



# Case Study

# DDMRP

---

---

# MOOG

# AIRCRAFT

# GROUP

Przygotował:

**Aleksander Sosnowski**  
Trener Demand Driven Institute

Zapraszamy na: [ddmrp.pl](http://ddmrp.pl)



**Aleksander**  
**Sosnowski**

---

# MOOG Aircraft Group

Branża: Aerospace

- Międzynarodowa firma z ponad 100 lokalizacjami w 28 krajach
- Zatrudnienie powyżej 11000 pracowników globalnie
- \$2,5 miliarda obrotu
- Produkty dla branży Aerospace, Defense, Industrial, Medical

Rozpoczęcie ścieżki Demand Driven: czerwiec 2017

Fazy wdrożenia:

- Faza 1: Monitorowanie wdrożenia pilotażowego
  - Planowanie usprawnień w ramach Strumieni Wartości
  - Eliminacja dwubiegunowej dystrybucji zapasów
  - Daily Stan Ups – codzienne rewizje statusu
- Faza 2: Tworzenie wskaźników efektywności przepływu w systemie
  - Historia wskaźnika stanu bieżącego zapasów vs projekcja bufora
  - Historia decyzji planistycznych vs wskazania bufora
- Faza 3: Analiza trendów i wskaźników systemu
  - Definiowanie akcji dla pozycji ze strefy czerwonej (niedobory, braki)
  - Definiowanie kacji dla pozycji ze strefy niebieskiej (nadwyżki)
- Faza 4: Zasady odnośnie priorytetyzowania
  - Narzędzie do ustalania priorytetów zleceń produkcji
  - Narzędzie do wyznaczania priorytetów zamówień zakupowych

***„Wdrożenie DDMRP wymaga świadomego zarządzania zmianą. Ulokowanie buforów wiąże się z nadaniem odpowiedzialności pracownikom”***

## Osiągnięte wyniki:

Redukcja czasu realizacji – Lead Time:

Rodzaj produktów	Poprzedni LT	Nowy LT	% zmiana LT
Pompy	295	15	-95%
Stery	331	92	-72%
Serwo	198-437	5-123	-43% do -98%
Łożyska obrotowe	333	98	-71%
Skrzynie biegów	314	20	-94%
Dostawca z Azji	110-234	72	-35% do -69%

Redukcja wartości zapasów – Inventory Value:

Rodzaj produktów	% zmiana wartości zapasu
Pompy	-27%
Stery	-13%
Serwo	-31%
Łożyska obrotowe	-18%
Skrzynie biegów	-29%
Dostawca z Azji	-49%

Inne korzyści wynikające z wdrożenia DDMRP w organizacji:

- Transformacja z produkcji pchanej na ciągnioną w oparciu o rzeczywiste zamówienia klientów
- Standaryzacja pracy planisty i kupca w oparciu o czytelne sygnały i monitorowanie ich respektowania
- Stabilizacja sygnałów popytowych w ramach możliwych czasów realizacji
- Standaryzacja mierników przepływu i wizualizacja postępu na każdym etapie

## Aktualny status wdrożenia:

Zakłady produkcyjne	Indeksy kontrolowane przez DDMRP	Bufory strategiczne DDMRP	Zdrowe bufora (>50% strefy czerwonej)	Niedostępność w buforach strategicznych
Zakład w Azji	2%	70%	53%	13%
Zakład w UK1	60%	48%	52%	8%
Zakład w UK2	2%	93%	58%	16%
Zakład w USA1	7%	28%	59%	13%
Zakład w USA2	5%	76%	56%	8%
<b>CAŁOŚCIOWO</b>	<b>9%</b>	<b>42%</b>	<b>55%</b>	<b>10%</b>

## Kolejne kroki we wdrożeniu:

1. Kontynuacja szkoleń wstępnych z DDMRP dla pracowników oraz z bardziej zaawansowanych metod Demand Driven
2. Rozwój narzędzi informatycznych w kontekście supermarketów, zapasów dla wielu zakładów, planowania w oparciu o ograniczone zdolności wytwórcze
3. Zwiększenie zaangażowania w sposób myślenia Demand Driven pośród inżynierii produkcyjnej, finansów i kontroli oraz w ramach rozszerzonego łańcucha dostaw
4. Wdrożenie rozszerzonego modelu DDS&OP (S&OP w warunkach Demand Driven) oraz standaryzacja pracy w ramach planowania

Niniejsze podsumowanie zostało przygotowane na podstawie materiałów Demand Driven Institute. Najnowsze studia przypadku i świadectwa wdrożeń dostępne na [demanddriveninstitute.com](http://demanddriveninstitute.com).

