

INTÉGRER DANS LA SUPPLY CHAIN UNE APPROCHE SYSTEMIQUE PILOTÉE PAR LA DEMANDE EN FLUX TIRÉ RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES ET D'ÉVALUATION

	<p>La certification s'adresse à l'ensemble des professionnels occupant des fonctions d'approvisionnement, de production et de logistique dans l'entreprise et dont leurs activités sont impactées par la Supply Chain. La certification valide les nouvelles compétences acquises en termes d'intégration dans la Supply Chain d'une approche systémique pilotée par la demande en flux tiré.</p>	
RÉFÉRENTIEL DE COMPÉTENCES	RÉFÉRENTIEL D'ÉVALUATION	
	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
	<p>Etude de cas pratique, fictive ou réelle, sur l'intégration dans la Supply Chain d'une approche systémique pilotée par la demande en flux tiré sous la forme d'un document de présentation, d'annexes avec une soutenance orale.</p> <p>Le candidat prépare en amont de la soutenance orale, la conception d'une approche pilotée par la demande en flux tiré en lien avec un objectif professionnel visé et le présente en s'appuyant sur un document de présentation et un fichier de calcul (Excel) qu'il aura réalisé.</p> <p>Durée de la soutenance orale : 30 minutes et 15 minutes de questions</p>	
<p>C1. Déterminer le positionnement stratégique des stocks tampons (Buffers) d'une supply chain de bout en bout en identifiant les points de découplage dans le réseau de distribution ou la nomenclature de production ou les approvisionnements, en prenant en compte le délai le plus long (délai de découplage), en intégrant une combinaison de critères qui impacte</p>	<p>Le candidat présente le cadre de l'entreprise sur lequel il va s'appuyer tout au long de son dossier en décrivant le fonctionnement actuel de la Supply Chain dans une cartographie des macros-flux, en mettant en valeur les indicateurs clés et les irritants associés.</p>	<p>Cr1. Le candidat a correctement identifié les endroits stratégiques dans la nomenclature ou les réseaux de distribution ou les fournisseurs pour positionner les stocks tampons (Buffers). Le délai le plus long est précisé (délai de découplage).</p>

Intégrer dans la Supply Chain une approche systémique pilotée par la demande en flux tiré

B2WISE

Référentiel de compétences et d'évaluation

VF – 01/04/2021

<p>la livraison des clients internes ou externes afin d'absorber la variabilité et de gérer les différents flux de façon fiable.</p>	<p>Le candidat définit les zones dans lesquelles il positionne les stocks tampons (Buffers) et précise les hypothèses sous-jacentes du choix de ses critères de positionnement.</p>	<p>Les facteurs de positionnement de ces stocks sont correctement pris en compte :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Délai attendu par le client 2. Délai d'opportunité sur le marché 3. Horizon de visibilité des commandes de ventes 4. Variabilité externe 5. Points de levier et de flexibilité du stock 6. Protection des opérations critiques <p>La segmentation géographique des offres des produits peut être précisée pour le réseau de distribution</p>
<p>C2. Dimensionner les stocks tampons (Buffers) en définissant les paramètres spécifiques liés aux caractéristiques du composant et des profils de stocks tampons (Buffers), en définissant pour chacun de ces stocks tampons (Buffers) trois zones (codifiées en rouge, jaune et vert), en les calculant avec des méthodes spécifiques afin de pouvoir absorber les différentes sources de variabilité et d'intégrer les contraintes spécifiques liées au produit et à l'entreprise.</p>	<p>Le candidat décrit les paramètres utilisés pour réaliser le dimensionnement de ces stocks tampons stratégiques. Il explique les paramètres utilisés pour le calcul des zones et valide la pertinence des stocks tampons finaux.</p>	<p>Cr2. Les paramètres spécifiques liés aux caractéristiques du composant et des profils de stocks tampons sont correctement définis et pris en compte :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le type de produit - La variabilité (de faible à haute) - La catégorie de délai (de court à long) - La quantité minimale de commande, le multiple de commande - La consommation moyenne journalière (passée, prévision, mixte) - Le délai découplé - Le cycle de commande <p>Les zones des stocks tampons sont correctement présentées selon des codes couleurs ; rouge, jaune et vert et résultent de méthodes de calcul pertinentes.</p>

		Les calculs de ces zones et du stock théorique sont correctement réalisés (stock moyen et plage).
C3. Définir les ajustements dynamiques des zones des stocks tampons (Buffers) et leur fréquence de mise à jour en fonction des évènements planifiés liés à l'activité de l'entreprise, de ses fournisseurs et de ses clients, afin d'adapter l'outil de production au plus près de la demande du marché.	Le candidat identifie la liste des évènements pertinents dans son environnement interne et, ou externe, à prendre en compte pour modifier le buffer dans le futur en fonction de leurs impacts sur le flux.	Cr3. Le candidat propose des pistes d'ajustements dans le futur du buffer et les argumente.
C4. Piloter une planification en flux tirée en fonction de la demande réelle en utilisant l'équation de flux disponible (une formule), en prenant en compte la quantité en stock, la quantité en cours d'approvisionnement, la demande qualifiée-afin de déterminer si un ordre doit être lancé.	Le candidat décrit les étapes d'une planification en flux tirée en fonction de la demande réelle. Il présente une simulation de fonctionnement du stock tampon (Buffer) en utilisant l'équation du flux disponible contenant : - la quantité en stock - la quantité en cours d'approvisionnement - la demande qualifiée.	Cr4. Le candidat a correctement réalisé l'équation de flux disponible à une date donnée et propose les actions à appliquer sur chacun des buffers. La quantité de stock, la quantité en cours d'approvisionnement et la demande qualifiée sont présentées dans l'équation pour la date choisie.
C5. Exécuter de façon visuelle et collaborative en utilisant des alertes de statut de stock et de synchronisation, en priorisant les ordres selon des codes couleurs afin de permettre un bon service client et un niveau de stock adapté.	Pour une date choisie, le candidat identifie les risques (service client et niveau de stock) et propose les actions correctives et proactives.	Cr5. Le candidat présente une liste de priorisation (code couleur) par poste de travail, par fournisseur, par entrepôt. Il explique de façon correcte et complète les actions correctives et proactives.
C6. Suivre ce modèle de gestion de la supply chain tiré par la demande client, en mesurant par des indicateurs de performance les résultats de la protection et de la maximisation du flux afin de	Le candidat présente au jury une analyse de ce modèle de gestion de la supply chain tiré par la demande.	Cr6. Le candidat propose les nouveaux indicateurs pertinents et identifie et argumente les pistes d'amélioration continue court et moyen terme

Intégrer dans la Supply Chain une approche systémique pilotée par la demande en flux tiré

B2WISE

Référentiel de compétences et d'évaluation

VF – 01/04/2021

<p>proposer des améliorations du modèle actuel (court et moyen terme), et des recommandations stratégiques dans un processus d'amélioration continue pour pérenniser l'activité long terme.</p>	<p>Il décrit les axes d'amélioration possibles (comparaison actuelle versus cible) et les étapes clés de mise en place des actions proposées.</p>	<p>ainsi que les freins potentiels à leur mise en place.</p>
<p>Savoirs associés :</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'importance du flux - Le pouvoir du découplage - Le positionnement stratégiques des stocks - Les profils et niveaux des stocks tampons - L'ajustement dynamique - La planification en fonction de la demande - L'exécution visible et collaborative - l'amélioration continue du modèle supply chain 		<p>Système de notation :</p> <p>Cr1 = 5 points Cr2 = 3 points, Cr3 = 3 points, Cr4 = 2 points Cr5 = 2 points Cr6 = 5 points</p> <p>La certification est obtenue à partir de la note de 14 /20.</p>