



Action 13 « Améliorer la performance de la Supply Chain »

Problématique

- ✓ J'ai parfois des ruptures de stocks et parfois des niveaux de stocks élevés !
- ✓ Est-ce que le niveau de mes stocks correspond aux contraintes de mon activité ? Je n'arrive pas à respecter le planning de livraison convenu avec mes clients
- ✓ Je n'arrive pas à adapter le planning de production à mes besoins commerciaux
- ✓ Les coûts logistiques sont élevés par rapport à mon coût de revient
- ✓ Mes délais de livraison sont élevés par rapport à mes concurrents

Contenu de l'action

Pour répondre à ces problématiques, nous proposons une démarche sur 5 axes :

1. Caractérisation du besoin commercial : modes d'expression des besoins commerciaux, avantages compétitifs visés par l'entreprise, statut articles commercialisés (règles pour servir les différents types de clients)
2. Définition des anticipations (politique stock) : choix des stades de stockage en tenant compte des avantages compétitifs visés et des contraintes du système de production et d'approvisionnement
3. Dimensionnement des stocks et des capacités de production : dimensionner « au plus juste » les stocks à tous les stades en fonction de la prévision de consommation et de son incertitude ; du taux de service visé ; du délai d'obtention ; et de la taille de lot
4. Mode de pilotage : processus de décision de lancement des ordres de fabrication / approvisionnement ; et relations existant entre chaque stade du processus et son fournisseur
5. Mesure de la performance de la SC : mise en place d'indicateurs (taux de service clients, taux de couverture stock, indice de tension des flux, indice de productivité par équipement, etc.

L'obtention de résultats concrets pourrait nécessiter la mise en place de certains outils afin d'optimiser le flux de production (méthode [kanban](#)) ; de réduire les temps de changement de séries, d'où la réduction des tailles de lot de lancement (méthode [SMED](#)), etc.

Résultats concrets à obtenir

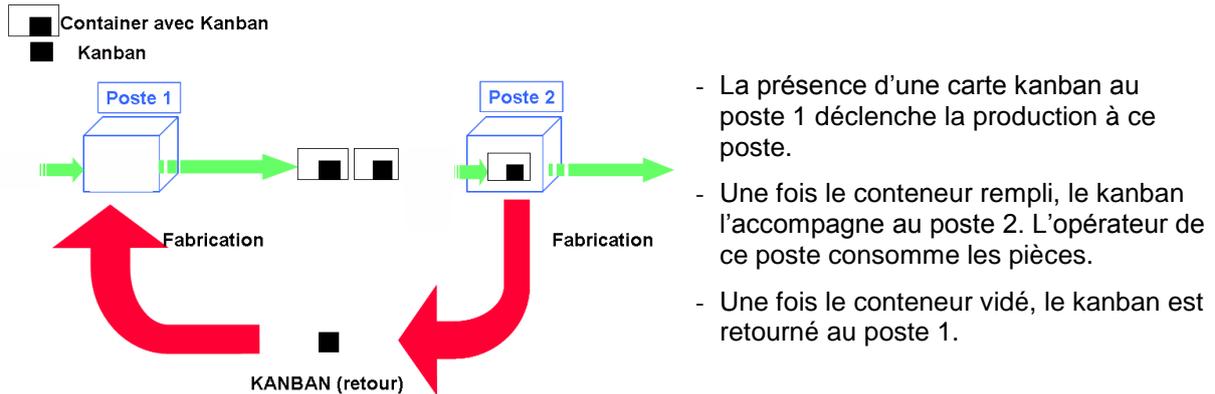
- **Définition des objectifs d'économies réalisables, en pratique, avec des indicateurs chiffrés, et identification des actions à mener**
- **Charte flux : principes de gestion des flux et méthodes préconisées dans les domaines Commercial, Système de production, Pilotage des flux et Indicateurs de performance**
- **Gains financiers concrets en fin de mission, grâce à une:**
 - **Amélioration du taux de respect du planning de livraison des clients : taux de service**
 - **Amélioration du résultat suite à une réduction des coûts de possession des stocks**
 - **Réduction du temps de cycle entre la commande du client et la livraison**
 - **Réduction des coûts logistiques**

Objectif

Mise en place d'une production en flux tiré : la consommation réelle déclenche la production. La commande remonte, alors, de poste en poste.

Principe de fonctionnement

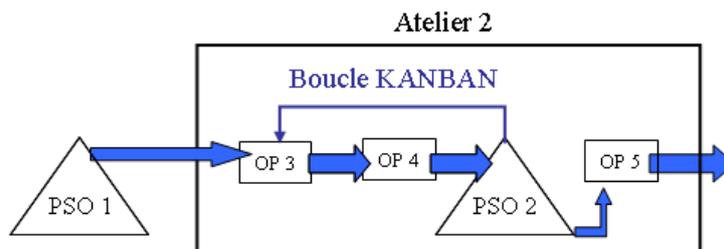
Il s'agit de superposer un flux physique (pièces) et un flux d'information (les cartes kanban).



Les mises en fabrication au niveau du poste 1 sont directement pilotées par les besoins de l'aval (poste 2).

Mise en place

Dans une démarche Supply Chain, la mise en place de la méthode kanban se situe après la phase de dimensionnement des stocks et des capacités de production. Il s'agit de créer des boucles kanban entre deux stades de stockage successifs : la consommation au niveau d'un stock donné (stock PSO 2) est signalée par les cartes kanban retournées au poste de travail consécutif au stock précédent (stock PSO 1).



Le dimensionnement déjà effectué permet de définir :

- les paramètres du kanban à savoir l'article (sa référence) à produire, la quantité correspondante, et le poste de travail aval ;
- le nombre de cartes kanban nécessaire pour déclencher la production au début de la boucle.

[Retour](#)

Objectifs

L'objectif direct est de réduire les temps de changement de série.
Une fois cet objectif atteint, la production est plus flexible ; la taille de lot économique est réduite. Il est donc possible de réduire les stocks.

Principe

L'observation de tout changement de série permet de distinguer deux types d'opérations :

- ☞ Les opérations internes : opérations qui ne peuvent se faire qu'au moment de l'arrêt de la machine ;
- ☞ Les opérations externes : opérations qui peuvent être effectuées pendant le fonctionnement de la machine.

Mise en place

- ☞ **Phase 1 : identifier** les opérations internes et opérations externes (enregistrement, observation et analyse d'un changement de série)
- ☞ **Phase 2 : convertir** le maximum d'opérations internes en opérations externes
- ☞ **Phase 3 : réduire** les opérations internes et externes
 - Standardiser les outillages
 - Rationaliser les serrages
 - Utiliser des dispositifs intermédiaires
 - Faire travailler simultanément plusieurs intervenants
 - Supprimer les réglages et, surtout, les "bidouillages"
 - Mettre en œuvre des améliorations technologiques

[Retour](#)