



## GIR Ile-de-France Autour des prévisions

Relancé par Frédéric Plancher, Consultant chez Planipe, le G.I.R Ile-de-France des CPIM a tenu le 7 septembre dernier une soirée sur le thème des prévisions de ventes. Une vingtaine de participants des CPIM de France ont pu assister à des présentations très intéressantes et variées. La soirée s'est terminée par un dîner très convivial.



64

Jean-Marie Thomas, Chef de projet GefBoxSystem, a présenté une solution de gestion des emballages développée à partir de n.Skep de Dynasys. Le but est de proposer aux constructeurs automobiles de gérer leur parc d'emballages (qu'ils en soient ou non propriétaires). Les flux sont très complexes de par le nombre de sites impliqués (dizaines), les divers types de bacs employés (centaines) et les volumes concernés (jusqu'à 500 camions, 1.000 BL par jour). Le but est notamment de minimiser les retours à vide, de réduire les kilomètres parcourus ainsi que les pertes d'actifs par un meilleur suivi des flux à chaque étape. « *Nous avons eu d'abord besoin de mesurer l'exécution, puis de planifier au jour, au mois,*

*de passer par un solveur et enfin par un outil de gestion de prévisions* », détaille Jean-Marie Thomas. Dans ce cas, les prévisions servent à anticiper les besoins pour mettre à disposition les bons emballages au bon endroit et au moindre coût. Elles donnent aussi de la visibilité aux fournisseurs.

### Gestion des stocks de consignation

Avnet est un prestataire spécialisé dans l'approvisionnement en composants des grands de l'électronique. Les délais de fabrication oscillant entre 6 et 18 mois et la visibilité sur les besoins en produits finis n'excédant pas 3 mois, un stock tampon s'impose. Pour limiter les aléas d'approvisionnement, Avnet propose à ses

clients de passer par des stocks de consignation (i.e. à proximité du client mais restant la propriété du prestataire). Ils peuvent être pilotés par le fournisseur, le client (par EDI à 80 %) ou via un hub extérieur. Les prévisions de ventes permettent dans ce cas de dimensionner les quantités à mettre à la disposition du client chez le fournisseur, chez lui ou dans le hub intermédiaire. Le transfert de propriété et la facture finale ne se déclenchent qu'au moment de la consommation effective par le client (i.e. lors de la validation du prélèvement).

### Des stocks minimisés

Frédéric Plancher de Planipe a montré de son côté comment Rexel Ile-de-France a fortement réduit ses stocks



# Il bipe, il vibre, il s'illumine. LXE MX7 : Le scanner qui fait bien plus que scanner !



LXE is\_RUGGED MOBILE COMPUTERS AND SECURE WIRELESS NETWORKS

Vous entendez le bip, vous voyez la led allumée, vous sentez une vibration, le code est lu qu'il soit à 10 cm ou à 12 m.

Le MX7 est adapté pour traiter toutes les applications de scanning et de picking intensif. Léger et compact, il est facilement utilisable et transportable.

Sa poignée gâchette 2 doigts contribue à la fois au confort et à la productivité. Son écran hautement lumineux garantit un grand confort de lecture.

Surtout, le MX7 est un véritable terminal mobile avec toutes les caractéristiques de robustesse et de communication sans fil exigées pour traiter n'importe quelle application dans votre entrepôt.

Et avec la technologie voix ToughTalk™ intégrée, vous êtes totalement prêt pour les opportunités en temps réel d'aujourd'hui et de demain.

Visitez notre site [www.lxe.fr](http://www.lxe.fr) pour les caractéristiques techniques du produit.



→(central, agences) en utilisant ce progiciel d'optimisation. La méthode Inventory Dual Optimization a été utilisée pour définir six stratégies basées sur le positionnement (faible ou fort) de deux curseurs : l'un relatif au rythme d'approvisionnement, et l'autre, au taux de service. Ce qui facilite le paramétrage du logiciel pour les six catégories de produits. Dans ce cas, comme par définition les clients (artisans, électriciens...) ne fournissent pas de prévisions, le système doit en calculer sur la base d'historiques. La particularité étant le comportement erratique d'un très grand nombre de références : « *ce que sait particulièrement bien gérer Planipe* », précise Frédéric Plancher. Ces trois exemples illustrent bien le fait que les prévisions sont de moins en

moins une problématique en elles-mêmes. Elles s'intègrent dans des processus plus vastes incluant de multiples fonctions et acteurs de la Supply Chain. De même, elles ne portent plus uniquement sur des biens de consommation, mais aussi sur des composants, des emballages, voire des services, des heures consommées... On ne peut que se réjouir que des outils éprouvés se mettent au service du plus grand nombre. Encore faut-il que les utilisateurs soient bien formés et compétents pour bien les utiliser durablement.

**Cathy Polge**



Pour en savoir plus :  
[www.cpimdefrance.org](http://www.cpimdefrance.org)



## 16<sup>e</sup> journées des CPIM de France

Pour fêter les 20 ans des premiers certifiés CPIM en France, MGCM et CPIM de France s'associent pour deux jours de rencontres autour du thème « La gestion des opérations ».

Cette manifestation aura lieu les 28 et 29 septembre 2006 au centre de congrès CAP 15, 13 quai de Grenelle, à Paris XV<sup>e</sup>.

Interviendront :

- **Hervé Galon**, Supply Chain Planning VP Schneider,
- **Wendy Kremers**, Lean Supply Chain Manager de Steelcase,
- **Philippe Fostan**, Directeur logistique de Bio Mérieux,
- **Alan L. Milliken**, business process optimization – BASF,
- **Aurélié Fourré**, Supply Chain manager, Kodak Châlons,
- **Pierre-Marie Gallois**, Proconseil et bien d'autres.

***Vous pouvez consulter le programme  
et vous inscrire sur le site [www.cpimdefrance.org](http://www.cpimdefrance.org)***

***Renseignements : 01 47 76 01 48***