

## Ur innehållet

Lastbärarkonceptet s.1

Koncept ODR, fas 2 s.3

Nya storbrevsmaskinen s.4

BVK2 s.5

Ny simuleringsmodell s.6

UTPOSTEN sänds till chefer inom Produktion Meddelande.



## Lastbärarkonceptet

Lastbärarkonceptet är ett av delprojekten under Produktionsstruktur Meddelande. Här har vi tittat på hur framtidens lastbärarkoncept skall se ut. Vi har kommit fram till att framtida lastbärarkoncept bör innehålla följande komponenter:

- Brevbehållare
- Lådvagn
- Pall med lock för rikstransporter (dubbelställning), ej bestämt men möjligheten skall undersökas.
- Transportlåda för klump
- Transportlåda för brev
- Säck för klump i flygrelationer och i brevlådetömning

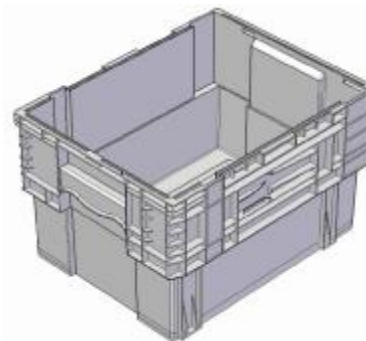
### Klumplåda

Klumplådan skall användas i spridningssortering mellan terminal och brevbärarkontor. Lådan skall användas i den nya klumpsorteringsmaskinen där klumpförsändelserna kommer att sorteras direkt i lådan.

Vi har genomfört fullskaletester med en standardlåda som liknar den slutgiltiga lådan. Testerna genomfördes på KSM-maskinen (klumpsorteringsmaskin) på Tomtebodan. Testerna visade att det är fullt möjligt att köra klump i en låda. Medelvikten som vi fick på en klumplåda under testerna är ca 11 kg och medeltalet per låda var 16 st klump.

Vi har samarbetat med Schoeller Arca System för att gemensamt ta fram en klumplåda för våra behov. Vi har kommit så långt att det bara är några små justeringar kvar på lådan innan vi kan starta

upphandlingen av klumplådan till pilotklumpmaskinen.



Yttermått 600 x 470 x 372 mm, beräknad vikt 3,6 kg

### Pall med lock (dubbelställning)

För att bättre kunna utnyttja det utrymme som finns på tåg och bilar har det tagits fram en prototyp på en pall med lock i samarbete med Bjärnums Stålprodukter AB. Prototypen har använts vid tester för dubbelställning av pall. När man dubbelställer pallarna kan man lasta 32 lådor på varje lastplats i tåg/bil mot dagens 20 lådor.



Pall och lock

Forts sid 2

STFI PackForsk AB anlitas för att genomföra tester i simulator av pall, lock, dubbelställning och lastsäkring. Avsikten med testerna var att så långt möjligt testa alla de situationer som kan uppstå vid användning av pall och lock i verklig drift. Testerna föll väl ut. Efter dessa tester har det också genomförts tester med att dubbelställa pall på tåg. Även detta fungerade väl.



Test av dubbelställda pall på tåg

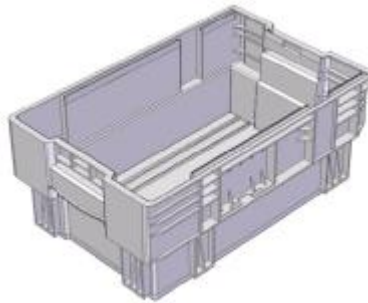
Vid lastning och lossning av dubbelställda pallar måste det användas truck. Detta är ett problem eftersom det inte går att köra in med truck i alla våra tågvagnar och det tar även tid. För att truck inte skall behöva användas vid lastning/lossning av dubbelställda pallar har vi börjat titta på en pall med hjul istället.

## Automatisk upptagning av utdelningsstatistik

Statistik över utdelade volymer används för de resultat- och analysmodeller som Koncernledning och affärsområde Meddelande använder för uppföljning och styrning. Uppgifterna används också för att lämna begärd information till externa intressenter som t ex Post- och Telestyrelsen. Uppgifterna har fångats genom att brevbararna manuellt har räknat volymen i slumpmässigt förvalda moduler. Därefter har uppgifterna

### Transportlådan

Projektet har också tagit fram en prototyp på en transportlåda tillsammans med Scholler Arca System. Lådan är lägre än dagens transportlåda. Med en lägre låda är det möjligt att lasta 6 lager (24 lådor) med lådor på en lådvagn mot dagens 5 lager (20 lådor). Konstruktionen på lådan är klar. Nu räknar vi på lönsamheten en gång till för att se om denna låda går att "räkna hem".



Mått 300 x 192 mm, beräknad vikt 1,3 kg

### Projektdeltagare

Roger Johansson, projektledare  
Bo Wennberg, Konstruktion/Internlogistik  
Hans Blomqvist, Konstruktion/Internlogistik  
Mats Sandin, Controller  
Rodolfo Ilic, Transporter  
Jan-Eric Rönnqvist, Skyddsombud

Kontaktperson: Roger Johansson, tel 08-781 5638

förtecknats på en blankett varefter någon på brevbararkontoret lagt in uppgifterna i ISU. Uppbyggnaden av PIM (Produktionsstyrningssystem i Meddelande) innebär att alla volymer i stället kommer att fångas på brevterminalerna varför ett projekt nu pågår som studerar hur en automatisk upptagning av utdelningsstatistiken ska kunna fungera. Förslag till lösning skall vara klar till 1 oktober 2010.

Kontaktperson: Bengt Petersson, tel 08-781 18 08

## Ny lådvagn

Lastbärargruppen har tagit fram en prototyp på en ny lådvagn som Bjärnums Stålprodukter AB håller på och tillverkar i 150 st ex. Nya prototyper av denna lådvagn kommer att finnas ute i produktionen efter sommaren. Den stora skillnaden mot dagens lådvagn är att handtaget som man spänner remmen med är ersatt av en fotpedal och att bygeln som spänner fast lådorna är lättare och placerad på utsidan av styrbågen. I framtagandet av lådvagnen har Previa varit med och tittat på placeringen av bygeln. "Bygeln bör vara placerad på styrbågens baksida (utsida) pga att det är lättare att komma åt samt att man inte behöver lyfta bygeln så högt innan man börjar vinkla den över lådorna" (utdrag ur Previas rapport).



Lådvagnarna kommer att användas i produktionen under 24 månader. Efter denna tid kommer en utvärdering att göras för att se om det är några ändringar som behöver göras på lådvagnen. Men självklart vill vi ha in synpunkter på den nya lådvagnen tidigare.

Maila dina synpunkter till:  
[roger.p.johansson@posten.se](mailto:roger.p.johansson@posten.se)

I lastbärargruppen har ingått:  
Roger Johansson  
Anders Bergström  
Leif Karlsson  
Arne Grentzelius  
Jan-Erik Rönnqvist  
Peter Almcrantz

:

## Koncept ODR, fas 2

Projektet Koncept ODR, fas 2 startade i början av året och är en del av Produktionstruktur Meddelandeprojektet. Målet med projektet är att utifrån Utdelningsperspektiv se över ODR-flödet och komma med förslag som kan effektivisera detta samt upphandla och testa ett nytt teknikkoncept på ODR-terminalerna.

Inom ramen för projektet har man tagit fram ett förslag till förändrad process för ODR som bygger på att ODR levereras till del av brevbararens slinga i buntar märkta per postnummerblock. För att kunna genomföra förslaget krävs förändringar av ODR Online och ISU. Bladning till del av slinga påverkar även verksamheten på ODR-terminalerna genom att antalet omställningar blir fler. Detta kräver i sin tur en utökning av antalet iläggare på maskinerna och ett förändrat arbetssätt.

Ett beslut på om och hur man ska gå vidare med bladning till del av slinga måste dock invänta andra beslut inom

Produktionstruktur Meddelandeprojektet. Lösningförslaget skall därför testas och kvalitetssäkras innan man går vidare med ett eventuellt genomförande. Parallellt med processutvecklingen arbetar projektet med en upphandling av ett nytt teknikkoncept till ODR-terminalerna. Detta innehåller såväl nya maskiner som kringutrustning till dessa. Upphandlingen kan kopplas dels till de förändrade krav på produktionen som bladning till del av slinga medför, dels till de förändringar som lokaliseringsprojektet Kartan medför men även till att maskinparken i många fall börjar närma sig slutet av sin livstid och därför måste ersättas. Tanken är att upphandlingen av ett testkoncept skall starta under sommaren 2010. Konceptet skall sedan testas på en ODR-terminal under 2011 och om testerna faller väl ut kan de första maskinerna installeras under 2012/13.

*Kontaktperson: Désirée Roxberger,  
Tel 08-781 19 96*

## Chefsförändringar inom Utveckling och Teknik

Christer Benhke är ny chef för Projektpoolen fr o m 100401.

## Batteritest på mopeder

Testmopeder finns nu på ett antal kontor. Dessa mopeder har ett underhållsfritt XFC-batteri vilket har följande fördelar:

- Helt underhållsfritt, ingen vattenpåfyllning
- Pausladdning så ofta man vill utan att batterierna tar skada
- Kort laddningstid, mindre än 3 timmar från 60 % urladdningsdjup
- Lägre vikt än traditionella blybatterier

Mopederna är utrustade med fotbroms.  
*Kontaktperson: Håkan Hvitman, tel 08-781 10 05*

## Nytt serviceavtal avseende ODR-maskiner

Ett nytt serviceavtal för ODR-maskiner har tecknats mellan Posten Meddelande AB och Schur Packaging Systems AB som är leverantör av maskinerna. Avtalet omfattar kontroller, felavhjälpling och utbildning av utrustning som är levererad av Schur. Leverantören skall tillhandahålla följande tjänster till Posten:

- Telefonsupport
- Felavhjälpare service
- Tillståndskontroller
- Utbildning

Antalet maskiner och deras placeringsort kan komma att förändras gentemot nuläget men detta kommer inte att påverka serviceavtalets villkor. Avtalet begränsar heller inte på något sätt leverantörens ansvar i pågående och framtida inköpsavtal.

Avtalet är giltigt i 3 år och den verksamhet som skall bedrivas under dessa år är Kvartalsmöten, Stormöten, Hotline telefonsupport samt utökad beredskap. Under 2010 skall även teknikerträffarna hållas i samband med att tillståndskontroller genomförs av samtliga maskiner. Dessutom skall en teknisk bedömning och underhållsutveckling ske av ODR-maskinen i Uppsala. Under innevarande år skall även tillståndskontroll av samtliga 20 ODR-maskiner genomföras.

Effekt målet är 15 % högre genomflöde i Postens ODR-maskiner vid 3:e kontraktårets slut (år 1 = 4 %, år 2 = 6 %, år 3 = 5 %).

*Kontaktperson: Kenth Hansson, tel 08-781 25 35*

# Nya storbrevsmaskinen SFM



Vad är detta?

Jo, det här är ytan i Göteborg där den nya storbrevsmaskinen kommer att monteras (SFM = Storbrevsförädlingsmaskin). Fotot är taget 2010-05-18.

Under våren har planerandet och förberedelserna pågått för fullt för att kunna börja montera den nya maskinen fr o m den 14 juni. Planerad driftstart är i slutet av oktober 2010. Maskinen ersätter en del av dagens

SSM:er i Göteborg. Målsättningen med projektet är bland annat att undersöka när det är lönsamt att förädla stora brev och skapa den bästa processen kring detta.

Projektet skall också utvärdera den nya maskinen.

Se vidare faktarutan nedan.

*Kontaktperson: Christian Edfjäll, tel 08-781 23 43*

## Effektiv bunthantering

I samband med införandet av det nya maskinkonceptet för stora brev kommer nya försändelser som tidigare inte har varit föremål för maskinsortering att hanteras. Mest handlar detta om tidningar. Dessa tidningar levereras främst som buntar, både inplastade och snörda och dessa är lastade både på pall och i brevbehållare.

Dock saknas det utrustning och hjälpmedel som på ett rationellt sätt hanterar dessa volymer. Att manuellt hantera dessa skapar också onödiga ergonomiska påfrestningar på de anställda.

Detta projekt ska utreda och eventuellt föreslå en anläggning som effektivt hanterar buntar som är avsedda att köras som enskilda försändelser i en förädlingsmaskin för Stora brev.

Förslaget kan med fördel också ta hänsyn till de strömmar som inte skall förädlas maskinellt utan manuellt ute på brevbararkontoren. Vinsten skulle bli en mer rationell hantering och ett flertal positiva miljöeffekter. En pilotinstallation med tillhörande tester beräknas genomföras under 2011.

*Kontaktperson: Christian Edfjäll, tel 08-781 23 43*

## Nya storbrevsmaskinen (SFM)

Projektet Koncept stora brev har bl a som syfte att utreda när det är lönsamt att öka förädlingsgraden för stora brev samt att utvärdera en pilotmaskin för förädlingen.

Ett avtal om inköp av pilotmaskin har nu träffats med Siemens. Maskinen placeras i Göteborg.

### Tidplan

Driftsättning sker 2010-10-21.

Utvärdering av pilotmaskinen skall vara gjord 2011-06-30.

Hela pilotdriften avslutas i januari 2012.

### Fakta om maskinen

Maskinen har två inmatningar med 148 riktningar samt en intelligent förädlingsteknik.

Den operativa kapaciteten är 22.500 brev/timme och kan hantera ett brett brevspektrum (även öppna tidningar och plastade) med måtten:

Längd: 101 till 406 mm

Höjd: 85 till 305 mm

Tjocklek: 0,5 till 32 mm

Vikt: 10 gram till 2 kg

*Kontaktperson: Christian Edfjäll, tel 08-781 23 43*

## BVK2

Projektet BVK2 som har som mål att skapa ett bemanningsverktyg för hela Meddelande är nu i full gång. Tanken är att systemet som bygger på det befintliga terminalverktyget skall utvecklas till ett fullskaligt verktyg för hela Meddelande Produktions verksamhet.

Idag finns ett BVK (bemanningsverktyg) för terminal, ett för Utdelning och inget för ODR. Efter en omfattande genomgång av vad som inte kunde färdigutvecklas i terminalverktyget och alla förbättringsförslag som kommit in har projektet nu gjort klart hela kravarbetet på det nya verktyget. Det handlar om ca 200 nya krav.

Hela syftet är att få ett lättanvänt bemanningsverktyg som framför allt ger ett underlag att bemanna effektivt i hela produktionsprocessen. Detta innebär bl a

- överblick över vilka som jobbar
- vilken kompetens som krävs
- att alla arbetsuppgifter är täckta
- att få ut schema per person

Att veta när under produktionspasset man har behov i olika processer är grunden i verktyget.

Man kommer även att få ut underlag för lönerapportering och kostnadsdata för att mäta resurstid i olika processer.

Tanken är även att man direkt efter avslutat produktionspass skall kunna se hur effektivt

man har bemannat de olika processerna såväl i planering efter prognos som efter justerad bemanning efter volymutfall. Inom Utdelning får man idag till exempel inte kvitto på hur bra man varit på bemanning förrän efter varje månadsskifte.

Det blir under hösten 2010 som själva utvecklingsarbetet kommer att ske. För användare av terminalverktyget kommer det mest att upplevas som ett releaseförfarande med önskade förbättringar. För såväl Utdelning som ODR blir det fråga om en helt ny implementering och projektet kommer att börja jobba med implementeringsplanering och utbildningsmaterial redan innan sommaren för att kunna ge rätt förutsättningar för linjegenomförandet. Visionen är att det nya verktyget skall vara i full drift fr o m kvartal 2 2011. Den stora implementeringen kommer att ske med utbildningar från slutet av 2010 och jan-feb 2011. För att ta tillvara linjens synpunkter har referensgrupper skapats med alla regioner där systemvisningar i testmiljö görs via telewebbmöten. Detta är uppskattat och ger en värdefull återkoppling till projektet och utvecklingsarbetet.

*Kontaktperson: Håkan Henmyr, tel 0470-27896*

## VCS-samordningen tar över First Line Support av GLP

Den 1 mars 2010 tog VCS-samordningen (videokodningssamordningen) över First Line Support av GLP i Sverige.

VCS-samordningen ansvarar för att ta emot ärenden från terminalerna. Dessa har tidigare tagits emot av GLP-förvaltningens support på telefonnummer 08-781 20 20. Inledningsvis kommer inte VCS-samordningen att lösa några tekniska problem utan bara registrera inkomna ärenden i ett ärendehanteringssystem (används även av Lockheed Martin i England).

Varför har vi då genomfört denna förändring?

- Vi får en instans som tar emot samtal dygnet runt.
- Vi måste bli bättre på att logga ärenden. Om vi ska driva en defekt mot Lockheed Martin måste det finnas ett registrerat ärende.
- Alla pratar svenska.

Efter 3 månader kan vi (Posten och Lockheed Martin) konstatera att lösningen fungerar väldigt bra.

*Kontaktperson: Michael Hansen, tel 08-781 59 64*

# Ny terminalsimuleringsmodell

Just nu håller vi inom Simulering och Optimering inom Utveckling och Teknik på med att utveckla en ny terminalsimuleringsmodell. Denna modell är tänkt att ersätta vår gamla Prositmodell eftersom denna börjar bli gammal. Vi började arbetet med denna modell under slutet av 2009. Den nya modellen kallas för TSM (terminalsimuleringsmodell).

Tanken med TSM kom upp när vi insåg att Prosit behövde uppdateras för att hantera de nya maskinkoncepten som är på väg in. När vi funderade mer på detta blev ambitionen att skapa en egen modell som uppfyller de behov som finns. Prosit är en köpt modell och kostsam att uppdatera. Nu gör vi alltså modellen själva och kan på så vis uppdatera och förbättra den på egen hand.

Innan vi började med modellen diskuterade vi med vårt nätverk för terminalsimulering för att med deras hjälp hitta de saker i Prosit som vi vill ha kvar och kanske även utveckla men även för att hitta de delar i Prosit som vi inte är nöjda med och antingen förändra dem eller "skrota" dem helt.

Bland nyheterna kan nämnas att vi gjort det möjligt att separera uppsamling och spridning i olika simuleringar. Vi har också lagt in förändring av stora brev och en ny klumpmodell.

Vi valde att börja med spridningsdelen i denna modell och den kommer inom kort att testas. Anledningen till att vi börjar med spridning är helt enkelt att de stora förändringar som behöver göras från Prosit till nya TSM är i spridningsdelen. Vi vill säkra att denna del är klar innan de nya maskinkoncepten kommer igång samt att det finns tid att simulera i denna modell innan de nya maskinerna står på plats.

Uppsamlingsdelen har ännu inte påbörjats men denna del är mycket enklare att göra och har endast små förändringar gentemot Prosit's uppsamlingsdel. Detta gör att denna del kommer att gå relativt fort att göra.

Modellen skall efter att den är klar testas och utvärderas med hjälp av en referensgrupp för att därefter föras ut till alla regioner varvid Prosit då även avslutas.

Exakt datum för detta är inte bestämt ännu eftersom vi fortfarande inte vet när modellen är klar. Dock räknar vi med att den skall finnas ute på regionerna under innevarande år.

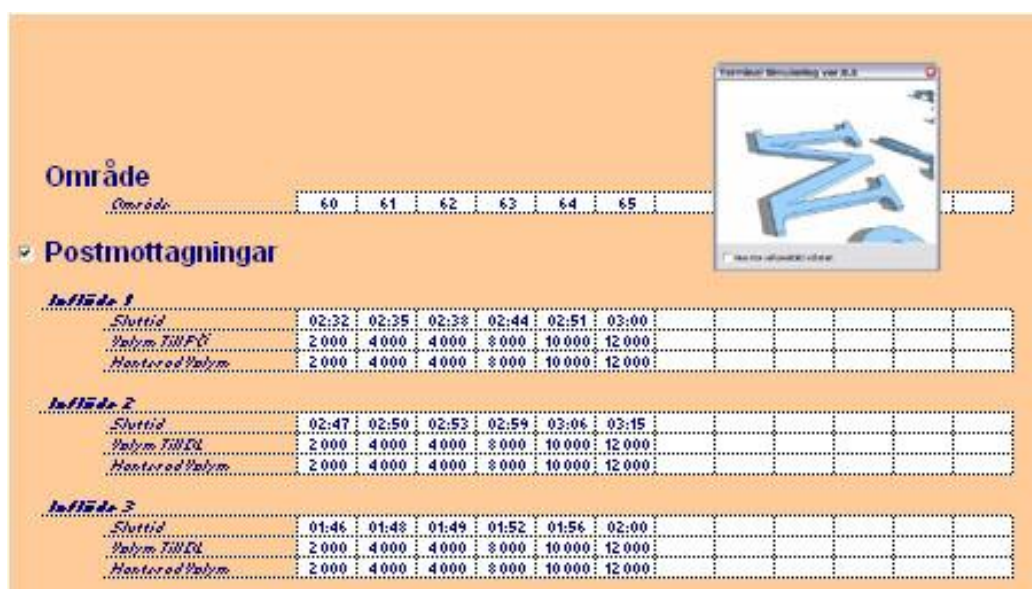
*Kontaktperson: Krister Öhman, tel 08-781 11 57*

# Sista UTPOSTEN

Detta är det sista numret av UTPOSTEN. Till hösten kommer vi att arbeta samman de två informationsbladen från Utveckling & Teknik (UTPOSTEN) och Processer (Infobladet) till ett gemensamt blad med första utskick efter sommaruppehållet.

Det nya infobladet kommer att vara en gemensam informationskanal från Utveckling & Teknik, Processer, Kvalitet, Säkerhet och Samordning och Nät & Transporter. För att bladet inte ska bli för omfattande, ska vi försöka skicka ut det lite oftare istället. Även Processråden kommer att kunna lägga blänkare i bladet om deras pågående aktiviteter. Bladet förblir ett informellt komplement till redan etablerade informationskanaler och kommer att innehålla sådant som vi vill trycka lite extra på.

*Kontaktpersoner:  
Anna Drougge,  
Tel 08-781 19 59  
Christer Behnke,  
Tel 08-781 24 98*



The screenshot shows the TSM interface. At the top, there is a section labeled 'Område' with a sub-label 'Område' and a row of cells containing the numbers 60, 61, 62, 63, 64, and 65. Below this is a section labeled 'Postmottagningar'. Underneath, there are three sections labeled 'Inläsning 1', 'Inläsning 2', and 'Inläsning 3'. Each section contains a table with columns for 'Sluttid', 'Valym TSM', and 'Hanterad Valym'. The data in these tables is as follows:

Sluttid	02:32	02:35	02:38	02:44	02:51	03:00						
Valym TSM	2 000	4 000	4 000	8 000	10 000	12 000						
Hanterad Valym	2 000	4 000	4 000	8 000	10 000	12 000						

Sluttid	02:47	02:50	02:52	02:59	03:06	03:15						
Valym TSM	2 000	4 000	4 000	8 000	10 000	12 000						
Hanterad Valym	2 000	4 000	4 000	8 000	10 000	12 000						

Sluttid	01:46	01:48	01:49	01:52	01:56	02:00						
Valym TSM	2 000	4 000	4 000	8 000	10 000	12 000						
Hanterad Valym	2 000	4 000	4 000	8 000	10 000	12 000						

Bild på en av resultatsidorna i TSM