

*Pour vos appels d'offre*

**APS**  
**Logiciels**  
**de planification**  
**2<sup>e</sup> ÉDITION**

**JDA**  
**SOFTWARE**

—

1. <b>NOM de l'éditeur</b>	JDA SOFTWARE
2. <b>Appartenance à un groupe</b>	JDASOFTWARE Inc.
3. Pays d'origine de la société	USA
4. Date de création de la société	1985
5. CA global prévisionnel 2010 du fait de l'acquisition de <b>i2 Technologies</b> le 28/01/2010	609 M\$
6. CA France 2009	nc
7. Effectif global 2010	3.000
8. Effectif France 2010	50
9. Nombre de sites équipés en solutions APS en France	+ de 100 (3M, Alcatel, Airbus, Arcelor, Ascometal, Caterpillar, Galeries Lafayette, Louis Vuitton, Texas Instrument, Thales, Thomson, Sanofi Aventis, Schneider, ST Microelectronics, UPM, Würth,...)
10. Nombre de sites équipés en solutions APS à l'étranger	+ de 5000
11. <b>Trois</b> dernières références utilisant la solution APS (nom du client, secteur d'activité, modules implantés)	<b>LG</b> – Consumer Goods, Produits HT – Sales & Operation Planning <b>Continental Tires</b> – Pneumatiques – Planification de la demande et des approvisionnements <b>The Gap Group</b> – Textile – Planification des Assortiments, des Réassorts et des Allocations <b>P&amp;G</b> – Optimisation des transports
12. Principaux secteurs d'activités de la base installée	Hi-tech, distribution (grand distribution, distribution spécialisée), Métallurgie, Pharma, Industrie des Produits de Grande Consommation, Transport
13. Nombre maximum de SKU (Stock Keeping Units) gérées à ce jour chez vos clients	14 millions intersections article*lieu fonction
14. <b>NOM de la solution APS</b>	<i>Cf. liste modules question 19.</i>
15. Quelle est sa philosophie ? A quoi sert-elle ?	La solution dédiée à la distribution permet la planification financière de marchandises, la planification des assortiments, la planification des allocations et réapprovisionnements, la gestion des promotions et démarques La solution dédiée au transport supporte les besoins de gestion stratégique de chaîne logistique, de gestion des offres et portefeuilles (lignes) de transport, de gestion et optimisation opérationnelle du transport La solution dédiée aux processus industriels et manufacturiers supporte les besoins de planification de la demande, de planification de chaîne logistique, d'animation de processus S&OP complets, d'ordonnancement, de gestion de portefeuille de commandes, de planification / collaboration autour de programmes industriels La solution supporte les processus de collaboration stratégique / tactique et opérationnelle avec clients et fournisseurs La solution supporte la visibilité à tout événement survenant à travers la chaîne logistique étendue
16. Dernière version	V7.X
17. Langues disponibles pour cette version	Anglais, Français, Espagnol, Allemand, Japonais, Coréen, Chinois, ...
18. La solution APS est-elle intégrée à une suite plus vaste (ERP...) ? Si oui, quels sont les autres modules (nom + fonction) ?	<b>O. Supply &amp; Demand Optimization.</b> Cette suite couvre l'ensemble de la chaîne depuis l'ordonnancement jusqu'à l'optimisation globale d'un réseau (fournisseur – point de vente).
19. Principaux modules/ fonctions couverts par l'APS (précisez le nom de chacun des modules de la solution SVP) :	Supply Chain Strategy  Demand Management Collaborative Demand Management. La plateforme de collaboration permet également la collaboration sur tous les aspects de la supply chain Master Planning  Factory Planner – Sequencing (selon secteur) Fulfilment Management (Allocation and Replenishment) Fulfilment Management (Allocation and Replenishment) Transportation (couverture de l'ensemble du cycle et niveau de planification du transport – Strategic – Tactique – Opérationnel)

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Planification des Ressources humaines ? (O/N)</li> <li>- Available to Promise (ATP) – Calcul date de disponibilité sur stock) - ? (O/N)</li> <li>- Capable to Promise (CTP) – Calcul de date de disponibilité en fonction d'une fabrication/ d'approvisionnement planifié - ? (O/N)</li> <li>- SCEM (suivi des événements en temps réel avec alertes et proposition de scénarii d'action) ? (O/N)</li> <li>- Autre ?</li> </ul>	<p>Demand Fulfillment (Order Promising)</p> <p>Demand Fulfillment (Order Promising)</p> <p>Supply Chain Event Manager</p> <p>EPP – Enterprise Project Planner (optimisation des ressources en mode multi projet)</p> <p>IPO – Inventory Optimisation (optimisation multi niveau des niveaux de stock)</p> <p>CPM – Customer Program Management</p> <p>MFP – Merchandise Financial Planning</p> <p>BAM – Buying and Assortment Management</p> <p>CTO – Cycle Time Optimisation (optimisation des cycles produit)</p>
<p>20. L'APS gère-t-il nativement :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la GPA (Gestion partagée des Approvisionnements) (O/N) ?</li> <li>- la GMA (Gestion mutualisée des Approvisionnements) (O/N) ?</li> </ul> <p>Si oui, précisez comment (portail collaboratif, EDI, fonctions dédiées...)</p>	<p>O</p> <p>O</p> <p>Plateforme de collaboration avec les fournisseurs sur les ventes prévisionnelles, stocks et commandes planifiés</p>
<p>21. La solution APS a-t-elle des déclinaisons :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- PME/ PMI (O/N) ?</li> <li>- Secteurs (ex : agroalimentaire, textile...) (O/N) ? Si oui, précisez lesquels SVP.</li> <li>- Autres ?</li> </ul>	<p>O</p> <p>Textile, agroalimentaire (produits laitiers, ...)</p>
<p>22. Dans le module de Network Design, quels types de sites peut-on modéliser : (fournisseurs, fabrication, entrepôts centraux, régionaux...) – Précisez - ?</p>	<p>La solution permet la modélisation de tout type de site (physique et logique) de la chaîne logistique</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"> <li>- d'ajout/suppression de site ? (O/N)</li> <li>- d'ajout/suppression de flux ? (O/N)</li> <li>- autre ?</li> </ul>	<p>O</p> <p>O</p> <p>Simulation budget</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>La solution de gestion stratégique de la chaîne logistique est basée sur les prévisions de la demande. Elle supporte les critères d'optimisation de revenus ou de marges. Les résultats sont généralement en unités de mesure financière ou unitaire</p> <p>La solution de gestion tactique de la chaîne logistique utilise des historiques d'expédition pour calibrer les volumes transférés et optimiser la chaîne logistique (sélection de fournisseurs 3PL, ...). Tout en prenant en compte des critères d'optimisation de coûts ou de marge, la solution considère plusieurs unités de mesure (km, coûts, ...)</p> <p>Les deux modes de restitution / comparaison sont supportés</p> <p>O</p>
<p>25. La solution optimise-t-elle la répartition des stocks :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- dans un réseau multi sites ? (O/N)</li> <li>- dans un réseau multi niveaux (une hiérarchie existant entre les sites, ex : entrepôt central desservant des dépôt régionaux) ? (O/N)</li> </ul>	<p>O</p> <p>O</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>O (en planification tactique Inventory Optimisation ; en mode de planification opérationnelle Fulfillment Management)</p> <p>Stock de sécurité (voir ci-dessous)</p> <p>Couverture de la demande non promotionnelle</p> <p>Couverture de la demande promotionnelle</p> <p>Taille de lot</p> <p>Besoin en stock de présentation</p> <p>Contrats saisonniers</p> <p>Couverture de la demande pour stock stratégique</p>
<p>27. Les stocks de sécurité sont-ils :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- saisis manuellement par les utilisateurs ? (O/N)</li> <li>- importés en masse depuis un autre outil ? (O/N)</li> <li>- calculés automatiquement par le logiciel en fonction de divers paramètres (si oui, précisez les principaux)</li> </ul>	<p>O (si souhaité)</p> <p>O (si souhaité)</p> <p>O. Plusieurs approches sont possibles : taux de service cible, prévision moyenne, écart type, délai de livraison moyen, écart type ; couverture moyenne de la demande</p>

28. Peut-on définir des politiques de stockage différenciées par catégorie ? (O/N) Si oui, selon quels critères (par famille produit, couple produit/client, couple produit/ fournisseur, zone géographique, etc.) Précisez.	O Les regroupements sont fonctionnels et configurables
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)	O (Classification des SKU et définition des groupes)
30. Le module de prévision de la demande comporte-t-il en standard les modèles statistiques suivants : - tendance ? (O/N) - saisonnier ? (O/N) - moyenne mobile ? (O/N) - régression linéaire ? (O/N) - erratique ? (O/N) - autre ?	O O O O O Modèles basés sur les distributions Bayésiennes et de Poisson
31. Le choix du modèle statistique est-il : - 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	O (si souhaité) O (si souhaité) O (si souhaité) Identification en automatique de la nature de l'historique ; en fonction du type d'historique prise en compte d'une sélection de méthodes statistiques appropriées ; sélection de l'approche la plus pertinente (critères d'évaluation flexibles – et optimisation des paramètres)
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)	O (possible) O (si souhaité) O (mode nominal)
33. 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) ? (O/N)	O
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.	O O (cette information ne peut être communiquée)
35. Avez-vous noué des partenariats avec les sociétés CLIM-PACT, METNEXT ou autre ? (O/N) Précisez.	N
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 ?	O O O Mise en place d'architecture orientée Service
37. Le logiciel peut-il calculer une prévision de vente par produit, par magasin et par jour ? (O/N) Si oui, sur quel horizon ?	O ; les cas les plus fréquents considèrent un horizon de 10 à 30 jours
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...)?	Les mailles jour / semaine / mois / trimestre / saison sont configurables L'horizon de calcul des prévisions est configurable Les Unités de mesure sont configurables. Les conversions entre unités de mesures sont supportées par la solution Les différents axes sont configurables. Leur nombre n'est pas limité (produit / composants / géographique / canal de distribution / organisation /
39. Le module de planification est-il : - mono site de fabrication ? (O/N) - multi-sites ? (O/N)	O O
40. Le module de planification s'appuie-t-il sur le concept de MRPII ? (PIC/ PDP/ CBN) (O/N)	O
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)	O

<p>42. Quels types de contraintes est-il capable d'intégrer (détaillez SVP) ?</p>	<p>Les types de contrainte sont : machines, main d'œuvre, stocks, matières, composants.</p>
<p>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 ?</p>	<p>N  O  Il n'y a pas de contraintes théoriques</p>
<p>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)</p>	<p>O  Critères d'optimisation flexibles (minimisation des temps de changement, des cadencement de batchs, ...)</p>
<p>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)</p>	<p>O  O. analyse d'impact lors de la planification interactive  O (génération d'exceptions liées aux capacités, aux délais de mise à disposition, ...)</p>
<p>46. Quelles sont les politiques d'approvisionnement gérées en standard ? (quantité économique de commande, réassort en un pour un, fréquence fixe ...)</p>	<p>Plusieurs règles sont prises en compte  Min / Max  Min / Max dynamique, sur la base des performances de ventes moyennes ou des prévisions de ventes moyennes  Réassort un pour un  Fréquence fixe  Définition dynamique de point de réapprovisionnement et de niveau maximum de rechargement (sur la base de stock de sécurité calculés en fonction de la variabilité de la demande et des délais de livraison ou de niveaux de couverture de la demande)  Politique de stock de présentation, qui tout en prenant compte de la prévision de la demande est liée au cycle de vie de l'article  Optimisation de la commande selon barème et quantités.</p>
<p>47. Quels sont les critères de regroupement possibles pour les commandes de réapprovisionnement ?</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- par fournisseur</li> <li>- par famille de produit</li> <li>- par transporteur</li> <li>- par montant</li> <li>- par poids</li> <li>- par volume</li> <li>- autre</li> </ul> <p>Ces regroupements sont-ils effectués manuellement par l'utilisateur ou peuvent-ils être automatisés sur la base de règles pré-établies ?</p>	<p>Oui. Regroupement en tenant compte des minimums fournisseurs à la commande, à l'article ou au groupe d'articles. Ces contraintes de minimum sont définies en tenant compte de multiples unités de mesure  Oui. Ceci est un cas particulier du précédent. Un fournisseur générique est défini pour la famille de produits  Ce type de regroupement est pris en compte dans les solutions de transport  Oui. Dans le cas de regroupements par fournisseur, tenant compte des seuils de commandes associées, définis au niveau commande, groupe d'articles ou article  Oui. Dans le cas de regroupements par fournisseur, tenant compte des seuils de commandes associées, définis au niveau commande, groupe d'articles ou article  Oui. Dans le cas de regroupements par fournisseur, tenant compte des seuils de commandes associées, définis au niveau commande, groupe d'articles ou article  Les regroupements sont automatisés et optimisés sur l'horizon de planification, à l'opposé de la problématique d'optimisation de la prochaine commande</p>

<p>48. Le logiciel intègre-t-il les contraintes de livraison fournisseurs telles que :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- délai ?</li> <li>- camion complet imposé ?</li> <li>- minimum de commande ?</li> <li>- barème quantitatif à optimiser ?</li> <li>- planning de livraison ?</li> <li>- autre ?</li> </ul>	<p>Oui. Le logiciel prend en compte des délais de livraison effectifs à date</p> <p>Oui</p> <p>Oui</p> <p>Oui (optimisation de la commande selon Barème de regroupement d'article)</p> <p>Oui</p> <p>Planning de réception ; capacité de stockage et de manutention en entrepôt, capacité de réception en magasin, taille de lots dynamiques (optimisées en fonction des quantités commandées, ...)</p>
<p>49. En cas de pénurie, le logiciel gère-t-il en standard le déploiement des produits sur les sites ?</p> <p>Si oui, selon quels critères en standard ? (C.A. des points de ventes, prévision initiale par magasin ...)</p>	<p>La gestion des allocations de produits en cas de pénurie dépend des priorisations des types de demandes et des règles d'allocation pour chaque type de demande (stock de sécurité, stock promotionnel, ...)</p> <p>De manière générale, les règles d'allocation (critère et base pour l'allocation) sont définies au niveau type de demande. Ces critères sont configurables. De manière générale, les besoins en stock pour atteindre le stock cible sont pris en compte</p>
<p>50. Plates-formes et BDD supportées ?</p>	<p>Windows, HP-UX, Solaris, AIX pour la partie serveur. Windows XP pour le client. Oracle. BEA, Websphere.</p>
<p>51. Mode de mise en oeuvre (en propre, via des partenaires) ? Veuillez citer les principaux</p>	<p>L'intégration et la mise en place de la solution se fait via JDA consulting et/ou en partenariat avec les intégrateurs du marché.</p>
<p>52. Coût de licence à partir de ?</p>	<p>NC</p>
<p>53. Mode ASP proposé ? Coût de location à partir de ?</p>	<p>n/a</p>
<p>54. Coût moyen d'un projet ?</p>	<p>NC</p>
<p>55. R.O.I. moyen ?</p>	<p>Le délai de ROI de la solution varie selon les entreprises clientes de 6 à 12 mois.</p>
<p>56. Synthèse des principaux points forts de la solution</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gestion avancées des alertes et définition des exceptions -</li> <li>- Gestion des événements et Processus collaboratifs –</li> <li>- Optimisation des Normes de Stocks –</li> <li>- Optimisation des Prix et Promotions –</li> <li>- Intégration des données dans les solutions de planification d'assortiment et de catégorie (distributeurs et producteur) -</li> <li>- JDA propose une solution unique de réconciliation de processus clés d'une entreprise que sont : le processus de définition de l'offre (objectifs et stratégie) et de gestion des flux depuis la détection des points de demandes jusqu'à la production et</li> </ul>
<p>57. Stratégie de développement pour 2009 / 2010</p>	<p>Product roadmap disponible fin mars 2010 (en raison du rachat de i2 Technologies le 28/01/2010)</p>