



« No Chain Planning »
ou comment mettre
vraiment le client au
cœur de l'usine ?

Argon&Co*

An aerial photograph of a busy port. In the foreground, a large cargo ship is docked, its deck covered with numerous stacks of colorful shipping containers in shades of blue, red, yellow, and white. A yellow gantry crane is positioned over the ship's deck. In the background, more stacks of containers are visible on the pier, and the calm water of the harbor reflects the scene. The lighting suggests a bright, sunny day.

Les équipes d'Argon & Co ont développé une nouvelle méthodologie exclusive de planification des flux Amont.

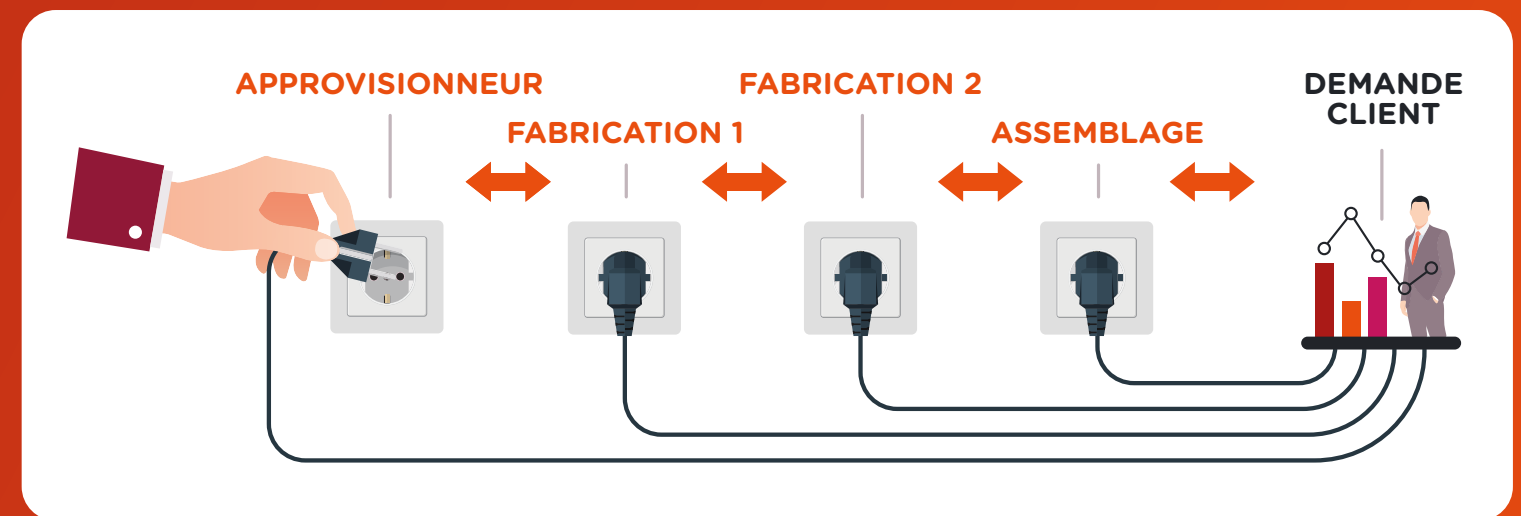
Cette méthodologie vise à répondre aux enjeux de performance auxquels font face nos clients industriels et pour lesquels les méthodes de planification classiques peinent à répondre pleinement.

Dans cet épisode, nous allons vous présenter les principes fondamentaux de « No Chain Planning », résumés dans deux notions simples mais néanmoins en rupture : le « Doit-Faire » et le « Sait-Faire ».

Le 1^{er} principe de « No Chain Planning » est de **connecter chaque fonction de la Supply Chain à la « vrai demande »**, c'est-à-dire celle du client final.

Cela se traduit concrètement par fournir à chaque acteur impliqué dans le flux l'information — le signal — de ce qu'il « **Doit Faire** » pour satisfaire la demande client indépendamment de ce que vont faire les autres. Ces acteurs (planificateurs, approvisionneurs mais aussi opérateurs qualité, ordonnanceurs) :

- ont la même vision des priorités, car sont connectés à la demande finale ;
- peuvent agir, en parallèle, chacun à leur niveau, à lever les contraintes, qu'elles soient capacitaires ou d'approvisionnement ;
- comprennent le sens de leurs actions et les impacts sur le client final.



C'est sur la base de ce signal de « Doit-Faire » que les opérations sont planifiées.

Le second principe est de **donner de la visibilité sur ce que la Supply Chain Amont est réellement capable de faire compte tenu des contraintes capacitaires et composants**. Ce principe est matérialisé par **un deuxième signal appelé « Sait-Faire »**.

Grâce à ce signal :

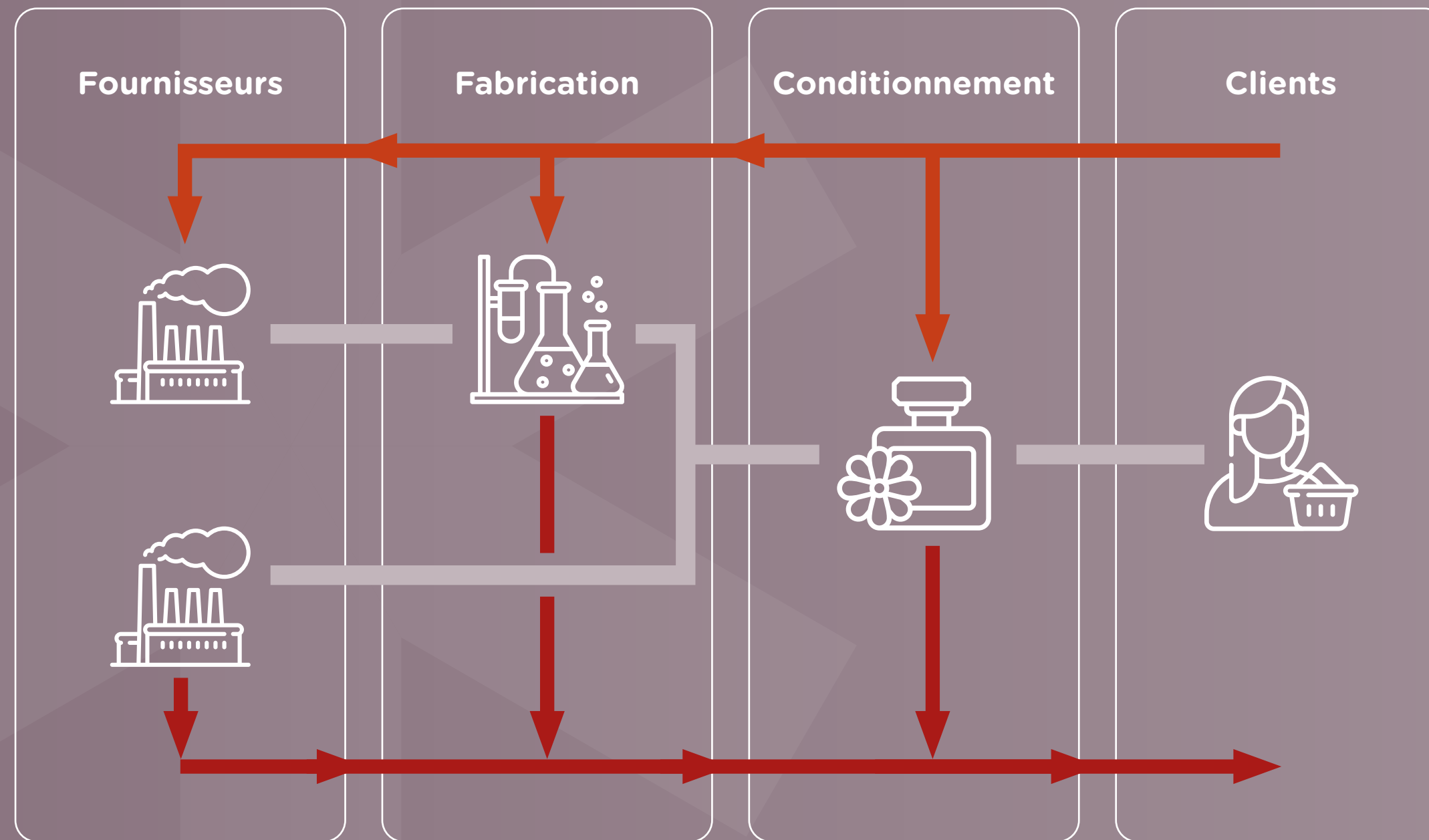
- **L'organisation est en capacité de suivre à tout instant son niveau de réponse à la demande client ;**
- **Chaque maillon** (Approvisionnement, Fabrication 1, Fabrication 2, Assemblage...) voit également son niveau de contribution à la demande non servie et peut ainsi engager des actions de façon éclairée pour y remédier.



Ces deux signaux, propagés simultanément et indépendamment, permettent à travers une vision « augmentée », car non disponible aujourd'hui dans les ERP, de **donner enfin à la Supply Chain les moyens d'améliorer la performance industrielle** grâce à :

- une vision du besoin du client final jusque dans l'usine ;
- un travail de levée des contraintes parallélisé et non plus séquentiel ;
- une prise de décisions éclairée sur les « vrais » goulots et leurs impacts sur le chiffre d'affaires, tout en maîtrisant les coûts et le stock.





« Doit-Faire »

Que dois-je produire
/ approvisionner pour
satisfaire mon client ?

« Sait-Faire »

Que vais-je produire
compte tenu de
mes contraintes
capacitaires et
fournisseurs ?

Argon&Co*

À travers ces nouveaux concepts, « No Chain Planning » permet de faire entrer concrètement le client « au cœur de l'usine », en fournissant les informations indispensables à l'atteinte collective du meilleur service, en responsabilisant l'ensemble des acteurs et en donnant du sens à leur travail quotidien.

Dans les prochains épisodes, nous vous dévoilerons comment ce concept s'applique à l'ensemble des processus opérationnels et quels résultats concrets il permet d'obtenir !

Argon&Co*

