

Organise

en partenariat avec les Communautés de pratique SCM, CPIM et ACHATS

2^e Journée
Régionale

Supply
Chain

Logistique, Supply Chain, Achats

LES BONNES PRATIQUES

- > Témoignages d'industriels
- > Interventions d'experts
- > Ateliers-échanges

Espace Tête d'Or

103, boulevard de Stalingrad
69100 Lyon-Villeurbanne

Le 27 novembre 2008

> Le programme

08 h 30	> Accueil des participants	
09 h 00	> Ouverture	Daniel CHABBERT, ARDI Performance
09 h 15	> Supply Chains robustes : les bonnes pratiques dans les PMI et les multinationales	Caroline MONDON (CFPIM, CIRM), Leoni Wiring Systems
09 h 45	> Clients-fournisseurs : comment mieux collaborer ?	David CHANRON, Bosch Rexroth Fluidtech et Christian LEFEVRE (CPIM), eVdence Rhône-Alpes
10 h 30	> Pause	
11 h 00	> Flux tirés : intégrer les fournisseurs Antoine MOUSSALLI et Arnaud VERNAY, Mil's SAS	OU Atelier A* PIC (S&OP) : comment mettre en œuvre un processus efficace ? Animateurs : Philippe COURTY (CFPIM), Dirigeant de CJP-Conseils et Nicolas VAREILLAS (CPIM), Manager FESTO Didactic Formation & Conseil
11 h 45	> VMI (Vendor Managed Inventory) : la mise en œuvre, côté Client Guy PERRIER et Jean-Paul BENY, Nexter Systems	OU Atelier B* SCM : avantages et inconvénients des différentes organisations Animateur : Xavier PERRIN (CFPIM, CIRM, CSCP), Dirigeant de XP Consulting
12 h 30	> GPA (Gestion Partagée des Approvisionnements) : retour d'expérience, côté Fournisseur Frédéric LEYVAL, Groupe JPL	
13 h 15	> Déjeuner	
14 h 30	> Maîtrise des flux : les apports de la théorie des contraintes Cédric STIEN, E2v Grenoble	OU Atelier C* Prévisions : Faut-il en faire ou pas ? Animateur : Olivier ARDOUIN (CPIM, CSCP, CPF), Dirigeant de A Vision
15 h 15	> Réduction des encours : les enjeux pour une menuiserie industrielle Hubert DURAND, SA Alex Menuiserie Industrielle	OU Atelier D* Achats-Supply Chain : une relation à privilégier Animateur : Didier Garidel, Directeur des achats/Purchasing manager, Aqualux International, membre de la Communauté de Pratique Achats
16 h 00	> Eco-logistique : comment mesurer la performance Thierry JOUENNE, CNAM Paris	
17 h 00	> Clôture de la Journée et cocktail	

(*) 4 ateliers-échanges sont organisés, en parallèle des conférences du matin (11h – 13h15) et de l'après-midi (14h30 – 17h).
Ces ateliers-échanges sont strictement réservés aux industriels et limités à 20 personnes.

> Les ateliers

PIC (S&OP) : comment mettre en œuvre un processus efficace ?

A Animateurs : Philippe COURTY (CFPIM), Dirigeant de CJP-Conseils et Nicolas VAREILLAS (CPIM), Manager FESTO Didactic Formation & Conseil

Cet atelier qui s'appuie sur les travaux réalisés dernièrement sur le PIC (Plan Industriel et Commercial) et le PDP (Programme Directeur de Production) par la Communauté de Pratique CPIM animée par ARDI Performance, mettra les participants en situation de contribuer au bon déroulement d'un processus PIC, de la validation du plan industriel d'une famille de produits, à la mise à jour du PDP. Cet atelier leur permettra d'acquérir, de façon ludique, les bonnes pratiques qu'ils pourront immédiatement appliquer dans leur entreprise.

SCM : avantages et inconvénients des différentes organisations

B Animateur : Xavier PERRIN (CFPIM, CIRM, CSCP), Dirigeant de XP Consulting

La gestion de la chaîne logistique (Supply Chain Management) nécessite de faire évoluer l'organisation de l'entreprise : comment répartir les rôles et responsabilités pour prendre en compte efficacement les enjeux de la chaîne logistique ? Au cours de cet atelier, les participants partageront leur expérience et leurs interrogations en la matière. Les différents types d'organisation, leurs avantages et inconvénients seront débattus avec des représentants de la Communauté de Pratique SCM, animée par ARDI Performance.

Prévisions : Faut-il en faire ou pas ?

C Animateur : Olivier ARDOUIN (CPIM, CSCP, CPF), Dirigeant de A Vision

La tendance actuelle est au Lean Supply Chain. Dans ce contexte, la prévision de la demande client – en tant que processus consommateur de ressources – est souvent au cœur de la controverse. Au cours de cet atelier, les participants étudieront ensemble les cas dans lesquels il est pertinent, ou non, de faire des prévisions. Ils réfléchiront sur le niveau de ressources adéquat à allouer à ce processus (lorsque celui-ci se révèle utile et indispensable), et essayeront de définir les vecteurs à prendre en compte pour optimiser les ressources dédiées (calcul du retour sur investissement).

Achats-Supply Chain : une relation à privilégier

D Animateur : Didier Garidel, Directeur des achats/Purchasing manager, Aqualux International, membre de la Communauté de Pratique Achats.

La fonction Achats est dorénavant au cœur de l'organisation Supply Chain. Comment cela se traduit-il dans la pratique ? L'objectif de cet atelier est de présenter les travaux actuels menés par les membres de la Communauté de Pratique Achats, animée par ARDI Performance, et d'échanger avec les participants sur divers retours d'expériences concernant, en particulier, les points forts et points faibles des organisations actuelles, et les différents modes de pilotage des processus mis en place.

Choisissez de participer

uniquement aux conférences | à plusieurs conférences et à un atelier-échange le matin | à plusieurs conférences et à un atelier-échange l'après-midi | à plusieurs conférences et à un atelier-échange le matin et l'après-midi

> Les conférences

Supply Chains robustes : les bonnes pratiques dans les PMI et les multinationales

Caroline MONDON (CFPIM, CIRM), Directrice Supply Chain & Logistique, Leoni Wiring Systems, Câblage pour l'automobile, 44 000 personnes

Quels sont les outils et les processus qui permettent aussi bien aux PMI qu'aux grandes entreprises de participer à la mondialisation ? Quels sont les changements de comportement qui favorisent les succès communs ? L'auteure du «Chaînon manquant : management de la chaîne logistique en PMI», publié aux Editions AFNOR, partagera 20 ans d'expériences en management de chaînes logistiques diverses.

Clients-fournisseurs : comment mieux collaborer ?

David CHANRON, responsable projet logistique, Bosch Rexroth Fluidtech, 400 personnes, accompagné de Christian LEFEVRE (CPIM), consultant référent du programme collectif « Client-Fournisseur »

Initié par ARDI Performance, le programme collectif « Client-Fournisseur » est destiné à amener un Donneur d'Ordres et un panel de ses fournisseurs à définir et mettre en œuvre un projet collaboratif d'amélioration, dans le cadre d'une démarche structurée. Seront abordés les enjeux et les objectifs de ce programme collectif financé par la Région et la Drire Rhône-Alpes, et un exemple de mise en œuvre de la démarche chez Bosch Rexroth et ses fournisseurs.

Flux tirés : intégrer les fournisseurs

Antoine MOUSSALLI, Directeur du site de Chassieu et Arnaud VERNAY, responsable de l'atelier d'usinage, Mil's SAS, concepteur et fabricant de pompes à vide et de cellules complètes de vide et d'air pour l'Industrie et le Médical, 100 personnes

La nécessité d'améliorer les performances de l'entreprise a amené une refonte complète des process de production avec une remise en cause totale de la SC. L'externalisation de la peinture, l'intégration des fournisseurs des pièces de fonderie et du traitement de surface dans les boucles flux tirés – kanban a amené une simplification des flux et de sa gestion, une forte réduction des cycles et donc des stocks, la suppression des ruptures et le respect des délais.

VMI (Vendor Managed Inventory) : la mise en œuvre côté Client

Guy PERRIER, Responsable plate-forme logistique du centre de Roanne et Jean-Paul BENY, responsable filière Achat, Nexter Systems, concepteur et fournisseur de systèmes de défense terrestre, 2 500 personnes

Dans le cadre d'un recentrage des activités Industrielles de NEXTER Systems sur le métier de systémier intégrateur, la fin de production du programme Leclerc, la mise en place d'une nouvelle organisation industrielle, un nouveau mode de gestion de la chaîne logistique des articles dits de classe C s'imposait.

L'optimisation sur l'organisation des flux, sur les coûts, et la qualité, ont conduit à déployer sur l'ensemble des productions série du centre de Roanne une solution innovante basée sur une prestation intégrant les achats, l'approvisionnement, le stockage et la distribution de l'ensemble des composants aux différents points de consommation tout en conservant en interne la maîtrise et le pilotage du processus.

GPA (Gestion Partagée des Approvisionnements) : retour d'expérience côté Fournisseur

Frédéric LEYVAL, Directeur Général Groupe JPL, Fabrication d'étiquettes adhésives en continue pour le packaging industriel, 235 personnes

Les donneurs d'ordres sollicitent fortement leurs fournisseurs de produits dédiés pour s'impliquer dans le processus de Gestion Partagée des Approvisionnements, à travers des échanges d'information d'ERP à ERP. La connexion n'est pas si simple ! Nous verrons comment le Groupe JPL, à travers 2 exemples réussis de mise en œuvre d'une gestion partagée des approvisionnements pilote ses propositions de réapprovisionnement pour des grands donneurs d'ordres de la cosmétique et de la pharmacie. Comment et avec quels outils, l'ADV a réussi cette transformation à enjeux élevés de part et d'autres de la Supply Chain.

Maîtrise des flux : les apports de la théorie des contraintes

Cédric STIEN, Supply Chain Manager, E2v Grenoble, concepteur et fabricant de semi-conducteurs, 500 personnes

La mise en place de la méthode DBR (Drum, Buffer and Rope) de la théorie des contraintes (décrite dans le livre «The goal» de E Goldratt), a permis d'atteindre un taux de service de plus de 90% sur l'ensemble des produits. Les clients sont prévenus proactivement de tous les retards. Les temps de cycle ont été divisés par deux. Tout en réduisant notre inventaire, sans investir et avec les mêmes niveaux de ressources, nous avons augmenté la flexibilité apportée à nos clients. Le projet «DBR» n'a pas demandé d'investissements lourds ni de modification de nos flux de fabrication. Le nouveau mode de gestion permet de contrôler les aléas, risques, incertitudes tout aussi bien au niveau de la demande qu'au niveau de l'exécution. Cette maîtrise du «système» permet ensuite de partir à la chasse au gaspillage sans destabiliser la performance.

Réduction des encours : les enjeux pour une menuiserie industrielle

Hubert DURAND, Responsable bureau d'études, Ordonnancement, Méthodes, SA Alex Menuiserie Industrielle, 70 personnes

Comment une PME de 70 personnes engage un projet de réduction de ses encours pour améliorer son taux de service et accéder à de nouvelles commandes. Quelles sont les différentes étapes de la démarche et les difficultés rencontrées ? Comment passer d'un flux poussé à un flux tiré, lancer en fabrication au juste à temps.

Eco-logistique : comment mesurer la performance

Thierry JOUENNE, professeur associé CNAM Paris

Le Supply Chain Manager manque aujourd'hui d'un système de management et de mesure de la performance logistique capable d'évaluer l'impact de la logistique sur les résultats de l'entreprise et l'environnement. Comment mesurer la «performance éco-logistique» et la relier aux objectifs stratégiques de l'entreprise et aux exigences du développement durable ? Issue des travaux conduits par la Chaire de Logistique & Transport du CNAM Paris et le Syndicat des Fabricants de Produits Surgelés et Glaces, la conception d'un tableau de bord de pilotage de la chaîne logistique ouvre une piste prometteuse s'adressant à l'ensemble des acteurs de la supply chain.

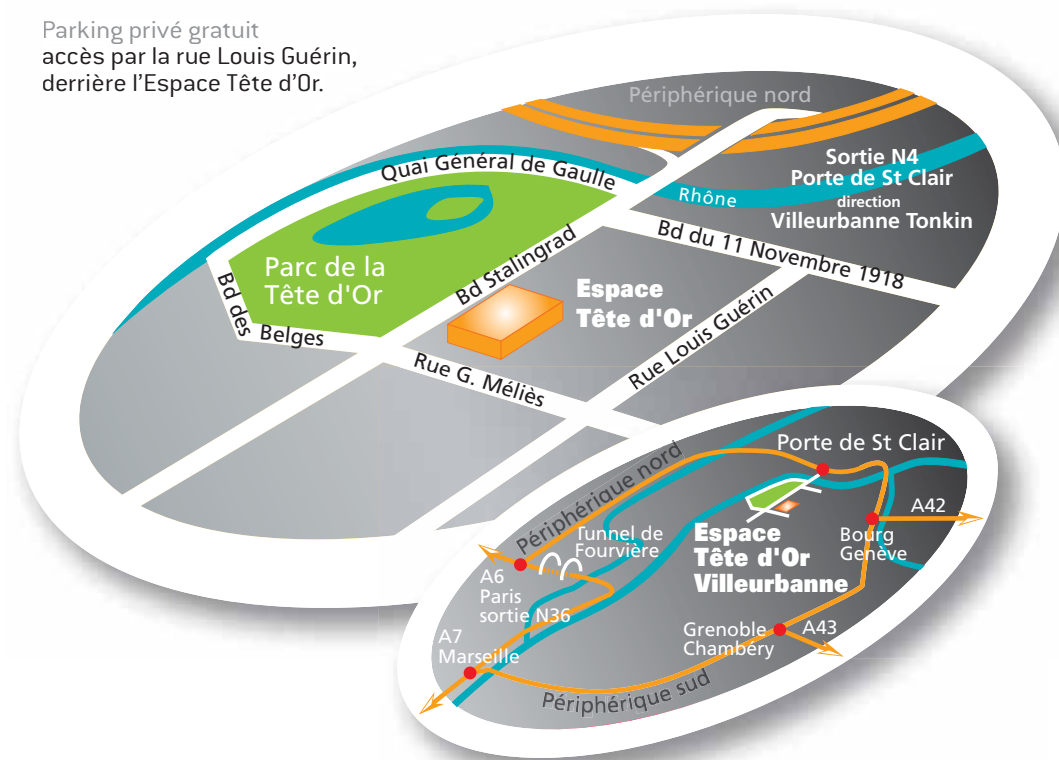
> Plan d'accès

Espace Tête d'Or

103, boulevard de Stalingrad | 69100 Lyon Villeurbanne

tel 04 78 94 69 00

Parking privé gratuit
accès par la rue Louis Guérin,
derrière l'Espace Tête d'Or.



> Contacts

Daniel Chabbert

tel + 33 (0)4 77 91 11 30

daniel.chabbert@ardi-rhonealpes.fr

ou

Nawel Bouchenaki

tel + 33 (0)4 77 91 11 30

nawel.bouchenaki@ardi-rhonealpes.fr

> Inscription

Céline Peyrot

tel + 33 (0)4 77 91 11 30

fax + 33 (0)4 77 91 11 39

celine.peyrot@ardi-rhonealpes.fr

> Tarifs des inscriptions

Plein tarif 300 € TTC | 250,84 € HT

Tarif dégressif 200 € TTC | 167,22 € HT

(à partir de la deuxième inscription
pour une même entreprise)

Tarif adhérent 200 € TTC | 167,22 € HT

> Attention

Le nombre de places est limité à 20 personnes
dans les ateliers-échanges. Les inscriptions
se feront dans l'ordre d'arrivée des cartons
accompagnés du paiement.

Manifestation organisée grâce au concours de

Rhône-Alpes

