



CANDIDATS AU FORUM des Rois de la Supply Chain 2018

Supply Chain
MAGAZINE

DOSSIER 13

SOCIETE UTILISATRICE

Nom de la société :	IDEMIA ex Oberthur
Secteur d'activité	Carte à puce
Chiffre d'affaires annuel	1 B€
Effectif	6500
Nom et fonction du représentant (signataire du document)	Lionel GRASSIN Supply Chain Manager
N° de téléphone	
e-mail	

SOCIETE PARTENAIRE

Nom du partenaire (qui a fourni tout ou partie de la solution)	MICROSOFT
Nom du représentant (signataire du document)	Christian CARYDIS
N° de téléphone	
e-mail	

PROJET réalisé depuis 2015

1. Problématique	<p>La production des cartes à puces est d'une complexité croissante (powercard), avec une réduction permanente des cycles de productions en nombre de semaines. La réactivité est donc un enjeu pour la prise de commande lors des appels d'offre. D'autre part la production est mondiale, répartie sur différents sites et entités juridique, afin d'avoir une meilleure réactivité, le multi-sourcing est couramment utilisé pour les différents articles des composants entrant dans la fabrication des cartes.</p> <p>La solution mise en place fait donc appel à une implémentation d'un MRP (Multi Site / Multi Compagnies / Multi BOM) sous AX 2009. Ce MRP Global collabore avec les MRP locaux des entités opérationnelles de fabrication et de personnalisation des Cartes.</p>
2. Solution mise en œuvre (type d'organisation, de logiciel, d'équipements, autres...)	<p>La solution mise en œuvre passe par un déploiement d'AX sur les différents sites de production et entités de ventes aux travers de différentes compagnies avec des MRP locaux.</p> <p>La mise en œuvre d'une Compagnie Globale qui consolide l'ensemble des données locales, permet de faire tourner un MRP global sous la responsabilité du département « Global Supply Chain ».</p> <p>Le calcul de besoin automatique, remplace les calculs Excel précédemment utilisés.</p>
3. Objectif	<ul style="list-style-type: none"> - Réduction du stock global - Développement minimal de spécifique sous AX. - Réduction des ruptures d'approvisionnement par un meilleur pilotage des approvisionnements sur prévisions et carnet de commandes. - Regroupement de commande sur une période hebdomadaire.
4. Description de l'application (20 lignes maxi)	<p>Le MRP Global repose sur une modélisation de la « Supply Chain » intégrant tous les sites de production et de personnalisation des cartes à puce :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Une table (SCDT Supply chain distribution table) permet de définir les relations de Clients à Fournisseur qui vont être utilisées par le MRP, entre les différents sites locaux. - Cette table est équilibrée mensuellement au cours de l'exercice S&OP. <p>Le global MRP permet de faire différents calculs suivant la période du mois</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calcul de besoin sur le carnet de commande : Quotidien, il permet de vérifier tous les jours la cohérence des plans d'approvisionnements avec la demande réelle. - Calcul de besoin sur prévisions nettes du carnet de commandes + carnet de commandes : Bimensuel dans la cadre du processus S&OP - Le résultat du MRP donne les propositions d'achats auprès des fournisseurs, des propositions de lancement en production sur les sites (propagations de prévisions de production dans les entités locales), et des propositions de transfert de matières entres les sites.

	<ul style="list-style-type: none"> - L'application mutualise les composants et semi-finis communs au sein d'un « Hub Virtuel » et ainsi permet au MRP Global d'optimiser des stocks disponibles entre les différents sites. - Des nomenclatures variables permettent de prendre en compte les semi-finis équivalents et les composants alternatifs pour piloter en temps réel les politiques d'achats suivant l'évolution des négociations de prix avec les fournisseurs.
5. Périmètre de l'application (fonctions, pays, sites, populations... concernés)	Le périmètre couvre 6 usines internes sur 4 continents, 10 sous-traitants et 15 sites de personnalisation de cartes à puce. Le Global effectue un calcul sur un jeu de 225K items (75K BOM sur 6 niveaux), 13K items in Stocks, 7K Work Orders, 3K Purchase Order, 8.5K forecasted line et génère en sortie 2K Plan Purchase Order, 24K Planned Work Order.
6. Date de mise en œuvre	Démarrage du projet 2016 Go live 1 ^{er} mai 2017
7. Durée de la mise en place	8 mois
8. Nombre d'utilisateurs concernés	8 personnes du Département « Global Supply Chain »
9. Difficultés rencontrées et réponses apportées	<ul style="list-style-type: none"> - Modélisation du « Hub Virtuel » au sein de la compagnie Globale. - Gestion des changements imposés par la nécessité de créer des nomenclatures alternatives variables.
10. Résultats obtenus (qualitatifs et quantitatifs)	Les premiers résultats en terme de réduction de stock ont été obtenus au bout de 3 mois, soit Juillet 2017. Baisse de 9% du nombre de jours de couverture de stock soit de 8.5% du montant de l'inventaire par rapport au Budget.
11. R.O.I. estimé	ROI 6 mois
12. Perspectives d'évolution	Mise en place d'un modèle capacitaire plus précis et propagation des prévisions de production sur les sites locaux. Déploiement en 2018 dans l'entité Morpho fusionnée en Juin 2017.
13. En quoi cette solution est-elle innovante ?	La solution est innovante car c'est la première implémentation d'un MRP Multi Site / multi Compagnie / Multi BOM sous AX2009 qui n'était pas prévu pour ça à l'origine. L'originalité réside dans le dialogue quotidien des Sites Locaux qui tournent leur propre MRP et communiquent leurs stocks, en-cours d'achat, commandes clients et production à l'entité Globale. Le « MRP Global » recalcule toutes les jours les besoins globaux sur la base des positions réelles de chaque entité locale permettant ainsi le pilotage optimisé de la Supply Chain : « Think Global, Act Local ». Le calcul parallèle du MRP d'AX permet de traiter l'ensemble du calcul en moins de 2h00 chaque nuit remontées des encours des entités locales comprises.
14. En quoi le projet a-t-il impacté les performances de l'entreprise ?	Même si l'objectif initial était de simplifier et de fiabiliser le travail du Département « Global Supply Chain » d'autres entités, comme les « Business Units » utilisent maintenant les résultats du « Global MRP » lors du processus S&OP.
15. Le projet a-t-il une dimension développement durable ? (Si oui, précisez)	Le développement durable est pris en compte par la réduction des obsolescences, le recours au transport en bateau au lieu de l'avion du fait d'une meilleure planification des approvisionnements et production des semi finis. Le transport en train est à l'étude depuis l'Asie vers l'Europe.

Signature et cachet du représentant

De la société utilisatrice



Laurence LaFont
Microsoft

Microsoft France

39, Quai du Président Roosevelt
92130 ISSY LES MOULINEAUX

Tél. 09 70 01 90 90

RCS: 327 733 184

OBERTHUR TECHNOLOGIES SA

420 Rue d'Estienne d'Orves
CS 40006 - 92700 COLOMBES

RCS 442 709 534

Ph : +33 (0)1 76 14 70 00

www.oberthur.com

*Microsoft ne garantit pas l'exactitude des informations présentées et n'assume aucune responsabilité découlant de votre utilisation de ces informations. MICROSOFT NE DONNE AUCUNE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, DANS CE DOCUMENT.

Les descriptions des produits d'autres entreprises dans ce document, le cas échéant, ne sont fournies qu'à titre d'information. De telles références ne doivent pas être considérées comme un engagement par Microsoft. Microsoft ne peut garantir leur exactitude et les produits peuvent changer au fil du temps. En outre, les descriptions visent à faciliter la compréhension et non à être des présentations complètes. Pour des spécifications relatives à ces produits, veuillez consulter leurs fabricants respectifs. Toutes les marques déposées sont la propriété de leurs sociétés respectives.