

**NCAB GROUP SWEDEN** +46 8 584 908 00, Mariehällsvägen 37 A, 168 65 Bromma, SWEDEN, [www.ncabgroup.com](http://www.ncabgroup.com)  
Redaktör **SANNA RUNDQVIST** [sanna.rundqvist@ncabgroup.com](mailto:sanna.rundqvist@ncabgroup.com)

# Återhämtning sätter tryck på tillverkningen

*Tack vare Kinas 3G-satsning blev tappet i mönsterkortsproduktionen under 2009 aldrig så stort där, trots den djupa ekonomiska krisen. När ekonomin nu vänder uppåt har full kapacitet snabbt uppnåtts i hela tillverkningskedjan.*

Världsekonomin har börjat få fart igen efter den svåra ekonomiska nedgång som följde i finanskrisens spår. Recessionen fick snabbt stora effekter på den globala mönsterkortstillverkningen. Hösten 2008 blev det i stort sett tvärstopp.

Men i Kina bidrog politiska beslut ganska snart till att produktionen kom i gång genom inhemska order, även om den inte riktigt nådde upp till tidigare nivåer.

– De kinesiska myndigheterna drog i gång ett stort projekt för att sprida 3G-telefonin i hela landet. Det har medfört att mönsterkortsfabrikerna i Kina har klarat krisen relativt bra och kunnat hålla en högre beläggning än på andra ställen, förklarar Hans Ståhl, VD för NCAB Group.

Efter att i genomsnitt ha sjunkit ned till 50 procent under perioden från fjärde kvartalet 2008 till första kvartalet 2009 var kapacitetsutnyttjandet uppe i 80 procent i de kinesiska fabrikerna under sista kvartalet 2009. Nu när även den utländska efterfrågan återkommit har de nått full kapacitet och ledtiderna ökar.

## GÖR ALLT FÖR ATT KAPA LEDTIDER

– Vi har sett samma utveckling även tidigare, till exempel efter telekomkrisen år 2000, fortsätter Hans.

Flaskhalsar uppstår dels på grund av att det finns en hel leveranskedja av materialtillverkare som dragit ned under krisen och måste komma i gång med produktionen igen. Främst gäller detta laminattillverkarna. Sedan är det helt enkelt så att efterfrågan nu överstiger mönsterkortsfabrikernas leveranskapacitet.

Sedan uppgången började märkas av i höstas agerar NCAB Group för att öka kapaciteten och kapa ledtider, samtidigt som dessa ansträngningar inte får gå ut över de höga kvalitetskrav som ställs på fabrikerna.

– Våra befintliga fabriker utökar sin kapacitet bland annat genom utbyggnad, nya maskiner och mer personal, många har även planer på eller har redan påbörjat byggnation av fler fabriker. Behövs det ytterligare kapacitet sourcar och godkänner vi nya fabriker. Men framför allt så ser vi till att vår köpkraft alltid ger oss högsta prioritet i fabrikerna, förklarar Anna Lothsson, strategisk inköpschef på NCAB Group.

Fabrikernas ledtider och kapacitet följs kontinuerligt upp på plats i Kina. I och med att det finns flera godkända fabriker som når upp till de satta kvalitetskraven finns det också möjlighet att använda den fabrik som har bäst kapacitet för tillfället.



**ANNA LOTHSSON** Strategisk inköpschef, NCAB Group

– Självfallet sker det i så fall med kundens godkännande, påpekar Anna.

## STARK FÖRHANDLINGSPOSITION

Baserat på tidigare erfarenheter kan man förutse att den högre utnyttjandegraden också kommer att leda till högre priser.

– Genom vår stora köpkraft har NCAB en stark förhandlingsposition. Jag är helt övertygad om att vi även fortsättningsvis lyckas ge våra kunder fördelaktiga priser och ledtider, säger Hans.

Samtidigt är totalkostnader viktigare än pris. Därför fortsätter förstås också ett enträget kvalitets- och förbättringsarbete i tillverkningens alla led, från design till färdigt mönsterkort.

– Genom optimal design och minskade antal reklamationer finns alltid stora summor att spara, avslutar Hans.

## NCABS ÅTGÄRDER FÖR MINSKADE LEDTIDER

- Krav på högsta prioritering i fabrik
- Befintliga fabriker utökar kapacitet
- Sourcing av nya fabriker
- Kontinuerlig uppföljning av leveransprecision och ledtider
- Kan vid behov flytta produktion till annan fabrik (med kundens goda minne)