

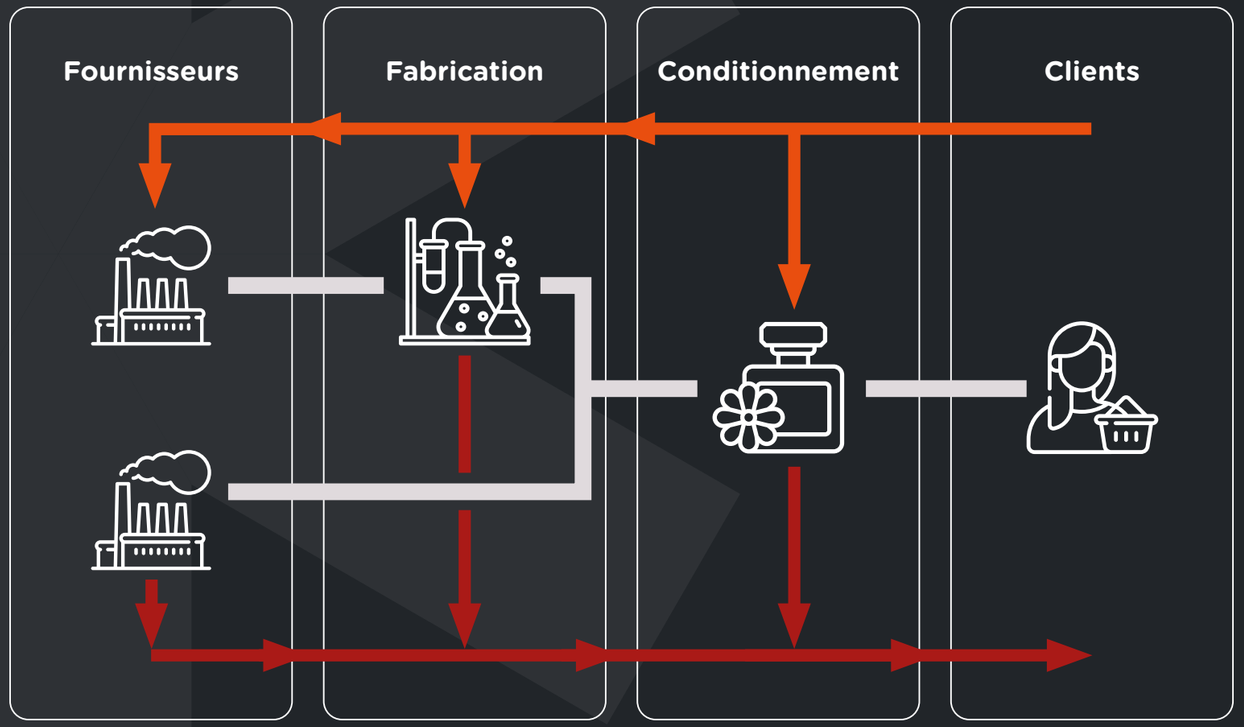
« No Chain Planning »
un concept au service de toute l'organisation

Argon&Co*



Les équipes d’Argon & Co ont développé une nouvelle méthodologie exclusive de planification des flux Amont, « No Chain Planning », afin de donner à leurs clients industriels les moyens de répondre aux enjeux de performance auxquels ils font face, et auxquels les méthodes de planification classiques peinent à répondre totalement.

Dans l’épisode précédent, nous vous présentions comment la démarche « No Chain Planning » permet de faire réellement « entrer le client dans l’usine » à travers deux notions simples mais néanmoins en rupture : **le « Doit-Faire » et le « Sait-Faire »**.



« 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*

Nous allons maintenant vous présenter comment cette approche **se décline concrètement à l'ensemble des processus de planification et d'approvisionnement**.

Les visuels présentés sont issus de notre outil **Supply Control Tower**, développé par nos équipes IRIS by Argon & Co et qui embarque les concepts **« No Chain Planning »**.

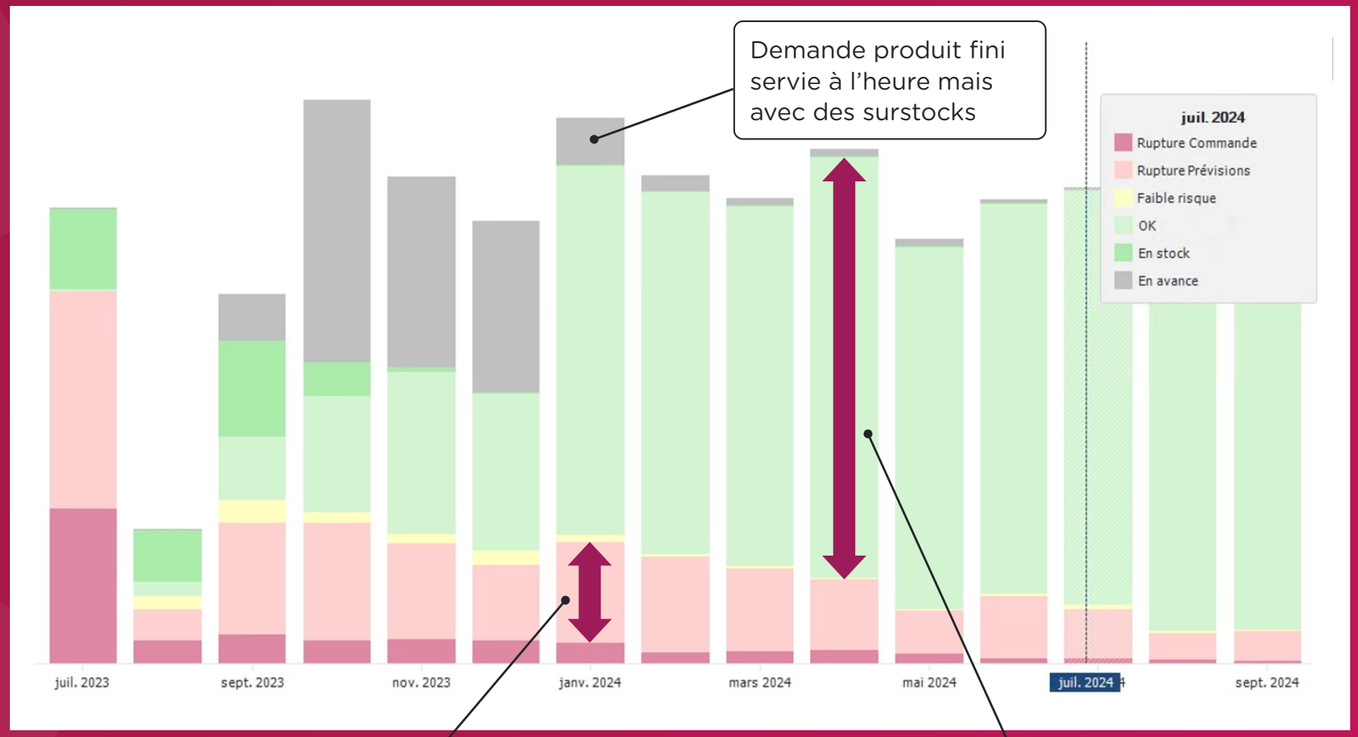


Argon&Co

Le point de départ est toujours celui de la vision de la réponse à la demande client finale et des ruptures prévisionnelles, **résultat de la réconciliation du « Sait-Faire » avec le « Doit-Faire »**.

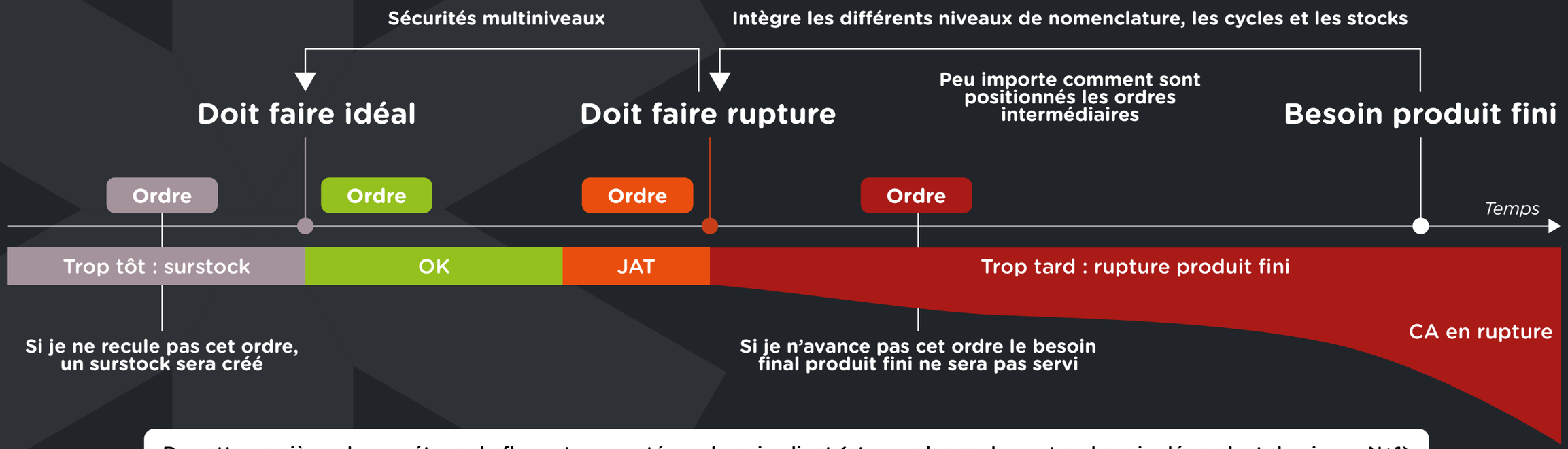
Cette réponse est décomposée en différents niveaux de risque, selon que la réponse à la demande est **idéale** (à temps et en juste quantité, sans consommer les sécurités), **à risque** (consommation des sécurités), ou qu'elle entraîne **une rupture réelle**.

Santé de la Supply Chain



Argon&Co

Dans la philosophie « No Chain Planning », cette logique est conservée tout au long de la chaîne **via le Doit-Faire Idéal et le Doit-Faire Rupture**.



De cette manière, chaque étape du flux est connectée au besoin client (et non plus seulement au besoin dépendant du niveau N+1)

Argon&Co

À partir de là, **chaque acteur du flux bénéficie de la vision « No Chain Planning » déclinée qui lui est propre** et des actions priorisées qu'il doit mener pour contribuer à améliorer cette réponse à la demande.

Ces actions peuvent être reliées aux objets présents dans l'ERP (ordres de fabrication, commandes d'achats…) pour pouvoir facilement cranter les actions et décisions en conséquence.

En voici **trois exemples**…

Argon&Co*



L'approvisionneur, grâce à la combinaison du « Doit-Faire » et du « Sait-Faire », peut avoir la vision priorisée des retards composants impactant le plus la rupture projetée.
Cela lui permet de prioriser facilement les fournisseurs à relancer et les commandes à avancer.

Le « Doit-Faire » permet d'identifier les appros qui doivent être recalés pour satisfaire la demande produit fini.

Le « Sait-Faire » lié à l'ordre permet de quantifier l'impact sur le produit fini.

Les actions à traiter sont priorisées sur cette base.

Tant que le besoin produit fini ne bouge pas, les actions ne changent pas.

Le « Doit-Faire » est le vrai signal qu'il faut transmettre aux fournisseurs.

Montant des ruptures PF liées à la cmde fournisseur

Profondeur de retard produit fini

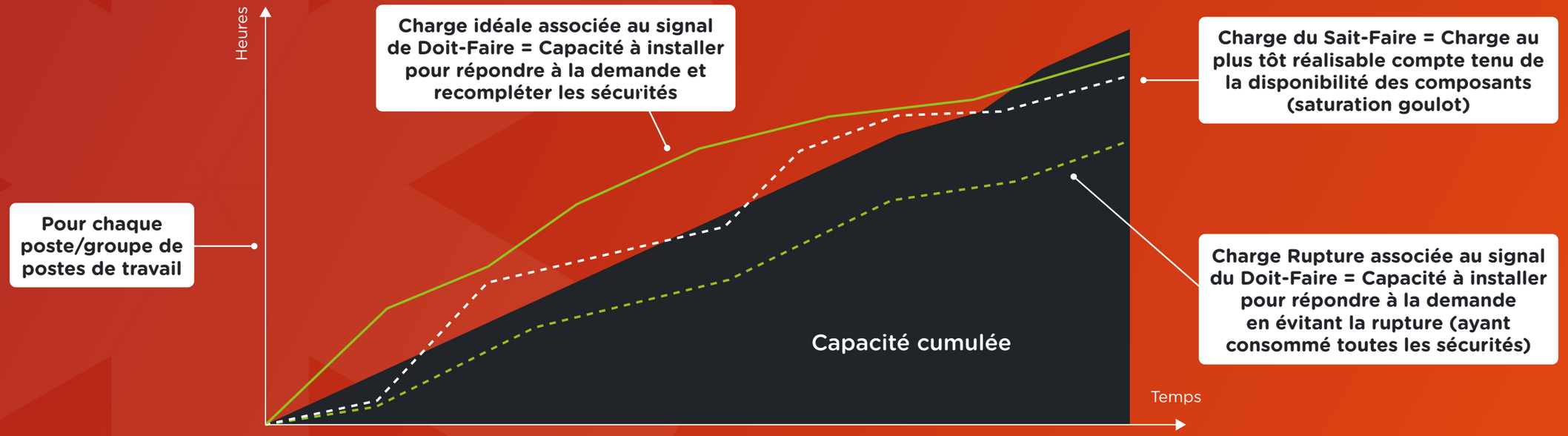
Date à laquelle il faut ramener la commande pour :
1- Livrer le client = Dois-Faire Rupture
2- Reconstituer les sécurités = Dois-Faire Idéal

Impacts PF		**Ce que je dois faire**		**Infos ERP**				
Rupture (€)	Retard moyen	Dois-Faire Idéal	Dois-Faire Rupture	Article appro	# Ordre appro	Date EM	Quantité	Fournisseur
650 K	**23 jours**	**15/01/2023**	**25/01/2023**	Art 145	! 55026	**6/02/2023**	20 000	Fourn. A
325 K	**12 jours**	**06/01/2023**	**25/01/2023**	Art 258	! 56217	**12/02/2023**	20 000	Fourn. A
125 K	**35 jours**	**13/02/2023**	**20/02/2023**	Art 367	! 69743	**25/02/2023**	20 000	Fourn. A
		15/01/2023	**25/01/2023**	Art 951	✓ 58912	**15/01/2023**	20 000	Fourn. A
		15/01/2023	**25/01/2023**	Art 753	✓ 36945	**18/01/2023**	20 000	Fourn. A

Date entrée magasin actuelle de l'ERP

Argon&Co*

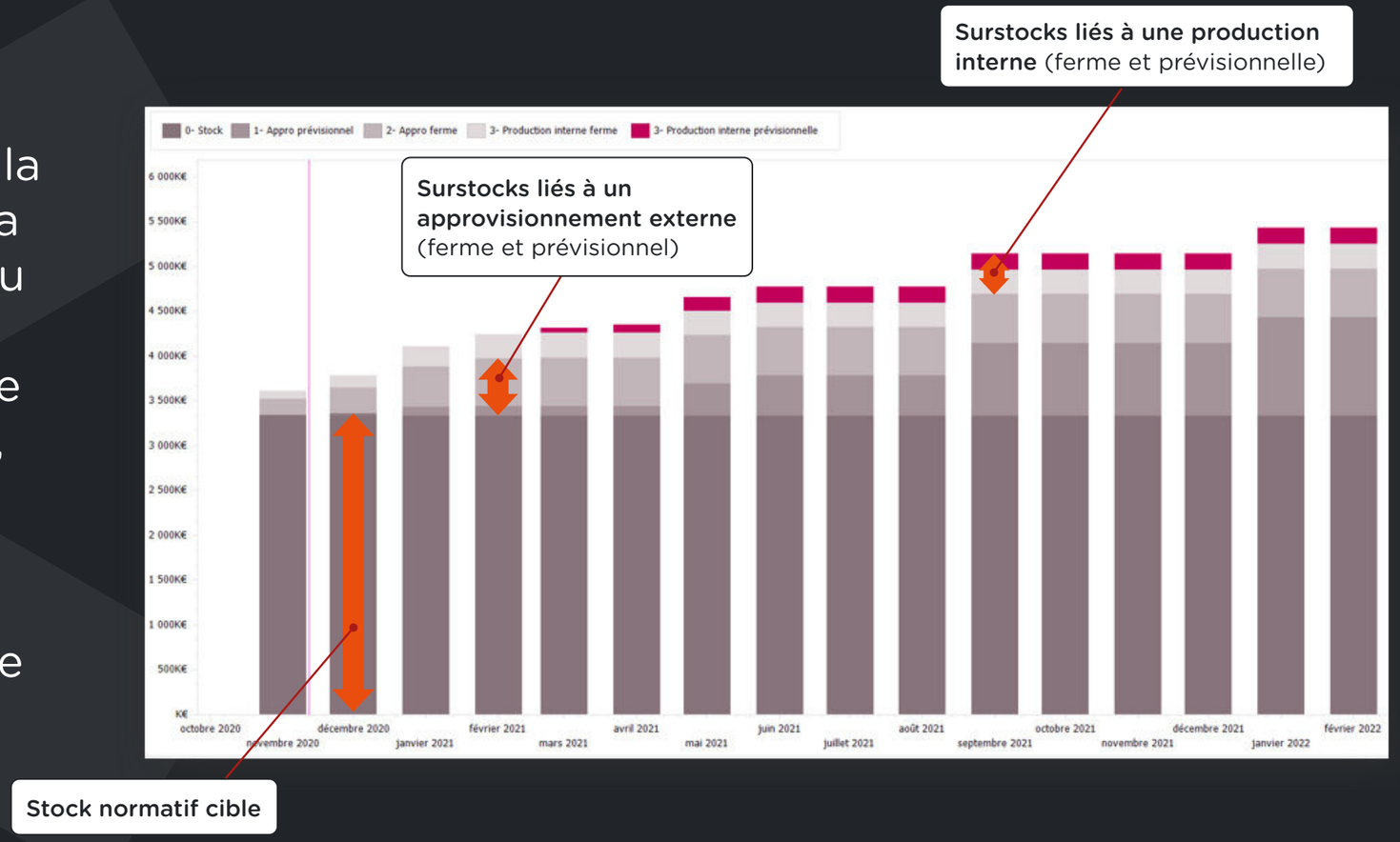
Le planificateur a accès à la charge projetée non déformée par les niveaux de planification supérieurs (« Doit-Faire »), ainsi qu'à la charge réalisable compte-tenu des différents contraintes Amont (« Sait-Faire »).
Ainsi, cela lui permet d'adapter la capacité au plus juste pour satisfaire la demande client.



Avec cette logique, on a tout en main pour décider. Ce n'est qu'ensuite que l'on décline les décisions au niveau des ordres.

Argon&Co

Le responsable S&OP a également la vision des risques stocks à travers la réconciliation du « Doit-Faire » et du « Sait-Faire », à tous les niveaux de la chaîne d'approvisionnement et de fabrication (composants, semi-finis, produits finis).
Il peut ainsi identifier les alertes de surstocks et d'obsolescence projetées, et arbitrer sur le risque de façon éclairée.



Argon&Co

Grâce à « No Chain Planning », chaque acteur opérationnel se sent partie prenante de la performance globale et retrouve les moyens d'y contribuer pleinement !

L'ensemble des rituels opérationnels, tactiques et stratégiques s'appuient enfin sur des résultats alignés et cohérents, dont les décisions sont immédiatement déclinables opérationnellement.

Dans le prochain épisode, nous vous présenterons les bénéfices apportés par cette mise en œuvre chez nos clients qui ont implémenté les concepts « No Chain Planning ».

Argon&Co*

