



“No Chain Planning”

Une approche de
planification industrielle
en rupture

Argon&Co*

Contexte et limites des méthodes classiques (MRP II, DDMRP)

Fruit de l'expertise d'Argon & Co, cette mini-série de cinq épisodes vise à vous présenter le concept de planification "No Chain Planning" développé par nos équipes en réponse aux enjeux de performance industrielle auxquels font face nos clients et auxquels les méthodes de planification classiques peinent à répondre pleinement.

Dans ce 1^{er} épisode, nous allons vous présenter notre analyse de ces enjeux et expliquer les limites que nous observons avec les méthodes de planification classiques.



Les chaînes de valeurs sont aujourd'hui sous tension dans de nombreux secteurs du fait de facteurs externes qui impactent les Opérations :

- Des chaînes d'approvisionnement ou de distribution mondiale aux délais longs ;
- Une complexité industrielle multiopérations, multisites et même multientreprises ;
- Des ressources “matières” pénuriques ;
- Des ressources humaines également pénuriques ;
- Une demande volatile en lien avec les tensions économiques ;
- Des enjeux environnementaux désormais incontournables.



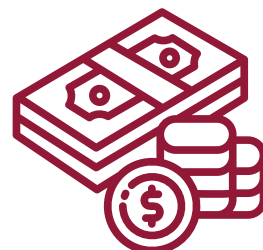
Par ailleurs, l'exigence de performance reste très élevée pour conserver une compétitivité forte :

- Une disponibilité produit maximale pour répondre à la demande client à temps ;
- Un coût de production et distribution optimisé à travers une “juste” utilisation des ressources et capacités disponibles ;
- Un niveau de stock adapté et limitant au maximum les risques d'obsolescence ;
- Une dimension RSE forte : tant sur le volet environnemental, qu'humain.

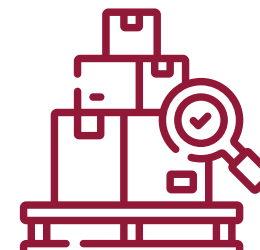


- Efficacité des équipes (FTE) : traitement par exception et travail en parallèle
- Réduction des obsolescences
- Réduction des expéditions en express (aérien...)
- Renforcement de la collaboration et de la sérénité des équipes
- Donne du sens à l'action

COÛTS



STOCK



- Réduction de l'effet *bullwhip*
- Traitement au plus tôt de la génération de surstocks

DÉVELOPPEMENT DURABLE



SERVICE



- Amélioration drastique du taux de service
- Renforcement de l'agilité face aux variations de demandes
- Visibilité sur le plan réaliste (distribution, client, DAF)
- Intégration possible du concept en multisociétés (vision globale)

Ce contexte fait donc porter une pression importante sur les Supply Chain, qui peinent à y répondre via les pratiques historiques de planification :

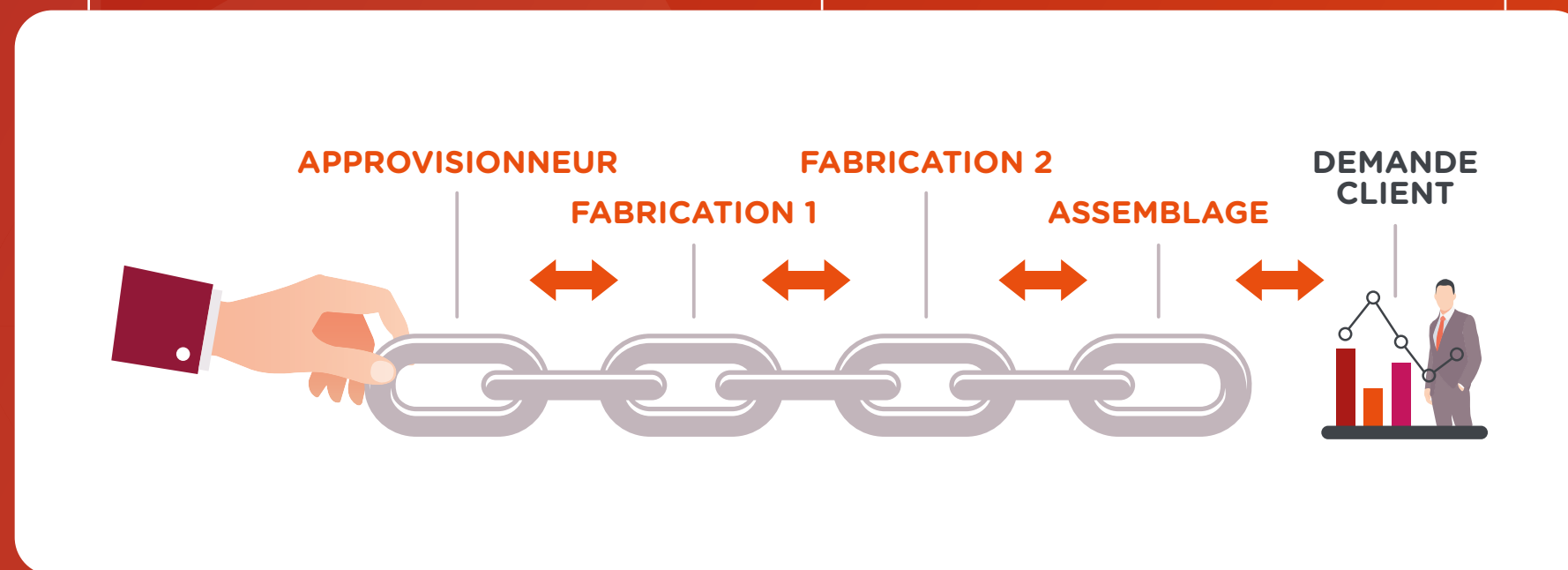
- Des plans qui bougent sans arrêt et qui viennent modifier les priorités tout au long de la chaîne ;
- Un manque de visibilité transverse et de mesure des impacts sur le client final ;
- Des processus séquentiels qui engendrent une forte inertie dans la prise de décision et les actions menées.



Instabilité

Silos

**Perte de la vraie
demande client**



**Difficulté à maîtriser
la chaîne**

**Agilité
insuffisante**

**Mauvaise
performance**

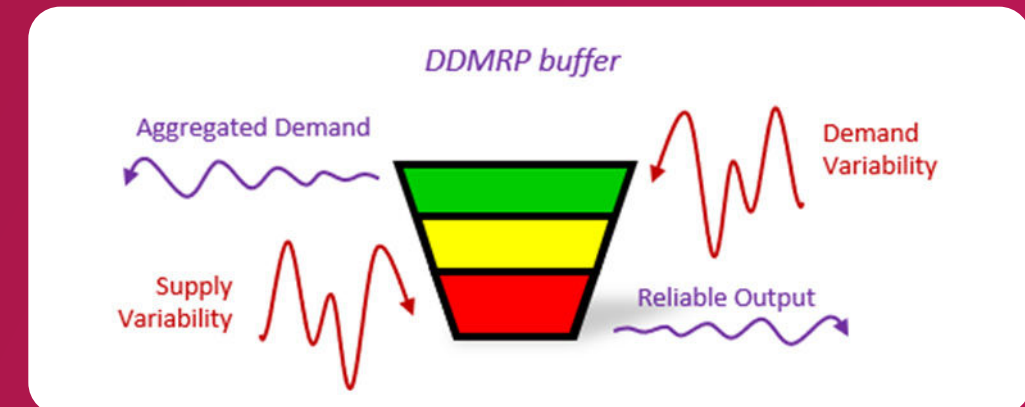
Parmi ces pratiques, **la simple utilisation du signal transmis par le MRP II** (Material Requirement Planning) **ne suffit plus**, pour plusieurs raisons :

- Le MRP rend tout dépendant : peu ou pas de découplage sur les nomenclatures et réseaux de distribution ;
- Toutes les variabilités se propagent qu'elles soient amont, aval, internes (effet *bullwhip*) ;
- La chaîne est donc vue comme une succession de maillons de type client-fournisseur qui fait perdre le signal du client final, comme l'illustre le schéma précédent.



Malgré une partie de réponse sur la stabilisation du signal, **le DDMRP** (Demand Driven MRP) **présente lui aussi des limites dans des environnements contraints** :

- Une complexité à propager la vision des priorités de demande tout au long de la chaîne d'approvisionnement ;
- Une difficulté à propager des évolutions de la demande à moyen terme à des fournisseurs critiques ;
- Une prise en compte des aléas amont uniquement au travers de “buffer”, avec un risque de surdimensionnement associé.



Enfin, l'approche pure “optimisation sous contrainte”, qui fait le pari d'intégrer l'ensemble des contraintes industrielles dans des algorithmes, n'a pas tenu ses promesses : effet boîte noire, instabilité, difficulté à prendre l'exhaustivité des contraintes, déresponsabilisation des acteurs...

Fruit de plus de dix années de réflexion et développement, “No Chain Planning” est une méthodologie exclusive développée par nos équipes. Elle constitue une troisième approche de planification des flux Amont :

- Elle embarque des concepts innovants permettant d’outrepasser les limites des méthodes historiques ;
- Nous allons, dans les prochains épisodes, vous en révéler les contours !

Argon&Co*

