AS
Stein Ove Vikebø, Rolls-Royce Marine AS
Jan Ove Løland, CT Farsund (tidligere Alcoa)
Werner Johannesen, Furnes Hamjern AS
Fred Åge Johansen, Fibo AS
Øystein Blom, Frekhaug Stål AS
Ståle Thorbjørnsen, Fundo Wheels AS
Freddy Syvertsen, Sintef
Kari Rømcke, Norsk Industri

Som oppfølging av FoU-dagene i 2007 med hovedtemaet Automatisering i Støperibransjen har FoU-utvalget i samarbeid med Norsk Industri tatt initiativ til å etablere et felles forskningsprosjekt; **AutoCast** med Automatisering i støperibransjen som tema. Ved å øke automatiseringsgraden har bransjen et potensial for bedret HMS-standard spesielt innen håndtering og etterbehandling/rensing av støpegods, reduserte enhetskostnader og redusert lønnsandel i produktene.

Jøtul er ansvarlig søker og BMS Steel og CT Farsund (tidligere Alcoa Automotive Castings) er pilotbedrifter mens Elart Metall, Furnes-Hamjern, Sperre Støperi, Skarpenord Corrosion og Ulefos NV er følgebedrifter. Søknaden ble innvilget våren 2008 med en støtte på 13 millioner kroner fra BIAprogrammet i Forskningsrådet. Totalt budsjett for prosjektet er 40 millioner kroner.

Prosjektets hovedmål:

Utvikle fleksible og effektive automatiseringsløsninger i alle ledd av produksjonen av stykkstøpegods.

Prosjektets delmål:

- Utvikle automatiseringsløsninger tilpasset stykkstøpegodsproduksjon
- Utvikle og implementere fleksible automatiseringsløsninger hos bedriftspiloter, for deretter å tilpasse og overføre tilegnet kompetanse til følgebedrifter og norsk støperibransje generelt
- Bedret produksjonsvennlighet gjennom fokus på integrasjon av design, materialvalg, støping, etterbehandling (kapping, grading, sliping, sandfjerning og varmebehandling), pakking, transport mellom prosesser osv.
- Utvikle og pilotimplementere metoder og system for sporing og gjenkjenning tilpasset et støperimiljø
- Finne løsninger for kostnadseffektiv og automatisk håndtering av stykkstøpegods
- Utvikle og pilotimplementere prosessovervåking, styring og kontroll av prosesser og produkter samt kostnadsmonitorering
- En betydelig forbedring av HMS-standarder gjennom automatisert etterbehandling

Det har vært en rekke møter i forbindelse med prosjektet i 2008. Det har vært to møter for pilot og følgebedriftene, ett hos Jøtul i juni og et hos Alcoa (CT Farsund) i oktober.

6.2 Støpforsk

Det var Støpforsk plenarmøte i Tampere, Finland i august. Bransjeforeningen var ikke representert på møtet.

7. Opplæring i støperiindustrien

De fleste støpte produktene bransjens medlemmer produserer er teknologisk kompliserte og krever høy kompetanse på mange nivåer i bedriftene.

Foruten høy kompetanse hos egne medarbeidere er det viktig at konstruktører og designere hos kundene har kunnskap om støping som fremstillingsmetode. Likeså at leverandørene har kunnskap om prosessen.

7.1 Professor II i støperiteknikk

Styret i Støperienes Bransjeforening er opptatt av at bransjen har tilgang på kvalifiserte arbeidstagere på sivilingeniørnivå.

Bransjen ønsker at sivilingeniører utdannet fra NTNU skal ha best mulig kompetanse innen støperiteknikk.

I perioden 2004-2008 ble en professor II stilling i Støperiteknikk ved NTNU delvis finansiert av industrien og delvis av NTNU. Professor II stillingene ved NTNU blir normalt finansiert av industrien. Styret anså det som svært viktig at stillingen ble videreført og tok initiativet til et spleiselag mellom leverandører og støperier for å videreføre stillingen i 4-årsperioden 2008-2012..

Støperirelaterte fag undervises ved Institutt for materialteknologi (IM) og Institutt for produktutvikling og materialer (IPM). Forenkelt kan man si at IM konsentrerer seg om mikronivå og IPM på makronivå. Studenter ved begge instituttene har fag hvor støping som framstillingsmåte kort presenteres.

Fagene som spesielt omhandler støping er Støping 1 og Støping 2 som foreleses av IM og Støperiteknikk som foreleses ved IPM. Støping 1 og 2 har hovedvekt på størkningsprosesser og strukturutvikling. Kontinuerlig støping (DC-støping) er fremtredene her.

Støperiteknikk har fokus på stykkstøping og utfordringene i forbindelse med design (metode) og produksjon av støpegods.

Bransjen delfinansierer en professor II stilling i støperiteknikk i perioden 2008-2012.

7.2 Fagutdanning

Gode fagarbeidere er en forutsetning for å kunne produsere støpegods med høy kvalitet. Fagutdannelsen skjer i bedriftenes regi og web-kurset i støperifaget er nå godt kjent og tatt i bruk i bransjen.

Industriskolen i Norsk Industri har overtatt ansvaret for vedlikehold og drift av kurset. Det faglige innholdet blir kvalitetssikret og videreutviklet i samarbeid med en arbeidsgruppe som består av Jostein Lunde, Jøtul AS, Ida Mellesdal, Sperre Støperi AS og Edgar Nielsen, Rolls-Royce Marine AS.

Åtte personer fra to støperier gjennomførte web-kurset i støperifagene i 2008.

I 2008 har en bedrift sendt to kandidater til Gjuteriskolen.

8. Skadereduksjonsprosjektet i støperibransjen

Skadeprojektet har gått over fra å være et prosjekt til å bli en mer regelmessig bransjeaktivitet. Målet er å skape et bedre arbeidsmiljø og øke inntjeningen i støperiene gjennom å redusere antall skader og redusere sykefraværet. Faste aktiviteter har vært innsamling av HMS-tall (personskade tall i januar/ februar og sykefravær hvert kvartal), HMS-samlingen på våren samt HMS-innslag på Bransjesamlingen i november. Referansegruppen hadde to møter i 2008.

På bransjesamlingen i november 2008 ble årets HMS-resultater lagt frem. Etter mange år med økning i H-vedien var det gledelig å kunne konstatere at det i 2007 var færre skader enn i årene før. I tillegg er sykefraværet er redusert med over 20 prosent. En sterk økning i rapporterte tilløp viser økt fokus på området og gir grunn til å håpe på færre skader i årene som kommer.

Den årlige HMS-samlingen på Olavsgaard har god oppslutning. På samlingen 6.-7.mai deltok 44 personer fra 11 bedrifter. Tema var KOLS, konflikthåndtering og håndtering av kjemikalier. I tillegg delte Rolls-Royce ved Eivind Bondhus, Fundo Wheels ved Henrik Fjeldsbø, Ulefos NV ved Heidi Nyheim og Ole-Jan Johansen fra Jøtul erfaringer fra egne tiltak og prosjekter.

Det ble besluttet på styremøtet høsten 2007 at prosjektet skulle videreføres som en fast aktivitet i bransjen, i første omgang i to år til, dvs ut 2009. Styret må vurdere en eventuell forlengelse av aktiviteten. Ansvarlig i Norsk Industri er fagsjef Pernille Vogt.

Referansegruppen for prosjektet har bestått av Morten Næss Scana Steel Stavanger AS, Olav Nordgulen Fundo Wheels AS, Heidi Nyheim Ulefos NV AS og Tor Ivar Ruud Vestas Castings Kristiansand AS, Ida Mellesdal og Morten Stubberud Sperre Støperi AS, Elverum. Edgar Kristiansen Jøtul AS, ble medlem av referansegruppen fra 2008. Støperibransjens styre er styringsgruppe for prosjektet.

9. Standardisering

Standardisering innen støperiteknikk og støpegods foregår både på internasjonalt (ISO) og europeisk (CEN) nivå. Det er komiteene ECISS/TC31 Steel Castings og ISO/TC 79/SC5 Magnesium som har vært mest aktive i 2008. Interessen for arbeidet i de ulike komiteene er begrenset i Norge.

Det internasjonale sekretariat på magnesium, ISO/TC 79/SC5, ble overført til Kina i april 2008 da det ikke lenger er magnesiumindustri i Norge. Sekretariatsansvaret er således overført tilsvarende.

Den tekniske komiteen i Europa for avløp og drenering (CEN/TC 165), har gjennom arbeidsgruppen WG4 (Covers, gratings, drainage channels and other ancillary components for use outside buildings) revidert den europeiske standarden prEN 124 Sluktopper og kumtopper for kjøre- og fotgjengerområder.

Hovedendringen består i innføring av materialet plast og nye krav i henhold til de nye materialene. Det er stor interesse for denne standarden i Norge og to norske eksperter deltar aktivt med i arbeidsgruppen og revideringsarbeidet.

Materialkomiteer i ISO og CEN som arbeidet med standarder for støpegods er:

- ISO/TC 17/SC 11 Steel castings
- ISO/TC 25 Cast irons and pig irons
- ISO/TC 79/SC5 Magnesium
- CEN/TC190/WG9 Cast magnesium
- CEN/TC 209/SC4 Zinc castings
- CEN/TC 132/WG10 Aluminium castings
- CEN/TC 165/WG4 Gully tops. Manhole tops
- ECISS/TC 31 Steel castings

Personer fra bedriftene kan delta i det nasjonale standardiseringsarbeidet og Standard Norge opplyser at dersom noen er interessert i å delta kan de kontakte Markedssjef Christian Holthe (cho@standard.no)

Standardene er tilgjengelige hos standardiseringens salgsselskap Standard Online, på www.standard.no

10. Arbeidsforhold

10.1 Antall årsverk

Totalt antall ansatte (hele bedriften også der hvor støperidelen utgjør en liten del) i medlemsbedriftene i Støperi:

<i>År</i>	<i>Arbeidere</i>	<i>Funksjonærer</i>	<i>Totalt</i>
1998	2542	856	3398
1999	2551	893	3444
2000	3188	1035	4223
2001	2439	693	3132

Fra 2002 ble antall årsverk og ikke antall ansatte registrert.

<i>År</i>	<i>Arbeidere</i>	<i>Funksjonærer</i>	<i>Totalt</i>
2002	2382	713	3095
2003	2270	707	2977
2004	2169	681	2850
2005	2040	607	2647
2006	2019	642	2661
2007	1884	581	2465
2008	2254	621	2875

11. Støperistatistikken 2008

Støperistatistikken 2008 inneholder følgende tabeller:

Tabell nr. 1	Produksjon, salg og eksport av støpegods
Tabell nr. 2	Endringer i produksjon, salg og eksport av støpegods
Tabell nr. 3	Jernstøpegods: Ordreproduksjon og handelsgods
Tabell nr. 4	Solgt støpegods
Tabell nr. 5	Eksportert støpegods
Tabell nr. 6	Kommentarer til støperivirksomheten for 2008 sammenlignet med 2007
Tabell nr. 7	Kommentarer til utsiktene for støperivirksomheten for 2009
Tabell nr. 8	Støperivirksomheten 2008. Omsetning og eksport
Tabell nr. 9	Forventninger til støperivirksomheten 2009. Omsetning og eksport
Tabell nr. 10	Lønnsstatistikk

Statistikken inneholder også grafer over støperiproduksjonen fra årene 2000 til 2008 og grafisk fremstilling av noen av tabellene.