



09.01.19

## L'évolution des nouvelles technologies et leur impact sur la Supply Chain

**Rédactrice** : Roser Arpon, Supply Optimum et chef de projet du LAB Agilité/Résilience ASLOG

*Intelligence artificielle, blockchain, innovation digitale, automatisation, robotisation, big data... Nous avons tous été témoins de l'importance des nouvelles technologies et de leur impact dans nos Supply Chain lors du dernier Supply Chain Event 2018.*

*Comment les nouvelles technologies vont-elles transformer le paysage de la Supply Chain au cours des prochaines années ? Quels sont les expériences les plus prometteuses ? Quelles seront les conséquences sur l'emploi et les organisations ?*

*De nombreuses solutions et développements ont enrichi les échanges des intervenants de la table ronde, animée par Norbert Cohen, autour des nouvelles technologies et leurs utilisations dans le secteur industriel, le retail, l'agroalimentaire...*

### Participants :

- HEMERY Bruno, Head of Industry 4.0, SAP France
- COGNET Olivier, Président Directeur Général / CEO, Predictive Layer
- PENARD Laurent, Président, CITWELL
- BARS Ronan, Eurodécision
- HUG Matthieu, PDG / CEO, TILKAL

Les solutions d'**analyse prédictive** combinant **big data** et **machine learning** annoncent une vraie révolution à tous les niveaux de la Supply Chain et des organisations.

A partir de l'analyse de données industrielles (historique des ventes, évolution des gammes, main-d'œuvre disponible...) et la combinaison d'indicateurs externes (prévisions météo, indices macro-économiques, tendances consommateurs...), l'analyse prédictive est en mesure de prévoir à l'avance la consommation d'énergie d'un grand groupe industriel, l'évolution du prix des matières premières, d'anticiper les rayons à approvisionner dans le retail, ou le personnel des caisses pour mieux anticiper la demande, voire ajuster les prix...

Dans le secteur du textile, ces analyses prédictives vont chercher à analyser les comportements des clients sur les modes de fonctionnement et la typologie d'achats pour mieux prédire les ventes futures et mieux anticiper le remplissage des magasins.

Des solutions qui favorisent la prise de décision et qui vont maximiser la performance et l'agilité des entreprises.

Décathlon a généralisé l'usage de la puce **RFID** dans la Supply Chain générant ainsi des gains sur la logistique et dans les magasins. Déployer cette solution en début de chaîne a permis au spécialiste de l'équipement sportif d'avoir une vue complète sur la production, d'optimiser la visibilité des flux logistiques, d'améliorer le pilotage de l'entrepôt, gagner en rapidité lors des inventaires, avoir une meilleure traçabilité, et gagner en rapidité à l'encaissement.

A l'aide d'**algorithmes**, basés sur des techniques de recherche opérationnelle (théorie des graphes, programmation linéaire et heuristique), EURODECISION a accompagné Colis Privé dans la mutualisation de ses infrastructures logistiques avec celles d'Adrexo pour optimiser leur activité, leur plan de transport de colis et leur taux de couverture.

La traçabilité et la transparence d'une filière industrielle deviennent réelles avec la **plate-forme numérique** Tikal. Elle offre l'opportunité de tracer en temps réel la Supply Chain de bout en bout avec l'emploi de technologies **blockchain** et **big data**. En agrégeant des informations en provenance de multiples sources (un code barre, une puce RFID, la validation d'un bon de commande, une sortie de caisse...) on peut reconstituer et consolider le parcours du produit durant sa vie avec une identification unique marquée sur le produit.

Chaque action est déclarée à chaque étape de la Supply Chain, depuis la production jusqu'à l'utilisation finale : la provenance, l'origine, les conditions de fabrication ou de stockage, la mise sur une palette, le transport dans un conteneur.

Appliquée à l'industrie pharmaceutique, l'intérêt majeur est la **traçabilité des produits**, du fabricant au consommateur, de lutter contre la croissance de toutes les formes de contrefaçons. Dans l'industrie Agro-alimentaire, suivre les conditions d'exploitation des matières premières à l'élevage des animaux, de la fabrication au transport, peuvent démontrer au consommateur la maîtrise, la pertinence et l'excellence d'une filière de qualité.

La transparence sur le flux de produits permettra aux fabricants et aux distributeurs de démontrer leurs efforts pour une économie responsable, durable et éthique.

Inévitablement, les nouvelles technologies vont avoir des conséquences sur l'emploi et les organisations, elles transforment les métiers, induisent des changements et ont une incidence sur les besoins de nouvelles compétences professionnelles. Cependant, l'avenir est prometteur et tout le monde doit s'y préparer, que ce soit l'entreprise dans l'accompagnement de ses équipes, ou les collaborateurs dans l'acceptation et l'adaptation de ces nouveaux modes de travail.

**Les entreprises doivent accélérer leur transformation et repenser leur stratégie pour rester compétitives.** Les nouvelles technologies deviennent une **opportunité de création de valeur** et une ouverture vers de nouveaux marchés.

### L'enjeu principal est d'être acteur de ce changement

Tous les intervenants ont insisté sur l'importance d'aborder les projets d'intégration de nouvelles technologies dans la Supply Chain en ayant une vision globale de celle-ci. Il faut prendre conscience que l'homme a une place importante dans sa collaboration avec la machine. Il y a un réel besoin de faire évoluer son personnel par la formation et l'accompagnement dans cette transformation, de casser les silos et associer des experts métiers avec des data-scientists.

Enfin, un conseil d'une grande sagesse partagé par Mathieu HUG : **Acheter des solutions de fournisseurs français ou européennes si l'on veut gagner la bataille du numérique !**