

SteelPlanner

de l'éditeur AIS

| | |
|---|---|
| 1. Nom de l'éditeur | AIS |
| | Advanced Information Systems |
| 2. Appartenance à un groupe | Riverside |
| 3. Pays d'origine de la société | Autriche/Belgique |
| 4. Date de création de la société | 1986 |
| 5. CA global 2007 | 12,8 |
| 6. CA France 2007 | 0,2 |
| 7. Effectif global 2007 | 98 |
| 8. Effectif France 2007 | 0 |
| 9. Nombre de sites équipés en solutions APS en France | 3 |
| 10. Nombre de sites équipés en solutions APS à l'étranger | 39 |
| 11. Trois dernières références utilisant la solution APS (nom du client, secteur d'activité, modules implantés) | |
| • ArcelorMittal Bremen (Allemagne), Métallurgie, SteelPlanner APS | |
| • ArcelorMittal Liège (Belgique), Métallurgie, BetaPlanner (mill scheduling) | |
| • BlueScope Steel (Australie), Métallurgie, SteelPlanner APS | |
| 12. Principaux secteurs d'activités de la base installée | Métallurgie |
| | Nos solutions sont dédiées à la métallurgie exclusivement |
| 13. Nombre maximum de SKU (Stock Keeping Units) gérées à ce jour chez vos clients | 35 |
| 14. Nom de la solution APS | SteelPlanner |
| 15. Dernière version | Différents modules |
| 16. Langues disponibles pour cette version | Anglais, français, finlandais, portugais, allemand, néerlandais, chinois, russe, espagnol, ... |
| 17. Est-elle intégrée à une suite plus vaste ? Si oui, quels sont les autres modules (nom + fonction) ? | O |
| | SteelPlanner est composé d'une partie couvrant la couche « MES » et Order Management/Planning ainsi qu'une couche APS. Plus d'information dans la brochure ci-jointe (« SteelPlanner Description 2007.pdf ») |

18. Principaux modules couverts par l'APS
(précisez le nom de chacun
des modules de la solution SVP) :

Forecaster

Sales Planning

Material Flow Coordinator

AlphaPlanner

BetaPlanner

BetaPlanner MidTerm

BetaMatcher

SigmaPlanner

ProductMatch

SACSO

PIANO

- Network Design (Simulation de réseau
et de flux niveau macro) (O/N) ?

N

**La suite SteelPlanner travaille sur des unités
de productions/sites existants.**

- Prévisions des ventes ?

●

- Planification de production tactique
sous contrainte (S&OP) ?

●

- Ordonnancement ?

●

- Planification de distribution (DRP) ?

●

(prototype)

- Planification de transport ?

●

(prototype)

- Planification des Ressources humaines ?

N

- SCEM (suivi des événements en temps réel
avec alertes et proposition
de scénarii d'action)

●

- Autre ?

●

19. Quels sont les niveaux décisionnels
couverts par la solution APS :

- Stratégique (année - mois) ?

●

- Tactique (mois - semaine) ?

●

- Opérationnel (semaine - jour) ?

●

- Exécution (jour - heure) ?

●

La solution permet-elle d'interagir

en temps réel (ex : replanification en cas
de commande urgente supplémentaire)

●



20. Dans le module de Network Design, quels types de sites peut-on modéliser : (fournisseurs, fabrication, entrepôts centraux, régionaux...) – précisez - ? **N.A.**
 Quelles données renseigne-t-on pour décrire ces sites (capacités, coûts, nb de références ...) – Précisez les principales **N.A.**
21. Peut-on modéliser une chaîne logistique complète intégrant les fournisseurs, les bateaux, les ports, les sites de fabrication, les semi-remorques, les plates-formes de distribution, les camions, les points de livraison clients, avec leurs contraintes, et en cas de retard d'arrivée d'un bateau, voir toutes les conséquences en aval pour prendre des mesures correctives si nécessaire (ex : prévoir des heures supplémentaires sur la plate-forme de distribution pour absorber la charge le soir au lieu de la journée ?) – explicitez SVP) ●
 - **Les chaînes de productions complètes peuvent être modélisées, éventuellement en multi-sites avec les différents moyens de transport intermédiaires.**
 - **Chaque ligne est modélisée ainsi que chaque transition d'une ligne à une autre. Les gammes complètes peuvent ainsi être modélisées en tenant compte de la gamme principale ainsi que des gammes alternatives éventuelles.**
 - **Le système permet alors de choisir (et d'optimiser) les routes de productions sur base d'un ensemble de contraintes comme le carnet de commande, les délais, les possibilités de production, les coûts, ...**
 - **Lorsque une décision est prise sur une ligne, l'impact sur les lignes avales (ou sur les contraintes générées sur les lignes amonts) sont visualisables. L'utilisateur peut ainsi contrôler & piloter les différentes lignes de productions.**
22. Dans le module de Network Design, peut-on opérer des simulations en fonction d'hypothèses :
 - **d'ajout/suppression de site ?** **N.A.**
 (mais possible)
 - de déplacement de site ? **N.A.**
 - d'ajout/ suppression de flux ? **N.A.**
 (mais possible)
 - autre ?
23. Dans le module de Network Design, dans quelles unités sont exprimés les résultats de la simulation ? (délais, coûts, km...) – précisez- **N.A.**
 Peut-on y comparer directement divers scénarii dans l'outil ou faut-il les exporter vers un tableur ? **On peut comparer divers KPI pour différents scénarios au sein de l'interface.**
 Ce module est-il associé à une cartographie pour une représentation graphique des flux ? **N**
 Si oui, précisez le niveau de la cartographie (mondiale, continentale, nationale...)
24. La solution optimise-t-elle la répartition des stocks :
 - dans un réseau multi sites ? ●
 - dans un réseau multi niveaux (une hiérarchie existant entre les sites, ex : entrepôt central desservant des dépôt régionaux) ? ●
25. La solution optimise-t-elle les niveaux de stocks à chaque nœud du réseau et pour chaque SKU (Référence stockée par site) ? ●
 Quels paramètres prend-elle en compte (taux de service cibles, prévisions de ventes, stock mini/maxi, stock prévisionnel, délais de livraison, taille de lot, etc.) ?
 Précisez -
 - **La flexibilité de la solution est assez grande sur ce point. Les stocks sont contrôlés soit**



- sur base de tonnage, soit sur base de temps de production. Le stock peut être décomposé par famille de produit et des contraintes spécifiques aux différentes familles de produit peuvent être introduites.
- On parle également de « Residence Time » pour indiquer au solver le minimum (par exemple en cas de cooling), le maximum (e.g. corrosion) et le target (réduite le lead time). Le solver prend en compte ces différentes contraintes pour assurer une rotation de stock efficace.
-
26. Le module de prévision de la demande comporte-t-il en standard les modèles statistiques suivants :
- tendance ? ●
 - saisonnier ? ●
 - moyenne mobile ? ●
 - régression linéaire ? ●
 - erratique ? ●
 - autre ? ●
- (toutes une série de méthodes prévisionnelles telles que décrites dans la littérature. L'utilisateur a également la possibilité de développer sa propre méthode de prévision au moyen de scripts).**
-
27. Comment le module de prévisions gère-t-il les changements importants de modèles :
- à la main, par l'utilisateur ? ●
 - via une alerte invitant l'utilisateur à modifier de modèle ? ●
- (visuelle)**
- en automatique (auto adaptatif) ? N
-
28. Le module de prévision gère-t-il en standard des modèles prédictifs (ex : consommation de pièces d'usure en fonction du cycle de vie d'un produit) ? N
-
29. Le module de prévision peut-il intégrer en standard des variables exogènes en automatique à partir d'un fichier (ex : impact des variations de T° sur les ventes) ? N
-
30. Comment le module de prévision recueille-t-il les données d'une population tierce (force de vente, filiales, magasins ...) :
- par intégration de fichiers à plat ? ●
 - par saisie directement dans le module prévision ? ●
 - via un portail web ? ●
 - autre ? ●
-
31. Le logiciel peut-il calculer une prévision de vente par produit, par magasin et par jour ? ●
-
32. Quelles sont en standard :
- les mailles de calcul des prévisions (jour, semaine, mois, année...) ? **Paramétrable**
 - l'horizon de calcul des prévisions (x semaines...) ? **Paramétrable**
 - les unités d'expression des prévisions (UC, Colis, euros, tonnes, cols...) ? **Paramétrable**
-
33. Le module de planification est-il :
- mono site de fabrication ? N
 - multi-sites ? ●
-
34. Le module de planification s'appuie-t-il sur le concept de MRPII ? (PIC/ PDP/ CBN) ●
- partiellement**
-
35. Le module de planification travaille-t-il à capacité finie en tenant compte simultanément d'un grand nombre de contraintes (charges, RH disponibles, possibilités machines...) ? ●
-
36. Quels types de contraintes est-il capable d'intégrer (détaillez SVP) ?
- **La liste des contraintes qui peuvent être prise en compte est assez grande. Principalement, je citerais les délais, les stocks, les contraintes de shifts, les contraintes de campagnes, les contraintes d'expéditions, les contraintes de fournisseurs, ...**
 - **En fonction des besoins, la granularité des contraintes prises en compte peut aller plus en détail (e.g. contraintes**



de séquençement grossières pour un planning plus précis ou pour assurer une bonne exécution du plan).

37. Le plan généré porte-t-il uniquement sur un niveau de produit (ex : produits finis) ? **N**

Ce plan peut-il être calculé et optimisé en standard simultanément sur plusieurs niveaux de nomenclatures (composants, semi-finis...) ? **Pas sur de la question**
Si oui, combien au maximum ?

38. Le logiciel est-il capable de séquencer de manière optimale les ordres de fabrication ? ●

Si oui, en tenant compte de quels types de critères (minimisation des temps de changement, roue de production, etc.)? (Précisez)

Les modules qui gèrent l'ordonnancement détaillé prennent en compte l'ensemble des contraintes nécessaires. Elles sont principalement du type logistiques (respect des campagnes, respect de la capacité, des stocks, ...), technique (transition de largeur, d'épaisseur, de température, ...) et de relation clients (délais, priorités, ...)

39. Si l'APS comporte un module d'ordonnancement, l'utilisateur peut-il simuler des changements en déplaçant un OF directement sur un graphique ? (ex : avancer un OF sur une ligne de remplissage) ●

Dans ce cas, les opérations situées en amont (recette, mélange) et en aval (emballage) de cet OF sont-elles automatiquement déplacées en conséquence ? ●

Le logiciel génère-t-il des alertes en cas d'impossibilité à quelque niveau de la gamme opératoire que ce soit ? ●

40. Quelles sont les politiques d'approvisionnement gérées en standard ? (quantité économique de commande, réassort en un pour un, fréquence fixe ...)

Différentes contraintes de quantité, qualité, coûts, priorité des fournisseurs, délais, ... peuvent être prise en compte pour l'approvisionnement

41. Quels sont les critères de regroupement possibles pour les commandes de réapprovisionnement ? **Idem 40**

- par fournisseur ●
- par famille de produit ●
- par transporteur ●
- par montant ●
- par poids ●
- par volume ●
- autre ●

Ces regroupements sont-ils effectués manuellement par l'utilisateur ou peuvent-ils être automatisés sur la base de règles pré-établies ? **Ils peuvent être automatisés.**

42. Le logiciel intègre-t-il les contraintes de livraison fournisseurs telles que :

- délai ? ●
- camion complet imposé ? ●
- minimum de commande ? ●
- barème quantitatif à optimiser ? ●
- planning de livraison ? ●
- autre ? ●

43. En cas de pénurie, le logiciel gère-t-il en standard le déploiement sur les sites ? **N.A.**

Si oui, selon quels critères en standard ? (C.A. des points de ventes, prévision initiale par magasin ...)

44. Plates-formes et BDD supportées ? ?



45. Mode de mise en oeuvre (en propre, via des partenaires) ? Veuillez citer les principaux AIS développe et implémente ses solutions.
- **Nous travaillons également avec des partenaires sur des marchés locaux tels que la Chine (Siemens Chine), l'inde (Comm-IT), la Turquie (Siemens Turkey), le Mexique (Neoris)**
-
46. Coût de licence à partir de ? **Dépend du module et de l'unité de production concernée. A partir de 50.000 euros**
-
47. Mode ASP proposé ? **?**
Coût de location à partir de ? **Pas de locatio.**
-
48. Coût moyen d'un projet ? **Cela peut varier très fort en fonction des modules à implémenter.**
-
49. R.O.I. moyen ? **6 à 9 mois**
-
50. Synthèse des principaux points forts de la solution
- **Le point fort incontournable de la solution APS est son adéquation avec la problématique de la sidérurgie. Les modules de la suite ont tous été développés en proche collaboration avec des sociétés sidérurgique telles que Ternium (Argentine) et ArcelorMittal (différents sites).**
- **Le nombre de références de la suite APS montre clairement sa flexibilité à adresser les besoins d'un ensemble considérable de clients tout en restant dans un mode de développement « produit »**
-
51. Stratégie de développement pour 2008/2009
- **La société continue à se développer et à consolider son leadership dans le domaine MES & APS pour la sidérurgie.**
- **De nouveaux modules sont actuellement en cours de développements avec nos « clients partenaires » tels que des modules d'optimisation des transports et des modules d'optimisation de l'enfournement à chaud.**
- **D'un point de vue de la totalité de la suite (en ce compris la partie MES), AIS est également en train de développer des nouveaux marchés en aval des producteurs sidérurgiques (principalement centre de services) qui constituent une extension naturelle de la suite de produit.**
-