

Service Optimizer 99+

de l'éditeur ToolsGroup

1. Nom de l'éditeur	ToolsGroup
2. Appartenance à un groupe	ToolsGroup
3. Pays d'origine de la société	Italie
4. Date de création de la société	1992
5. CA global 2007	12 M€
6. CA France 2007	NC
7. Effectif global 2007	80
8. Effectif France 2007	NC
9. Nombre de sites équipés en solutions APS en France	5
10. Nombre de sites équipés en solutions APS à l'étranger	190 +
11. Trois dernières références utilisant la solution APS	-
- Grupo SOS – 2 ^e Groupe Agro-Alimentaire Espagnol	
- ITT Industries – Aftermarket (plaquettes de Freins – 5 usines en Europe)	
- British American Tobacco (CPG)	
- Super group – 3PL (Prestataire Logistique, pour projet MRO – matériel ferroviaire)	
- Ansaldo Energia du Groupe FINMECCANICA – Projet MRO.	
- Icro Coating	
12. Principaux secteurs d'activités de la base installée	CPG - FMCG
13. Nombre maximum de SKU (Stock Keeping Units) gérées à ce jour chez vos clients	+ 5.000.000
14. Nom de la solution APS	Service Optimizer 99+
15. Dernière version	6.2.0
16. Langues disponibles pour cette version	Multilingue
17. Intégration à une suite plus vaste ? Si oui, précisez les autres modules	N
18. Principaux modules couverts par l'APS :	
- Demand Planner	
- Stock & Service Planner	
- Replenishment Planner	

- Network Design (Simulation de réseau et de flux niveau macro) **En partie.**

Possible évaluation de la concentration de stock ou redistribution des flux au sein d'un réseau, en termes de volume de stock et flux.

- Prévisions des ventes	●
- Planification de production tactique sous contrainte (S&OP)	N
- Ordonnancement	●
- Planification de distribution (DRP)	●
- Planification de transport	●
- Planification des Ressources humaines	N
- SCEM (suivi des événements en temps réel avec alertes et proposition de scénarii d'action)	N
- Autre	Planification et optimisation des stocks et Taux de Service

19. Niveaux décisionnels couverts par la solution APS :	
- Stratégique (année - mois)	●
- Tactique (mois - semaine)	●
- Opérationnel (semaine - jour)	●
- Exécution (jour - heure)	N
- La solution permet-elle d'interagir en temps réel (ex : replanification en cas de commande urgente supplémentaire)	N
(mais possible de relancer partie du cycle de planification pour actualiser les résultats tout en limitant le temps de calcul)	

20. Types de sites modélisables dans le module de Network Design	Fournisseurs, fabrication, entrepôts centraux, entrepôts régionaux et entrepôts clients
- Données à renseigner pour décrire ces sites	Références et leurs paramètres d'approvisionnement, capacité du site, coûts de manutention et stockage, calendrier, position « hiérarchique » par rapport aux autres sites selon les différents circuits de distribution.



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 ?) **N**
22. Dans le module de Network Design, peut-on opérer des simulations en fonction d'hypothèses :
- d'ajout/suppression de site ? ●
 - de déplacement de site ? ●
 - d'ajout/ suppression de flux ? ●
 - autre ? ●
23. Unités dans lesquelles sont exprimés les résultats dans le module Network Design
- Niveau de stock exprimé en unités de mesure physiques (poids, volume, palettes, ...) ou monétaires. Niveau de service exprimé en % lignes de commandes servies.**
- Peut-on y comparer directement divers scénarii dans l'outil ou faut-il les exporter vers un tableur **Pas de comparaison directe au sein de l'application**
 - 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 service cibles, prévisions de ventes, stock minimum-maximum, restrictions des fournisseurs (délais de livraison, taille de lot et incrémental, retard moyen, fréquence d'approvisionnement, minimum de taux de service, ...)**
26. Modèles statistiques en standard :
- tendance ●
 - saisonnier ●
 - moyenne mobile ●
 - régression linéaire ●
 - erratique ●
 - autre **Modèle propre déposé, intégrant séries historiques en quantité et en fréquence**
27. Comment le module de prévisions gère-t-il les changements importants de modèles :
- à la main, par l'utilisateur ? **N**
 - via une alerte invitant l'utilisateur à modifier de modèle ? **N**
 - en automatique (auto adaptatif) ? ●
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) ? ●
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) ? ●
30. Recueil des données auprès 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 **N**
 - 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...) ? **Jour**



- l'horizon de calcul des prévisions
(x semaines...) ? **Jour/semaine/mois/année**
- les unités d'expression des prévisions
(UC, Colis, euros, tonnes, cols...) ?
- Diverses unités physiques possibles (unités, poids, volume, palettes, ...) ou monétaires (euros, \$, ...).**
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) **N**
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. Contraintes que le module de planification est capable d'intégrer (détaillez SVP) ?
Capacité stockage des sites, calendrier sites et fournisseurs, capacité des lignes de production fournisseurs/usines, coût manutention et stockage, coût transport, contraintes d'approvisionnement au niveau article, commandes minimum fournisseurs, livraison directes fournisseurs à site régional, ...
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...) ? ●
 - Si oui, combien au maximum ? **9**
38. Le logiciel est-il capable de séquencer de manière optimale les ordres de fabrication ? **N**
- Si oui, en tenant compte de quels types de critères (minimisation des temps de changement, roue de production, etc.) ? -
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) **N**
- 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. Politiques d'approvisionnement gérées en standard
Taux Service Cible (pour un groupe de sku-l, un site, un niveau du réseau ou l'ensemble du réseau) et Niveau stock optimal (fonctions d'optimisation en valeur, volume, maximisation de la marge ou de la vie résiduelle). Autres possibilités non optimisées de quantité ou couverture fixe, sur commande, taux de service cible fixé par article, ...
41. Critères de regroupement possibles pour les commandes de réapprovisionnement
- par fournisseur ●
 - par famille de produit ●
 - par transporteur **N**
 - par montant ●
 - par poids ●
 - par volume ●
 - autre **Par site**
- Par groupes d'articles - En palettes**
- Ces regroupements sont-ils effectués manuellement par l'utilisateur ou peuvent-ils être automatisés sur la base de règles pré-établies **Automatisé**
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 ? **Retard moyen fournisseur.
Livraison directe depuis fournisseur
à entrepôt régional si économiquement
intéressant.**
-
43. En cas de pénurie, le logiciel gère-t-il
en standard le déploiement sur les sites ?
**Fonction standard de rééquilibrage des stocks
entre sites (redistribution de l'excès de stock
vers les sites en pénurie).**
-
- Si oui, selon quels critères en standard ?
**Dans l'ordre : Commandes reçues à satisfaire,
prévision de vente à satisfaire, reconstitution
stock de sécurité, stock maximum.**
-
44. Plates-formes et BDD supportées **SQL Server,
Access, ou toute autre plate-forme et BDD
au travers d'échange de fichiers ASCII,
XML, Access o Excel.**
-
45. Mode de mise en œuvre
**En propre et via partenaires
St Onge, AT Kearney, Metis Consulting,
Chainalytics, Competitive Logistics, ...**
-
46. Coût de licence à partir de **160.000 €**
-
47. Mode ASP proposé **●**
- Coût de location à partir de **-**
-
48. Coût moyen d'un projet **250,000 € +**
-
49. R.O.I. moyen **3-6 moins**

50. Synthèse des principaux points forts
de la solution
- **ROI en un Trimestre pour Secteur Biens
de Grande Consommation, Vraie solution
d'Optimisation qui impacte rapidement BFR et
libère Cash, Solution Industrielle Robuste
(+25 ans) qui traite +5.000.000 SKUs,
une approche totalement différente -
par Modélisation Mathématique Statistique
adaptée à situation à forte volatilité,
AutoAdaptation, MicroPrévisions
(Consommation des Prévisions Temps-Réel)
- Solution non-invasive, interfacée avec ERPs,
APS et Systèmes propriétaires
(certifié NetWeaver de SAP)**
-
51. Stratégie de développement pour 2008/2009
**Enrichissement de l'Offre Existante
par de nouvelles fonctionnalités**

