



FKG och NAF Odette Sweden informationsmöte Gnosjö 8:e maj 2015





Välkommen till: FKG och NAF Odette Sweden Road show



FKG och Odette Sweden inbjuder till lokala informationsträffar som syftar till att:

- Informera och sprida kunskaper om aktuella utvecklingsfrågor och trender inom fordonsindustrins försörjningskedja
- Inspirera och främja utveckling inom logistik och IT i försörjningskedjan, bl. a genom att presentera olika koncept och metoder som utvecklats inom olika NAF Odette Sweden projekt

Bakgrund

- FKG och Odette Sweden har gemensamt tagit initiativ till ett samarbete mellan fordonstillverkare, leverantörer, transport- och IT-företag som lett till en rad intressanta och användbara resultat.
- Detta samarbete har primärt drivits i projektform, ofta med stöd från Tillväxtverkets leverantörsutvecklingsprogram.
- Dessa resultat vill vi nu sprida till flera företag inom fordons- och verkstadsindustrin.





Medverkande: FKG och NAF Odette Sweden Road show



Leif Ohlsson, Senior Advisor, FKG



Ingrid Lundberg, VD, Odette Sweden



Jörgen Ljunggren, VD, Altiro

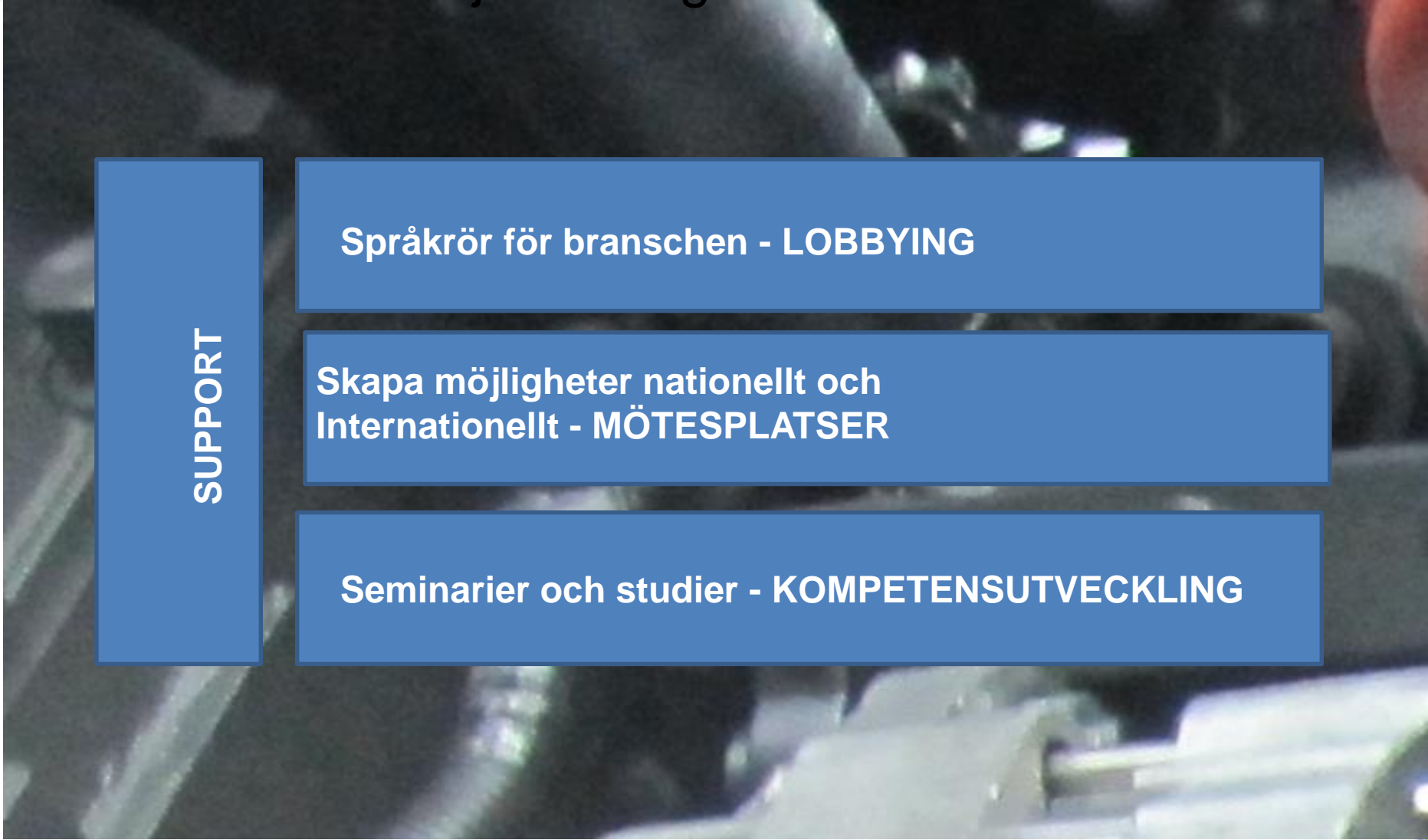


Johan Bystedt, VD, Meridion



Studiebesök: Välkommen till Levi Peterson 8.30	Fredrik Stigefelt, Sales Director Erik Peterson, IT & Logistics
Välkommen till Gnosjöregionen <i>Kl. 10.00</i>	<i>Ingalill Ebbesson, Gnosjöregionens Näringslivsråd</i>
Introduktion: Kort om FKG, NAF Odette Sweden och aktuella pågående projekt	Leif Ohlsson, FKG Ingrid Lundberg, Odette Sweden
Aktuella frågor och utvecklingstendenser inom fordonsindustrins försörjningskedja	<i>Jörgen Ljunggren, Altiro Consulting</i>
Paus	
Nu går det att mäta prognoskvalitet vilket kan leda till högre kapacitetsutnyttjande för Dig	<i>Johan Bystedt, Meridion</i>
Hur kan administrationen av returemballage förbättras: <ul style="list-style-type: none"> ○ Vad är problemet? Vad kostar det för leverantörer? ○ Möjliga lösningar 	<i>Jörgen Ljunggren, Altiro Consulting</i>
Leverantörsbedömning (ca 12.30, efter lunch) <ul style="list-style-type: none"> ○ Mäter Logistikkompetens ○ MMOG/LE. Har precis utkommit i en ny version som bland annat avkrävs av AB Volvo från 1:e januari 2015. 	<i>Johan Bystedt, Meridion</i>
Effektivare processer för industrins godstransporter: <ul style="list-style-type: none"> ○ Informationsutbytet, märkning, packningskoncept 	<i>Jörgen Ljunggren, Altiro Consulting</i>
Frågor och avslutande diskussion (ca kl. 13.15)	

– allt för att stödja företaget och branschen



SUPPORT

Språkrör för branschen - LOBBYING

Skapa möjligheter nationellt och Internationellt - MÖTESPLATSER

Seminarier och studier - KOMPETENSUTVECKLING

FKG - Support

FFI - Fordonsstrategisk Forskning och Innovation



SCANIA

VOLVO



Energimyndigheten



TRAFIKVERKET



Minska vägtransporternas miljöpåverkan
Minska antalet skadade och dödade i trafiken
Stärka fordonsindustrins internationella konkurrenskraft



Programområden

- Effektiva och uppkopplade transportsystem
- Trafiksäkerhet och automatiserade fordon
- Elektronik, mjukvara och kommunikation

- Energi och Miljö
- Hållbar produktion



Odette Sweden – för de nordiska länderna



SCANIA CV



Volvo Cars



AB VOLVO



National Electric Vehicle Sweden



De fyra är OEM medlemmar



Ytterligare 43 bolag är medlemmar genom "NAF initiativet"

Bildades 1984.
 Är en medlemsfinansierad organisation och drivs utan vinstintresse.
 BIL Sweden är ägare.
 Ingår i Odette International.
 Vänder sig till fordonstillverkare, leverantörer, transport- och logistikföretag samt IT-företag i de nordiska länderna.
 Driver leverantörsnätverket NAF.



Assessment Tools

- Global MMOG/LE
- Global Logistics Evaluation for Carriers and Logistics Service Providers

Key Performance Indicators

- KPIs for Global Materials Management and Logistics
- KPIs for Carriers and Logistics Service Providers
- Forecast Accuracy Measurement

Data Exchange

- EDI messaging
- EDI messaging support services
- OFTP2 File Transfer protocol

Applications

- Demand Capacity Planning
- Supply Chain Monitoring
- Vendor Managed Inventory
- Global Collaboratively Managed Inventory Min/Max

Packaging

- Container Management

General

- Global Materials Management and Logistics Agreement
- Guidelines for Reporting Freight Greenhouse Gas Emissions

Services

- OSCAR code issuing service for unique identification of companies or locations
- Odette as a Certification Authority (CA)
- Trust Bridge for listed CAs

Auto ID /RFID Transport Labelling

- Global Transport Label
- OTL1 Transport Label
- OTL3 Transport Label
- Aftermarket Label
- Traceability of Vehicle Components
- Unique Parts Identification
- RFID in Vehicle Distribution Processes
- RFID for Parts Marking
- RFID in Supply Chain Container Management



AB Volvo	Höganäs AB
ALPS Electric Europe GmbH-Sweden	IAC Group Sweden AB
Altiro Consulting	Innovative Logistics Umeå AB
Apper Systems AB	Integria SCM Oy Ltd
Autoliv Sverige AB	KGH Customs
Autotube AB	KG KNUTSSON AB
CJ Automotive	Kongsberg Automotive AB
Data Interchange	Konstruktions-Bakelit AB
DB Schenker	Leax Group
DHL Freight Sweden AB	Levi Peterson
Eberspächer Sweden AB	Meridion
Edimaster OY	Nitator AB
Encode AB	OGO AB
EVRY One Anderstorp AB	PipeChain AB
Finnveden Bulten	Plastal AB
FLODINS FILTER AB	Scania CV AB
Gestamp HardTech AB	SKF AB
GKN Driveline Köping AB	Stoneridge Electronics AB
Gnotec Kinnared	Thule Sweden AB
Gnutti Powertrain AB	TitanX Engine Cooling AB
Haldex Brake Products AB	Tyringekonsult AB
Heléns Rör AB	Viaduct AB
HellermannTyton AB	Volvo Cars
HT Svarv AB	



NAF Odette Sweden
47 members



Varför NAF?

Bakgrund:

- Leverantörernas roll och betydelse i försörjningskedjan har ökat.
 - OEM har inte längre samma tydliga ledarroll inom SCM-utveckling.
 - Försörjningskedjans funktion kan inte enbart påverkas individuellt av olika företag
 - Globalisering, kostnadspress, omfördelning av roller inom försörjningskedjan
 - Leverantörerna ökande roll för koordinering av materialflöden och därmed större ansvar för logistikkostnader måste matchas av förbättringar på olika områden

NAF:

- Inspirerat av liknande nätverk i Frankrike, Tyskland, USA, UK etc.
- Samarbetsnätverk för ökad konkurrenskraft genom utveckling av försörjningskedjor, främst ur ett logistik- och IT-perspektiv
- Samlar leverantörer, fordonstillverkare, samt transport-företag.
- Bakom NAF står initialt olika organisationer och företag såsom framgår av denna bild.

Vad gör man i omvärlden kring samverkan inom SCM-utveckling?

Några goda exempel:

- Storbritannien: SMMT Industry Forum och UK Automotive Council
- Tyskland: VDA (Verein Deutscher Automobilhersteller)
- Frankrike: PFA (Plateforme Filière Automobile)



Några framgångsfaktorer

- Samverkan mellan olika **aktörer inom fordonsindustrin** (Fordonstillverkare, leverantörer, transportföretag, andra branschorganisationer)
- Stöd på ledningsnivå från business och politik
- Samverkan mellan **fordonsindustri och forskning**
- Samverkan mellan **fordonsindustri och standardisering**

Odette Sweden – Fördelar med representation i Norden

- Fördelar för medlemsföretagen av att denna verksamhet finns representerad i Norden är:
 - **Påverkansmöjligheter** och säkerställande av att standarder inom området är kompatibla med affärsprocesserna inom vår industri.
 - Möjlighet att få en **standardsstämpel på nya processer**.
 - Tillgång till **lokal kompetens** om standarder, inte minst viktigt vid tvister
 - **Early warning** – (genom att vi får tidig information om nya trender inom relaterade teknologiområden).
 - **Kompetensutveckling**: Odette Sweden tillhandahåller högt specialiserad utbildning inom vissa områden, utbildning som inte erbjuds av någon annan lokal aktör.

Odette Sweden

Fördelar för leverantörerna

- Leverantörerna (och transportörerna) får **tillgång till information, dokumentation** och **verktyg**. Kan delta i projekt och har möjlighet att påverka.
- För Odette organisationen i sin helhet så bidrar Odette med **att inte varje enskild kund (OEM'erna) kör sin egen version av Odette** eller annan typ av meddelandestandard.
- Med Odette finns det någon som tillhandahåller **gemensam begriplig och korrekt dokumentation**, svarar på frågor och säkerställer underhåll av dokumentationen.
- Leverantören måste känna till det **överordnade meddelandet** för att kunna hantera alla sina kunder. Odette tillhandahåller **kurser** inom detta området.
- Tillgång till **protokoll (OFTP)** och **verktyg (MMOG/LE,FAI, test)**.
- Ger ett **starkare** och **mer intressant** nätverk för OEM'erna.

Representanter i NAF-styrelse

- Anders Holmberg, NEVS
- Mats B. Pettersson, SKF
- Hans Berggren, Pipechain
- Hans-Jörgen Abrahamsson, Autoliv
- Helena Eriksson, AB Volvo
- Henrik Svennberg, Bulten
- Johan Bystedt, Meridion
- Jörgen Ljunggren, Altiro
- Kurt Andersson, KA-Group
- Leif Ohlsson, FKG
- Lilli Kostovska, Plastal
- Mikael Ryling, IAC Group
- Richard Molin, Höganäs
- Ingrid Lundberg, Odette Sweden

Aktuella frågor och utvecklingstendenser inom fordonsindustrins försörjningskedja

Utveckling av försörjningskedjan

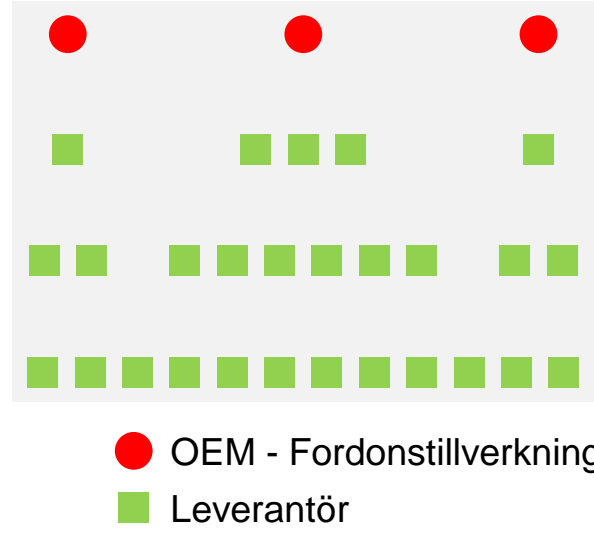
Globalisering av försörjningskedjan

- Komponentförsörjning från en global leverantörsstruktur
- Fordonstillverkning på flera platser

Vad innebär detta?

- Mera komplexa försörjningskedjor
 - Längre ledtider
 - Fler inblandade aktörer (TSP, 3PL, 4PL)
- Ökade behov att styra och kontrollera transportprocessen
 - Större aktörer utvecklar egna koncept för *Transport Management*
 - Visibilitet – Uppdatering om avvikelser inträffar
- Enhetlig godsmärkning som kan nyttjas av inblandade parter
- Förlängda ledtider – Behov av bättre prognoskvalitet

Globaliserad försörjningskedja (10-talet)



Utveckling av försörjningskedjan

Utvecklade tillverkningsprocesser genom Lean-koncept

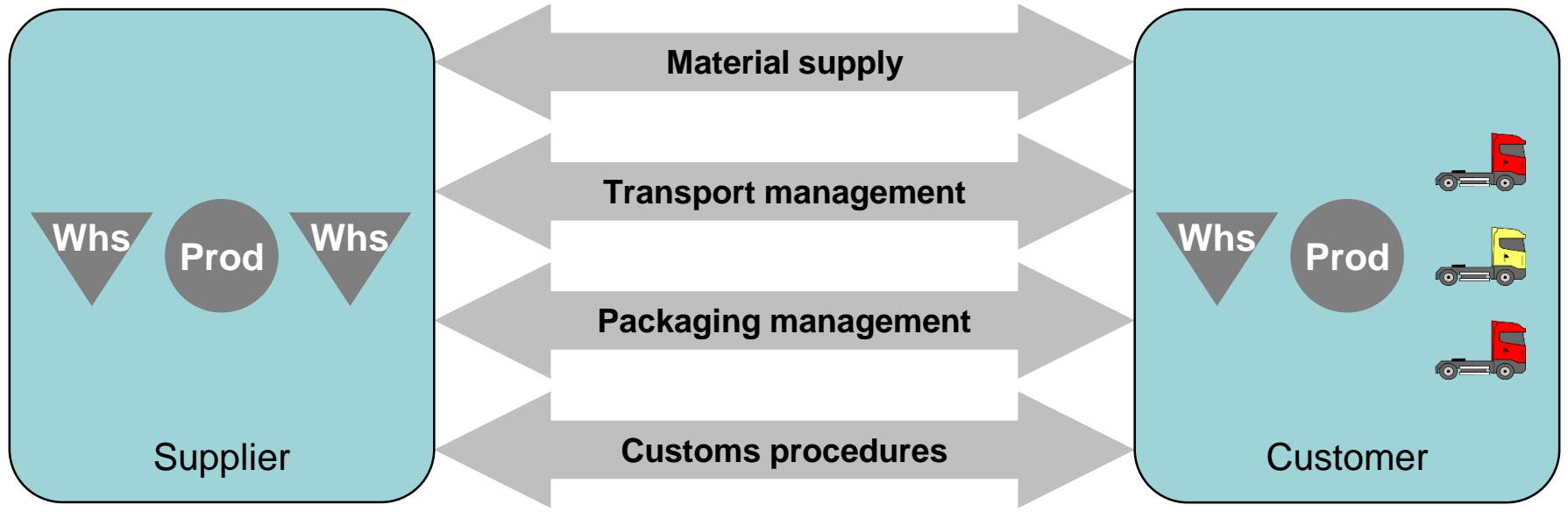
- Mindre emballagestorlekar
- Nya emballagetyper



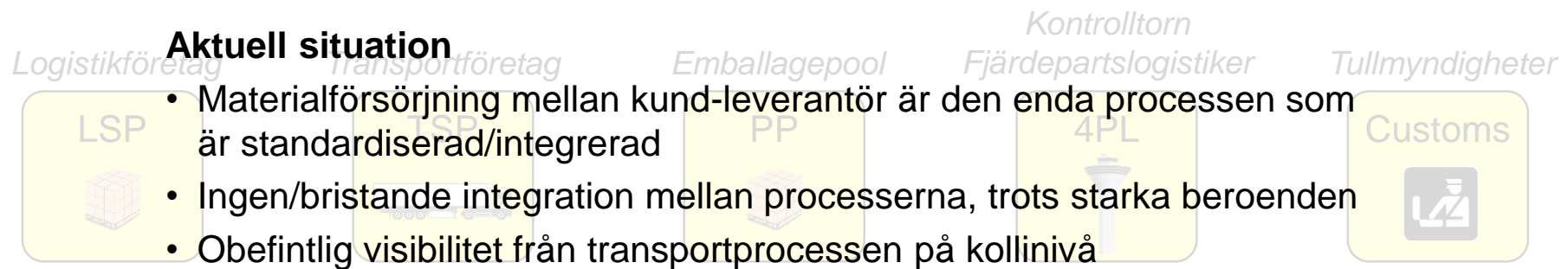
Vad innebär detta?

- Godsmärkning behöver kunna appliceras på mindre och nya emballagetyper
- Behov att förändra sättet att deklarerar kolli i aviseringsmeddelande (DESADV)
 - Övergång från artikel- till kollorienterad struktur
 - Möjlighet att hantera djupare kollistrukturer än två nivåer

Utvecklingsbehov av försörjningskedjan

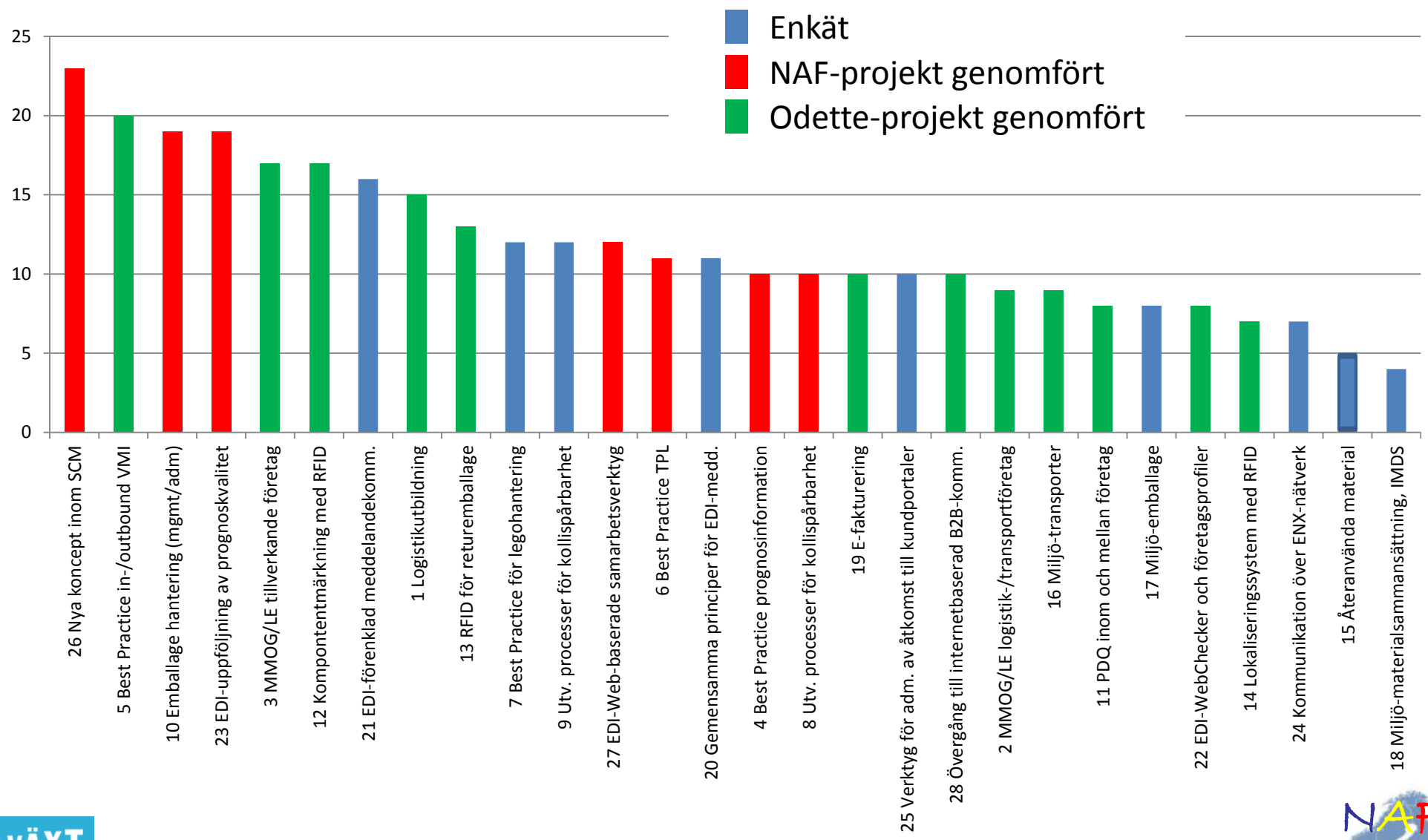


Aktuell situation



- Materialförsörjning mellan kund-leverantör är den enda processen som är standardiserad/integrerad
- Ingen/bristande integration mellan processerna, trots starka beroenden
- Obefintlig visibilitet från transportprocessen på kollinivå
- Stor förbättringspotential – Extremt komplext och kostsamt att utveckla dagens processer och system om detta görs på ett traditionellt sätt.

NAF-enkät – Ämnesområden



Projekt inom NAF Odette Sweden

Projekt genomförda från 2007 och framåt, med ett undantag finansierade via Leverantörsutvecklingsprogrammet inom Tillväxtverket:

- Bildandet av NAF
- RFIDNU (Radio Frequency Identification)
- Framtida godsmärkning
- Prognoskvalitet
- Bättre reaktionsförmåga i försörjningskedjan vid förändrade behov
- Förbättrad emballagehantering inom fordonsindustrin
- Förstudie om förbättringspotential avseende hantering av returemballage
- EIT - Effektiva och integrerade transportprocesser (FFI)
- Effektiva transportprocesser inom fordonsindustrin
- EDI-tjänster i Kina
- Business Watch

Full dokumentation finns på:

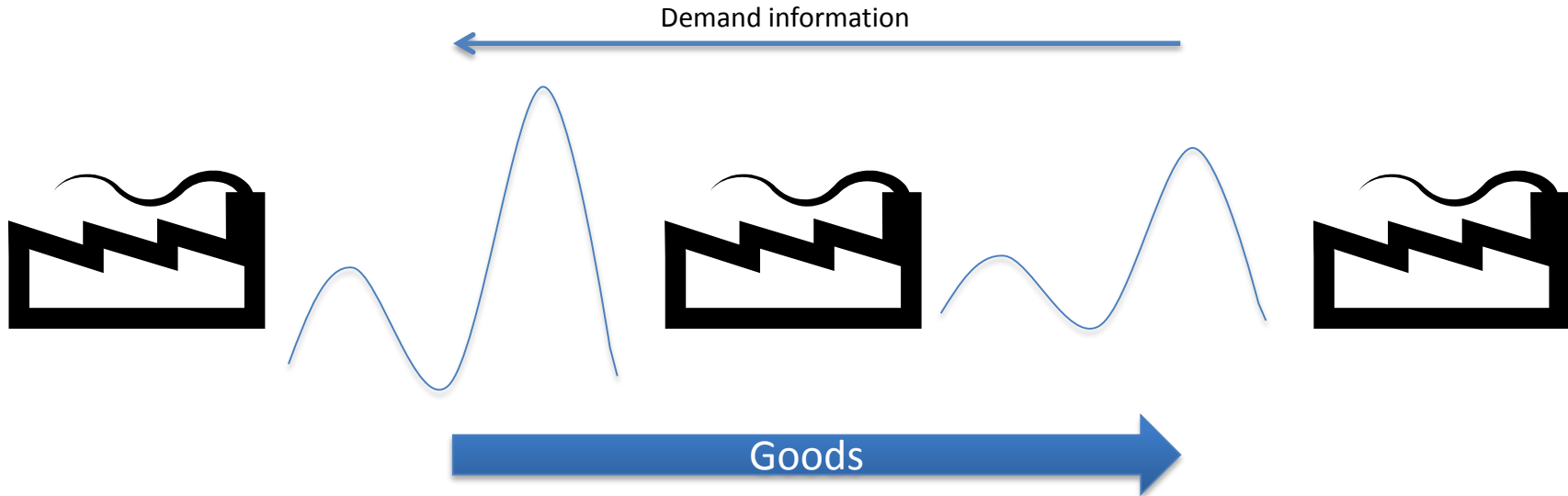
<http://www.odette.se/om-oss/aktuellt/inbjudan-fkg-och-naf-odette-sweden-road-show>

Paus



Nu går det att mäta prognoskvalitet
vilket kan leda till högre kapacitetsutnyttjande
för Dig

“Collaborative forecasting”



Hög osäkerhet i prognosen → Svårt eller dyrt att leverera med hög leveransprecision

Minskad osäkerhet → Bra potential att vara effektiv

Introduktion till FAI projektet

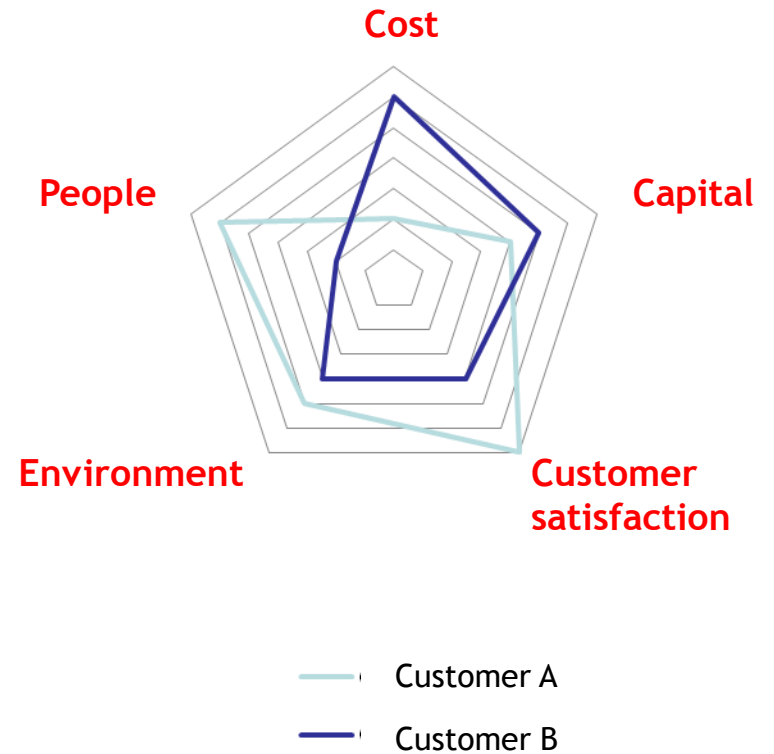
- Huvudsyftet är att reducera osäkerheten i prognoserna som skickas mellan kund och leverantör inom fordonsindustrins försörjningskedja.
- Om vi kan reducera osäkerheten kan vi också reducera lager och andra kostnader
- Projektetgruppen består av ansvariga inom logistikområdet och projektet leds av Meridion (www.meridion.se).
- Motsvarande projekt drivs även på Europeisk nivå genom Odette international.

 SKF VOLVO SCANIA BULTEN Autoliv HellermannTyton Eberspächer IAC
International Automotive Components MERIDION
Results by passion Heléns AUTOTUBE Levi

Effekter av låg prognoskvaliteten: the “3-CEP”

- **Kostnader**
 - Direkta
 - Indirekta
- **Kundnöjdhet**
 - Förseningar
 - Prioritering
- **Kapital**
 - Kapitalkostnad
 - Nyttjandegrad
- **Miljö**
 - Internt & Externt
 - Fel transportsätt ökad, CO₂
- **Personal och arbetssituation**
 - Övertid, temp
 - Arbetssituation

3-CEP

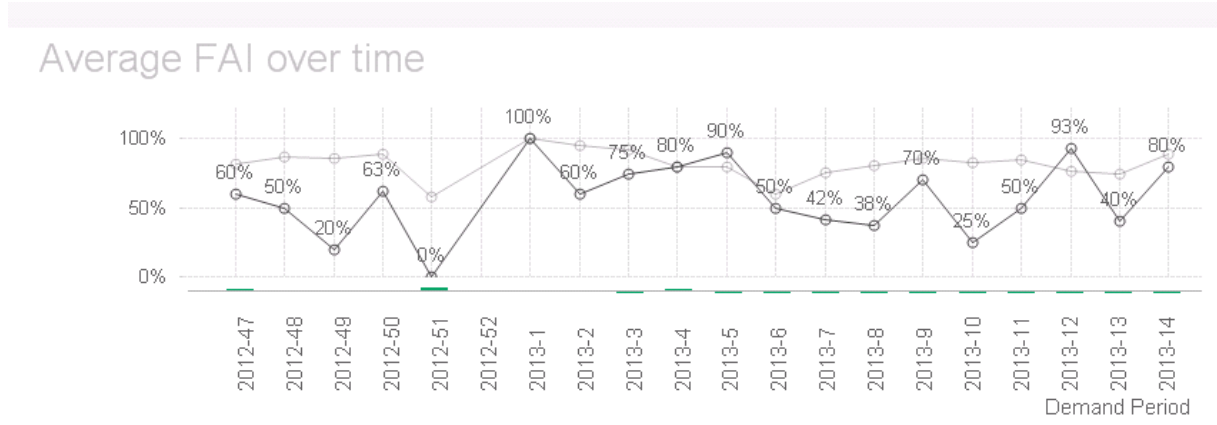


Behövs "Förbättrad prognos kvalitet inom fordonsindustrin"?

Svaret är JA. För idag är osäkerheten onödigt hög och nedanstående bilder visar hur prognoskvaliteten för två artiklar har varierat inom 1 vecka.

- 100% innebär att man visste allt om sina leveranser den 1:a dagen i veckan
- 0 % betyder att man inte visste något, eller att det man trodde man visste var helt fel

Detta sätt att mäta prognoskvalitet på ett branschgemensamt sätt kallas **FAI, Forecast Accuracy Index**.



Hur ser vi på prognoskvalitet?

- 2010 gjordes en rekommendation och den visar på även om man visste att det fanns ett problem så var ändå uppfattningen att:
 - Leveransplaner ger god transparens
 - Leveransplaner skickas med lång horisont vilket ger leverantörer i hela försörjningskedjan god möjlighet att planera sin verksamhet
 - God kvalitet på kort och medellång horisont

Horizon	Demand Period	Forecast Period	FAI in % *	Classification
Short term	Days	Week 0 to -2	>97%	Good
			92-97%	Medium
			<92%	Bad
Medium term	Week	Week -3 to -8	>95%	Good
			90-95%	Medium
			<90%	Bad
Long term	Months	Week -9 to x	<90%	Good
			85-90%	Medium
			<85%	Bad

*
Omräknad data från original rekommendationen VDA 5009

Upptäckter och lärdommar

Våra "findings" :

- Leveransplanernas horisont varierar kraftigt och täcker sällan leverantörernas behov
- Prognoskvaliteten är låg och väsentligt lägre än väntat

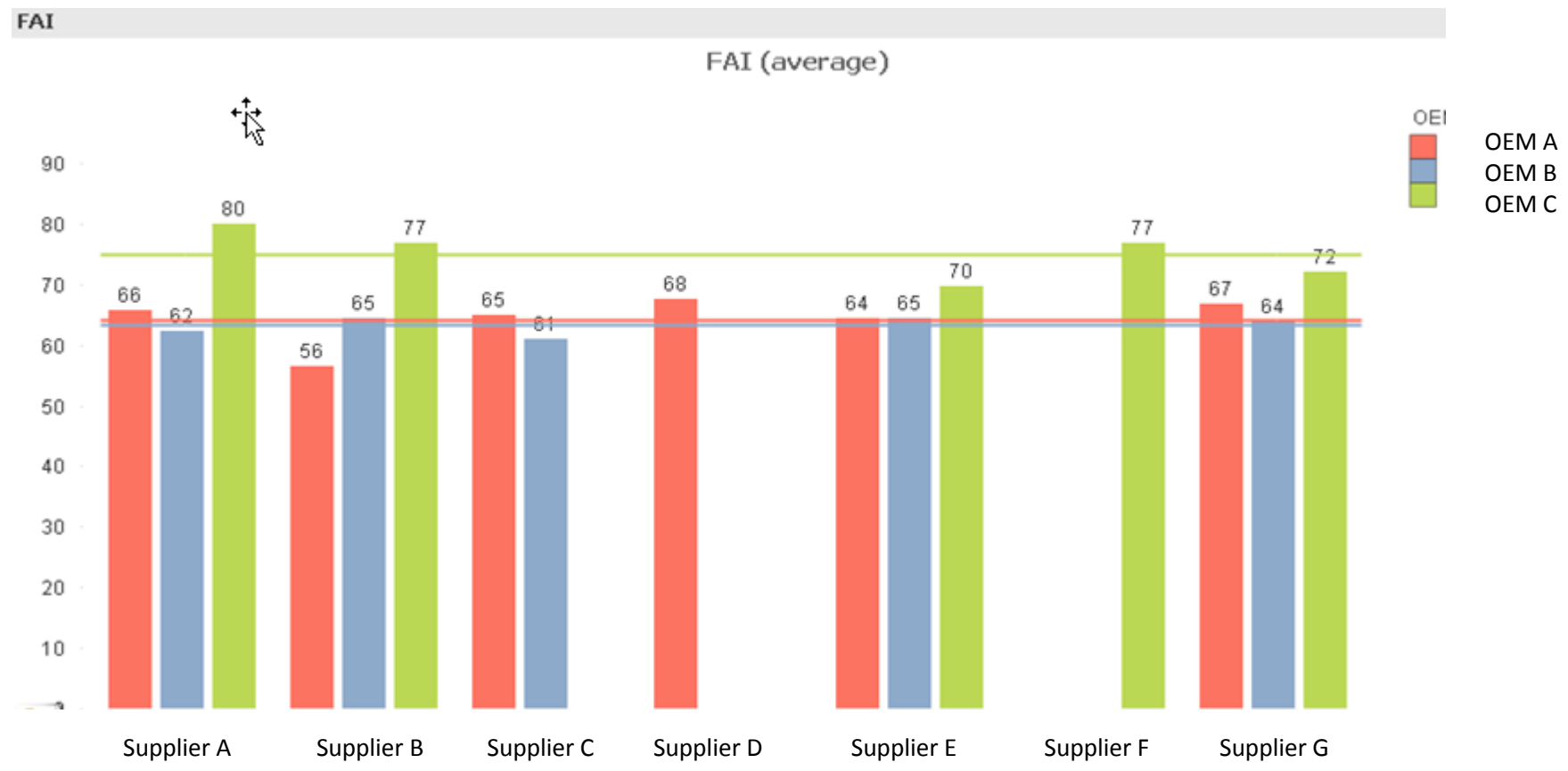
FAI 2 weeks	Type of customer
80,2	Car assembly
58,0	Car assembly
88,1	Car assembly
92,2	Car assembly
42,7	Car assembly
62,2	Car assembly
76,6	Truck Powertrain components
85,2	Truck assembly
79,4	Truck assembly
63,3	Truck Cab

Dessa fabriker är dessutom inom produktionsfrystiden så det borde vara närmare 100%

- Alltså kan detta inte förklaras av att marknaden svänger eller av att det är kundunika fordon
- Alltså en totalt onödig variation.

OBS: "Bullwhip effekten" är bekräftad och FAI värden blir oftast sämre ju längre bort från OEM

Analys inom den Svenska projektgruppen (2,4,6 veckor) aggregerad





Frågeställning

- Hur kan vi som leverantör respektive OEM dra nytta av verktyget för prognosmätning?
- Vilka hinder finns för att dra nytta av möjligheterna?
- Vad händer om vi inte tar chansen?

Forecast Accuracy Index, FAI hur funkar det?

Mål:

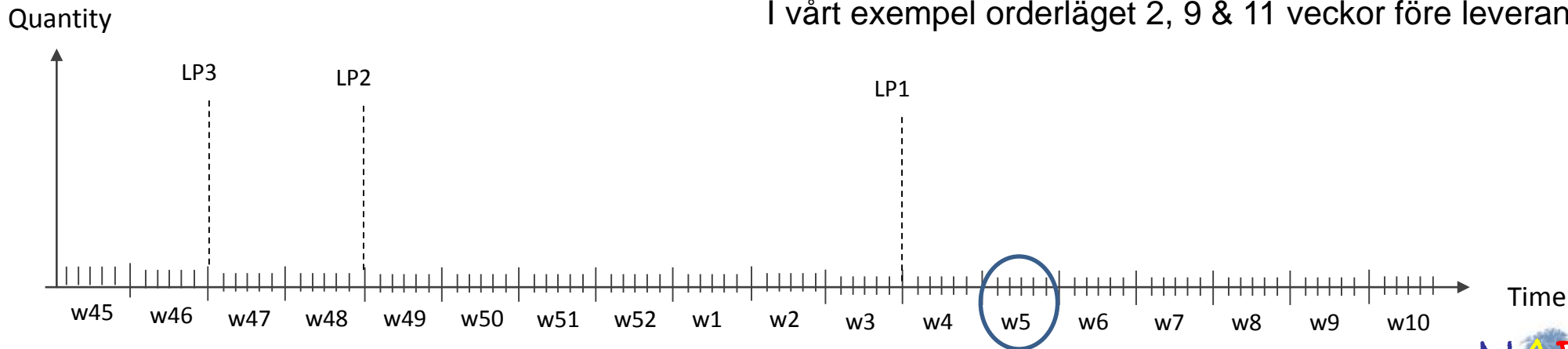
Hur varierar volymsprognoserna från en beställare på en artikel

Vilka beslutspunkter är viktiga?

- 1. Bemanning
- 2. Produktionsplan
- 3. Packning / skeppning

Dessa kallas "lags"

I vårt exempel orderläget 2, 9 & 11 veckor före leverans





FAI Förståelse

Delivery schedule received
2013-11-12 (w46)

Demand Date	Qty
2013-12-03	100
2013-12-22	80
2013-12-26	90
2014-01-10	100
2014-01-24	55
2014-01-29	105
2014-02-04	200

Delivery schedule received
2013-11-16 (w46)

Demand Date	Qty
2013-12-03	100
2013-12-22	80
2013-12-26	90
2014-01-10	110
2014-01-28	70
2014-01-29	80
2014-02-04	200

...

Delivery schedule received
2014-01-03 (w1)

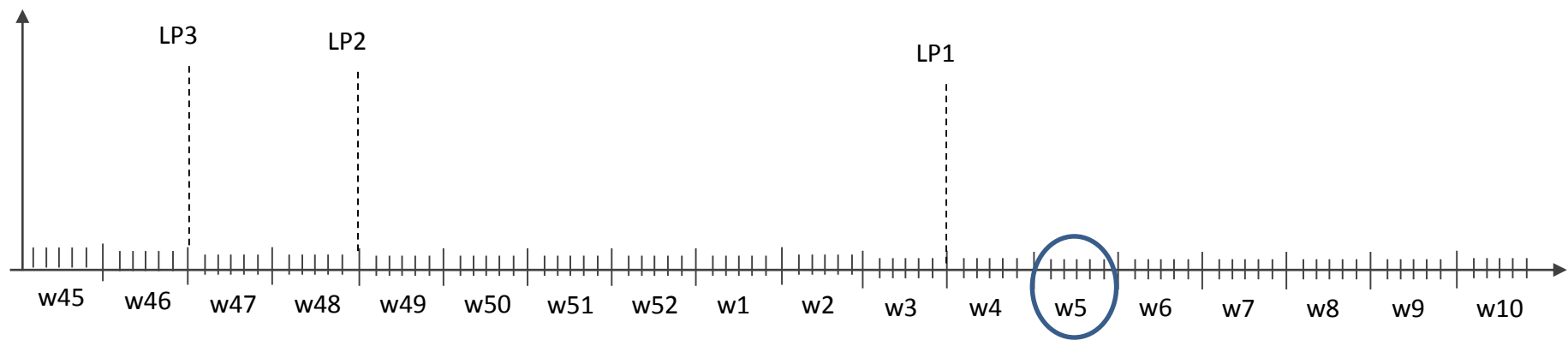
Demand Date	Qty
2014-01-07	100
2014-01-10	80
2014-01-20	90
2014-01-25	100
2014-01-27	50
2014-02-02	140
2014-02-10	200

...

Delivery schedule received
2014-01-24(w4)

Demand Date	Qty
2014-01-25	100
2014-01-27	50
2014-01-30	80
2014-02-02	40
2014-02-10	100

Quantity



FAI Förståelse

Delivery schedule received 2013-11-12 (w46)

Demand Date	Qty
2013-12-03	100
2013-12-22	80
2013-12-26	90
2014-01-10	100
2014-01-24	55
2014-01-29	105
2014-02-04	200

Delivery schedule received 2013-11-16 (w46)

Demand Date	Qty
2013-12-03	100
2013-12-22	80
2013-12-26	90
2014-01-10	110
2014-01-28	70
2014-01-29	80
2014-02-04	200

...

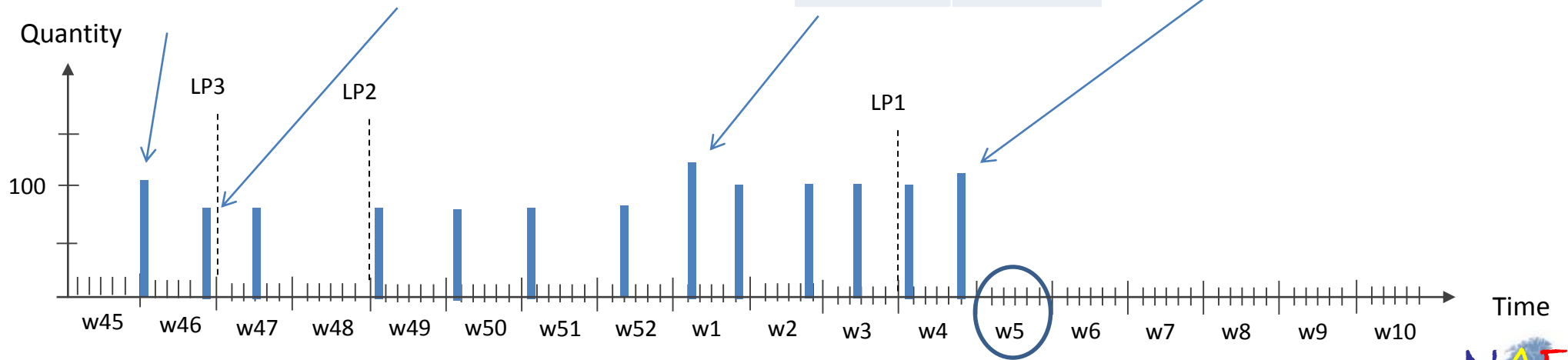
Delivery schedule received 2014-01-03 (w1)

Demand Date	Qty
2014-01-07	100
2014-01-10	80
2014-01-20	90
2014-01-25	100
2014-01-27	50
2014-02-02	140
2014-02-10	200

...

Delivery schedule received 2014-01-24(w4)

Demand Date	Qty
2014-01-25	100
2014-01-27	50
2014-01-30	80
2014-02-02	40
2014-02-10	100



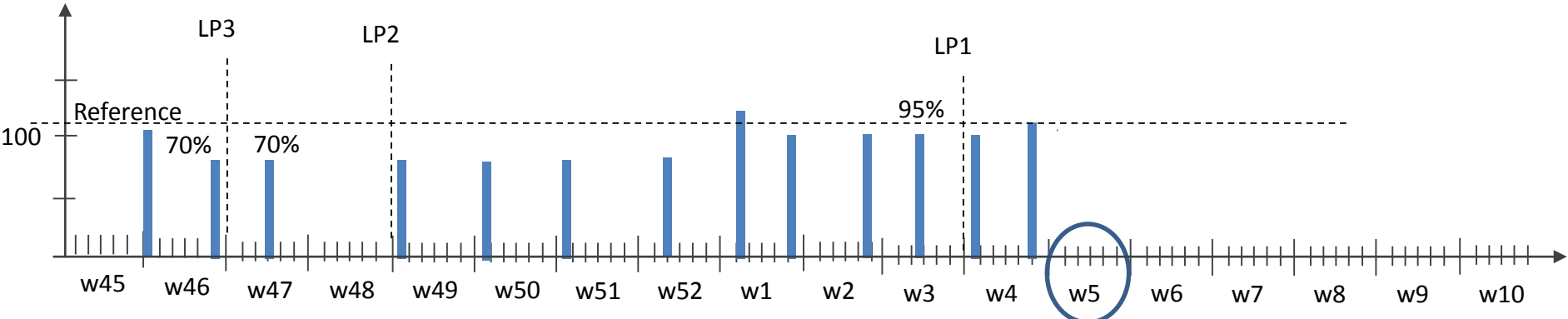
FAI Förståelse

FAI för behov i v5

- Hitta referensvärder (sista leveransplanen som innehåller den fasta ordern / ordrarna för v5
- Hitta gällande leveransplan vid 2 veckor före v5
- Hitta gällande leveransplan vid 9 veckor före v5
- Hitta gällande leveransplan vid 11 veckor före v5

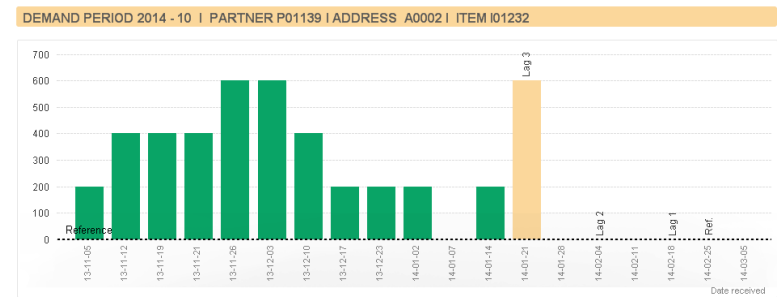
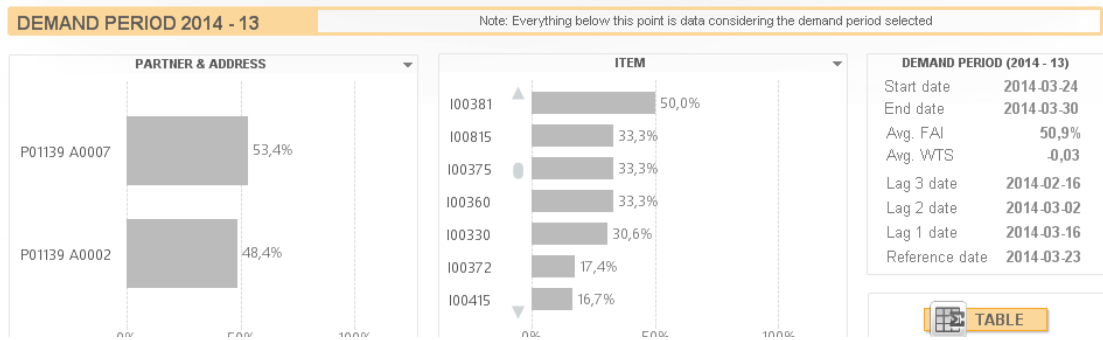
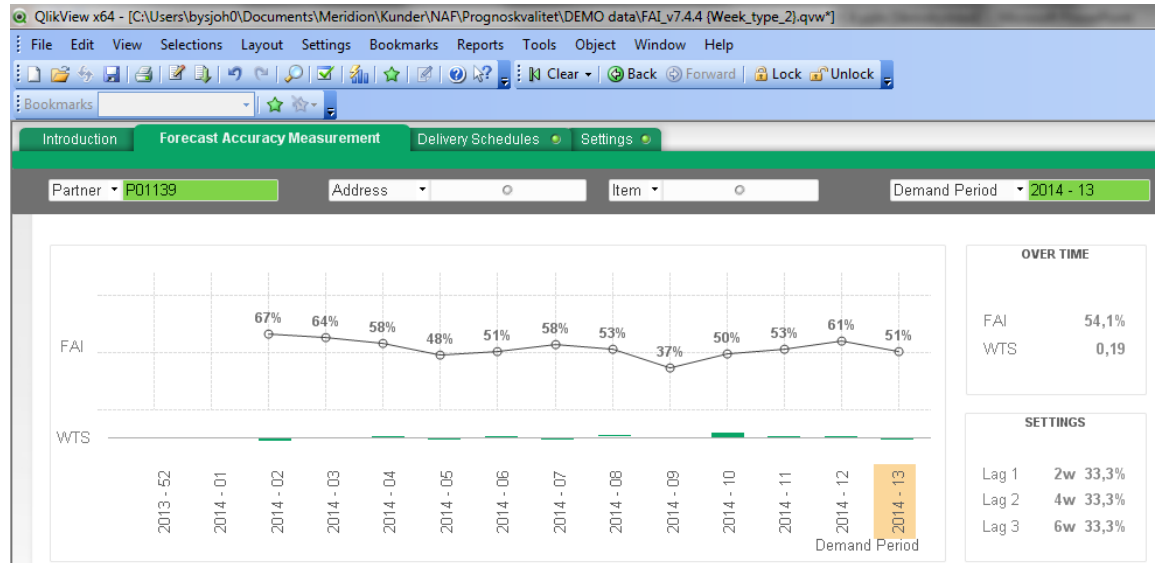
Jämför dessa och beräkna FAI

$$FAI = (70\% + 70\% + 95\%) / 3 = 78,3\%$$





Demo



- Hur kan vi som leverantörer dra nytta av verktyget för prognosmätning?
 - Snabbt hitta felen
 - Följa upp utvecklingen och om FAI blir bättre
 - Faktabaserad diskussion med en kund som är medveten om problemet
 - Enkelt kunna peka på felen till er kund för åtgärd
 - Åtgärden för kunden kommer ni säkert kunna utnyttja till er egen inköpssida
 - Använd gruppen för att öka diskussionen mellan leverantörsbolag
- Om osäkerheten kan reduceras finns stora pengar att spara!



Odette FAI, Forecast Accuracy Analyzer

ODETTE
SWEDEN

Odette FAI
Mätning av prognisavvikelse

Enheten och dess medlemmar har varit aktiva på olika sätt för att utvärdera och förbättra progniserna och för att säkerställa att de är så precisa som möjligt. Detta har gjorts genom att utvärdera och förbättra progniserna och för att säkerställa att de är så precisa som möjligt. Detta har gjorts genom att utvärdera och förbättra progniserna och för att säkerställa att de är så precisa som möjligt.

Tänk på att denna rapport är en sammanfattning av de resultat som har uppnåtts under perioden 2011-2012. För mer information om de resultat som har uppnåtts under perioden 2011-2012, se rapporten "Odette FAI - Mätning av prognisavvikelse" som finns tillgänglig på www.odette.se.

Odette Sweden inbjuder under 2011 till alla aktörer till ett gratis seminarium kring Odette FAI. Detta seminarium kommer att äga rum på platsen för Odette FAI i Stockholm den 15 oktober 2011 kl. 14.00. För mer information om detta seminarium, kontakta Odette Sweden på info@odette.se.

Tänk på att denna rapport är en sammanfattning av de resultat som har uppnåtts under perioden 2011-2012. För mer information om de resultat som har uppnåtts under perioden 2011-2012, se rapporten "Odette FAI - Mätning av prognisavvikelse" som finns tillgänglig på www.odette.se.

Odette FAI
Mätning av prognisavvikelse

Odette FAI är en programvara som används för att mäta och analysera prognisavvikelsen för olika produkter och kunder. Detta gör det möjligt för företag att identifiera områden för förbättring och optimera sina progniser. Programvaran är utvecklad av Odette Sweden och är tillgänglig för alla företag som använder Odette FAI.

Odette FAI är en programvara som används för att mäta och analysera prognisavvikelsen för olika produkter och kunder. Detta gör det möjligt för företag att identifiera områden för förbättring och optimera sina progniser. Programvaran är utvecklad av Odette Sweden och är tillgänglig för alla företag som använder Odette FAI.

ODETTE
SWEDEN

**Odette FAI Analyzer – beställning och
svaret samt villkor för användning**

Detta är ett nytt beställningsformulär för Odette FAI Analyzer och är avsett för användning av applikationen "Odette FAI Analyzer" enligt bilaga 1. Villkor för användning samt priser.

Nedan anges art och antal enheter och beställ:

Applikation	Pris	Estimerad pris för leverans av 1000 enheter till Odette Sweden
Odette FAI Standard version 1.0	12 900 SEK	12 900 SEK
Odette FAI Open version 1.0	25 900 SEK	25 900 SEK

Öst och Datum: _____ Öst och Datum: _____

Odette Sweden AB
Sten Långgatan
Norrströmsgården

Kunden: _____
Namn/Besöksadress: _____

Odette Sweden AB, Box 2013, SE-161 21 Solna, Sverige. Tel: +46 8 730 90 00 Fax: +46 8 730 90 01
E-post: info@odette.se www.odette.se
Org.nr: 556171-11 C.O. Bilaga 1: 20110101

ODETTE
SWEDEN

Odette FAI
Mätning av prognisavvikelse

Odette FAI Analyzer - Bilaga 1: Villkor för användning samt prislista
enligt bilaga 1.

Odette FAI Analyzer version 1.0 är avsett för två varianter: "Standard" och "Open".
För beställa villkor för användning av Odette FAI Analyzer Standard version 1.0.

Underhållsavgift
För version 1.0 ska användning av Odette FAI Analyzer förbjudas under perioden 2011-2012 för de företag som vill göra ett test av Odette FAI Analyzer. Detta gäller för alla företag som vill göra ett test av Odette FAI Analyzer. Detta gäller för alla företag som vill göra ett test av Odette FAI Analyzer.

Användningsvillkor
Odette Sweden har en vilja att erbjuda sina produkter och tjänster till ett lågt pris. Detta gör det möjligt för företag att identifiera områden för förbättring och optimera sina progniser. Programvaran är utvecklad av Odette Sweden och är tillgänglig för alla företag som använder Odette FAI.

Ansvariga
Kunden ansvarar för att säkerställa att applikationen är korrekt installerad och att den används enligt de instruktioner som finns i användningsvillkoren. Odette Sweden ansvarar för att säkerställa att applikationen är korrekt installerad och att den används enligt de instruktioner som finns i användningsvillkoren.

Ansvariga
Kunden ansvarar för att säkerställa att applikationen är korrekt installerad och att den används enligt de instruktioner som finns i användningsvillkoren. Odette Sweden ansvarar för att säkerställa att applikationen är korrekt installerad och att den används enligt de instruktioner som finns i användningsvillkoren.

Odette FAI Analyzer Standard version 1.0 är avsett för två varianter: "Standard" och "Open".
För beställa villkor för användning av Odette FAI Analyzer Standard version 1.0.

Odette FAI Analyzer Open version 1.0 är avsett för två varianter: "Standard" och "Open".
För beställa villkor för användning av Odette FAI Analyzer Open version 1.0.

Odette Sweden AB, Box 2013, SE-161 21 Solna, Sverige. Tel: +46 8 730 90 00 Fax: +46 8 730 90 01
E-post: info@odette.se www.odette.se
Org.nr: 556171-11 C.O. Bilaga 1: 20110101

- Efter officiell beställning av Odette FAI erhålles en applikation och installationsrutiner per mail eller USB drive
 - Gratis för NAF medlemmar och billigt för övriga, 12900 kr.
 - Installation kan ske på egen hand eller med hjälp av Meridion
- Krav:
- PC eller Server installation
 - Tillgång till databasen där information av inkommande EDI filer lagras via ODBC
 - Utbildning, installation och stöd i analysen erbjuds av Meridion

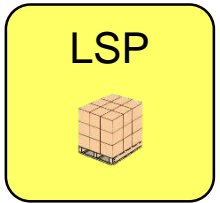


Hur kan administrationen av returemballage förbättras?

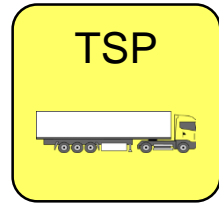
Effektivare emballageprocesser



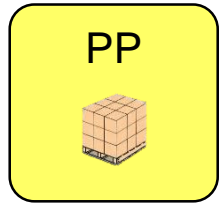
Logistikföretag



Transportföretag



Emballagepool



Kontrolltorn
Fjärdepartislogistiker



Tullmyndigheter



Fordonsindustrin saknar standardiserade processer för emballageadministration

Effektivare emballageprocesser

Resultat från enkät (Odette International)

2.11 APPLICATIONS OR BUSINESS PROCESSES TO BE HANDLED OUTSIDE OF PORTALS (E.G. WITH EDI)?

Which applications or business processes would you like to handle outside of portals (e.g. with EDI)?

	Total	France	Germany	Spain	Sweden
Package Management	25	8	8	8	1
Invoice / self billing invoice	25	6	5	10	4
Delivery call-off	22	3	9	8	2
Despatch advice	22	5	5	8	4
All (at least all that are supported by EDI)	18	0	0	10	8
Order	18	6	0	8	4
Forecast	11	3	0	8	0
Transport flow	8	3	0	5	0
CAD	6	2	0	3	1

Projekt – Utvecklad emballagehantering inom fordonsindustrin

Projektgenomförande (Maj 2008 – Januari 2009)

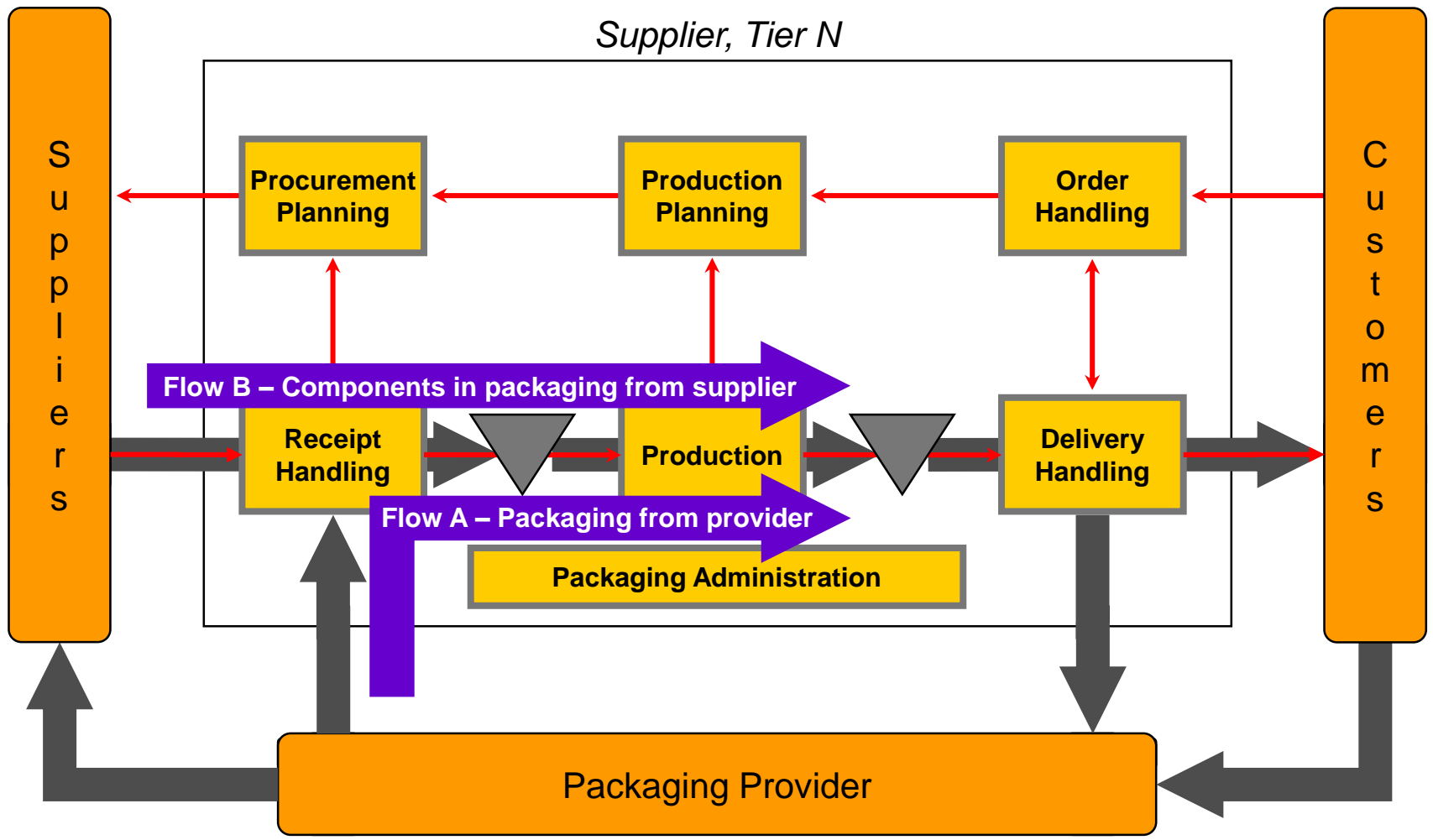
- Definition av generisk processmodell för emballagehantering och inblandade aktörer
- Identifiering av problem och förbättringspotentialer
- Analys av Odette-rekommendationer inom emballagehantering
 - Packaging Management in the Automotive Industry (2002)
 - Container Management v1 (2006)
- Förslag på utvecklade processer, rapporteringspunkter samt informationsutbyte mellan parterna i försörjningskedjan för emballagehantering

Översikt av upplevda problem

- Ej prioriterad
- Manuella processer med tung administration
- Processer och interface ej standardiserade mellan parterna
- Osäker planeringsprocess
- Kostnader för förlorat emballage

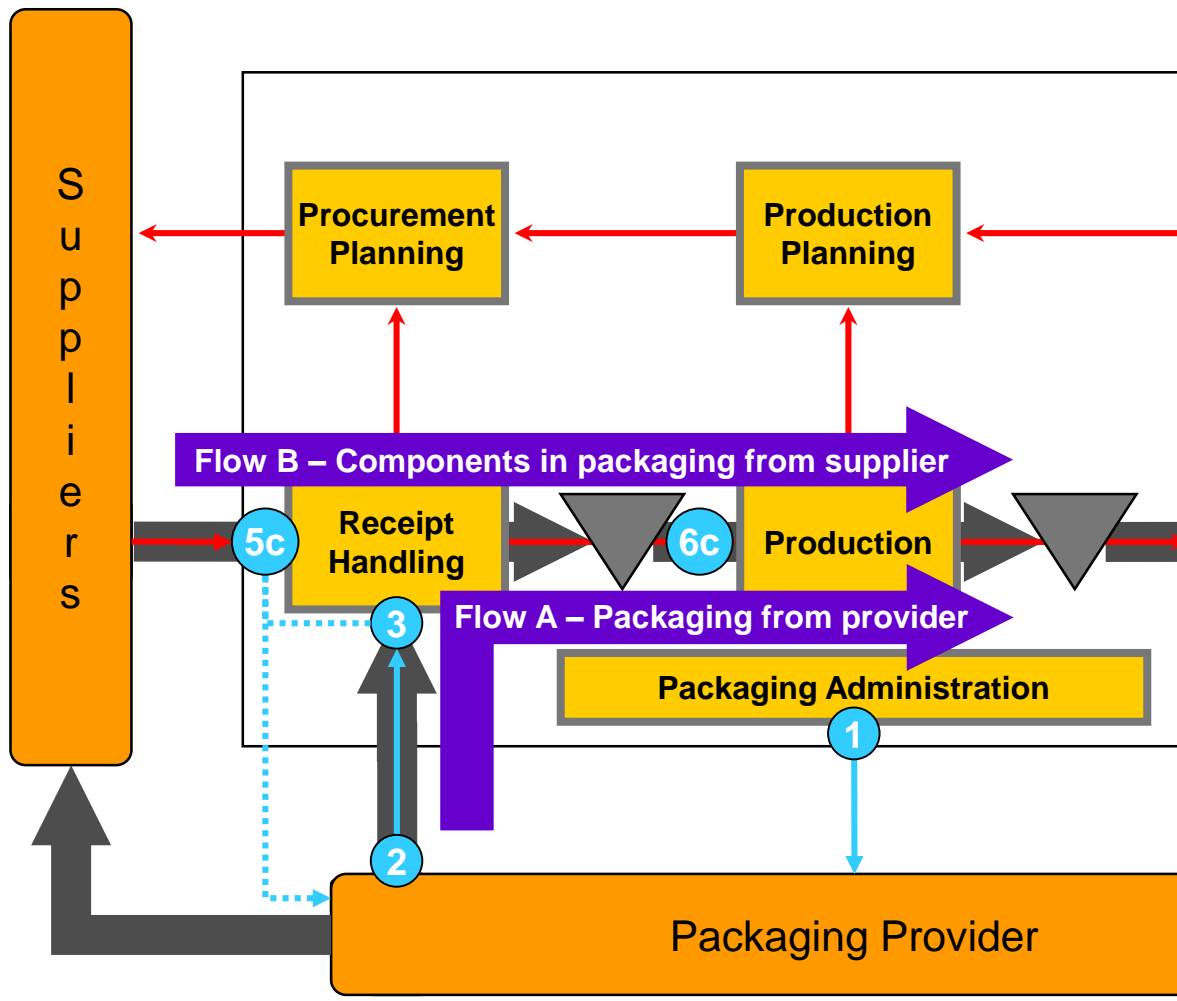
Effektivare emballageprocesser

Processvarianter för emballagehantering hos leverantör



Effektivare emballageprocesser

Rekommendation: Inbound "Best practice"



Koncept för Inbound

Flöde A, Emballage från provider

- Beställning via leveransplan baserat på leverantörens produktionsplanering
- Emballageleverans aviseras från provider

Normal godsmottagning
Avvikelse meddelas till avsändare och utreds av parterna

Flöde B, Emballage från leverantör

- Leverans från leverantör aviseras med emballagekod per kolla
- Godsmärkning, gärna med emballagekod
- Godsmottagning på kollnivå och emballaget knyts till kollit
- Avvikelse meddelas till avsändare och utreds av parterna

6c) Då ett kolla med emballage "upplöses" skall nedbrytning av emballaget göras till komponentnivå samt lagerläggning göras för komponenterna via en automatisk bakgrundsprocess

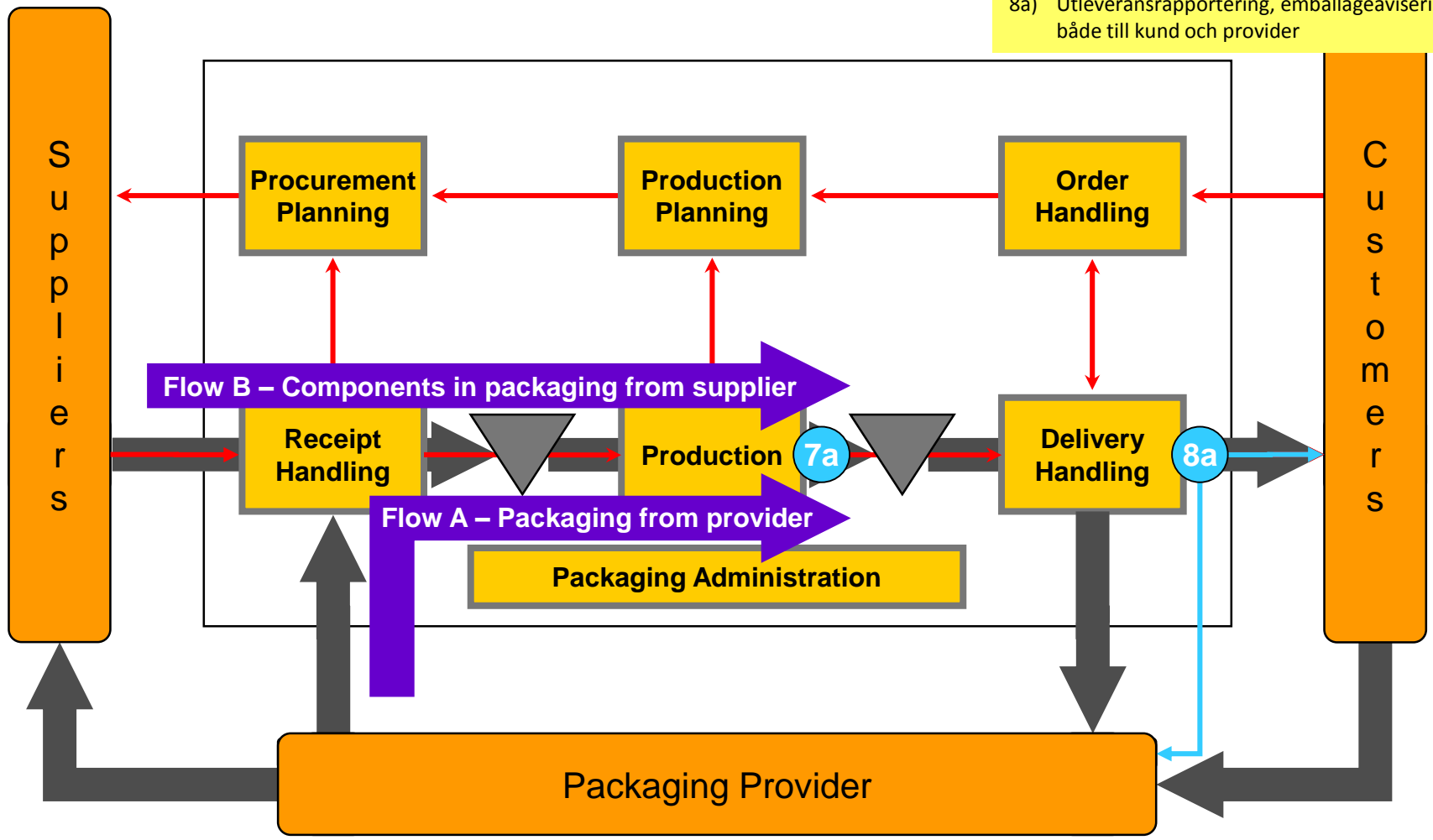
Brist
Tar ej hänsyn till planerade inleveranser av emballage från Flöde B

Effektivare emballageprocesser

Rekommendation: Outbound "Best practice"

Koncept för Outbound

- 7a) Produktionsrapportering med uttag av emballage (koli bör skapas och emballaget knyts till kollit)
- 8a) Utleveransrapportering, emballageavisering skickas både till kund och provider



Hur gör man logistikbedömning (MMOG / LE) och vad är nyttan?

The purpose of Global MMOG/LE

- Provide a *single* assessment tool that enables a comprehensive *evaluation* of SCM performance and *capability*
- Establish a *common definition* of SCM Best Practice in order to facilitate efficient and effective physical and information flows between internal and external partners

Benefits of using the MMOG/LE

- Standardized processes
- Knowledge retention
- Data integrity
- Effective communication
- Increased efficiency
- Reduce waste
- Consistent training
- Fewer production disruptions
- Improved delivery performance
- Common language and understanding of SCM components

All of which lead to increased customer satisfaction and overall competitiveness!

The MMOG/LE Assessment document is a Microsoft Office Excel workbook designed to assist organizations with developing, implementing and managing an effective and efficient supply chain operation. Contains the following:

- Full and Basic Assessment
- Six chapters in order to clearly identify and outline the components of supply chain operations.
- 197 criteria in the Full and 106 criteria in the Basic which are used to analyze an organization's supply chain processes, performance and capabilities.
- Tools for analyzing gaps and developing action plans.
- Charts for graphically summarizing and communicating results.
- An automated scoring system that generates a score and classification





The purpose of MMOG/LE

Provide a *single* assessment tool that enables....

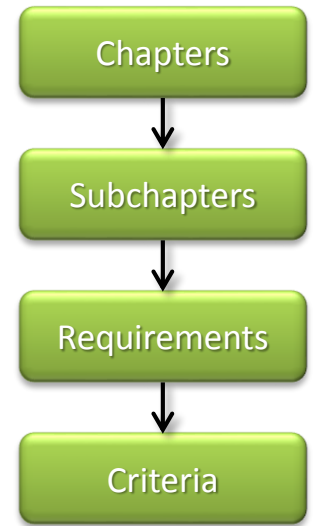
OEMs	Suppliers	Under Review
Chrysler	Autoliv	BMW
CNH	Benteler	Daimler
Ford	Beru	VW
GM	Bosch	Honda
Jaguar Land Rover	Brose	Nissan
Peugeot Citroen	Continental	Scania
Renault	Gates	Toyota
TOFAS-FIAT	Johnson Controls	FIAT
Volvo Car	Lear	Changang Automotive
Volvo Group	MGI Coutier	
	Pierburg	
	Selzer Automotive	
	SNOP	
	Stackpole	
	Valeo	
	Wabco	
	ZF	

Full Classifications
A Best practice
B Some unstable or inconsistent processes
C Deficient in key critical areas

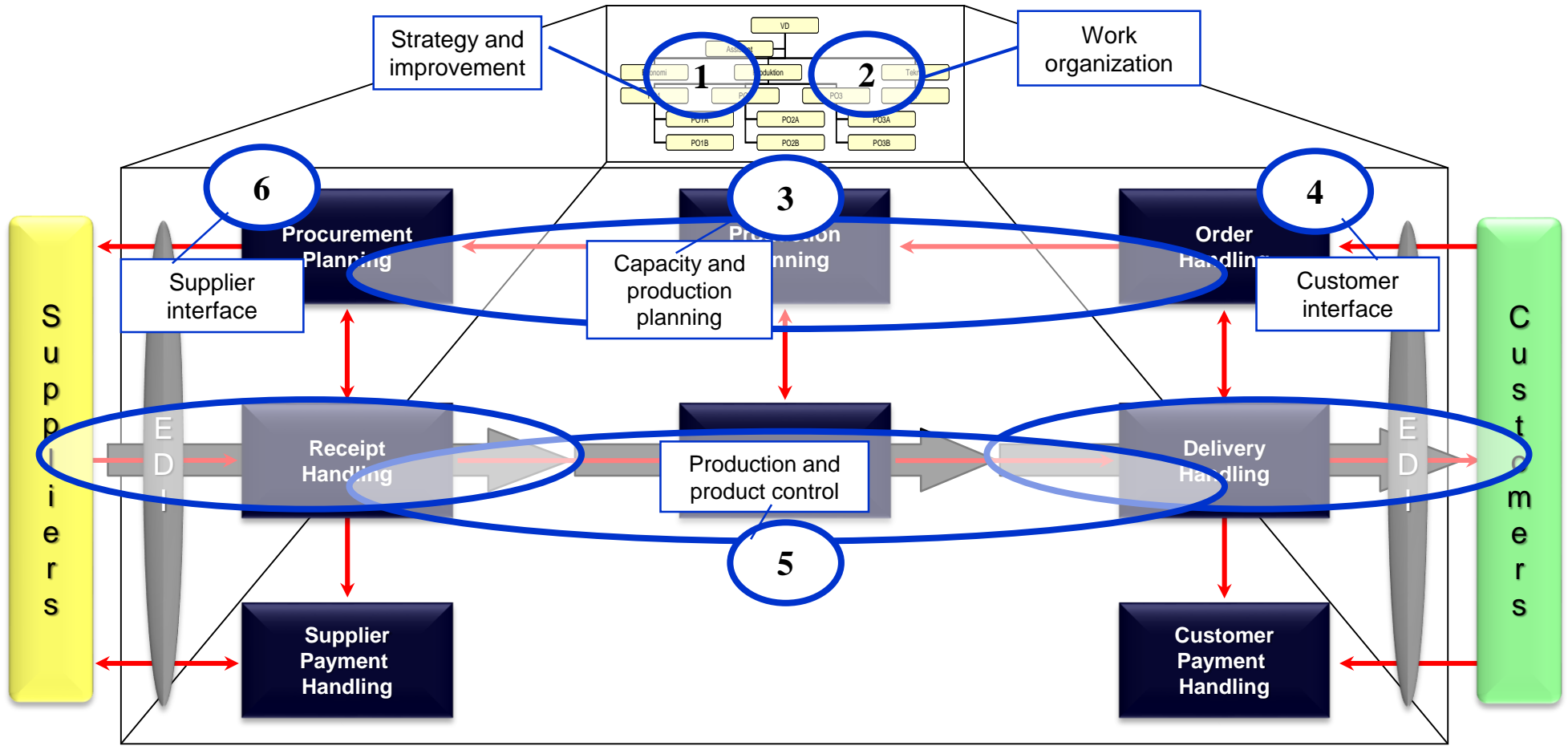
Basic Classifications
ZA Fundamentals in place
ZB Some unstable or inconsistent processes
ZC Deficient in key critical areas

Structure of the document

- The document is structured into 6 chapters that represent the areas of evaluation
- Each chapter is divided into 4 to 7 subchapters
- Each subchapter contains a number of requirements
- The requirements cover the individual criteria



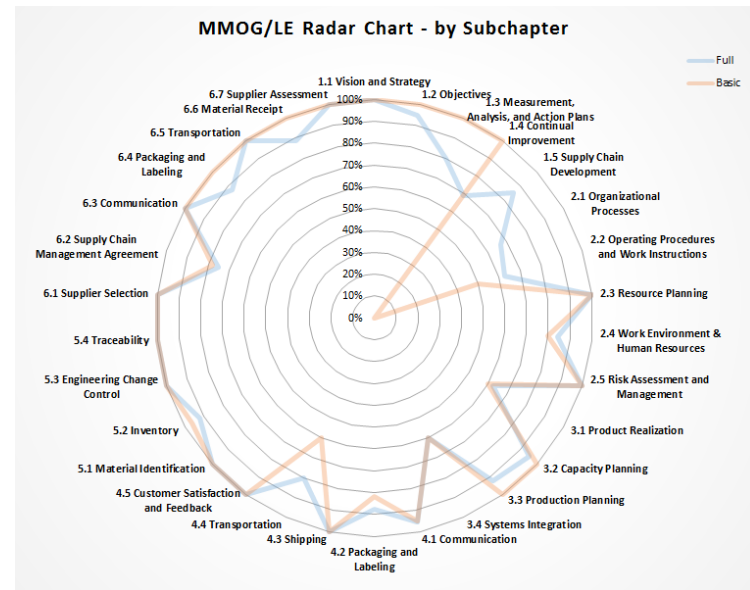
Chapters in Global MMOG/LE





Sub Chapters in Global MMOG/LE

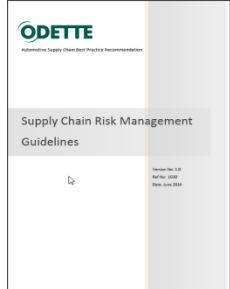
1. Strategy And Improvement	2. Work Organization	3. Capacity & Production Planning	4. Customer Interface	5. Production & Product Control	6. Supplier Interface
1.1 Vision and Strategy	2.1 Organizational Processes	3.1 Product Realization	4.1 Communication	5.1 Material Identification	6.1 Supplier Selection
1.2 Objectives	2.2 Operating Procedures and Work Instructions	3.2 Capacity Planning	4.2 Packaging and Labeling	5.2 Inventory	6.2 Supply Chain Management Agreement
1.3 Measurement, Analysis, and Action Plans	2.3 Resource Planning	3.3 Production Planning	4.3 Shipping	5.3 Engineering Change Control	6.3 Communication
1.4 Continual Improvement	2.4 Work Environment & Human Resources	3.4 Systems Integration	4.4 Transportation	5.4 Traceability	6.4 Packaging and Labeling
1.5 Supply Chain Development	2.5 Risk Assessment and Management		4.5 Customer Satisfaction and Feedback		6.5 Transportation
					6.6 Material Receipt
					6.7 Supplier Assessment



2.5.1 – Requirement and criterias

2.5 Risk Assessment and Management	2.5.1	Requirement: A risk management process is in place to ensure continuity of supplies when the organization is required to deviate from normal operations.		
2.5 Risk Assessment and Management	2.5.1.1	F3	A documented risk assessment process shall be in place to identify areas within the supply chain process that could affect the ability to meet the customer's requirements in the event of a deviation from the normal business process. This could include EDI, transportation, packaging, equipment failure, etc.	○
2.5 Risk Assessment and Management	2.5.1.2	F1	The organization's risk assessment process prioritizes which processes should be documented within the contingency/back-up procedures based on probability of occurrence, severity of the impact, etc.	○
2.5 Risk Assessment and Management	2.5.1.3	F1	The organization proactively manages and reduces the level of risk identified during the assessment and prioritization process.	○

- *Expands beyond 2.3.2 Contingency Planning in v3*
- ***New F3 criterion based on industry expectations of this topic***
- *2.3.2 Contingency Planning from v3 remains and is now 2.5.2*



LG10

Tips och trix

- När man öppnar dokumentet måste man aktivera macron och skicka in registrering. Först därefter öppnas själva dokumentet
- Bedömningen görs för hela bolaget och alla kunder men kommuniceras till specifik kund.
- Leverantören äger alltid datan

Company Site Information		Assessment Information		Customer Information	
*Company Name	ODETTE	Current MMOG/LE Workbook Setting	Full	Customer Required Setting	Basic
*Site Address 1	71 Graet Peters Street	*Assessment Date	April 29, 2014	Customer	WBH International
Site Address 2		*Assessor	J Turner	Contact Name	D Jones
City	LONDON	*Assessor Email	jturner@odette.org	Email Address	d.jones@wbhintl.org
State/Province Code		*Assessor Contact Number	+44 98765432	Phone Number	+001 234 5678
Zip Code	SW1P 2BN	Verification Date	April 29, 2014	Assessment Due Date	July 31, 2014
Country Code	UK	Verifying Assessor	J Oliver	Date Last Submitted	May 10, 2013
** Supplier Code(s) - Manufacturing Site	1234567	Verifying Assessor Email	j.oliver@abc.com	Update Frequency	Annual May 1 - July 31
** Supplier Code(s) - Ship Site		Verifying Assessor Contact Number	+44 0121 322 3567	MMOG/LE Reference Link	mmogle@covisint.com

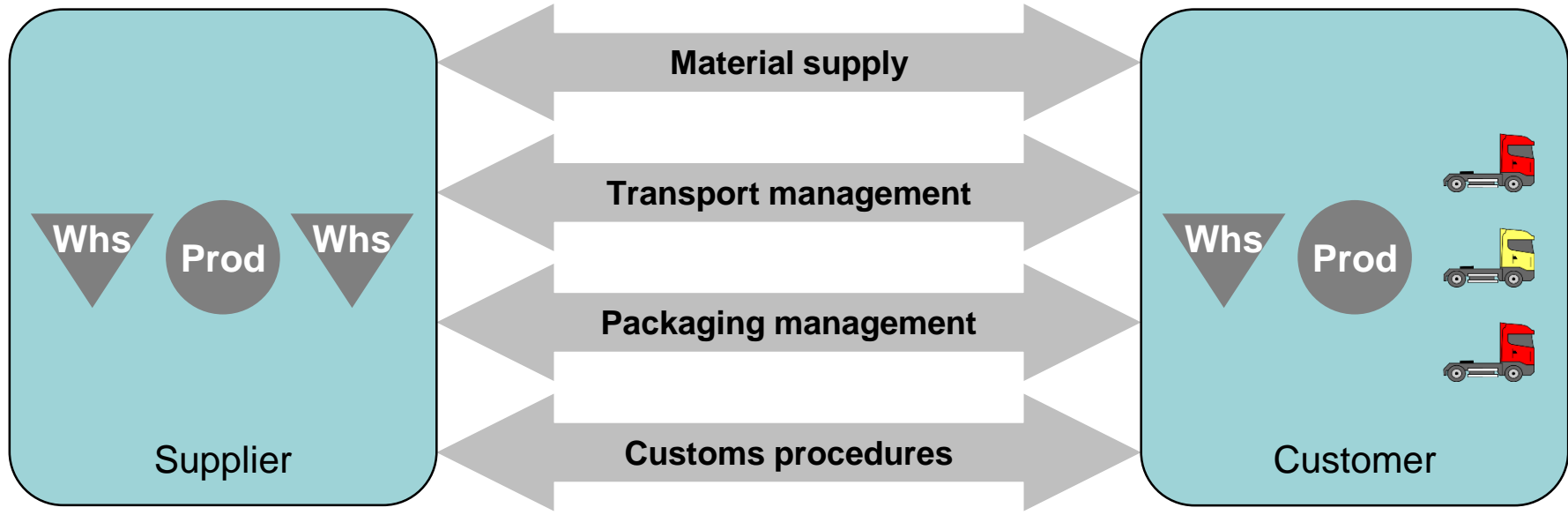
**Required Fields - MMOG/LE classification will not be displayed on the Scoring Summary worksheet unless the required fields have been populated.
 ** At least one of the Supplier Code(s) fields must be populated in order to display the MMOG/LE classification.*



Effektivare processer för industrins godstransporter



Effektivare transportprocesser



Logistikföretag

LSP

Transportföretag

TSP

Emballagepool

PP

Kontrolltorn

Fjärdepartislogistiker

4PL

Tullmyndigheter

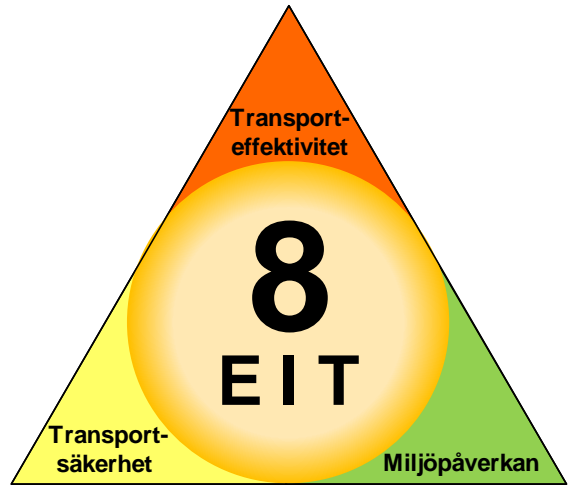
Customs

Fordonsindustrin saknar standardiserade processer för transportadministration

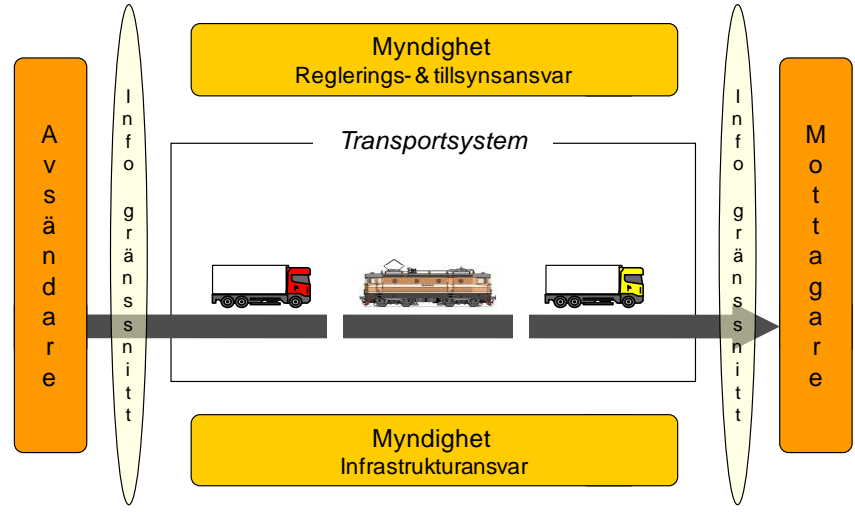
Projekt – Effektiva & Integrerade Transportprocesser, EIT

Identifiera och analysera möjligheter att utveckla och harmonisera administrativa processer, **affärssamverkan** och **processintegration** mellan transportföretag, industri och myndigheter i syfte att öka **transporteffektiviteten** med hänsyn till nya krav och tillämpningar inom **miljö** och **transportsäkerhet**.

Detta möjliggörs genom utveckling av samverkansmodeller, affärskommunikation och ökad användning av IT.



Effektiva & Integrerade Transportprocesser



- Industriella, repetitiva och avtalsbundna transporter
- Primär fokus på informationsgränssnitt med avsändare/ mottagare



EIT projektkonsortium



Projektledning
och projektstöd:



Industriparter:



Transportföretag:



Högskolor och
forskningsinstitut:



Myndigheter:

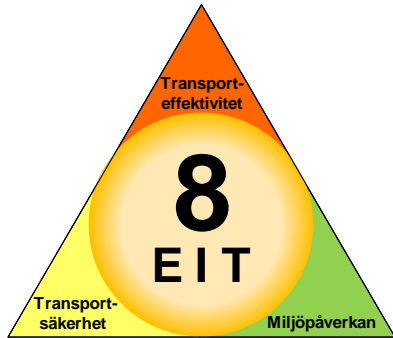


TRAFIKVERKET



Tullverket

Ansvarsområden för forskningsinstitut



Volvo Technology



FKG representeras av
följande
komponentleverantörer:

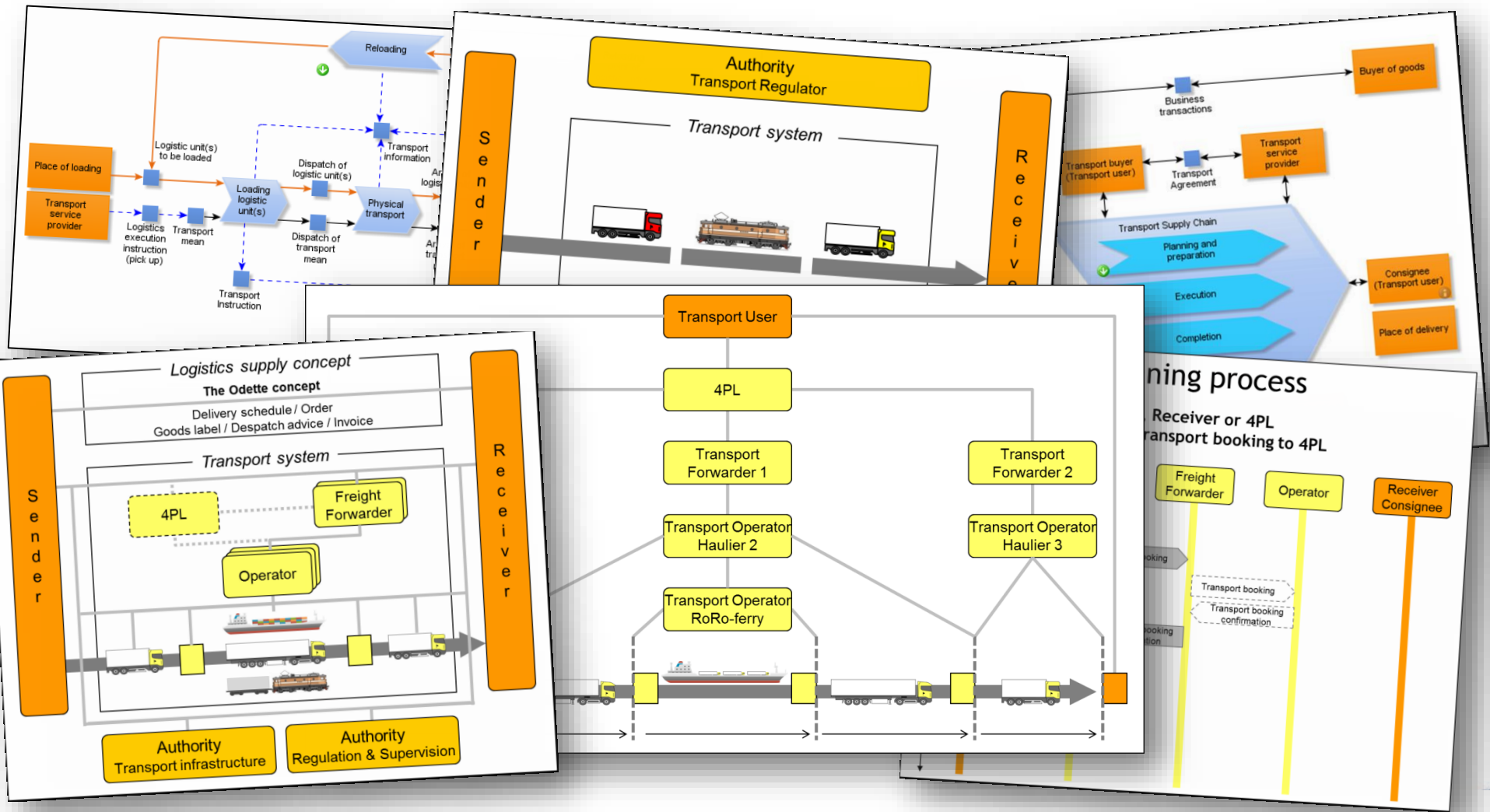
- Autoliv
- Bulten
- Gestamp HardTech
- Haldex
- Kongsberg Automotive
- Plastal
- SKF

Tullverket medverkar utan att
vara avtalspart

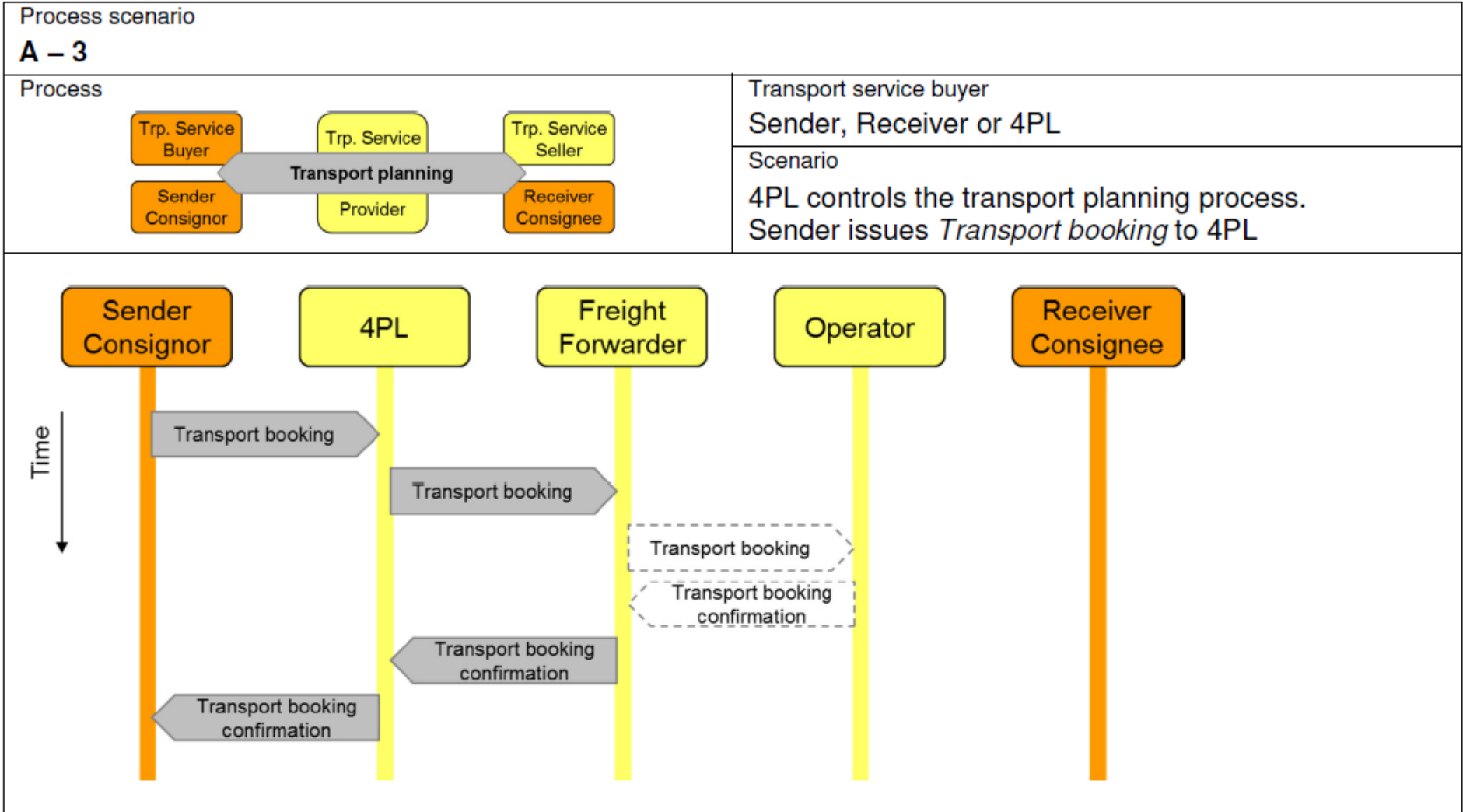
Kartläggning görs även i
samverkan med följande
organisationer:

- BEAst
- GS1
- Scania

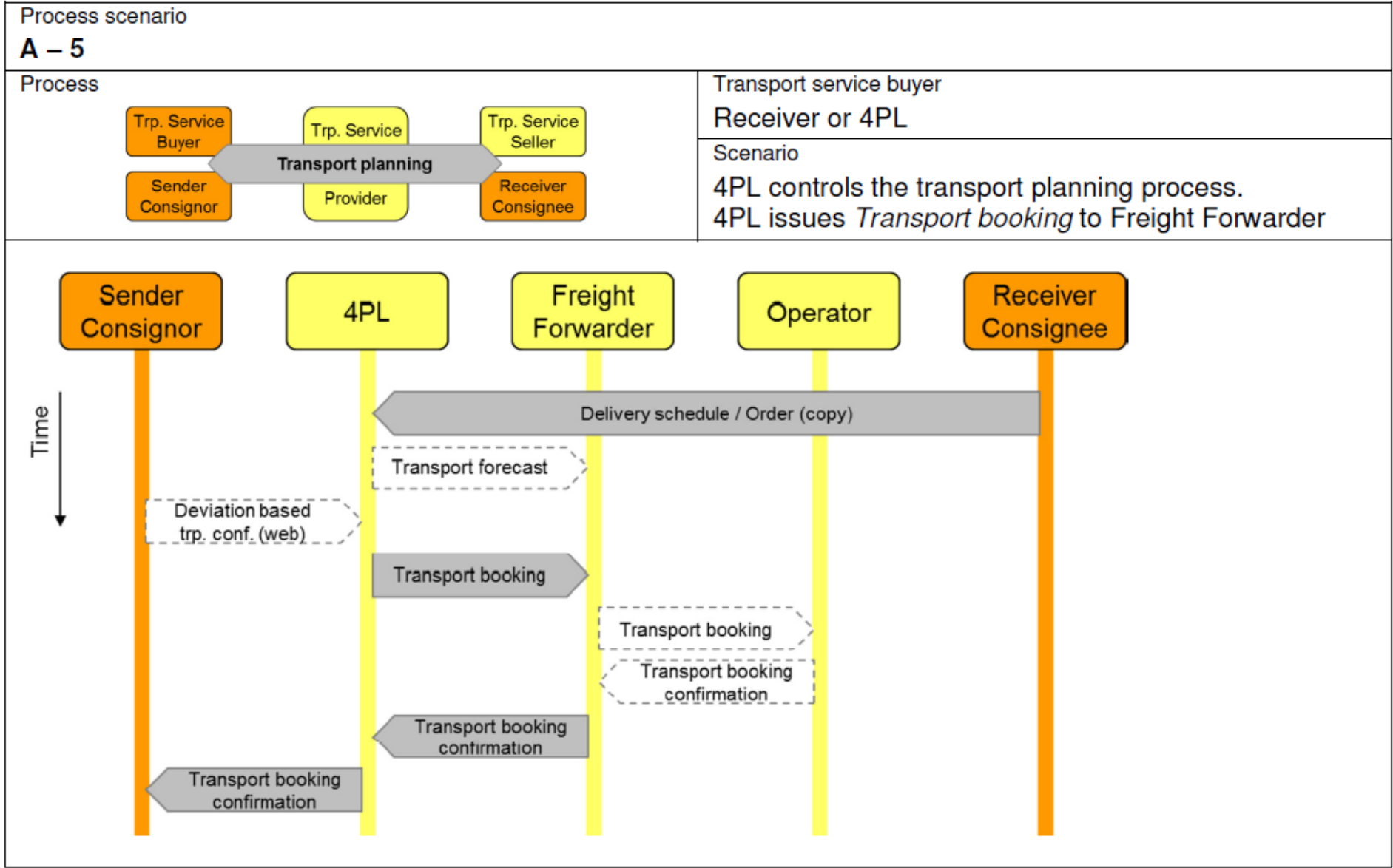
Beskrivningsmodeller inom EIT-projektet



Exempel: Transport planning process



Exempel: Transport planning process



EIT – Utmaningar för implementering

Förutsättningar för föreslagna transportkoncept

- Behov av ny godsmärkning (med dataidentifiering enligt ISO)
- Transportinstruktion med kollideklaration via EDI (med alla relevanta attribut, exempelvis farligt gods)

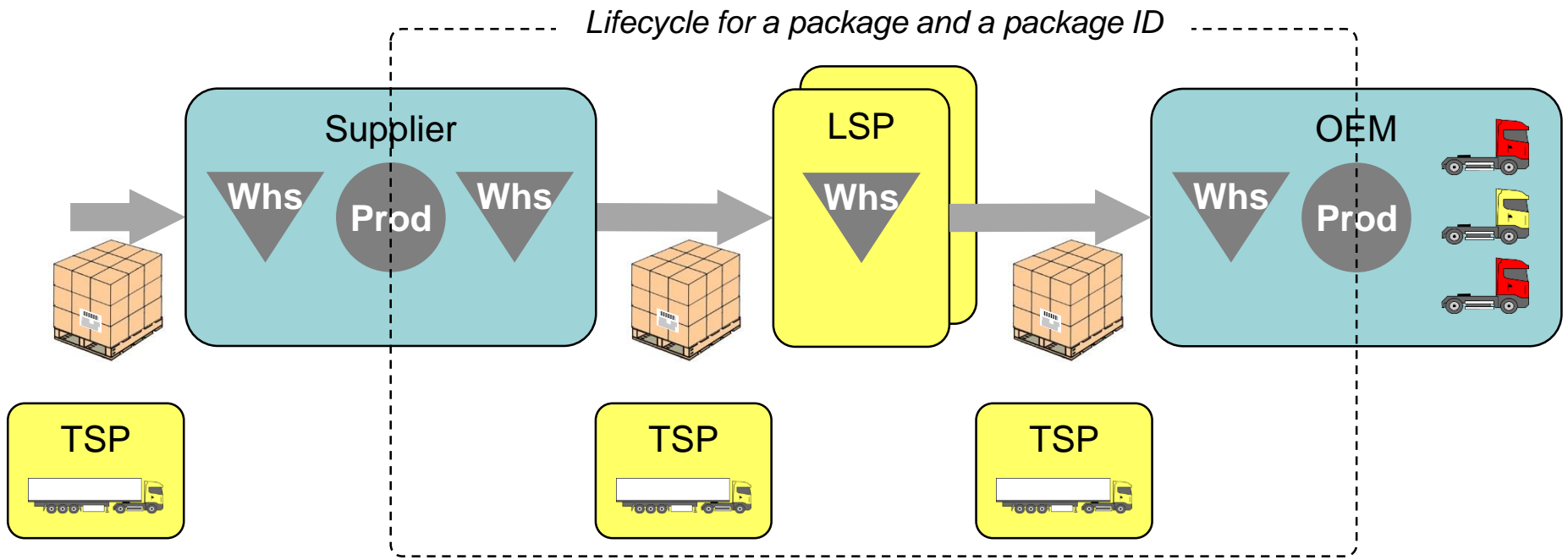
Utmaningar

- Är fordonsindustrin redo?
- Är transportindustrin redo?
- Är övriga industrier redo?

Tekniska möjligheter

- Med molntjänster kan implementering göras billigare

Krav på utvecklad godsmärkning



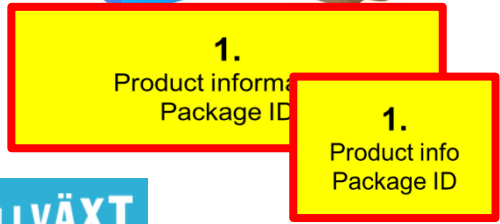
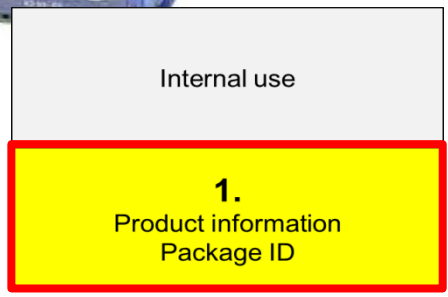
- Same package ID (License plate) for the whole package life cycle
- Support requirements from **all** supply chain parties

Förslag - Nytt märkningskoncept

Labelling in production

Packaging label
(valid for the whole supply chain)

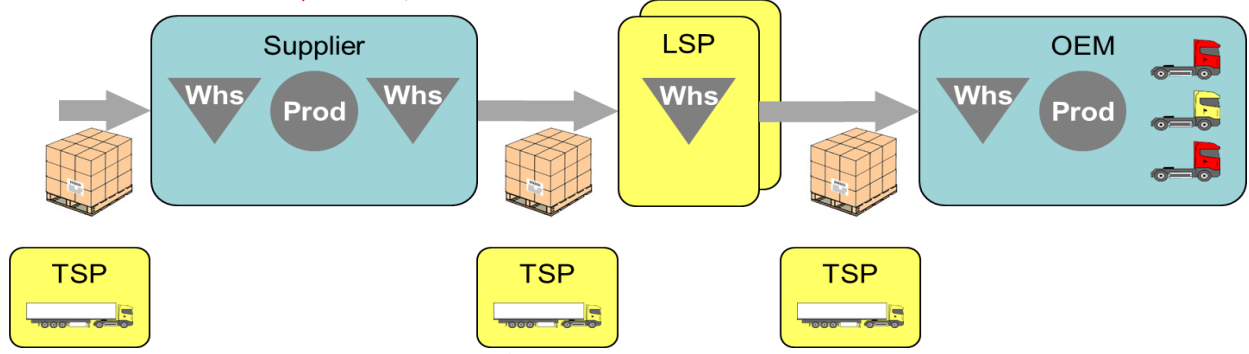
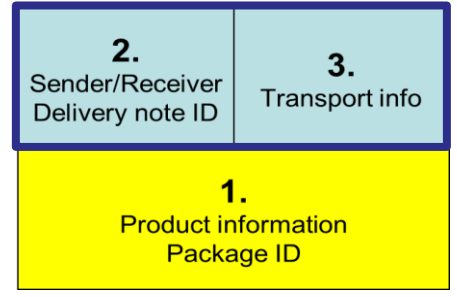
- Pallets
- KLT, small box, etc.
- Inner packaging



Labelling at despatch

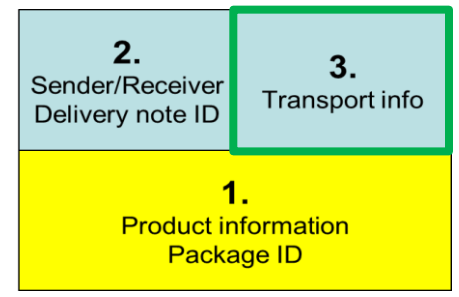
Delivery + Transport label
(added at despatch)

- Transport units



Optional: For complex transport routings at X-docks

Transport label
• Transport units





Förslag - Nytt märkningskoncept

MLL, Modularized Logistics Label



Ship to final name Ship to final address, Line 1 Line 2 Line 3		Trp serv. – Ship to name Trp serv. – Ship to address, Line 1 Line 2 Line 3	
Sender name Ship from address, Line 1 Line 2 Line 3	Delivery ref. Despatch date Supplier no Plant/Dock Logistics ref. 1 Logistics ref. 2	Transport service provider	
		Transport service	Transport ref. 1
		Routing code	Transport ref. 2
	Routing code – Barcoded		

Föreslagen godsmärkning kommer finnas med i nästa version av CEN, **EN 1573** samt **ISO 15394**

Part no		Manufacturer code	
Qty U/M Traceability ref		Country of Origin	
Part description		HS code	
Part revision level		UN code	
Packaging type		Gross weight	
		(1J) UN 049977473 123456789	

