

Pour vos appels d'offre

APS
Logiciels
de planification
2^e ÉDITION

PSI BUSINESS
TECHNOLOGY

PSImetals
Planning

1. NOM de l'éditeur	PSI Business Technology GmbH
2. Appartenance à un groupe	PSI AG
3. Pays d'origine de la société	Allemagne
4. Date de création de la société	1969
5. CA global 2009	26 M€
6. CA France 2009	0,515 M€
7. Effectif global 2009	+/- 300
8. Effectif France 2009	0
9. Nombre de sites équipés en solutions APS en France	3
10. Nombre de sites équipés en solutions APS à l'étranger	42
11. Trois dernières références utilisant la solution APS (nom du client, secteur d'activité, modules implantés)	<ul style="list-style-type: none"> · ArcelorMittal Bremen (Allemagne), Métallurgie, PSImetals Planning · Erdemir-Isdemir (Turquie), Métallurgie, PSImetals Planning · Duferco Belgium (Belgique), Métallurgie, PSImetals Planning
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	PSImetals Planning (ex SteelPlanner)
15. Quelle est sa philosophie ? A quoi sert-elle ?	PSImetals Planning est une suite de planification intégrée allant de la couche de prévisions et de PIC jusqu'à la couche d'ordonnancement détaillé. Elle optimise les processus de planification et d'ordonnancement dans la sidérurgie.
16. Dernière version	5.0
17. Langues disponibles pour cette version	Anglais, français, finlandais, portugais, allemand, néerlandais, chinois, russe, espagnol, ...
18. La solution APS est-elle intégrée à une suite plus vaste (ERP...) ? Si oui, quels sont les autres modules (nom + fonction) ?	Oui, PSImetals est une suite complète couvrant les problématiques de Supply Chain et de Manufacturing Execution Systems.
19. Principaux modules/ fonctions couverts par l'APS (précisez le nom de chacun des modules de la solution SVP) :	Demand & Sales Planning Capacity & Master Planning Material Planning Order & Line Scheduling Analysis & Plan Assessment Collaboration Suite NON. La suite SteelPlanner travaille sur des unités de productions / sites existants.
- Network Design (Simulation de réseau et de flux niveau macro) (O/N) ?	<input type="radio"/>
- Prévisions de ventes ? (O/N)	<input type="radio"/>
- Prévisions de ventes collaboratives ? (O/N)	<input type="radio"/>
- Planification de production tactique sous contraintes (PDP) ? (O/N)	<input type="radio"/>
- Ordonnancement ? (O/N)	<input type="radio"/>
- Planification des approvisionnements ? (O/N)	<input type="radio"/>
- Planification de distribution (DRP) ? (O/N)	<input type="radio"/>
- Planification de transport ? (O/N)	<input type="radio"/>
- Planification des Ressources humaines ? (O/N)	<input checked="" type="radio"/>
- Available to Promise (ATP) – Calcul date de disponibilité sur stock) - ? (O/N)	<input type="radio"/>
- Capable to Promise (CTP) – Calcul de date de disponibilité en fonction d'une fabrication/ d'approvisionnement planifié - ? (O/N)	<input type="radio"/>
- SCEM (suivi des événements en temps réel avec alertes et proposition de scénarii d'action) ? (O/N)	<input type="radio"/>
- Autre ?	-

<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>N N</p>
<p>22. Dans le module de Network Design, quels types de sites peut-on modéliser : (fournisseurs, fabrication, entrepôts centraux, régionaux...) – Précisez - ?</p>	<p>N.A.</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>N.A.</p>
<p>24. Dans le module de Network Design, dans quelles unités sont exprimés les résultats de la simulation ? (délais, coûts, km...) –précisez- Peut-on y comparer directement divers scénarii dans l'outil ou faut-il les exporter vers un tableur ? Ce module est-il associé à une cartographie pour une représentation graphique des flux ? (O/N) Si oui, précisez le niveau de la cartographie (mondiale, continentale, nationale...)</p>	<p>N.A.</p>
<p>25. La solution optimise-t-elle la répartition des stocks :</p> <ul style="list-style-type: none"> - dans un réseau multi sites ? (O/N) - dans un réseau multi niveaux (une hiérarchie existant entre les sites, ex : entrepôt central desservant des dépôts régionaux) ? (O/N) 	<p>O 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) 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</p> <p>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.</p> <p>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.</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>O O O</p>
<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.</p>	<p>O</p> <p>Pour l'ensemble de ces points la solution peut prendre en compte des contraintes de stockages qui peuvent être appliquées en fonction des besoins.</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>O</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>O</p> <p>O</p> <p>O</p> <p>O</p> <p>O</p> <p>O (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).</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>O</p> <p>N</p> <p>N</p>
<p>32. Comment le module de prévisions gère-t-il les changements importants de modèle :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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) 	<p>O</p> <p>O (visuelle)</p> <p>N</p>
<p>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)</p>	<p>N</p>
<p>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)</p> <p>Avez-vous des clients qui l'ont déjà fait ? (O/N)</p> <p>Précisez lesquels.</p>	<p>N</p> <p>N</p>
<p>35. Avez-vous noué des partenariats avec les sociétés CLIMPACT, METNEXT ou autre ? (O/N) Précisez.</p>	<p>N</p>
<p>36. Comment le module de prévision recueille-t-il les données d'une population tierce (force de vente, filiales, magasins ...) :</p> <ul style="list-style-type: none"> - par intégration de fichiers à plat ? (O/N) - par saisie directement dans le module prévision ? (O/N) - via un portail web ? (O/N) - autre ? 	<p>O</p> <p>O</p> <p>O</p> <p>O</p>
<p>37. Le logiciel peut-il calculer une prévision de vente par produit, par magasin et par jour ? (O/N)</p> <p>Si oui, sur quel horizon ?</p>	<p>O</p> <p>Configurable</p>
<p>38. Quelles sont en standard :</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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...) ? 	<p>Paramétrable</p> <p>Paramétrable</p> <p>Paramétrable</p> <p>?</p>
<p>39. Le module de planification est-il :</p> <ul style="list-style-type: none"> - mono site de fabrication ? (O/N) - multi-sites ? (O/N) 	<p>N</p> <p>O</p>

40. Le module de planification s'appuie-t-il sur le concept de MRPII ? (PIC/ PDP/ CBN) (O/N)	O, partiellement.
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
42. Quels types de contraintes est-il capable d'intégrer (détaillez SVP) ?	<p>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, ...</p> <p>En fonction des besoins, la granularité des contraintes prises en compte peut aller plus en détail (e.g. contraintes de séquencement grossières pour un planning plus précis ou pour assurer une bonne exécution du plan).</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>N</p> <p>?</p> <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>O</p> <p>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, ...)</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>O</p> <p>O</p> <p>O</p>
46. 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
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 ?	<p>O</p> <p>O</p> <p>O</p> <p>O</p> <p>O</p> <p>O</p> <p>O</p> <p>Ils peuvent être automatisés.</p>

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 ?	O O O O O
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 ...)	N.A.
50. Plates-formes et BDD supportées ?	Windows / Oracle
51. Mode de mise en oeuvre (en propre, via des partenaires) ? Veuillez citer les principaux	PSI développe et implémente ses solutions. Nous travaillons également avec des intégrateurs de manière globale ou locale
52. Coût de licence à partir de ?	Dépend du module et de l'unité de production concernée. A partir de 50 K€
53. Mode ASP proposé ? Coût de location à partir de ?	N Pas de location.
54. Coût moyen d'un projet ?	Cela peut varier très fort en fonction des modules à implémenter.
55. R.O.I. moyen ?	6 à 9 mois.
56. Synthèse des principaux points forts de la solution	Le point fort incontournable de la solution APS est sont adéquation avec la problématique de la sidérurgie . Les modules de la suite on 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 ».
57. Stratégie de développement pour 2009 / 2010	La société continue à se développer et à consolider son leadership dans le domaine MES & APS pour la sidérurgie. D'un point de vue de la totalité de la suite (y compris la partie MES), PSImetals est également en train de développer de nouveaux marchés en aval des producteurs sidérurgiques (principalement centres de services) qui constituent une extension naturelle de la suite de produit.