

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

REFERENTIEL DE COMPETENCES ET DE CERTIFICATIONS

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.

Prérequis : Appétences pour la Supply Chain

Modalités de vérification du prérequis : Dossier de candidature

Candidat en situation de handicap : Tout candidat peut saisir le référent handicap du certificateur pour aménager les modalités d'évaluation et obtenir l'assistance d'un tiers lors de l'évaluation. Les supports et le matériel nécessaires à la réalisation des évaluations pourront être adaptés. Sur le conseil du référent Handicap et dans le respect des spécifications du référentiel, le format de la modalité pourra être adaptée.

REFERENTIEL DE COMPETENCES	REFERENTIEL D'EVALUATION	
	MODALITÉS D'ÉVALUATION	CRITÈRES D'ÉVALUATION
Intégrer dans la supply chain une approche systémique pilotée par la demande en flux tiré		
<p>C1. Déterminer le positionnement stratégique des stocks tampons (Buffers) d'une supply chain de bout en bout en analysant les caractéristiques propres de celle-ci (points et délai de découplage dans le réseau de distribution, nomenclature de production ou les approvisionnements, critères impactants la livraison des clients internes ou externes ...) afin d'assurer la protection opérationnelle des différents flux et de les gérer de façon fiable et optimisée.</p>	<p>E1. Type d'évaluation : 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>Cr1.1. La cartographie du fonctionnement de la Supply Chain de l'entreprise décrite par le candidat est claire, structurée et comprend notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> La liste des parties prenantes et des responsabilités de chaque acteur dans la chaîne (fournisseurs, les fabricants, les distributeurs, les prestataires logistiques ...) Une description des produits ou les matières premières circulent depuis les fournisseurs jusqu'aux clients (routes de transport, entrepôts, centres de distribution, usines...) Une mise en évidence de la circulation des informations essentielles tout au long de la supply

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

	<p><u>Réalisations demandées au candidat :</u></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>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. <i>(en lien avec C1).</i></p> <p>Le candidat décrit les paramètres utilisés pour réaliser le dimensionnement de ces stocks tampons stratégiques. <i>(en lien avec C2).</i></p> <p>Il explique les paramètres utilisés pour le calcul des zones et valide la pertinence des stocks tampons finaux. <i>(en lien avec C1 et C2).</i></p> <p>Le candidat identifie la liste des événements 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. <i>(en lien avec C3).</i></p> <p>Le candidat décrit les étapes d'une planification en flux tirée en fonction de la demande réelle. <i>(en lien avec C4).</i></p> <p>Il présente une simulation de fonctionnement du stock tampon (Buffer) en utilisant l'équation du flux disponible contenant :</p> <ul style="list-style-type: none"> • la quantité en stock • la quantité en cours d'approvisionnement 	<p>chain (commandes, prévisions de demande, données sur les stocks, rapports de performances...),</p> <ul style="list-style-type: none"> • Une précision de l'emplacement de stock à chaque point de la supply chain (stocks de matières premières, produits semi-finis, produits finis en usine et dans et le réseau de distribution). • Une identification des principaux risques et vulnérabilités qui pourraient affecter la supply chain (fournisseurs, perturbations de la chaîne d'approvisionnement, problèmes de qualité...), • Une cartographie géographique de la localisation des installations, des fournisseurs, des clients et des principales routes de transport. <p>Cr1.2. 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> <p>Cr1.3. Les facteurs de positionnement de ces stocks sont correctement pris en compte :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Délai attendu par le client • Délai d'opportunité sur le marché • Horizon de visibilité des commandes de ventes • Variabilité externe • Points de levier et de flexibilité du stock • Protection des opérations critiques <p>Cr1.4. La segmentation géographique des offres des produits peut être précisée pour le réseau de distribution.</p>
<p>C2. Dimensionner les stocks tampons (Buffers) selon des méthodes de calculs spécifiques (définition des paramètres liés aux caractéristiques du composant et des profils de stocks) afin de pouvoir absorber les différentes sources de variabilité et d'intégrer les contraintes spécifiques liées au produit et à l'entreprise.</p>		<p>Cr2.1. 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

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

	<ul style="list-style-type: none"> la demande qualifiée. <i>(en lien avec C4).</i> <p>Pour une date choisie, le candidat identifie les risques (service client et niveau de stock) et propose les actions correctives et proactives. <i>(en lien avec C5).</i></p> <p>Le candidat présente au jury une analyse de ce modèle de gestion de la supply chain tiré par la demande. <i>(en lien avec C6).</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> La consommation moyenne journalière (passée, prévision, mixte) Le délai découplé Le cycle de commande <p>Cr2.1. Les zones des stocks tampons sont correctement présentées selon des codes couleurs ; rouge, jaune et vert et résultent de méthodes de calcul pertinentes.</p> <p>Cr2.2. Les calculs de ces zones et du stock théorique sont correctement réalisés (stock moyen et plage).</p>
<p>C3. Définir les ajustements dynamiques des zones des stocks tampons (Buffers) et leur fréquence de mise à jour en fonction des événements planifiés liés à l'activité de l'entreprise, de ses fournisseurs et de ses clients afin d'adapter les buffers au plus près de la demande du marché.</p>	<p>Il décrit les axes d'amélioration possibles (comparaison actuelle versus cible) et les étapes clés de mise en place des actions proposées. <i>(en lien avec C6).</i></p>	<p>Cr3. Le candidat propose des pistes d'ajustements pertinentes dans le futur du buffer et les argumente en fonction du processus suivant :</p> <ul style="list-style-type: none"> Identification des événements planifiés pouvant avoir un impact sur la supply chain de l'entreprise. (Saisons de vente, promotions, lancements de produits, fermetures d'usine, arrêts de production, campagnes publicitaires ...), Définition des règles spécifiques pour l'ajustement des stocks tampons (buffer) en réponse à chaque type d'événement planifié, Définition des seuils qui déclenchent des ajustements automatiques des stocks tampons,
<p>C4. Piloter une planification en flux tirée en fonction de la demande réelle en utilisant l'équation de flux disponible (une formule) tout en tenant compte de la quantité en stock, de la quantité en cours d'approvisionnement et de la demande qualifiée afin de déterminer si un ordre doit être lancé ou non.</p>		<p>Cr4.1. Les étapes d'une planification en flux tirée en fonction de la demande réelle sont correctement restituées par le candidat :</p> <ul style="list-style-type: none"> Collecte des données de la demande, Planification de la production ou de l'approvisionnement <p>Cr4.2. Le candidat a correctement réalisé l'équation de flux disponible à une date donnée et propose les actions à appliquer sur chacun des buffers.</p>

ELEMENTS COMPLEMENTAIRES RELATIFS A LA DEMANDE

		<p>Cr4.3. La quantité de stock, la quantité en cours d’approvisionnement et la demande qualifiée sont présentées dans l’équation pour la date choisie.</p>
<p>C5. Exécuter de façon visuelle et collaborative en priorisant les ordres selon des codes couleurs et en s’appuyant sur des alertes de statut de stock et de synchronisation, afin de garantir un service client efficace et un niveau de stock adapté.</p>		<p>Cr5.1. Le candidat propose une liste de priorisation (code couleur) par poste de travail, par fournisseur, par entrepôt en fonction des risques au niveau du service client et du niveau de stock qui comprend notamment :</p> <ul style="list-style-type: none"> • L’identification des postes de travail, fournisseurs ou entrepôts, • Une définition des critères spécifiques qui seront utilisés pour évaluer les risques au niveau du service client et du niveau de stock, • La définition de code couleur pour représenter visuellement le niveau de risque client et surstock de chaque poste de travail, fournisseur ou entrepôt. <p>Cr5.2. Pour chaque élément affichant un niveau de risque élevé (rouge) ou modéré (jaune), le candidat propose des actions recommandées pour atténuer ces risques : repriorisation des commandes/ordres de fabrication, gestion de la pénurie...</p>
<p>C6. Contrôler l’efficacité du modèle de gestion de la supply chain tiré par la demande client, en analysant les résultats de la protection et de la maximisation du flux issus des indicateurs de performance fixés afin de proposer des améliorations du modèle actuel (court et moyen terme), et des recommandations stratégiques dans un processus d’amélioration continue et ainsi pérenniser l’activité long terme.</p>		<p>Cr6. Le candidat propose les nouveaux indicateurs pertinents pour développer l’efficacité de sa supply chain tiré par la demande et identifie des pistes d’amélioration continue court et moyen terme ainsi que les freins potentiels à leur mise en place.</p>