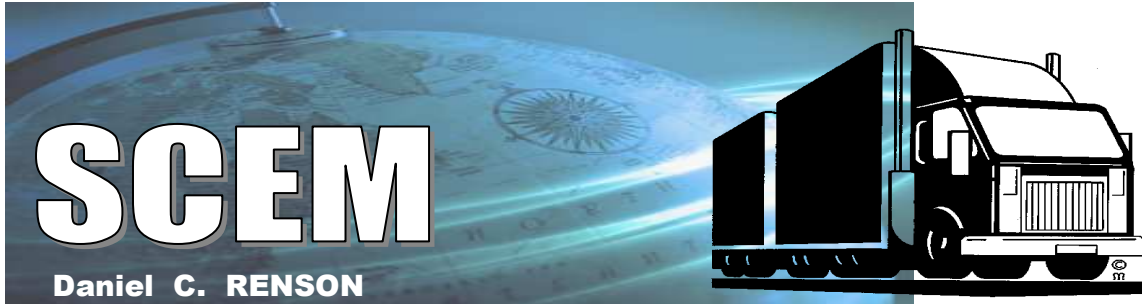


SCEM, Supply Chain **Event** Management



ABSTRACT

SCEM means Supply Chain Event Management.

It is not a stand-alone application. It may be considered as a top featured SCM system that is taking care of what could happen and negatively impact the large bi-directional flow enterprise.

Proactively said, SCEM offers the companies the possibility to respond within very short delays or automatically to unforeseen events, without any or limited rescheduling operations. The system is based on a performing monitoring system and works with much better data flowing through the system. Ideally, the system operates automatically but it may also leave the opportunity to the managers to analyze the exact situation.

As usual, the most critical element is human. It could be very positive or highly damageable !

So did we noticed with great interest the TPS / Toyota Production System recourse to the Andon, Genchi Genbutsu, Kanban, Kaizen, ... methods (1).

They are closed to what the delicate reality is all about and requiring a well grounded lateral vision. Although metrics are required for managing the company, they are also considering their formal limits.

In case of a serious problem occurrence, the system alerts the most capable person for applying the most productive answer to the event.

And, of course, that doesn't impeach an automated system answer when it doesn't require a responsible person approval and endorsement.

SCEM

SCEM signifie « *Supply Chain Event Management* ».

Le concept de la **SCM** (*Supply Chain Management*) originelle a fortement évolué. De la version « *supplier-driven* » on est passé à celle de la « e-bidirectionnelle » ou « e-collaborative » en passant par la « *customer-driven* ».

Réputée être la « place » où se crée la « valeur », la **SCM** s'aligne sur la globalisation en incluant tous les nouveaux modes relationnels qui actionnent les transactions et supportent leur parfait aboutissement. Le nouveau « business model » tient en compte un complexe d'échanges privés et publics, le relevé de toutes les données y attenantes, leur traitement et diffusion de façon à permettre un pilotage en temps réel.

Evidemment, l'extrême rapidité de transmission et les distances parcourues sur le Net, dont il est fait l'usage le plus abondant, excluant d'ailleurs les autres moyens par la

SCEM, Supply Chain **Event** Management

même occasion, demande de plus en plus de connexions et de collaboration pour accélérer, non seulement, le nombre de transactions, mais aussi, garantir la sûreté du fonctionnement.

Une complète intégration est une première étape. Mais va-t-elle incorporer suffisamment de précisions lors de la saisie des données ?

Une alerte ne pourrait être décelée sur base d'éléments trop limités. Ou alors, en cas d'incertitude, prendrait-on peut-être le risque de poursuivre les activités ... dangereux ! De toutes façons, après avoir été bloqué par un « imprévu » altérant la progression, faudra-t-il constater et regretter le mauvais amortissement des installations et machineries, une augmentation des coûts, l'insatisfaction des clients, etc.

Pour être pratique, on reprend la problématique à l'origine en relevant quels sont tous les « événements activateurs / pilotes » (« *event driven process* ») d'une action de gestion / management. Et on les contextualise le plus largement possible tout en respectant les plus sages principes de précautions tout au long de la **SC**.

Il y aura un sérieux audit à faire. Fort probablement un vaste reengineering. Simuler des solutions ... etc.

C'est une problématique d'importance mais à entamer parce que susceptible d'éclairer très largement les intervenants !

Si en principe on peut décider de travailler avec ce qui va survenir et tombant dans une catégorie d'événements qui seront identifiés parce que très précisément connus et définis, on peut aussi envisager, pour plus de sécurité, de travailler avec des choses « moins attendues » et préparer l'organisation et le système pour ce faire.

L'idée principale ? Tout « simplement » ne pas devoir interrompre la chaîne que l'on souhaite aussi la plus automatisée possible. Puisque « tout » ce qui est digitalisable et récurrent se retrouvera presque inmanquablement saisi dans le système.

On y ajoute le support de dispositifs de reconnaissance très évolués avec un système d'information temps-réel très performant. Et, pourquoi pas, à ce stade de la réflexion et du progrès, ne pas envisager le recours à ce que pourrait apporter les ressources en ligne du WEB2.0 et de ses sources "pro" ... gratuites et / ou payantes.

Et là, on rejoint les banques de données de niveau très supérieur dont les réseaux d'experts avec des "solutions brokers", des "agregators", etc.

Vu son ampleur, la **SC** se gère comme une entreprise inscrite dans la dimension « *win-win* » puisque que tout ... encore ... aurait tendance à y passer.

Il y a donc des aspects stratégiques, tactiques et opérationnels.

Attention à l'aplatissement de la pyramide dans les configurations de gestion dynamiques de l'époque du « *borderless & paperless factory* » ...: on doit se garantir une visibilité maximale au travers de la phénoménale disparité du vaste système.

Dans cette logique de travail, on peut imaginer une **SC** générant une réquisition, créant un événement lors de la découverte d'un « nœud » qui pourrait être une accumulation de demandes. D'où la nécessité de plannings très évolués et bien intégrés. Mais il y a quand même un risque de voir se produire des exceptions qu'il faut pouvoir gérer dans l'immédiat tandis que le cas inattendu sera ramené dans les nouveaux paramètres de gestion.

La réquisition peut être émise pour des ressources de main-œuvre et / ou du "brut". Après de fournisseurs clés ou via une place de marché. Les combinaisons peuvent être très nombreuses.

Des contraintes peuvent faire partie du lot. Dont, par exemple, la chaîne (une autre) du froid et ses très strictes contraintes réglementées.

SCEM, Supply Chain **Event** Management

Elles-mêmes s'inscrivant dans le contexte de toutes les normes lui adaptées.

Il y a des dispositifs particuliers quand l'exigent les caractéristiques et paramètres. On voit ainsi surgir des China-**SC**, India-**SC**.

A ces propos, il importe, pour plus de facilités et de rapidité dans les communications, ainsi que l'équilibre des prestations, de ne pas oublier les dimensions culturelles.

D'où l'importance de la sémantique commune au niveau de la communication (et du reste de la "triade", évoquée en de précédentes occasions dans le magazine et autres ressources sur le site : intégration et synchronisation).



La pro-activité fait partie du jeu, bien évidemment. On rentre dans le domaine du « control » - « American control » qui signifierait plutôt « piloter » -.

Bref, les grosses entreprises, cas de Nissan-Renault et de ses partenaires, ont fait de la « e-collaborative **SC** » à l'intérieur de laquelle l'événement est sous surveillance, un prodigieux outil d'efficacité dans la création de la valeur. La valeur se constituant par la moindre destruction du « brut » ...

Intéressant.

Autre exemple de très grande taille, Toyota. Et l'on comprendra alors bien mieux l'importance accordée par son **TPS** / Toyota Production System aux méthodes du genre Andon, Genchi Genbutsu, Kanban, Kaizen, ... (1)

Pour en savoir plus : le standard **SCOR** du Supply-Chain Management Council. Aussi, le **GSCF** du Global Supply Chain Forum.

(1) Read our / voir notre « **Biz-Acromania** » : www.fbc-e.com