



Det är full fart framåt för samverkan inom logistikområdet mellan näringslivet, akademien och det offentliga livet. I första hand håller vi oss till verksamheter i nordvästra Skåne som från kommunerna representeras av HBR, Helsingborg Business Region.

Du hälsas välkommen till nästa frukostmöte på Ramlösa/Carlsberg:



Ramlösa den 8/10, kl 7.30

Cecilia Rönn, platschef, berättar om verksamheten och beskriver Ramlösas/Carlsbergs logistiska utmaningar. Besöket avslutas 9.00.

Anmäl dig till info@celit.nu så fort som möjligt.

Planerade aktiviteter

- den 19/11 blir det program som är kopplat till ost, vin och logistik. Kl 15.00 – 17.30. Reservera tiden i kalendern. Det går även att anmäla sig till denna aktivitet redan nu. info@celit.nu

Frukostmöte 3 september hos Höganäs AB – ett anrikt bolag som startade 1797

I slutfasen på sommaren samlades ett dussin deltagare till CeLIT:s frukostmöte inriktade på att veta mera om hur det gamla Höganäsbolaget driver sin verksamhet idag. Richard Molin mötte och tog in oss bakom dörrarna till ett trevligt mötesrum där vi sedvanligt startade med en morgonfika. Richard är ansvarig för det anrika bolagets logistikorganisation som idag "enbart" handlar om järnpulver. Från Höganäs hanterar bolaget 300.000 ton per år. Företaget arbetar med 2650 kunder i 75 länder. På plats i 12 produktionscentra runt om i världen blandar man 1500 kundspecifika produkter. Huvudområdet för avsättningen ligger inom bilindustrin men till och med Corn Flakes är järnberikade med en produkt från Höganäs AB. Man är dock mycket beroende av hur bilindustrin går och nedgången 2008 var det ett mycket problematiskt skede där företaget fick kämpa och lära sig en hel del. Ett nytt område som man kommit in på är vindkraft då de pressade "järnprodukterna" passar mycket bra för elektromagnetiska delar. Höganäs AB är globalt marknadsledande och driver forsknings- och utvecklingsarbetet från Höganäs inom sitt område pulvermetallurgi. Råvaror kommer från återvinning i det egna smältverket i Halmstad samt sinter från LKAB som ger ett så gott som rent järnpulver. I marknaden pågår det en kontinuerlig övergång till automatiserade pressade produkter istället för skärande bearbetning med hög manuell insats. Tillväxten i Brasilien och Indien är stor och viktig för Höganäs AB.

En stor utmaning ligger i att kunna planera logistiken och förse de viktiga produktionscentran med sina råvaror i rätta mängder. Lagerhållning är nödvändig och med hjälp av moderna system som EDI och VMI, på senare tid i samarbete med PipeChain, har man lyckats åstadkomma ett bättre resultat för planering och "forecast". Företagets största transportvolym går med bil, 59%, därefter kommer båt med 40% vilket endast ger tåg 1%. Flyg används bara i akuta leveranssituationer. I sammanhanget nämns att för närvarande är det mycket förmånligt att skeppa produkter i container till Asien då det är ett stort överskott på tomreturer dit. Fartygstransporter till företaget via den egna hamnen i Höganäs sker kontinuerligt. Utskeppning sker i huvudsak via Helsingborgs hamn dit man kör med "skytteltrafik". Företaget har en god lönsamhet och den stora utmaningen är att hantera de långa ledtiderna för att få produkterna till marknaderna. Dialogen med kunderna inom VMI-metoden känns som rätt spår och Höganäs AB ser möjligheten för ytterligare nya grepp genom detta verktyg. En viktig fas i detta är en ökad förmåga att tolka förändringarna i den för Höganäs AB viktigaste branschen - bilindustrin.

Sten-Åke Tjärnlund avslutade frukostmötet och tackade Richard för en givande och intressant information om Höganäs AB. Vid pennan//Hans Taranger

