

модуль 1

ПЛАНИРОВАНИЕ В
СОВРЕМЕННОМ МИРЕ

- Революция в отрасли - MRP
- Доказательства проблемы
- "Новая норма"

В модуле 1 рассматривается концепция MRP (Material Requirements Planning: прогноз продаж -> разузлование спецификаций -> график закупок и производства). Определяются сигналы, причины, и следствия того, что логика в MRP более не является исчерпывающей методикой в управлении запасами.

модуль 2

ВАЖНОСТЬ ПОТОКА

- Первый закон Джорджа Плосла (George Plossl)
- Показать важность потока для отрасли
- Развить высказывание Джорджа Плосла; "релевантные материалы и информация"
- Описать эффект кнута

В модуле 2 мы вводим понятие «потока» как материального, так и информационного. Также рассматриваем его влияние на деятельность всего предприятия. Раскрывается сущность «эффекта кнута» и его влияние на участников цепи поставок.

модуль 3

ОТКРЫВАЯ РЕШЕНИЕ –
РАССОЕДИНЕНИЕ

Определив причины возникновения « эффекта кнута», мы находим решение проблемы. Она лежит в разрыве зависимостей, которые передают и усиливают искажения в информации далее по цепи поставок, делая ее ненадежной. Направление поиска решения было предложено Э. Голдраттом, однако тема не была развита в рабочую прикладную модель.

модуль 4

СТАНОВЯСЬ DEMAND DRIVEN

- Конфликт MRP против Lean”
- Что “Demand Driven” означает на самом деле.
- Demand Driven Operating Model (DDOM)
- Demand Driven MRP(DDMRP)

В модуле 4 знакомимся с Demand Driven MRP – подход к управлению товарно-материальными ценностями производства с учетом текущего спроса. Рассматривается операционная модель концепции DDMRP, а также ее сравнение с классической MRP и «чистым вытягиванием».

модуль 5

СТРАТЕГИЧЕСКОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ЗАПАСА

- Шесть факторов позиционирования
- Рассоединен Lead Time
- Матричные спецификации

В модуле 5 мы начинаем создавать модель управления запасами. Цель поставок рассматривается с точки зрения срока с момента нашего заказа поставщику, и до того, как мы отгружаем продукцию клиенту. Анализируя взаимосвязи внутри системы, мы отвечаем на вопросы – какие факторы обуславливают этот срок? Какие условия для клиента формирует эта цепь? Что из этого ограничения? Как использовать правила движения запаса, чтобы управлять системой через ее ограничения?

модуль 6

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ЗАПАСОВ В ЦЕПИ ДИСТРИБУЦИИ

- Уникальные факторы позиционирования в дистрибуции
- Сравнить “Demand Driven” с “Push and Promote”
- Позиционирование по цепи поставок

В модуле 6 рассматривается стратегия размещения запасов в дистрибуции. Реализация системы вытягивания и сжатый горизонт планирования в наиболее изменяющейся точке спроса позволяет не только повысить оборачиваемость запасов, но и правильно использовать производственные мощности, корректно определять приоритеты и сделать производство более ритмичным. Рассматриваются принципы распределения при различных условиях.

модуль 7:

ПРОФИЛИ И УРОВНИ БУФЕРОВ

- Запас – Актив или Пассив
- Профили буферов
- Зоны буферов
- Расчет буферов

В модуле 7 мы формируем профили и уровни буферов – набор метрик, постоянно используемых для определения целевых уровней запасов всех позиций. Буфер и расчет его зон – это основа формирования заказов (к поставщикам, на производство и дистрибуцию), которые «двигают» нашу цепь, адаптируясь к скорости поглощения товаров рынком.

модуль 8

ДИНАМИЧЕСКАЯ
НАСТРОЙКА БУФЕРОВ

- Автоматический пересчет
- Плановая настройка
- Ручные настройки
- Факторы плановых настроек

В модуле 8 учимся настраивать буферы для управления различными типами sku, учитывая условия их доставки или производства. При этом мы получаем единую систему показателей для аналитики состояния запасов по всей цепи поставок.

модуль 9

ПЛАНИРОВАНИЕ
DEMAND DRIVEN

- Определение планирования
- Процесс планирования в DDMRP
- Формирование заказов на буферизированные SKU
- Формирование заказов на SKU под заказ
- Рассоединенная декомпозиция
- Приоритетная доля
- Факторы, которые стоит учесть при формировании заказов в DDDRP

Модуль 9 фокусируется на самом процессе оперативного планирования поставок и производства по Demand Driven. Слушатели знакомятся со средствами оптимизации заказов и учатся учитывать при планировании ограничения различного характера, вытекающие из специфики бизнеса – производственные, в работе с поставщиками и др.

модуль 10

ОЧЕНЬ ПРОЗРАЧНОЕ И
СОВМЕСТНОЕ
ИСПОЛНЕНИЕ

- Вызов приоритетам по датам готовности
- Уведомление о статусе буфера
- Уведомление о рассинхронизации
- Совместное выполнение

В модуле 10 определяем единую систему показателей надежности и приоритетов выполнения для всех участников цепи. Разрабатывается набор показателей и оповещений для превентивных действий, направленных на предотвращение рисков, а также – оперативных действий для разрешения проблемных ситуаций.

модуль 11

DDMRP И
ОПЕРАЦИОННАЯ
СРЕДА

- Стратегические критерии буферов в DDMRP
- DDMRP и Страховой Запас
- DDMRP и Точка Заказа
- DDMRP и построение плана
- DDMRP и приоритезация WIP
- Сравнить MRP, Lean и DDMRP

В модуле 11 разберем ряд аспектов эффективности методологии и сравним ее с другими наиболее распространенными подходами к управлению запасами. Поймем, как это влияет на построение и реалистичность производственного планирования как готовой продукции, так и незавершенного производства.

модуль 12

DEMAND DRIVEN
SALES AND
OPERATIONS
PLANNING

- DDS&OP
- Аналитика, изменение мастер настроек системы и совершенствование модели
- Демонстрация возможностей DDS&OP по защите стратегически важных целей

Цепи поставок не линейны – это сложные системы, где на разных уровнях планирования действуют разные закономерности. Определив их, мы разработаем модель цепи поставок, имеющую стратегический, тактический и операционный уровни управления. Также – введем метрики для оценки соответствия всех уровней управления главной цели компании.

модуль 13

ИТОГИ ПРОГРАММЫ

- Итоги программы
- Ожидаемые выгоды от внедрения DDMRP
- DDMRP, с чего начать?

В модуле 13 подытожим ключевые аспекты методологии, оценим предполагаемые выгоды от использования и обсудим уровни развития и первые шаги компании на пути Demand Driven.