

Novo MMOG/LE V3

Aprimorando a principal ferramenta de excelência em gestão Logística.

Entenda como se desdobrou a nova versão e quais as principais mudanças da mais poderosa ferramenta usada como principal interface logística entre OEMs e Fornecedores na cadeia automotiva, o MMOG/LE V3.

Por Carlos Alberto Silva

Outro dia, em um dos meus treinamentos de MMOG, fui questionado sobre os principais benefícios da implementação desta ferramenta nas organizações. Apesar de estar preparado para responder este tipo de questionamento, acabei remetendo a discussão para um entendimento mais amplo e mais profundo sobre o tema. No final da discussão acabamos contribuindo com o MMOG V3 (Versão 3). Isso mesmo, a base das modificações ocorridas da versão anterior (versão 2) para a nova versão que acaba de ser lançada é exatamente melhorar todos os aspectos relacionados ao entendimento dos usuários da ferramenta, ou seja, nossa discussão foi comentada dentro das FAQ (comentários, perguntas e respostas) do grupo de estudo da AIAG e Odette, onde existe uma comunidade voltada para ouvir estes relatos, discutir e melhorar periodicamente (a cada 3 anos) as publicações do MMOG/LE.

A partir dos relatos, podemos entender que a melhoria contínua de algumas normas, requisitos e sistemas está diretamente associada ao grau de exigências dos clientes, fornecedores e os usuários desses processos ao longo do tempo. Basicamente o MMOG V3 traz essas necessidades em sua mais nova versão.

Lançado oficialmente pela AIAG Americana e Odette Europa no início de novembro de 2009, em Detroit, o MMOG/LE V3 (versão 3, assim como está sendo chamado pela comunidade) está Incorporando mais de 130 solicitações de mudança de OEMs e fornecedores dos EUA, Europa, Ásia e América do Sul, e integra explicações detalhadas, novos recursos e funcionalidades melhoradas. As principais alterações incluem:

1) **Introdução e Instruções** - Atualizações foram feitas para abordar as questões apresentadas e introduzir novas funcionalidades. Algumas das atualizações abordadas incluem a compatibilidade com a norma ISO / TS 16949, os esforços de responsabilidade corporativa com a área de materiais e a aplicação da filosofia Lean Manufacturing.

2) **Avaliação** - revista e atualizada para a clareza e entendimento do uso global e interpretação. Cada "Por quê?" das questões foi reforçado por outra explicação sobre os benefícios (por

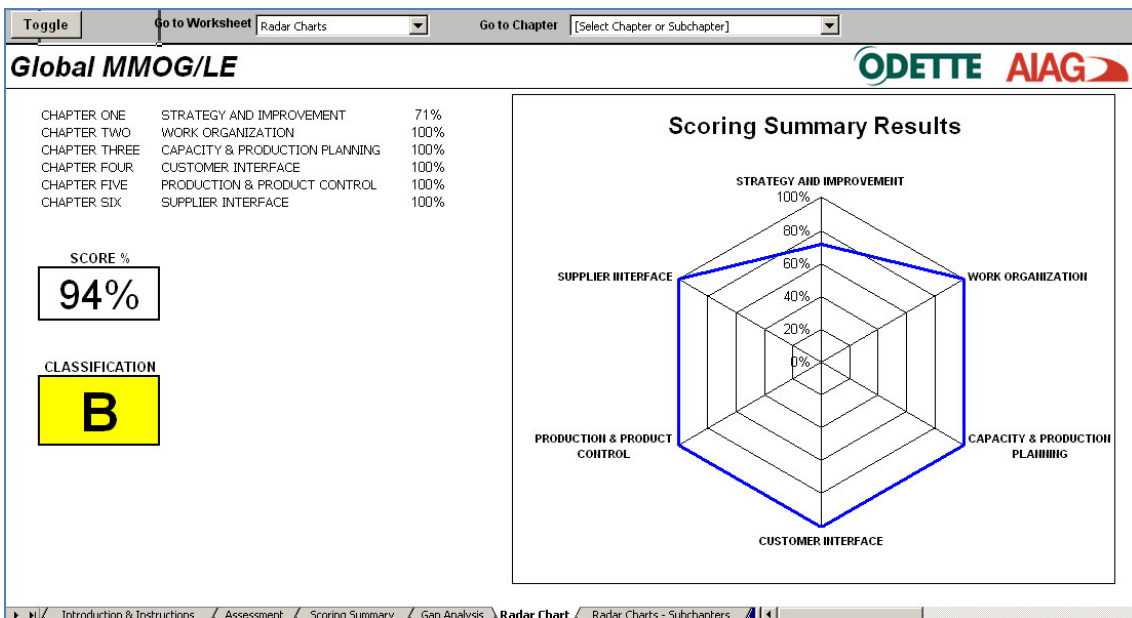
exemplo, custos e redução de resíduos) para a organização quando compatíveis com os critérios. A seção de comentários também foi adicionada para cada critério. Ela não existia na versão anterior (MMOG V2).

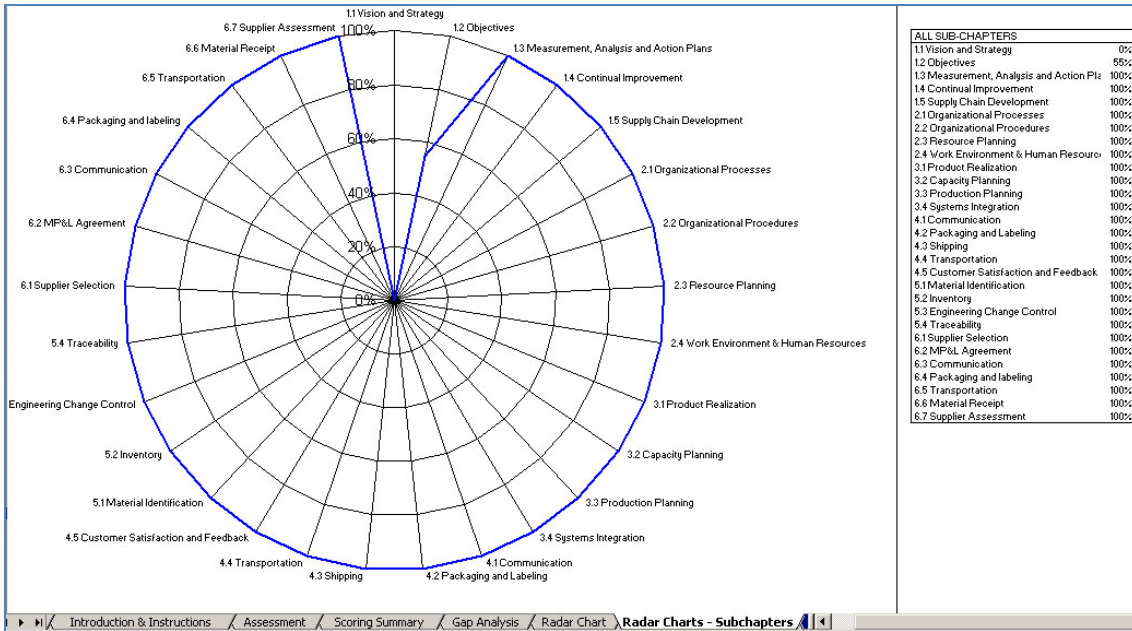
Toggle	Current Score	Assessment	Comments
2)	F1	✓ A process exists that uses forecast demand in the design of the pull system (e.g. kanban loop and lot sizes) and the parameters are reviewed at appropriate intervals.	Reference ISO/TS Procedure SOP01234.
3)	F1	✓ The pull planning process extends to suppliers.	Reference ISO/TS Procedure SOP54321.
3.4 Systems Integration			
Customer order information shall be transferred and integrated automatically into the organization's planning and scheduling systems.			
Direct electronic transfer of data improves the efficiency and speed of communication and reduces the possibility of error throughout the supply chain. Centralizing data provides the means for a single source of information that can be accessed and used by relevant functions to streamline the production planning process and facilitate decision making.			
Why?			
Criterion:			
1)	F3	N/A Customer order information as well as internal production requirements shall be automatically integrated into the organization's planning and scheduling systems including error checking/validation (e.g. invalid part number, purchase order or customer site, cumulative quantity disagreement, incorrect customer set-up).	"Customer X" does not send releases electronically. Releases are received via email requiring manual entry into our MRP. This criterion was reviewed with Jane Doe on 11/03/2009.
3.4.2			
The organization sets the timing of the Material Requirements Planning (MRP) system process to coincide with the receipt of the expected customer			
The MRP system should calculate schedules (e.g. production, shipping, supplier) based on the most current information available from the customer to ensure that any changes are processed in a timely manner.			
Why?			
Criterion:			
1)	F2	✓ The most current customer requirements are integrated into the material planning process as soon as possible.	Release are input into the MRP weekly upon receipt from the customer. Reference ISO/TS Procedure SOP12345.

3) **Gap Analysis (Análise das Oportunidades de Melhorias)** – Foi reforçado para melhor apoiar o desenvolvimento e gestão de planos de ação. Funções de navegação foram adicionadas às planilhas, incluindo opções de filtragem, validação de dados e codificação de cores para destacar as áreas que requerem atenção. As observações correspondentes a partir da avaliação são apresentadas no “Gap Analysis” para cada critério. Organizações terão agora a capacidade de executar um gráfico de progressão após a conclusão da análise das lacunas.

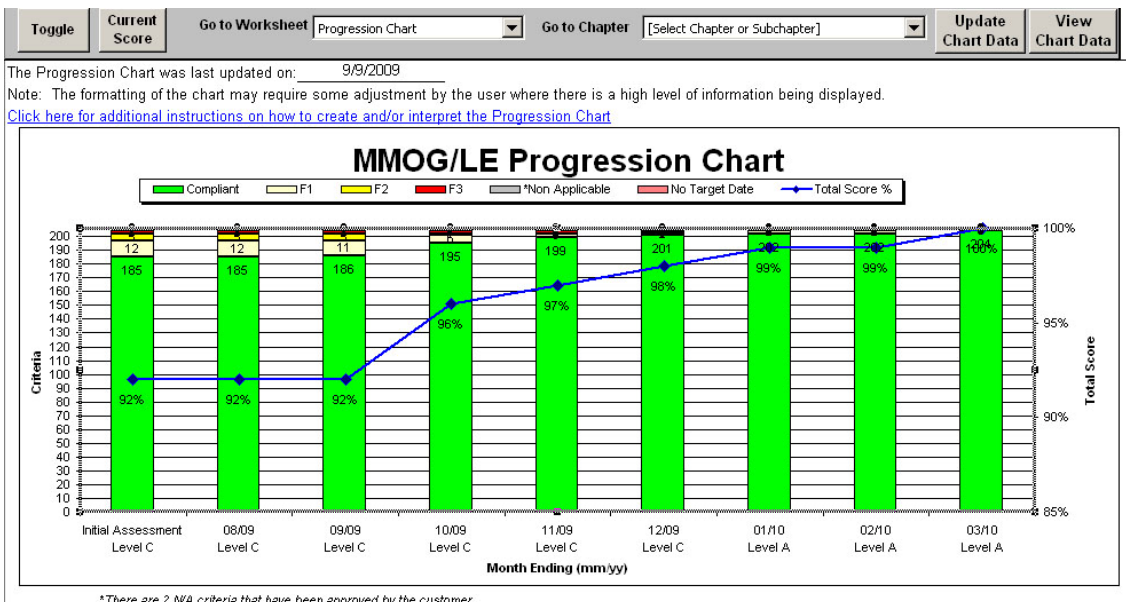
Select Filter Option		F1 Criteria	Go to Worksheet		Gap Analysis	Toggle	Current Score	Create Progression Chart
MMOG/LE					Click the 'Create Progression Chart' button to create a Progression Chart that shows the organization's Scoring and Classification progress according to the Target Dates in the Gap Analysis. Click here for additional instructions on how to use the Gap Analysis and create a Progression Chart			
Total Compliant Criteria		185						
Total Non Compliant Criteria		19						
Non Applicable Criteria		2						
Compliance	Element	Criteria	Question #	Criteria Weight	Desired State	Assessment Comment	Current State	Gap
✓	1.2 Objectives	1.2.2	2)	F1	Inventory levels and/or turns are measured separately for raw material, work-in-process (WIP), finished goods.			
✓	1.3 Measurement, Analysis and Action Plans	1.3.1	4)	F1	Graphical analysis tools (e.g. pareto charts) displaying historical and trend data are used to track critical metrics over time.			
	1.4 Continual Improvement	1.4.1	1)	F1	A continual improvement process is in place and utilized throughout the entire organization and with all supply chain partners.			
	1.4 Continual Improvement	1.4.1	2)	F1	Employees at all levels of the organization actively participate in, and are allowed time to work on, continual improvement activities.			
	1.4 Continual Improvement	1.4.1	3)	F1	The organization has a process in place that encourages employees and all supply chain partners to submit proposals for continual improvement.			
✓	1.4 Continual Improvement	1.4.2	5)	F1	Cycle counts are used to measure and improve the accuracy of perpetual inventory records, reducing the need for inventory adjustments and/or			

4) **Gráficos de Radar** – Esta novidade exhibe agora sumários dos totais obtidos através de gráficos para cada capítulo, juntamente com a pontuação total e resultantes de classificação.





5) **Gráfico de Progressão** - Fornece uma representação gráfica da evolução de pontuação para o nível de alcançar (classificações A, B ou C), baseado no plano de ação datas e objetivos inscritas no Gap Analysis.



6) **FAQ (Questões Frequentes)** - Ajuda o usuário a buscar esclarecimentos sobre um determinado tópico ou critério. A seção de perguntas frequentes fornece instruções sobre como enviar perguntas à especialistas no assunto.

7) **Mais Informações** - Fornece informações sobre como as organizações podem obter formação e versões traduzidas do MMOG / LE. Essa seção também inclui informações sobre as publicações e sites associados.

8) **Complemento técnico dos requisitos** - melhorias adicionais foram feitas para o documento a ser termos de mais fácil assimilação e apoiar uma navegação mais fácil, como hiperlinks, as teclas de alternância e opções de filtragem.

O MMOG V3 foi lançado em evento realizado em Detroit – Michigan (EUA) no início de novembro de 2009 e contou com a presença de profissionais da área de Logística do mundo todo, e membros da comunidade da área de materiais da AIAG e Odette.

Recomendo a você que conhece e aplica a versão 2 a se atualizar com as diretrizes apresentadas nesta nova versão, uma vez que o mercado já está exigindo esta adequação para o ano de 2010.

Carlos Alberto Silva é consultor do Setec Consulting Group e especialista em logística automotiva, homologado em MMOG pela AIAG Americana e em EVALOG PSA (Peugeot Citroën Brasil e Argentina). Consultor internacional na área de Lean Seis Sigma, atuando na implementação de projetos de Lean Manufacturing, TPM, VSM, e de ferramentas para melhoria e gestão da área de manufatura. Ministra treinamentos das Ferramentas da Qualidade. Trabalhou durante 13 anos na Ford Motor Co. Brasil e Ford EUA, atuando na área de manufatura, onde coordenava e participava de projetos em diversos países.