



Demand Driven MRP methodology implementation in Automotive Industry

CONTEXT

Industrial company designs, manufactures, and sells tires for every type of vehicle, including airplanes, automobiles, bicycles, earthmovers, farm equipment, heavy-duty trucks, and motorcycles.

The company has 69 manufacturing sites & 130 retail centers.

The Supply Chain faced the bullwhip effect and many inventory issues.

20 to 50%
inventory reduction

10%
OTD improvement

OBJECTIVES OF THE PROJECT



Absorb future increasing demand



Decrease product lead times: improve the quality of the stock



Improve planning management



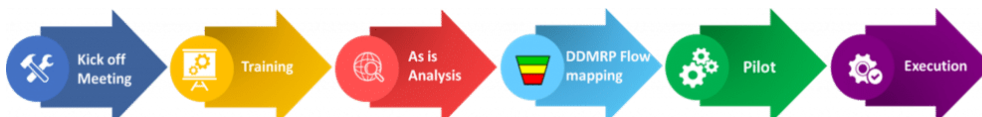
Improve the delivery performance

FLOW
between the manufacturing plant and the customers

69
sites implementation

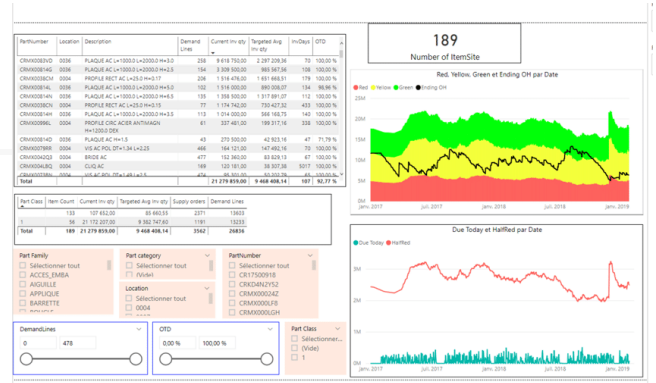
OUR APPROACH

6 steps approach deployment including project management activities, Supply Chain management trainings and operational support for the supply chain management teams.



TOOLS USED

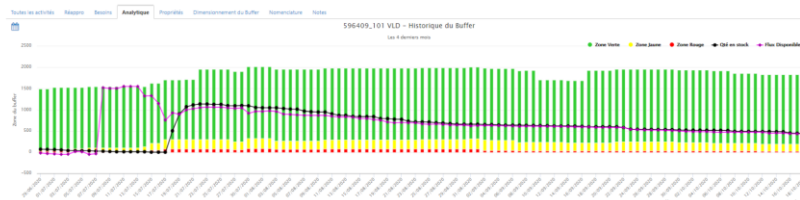
- Simulation
- Process mapping
- Training
- Flow Simulation Game



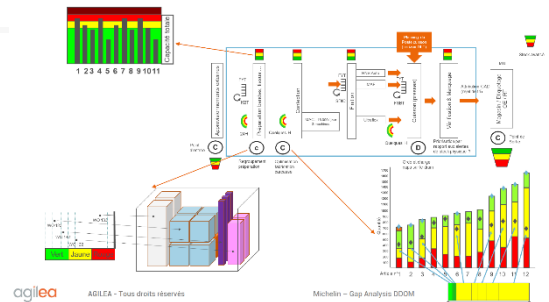
RISKS ON THE PROJECT

- Accept changes (from cost reductions to flow improvement)
- Increase the inventory level
- Decrease the customer service
- Decrease the capacity

MAIN RESULT



Inventory reduction



Global usage of the method
Time, inventory, capacity buffer

Implement a new supply chain methodology required to consider change management. The technics and the soft skills are essential for the success of the Demand Driven Supply Chain implementation.



WWW.AGILEA-GROUP.COM
contact@agilea-group.com
 +33(0)9 61 04 49 55



agilea



Implémentation DDMRP dans l'industrie automobile

CONTEXTE

Une entreprise industrielle conçoit, fabrique et vend des pneus pour tout type de véhicule, y compris les avions, les automobiles, les vélos, les engins de terrassement, les équipements agricoles, les camions lourds et les motos.

L'entreprise compte 69 sites de fabrication et 130 centres de vente au détail.

La Supply Chain a été confrontée à l'effet coup de fouet et à de nombreux problèmes de stocks.

ENJEUX DU PROJET



Absorber la demande croissante à venir



Diminuer les délais de livraison des produits : améliorer la qualité du stock



Améliorer la visibilité sur l'en-cours & le processus de commande



Améliorer les performances de livraison

20 à 50%

de diminution des stocks

10%

d'augmentation de l'OTD

Flux améliorés

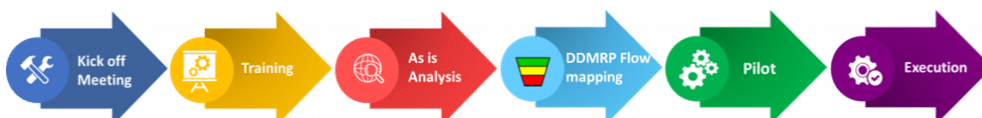
entre l'usine de fabrication et les clients

69

sites ont implémenté la méthode

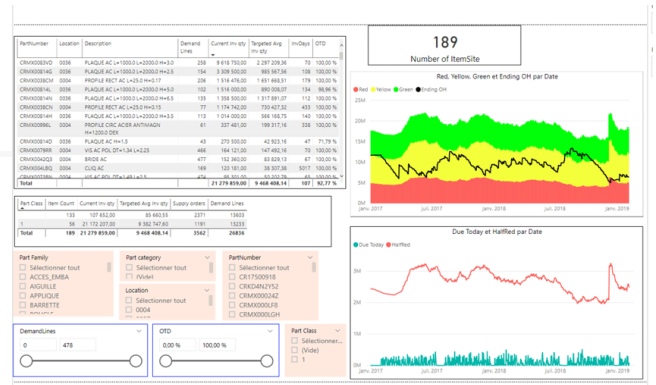
NOTRE APPROCHE

Déploiement de l'approche en 6 étapes comprenant des activités de gestion de projet, des formations en gestion de la chaîne d'approvisionnement et un soutien opérationnel pour les équipes.



OUTILS UTILISÉS

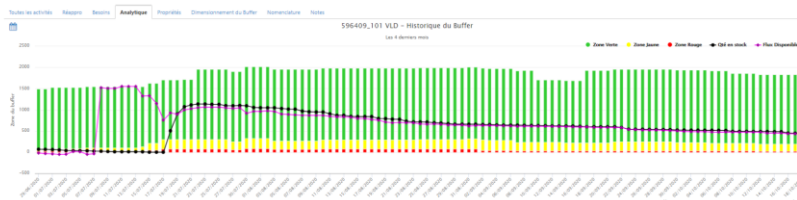
- Simulation
- Process mapping
- Formation
- Flow Simulation Game



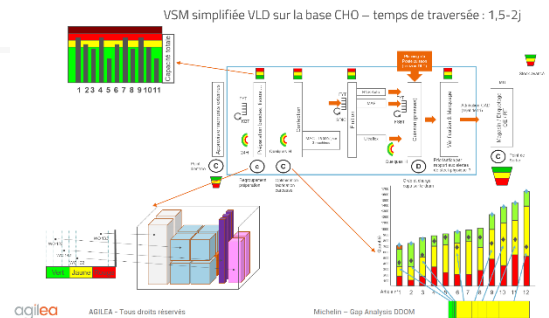
RISQUES DU PROJET

- Accepter les changements (de la réduction des coûts à l'amélioration des flux)
- Augmenter le niveau de stocks
- Dégrader le service client
- Diminuer la capacité

RÉSULTATS PRINCIPAUX



Réduction des stocks



Utilisation globale de la méthode Temps, stocks, buffer de capacité

Pour prendre en compte la gestion du changement, la mise en œuvre d'une nouvelle méthode de gestion de la chaîne d'approvisionnement est nécessaire. Les techniques et les savoir-être sont essentiels pour que l'implémentation de la méthode soit un succès dans votre supply chain.



WWW.AGILEA-GROUP.COM
contact@agilea-group.com
 +33(0)9 61 04 49 55



agilea