



Florilège

d'applications de Demand Driven MRP en France





Avec Fapics, boostez votre compétitivité !

in

Suivez l'actualité internationale sur la
page LinkedIn Fapics entreprise.
Rejoignez le **groupe Adhérent-es Fapics**
et bénéficiez des privilèges ★

Avec Fapics **boostez votre carrière**
et la compétitivité de votre entreprise
avec les bonnes pratiques
du Supply Chain Management.

Demand
Driven
INSTITUTE

APICS



Pour **en savoir** plus et pour **adhérer**,
rendez-vous sur **www.fapics.org**.

www

the
COOL
connection

THE FRESH CONNECTION
the ultimate sales chain experience

Simulez en équipe le processus
Sales & Operations Plan
avec les serious games
The Fresh Connection
et **The Cool Connection**.





ECOLE & UNIVERSITÉS



ENTREPRISES ADHÉRENTES



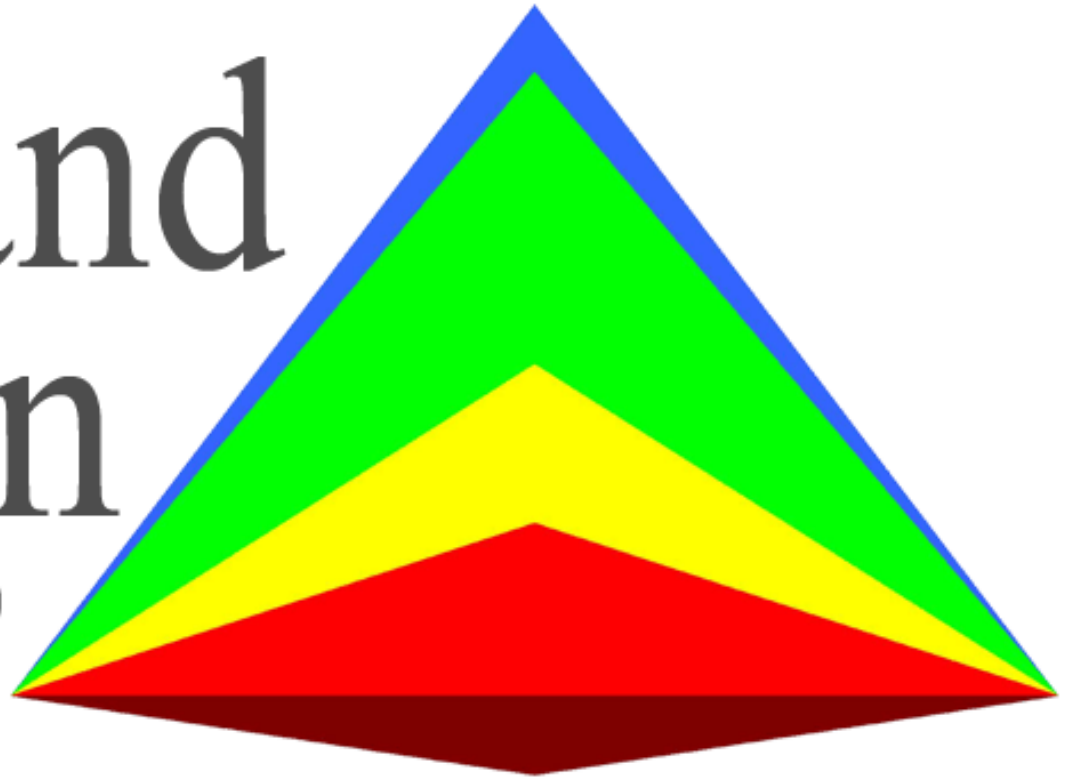
PARTENAIRES INTERNATIONAUX



PARTENAIRES ÉDITEURS DE LOGICIELS



Demand Driven MRP



Découvrez Demand Driven MRP en vous amusant !

Cycle de 3 ateliers découverte Fapics autour de DDMRP

The SmartGame



**7 Décembre
2016**

10 places

DD BRIX[®] FACTORY



**Janvier
2017**

10 places

THE FRESH CONNECTION the ultimate value chain experience



**Février
2017**

25 places



ASSOCIATION FRANÇAISE DE SUPPLY CHAIN MANAGEMENT



Village Fapics des supporters
DDMRP



EURODECISION
OPERATIONAL RESEARCH



Some DDMRP Early Adopters





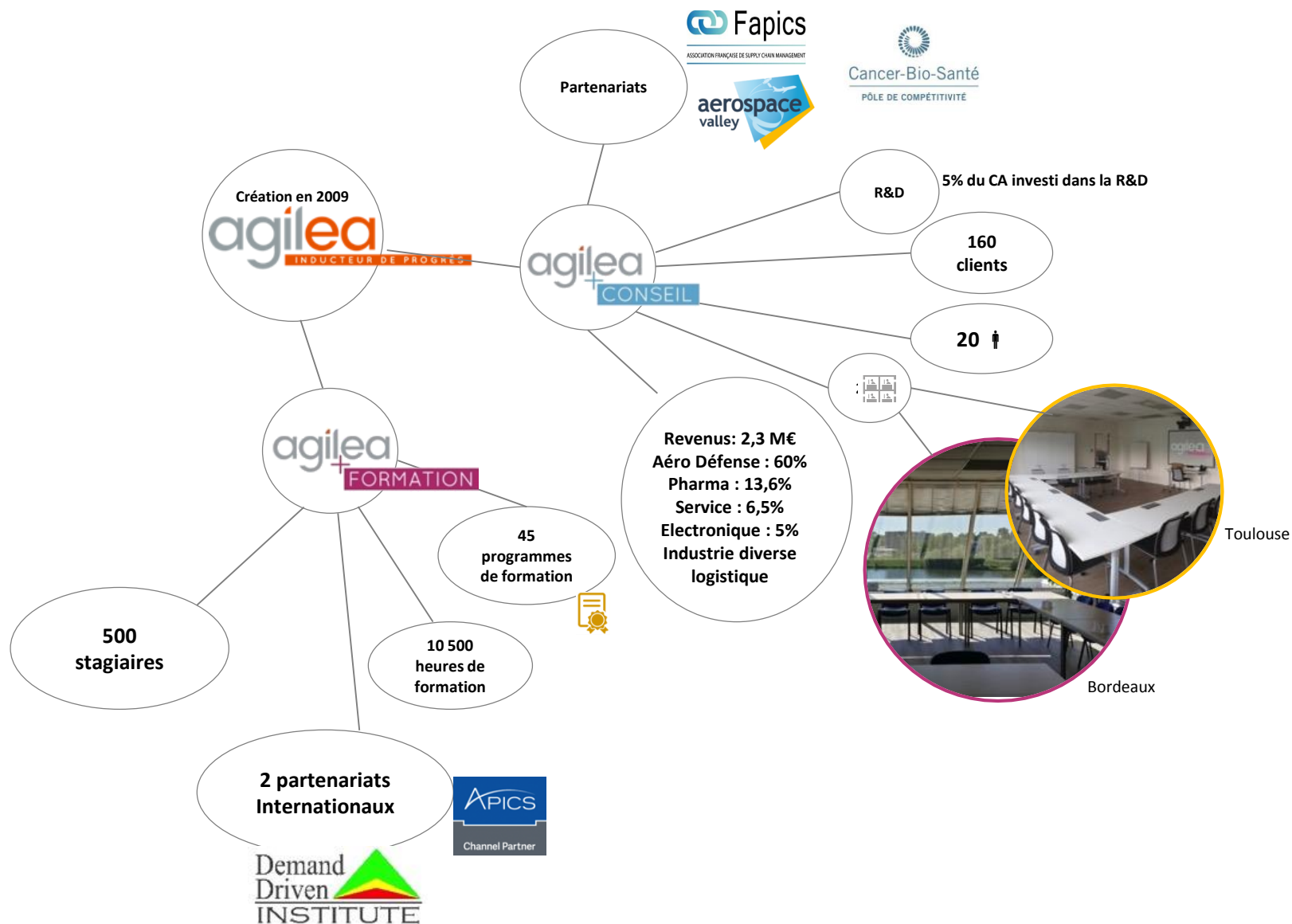
Florilège

d'applications de Demand Driven MRP en France



Présentation générale

Aujourd'hui : Une société structurée autour de deux business units : 2 pôles d'expertises



Transformation DDMRP : nous accompagnons ces industriels





Société

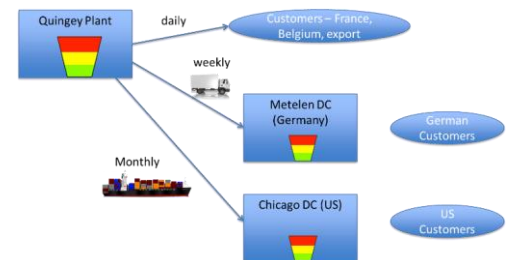
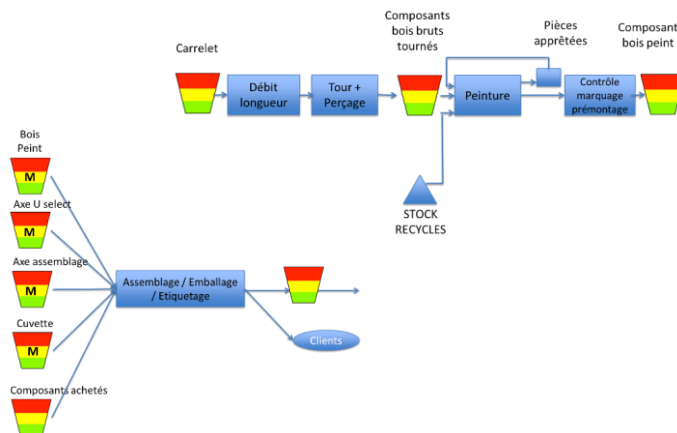
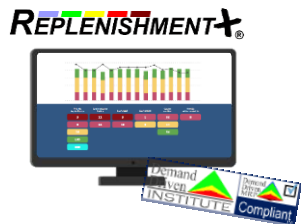
PME française de 130 salariés. Export dans plus de 80 pays, au travers de 3 entrepôts (France, Allemagne, USA).

Fabrique les moulins à épices les plus connus au monde ! Design, développement technique, et fabrication sont réalisés sur site.

Projet

Phase 1 : Tous les articles achetés et fabriqués par l'usine (5300 articles)

Phase 2 : Distribution et déploiement de stocks dans les 3 entrepôts



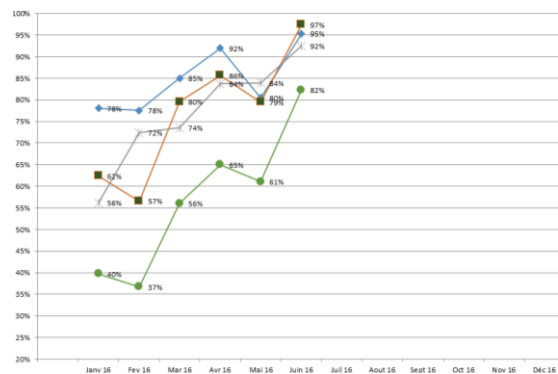


Faits marquants

Forte variabilité de la demande : saisonnalité, promotions, demandes à délais courts

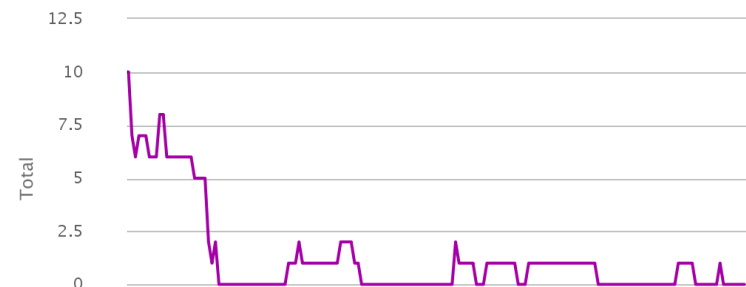
Mise en place de DDMRP en 3 mois

DDMRP et explosion découplée dans R+



Stock en excès (évolution sur 5 mois)

Source: Replenishment +





En synthèse



Amélioration importante des livraisons à temps, diminutions des ruptures tout en soutenant une forte croissance des ventes.



Société

Groupe international : 1700 collaborateurs en France, USA, Tunisie, Maroc et Mexique

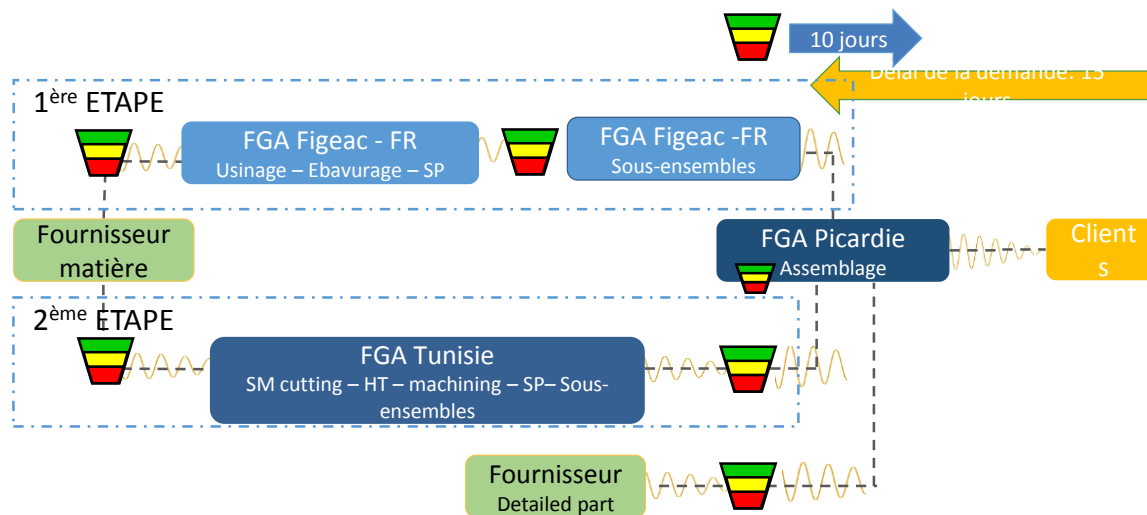
Fabrication de sous-ensembles, pièces de structures, pièces moteurs et pièces précises pour l'aéronautique

Projet

REPLENISHMENT+



Demand
INSTITUTE
Compliant





Faits marquants

Premier périmètre réduit : flux insuffisant mais capacité d'identifier et régler tous les problèmes potentiels

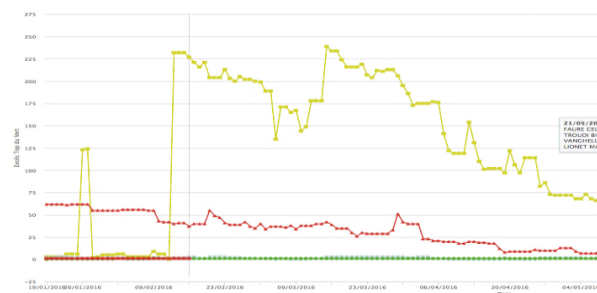
Phase de transition : Réflexions sur charge et capacité – prévisions fournisseurs

Formation : éléments-clé dans l'appropriation

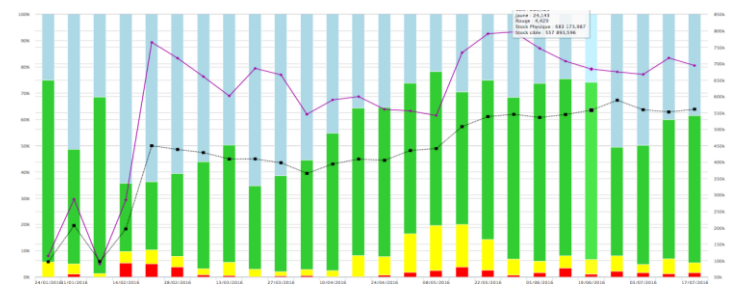
Rigueur de gestion quotidienne et implication de l'encadrement

Buffer à la source = visibilité partagée

Stock en excès (évolution sur 4 mois)



Historique de buffer (évolution sur 6 mois)





Et après ?

Formation au CDDL : passer d'une logique coûts unitaires à une logique flux

Déploiement de nouvelles gammes et produits dans R+

Développement d'un VMI piloté par DDMRP (en évaluation)

Exploiter les buffers de temps et les points de contrôle pour la planification d'atelier



Certains clients sont venus sur place pour comprendre comment FIGEAC AERO avait amélioré ses performances de livraison.



Société

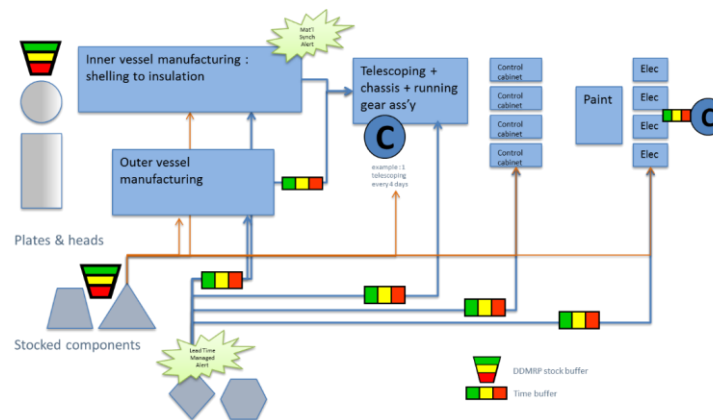
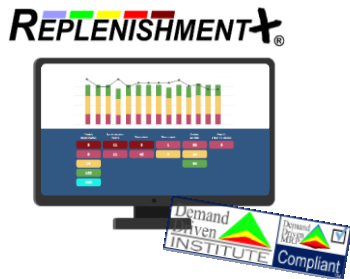
Deux sites principaux de fabrication (France et Inde), processus MTO et ETO

Conception et de fabrication de réservoirs et citernes cryogéniques. Eervice certifié de réparation et de pièces de rechange.

Projet

Rythmer le flux des 2 principales lignes d'assemblage et tirer la réalisation des OF à partir d'un poste cadenceur.

Sécuriser la disponibilité des matières et composants achetés qu'ils soient stockés ou non.





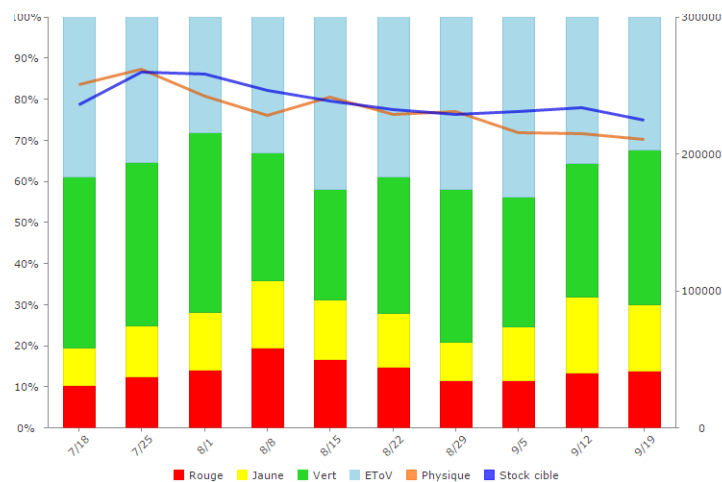
Faits marquants

Point de départ: un MRP en panne

L'approche flux a permis une augmentation de capacité de 70% et une réduction de 30% du délai sur la ligne de production principale.

Clarté pour toutes les équipes sur les priorités, les stocks

Historique de buffer (évolution sur 2 mois)





En synthèse

“

Les ruptures ? Ce n'est plus un problème.

”



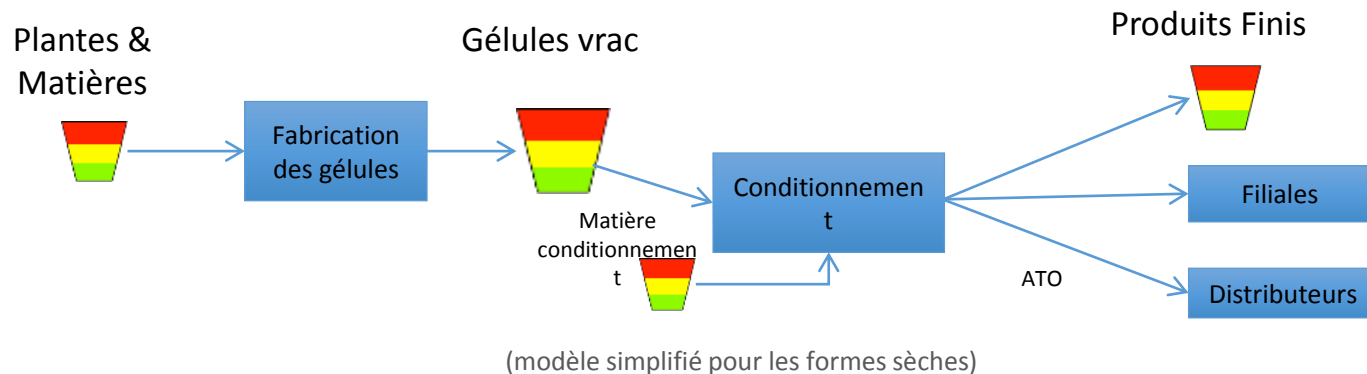
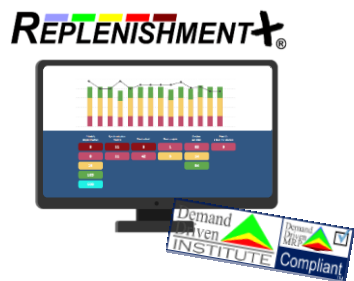
Société

Leader européen des médicaments de phytothérapie et des compléments alimentaires.

Présence mondiale dans plus de 60 pays, 6 filiales internationales: France, Spain, Italie, Hollande, Belgique et Suisse, 1 416 collaborateurs.

Projet

Amélioration des livraisons à temps de lignes de production d'ampoules et de capsules dures (60% du volume pour le site)





Faits marquants

Traiter des changements rapides de portefeuille de produits

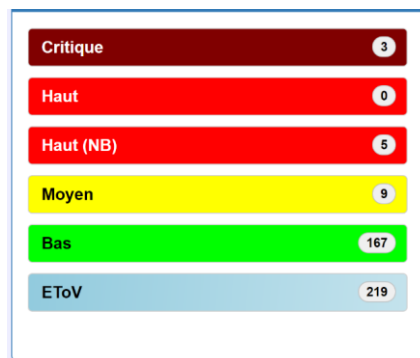
Gérer des pics de demande induits par les tailles de lot sur les articles parents

Gestion du changement MRP vs DDMRP avec les planificateurs

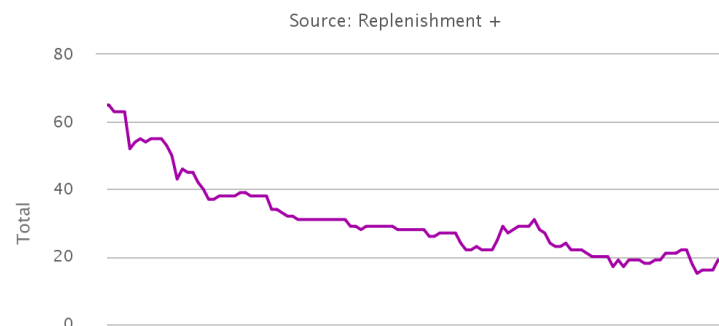
Gain immédiat sur le dimensionnement de stock

Gestion des priorités facile pour les utilisateurs (alertes d'exécution)

Priorités de planification



Ruptures avec besoin (évolution sur 3 mois)





En synthèse



Ruptures divisées par 3 en 3 mois

DDMRP ça marche vraiment !!....

.... Et en plus, partout !!



Pilote DDMRP : de bons résultats ou les prémices de l'adoption

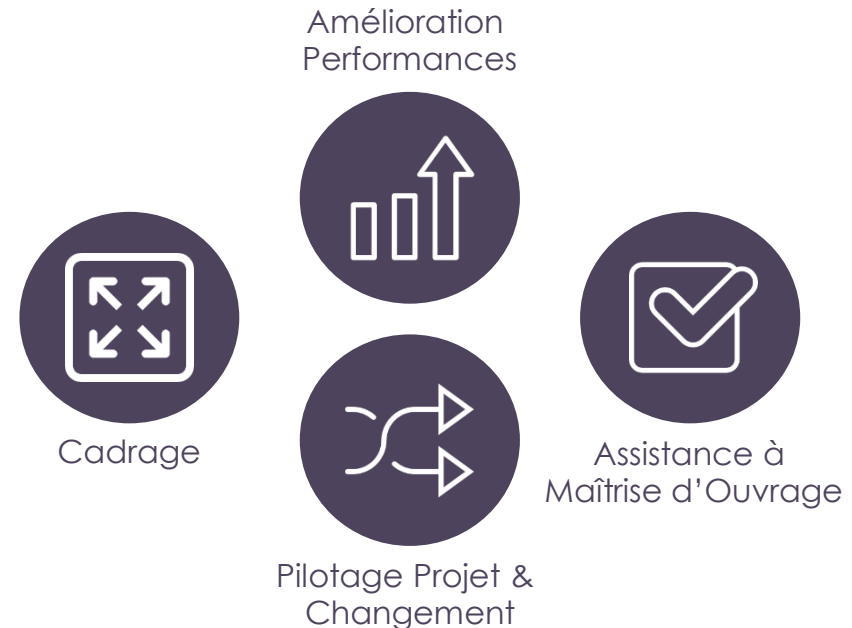
Un projet mené par ALBEA sur recommandation d'aXoma Consultants



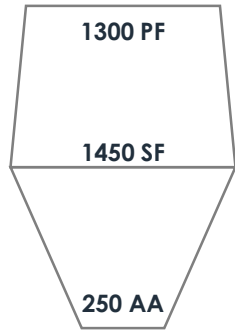
- Acteur de 1^{er} plan emballages
 - Hygiène & Beauté
 - Soins dentaires
- 1.4 milliard de dollars en 2015
- 16.000+ employés / 15 Pays / 39 sites
- 4 lignes de produits
 - Tubes
 - Dispensing Systems
 - Cosmetic Rigid Packaging
 - Beauty Solutions



- Conseil en management
- Sécurisation des projets et des investissements de transformation
- Partenaire de FAPICS



L'activité « Lotion » site du Tréport, avant...



Pompe =
11 à 22 composants
dont moteur
(7 à 10 pièces)



- 31 machines assemblages
- 32 presses d'injection
- 161 moules

DIVERSITÉ

VOLATILITÉ

RENOUVELLEMENT



Lead time =
6 à 10 sem.
(standard)



Lead time =
8 à 16 sem.
(non standard)



OTIF =
50 à 85%



Satisfaction =
40 à 70%



Stocks =
WIP : 15 jours
Achat = 26 jours

Un projet Flux & un pilote DDMRP pour des résultats probants ...



Cap sur la performance

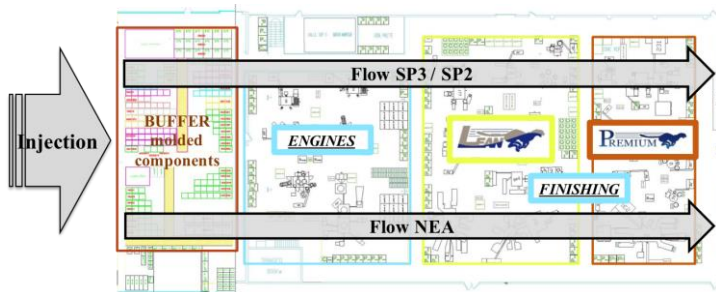
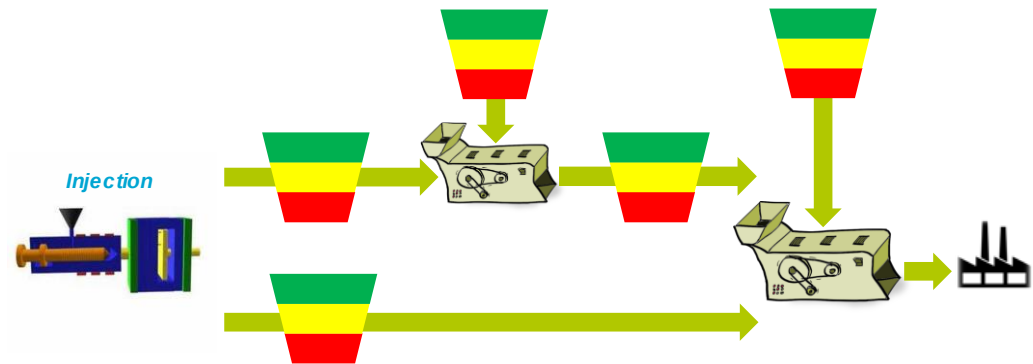
PHARE by Albéa Le Tréport



DDMRP pour piloter les flux à partir de la demande client



- Augmenter la satisfaction
- Réduire les lead times



Lead time =
3 sem.
(max)



Satisfaction =
94%+



Inventory =
-35%

Un travail d'accompagnement demeure nécessaire pour transformer durablement les pratiques

Des conditions nécessaires...

Démarche de transformation



Résultats probants



...mais insuffisantes pour vraiment pérenniser la transformation



... rendant nécessaire un accompagnement sur la durée



DDMRP Leader



Accélérateur de transformation

Notre spécialité:

- La Supply Chain, les Opérations, le Service Clients et la Conduite du Changement

Notre valeur ajoutée:

- Approche stratégique et opérationnelle
- Faire équipe avec le client, transmettre les savoir faire
- Méthodologies et outils d'analyse professionnels

Notre histoire:

- Depuis 2005 : > 500 projets, 200 clients
- Plus de 40 consultants

Nos offres

- Conseil métier
- Interim opérationnel
- Conseil en SI Supply-Chain
- Conseil en transformation d'organisation / culture

Nos clients fidèles qui nous ont renouvelé leur confiance en 2016 !



Une implication dans les innovations internationales Supply Chain et de conduite du changement



DDMRP pour l'erraticité des pièces de maintenance : Eramet / SLN

#QUOI ?

7 000 pièces de
maintenance en stock

Très forte **diversité**

Très **faibles rotations**

3 mois de délai moyen

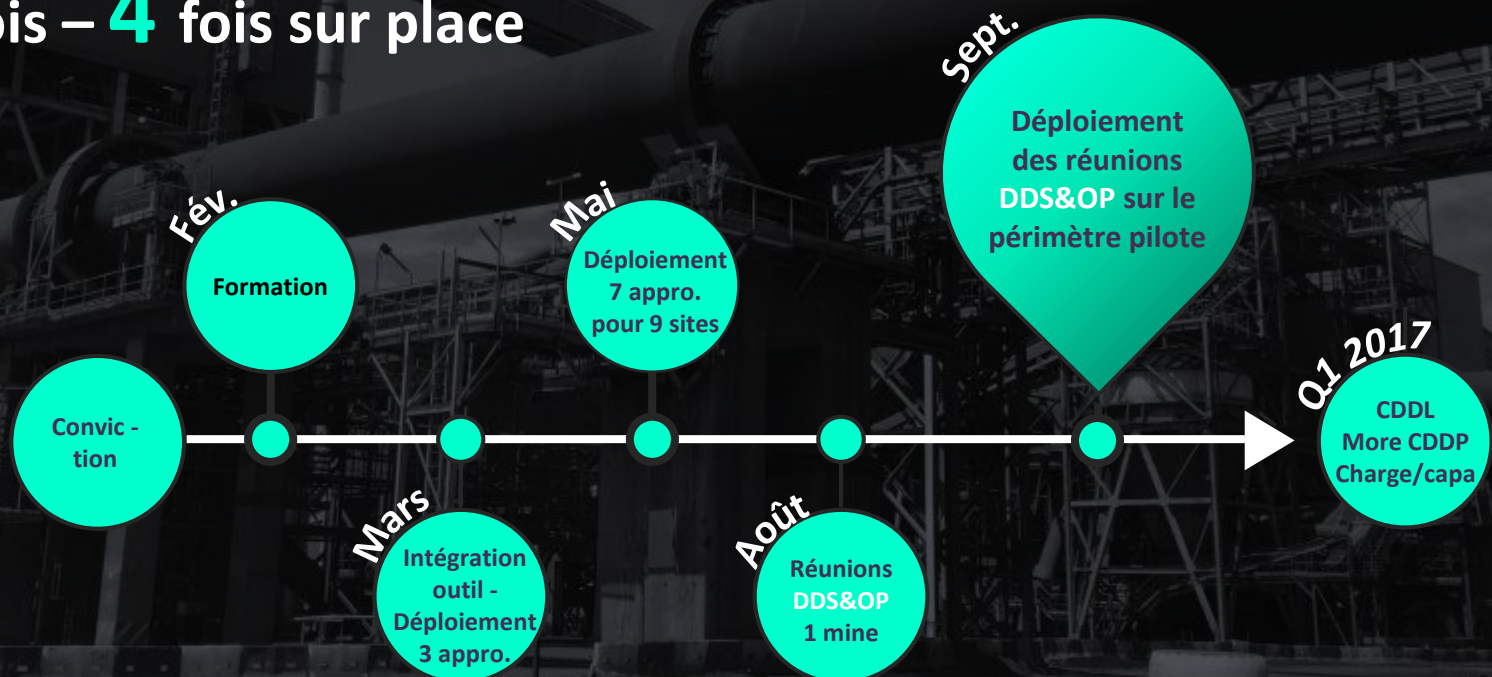
Consommables **critiques**



#COMMENT ?



6 mois – 4 fois sur place



#COMMENT ?



# de références		# de jours avec consos					
		>39	30-39	20-29	9-19	3-9	<3
# de mois avec conso	12	70	38	35	6		buffers dynamiques, paramètres selon criticité (variability factor up to 1,9)
	11	9	17	56	33		
	10		3	53	87		
	9		1	23	154	3	Références à risque, buffer dynamique si > 3 sem avec conso
	8		1	7	153	51	
	7			1	114	137	
	6			1	41	239	Références erratiques, en Min/max ou à la commande selon criticité
	5			1	11	397	
	4				5	526	
	3				1	604	
	2				1	151	593
	1					6	963

Gérer l'**erraticité** : Classification des références
selon **rotation** et **criticité**

#RÉSULTATS

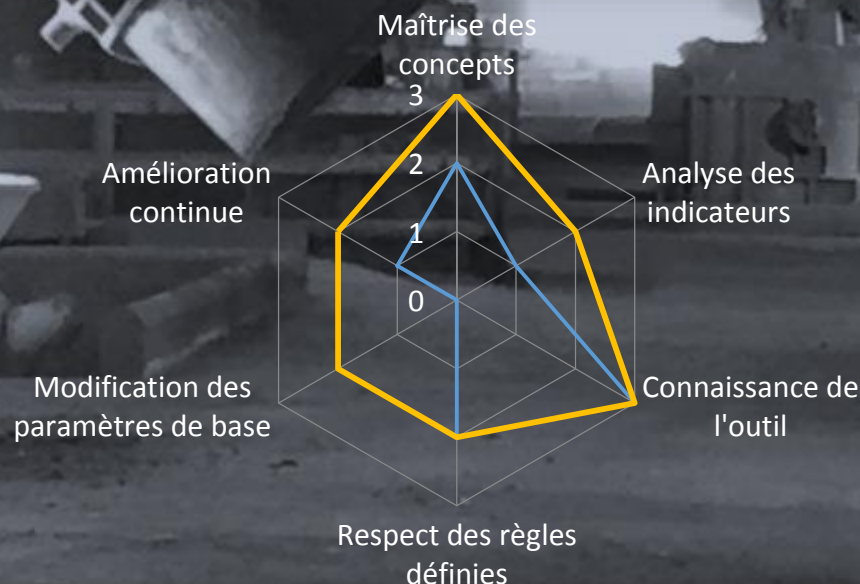
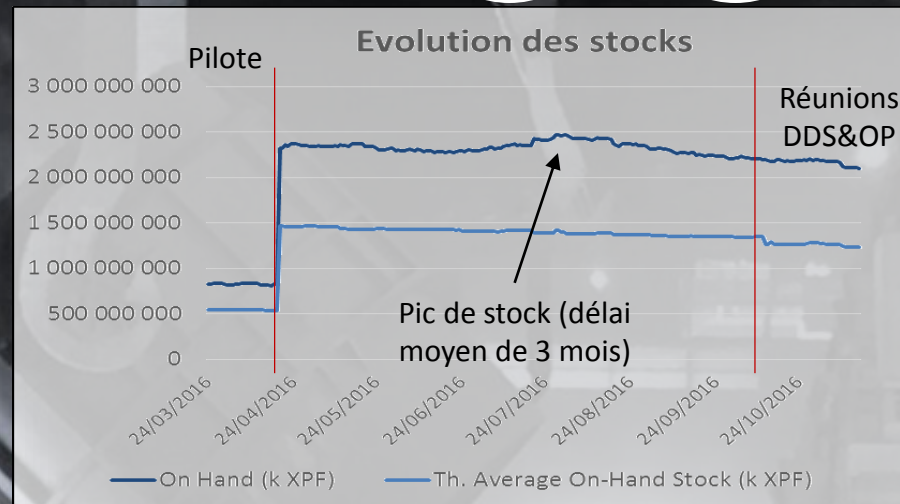
6 mois

9 sites - 7 utilisateurs

-11% de stock sur périmètre
déployé (faibles rotations, 3
mois LT moyen)

>95% taux de disponibilité

Conduite du changement à
mener auprès des opérateurs



DDMRP pour la distribution dans un environnement fortement saisonnier

Louis Vuitton

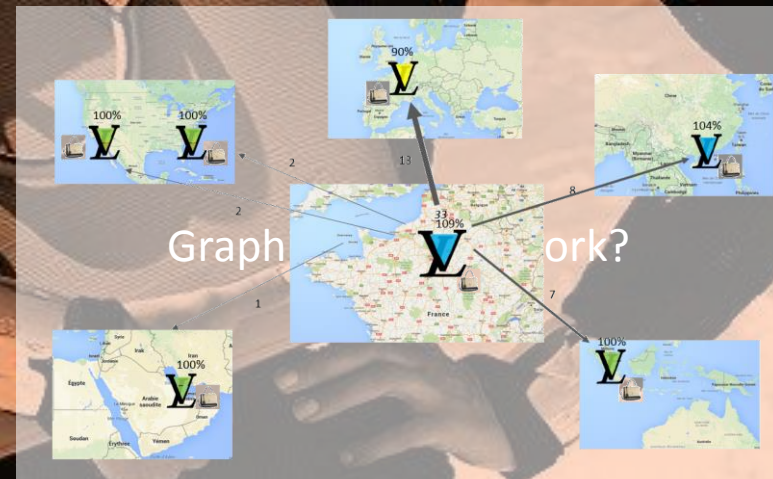
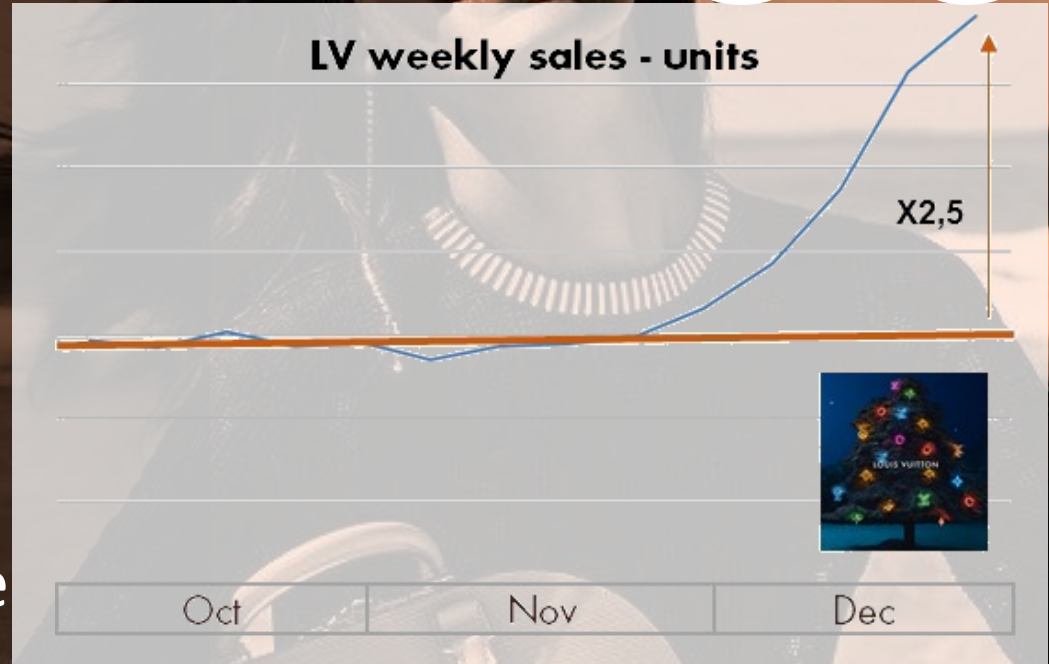


#QUOI ?

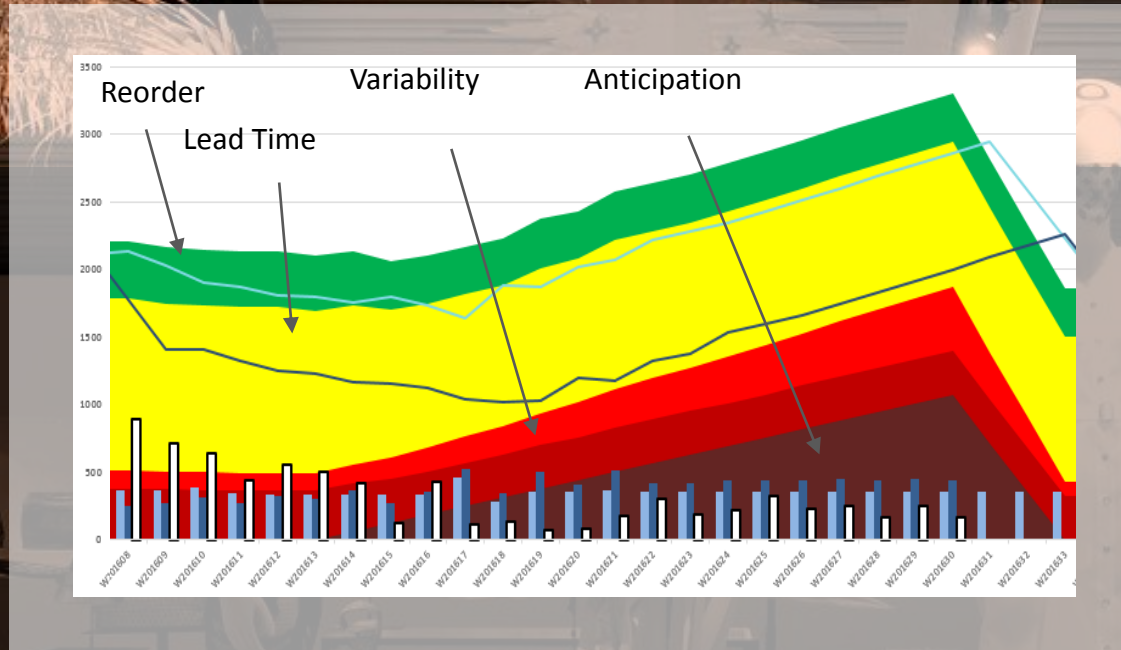
120 références

6 DC régionaux

x2,5 de coefficient de
saisonnalité à Noël



#COMMENT ?



Création d'une **Red Override zone** pour anticiper la saisonnalité (intermédiaire Rouge et Jaune)

#RÉSULTATS

6 mois de pilote

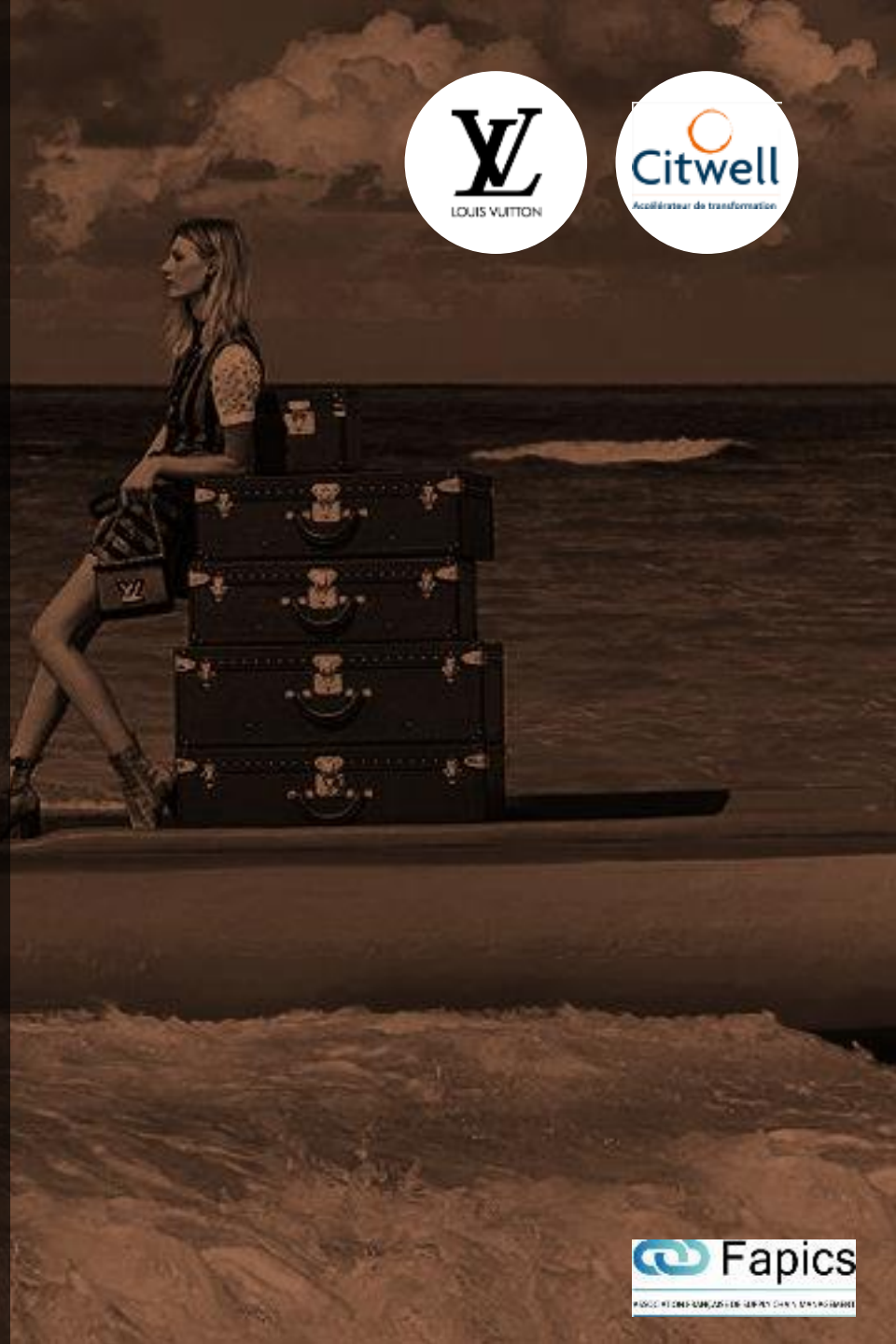
20 personnes formées

-25% stock sur high sellers

+14% taux de service sur
slow sellers

Q1 2017 :

- > **déploiement** distribution
- > **remonter** sur la production et l'approvisionnement





Demand Driven Adaptive Entreprise

Etude de cas : Emka électronique



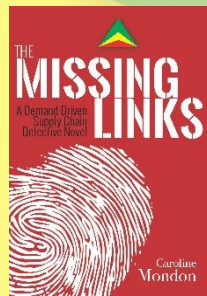
Intervenant-es



Caroline MONDON
CFPIM, CSCP, CDDP

Adhérente  Fapics
ASSOCIATION FRANÇAISE DE SUPPLY CHAIN MANAGEMENT

Auteure de



Lecteur de



Patrick MARIONNEAU
CDDP, CDDL
Président de Emka

Adhérent  Fapics
ASSOCIATION FRANÇAISE DE SUPPLY CHAIN MANAGEMENT

Adhérer pour partager vos success stories

★ DÉTAILS DES PRIVILÈGES EXCLUSIFS POUR VOTRE ENTREPRISE ET SES EMPLOYÉ-ES



Adhésions illimitées



Accès aux expert-es internationaux



Veille technologique



Success stories



Echanges de bonnes pratiques



Tarifs réduits