

APS
Logiciels
de planification
2^e ÉDITION

IBM

IBM ILOG
Supply Chain
Applications

1. NOM de l'éditeur	IBM
2. Appartenance à un groupe	IBM
3. Pays d'origine de la société	USA
4. Date de création de la société	1911
5. CA global 2009	103,6 Md\$ (2008)
6. CA France 2009	NC
7. Effectif global 2009	398.455 (2008)
8. Effectif France 2009	
9. Nombre de sites équipés en solutions APS en France	La majorité de nos clients sont des multinationales qui utilisent nos solutions sur un réseau logistique européen voire mondial
10. Nombre de sites équipés en solutions APS à l'étranger	> 250
11. Trois dernières références utilisant la solution APS (nom du client, secteur d'activité, modules implantés)	Danone, Agroalimentaire, Plant PowerOps Pepsi Bottling Group, Agroalimentaire, LogicNet Plus Fonterra, Agroalimentaire, LogicNet Plus
12. Principaux secteurs d'activités de la base installée	Produits de grande consommation, Pharmacie, Produits Industriels, Grand Distribution
13. Nombre maximum de SKU (Stock Keeping Units) gérées à ce jour chez vos clients	200.000 SKU, mais le nombre maximal est théoriquement illimité.
14. NOM de la solution APS	IBM ILOG Supply Chain Applications
15. Quelle est sa philosophie ? A quoi sert-elle ?	Les applications IBM ILOG Supply Chain Management sont des solutions d'optimisation d'aide à la décision conçues pour compléter et améliorer l'utilisation des Enterprise Resource Planning (ERP) et Advanced Planning and Scheduling (APS). Ces applications aident les entreprises à construire des Supply Chains plus intelligentes en résolvant les problématiques globales de Supply Chain comme le sourcing, les plans de production et d'ordonnancement, la planification des transports, l'optimisation des flux et le positionnement des stocks sur l'ensemble de la Supply Chain.
16. Dernière version	LogicNet Plus XE 7.0 pour le design et l'optimisation de la Supply Chain Transportation Analyst 2.5 pour la planification stratégique des transports Inventory Analyst 7.5 and Product Flow Optimizer 7.5 for multi-echelon inventory optimization Plant PowerOps 3.2 pour la planification et l'ordonnancement de production ODME 3.3 pour le développement d'applications d'ordonnancement et de planification
17. Langues disponibles pour cette version	Anglais, Français, Chinois, Japonais
18. La solution APS est-elle intégrée à une suite plus vaste (ERP...) ? Si oui, quels sont les autres modules (nom + fonction) ?	Non
19. Principaux modules/ fonctions couverts par l'APS (précisez le nom de chacun des modules de la solution SVP) :	LogicNet Plus XE 7.0 pour le design et l'optimisation de la Supply Chain Transportation Analyst 2.5 pour la planification stratégique des transports Inventory Analyst 7.5 and Product Flow Optimizer 7.5 for multi-echelon inventory optimization Plant PowerOps 3.2 pour la planification et l'ordonnancement de production ODME 3.3 pour le développement d'applications spécifiques de planification et d'ordonnancement
- Network Design (Simulation de réseau et de flux niveau macro) (O/N) ?	Oui
- Prévisions de ventes ? (O/N)	Oui. Calcul de prévisions sur l'historique des ventes (moteur Forecast Pro)
- Prévisions de ventes collaboratives ? (O/N)	Non
- Planification de production tactique sous contraintes (PDP) ? (O/N)	Oui

<ul style="list-style-type: none"> - Ordonnancement ? (O/N) - Planification des approvisionnements ? (O/N) - Planification de distribution (DRP) ? (O/N) - Planification de transport ? (O/N) - Planification des Ressources humaines ? (O/N) - Available to Promise (ATP) – Calcul date de disponibilité sur stock) - ? (O/N) - Capable to Promise (CTP) – Calcul de date de disponibilité en fonction d’une fabrication/ d’approvisionnement planifié - ? (O/N) - SCEM (suivi des événements en temps réel avec alertes et proposition de scénarii d’action) ? (O/N) - Autre ? 	<p>Oui</p> <p>Oui. Calcul des quantités de réapprovisionnement.</p> <p>Non</p> <p>Oui</p> <p>Non</p> <p>Oui</p> <p>Oui</p> <p>Non</p> <p>Optimisation des stocks multi-échelons</p>
<p>20. L’APS gère-t-il nativement :</p> <ul style="list-style-type: none"> - la GPA (Gestion partagée des Approvisionnements) (O/N) ? - la GMA (Gestion mutualisée des Approvisionnements) (O/N) ? <p>Si oui, précisez comment (portail collaboratif, EDI, fonctions dédiées...)</p>	<p>Possibilité de définir les clients comme emplacements VMI</p> <p>Non</p>
<p>21. La solution APS a-t-elle des déclinaisons :</p> <ul style="list-style-type: none"> - PME/ PMI (O/N) ? - Secteurs (ex : agroalimentaire, textile...) (O/N) ? Si oui, précisez lesquels SVP. - Autres ? 	<p>Non</p> <p>La solution de planification et d’ordonnancement est spécialisée pour l’industrie batch process et hybride</p> <p>-</p>
<p>22. Dans le module de Network Design, quels types de sites peut-on modéliser : (fournisseurs, fabrication, entrepôts centraux, régionaux...) – Précisez - ?</p>	<p>Nous couvrons la Supply Chain du fournisseur du fournisseur au client du client (end to end).</p>
<p>23. Dans le module de Network Design, peut-on opérer des simulations en fonction d’hypothèses :</p> <ul style="list-style-type: none"> - d’ajout/suppression de site ? (O/N) - d’ajout/suppression de flux ? (O/N) - autre ? 	<p>Oui</p> <p>Oui</p> <p>Simple bulk data changes and solution comparison.</p>
<p>24. Dans le module de Network Design, dans quelles unités sont exprimés les résultats de la simulation ? (délais, coûts, km...) –précisez-</p> <p>Peut-on y comparer directement divers scénarii dans l’outil ou faut-il les exporter vers un tableur ?</p> <p>Ce module est-il associé à une cartographie pour une représentation graphique des flux ? (O/N)</p> <p>Si oui, précisez le niveau de la cartographie (mondiale, continentale, nationale...)</p>	<p>Les simulations sont représentées sous la forme de coûts, distances, etc.</p> <p>On peut comparer divers scénarii dans l’outil directement ou bien les exporter vers un tableur</p> <p>Oui</p> <p>mondiale, continentale, nationale, régionale.</p>
<p>25. La solution optimise-t-elle la répartition des stocks :</p>	<p>La solution d’optimisation des stocks multi-échelon a été nativement conçue pour fonctionner à deux niveaux :</p> <p>Au niveau tactique : Calcul et proposition de positionnement des stocks :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calcul et proposition de point de découplage (Push / Pull boundary). - Origine et qualification du stock de sécurité (le stock de x (quantité) sert à pallier la variabilité de la demande pour X %, la variabilité de la production pour Y %, ...) <p>Au niveau opérationnel:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Calcul et positionnement des stocks de sécurités optimisés par SKU dans un environnement multi-échelons.

<p>- dans un réseau multi sites ? (O/N)</p> <p>- dans un réseau multi niveaux (une hiérarchie existant entre les sites, ex : entrepôt central desservant des dépôts régionaux) ? (O/N)</p>	<p>Product Flow Optimizer (PFO) optimise les flux permettant de déterminer les stocks de sécurités et le flux optimal entre :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Livraison directe - Cross docking - Stockage intermédiaire <p>Ce calcul pouvant être lié au cycle de vie du produit</p> <p>Oui</p> <p>Oui</p>
<p>26. La solution optimise-t-elle les niveaux de stocks à chaque nœud du réseau et pour chaque SKU (Référence stockée par site) ? (O/N)</p> <p>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 -</p>	<p>Oui, l'objectif de la solution est d'optimiser les niveaux de stock pour chaque nœud du réseau. A ce titre, elle évalue et propose tout d'abord un niveau de stock dans l'état le plus pertinent pour satisfaire les objectifs clients (stock au niveau de matières premières, PSF, PF) ainsi que la localisation des niveaux de stock dans le réseau (usine MDC, DC, Client).</p> <p>Le dimensionnement prendra en compte le taux de service client visé, les engagements de livraison (A pour A, A pour B) ainsi que les diverses variabilités de la Supply Chain (transport, achat, production, ...). De plus Inventory Analyst considérera aussi des facteurs tels que fréquences et quantités de livraison et / ou de réappro ainsi que l'ensemble des délais de livraison de la Supply Chain.</p>
<p>27. Les stocks de sécurité sont-ils :</p> <ul style="list-style-type: none"> - saisis manuellement par les utilisateurs ? (O/N) - importés en masse depuis un autre outil ? (O/N) - calculés automatiquement par le logiciel en fonction de divers paramètres (si oui, précisez les principaux) 	<p>Les stocks de sécurité sont calculés automatiquement mais aussi réécrits manuellement</p> <p>Oui</p> <p>Oui. Le dimensionnement prendra en compte le taux de service client visé, les engagements de livraison (A pour A, A pour B) ainsi que les diverses variabilités de la Supply Chain (transport, achat, production, ...). De plus Inventory Analyst considérera aussi des facteurs tels que fréquences et quantités de livraison et / ou de réapprovisionnement ainsi que l'ensemble des délais de livraison de la Supply Chain.</p>
<p>28. Peut-on définir des politiques de stockage différenciées par catégorie ? (O/N)</p> <p>Si oui, selon quels critères (par famille produit, couple produit/client, couple produit/ fournisseur, zone géographique, etc.) Précisez.</p>	<p>Oui. Les critères ou un ensemble de critères seront définis par les utilisateurs. Les critères possibles sont ceux :</p> <ul style="list-style-type: none"> - des paramètres présents dans l'application - des paramètres créés par les utilisateurs <p>Des paramètres créés par les utilisateurs</p>
<p>29. En fonction d'un taux de service cible tous produits confondus (ex : 95%), peut-on calculer dans l'outil un mix optimal de taux de service par catégories de produits, et en déduire des niveaux de stocks optimaux ? (O/N)</p>	<p>Oui, c'est même l'objectif du produit pour une utilisation dans l'horizon opérationnel. Il est aussi possible de lier un taux de service à un ensemble de produits (Kits, par exemple)</p>
<p>30. Le module de prévision de la demande comporte-t-il en standard les modèles statistiques suivants :</p> <ul style="list-style-type: none"> - tendance ? (O/N) - saisonnier ? (O/N) - moyenne mobile ? (O/N) - régression linéaire ? (O/N) - erratique ? (O/N) - autre ? 	<p>Oui</p> <p>Oui</p> <p>Oui</p> <p>Oui</p> <p>Oui</p>
<p>31. Le choix du modèle statistique est-il :</p> <ul style="list-style-type: none"> - effectué systématiquement par l'utilisateur (O/N) ? - proposé par le système et modifiable par l'utilisateur (O/N) ? - imposé par le système (O/N) ? - autre ? Précisez 	<p>Non. Deux possibilités existent : soit l'utilisateur sélectionne le modèle soit l'outil sélectionne le modèle le plus pertinent (best fit).</p> <p>Oui. Deux possibilités existent : soit l'utilisateur sélectionne le modèle soit l'outil sélectionne le modèle le plus pertinent (best fit).</p> <p>Non</p> <p>-</p>

32. Comment le module de prévisions gère-t-il les changements importants de modèle : - à la main, à l'initiative de l'utilisateur ? (O/N) - via une alerte invitant l'utilisateur à modifier de modèle ? (O/N) - en automatique (auto adaptatif) ? (O/N)	Oui Oui Oui
33. Le module de prévisions gère-t-il en standard des modèles prédictifs (ex : consommation de pièces d'usure en fonction du cycle de vie d'un produit) ? (O/N)	Non
34. Le module de prévision peut-il intégrer en standard des variables exogènes en automatique à partir d'un fichier (ex : données de panelistes, impact des variations de T° sur les ventes) ? (O/N) Avez-vous des clients qui l'ont déjà fait ? (O/N) Précisez lesquels.	Non Non
35. Avez-vous noué des partenariats avec les sociétés CLIMPACT, METNEXT ou autre ? (O/N) Précisez.	Non
36. 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 ? (O/N) - par saisie directement dans le module prévision ? (O/N) - via un portail web ? (O/N) - autre ?	La gestion d'événements permet de saisir des données qui viendront en supplément des prévisions Oui Oui Non
37. Le logiciel peut-il calculer une prévision de vente par produit, par magasin <u>et</u> par jour ? (O/N) Si oui, sur quel horizon ?	Une prévision de vente, non, car les algorithmes de calcul jour ne sont pas présent dans la bibliothèque d'algorithmes (les algorithmes de calcul de la prévision jour sont fondamentalement différents d'algorithmes utilisés en semaine ou mois)
38. Quelles sont en standard : - les mailles de calcul des prévisions (jour, semaine, mois, année...) ? - l'horizon de calcul des prévisions (x semaines...) ? - les unités d'expression des prévisions possibles (UC, colis, euros, tonnes, cols...) ? - les axes prévus (produit, client, géographique, canal de distribution...) ?	Semaine, Mois, Trimestre, Semestre, Année, paramétrable par l'utilisateur 18 mois, mais peut être étendu Toute unité pertinente pour l'utilisateur Produit / Client
39. Le module de planification est-il : - mono site de fabrication ? (O/N) - multi-sites ? (O/N)	Oui Oui
40. Le module de planification s'appuie-t-il sur le concept de MRPII ? (PIC/ PDP/ CBN) (O/N)	Non
41. 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...) ? (O/N)	Oui
42. Quels types de contraintes est-il capable d'intégrer (détaillez SVP) ?	Le module prend en compte les environnements de production et de consommation multi-niveaux, contraintes de capacité, les temps de setup, coûts et durée de vie des produits, les coproduits, etc.
43. Le plan généré porte-t-il uniquement sur un niveau de produit (ex : produits finis) ? (O/N) Ce plan peut-il être calculé et optimisé en standard simultanément sur plusieurs niveaux de nomenclatures (composants, semi-finis...) ? (O/N) Si oui, combien au maximum ?	Non, le plan est multi-niveaux Oui Le nombre maximal est théoriquement illimité

44. Le logiciel est-il capable de séquencer de manière optimale les ordres de fabrication ? (O/N) Si oui, en tenant compte de quels types de critères (minimisation des temps de changement, roue de production, etc.)? (Précisez)	Oui. Le système est capable de trouver le meilleur compromis entre les coûts de setup et autres couts liés à la production/Supply Chain (stocks, utilisation des machines, niveaux de services)
45. 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 (ex : recette, mélange) et en aval (ex : emballage) de cet OF sont-elles automatiquement déplacées en conséquence ? (O/N) Le logiciel génère-t-il des alertes en cas d'impossibilité à quelque niveau de la gamme opératoire que ce soit ? (O/N)	Oui Oui Oui
46. Quelles sont les politiques d'approvisionnement gérées en standard ? (quantité économique de commande, réassort en un pour un, fréquence fixe ...)	Quantité économique de lancement, quantité fixe, période fixe, Lot pour Lot
47. Quels sont les critères de regroupement possibles pour les commandes de réapprovisionnement ? - 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 ?	Non Non Non Non Non Non Pas de regroupement
48. 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 ?	Oui Oui, en termes de planification Oui, en termes de planification Oui, en termes de planification Oui, en termes de planification
49. En cas de pénurie, le logiciel gère-t-il en standard le déploiement des produits sur les sites ? Si oui, selon quels critères en standard ? (C.A. des points de ventes, prévision initiale par magasin ...)	Non
50. Plates-formes et BDD supportées ?	Windows OS, MS SQL Server, Oracle, IBM DB2
51. Mode de mise en oeuvre (en propre, via des partenaires) ? Veuillez citer les principaux	Via les consultants IBM ILOG ou le réseau de partenaires comme BearingPoint, IBM GBS, Accenture, etc.
52. Coût de licence à partir de ?	NC
53. Mode ASP proposé ? Coût de location à partir de ?	Non NC
54. Coût moyen d'un projet ?	NC
55. R.O.I. moyen ?	En fonction de la complexité de la Supply Chain. Le R.O.I. s'étale de : immédiat à 4 mois
56. Synthèse des principaux points forts de la solution	Couverture fonctionnelle étendue, capacités de simulations et de comparaisons, possibilités de gérer aux niveaux tactique et opérationnel
57. Stratégie de développement pour 2009 / 2010	NC