

# Une success story DDMRP chez Ingelec

Entreprise : Ingelec  
Localisation : Casablanca, Maroc  
Activité : Appareillage électrique basse tension



Après avoir suivi les formations DDI : 'Demand Driven Planner' chez Agilea et 'Demand Driven Supply Chain Fundamentals' à l'école Centrale de Lyon, Hassan HAYOUN, directeur supply chain de la société marocaine Ingelec a démarré un pilote DDMRP avec son équipe de planners sur 1750 références de produits finis. Ingelec fabrique ses appareillage électriques basse tension à Casablanca avec 1100 collaborateurs dans 5 sites de production situés à Casablanca.

## Résultats du pilote DDMRP

Le taux de disponibilité des produits finis est passé en 6 mois de 82% à 95% avec une décroissance de 220 références en alerte par jour à 76 références aujourd'hui. La diminution de 20% du stock a permis de supprimer une annexe de stockage de 2000 m2 tandis que le TRS moyen des 100 machines de l'atelier d'injection passait de 76% à 83%.



Hassan HAYOUN et Caroline MONDON  
Demand Driven World 2017 à l'école centrale de Lyon, France

Grâce à la mise au point de la grille de polyvalence de la démarche Skill Buffer, tous les membres de l'équipe Supply Chain maîtrisent la gestion des Stock Buffers et dans chacun des 5 sites Ingelec, 3 collaborateurs savent gérer les alertes de stock DDMRP.

## Les membres de l'équipe Supply Chain d'Ingelec témoigne :

« La méthode DDMRP a renforcé le travail en équipe entre les appro, la planification, les ordonnanceurs et les magasins. Les ateliers proposent des modifications minimales des programmes (niveau exécution) après l'analyse quotidienne des statuts des buffers par les chefs de ligne et le magasin est guidé pour faire ses relances par les alertes de stock physique. Le projet DDMRP a divisé par plus de 4 les ruptures produits finis : ça apaise beaucoup les relations entre les responsables de site et on gère mieux les matières communes entre les sites ».



« Il y a moins de traitement d'urgence, moins de stress : avant on sortait à 20 h du travail et maintenant on peut aller faire du sport à 18h ».

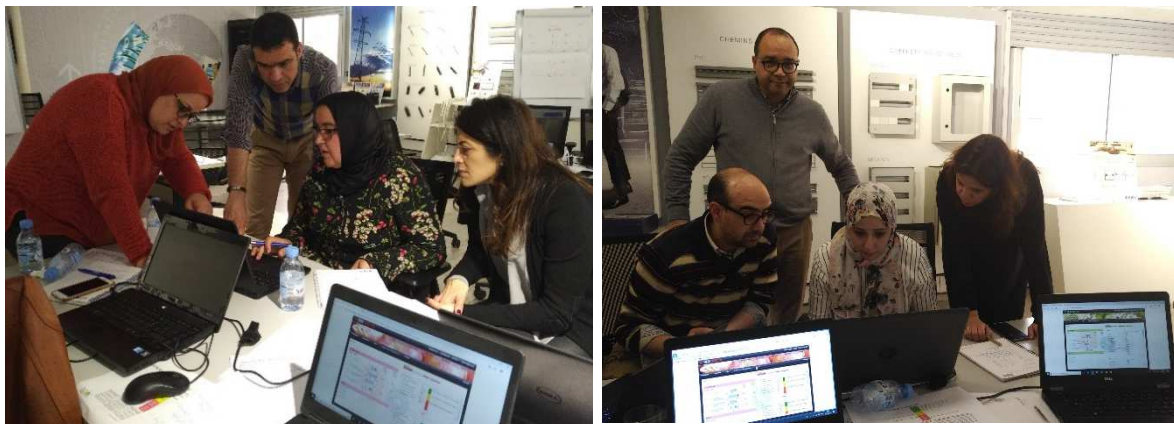
« Nous sommes devenus indépendants et autonomes par rapport à notre responsable qui a mis en valeur notre métier. Tout le monde parle de la direction Supply chain et on se sent utiles : on n'utilise plus les prévisions et gère mieux les priorités des commerciaux ».

### L'après projet DDMRP

Dans l'objectif de déployer le projet DDAE sur toute l'entreprise en commençant par la mise en place du processus DDS&OP, le directeur Supply chain a participé à l'atelier public « The Fresh Connection A DDS&OP experience » le mercredi 15 mars 2019 à Tanger avec d'autres industriels qui eux connaissaient bien le processus S&OP mais n'avait pas encore mis en place de projet DDMRP.

L'atelier a été si très instructif en ce qui concerne la complémentarité de DDMRP et de DDS&OP que Hassan a décidé le soir même de rassembler le comité de direction de Ingelec à Casablanca pour qu'il participe à cet atelier.

Dès le lundi suivant, les responsables ADV Export et local, Marketing, RH, Achats, Appro, DAF et DRH se rassemblaient pour expérimenter le positionnement et le dimensionnement des Stock Buffers du rôle de VP Supply Chain de la business simulation « The Fresh Connection », la célèbre entreprise de fabrication de jus de fruits au bord de la faillite.



Voici leurs témoignages après cette journée :

« Ces simulations nous ont permis de promouvoir notre projet DDMRP auprès des différentes directions afin de faciliter son instauration : j'ai hâte de lancer aussi le DDMRP le plus tôt possible sur les approvisionnements et de voir les bons résultats ».

« Je suis ravi d'avoir participé à cet atelier et d'avoir vécu cette expérience. L'atelier était riche d'apprentissage, via un outil didactique facile à utiliser, permettant, ainsi, en un temps réduit de comprendre le fonctionnement du système DDMRP ».

« Je suis convaincu que la mise en place de DDAE au sein de notre société, va nous permettre de mieux maîtriser nos flux d'approvisionnement, éviter les ruptures et arrêt de la chaîne de production, et optimiser les niveaux de stocks ».

« Ces améliorations auront, sans nul doute, un impact positif sur la rentabilité de l'ensemble des activités de la société et, bien évidemment, sur son Working Capital ».



**Voir d'autres success stories sur : [www.demanddriveninstitute.com](http://www.demanddriveninstitute.com)**