

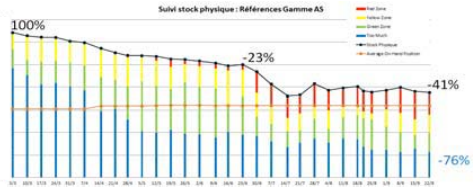


SOCIETE UTILISATRICE	
Nom de la société :	Bernard Controls
Secteur d'activité	BERNARD CONTROLS conçoit, fabrique et commercialise des servomoteurs électriques et des technologies de contrôle pour l'automatisation des vannes et vantelles industrielles.
Chiffre d'affaires annuel	50 M
Effectif	Groupe : 430 personnes, Usine de Gonesse : 130 personnes
Nom et fonction du représentant (signataire du document)	Laurent VIGOUROUX
N° de téléphone	
e-mail	
SOCIETE PARTENAIRE	
Nom du partenaire (qui a fourni tout ou partie de la solution)	Citwell Consulting 
Nom du représentant (signataire du document)	Laurent PENARD
N° de téléphone	
e-mail	
PROJET Demand Driven MRP réalisé 2014	
1. Problématique	<p>Bernard Controls est une PME qui évolue dans un environnement international (76% d'export) et concurrentiel (3eme fabricant mondial), sur des marchés exigeants (eau, énergie, industrie, pétrole & gaz) avec des délais de livraison de plus en plus courts.</p> <p>Nos clients demandent leur matériel en 5 semaines en moyenne, alors que nous avons un temps de production de 13 semaines entre le traitement de la matière première jusqu'à l'emballage du produit fini. 40 000 servomoteurs sont fabriqués par an.</p> <p>Nous avons une production à la commande majoritairement unitaire (50% de nos commandes), une variété d'appareils importante (en moyenne 7 niveaux de nomenclatures) avec 8500 composants gérés via l'ERP Dynamics AX.</p> <p>L'organisation de nos usines est basée sur le Lean Manufacturing.</p> <p><u>La situation initiale :</u> Trop de stock : 5,4 mois de couverture stock Jamais le bon stock : Environ 3% de rupture en fabrication Manque critique de fiabilité des prévisions ERP très nerveux et instable : 2 950 messages d'action non traités</p>
2. Solution mise en œuvre (type d'organisation, de logiciel, d'équipements, autres...)	<p>Bernard Controls et Citwell ont déployé la méthodologie Demand Driven MRP dans l'usine de Gonesse. Cette méthode révolutionne la manière de gérer les approvisionnements et les achats de composants.</p> <p>Après avoir suivi une formation de 3 jours sur les concepts et la méthodologie, nous avons positionné des « buffers stocks » aux points stratégiques de découplage : entre les fonderies et les pièces usinées, en entrée d'usine et avec les fournisseurs stratégiques. Les buffers stocks permettent d'amortir les variations client, fournisseur, processus et management. Ensuite les réapprovisionnements sont tirés par les demandes clients réelles et non plus les prévisionnels comme dans le calcul de besoin classique. Nous utilisons un outil développé en interne spécifiquement pour DDMRP.</p> 
3. Objectif	<p>Apaiser les tensions dans la supply chain (entre planification de production et approvisionnement notamment), augmenter la disponibilité des composants et réduire les stocks, diminuer le lead time de livraison.</p>
4. Description de l'application (20 lignes maxi)	<p>L'outil développé est une mise en place concrète des principes du DDMRP. Comme le MRP, il propose des ordres d'achat et des ordres de fabrication. Néanmoins, ceux-ci sont basés sur la demande réelle et le système d'amortissement via les buffers qui évitent un reclassement trop fréquent des priorités. DDMRP indique le type d'action à faire, par exemple, diminuer ou avancer une commande. Selon le code couleur ci-dessous, nos approvisionneurs, ordonnanceurs et acheteurs doivent valider ces ordres dans l'ERP :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Vert : tout va bien • Jaune : vigilance • Rouge : agir tout de suite <p>Les propositions d'action sont quotidiennes, simples et visuelles pour le planning et l'exécution. DDMRP permet de définir la priorité des ordres à passer suivant le niveau de remplissage des buffers stocks. Les 2 indicateurs clefs sont notre niveau de stock (et de surstock !) ainsi que nos ruptures.</p>

5. Périmètre de l'application (fonctions, pays, sites, populations... concernés)	Le pilote a été mis en place dans l'usine Bernard Controls de Gonesse (130 personnes). Après un démarrage progressif, DDMRP englobe jusqu'à 500 articles en moins de 5 mois, soit 20% de la valorisation du stock. Nous avons également suivi 2 fournisseurs en mettant l'intégralité de leur carnet de commande dans DDMRP. La population concernée comprend approvisionneurs, acheteurs, responsable supply chain, responsable achat, directeur d'usine, contrôleur de gestion.
6. Date de mise en œuvre	01/01/2014
7. Durée de la mise en place	6 mois (de janvier à juin 2014)
8. Nombre d'utilisateurs concernés	6 utilisateurs (approvisionneurs et acheteurs) + 3 managers (responsable supply chain, responsable achats et directeur d'usine)
9. Difficultés rencontrées et réponses apportées	Changement de paradigme : nous sommes passés d'une gestion précise des ordres basée sur un prévisionnel très approximatif, à un management des buffers stocks basés sur les commandes réelles. Pour réussir, nous avons formé les équipes à la méthode. De plus, le choix des références et la gestion du double sourcing a été délicat.
10. Résultats obtenus (qualitatifs et quantitatifs)	<ul style="list-style-type: none"> • Visualisation et reporting clair et précis du niveau de stock (rouge/jaune/vert) et identification des surstocks (bleu).  <ul style="list-style-type: none"> • Baisse de 41% de la valeur du stock (dont une baisse de 76% du surstock) avec une baisse de 70% des ruptures en fabrication. Couverture de stock de 3,2 mois. • Gestion de la période estivale beaucoup plus « paisible » que les années précédentes grâce à des alertes anticipées par les buffers et générant très peu de ruptures. • Lors des réunions 5 min quotidiennes nous n'entendons plus parler des 2 fournisseurs gérés avec DDMRP : Actuellement ils sont classés dans le top 12 des fournisseurs (avec une progression de 24 et 19 places) sur la livraison dans les temps, le retard de livraison et la qualité.
11. R.O.I. estimé	6,4 mois : gains : baisse de stock*taux de possession de stock + baisse des express Investissements : formation DDMRP + prestation Citwell
12. Perspectives d'évolution	Déploiement DDMRP sur 50% de la valeur du stock de l'usine de Gonesse. Création d'un pilote en cours dans notre usine chinoise, 72 références déjà sous DDMRP.
13. En quoi cette solution est-elle innovante ?	A notre connaissance, il s'agit de la première mise en œuvre de ce concept en France. Le DDMRP est une méthode de pilotage des stocks innovante qui remet en cause le fonctionnement du MRP datant des années 50. Un des précurseurs DDMRP aux USA (Unilever) a amélioré les performances de sa supply chain en passant au classement Gartner de la 21 ^{ème} place en 2010 à la 4 ^{ème} place en 2014.
14. En quoi le projet a-t-il impacté les performances de l'entreprise ?	<ul style="list-style-type: none"> • Baisse de stock de plusieurs centaines de K€ (chiffres exacts confidentiels). • Alignement des ressources vers la demande client et pilotage des flux. • Meilleure relation client/fournisseur, plus de stabilité dans l'expression de nos besoins auprès des fournisseurs d'où une augmentation de l'efficacité de la fonction approvisionnement
15. Le projet a-t-il une dimension développement durable ?	La livraison dans les temps de nos fournisseurs a augmenté de 6%, soit moins de livraisons express. Le niveau de stress des équipes approvisionnement et achat a fortement diminué.