

République Algérienne Démocratique et Populaire
Ministère de l'enseignement supérieur et de la recherche scientifique
Université Mouloud Mammeri de Tizi-Ouzou

Facultés des Sciences économiques
commerciales et sciences de gestion
Département des sciences économiques



Mémoire de fin d'étude

En vue d'obtention du diplôme de Master en sciences économiques

Spécialité : économie de gestion des entreprises

Thème

La gestion des stocks assistés par logiciel ERP dans l'entreprise

ENIEM

Présenté par:

✚ Mme. BOUNOUAL Siham.

✚ Mme. BOUSSOUL Hassina.

Encadré par:

Mr. ABIDI. Mohammed.

Devant le jury :

Président : Mr. ACHIR Mohammed. MCB. UMMTO.

Examinatrice: Mme. LOUGAR Roza. MAA. UMMTO.

Rapporteur: Mr. ABIDI. Mohammed. MCB. UMMTO.

Session 2022/2023

Remerciements

On tient à exprimer mes sincères remerciements à toutes les personnes qui ont contribué à la réalisation de ce travail.

Nous voudrais dans un premier temps remercie mon directeur de mémoire **Monsieur ABIDI MOHEMED** pour ça patience et ça disponibilité et surtout ses judicieux conseil, qui ont contribué à alimenter notre réflexion.

On remercie également toute l'équipe pédagogique de l'université MOULOUD Mammeri et les intervenant professionnel responsable de notre formation.

On tient à remercier spécialement **Monsieur HAMIS Yousef, BELKACEM MOHMED** pour leur aide.

Nous voudrons exprimer notre reconnaissance envers les amis et collègue qui nos apporté leur soutien moral et intellectuel tout au long de notre démarche.

Nous aimerons exprimer ma gratitude à tous les jurys, qui ont pris le temps de discuter de mon sujet, chacun de ses échanges, nous ont aidés à faire avancer notre analyse.

 **Hassina+ siham**

Dédicace

Je dédie ce modeste travail :

À Ma chère Maman « FAZIA » et à Mon cher père « MOHAMMED » quim'ont beaucoup appris tout au long de mon existence. J'espère ne pas les décevoir.

À mes chers frères ainsi mes sœur

À tous mes proches

À mon fiancé AZIZ

À tous mes amis(es),

À mon binôme SIHAM

À tous mes enseignants durant mon cursus universitaire

*À toute la promotion économie et gestion des
entreprises 2022/2023*

*A toutes les personnes qui on a attendu l'achèvement de
ce mémoire et qui ont prié dieu pour plus de réussite.*

 *HASSINA*

Dédicace

Je dédie ce modeste travail :

À Ma très chère mère « ZAHIA » qui avec patience, tendresse et sacrifice durant toutes mes études, elle m'a poussée à s'accrocher malgré les obstacles.

À Mon cher père « AHMED » la source de la force et de la sécurité. Qu'il trouve ici un modeste témoignage de tout l'amour que j'ai pour lui, que Dieu te bénisse et t'accorde encore une longue vie.

. J'espère ne pas les décevoir.

À mes chères sœurs, Sonia, Kahina, ouarda

À mon fiancé RABAH

À tous mes proches,

À tous mes amis(es),

À mon binôme HASSINA

À tous mes enseignants durant mon cursus universitaire

*À toute la promotion économie et gestion des
entreprises 2022/2023*

A toutes les personnes qui ont attendu l'achèvement de ce mémoire et qui ont prié Dieu pour plus de réussite.

 **SIHAM**

Liste des abréviations

ERP : Enterprise resource planning

SCF: SystemComptable Financier

ABC: Activity Based costing

FIFO: First in-First out

LIFO : Last in- First out

CMUP : Coût MoyenUnitairePondéré

ENIEM : Entreprise National des Industries Electroménagers

PC: Point de Commande

DL : Délai de Livraison

QES : Quantité commandé

DAI : Demande D'achat Interne

Liste des tableaux, figures et Schémas.

❖ Liste des tableaux

Tableau n 1: Les différents objectifs des stocks.	12
Tableau 2 : Récapitulation des quatre (04) méthodes d'approvisionnement étudiées en fonction des paramètres date et quantité	53
Tableau 3 : de répartition de l'effectif:	64
Tableau 4 : les différents modules ERP et leurs fonctionnalités	73

❖ Liste des figures.

Figure 1: Représentation graphique du stock de sécurité.....	07
Figure 2 : Représentation graphique du niveau de stock minimum.....	08
Figure 3 : Représentation graphique du niveau de stock	09
Figure 4: Représentation graphique du stock d'alerte.....	10
Figure 05 : Représentation graphique du stock de couverture	11

❖ Liste des schémas

Schéma 01 : Représentation graphique de la méthode de Pareto 20/80.....	33
Schéma02 : qui représente les méthodes FIFO LIFO :	36
Schémas 03 : La gestion économique des Stocks.....	39
Schéma04 : Représentation graphique du niveau point de commande	47
Schéma 05 : Représentation graphique de la méthode d'approvisionnement à date et quantité variable	49



Sommaire



SOMMAIRE

Introduction générale	01
------------------------------------	-----------

Chapitre 1 : Généralités sur la gestion des stocks

Introduction	04
Section 1 : Définition Générale du stock et ses différentes notions	05
Section 2 : les éléments de base de la gestion des stocks	14
Section 03 : la gestion des stocks et la performance des entreprises	20
Conclusion.....	25

Chapitre II: Les différents modèles de la gestion des stocks

Introduction	26
Section 01 : La comptabilité des stocks	27
Section 02 : Méthodes de valorisation et les couts engendrés de la gestion des stocks	34
Conclusion	54
Section 03 : Le réapprovisionnement et la fonction d'approvisionnement	39

Chapitre III : Etude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

Introduction	55
Section 01 : Présentation de l'ENIEM.....	56
SECTION2 : Outils informatiques de gestion de stock ENIEM (HP 3000)	66
Section 3 : Mise en place d'une solution de gestion intégrée : ERP.....	71
Conclusion.....	77
Conclusion générale.....	78

Bibliographie.



Introduction générale



Introduction

Avant l'invention de l'ordinateur, les entreprises du secteur industriel utilisent des supports en papier afin d'enregistrer les informations liées à la gestion des stocks, ce qui engendre beaucoup de problème tels que la perte de temps considérable dans la recherche de ces informations où la dégradation de ces dernières...etc. L'homme a compris qu'il lui fallait des moyens plus sophistiqués s'il voulait améliorer sa gestion et ses calculs, c'est l'informatique. Cette science marquée par la volonté des hommes d'automatiser certains travaux longtemps réalisés à la main, en particulier les calculs et la gestion.

Aujourd'hui, à l'heure de la mondialisation de l'économie, ou l'environnement fortement concurrentiel des entreprises, n'autorise aucune erreur de gestion, la plupart des entreprises des pays en voie de développement tant du secteur public que privé font malheureusement face à des difficultés de gestion.

Depuis une dizaine d'années, la gestion des stocks occupe une place prépondérante dans les réoccupations des chefs d'entreprise. Le succès d'une organisation est déterminé, entre autres, par sa capacité de proposer le bon produit au bon moment et au bon endroit. Un stockage intelligent s'avère donc nécessaire.

La gestion des stocks est devenue une discipline complexe qui utilise des méthodes mathématiques et informatique pour optimiser les processus de stockage et de distribution. Les entreprises disposent de nombreuses solution de gestion des stocks, notamment des systèmes ERP(Entreprise Resource Planning), des système de gestion de la chaine d'approvisionnement (Supply Chain Management ou SCM), des outils de prévision de la demande, des logiciels de gestion des entreprises (Warehouse Management System ou WMS) et des systèmes de suivi des stocks en temps réel.

Il existe plusieurs modèles de gestion des stocks, tel que le model du point de commande, le modem de réapprovisionnement périodique, la méthode FIFO (premier entré, premier sortie), la méthode LIFO (dernier entré, premier sortie), le model juste temps (JTA), le model de la méthode du coût total le plus bas(EOQ), et d'autre.

Chacun de ces modèles a ces avantages et ces inconvénient, et il est important pour une entreprise de choisir le model qui convient le mieux à ses besoins.

Le logiciel « HP 3000 » permet à l'ENIEM de gérer ses stocks pendant plus de 30 ans, mais aujourd'hui, vu qu'elle s'est engagé de respecter les normes ISO 9001 et 14001 elle fait

des efforts pour réduire la consommation en papier et d'améliorer son système de gestion afin de suivre l'évolution de la technologie ERP et le nouveau logiciel que L'ENIEM essaie d'installer depuis quelques années, tout en formant son personnel sur son utilisation.

Ce logiciel est différent du HP 3000 mais dans le monde professionnel on change l'outil mais on ne change pas le métier.

Motivation du choix de sujet

Notre choix de ce travail qui porte sur le thème de la gestion des stocks assisté par logiciel ERP au niveau des entreprises algériennes « ENIEM », et très motivant car il nous permet de comprendre comment les entreprises peuvent améliorer leur efficacité, leur rentabilité en mettant en œuvre des systèmes de gestion de stock.

En effet cette étude nous permet de mieux comprendre l'enjeu qui représente la réussite de la fonction de la gestion des stocks en utilisant le système le plus moderniser ERP.

Problématique

Pour mieux appréhender cette pratique, la principale question qui se pose comme suit :

En quoi le système ERP contribué à la bonne gestion de stock au niveau de l'entreprise ENIEM ?

Afin de répondre à la problématique soulevée, nous avons formulé deux hypothèses :

H01 : le système ERP est un logiciel fiable est efficace

H02 : le système ERP est un logiciel suspect

Objet de l'étude :

Notre recherche s'inscrit dans un domaine pratique, à savoir celui de la gestion des stocks au sein des entreprises publique Algérienne et son développement avec le nouveau logiciel « ERP ». Suite à l'interprétation des données collectées, notre recherche nous permettra d'apporter les résultats plus tangibles à notre problématique.

Choix de l'organisme d'accueil :

L'enquête menée dans le cadre de notre travail de recherche a été réalisée au niveau de l'entreprise nationale industrielle électroménagère (ENIEM). Notre choix a été réalisé par rapport à sa réputation au niveau national la gestion des stocks et aussi à son ancienneté dans

ce secteur d'activité qui est considéré comme première usine ouverte en Algérie après l'indépendance.

Plan de rédaction :

Notre travail est subdivisé en trois chapitres comme suite :

-Le premier chapitre abordera sur la gestion des stocks en général, nous allons donc parler de différentes définitions relié à la gestion et la performance des entreprises.

-Le deuxième chapitre est basé sur les méthodes de valorisation et les coûts de la gestion des stocks, le réapprovisionnement et la fonction d'approvisionnement.

-Le dernier chapitre sera consacré à la présentation de l'organisme d'accueil « ENIEM », Outils informatiques de gestion de stock-Gestion du stock (HP 3000) et Mise en place d'une solution de gestion intégrée : ERP.



Partie théorique





**chapitre I :Généralité sur la gestion
des stocks**



Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

Introduction

Les stocks existent dans tous les secteurs d'activité, ils jouent un rôle de réservoir tampon entre les flux d'entrée et de sortie qui permet à l'entreprise d'être assez flexible et souple dans son fonctionnement. Les conditions de stockage peuvent influencer la qualité des produits finis et entreposer coûte cher. L'entreprise a donc tout intérêt à optimiser sa gestion des stocks. Alors cette dernière est l'un des services les mieux placés pour la minimisation des coûts d'achat et de production.

La gestion de stock est un processus essentiel pour assurer le bon équilibre entre la disponibilité des produits et le coût lié au stockage. Une mauvaise gestion des stocks peut causer des conséquences fâcheuses, telles que des ruptures des stocks peuvent entraîner une perte de ventes et une insatisfaction des clients.

La gestion efficace des stocks est essentielle pour la performance des entreprises. Pour les entreprises ils cherchent à améliorer leur performance en identifiant et en mettant en œuvre des stratégies efficaces pour atteindre leurs objectifs et en surveillant régulièrement leur performance pour apporter des ajustements nécessaires.

Dans ce chapitre, nous allons présenter des généralités sur la gestion des stocks. Dans la première partie, on va définir les principaux concepts de stock, ses types ainsi que ses avantages et ses inconvénients. Dans la seconde partie, on introduit le concept de la gestion des stocks, son organisation, sa structure, ses enjeux et les documents liés à la gestion des stocks. Enfin, dans la troisième partie on présentera la performance de l'entreprise et son lien avec la gestion des stocks.

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

Section 1 : les stocks

Les stocks sont les quantités de produits, de marchandise ou de matières premières détenues par une entreprise en vue de leur vente future.

1.1. Définition de stock :

Définition 1 : le stock est une provision de produits en instance de consommation¹

Définition 2 : le stock est l'ensemble des marchandises ou d'articles accumulés dans l'attente d'une utilisation ultérieure plus au moins proche et qui permet d'alimenter des utilisations au fur à mesure de leurs besoins sans imposer les délais et les temps d'une fabrication ou d'une livraison par des fournisseurs².

Définition 3 : nous appelons articles, ou produit, tout objet manufacturé clairement identifiable dans l'entreprise, le stock alors des articles détenus par l'entreprise³.

1.2. Les type des stocks⁴ :

On peut distinguer deux types des stocks :

1.2.1. Les stocks de production : désignent la quantité de produits ou de composants qui sont en différentes phases du processus de production.

-Matières premières : Elles sont en général achetées à l'extérieur par l'entreprise et sont destinées à entrer dans la composition du produit final, après avoir subi une ou plusieurs transformations.

-Stocks de produits semi-finis : ce stock regroupe les ensembles prêts au montage, les recharges ou les accessoires fabriqués par l'entreprise, pour la fabrication ou destinés à la clientèle.

- Stock des encours : c'est les stocks qu'on retrouve entre les différentes phases de l'élaboration des produits.

-Stock de produits finis : ils représentent les articles qui ont subi entièrement leur transformation au cours du processus de production, et qui sont prêts pour l'utilisation.

¹ Pierre ZERMATI : pratique de la gestion des stocks, édition DUNOD, 6ème, Paris 2001, P5

² RAMBEAUX.A : GESTION économique des stocks, édition DUNOD, 2ème édition, paris 1963

³ Georges Javel : Organisation et gestion de la production, édition DUNOD, 2ème édition, paris 2000, P.103.

⁴ ANNE Gratacap et PIERRE Medan : management de la production ,3ème, DUNOD, Paris, 2009, P126

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

1.2.2. Les stocks hors production :

-**Stock de pièce de rechange** : ils regroupent les articles de maintenance utiles pour la réparation des machines, les outils ou les postes de travail.

-**Consommable des machines** : ils regroupent les articles comme lubrifiants, les carburants et les nettoyant des machines.

-**Les emballages** : il s'agit d'une part des emballages non récupérables (palettes, carton) que l'entreprise approvisionné, auprès d'une société d'emballage et qui ne feront pas l'objet d'une facturation particulière ou moment de la vente.

-**Déchets** : ce sont les rebuts de fabrication qui ne se retrouvent pas dans le produit final.

1.3. Les niveaux des stocks : stock réel de chaque produit variant en permanence selon les achats et les consommations, une mesure ponctuelle de ce stock n'est pas significative. Il est donc préférable de considérer un stock moyen. Il existe différents niveaux de stock :

1.3.1. Le stock de sécurité⁵: C'est une quantité d'un article qui, en plus du stock minimum, est gardée dans le magasin afin de pallier les ruptures de stock. C'est un stock « dormant » qui doit être reconstitué dès lors qu'il est entamé afin qu'il puisse jouer son rôle.

Il est appelé aussi stock de protection, destiné à atténuer les risques dus au caractère aléatoire tant de l'approvisionnement que de la consommation.

Une entreprise qui possède un stock minimum peut cependant se trouver en rupture de stock si :

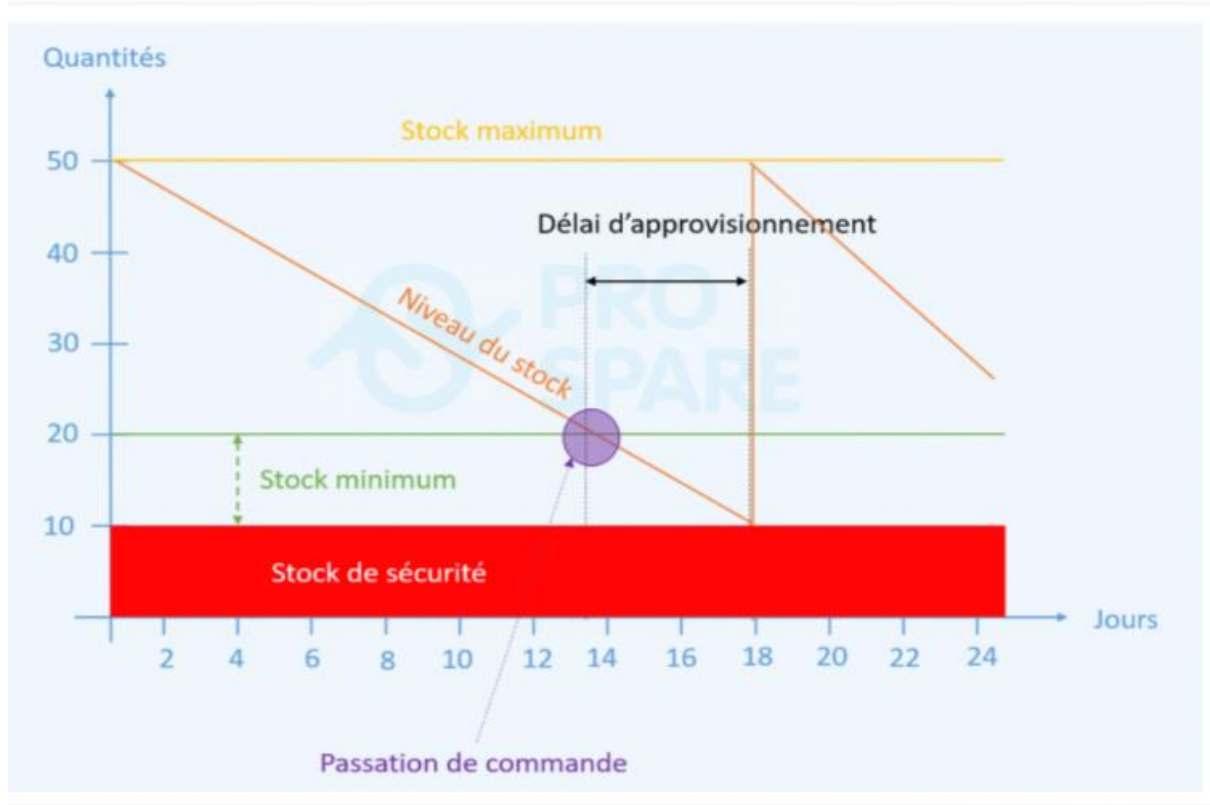
-Le fournisseur ne respecte pas le délai de livraison (retard de livraison).

-Le fournisseur effectue une livraison non conforme ou défectueuse, c'est-à-dire, retourner cette livraison et attendre la nouvelle

⁵ Mohamed Saïd BELACEL, La gestion des stocks, édition gestion Alger, 1994, p 210.

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

Figure 1: Représentation graphique du stock de sécurité



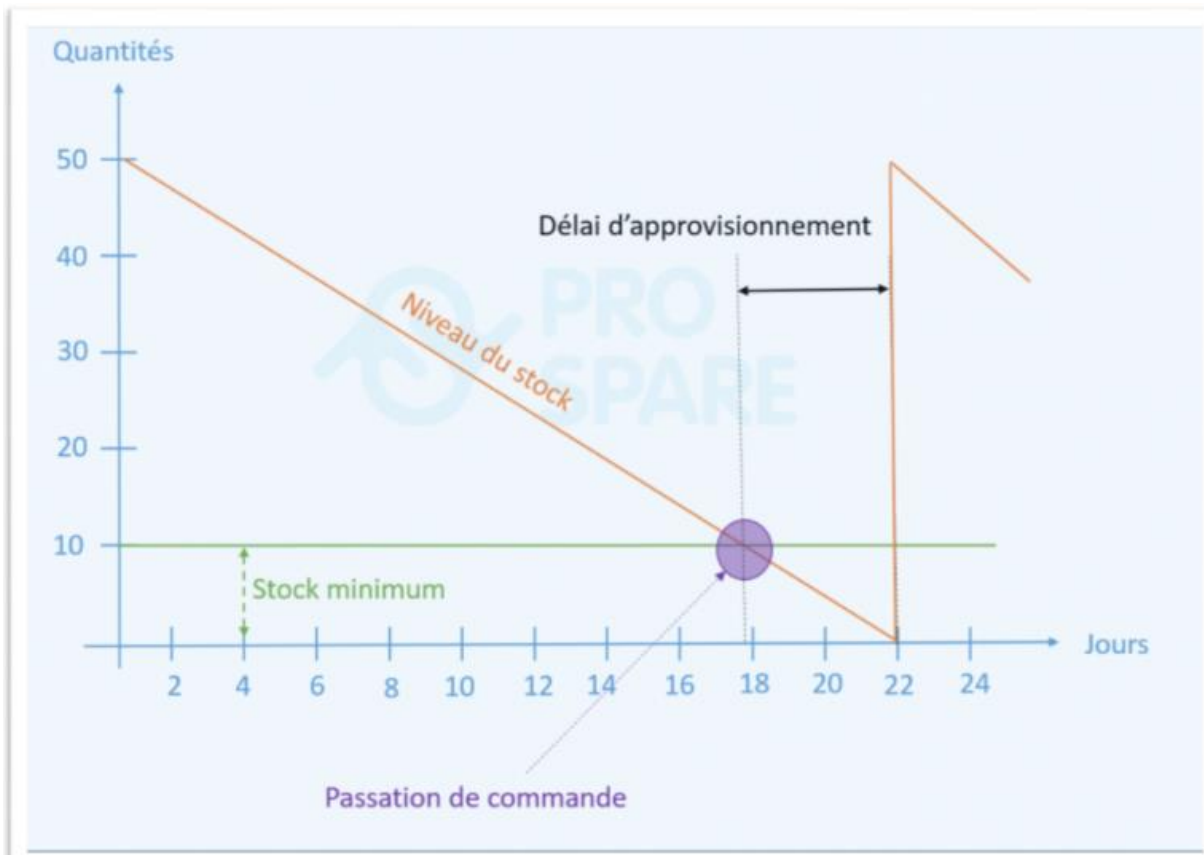
Source : <https://www.economie-gestion.com/quels-sont-les-differents-types-de-stocks/>.

1.3.2. Le stock minimum :⁶c'est le stock qui permet à l'entreprise de continuer son activité depuis la date de commande jusqu'à la date de livraison. Et le temps qui sépare la date de commande et la date de livraison s'appelle le « délai d'approvisionnement » .

⁶ Keith LOCKER, Guide de la gestion des stocks, les éditions d'organisation, 1947, P123.

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

Figure 2 : Représentation graphique du niveau de stock minimum



Source : <https://www.economie-gestion.com/quels-sont-les-differents-types-de-stocks/>

1.3.3. Stock maximum⁷ : C'est le niveau du stock qu'il ne faut pas dépasser pour les raisons suivantes :

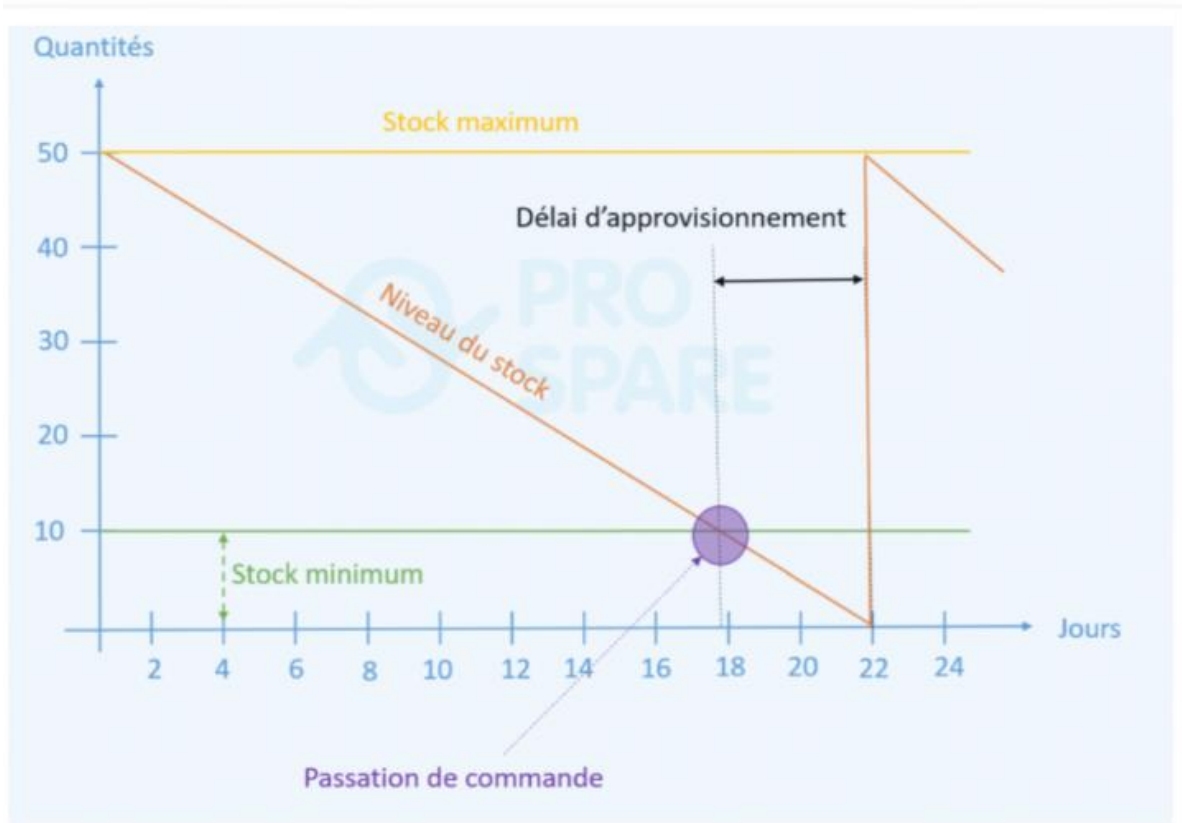
- ✓ Aires de stockage insuffisantes ;
- ✓ Risques de mévente ;
- ✓ Coûts de possession trop élevés

Voici une présentation graphique

⁷ C.PEROCHON/ J.LEURION, Analyse comptable gestion prévisionnelle, édition Foucher, paris, 1982, P 297.

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

Figure 3 : Représentation graphique du niveau de stock



Source : <https://www.economie-gestion.com/quels-sont-les-differents-types-de-stocks/>.

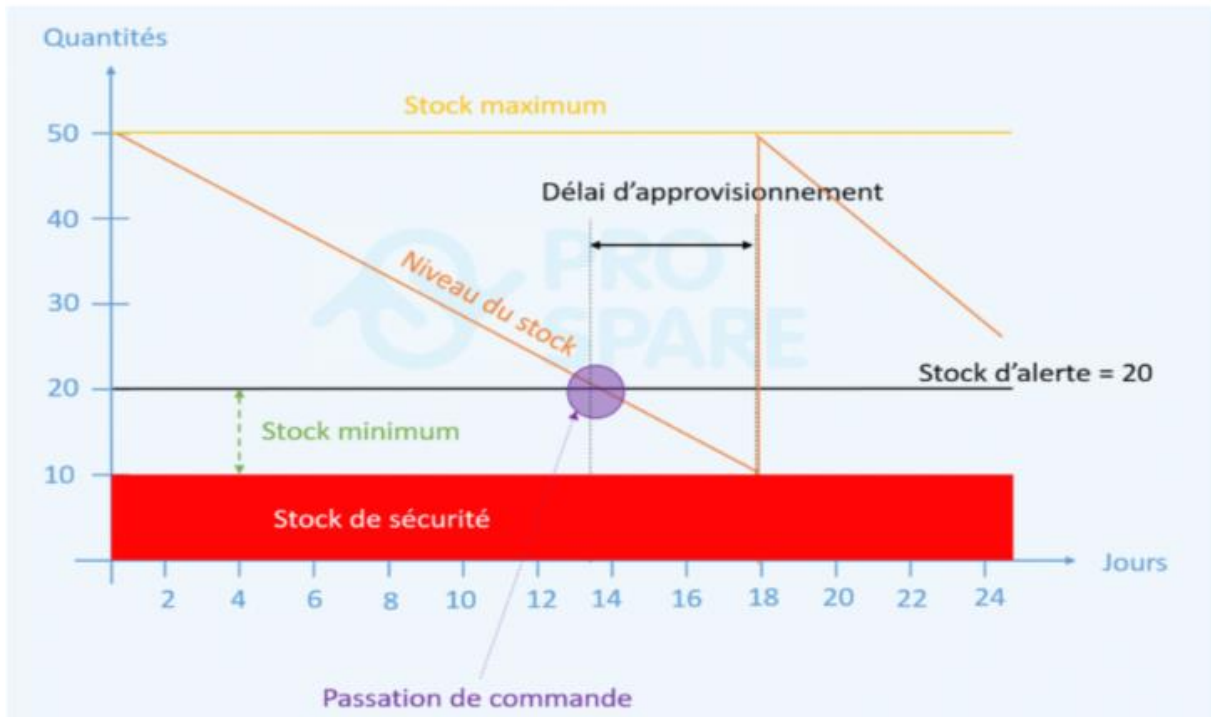
1.3.4. Le stock d'alerte : est le niveau minimum des stocks devant déclencher une commande au fournisseur pour réapprovisionnement, afin d'éviter une rupture de stock.

La présentation graphique du stock d'alerte⁸. Il est égal au stock minimum + stock de sécurité

⁸Cour de gestion des stocks et approvisionnement, LINSEP de Tizi-Ouzou, promotion 2001/2004.

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

Figure 4: Représentation graphique du stock d'alerte



Source : <https://www.economie-gestion.com/quels-sont-les-differents-types-de-stocks/>.

1.3.5. Le stock de couverture: C'est un Indicateur qui mesure selon les sorties quotidiennes et du niveau des stocks, le Nombre de jours de consommation auxquels le niveau de stock actuel Peut faire face.

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

Figure 05 : Représentation graphique du stock de couverture



Source : <https://www.economie-gestion.com/quels-sont-les-differents-types-de-stocks/>.

1.4. Les coûts liés au stock ⁹:

1.4.1. Les locaux : Emplacement adapté pour entreposer les stocks (éclairage, chauffage, assurance)

1.4.2. Le personnel : Personnes qui participent à la bonne marche du magasin (magasiniers, secrétariat....)

1.4.3. Le matériel : matériel spécifique suite à la nécessité du produit (rayonnage, chariot élévateurs

1.4.4. La détérioration : Risque d'endommager ou détruire les objectifs fragiles lorsqu'ils sont manipulés (verre, appareil de mesure)

1.4.5. La péremption : Articles périmes ou inutilisable suite à la modification des normes ou au dépassement de la date d'utilisation (alimentaire, produit pharmaceutique....).

⁹T.Haned /O.LAMIA : « analyse de gestion des stocks au sien d'une entreprise cas CEVITAL », UMMTO 2018-2019 P.16

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

1.5. Les raisons qui poussent l'entreprise à gérer ses stocks¹⁰ :

Les raisons qui conduisent à la constitution d'un stock sont nombreuses et variées, en effet, on cite trois principes Raisons :

- La politique menée par l'entreprise vis-à-vis de sa clientèle, (la variété de produits, le prix, le service).
- la recherche de l'entreprise l'équilibre financier
- l'influence du facteur humain.

1.6. Les objectifs¹¹ :

L'objectif principal du stock est de gérer les articles dans l'entreprise en vue de satisfaire les besoins à venir. Ces besoins seront à satisfaire au bon moment, dans les bonnes quantités et d'une manière permettant la bonne utilisation du stock, la rupture du stock et la non capacité de satisfaire un besoin à l'aide du stock.

Les stocks jouent un rôle primordial dans l'entreprise, il peut améliorer sa rentabilité, sa compétitivité et sa capacité de répondre aux besoins du marché

Le tableau ci-dessous résume les différents objectifs des stocks :

Tableau n1: Les différents objectifs des stocks

Objectif	Exemple
Objectif commercial	<ul style="list-style-type: none">• Diminuer les délais de livraison à la clientèle
Objectif de régulation	<ul style="list-style-type: none">• Se protéger contre l'arrêt de production
Objectif techniques	<ul style="list-style-type: none">• Améliorer la qualité des produits
Objectif de sécurité	<ul style="list-style-type: none">• Se prémunir contre l'instabilité de l'environnement
Objectif financier	<ul style="list-style-type: none">• Réaliser des plus valeurs en cas augmentation des prix

Source: <file:///C:/USER/Downloads/5396f6248bccf.pdf>.

¹⁰ Mémoire de fin d'études AIT IFTENE W. YAHIAOUI GH domaine : Mathématiques et Informatique, La gestion des stocks au sein d'une entreprise industrielle, cas ENIEM, P.21

¹¹: <file:///C:/USER/Downloads/5396f6248bccf.pdf>

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

7. Les avantages et les inconvénients des stocks¹² :

7.1. Les avantages:

- Si les matières ou les pièces nécessaires ne sont pas disponibles au moment voulu, la production peut s'arrêter. C'est un gaspillage en terme de main d'œuvre et des machines et la production prend du retard. Les stocks sont l'une des solutions à ces problèmes.
- Le stock permet la flexibilité à l'entreprise dans la programmation de la production et de sa consommation.
- Le stock sert à parer la pénurie à la conséquence imprévue d'accident qui peut influencer l'arrêt des machines à n'importe quel moment.
- Le fait de commander des pièces et matière en grande quantité permet de réduire le coût des achats.
- Les stocks sont un moyen de faire face à des commandes imprévues, à des demandes urgentes, à la fabrication d'un nombre inhabituel de produits défectueux, à des accidents de production et à toute sorte d'imprévus.

1.7.2. Les inconvénients :

Pour une entreprise, le fait de posséder un stock peut être synonyme d'un avantage, mais ce n'est pas toujours le cas, car cela entraîne des inconvénients liés :

- Au caractère périssable de certains produits.
- Au coût de stockage : stocker un produit coûte cher.
- Les produits stockés vieillissent et ce phénomène peut les rendre impropres à la consommation.
- Une insuffisance de stock peut conduire à une perte de clientèle.

Il est donc de la plus haute importance de maintenir les stocks à un bon niveau.

¹² -Med Bellacel OP CIT P5.

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

1.7.2.1. Les conséquence de sur stockage¹³ :

Un sur-stockage c'est lorsqu'on dispose en stock une quantité très importante par rapport aux besoins de la consommation ce qui entraine :

- Une immobilisation inutile et couteuse de capitaux
- Un encadrement des magasins de stockage
- Un risque de détérioration des produits

1.7.2.3. Les conséquence de sous stockage :

Un sous stockage c'est lorsqu'on ne dispose pas en stock des quantités suffisantes pour les besoins de consommation, ce qui entraine :

- Une rupture de stock
- Un manque à gagner
- Une éventuelle perte de clients potentiels.

Ces contraintes nous montrent combien les stocks peuvent être une gêne pour l'entreprise, et combien il est important de s'y intéresser et les gérer rationnellement pour avoir constamment des coûts optimaux.

Section 2 : Les éléments de base sur la gestion des stocks :

La gestion des stocks est un ensemble des techniques permettant de satisfaire et prévoir les besoins dans les délais prévus en quantité importante.

La gestion des stocks est l'une des fonctions les plus importante à l'entreprise, elle est étroitement liée au provisionnement, et à la production de biens et services, dont elle est le régulateur .elle consiste à planifier, organiser, diriger et contrôler les activités relatives à tous les stocks de marchandise gardés dans l'entreprise. Son objectif est de réduire les couts, tout en conservant le niveau de stock nécessaire pour éviter toute rupture de stock.

Dans cette section, on doit d'abord définir la gestion de stock ainsi que l'organisation de sa structure qui sera suivies par ses enjeux et les documents liés à la gestion des stocks puis en dernier on présentera ses avantages et ses inconvénients.

¹³ Mémoire de licence , NAIENE Marcela Fernando Jose, « la gestion des stocks et approvisionnement » encadré par monsieur ABIDI, UMMTO, 2013-2014,P .7

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

2.1.Définition de la gestion de stock :

Définition 1 : Selon BELACEL : « la gestion des stocks est l'ensemble des tâches des plus simples à la plus complexe nécessaire à l'établissement et la réalisation du programme d'approvisionnement de l'entreprise, au stockage de la marchandise à l'orientation des ventes dans les meilleures conditions économique tout en évitent les ruptures de stock et les sur stockage »¹⁴.

Définition 2 : La gestion des stocks est une discipline majeure de la logistique que tout acteur exerçant une fonction dans ce domaine doit maîtriser parfaitement afin d'organiser la gestion des flux physiques et des flux d'information des entreprises.¹⁵

Définition 3 : La gestion des stocks est définie comme « le processus qui consiste en l'alignement des investissements en matériel et en pièces qui seront mises en stock, avec des limites prédéterminées à travers une politique de gestion des stocks établie par le management »¹⁶

2.2.Les objectifs de la gestion des stocks:

Chaque entreprise en fonction de sa stratégie et ses objectifs, définit la place de la gestion des stocks, dans son schéma fonctionnel.

Certaines gestionnaires placent la gestion des stocks sous l'autorité hiérarchique de la direction, alors que d'autre la relie, indifféremment, aux fonctions approvisionnement, commercialisation ou production.

La gestion des stocks répond à un double objectif :

« Disposition quantitatives et financière sur les matières premières et les encours de fabrication, des produits finis présent dans l'entreprise, minimiser ces stocks sur la base de données fiable pour réduire les coûts de revient et les risques technique d'obsolescence »¹⁷.

L'objectif de la gestion de stock des entreprises est d'assurer un équilibre optimal entre les niveaux de stock et les besoins afin de maximiser son efficacité et sa rentabilité.

La gestion des stocks permet à l'entreprise de :

¹⁴ M.BELCEL : « la gestion des stock »,Edition gestion, Alger,1994,p.5

¹⁵-PIERRE(Z) et FABRICE(M) : pratique de la gestion des stocks, édition DUNOD, 7^{ème} édition, paris 2005,P3

¹⁶- CARSON, Gordon B, production Handbook, 2. Ed. 1958.

¹⁷ Jean-Pierre Briffaut, Système d'information en gestion industrielles, Edition Hermes sciences publication, paris, 2000, page 277.

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

- ✓ Réduire les coûts de possession (stockage) et de passation des commandes, tout en conservant le niveau nécessaire pour éviter toute rupture de stocks.
- ✓ Maximiser la disponibilité des produits : un objectif des stocks est de garantir que les produits nécessaires sont disponibles lorsque le client en a besoin, cela permet de répondre aux demandes.
- ✓ L'assurance de la flexibilité dès l'opération
- ✓ Optimiser l'utilisation des ressources : une gestion efficace des stocks permet de minimiser les immobilisations de capitaux dans les stocks et d'optimiser l'utilisation de ressources financières et physiques de l'entreprise.
- ✓ Minimiser les risques liés à la gestion de l'approvisionnement : tels que de la pénurie, les risques de vol ou de détérioration des produits .En mettant en place des systèmes de contrôle et de suivis appropriés, une entreprise peut réduire ces risques et assurer la sécurité de ses stocks.
- ✓ Eviter les pertes financières, mais aussi négocier de meilleurs tarifs avec des fournisseurs
- ✓ La prise de décision stratégique : les données et les informations recueillies grâce à la gestion des stocks fournissent des indicateurs clés pour la prise de décision.

2.3. La place de la gestion dans l'organisme de l'entreprise :

2.3.1. Organisation et la structure gestion des stocks :

La structure gestion du stock est organisée comme d'autre département de l'entreprise. Selon les tâches principale de la section en question .Cette organisation diffère d'une entreprise à une autre selon la taille et le domaine d'activité, en général, cette section est composée de :

- ✓ **Chef de section** : sa mission consiste à la disponibilité de la matière nécessaire à la réalisation du programme de production dans les meilleures conditions.
- ✓ **Gestionnaire prévisionnel** : Assure le suivi et la gestion prévisionnelle des stocks
- ✓ **Chef d'équipe magasin** : supervise et coordonne les activités de magasinage et de livraison de marchandises.
- ✓ **Magasinier cariste** : Assure l'opération de magasinage, de comptage et de conduite des chariots élévateurs (Clark) pour l'opération de stockage et de livraison.
- ✓ **Agent de nettoyage** : Effectue les opérations de nettoyage du magasin.

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

2.3.2. Les documents de la gestion des stocks :

Le suivi des mouvements des stocks ne se limite Pas seulement aux aspects physique, mais tout mouvement doit être justifié par des documents officiels afin d'assurer le bon déroulement de la gestion des stocks.

Dans le cas de l'ENIEM le suivi des stocks se fait par plusieurs documents qui sont comme suit :

2.3.2.1. Fiches casiers : ce sont les petites fiches accrochées sur le casier ou est entreposé l'article et disposées variablement sur l'article lui-même, ces fiches enregistrent le mouvement quantitatifs et sont sous la responsabilité du magasinier. Ces fichiers comportent un certain nombre d'information : le numéro de l'article. Le numéro de casier, la désignation de l'article

2.3.2.2. Fiche de stock : Est un document interne à l'entreprise qui enregistre suivant un ordre chronologique, le mouvement des entrées et des sorties des articles dans le magasin.

La fiche de stock permet de connaitre à tout moment l'état du stock en magasin .Elle est établie en quantité et en valeur

2.3.2.3. La fiche de commande : c'est une fiche qui a pour rôle de suivre le processus de réapprovisionnement d'un article

Objet du bon de commande :

- ✓ Le bon de commande est destiné à la confirmation écrite, justificative et obligatoire de tout achat effectué auprès d'un fournisseur national ou étranger et ce, quelques soient les quantités Commandées.
- ✓ Toutefois, ce type de support n'est pas utilisable dans le cas d'achats résultant des marchés pour lesquels la confirmation est assurée par "une lettre de commande" rédigée selon la procédure d'exécution du marché considéré.

2.3.2.4. Bon de réception : C est document interne à l'entreprise est destiné à l'enregistrement au contrôle et à la justification ,en quantité et en valeur de toute réception, de matière ,fourniture ,matériel, marchandise ou produit approvisionné par l'entreprise à la suite d'un marché ou d'une commande .Il est généralement fait en quatre exemplaire et dont un est remise au service de la gestion des stocks

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

2.3.2.5. Bon de sortie : c'est un document interne à l'entreprise, il est destiné à l'enregistrement au contrôler et à la justification de toute sortie de stocks de matière, marchandise, produits et pièces détachées, en vue de leurs consommation.

Le bon de sortie est établi par le service demande sur la base d'un ordre de travail ou d'une feuille d'attachement

2.3.2.6. Bon d'intégration : dans le cas de non-conformité des articles à la commande de l'entreprise .Ces articles seront bloqués au niveau du contrôle qualité afin de prendre une décision, soit le fournisseur récupère ses marchandises, soit il cède la marchandise à l'entreprise.

2.3.2.6. Bon de réintégration : Dans le cas où il s'avère que les quantités demandées par le service utilisateur excèdent celles réellement consommées, les matières en surplus seront réintégrées au magasin en élaboration d'un bon de réintégration par le magasinier.

2.3.2.7. Demande d'achat : Elle est établie pour exprimer un besoin en matières premiers et composants pour l'approvisionnement

- ✓ **Le programme de production :** c'est la quantité à produire par nature de produit avec cadences journalier es nombre de jours ouvrables avec des productions mensualisées.
- ✓ **Liste colisage :** c'est un document qui accompagne toutes la marchandise achetée à l'entreprise.

2.4. Les techniques de la gestion de stock¹⁸ :

2.4.1 La nomenclature :est la liste de l'ensemble des articles constituant le stock .Chaque article y figuré avec sa désignation. La nomenclature doit être constituée de telle sorte qu'elle soit à proximité les unes des autres afin de faciliter la recherche.

2.4.2. La codification : est l'attribution d'un code, généralement numérique pour chaque article en stock. La codification doit être parlante afin de faciliter la recherche, stable car même article doit avoir toujours le même code et ne doit subir des changements pour une raison ou une autre.

2.4.3. La normalisation :c'est simplifier diminuer le nombre d'articles en utilisant le même pour différent usages, ce qui aboutis à réduire le nombre totale d'articles stockées. Tout articles existant au magasin doit être créé est tenu à jour, placé par famille et sous famille.

¹⁸ Pierre ZERMATI, La pratique de la gestion des stocks, édition DUNOD,1979,PP75,76.

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

2.5. Les enjeux de la gestion des stocks¹⁹ :

La gestion de stock est un enjeu majeur pour les entreprises, les responsables doivent partiellement rechercher l'équilibre entre le niveau de satisfaction des consommateurs et les coûts engendrés par la constitution des stocks. La gestion doit répondre efficacement à ces enjeux :

2.5.1. Limiter les ruptures de stock :

Un processus d'optimisation de la gestion des stocks consiste en premier lieu à éviter, autant que possible le phénomène de rupture

En effet, un stock vide ne permet plus de répondre aux commandes passées. S'en suivent bien souvent un manque à gagner plus ou moins important et parfois la perte temporaire ou définitive de client. On distingue deux types de rupture de stock :

- ✓ Les ruptures temporaires : où l'entreprise ne parvient plus à satisfaire la demande pour une durée plus ou moins longue.
- ✓ Les ruptures définitives : lorsque une entreprise choisit délibérément de ne plus se réapprovisionner sur certains produits.

En général, une rupture de stock peut avoir différentes causes telles que :

- ✓ Une augmentation subite du nombre de commandes que ne peuvent pas encaisser les stocks existants ;
- ✓ Des fournisseurs peu réactifs ou eux-mêmes confrontés à des difficultés d'approvisionnement ;
- ✓ Des facteurs externes tels qu'un incendie, une inondation, un vol

2.5.2. Satisfaire la clientèle :

L'objectif premier d'une entreprise est d'abord de satisfaire sa clientèle afin de la fidéliser. En cas de rupture de stocks ou d'un surplus de stocks, les clients mécontents peuvent rapidement prendre la décision d'aller trouver un autre fournisseur.

2.5.3. Rationaliser l'espace de stockage :

La gestion des stocks consiste à affecter une surface dédiée au stockage adaptée à la stratégie d'approvisionnement utilisée

¹⁹T.Haned /O.LAMIA : « analyse de gestion des stocks au sein d'une entreprise cas CEVITAL », UMMTO 2020-2021 p14 .

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

L'agencement d'un espace de dépôt avec un équipement professionnel est souvent confronté à plusieurs contraintes. Il s'agit de ne pas gaspiller l'espace disponible et les rangements devront être optimisés pour rationaliser l'espace de stockage.

2.6.les avantages est les inconvénients de la gestion des stocks :

2.6.1. Les avantage :

- ✓ On stock si la production devient supérieure à la consommation ;
- ✓ Le stock généralement donne un rythme aux livraisons et de consommation ;
- ✓ le but principal d'un stock est d'éviter de tomber dans une rupture ;
- ✓ Il permet parfois d'acheter à bas prix pour revendre à la hausse ;

2.6.2. Les inconvénients

Parmi les inconvénients de la gestion de stock :

- ✓ couts de stockage élevés
- ✓ risque d'absence des produits
- ✓ risque de sur stockage ou la rupture du stock
- ✓ besoin de ressource et de système de suivi. Il est important de noter que malgré ces inconvénients, une gestion des stocks reste essentielle pour de nombreuses entreprises afin de maintenir leur efficacité opérationnelles et de répondre aux demandes des clients de manière satisfaisante.

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

Section 03 : la gestion des stocks et la performance des entreprises

Face à un monde économique de plus en plus concurrentiel, l'entreprise est amenée à améliorer sa performance.

Cette section a pour objectif de définir le concept de performance de l'entreprise, ses types, ses composants.

3.1. Définition de la performance :

Définition 01 : la performance est définie comme un constat officiel enregistrant un résultat accompli à un instant, toujours en référence à un contexte, à un objectif et un résultat attendu, et ce quel que soit le domaine

Définition 02 : woldman (1993) définit les performances comme étant « l'ensemble des actions qui permettent la coordination et l'amélioration des activités et des résultats d'une unité organisationnelle », ²⁰

Définition 03 : Khemakhen la définit comme étant « la réalisation d'un travail, la manière avec laquelle une entité réagit à des incitations ou atteint les objectifs qui lui étaient fixés »²¹, de son côté Marcherny (1991) l'assimile du degré de réalisation du but recherché.²²

3.2. Les composants de la performance :

3.2.1. L'efficacité :

L'efficacité se concentre sur la réalisation des résultats, en maximisant l'utilisation des ressources disponible. L'efficacité : « et le rapport entre le résultat atteint par un système et les objectifs visés, de ce fait plus les résultats seront proches des objectifs visés plus le système sera efficace, on exprime donc le degré d'efficacité pour concrétiser les performances d'un système ²³»

$$\text{Efficacité} = \frac{\text{le résultat atteint}}{\text{Objectif visé}}$$

3.2.2. L'efficience :

Est le rapport entre les ressources employées et les résultats atteints, un groupe est efficace s'il respecte l'enveloppe des moyens attribués ou s'il obtient un meilleur résultat que celui fixé avec des moyens attribués similaire, « c'est le rapport entre l'effort et les moyens

²⁰Woldman, D.A(1993) « la gestion de la performance et la qualité total »vol19,n°3,pp 39-47

²¹Khemakhen, A(1976) « la dynamique du contrôle de gestion »Edition DUNOD

²²Marchersney, M (1991) « économie d'entreprise »Ed Eyrolles

²³ BOIS LANDELLE (H.M) « gestion des ressources humaines dans la PME »Edition ECONOMICA, paris 1998,P 139

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

totaux déployés dans une activité d'une part et l'utilité réelle que les gens en tirent sous forme de valeur d'usage d'autre part »²⁴

EFFICIENCE = résultat atteint / Moyen mis en œuvre
--

3.2.3. La pertinence :

La pertinence est la conformité des moyens et des actions mis en œuvre en vue d'atteindre un objectif donné. Autrement dit, être atteint efficacement et d'une manière efficiente l'objectif fixé.

PAYETTE parle de pertinence et la définit comme étant " la concordance entre la réalité et le projet " elle concerne également " la justesse de choix et l'adéquation des moyens utilisées pour l'action managériale."²⁵

3.2.4. L'économie :

Par économie, on entend les conditions dans lesquelles on acquiert des ressources humaines et matérielles, pour qu'une opération soit économique, l'acquisition des ressources doit être faite d'une qualité acceptable et au coût le plus bas possible.

On peut ajouter que la performance oblige à une vision globale interdépendante de tous les paramètres internes et externes, quantitatifs et qualitatifs, techniques et humains, physiques et financiers de la gestion. Le gestionnaire doit donc rechercher la performance globale, qui intègre plusieurs niveaux d'évolution. Il s'agit de ce fait des niveaux suivants :

-Pour la production, c'est l'amélioration permanente de la productivité, donc un rendement physique, associé à un niveau élevé de qualité.

- Pour la vente, c'est la compétitivité sur le marché ou la différence valeur-coût.

-Pour la finance, c'est la rentabilité, et qui peut être définie de plusieurs manières

3.3. Les types de la performance :

3.3.1. Performance organisationnelle :

La performance organisationnelle concerne la manière dont l'entreprise est organisée pour atteindre ses objectifs et la façon dont elle parvient à l'atteindre. Il y a 4 facteurs de performance :

²⁴ GRANSTED(I) : « l'impacte industrielle » Edition du Seuil, 1980, P 33

²⁵ PAYETTE, (A)(1998) « l'efficacité des gestionnaire et des organisation » presse de l'université de Québec

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

- le respect de la structure formelle ;
- les relations entre les composantes de l'organisation ;
- la qualité de la circulation de l'info ;
- la flexibilité de la structure.

3.3.2. Performance sociale :

Elle désigne aussi le niveau quantitatif et qualitatif des résultats obtenus par une entreprise en matière de climat sociale, elle vise également à évaluer la relation / résultat des politiques sociales mises en œuvre ainsi que l'impact de ces politiques sur la performance globale de l'entreprise.

Elle recouvre plusieurs objectifs :

- Améliorer la réputation de l'entreprise, en améliorant sa visibilité et sa publicité ;
- Améliorer les performances financières de l'entreprise ;
- Amélioration des compétences internes et l'organisation du travail.

3.3.3. Performance économique :

D'après MARMUSE la performance économique peut être appréhendée par « une analyse quantitative et ce à partir de l'analyse du compte de résultat ».²⁶

3.3.4. Performance stratégique :

La performance définie comme le maintien d'une distance avec les concurrents, entretenue par une forte motivation de tous les membres de l'organisation et une focalisation sur le développement durable. Les facteurs nécessaires à la réalisation de cette performance sont :

- ✓ La croissance des activités ;
- ✓ Une stratégie bien pensée ;
- ✓ Une culture d'entreprise ;
- ✓ La maîtrise de l'environnement,

²⁶Marmuse,(c)(1997),la performance, encyclopédie de gestion, Edition Economica

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

3.3.5. Performance concurrentielles :

La performance concurrentielle matérialise le succès qui résulte non seulement des seules actions de l'organisation, mais aussi de ses capacité à s'approprier les règles du jeu concurrentiel dans son secteur d'activités.

3.3.6. Performance humaine :

Pour M.LEBAS « la clé de la performance humaine se trouve non seulement dans les résultats passés, mais plus en amont, dans la capacité d'action des salariés c'est-à-dire dans leur capacité à mettre en œuvre leurs sens de l'initiative pour faire face aux aléas du travail. La performance humaine est alors définie comme une question de potentiel de réalisation par conséquent, la performance est un concept qui a trait au future et non au passé²⁷ ».

3.4. L'objectif de la performance :

-**la Rentabilité** : une entreprise vise généralement à gérer des profits, et à améliorer sa rentabilité ;

-**la productivité** : l'objectif de la performance peut également inclure la productivité de l'entreprise ;

-**innovation** : pour rester compétitive, cela implique le développement des nouveaux produits au service, l'adoption de technologies innovantes, la recherche de nouvelles opportunités sur le marché ;

-**la satisfaction de client** : fournir des produits ou services de haute qualité, de répondre aux besoins et attentes des clients, et fidéliser la clientèle existante.

3.5. Le rôle et la place de la gestion des stocks dans les entreprises :

Chaque entreprise, en fonction de sa stratégie et des objectifs définit la place de la gestion des stocks dans son schéma fonctionnel, certains gestionnaires placent la gestion des stocks sous l'autorité hiérarchique de direction,

L'efficacité de la gestion des stocks ne peut être que dans le cadre d'une gestion intégrée favorisant la coordination entre les différentes fonctions.

La gestion des stocks joue un rôle important sur la performance de l'entreprise et pour avoir une entreprise performante, il faut maîtriser les techniques et les mécanismes qui régissent la gestion des stocks

²⁷ M.LEBAS « performance : mesure et management, faire face à un paradoxe » group HEC, Paris 1998

Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks

Conclusion

Le but de toute entreprise est la recherche efficiente de son profit pour se hisser à un niveau optimale de la compétitivité, pour ce faire elle devra avoir une vision prospective de sa politique approvisionnement et de gestion de stock pour une satisfaction des besoins de sa clientèle.

Une gestion efficace des stocks est essentielle pour garantir la performance globale des entreprises, cela nécessite une combinaison de stratégies de technologie avancées.

Les entreprises qui parviennent à maîtriser ces aspects peuvent améliorer leur compétitivité, leurs rentabilités et leurs capacités à satisfaire les besoins des clients



**chapitre II :les défférents modèles de
la gestion des stocks**



Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

Introduction

En matière d'économie de l'entreprise, le stock est un moyen pour l'entreprise à faire face aux circonstances qui l'entourent, la gestion des stocks représente l'ensemble des tâches nécessaire pour gérer ce stock dans les meilleures conditions.

Ce chapitre fera l'objet de l'étude des différents modèles de la gestion des stocks qui permettent d'évaluer les paramètres qui régissent les stocks .Il est subdivisé en trois section : Dans la première section de ce chapitre, nous analyserons la comptabilité des stocks et dans la deuxième section nous étudierons les méthodes de valorisation et les couts de la gestion des stocks. , dans la troisième section on procède à l'identification des généralités sur le réapprovisionnement de la fonction approvisionnement.

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

Section 01 : La comptabilité des stocks

1.1: Les inventaires

1.1.1 : Définition de l'inventaire ²⁸

L'inventaire est généralement effectué au moins une fois par an afin de permettre aux entreprises d'identifier les variations de stocks entre le début et la fin de l'exercice. Toutefois, la fréquence des inventaires peut varier d'une entreprise à l'autre, ainsi que selon l'étendue de son activité.

Ce processus consiste à vérifier le contenu réel des stocks physiques par rapport au stock théorique. Il implique le décompte des stocks et facilite l'évaluation et la gestion du patrimoine ou des biens de l'entreprise.

En utilisant un logiciel ERP ou d'autres méthodes, la comptabilisation lors de l'inventaire permet de quantifier les matières premières, les travaux et la production en cours, ainsi que les marchandises qui n'ont pas été vendues ou livrées. L'inventaire facilite l'identification des dysfonctionnements, ce qui permet de mettre en place une meilleure organisation des activités, un meilleur contrôle et une gestion plus efficace des approvisionnements.

1.1.2 : Les objectifs de l'inventaire

- En effectue un inventaire afin de connaître le réel de son patrimoine.
- Faire une comparaison entre le stock théorique (existants comptables) et le stock physique (existants réels).
- Contrôler la consommation et l'utilisation des stocks, évaluer et estimer les besoins en approvisionnement.
- Renseigner sur l'état des investissements en stock.
- Permettre un suivi comptable des stocks et favoriser l'arrêté rapide des situations comptables.
- Evaluer la qualité de la gestion des stocks.
- Evaluer l'efficacité des procédures du contrôle des stocks.
- Assurer la fiabilité de la comptabilité.²⁹

²⁸ Mémoire de stock par Jean-Luc Sahagian (édition : Edition Maxima, 2019 P

²⁹ Gestion des stocks et des approvisionnements par Michel Greif (édition : Pearson, 2017)

Chapitre II : les différents modelés de la gestion des stocks

1.1.3 : Les types d'inventaire ³⁰

Les inventaires sont généralement classés en différentes catégories en fonction de leur objectif, de leur méthode ou de leur domaine d'application. Voici quelques types d'inventaires courants :

- **Inventaire physique** : C'est le type d'inventaire le plus basique, où l'on compte physiquement les articles présents dans un stock ou dans un espace de rangement pour déterminer les quantités réelles.
- **Inventaire périodique** : Il s'agit d'un inventaire réalisé à des intervalles réguliers, par exemple mensuellement, trimestriellement ou annuellement. L'objectif est de vérifier les niveaux de stock et de détecter les écarts éventuels entre les quantités réelles et les quantités enregistrées.
- **Inventaire permanent** : Contrairement à l'inventaire périodique, l'inventaire permanent est maintenu en continu. Chaque fois qu'une entrée ou une sortie de stock est effectuée, les quantités sont ajustées dans le système. Cela permet de disposer d'informations à jour sur les niveaux de stock à tout moment.³¹
- **Inventaire de sécurité** : Cet inventaire est constitué de quantités supplémentaires de produits stockés pour faire face à des situations imprévues, telles que des retards de livraison, des variations de la demande ou des pannes d'approvisionnement.
- **Inventaire des matières premières** : Cet inventaire concerne les matières premières utilisées dans le processus de production. Il vise à assurer un approvisionnement adéquat et à éviter les ruptures de stock.
- **Inventaire des produits finis** : Cet inventaire concerne les produits finis prêts à être vendus. Il permet de suivre les niveaux de stock, de gérer la rotation des produits et de répondre efficacement à la demande des clients.

Ces types d'inventaires peuvent varier en fonction du secteur d'activité et des besoins spécifiques de chaque entreprise.

³⁰ <https://www.mecalux.fr/blog/types-inventaire>.

³¹ L'inventaire permanent des stocks par Jean-Michel Tobelem (édition : Gualino, 2013)

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

1.1.4: Les écarts de l'inventaire³²

Les écarts d'inventaire, également connus sous le nom de variations d'inventaire, désignent les différences constatées entre les quantités d'articles enregistrées dans les registres comptables d'une entreprise et les quantités physiquement présentes dans son inventaire réel. Ces écarts peuvent être positifs (surplus) ou négatifs (manque).

Il existe plusieurs raisons possibles pour les écarts d'inventaire. Les principales sont les suivantes :

- **Erreurs de comptage** : Les erreurs humaines lors du comptage des articles peuvent entraîner des écarts d'inventaire. Il peut s'agir de simples erreurs de saisie ou de comptage incorrect des quantités physiques.
- **Vols ou pertes** : Les vols internes ou externes, ainsi que les pertes accidentelles, peuvent entraîner des écarts d'inventaire. Il peut s'agir de vols commis par des employés ou des clients, ou de pertes dues à des dommages ou à des erreurs de manipulation des articles.
- **Erreurs d'enregistrement** : Des erreurs peuvent se produire lors de l'enregistrement des mouvements d'inventaire dans les systèmes comptables de l'entreprise. Cela peut inclure des erreurs de saisie, des problèmes de communication entre les différents départements de l'entreprise ou des dysfonctionnements du système informatique.
- **Obsolescence ou détérioration** : Certains articles peuvent devenir obsolètes ou se détériorer avec le temps, ce qui peut entraîner des écarts d'inventaire. Si ces articles ne sont pas correctement identifiés et retirés de l'inventaire, ils peuvent créer des écarts négatifs.

Pour minimiser les écarts d'inventaire, les entreprises mettent en place des procédures de contrôle rigoureuses, telles que des comptages réguliers, l'utilisation de codes à barres et de systèmes de gestion des stocks informatisés, ainsi que des contrôles internes pour prévenir les vols et les erreurs d'enregistrement

2.2 : Classification des stocks

Selon les directives du SCF, il est nécessaire d'utiliser une méthode uniforme pour établir le coût des stocks présentant une nature et une utilisation similaires au sein de l'entité.

³² Contrôle de gestion industriel : Mesure, analyser, piloter par Christophe Bredillet et Francois-Xavier Simon

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

Cependant, les stocks ayant une nature et une utilisation différentes nécessitent l'application de méthodes différentes pour déterminer leurs coûts.

Donc à ce niveau, il est nécessaire d'adapter une classification des produits selon plusieurs catégories:

-Selon le SCF

-Selon leur utilisation

-Selon la méthode ABC

-Selon la méthode 20/80

2.2.1: Selon le SCF

Selon le système comptable financier, les stocks sont regroupés dans la classe trois (03) du Système Comptable Financier (SCF). Les stocks comprennent une provision des produits en instance de consommation, c'est-à-dire l'ensemble des biens acquis ou créés par l'entreprise qui sont destinés à être vendus ou consommés pour les besoins de la fabrication.

Le SCF classe les stocks comme suit :

- **30 Stocks des marchandises :** Ce sont des matières ou fournitures acquises par l'entreprise et destinées à être vendues en l'état. Cela comprend également les équipements et matériels acquis pour être revendus en l'état.
- **31 Stocks de matières premières et fournitures :** Cela comprend les stocks d'objets, de matières ou de fournitures acquis par l'entreprise et destinés à être incorporés aux produits fabriqués ou à être consommés en contribuant même de manière indirecte à la fabrication. Il englobe également toutes les matières et fournitures qui transitent par un magasin ou un stock. Cela inclut les matières premières, les matières consommables de production, les pièces de rechange (à l'exception des pièces de rechange spécifiques), le petit outillage, les produits d'entretien et les fournitures de bureau³³.
- **32 Autres stocks d'approvisionnement :** Cela comprend les objets et substances plus ou moins élaborés, consommés au premier usage ou rapidement, qui contribuent au traitement ou à la fabrication sans entrer dans la composition des produits traités ou fabriqués.
- **33 Stocks des encours de production des biens :** Cela comprend les commandes de produits ainsi que les commandes de travaux. Il se décompose comme suit :

³³ SILEM Ahmed et ALBERTIM Jean-Marie ; lexique d'économie 7ème édition 2002

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

- **331 Travaux en cours** : Il s'agit du coût de production des commandes de produits spécifiques qui ne sont pas achevées en fin d'exercice et qui n'ont pas fait l'objet d'une facturation.
- **332 Travaux en cours** : Ce sont les travaux en cours d'exécution, qui concernent les chantiers de bâtiments et de travaux publics à la date de clôture de l'exercice.
- **34 Encours de production de services** : Cela comprend les encours de production de services réalisés dans le cadre des prestations de services.
- **35 Stocks de produits** : Cela comprend la valeur des produits intermédiaires, des produits finis et des produits résiduels de production.
- **36 Stocks provenant des immobilisations** : Il enregistre, au cours de l'exercice, les entrées en stocks d'éléments démontés ou récupérés sur des immobilisations corporelles. Il peut également comptabiliser les éléments provenant des reliquats de projets ou de chantiers qui pourront être utilisés ultérieurement par l'entreprise.
- **37 Stocks à l'extérieur** : L'entreprise a deux catégories de stocks à l'extérieur. D'abord, il y a des marchandises et des produits en consignation chez des tiers tels que les revendeurs, dont le suivi des stocks doit être effectué selon un inventaire permanent. Ensuite, il y a des marchandises et des matières achetées fermes qui sont en cours de route à la date de l'inventaire, que ce soit sur un bateau, sur un quai, sur un wagon ou en cours

2.2.2 : Classification basée sur l'utilisation

On peut distinguer les catégories suivantes :

- **Stocks d'exploitation**

Ces stocks comprennent tous les biens utilisés directement dans la fabrication des produits d'une entreprise industrielle. Dans le cas d'une entreprise commerciale, il s'agit des stocks destinés à la vente tels qu'ils sont.

- **Stocks de fonctionnement**

Il s'agit des stocks nécessaires pour répondre aux besoins complémentaires de l'entreprise, tels que les fournitures de bureau, les pièces de rechange, etc.

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

2.2.3 : Classification selon la méthode ABC³⁴

Dans la continuité de la méthode de Pareto, la méthode ABC affine la classification précédente en divisant les stocks en segments plus détaillés en fonction de leur valeur. Elle identifie donc trois classes en fonction des critères suivants :

- **Classe A** : Les articles les plus importants, qui représentent une part importante en valeur et nécessitent une attention particulière. Cela inclut les produits coûteux, rares, ayant des délais de livraison longs, etc. Environ 20% des articles représentent environ 80% de la valeur totale des stocks, et ce groupe nécessite un contrôle accru.
- **Classe B** : Ce sont les produits de valeur moyenne, disponibles de manière aléatoire sur le marché et qui requièrent une attention relativement importante. Environ 30% des articles représentent environ 15% de la valeur totale des sorties de stocks.
- **Classe C** : Il s'agit des produits courants, peu coûteux, pour lesquels le gestionnaire doit appliquer un mode de gestion spécifique. Les 50% des articles restants représentent environ 5% de la valeur totale des stocks.

Il convient de noter que ces pourcentages peuvent légèrement varier d'une entreprise à l'autre.

2.2.4 : Classification selon la méthode 20/80³⁵

L'objectif de la méthode 20/80 est de sélectionner les articles pour lesquels il est important de prioriser la gestion des stocks.

Cette méthode s'appuie sur l'idée que "20% des clients génèrent 80% du chiffre d'affaires", comme l'a souligné Dominique Michel de l'entreprise. Com le 20/03/2003.

L'économiste et sociologue italien Vilfredo Pareto a été le premier à remarquer que la répartition des revenus dans la société n'était pas équitable. Il a constaté que 20% de la population concentrait 80% des revenus.

Application :

- Si 20% des clients représentent plus de 80% de l'activité :

Si l'analyse montre que 20% des clients sont responsables de plus de 80% de l'activité de l'entreprise, cela signifie que l'entreprise dépend fortement de quelques clients. Sa situation est fragile et son activité est mal répartie, la rendant vulnérable. Dans ce cas, l'entreprise doit

³⁴ <https://www.aloer.fr/glossary/classification-abc-ou-lanalyse-abc-definition/>.

³⁵ Vilfredo Pareto, né en 1848 à Paris, sociologue et économiste italien. En 1906 son observation du 80/20 deviendra le « Principe ou loi de Pareto »

Chapitre II : les différents modelés de la gestion des stocks

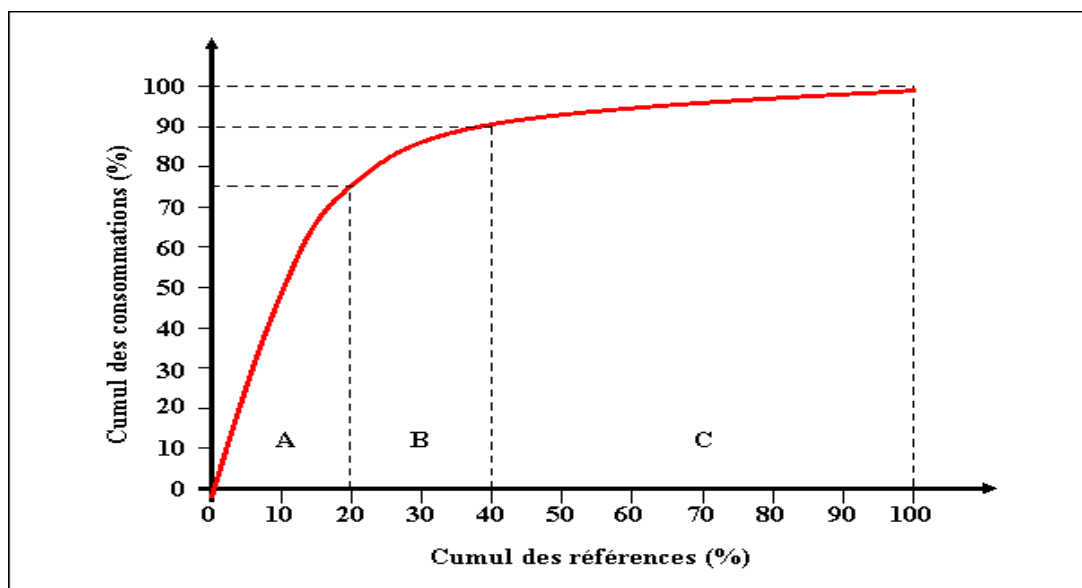
accorder une attention particulière à ces principaux clients pour assurer sa survie. Les commerciaux seront donc très attentifs à ce segment de clientèle. Pour rétablir un équilibre plus sain dans la répartition des clients, il est impératif de développer la base de clients moyens afin d'obtenir

- Si 20% des clients représentent moins que 80% dans l'activité :

Si l'analyse montre que 20% des clients représentent moins de 80% de l'activité, l'entreprise a une activité trop dispersée. Le coût commercial augmente et la rentabilité de l'investissement commercial diminue. Les actions à mener sont les suivantes :

- Développer plus de gros clients
- Fidéliser les clients existants et développer l'activité réalisée avec eux.
- Focaliser l'action commerciale sur les principaux clients.

Schéma 01 : Représentation graphique de la méthode de Pareto 20/80



Source <https://public.iutenligne.net/gestion/gestion->

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

Section 02 : Méthodes de valorisation et les coûts engendrés de la gestion des stocks

2.1: Valorisation des entrées

En général, l'évaluation des stocks d'entrée de produits ne pose pas de problème.

✓ Les achats ou coûts d'achat :

Lors de l'acquisition des éléments des stocks, leur valeur est enregistrée à leur prix d'achat, auquel sont ajoutés les frais accessoires liés à l'achat.

En d'autres termes, les achats ou coûts d'achat se réfèrent à l'enregistrement comptable des éléments de stock achetés, qui inclut leur prix d'achat ainsi que les frais supplémentaires associés à cet achat

✓ Les produits fabriqués ou coûts de production :

Ils sont évalués en fonction du coût de transformation (coût de production), qui se compose de la manière suivante :

- ✓ Les charges directement liées aux produits, telles que les variations des coûts des matières premières.
- ✓ Les frais généraux fixes et variables encourus pendant le processus de transformation de l'activité.

Les produits fabriqués ou coûts de production sont évalués en tenant compte du coût nécessaire pour les transformer en produits finis. Ce coût de production comprend les charges directement attribuables aux produits, comme les variations des coûts des matières premières, ainsi que les frais généraux fixes et variables encourus tout au long du processus de transformation de l'activité.

2.1.1: Valorisation des sorties

2.1.2 : Méthode FIFO (First in, First out)³⁶

La valorisation des sorties selon la méthode **FIFO (First-In, First-Out)** est une approche utilisée en comptabilité et en gestion des stocks pour évaluer la valeur des produits vendus.

³⁶ Mémoire de fin de cycle, option finance d'entreprise, intitulé : Enjeux financiers de la gestion des stocks au sein d'une entreprise cas Magma Béton année 2021/2022 page 28.

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

Selon la méthode **FIFO**, on suppose que les premiers produits entrés dans le stock sont également les premiers à en sortir. Cela signifie que les produits les plus anciens sont vendus en premier, tandis que les produits plus récents restent dans le stock.

Pour calculer la valorisation des sorties selon la méthode **FIFO**, on utilise le coût d'acquisition des produits les plus anciens encore présents dans le stock. On considère que ces produits ont été achetés à un certain prix et c'est ce prix qui est utilisé pour évaluer la valeur des sorties.

2.1.3 : La method LIFO (Last in First out)³⁷

Le terme **LIFO** est une abréviation de l'expression anglaise "**Last In First Out**", ce qui signifie "**Dernier Entré, Premier Sorti**" (**DEPS**). Dans cette méthode, les articles sortis du stock sont valorisés au coût des articles les plus récemment entrés dans le stock. Par conséquent, les stocks sont toujours évalués en utilisant les coûts d'entrée les plus anciens. Tout comme la méthode FIFO, il est nécessaire de prendre en compte les différentes dates d'entrée des unités.

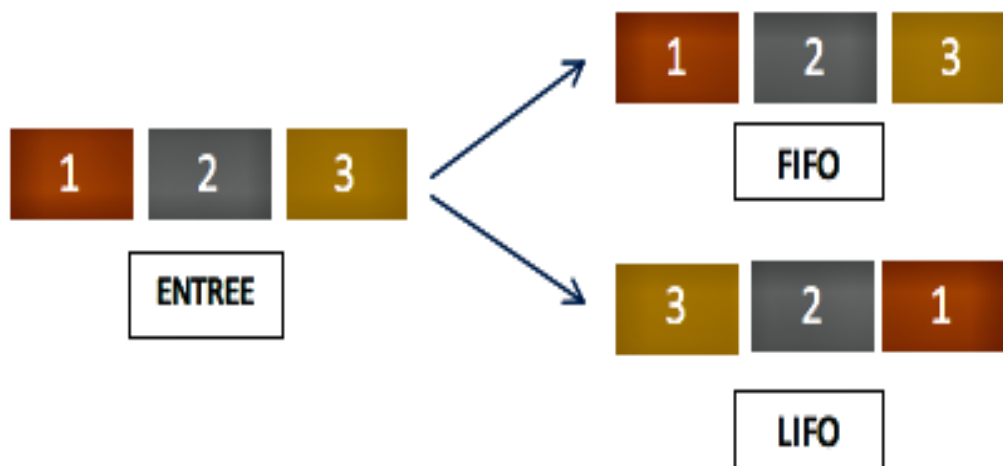
Cela signifie que les coûts d'achat ou de production les plus récents sont associés aux sorties du stock. En revanche, les éléments qui restent en stock sont évalués en utilisant le coût de l'unité la plus ancienne, en tenant compte de la vitesse de rotation des stocks.

En période d'inflation, la méthode **LIFO** permet d'obtenir un résultat plus précis, car elle associe aux ventes le coût de remplacement des éléments consommés ou vendus par l'entreprise. Cependant, cette méthode n'est pas très significative si la vitesse de rotation des stocks est lente, c'est-à-dire si les articles restent longtemps en stock sans être consommés ou vendus. En résumé, la méthode **LIFO** valorise les sorties du stock en utilisant les coûts des articles les plus récemment entrés, ce qui peut être avantageux en période d'inflation. Cependant, son application peut être moins pertinente lorsque la rotation des stocks est lente.

³⁷Mémoire de fin de cycle, option finance d'entreprise, intitulé : Enjeux financiers de la gestion des stocks au sein d'une entreprise cas Magma Beton année 2021/2022 page 28.

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

Schéma02 : qui représente les méthodes FIFO LIFO :



Source : travail personnel

2.1.4 : La méthode CMUP (Cout Moyen Unitaire Pondéré)³⁸

La méthode du coût moyen unitaire pondéré consiste à calculer le coût moyen unitaire pondéré du nouveau stock après chaque entrée. Ce coût moyen unitaire pondéré est utilisé pour évaluer la valeur des sorties jusqu'à la prochaine réception, et ainsi de suite. Cette méthode nécessite des calculs successifs après chaque entrée. Elle présente l'avantage, en période de fluctuation des prix, de répartir sur plusieurs sorties les variations constatées.

Le service comptabilité utilise cette méthode pour déterminer le prix unitaire des quantités. Le coût moyen est calculé à partir du stock initial en début de période. Ainsi, les entrées survenues pendant la même période et les sorties sont évaluées au même coût, quel que soit le nombre d'entrées constatées.

La formule de cette méthode est la suivante :

$$\text{CUMP} = \frac{\text{Valeur du stock initial} + \text{Valeur du stock entrées}}{\text{Quantité du stock initial} + \text{Quantité du stock entré}}$$

La méthode du coût unitaire moyen pondéré avec cumul du stock

³⁸Mémoire de fin d'étude, option Technicien supérieur en gestion des stocks, intitulé : L'importance de la gestion des stocks et de l'approvisionnement au sein d'une entreprise publique industrielle 2016/2017 page 32/33.

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

Une fois que nous avons déterminé le coût moyen pondéré, nous multiplions ce coût par les quantités de sorties enregistrées pour obtenir une évaluation financière globale des produits ou des services produits pendant la période. Cette méthode nous permet d'obtenir une vision d'ensemble des coûts et des performances financières, en utilisant une approche simplifiée basée sur les quantités plutôt que sur les coûts individuels.

Il est important de noter que cette méthode peut présenter des limites et des simplifications par rapport à d'autres approches plus détaillées de la comptabilité des coûts. Cependant, elle peut être utile dans certaines situations où une évaluation rapide et approximative des performances financières est nécessaire, sans la nécessité d'une analyse approfondie des coûts individuels.

✓ **La méthode du coût unitaire moyen pondéré avec cumul du stock :**

Est utilisée pour calculer la valeur moyenne de chaque unité en prenant en compte toutes les entrées, y compris la valeur du stock initial. Pour ce faire, on additionne la valeur totale de toutes les entrées, y compris la valeur du stock initial, puis on divise ce total par la somme de toutes les quantités reçues jusqu'à la fin de la période, y compris la quantité du stock initial.

La formule de cette méthode est la suivante :

CMUP = Valeur du stock initial + L'ensemble des Valeur des entrée / Quantité du stock initial + L'ensemble des quantités des entrées

✓ **La méthode du cout moyen pondéré après l'ensemble des entrées :**

Cette méthode repose sur l'idée fondamentale selon laquelle les sorties de la période sont enregistrées en termes de quantités uniquement. À la fin de cette période, ces sorties sont valorisées en utilisant un coût moyen pondéré, calculé à l'aide de la relation suivante.

CMUP= L'ensemble des Valeurs des entrée / L'ensemble des quantités des entrées

Lorsque nous utilisons cette approche, nous enregistrons uniquement les quantités des produits ou des services produits pendant une période donnée, sans prendre en compte les coûts individuels associés à chaque unité. Au lieu de cela, nous évaluons la valeur totale des sorties en utilisant un coût moyen pondéré.

Il est important de noter que le choix de la méthode de valorisation des stocks peut avoir un impact significatif sur les états financiers d'une entreprise, tels que le bénéfice net et la valeur totale des actifs. Les entreprises doivent se conformer aux principes comptables et aux

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

réglementations en vigueur dans leur juridiction lorsqu'elles choisissent et appliquent une méthode de valorisation des stocks.

2.2.4 : Les coûts de la gestion des stocks³⁹

La gestion des stocks englobe plusieurs coûts qui peuvent varier en fonction de différents facteurs tels que la taille de l'entreprise, le secteur d'activité, les pratiques de gestion spécifiques, etc. Voici une liste des coûts courants liés à la gestion des stocks :

- ✓ **Le coût de commande** : également appelé coût de préparation dans certains cas, fait référence aux dépenses engendrées par le processus de commande, notamment lorsqu'il s'agit de la production. Il couvre les frais liés aux commandes passées auprès des fournisseurs, c'est-à-dire les coûts encourus à chaque fois qu'une commande est effectuée. Ces coûts peuvent être divisés en deux parties :
 - **Le coût du processus de commande lui-même** : il peut être considéré comme un coût fixe, indépendant du nombre d'unités commandées. Il englobe les frais liés à la passation de la commande, ainsi que les coûts administratifs liés au traitement des factures, à la comptabilité et à la communication. Dans le cas des grandes entreprises, en particulier des distributeurs, cela peut inclure l'amortissement du système d'échange de données informatisé (EDI), qui permet de réduire significativement les coûts liés aux processus de commande.
 - **Les coûts logistiques en amont** : liés au transport et à la réception des marchandises (déchargement, inspection). Ces coûts peuvent varier. De plus, les frais de transport des fournisseurs dépendent souvent du volume total de la commande, ce qui peut entraîner d'importantes variations du coût par unité commandée.
- ✓ **Le coût de rupture** : Lorsqu'un produit est en rupture de stock, cela peut entraîner des coûts importants, tels que la perte de ventes, l'insatisfaction des clients, la baisse de la réputation de l'entreprise, etc. Ces coûts peuvent être difficiles à quantifier, mais ils doivent être pris en compte dans l'analyse globale des coûts de gestion des stocks.
- ✓ **Le coût de stockage** : Si vous avez trop de stocks, cela peut entraîner des coûts supplémentaires. Les marchandises peuvent devenir obsolètes, périssables, ou simplement prendre de la place inutilement dans l'entrepôt. De plus, vous devrez peut-être supporter des coûts de financement supplémentaires si vous avez dû emprunter de l'argent pour acheter ces stockages.

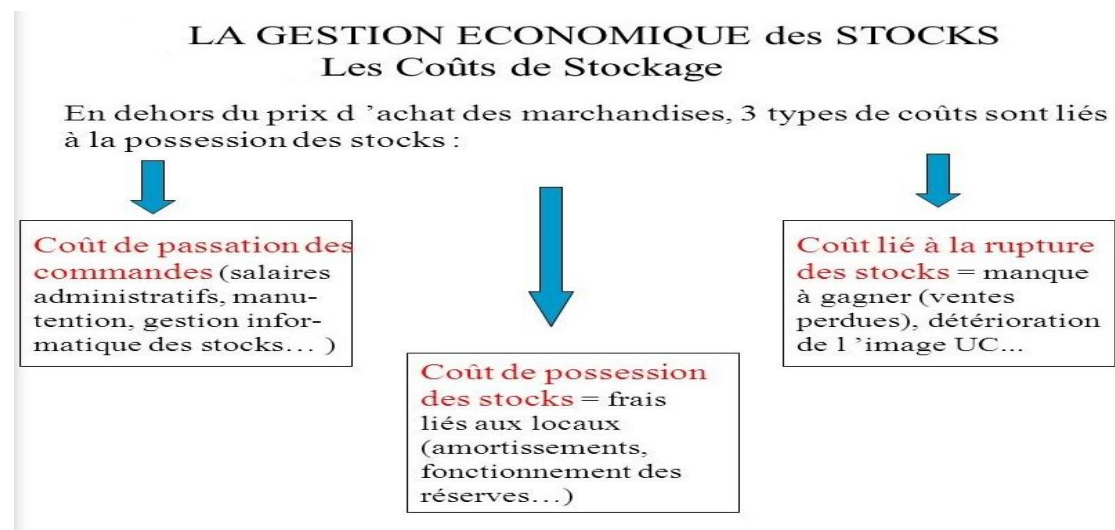
³⁹<http://www.jybaudot.fr/Bourse/obligations.html>.

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

- ✓ **Le coût de transport** : Si vous devez déplacer régulièrement des marchandises d'un endroit à un autre, vous devrez prendre en compte les coûts de transport, tels que les frais de transporteurs, les frais de carburant, les coûts d'expédition, etc.

Il est important de noter que ces coûts peuvent varier d'une entreprise à une autre et qu'il est essentiel de mener une analyse spécifique à votre entreprise pour évaluer précisément les coûts liés à la gestion des stocks.

Schémas 03 : La gestion économique des Stocks



Source : CH .5-LES STOCKS – Réf ouvrage : ch.4 page 197 à ppt.

Section 03 : Le réapprovisionnement et la fonction d'approvisionnement

3.1 : La définition de réapprovisionnement

- **Réapprovisionner** : c'est-à-dire Remplacer par un nouvel apport les marchandises qui font défaut.
- **Le réapprovisionnement des stocks⁴⁰** : se réfère au processus de ravitaillement des rayonnages après la réception de nouvelles marchandises envoyées par les fournisseurs ou le centre de production. Il peut également s'agir du transfert des matériaux, des rayonnages de stockage vers les rayonnages de picking.

Le réapprovisionnement des stocks doit être effectué en tenant compte de différentes tâches exécutées au sein des installations. Il est primordial de trouver le juste équilibre entre les

⁴⁰ Mémoire de fin d'étude, Génie industriel, option management industriel et logistique, intitulé : Analyse et amélioration de stockage des produits agro-alimentaire du groupe CEVITAL page 25.

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

exigences imposées par le service fourni et les caractéristiques de l'entrepôt (notamment l'espace de stockage).

Le réapprovisionnement est une opération secondaire qui vient après l'approvisionnement ce fait à base de calcul des besoins de recensement.

3.1.1 : Les politiques de réapprovisionnement ⁴¹

Se réfèrent aux stratégies et aux processus utilisés par les entreprises et les organisations pour gérer et maintenir un approvisionnement efficace en matières premières, en composants ou en produits finis. Ces politiques visent à assurer une disponibilité adéquate des produits tout en minimisant les coûts d'inventaire et les risques liés aux pénuries ou aux excédents de stock.

Voici quelques-unes des politiques de réapprovisionnement couramment utilisées :

- **Réapprovisionnement périodique** : Cette politique consiste à passer des commandes à intervalles de temps réguliers, souvent basées sur des prévisions de la demande. Les commandes sont généralement de quantités fixes et sont placées à des moments spécifiques, qu'il y ait un besoin immédiat ou non.
- **Réapprovisionnement à la demande** : Cette politique implique de passer des commandes uniquement lorsque la demande réelle se produit. Lorsque les niveaux d'inventaire atteignent un point de commande prédéfini, une nouvelle commande est passée pour remplir les stocks.
- **Réapprovisionnement juste-à-temps (JAT)**: Cette politique vise à minimiser les coûts d'inventaire en recevant les approvisionnements juste au moment où ils sont nécessaires pour la production ou la vente. Les approvisionnements sont livrés juste avant leur utilisation, réduisant ainsi les coûts de stockage et les risques d'obsolescence.
- **Réapprovisionnement par anticipation** : Cette politique est utilisée lorsque des événements prévisibles, tels que des saisons de pointe ou des promotions, nécessitent une augmentation temporaire de la demande. Les commandes sont passées à l'avance pour anticiper ces périodes de demande accrue.
- **Réapprovisionnement par consignment** : Cette politique consiste à stocker les produits chez le fournisseur plutôt que chez l'acheteur. Les produits ne sont facturés

⁴¹Mémoire de fin d'étude, Génie industriel, option management industriel et logistique, intitulé : Analyse et amélioration de stockage des produits agro-alimentaire du groupe CEVITAL page 25.

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

qu'au moment de leur utilisation réelle, ce qui permet de réduire les coûts d'inventaire et de limiter les risques liés à l'obsolescence ou à l'altération des produits.

- **Réapprovisionnement par remplacement** : Cette politique est utilisée pour remplacer les articles au fur et à mesure de leur utilisation, plutôt que de les stocker en inventaire. Par exemple, dans le cas de pièces de rechange, les nouvelles pièces sont commandées uniquement lorsque les anciennes sont utilisées.

Le choix de la politique de réapprovisionnement dépend de plusieurs facteurs, tels que la nature des produits, la prévisibilité de la demande, les coûts de stockage, les délais de livraison et les contraintes financières. Les entreprises peuvent également combiner différentes politiques de réapprovisionnement pour répondre à leurs besoins spécifiques

3.1.2 : Les systèmes de réapprovisionnement ⁴²

Dans le domaine de la gestion des stocks, il existe quatre systèmes couramment reconnus pour déterminer les dates de réapprovisionnement et les quantités à commander. Ces systèmes sont mentionnés dans la littérature sous les noms de systèmes (s, Q) , (s, S) , (R, S) et (R, s, S) .

- **Le système (s, Q)** : est un système de réapprovisionnement continu où une quantité Q d'articles est commandée chaque fois que le niveau des stocks atteint ou dépasse un seuil appelé point de réapprovisionnement s . Ce système est souvent associé au concept de double casier, où les unités restent dans le premier casier pour satisfaire la demande, tandis que le deuxième casier est utilisé pour les articles correspondant à la demande moyenne pendant le délai de livraison, plus les stocks de sécurité. Le point de réapprovisionnement est déterminé en fonction de cette utilisation des articles du deuxième casier. Les systèmes du double casier et du **MIN/MAX** sont des exemples concrets d'applications du système (s, Q) .
- **Le système (s, S)** : est également un système de réapprovisionnement continu, mais avec une quantité variable d'articles commandée chaque fois que le niveau des stocks atteint ou dépasse le point de réapprovisionnement s . Contrairement au modèle précédent, la quantité à commander varie pour atteindre un niveau maximum S . Cependant, si les ventes sont effectuées à l'unité, les deux modèles seront identiques.

⁴² Thèse présentée à l'Université Québec à trois rivières comme exigence partielle de la maîtrise en gestion des PME et leur environnement par LUC PELLERIN JANVIER 1997 page 40.

Chapitre II : les différents modelés de la gestion des stocks

- **Le système (R, S) :** est un système de réapprovisionnement périodique, où une commande est passée à intervalles réguliers de temps **R** pour atteindre le niveau maximum **S**.
- **Enfin, le système (R, s, S) :** est une combinaison des systèmes (s, S) et (R, S). Ce modèle implique une vérification périodique du niveau des stocks à chaque intervalle de temps **R**. Si le niveau des stocks atteint ou descend en dessous du seuil **s**, une commande est passée pour atteindre le niveau maximum **S**.

3.2.4 : Les méthodes de réapprovisionnement⁴³

Une entreprise doit posséder en temps voulu les matières et les produits nécessaires à la production, à la maintenance et à la vente. Pour cela, il faut déterminer quelles quantités commander et à quelles dates, afin que le coût global soit le moins élevé possible. Ce problème est naturellement indissociable de la gestion des stocks.

Cette politique étant fondée sur des prévisions (peut-être incertaines), le mode de réapprovisionnement choisi doit faire preuve d'une grande souplesse pour qu'il puisse être adapté en cas d'erreurs de prévision.

Les différents modes d'approvisionnement s'articulent autour de deux paramètres :

- La quantité commandée qui peut être fixe ou variable ;
- Le réapprovisionnement auquel il peut être procédé à périodes fixes ou variables.

Cela permet d'envisager quatre méthodes :

	Période fixe	Période variable
Quantité Fixe	Méthode Du réapprovisionnement	Méthode Du point de commande
Quantité Variable	Méthode du rechargement périodique	Approvisionnement Par dates et quantités variables

⁴³Mémoire de fin d'étude, Génie industriel, option management industriel et logistique, intitulé : Analyse et amélioration de stockage des produits agro-alimentaire du groupe CEVITAL page 25-34.

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

- **Méthode du réapprovisionnement fixe**

La méthode du réapprovisionnement fixe est généralement considérée comme un exemple théorique plutôt qu'une pratique courante en entreprise, en raison de la régularité requise. Elle peut être appliquée aux articles de faible valeur (catégorie C dans l'analyse ABC) dont la consommation est régulière et qui ne sont pas fabriqués par l'entreprise. Cette approche contractuelle simple consiste à fixer des intervalles réguliers pour le réapprovisionnement des stocks.

Un stock de sécurité est mis en place pour prévenir les risques de rupture dans l'approvisionnement de l'entreprise en cas d'événements imprévus.

Les quantités commandées seront proches de la quantité économique, car il y a peu de risques de pénurie pour les pièces spécifiques étant donné que les délais de livraison sont relativement stables. Ainsi, le niveau de stock de sécurité peut être réduit.

- **La méthode du remplètement périodique (dates fixes, quantités variables)**

Cette méthode implique de reconstituer régulièrement le niveau de stock afin d'atteindre une valeur de reconstitution appelée Q_m .

Pour calculer ce niveau de reconstitution Q_m , plusieurs facteurs doivent être pris en compte, tels que la consommation moyenne par unité de temps (C), le délai de réalisation ou d'approvisionnement de l'article (D), la période de passation des commandes ou de lancement (d), ainsi qu'un stock de sécurité dimensionné pour prévenir les ruptures dues à la variabilité de la consommation réelle (SS).

Dans cette méthode, on suppose que la consommation est régulière et que la consommation annuelle est connue. La périodicité des commandes peut être déterminée en utilisant la formule de Wilson.

- **Méthode du point de commande (quantités fixes, dates variables)**

Le point de commande est le seuil de stock déclenchant soit une commande d'approvisionnement soit le lancement d'une production. Il représente le niveau de stock requis pour couvrir les besoins pendant la période d'approvisionnement. En d'autres termes, lorsque le stock atteint ce niveau, une action d'approvisionnement ou de fabrication est déclenchée afin d'éviter une pénurie ou une interruption de la production.

- **Approvisionnement par dates et quantités variables**

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

Cette approche convient aux stocks de projets, où les commandes sont effectuées uniquement en fonction des besoins. En d'autres termes, les quantités sont déterminées chaque fois en fonction d'une estimation des besoins à court terme, qui peuvent également correspondre à une étape spécifique du projet. Cette méthode permet une flexibilité dans l'approvisionnement en ajustant les dates et les quantités en fonction de l'évolution des besoins du projet.⁴⁴

3.1.4 : La différence entre réapprovisionnement et approvisionnement⁴⁵

Dans le domaine de la gestion des stocks et des opérations commerciales, les termes "approvisionnement" et "réapprovisionnement" sont fréquemment utilisés pour décrire deux concepts liés mais légèrement différents.

L'approvisionnement englobe l'ensemble des activités et processus nécessaires pour obtenir les biens ou les ressources dont une entreprise ou une organisation a besoin. Cela implique d'identifier les besoins, de rechercher des fournisseurs, de négocier les conditions d'achat, de passer des commandes et de recevoir les marchandises. L'approvisionnement est généralement considéré comme une activité initiale qui se produit lors de l'acquisition initiale de produits ou de ressources.

Le réapprovisionnement, quant à lui, fait référence au processus de ravitaillement des stocks existants après une période de consommation ou de vente. Il s'agit de vérifier les niveaux de stock actuels, d'analyser la demande prévue et de passer de nouvelles commandes afin de remplir les stocks et de répondre aux besoins futurs. Le réapprovisionnement est une activité continue qui se produit régulièrement pour maintenir des niveaux de stock adéquats et éviter les pénuries ou les excès.

3.2 : L'approvisionnement

3.2.1 : La définition de l'approvisionnement

BRUEL Olivier (1999) « L'approvisionnement est l'acte d'achat et de mise à disposition des biens et services nécessaires au fonctionnement de l'entreprise. Ces biens correspondent aux moyens de production, fournitures et composants pour la production ou aux services liés à cette production ainsi qu'à tous les besoins de l'entreprise >>.⁴⁶

⁴⁴ Livre gestion de production les fondamentaux et les bonnes pratiques 6° EDITION EYROLLES.

⁴⁵ <https://blog.scallog.com/reapprovisionnement-logistique>.

⁴⁶ BRUEL Olivier << Politique d'achat et gestion des approvisionnements » Edition DUNOD, 2014

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

DURAN. J.P (2003): « l'approvisionnement consiste à déclencher les livraisons en fonction des besoins des clients internes (la production) et les clients externes >>. ⁴⁷

Donc en générale et par définition, l'approvisionnement est l'opération de fournir des biens et services destinées à être consommés directement ou après transformation afin de les rendre plus compatible avec la demande du marché.

3.2.2 : Le rapport approvisionneurs et acheteurs

Il ne faut pas confondre la fonction approvisionnement et la fonction achat. Les missions de chacun ne sont pas claires.

Le rôle de l'acheteur est de définir l'engagement avec les fournisseurs pour assurer le bon fonctionnement de l'entreprise en termes de niveau de qualité et de prix. Il analyse les besoins de l'entreprise en termes d'achat et met à disposition, au travers du réseau de fournisseurs, les partenaires adéquats. La négociation de prix ainsi que le suivi de la performance du fournisseur est bien une compétence qui revient encore une fois au service achat.

L'approvisionneur lui va récupérer un besoin d'approvisionnement (par différentes méthodes que nous verrons plus loin) pour ensuite envoyer une commande d'approvisionnement chez le fournisseur et en effectuer le suivi (voir la relance en cas de problème quelconque). ⁴⁸

3.2.2.1. La place de l'approvisionnement dans l'entreprise

La responsabilité des approvisionnements doit faire partie du comité de direction de l'entreprise, sur le même pied d'égalité que les autres.

3.2.2.2. La structure

L'approvisionnement recouvre trois activités complémentaires : l'achat, le stockage et la gestion des flux de produits. Selon les entreprises, les actes d'approvisionnement peuvent être décentralisés au niveau des différentes unités ou au contraire centralisés afin de renforcer le pouvoir de négociation vis-à-vis des fournisseurs.

: Le rôle et objectif de l'approvisionnement ⁴⁹

L'approvisionnement a pour rôle de :

- maintenir l'arrivage régulier des matériaux aux usines;

⁴⁷DURAN. J.P, « Les Achats », édition Gualino, Paris, 2003, P. 12

⁴⁸ Fabrice mocellin op. Cite, p.27

⁴⁹Scheu, J.J.: Revue économique et sociale: bulletin de la Société d'Etudes Economiques et Sociales, p 354,355

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

- assurer la continuation des programmes de production;
- rendre disponible au bon moment la juste quantité de composants (ou matières) permettant de fabriquer les produits finis.
- fonction logistique: les activités de l'approvisionnement devraient fournir à la compagnie les marchandises de la qualité exigée, dans la quantité exacte, au lieu requis, à la date demandée.

L'objectif principal devrait être que ces quatre premières conditions soient remplies le plus économiquement possible pour l'entreprise. C'est ce que nous pourrions appeler l'objectif coût (les prix représentant, bien entendu, une partie de cet objectif, mais seulement une partie).

3.2.4 : Les méthodes d'approvisionnement

Une entreprise doit s'assurer d'avoir les produits nécessaires à la production, à la maintenance et à la vente au moment opportun. Afin de minimiser les coûts globaux, il est nécessaire de déterminer la quantité de produits requise et la date à laquelle ils sont nécessaires. Ce défi est étroitement lié à la gestion des stocks. Étant donné que cette approche repose sur des prévisions parfois incertaines, le choix du mode d'approvisionnement doit être flexible afin de pouvoir s'ajuster en cas d'erreurs de prévision.

Les différentes modes d'approvisionnement s'articulent autour de deux paramètres:

- La quantité commandée qui peut être fixe ou variable;
- L'approvisionnement peut être procédé à périodes fixes ou variables;

Nous allons étudier ces diverses méthodes d'approvisionnement en commençant par la plus simple.

- **La méthode d'approvisionnement à date variable et quantité fixe**⁵⁰
- **Principe de cette méthode**

Cette approche implique de passer une commande d'une quantité prédéfinie chaque fois que le niveau des stocks atteint un seuil spécifique, connu sous le nom de "point de commande" ou "stock d'alerte". Cette méthode est principalement utilisée pour les articles de catégorie A, car elle nécessite un suivi constant des stocks, ce qui entraîne des coûts de gestion élevés, tout en évitant les ruptures de stock pour les pièces stratégiques. En d'autres termes, elle vise à

⁵⁰Mémoire de fin d'étude, option Technicien supérieur on gestion des stocks, intitulé : L'importance de la gestion des stocks et de l'approvisionnement au sein d'une entreprise publique industriel 2016/2017 page 10.

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

maintenir un approvisionnement régulier en commandant une quantité fixe lorsque les stocks atteignent un niveau critique prédéterminé.

- **Calcul du point de commande:**

Le point de commande, également connu sous les noms de seuil de commande ou de seuil de réapprovisionnement, correspond au niveau de stock qui déclenche l'ordre d'approvisionnement ou le lancement de la production. Il représente le niveau de stock nécessaire pour couvrir les besoins pendant le délai d'approvisionnement. Pour calculer le point de commande (PC), plusieurs facteurs doivent être pris en compte.

Tout d'abord, il faut considérer la consommation moyenne par unité de temps (C), c'est-à-dire la quantité d'articles utilisée ou vendue en moyenne sur une période donnée. Ensuite, le délai de réalisation ou d'approvisionnement de l'article (D) doit être pris en compte, car il indique le temps nécessaire pour recevoir les articles après avoir passé la commande.

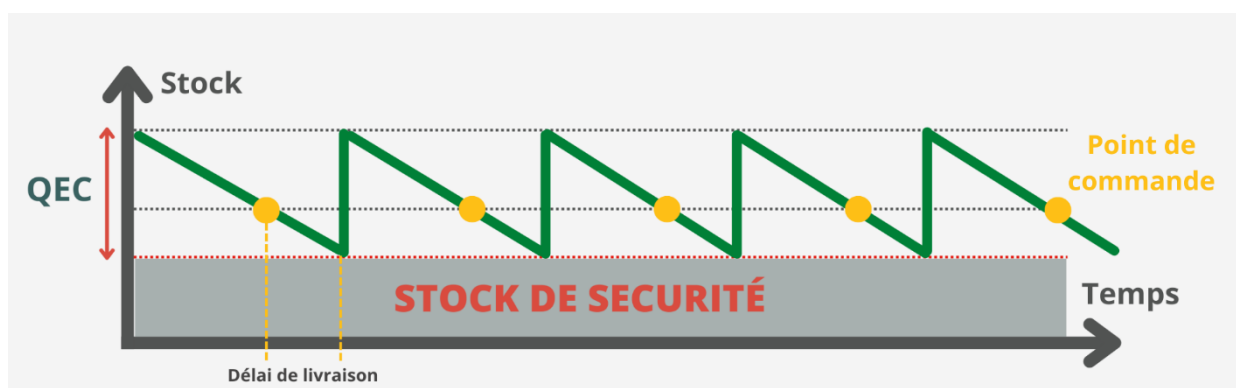
Enfin, un stock de sécurité (SS) est dimensionné pour éviter les ruptures de stock dues à la variabilité de la consommation. Il s'agit d'un surplus de stock qui permet de faire face à des demandes plus élevées que prévu ou à des retards d'approvisionnement.

En utilisant ces informations, le point de commande peut être calculé afin de déterminer le moment où il est nécessaire de passer une commande pour éviter les ruptures de stock.

Point de commande(PC) = Taux moyen de consommation (C)*Le délai de livraison (D) +Stock de protection (SS).

$$PC=C*D+SS$$

Schéma04 : Représentation graphique du niveau point de commande



Source : Support de cours

Chapitre II : les différents modelés de la gestion des stocks

DL : délai de livraison

QEC : quantité commandée

PC: le point de commande

▪ **Les avantages de cette méthode :**

- Le suivi constant assure une surveillance régulière, réduisant ainsi le nombre de ruptures de stock.
- De plus, il permet de réagir rapidement face à une demande croissante.
- La quantité à commander est préalablement déterminée, ce qui facilite la gestion des approvisionnements.

▪ **Les inconvénients de cette méthode :**

- La méthode du calcul du point de commande présente certains inconvénients importants. Tout d'abord, elle implique une surveillance permanente, ce qui engendre des charges administratives considérables. Cela signifie que des ressources humaines et financières doivent être allouées pour surveiller en permanence les niveaux de stock et passer des commandes lorsque cela est nécessaire.
- Un autre inconvénient est que cette méthode ne permet pas de regrouper les commandes chez un même fournisseur. En conséquence, il peut y avoir des coûts supplémentaires liés au traitement de multiples commandes auprès de différents fournisseurs. De plus, cela peut également entraîner des délais de livraison différents, ce qui peut affecter la gestion globale des stocks et la satisfaction des clients.
- Le coût de gestion associé à cette méthode est également élevé. En plus des charges administratives mentionnées précédemment, il peut y avoir des frais supplémentaires liés à la communication avec les fournisseurs, au suivi des commandes, aux contrôles de qualité et à d'autres aspects liés à la gestion des stocks. Ces coûts peuvent s'accumuler et affecter la rentabilité globale de l'entreprise.

La méthode de calcul du point de commande présente des inconvénients tels que des charges administratives lourdes, l'absence de regroupement des commandes chez un même fournisseur, des coûts élevés de gestion, des frais administratifs importants liés au suivi permanent des stocks et une incitation potentielle à faire des stocks de sécurité.

❖ **La méthode d'approvisionnement à date et quantité variable**⁵¹

⁵¹ Mémoire de fin de cycle, option logistique et distribution, intitulé : Gestion des stocks et des approvisionnements cas de General Emballage p. 36

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

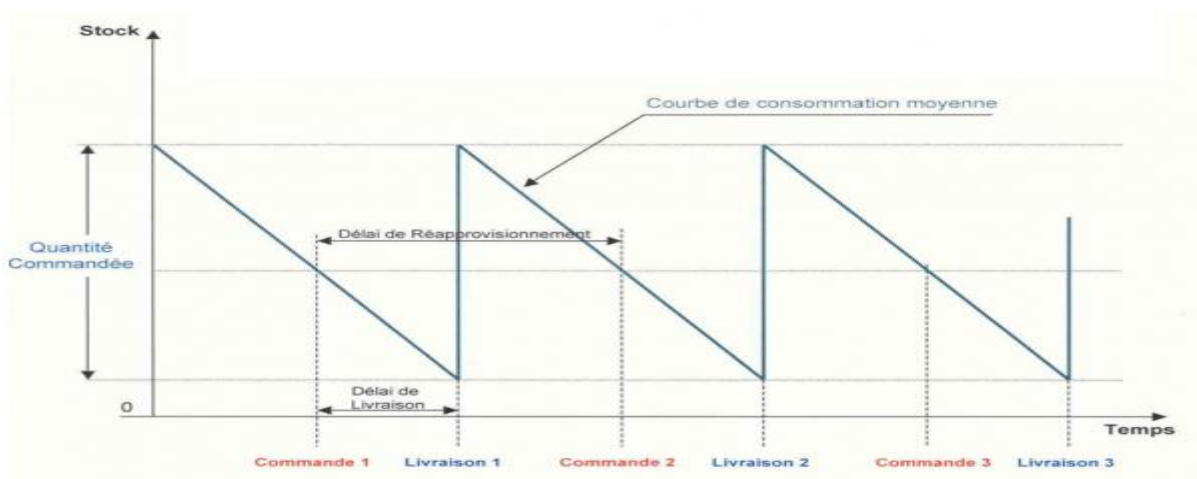
▪ Principes de cette méthode :

Flux tendu : L'approvisionnement est synchronisé avec la demande réelle, évitant ainsi les stocks excédentaires ou insuffisants.

Minimisation des stocks : Les niveaux de stocks sont réduits au minimum grâce à des livraisons régulières et précises.

Livraison juste-à-temps : Les matériaux ou produits sont livrés juste avant leur utilisation, évitant ainsi les coûts de stockage et de gestion.

Schéma 05 : Représentation graphique de la méthode d'approvisionnement à date et quantité variable



Source : Méthode de réapprovisionnement des stocks –QUALIBLOG /Le blog du manager QSE.

▪ Avantages de cette méthode

- **Réduction des coûts de stockage** : Cette méthode permet de minimiser les coûts liés au stockage, tels que l'espace, la manutention et l'assurance des stocks.
- **Amélioration de l'efficacité opérationnelle** : En évitant les retards de livraison et les ruptures de stock, les opérations peuvent être plus fluides et efficaces.
- **Réduction des pertes liées à l'obsolescence.**
- **Amélioration de la flexibilité** : Cette méthode permet de s'adapter rapidement aux fluctuations de la demande en ajustant les commandes de manière précise.

Inconvénients de cette méthode

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

- **Risques de perturbations de la chaîne d'approvisionnement** : Tout retard ou problème dans la livraison des matériaux ou produits peut avoir un impact direct sur les opérations, entraînant des retards de production.
- **Dépendance envers les fournisseurs** : Pour réussir cette méthode, il est nécessaire de pouvoir compter sur des fournisseurs fiables et réactifs, ce qui peut créer une certaine dépendance.
- **Risques de fluctuation des prix** : Les prix des matières premières ou des produits peuvent fluctuer sur le marché, ce qui peut avoir un impact sur les coûts d'approvisionnement.
- **La méthode d'approvisionnement à date fixe et quantité variable**⁵²
 - **Principe de cette méthode**

Cette approche est également connue sous le nom de méthode de reapprovisionnement. Selon cette méthode, on établit un niveau de stock optimal pour chaque produit. Le principe de cette méthode consiste à passer une commande équivalente à la quantité consommée pendant la période. La quantité variable commandée à la fin de chaque période fixe est déterminée en calculant la différence entre le stock disponible et le niveau de reapprovisionnement.

La quantité de commande est donnée par la formule suivante:

La quantité de commande = Stock que l'acheteur désire avoir à la fin de période (stock maximal) + consommation pendant cette période - stock que l'acheteur possède lorsqu'il passe la commande

- **Avantages de cette méthode**
 - **Gestion des stocks optimisée** : La méthode d'approvisionnement à date fixe permet de mieux contrôler les niveaux de stocks, car les commandes sont effectuées à des intervalles réguliers. Cela permet de minimiser les risques de surstockage ou de rupture de stock.
 - **Réduction des coûts de stockage** : En commandant des quantités variables en fonction des besoins réels, il est possible de réduire les coûts de stockage associés à la détention d'un surplus de marchandises.

⁵²Mémoire de fin d'étude, option Technicien supérieur en gestion des stocks, intitulé : L'importance de la gestion des stocks et de l'approvisionnement au sein d'une entreprise publique industrielle 2016/2017 page 13

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

- **Flexibilité pour s'adapter à la demande** : En ajustant la quantité commandée en fonction de la demande, cette méthode permet de mieux répondre aux variations saisonnières ou aux fluctuations imprévisibles de la demande.
- **Les inconvénients de cette méthode**
- **Risque de rupture de stock** : Si la quantité commandée n'est pas suffisante pour répondre à la demande réelle, il existe un risque de rupture de stock, ce qui peut entraîner une insatisfaction des clients et une perte de revenus.
- **Coûts de livraison variables** : Étant donné que les commandes sont passées à des intervalles fixes, les coûts de livraison peuvent varier en fonction des quantités commandées à chaque fois. Cela peut rendre la prévision des coûts plus difficile.
- **Complexité de la gestion des approvisionnements** : La méthode d'approvisionnement à date fixe et quantité variable nécessite une gestion précise des données de vente, des prévisions de la demande et des délais de livraison pour déterminer les quantités à commander à chaque date fixe. Cela peut être plus complexe à mettre en œuvre et nécessiter des outils de gestion avancés.
- **La méthode d'approvisionnement à date et quantité fixe**
- **Principe de cette méthode**

Cette approche propose de planifier la livraison de produits à des dates fixes, en veillant à ce que les quantités reçues soient égales et puissent se rapprocher de la quantité économique optimale. Cette méthode peut être utilisée pour des articles de faible valeur dont la consommation est régulière, et qui ne sont pas fabriqués par l'entreprise. Elle est spécifiquement appliquée aux produits de classe C, c'est-à-dire ceux qui ont une faible valeur et une consommation régulière.

La méthode d'approvisionnement à date et quantité fixe, également connue sous le nom de méthode de commande périodique, est utilisée dans la gestion des stocks pour déterminer les moments où les commandes doivent être passées et les quantités à commander. Cette méthode présente à la fois des avantages et des inconvénients, comme décrits ci-dessous :

- **Avantages de cette méthode**
- **Simplicité** : La méthode d'approvisionnement à date et quantité fixe est relativement simple à mettre en œuvre. Elle implique de passer des commandes à des intervalles de temps réguliers et de commander des quantités fixes à chaque fois. Cela facilite la gestion des stocks, notamment pour les articles à demande relativement stable et prévisible.

Chapitre II : les différents modelés de la gestion des stocks

- **Réduction des coûts de commande** : En passant des commandes à des intervalles de temps fixes, vous pouvez regrouper les commandes et réduire les coûts liés au traitement des commandes individuelles. Cela peut être bénéfique lorsque les coûts de passation de commande sont significatifs, tels que les frais de transport ou les coûts administratifs.
- **Prévisibilité des stocks** : La méthode d'approvisionnement à date et quantité fixe permet d'avoir une certaine prévisibilité des niveaux de stock. Étant donné que les commandes sont passées à des moments fixes, il est plus facile de planifier et de contrôler les niveaux de stock. Cela peut aider à éviter les ruptures de stock ou les excès de stock.
- **Inconvénients de cette méthode**
 - **Manque de flexibilité** : L'un des inconvénients majeurs de cette méthode est son manque de flexibilité pour s'adapter à des variations de la demande. Si la demande des produits varie de manière significative, la méthode d'approvisionnement à date et quantité fixe peut entraîner des problèmes tels que des ruptures de stock ou des surstocks.
 - **Risque accru de rupture de stock** : Étant donné que les commandes sont passées à des intervalles fixes, il existe un risque accru de rupture de stock si la demande dépasse les quantités commandées pendant la période entre deux commandes. Cela peut entraîner une insatisfaction des clients et une perte de ventes.
 - **Coûts de possession plus élevés** : Si les commandes sont passées à des intervalles fixes, il peut y avoir des périodes où les niveaux de stock sont élevés, même si la demande est faible. Cela entraîne des coûts de possession plus élevés, tels que les coûts de stockage et les risques de détérioration ou d'obsolescence des produits.

Cela permet d'envisager quatre méthodes :⁵³

⁵³ BUEL O « Politique d'Achat et de Gestion d'Approvisionnement » édition Dunod, 1989, p.12

Chapitre II : les différents modelés de la gestion des stocks

Tableau 2 : Récapitulation des quatre (04) méthodes d'approvisionnement étudiées en fonction des paramètres date et quantité

	Période fixe	Période variable
Quantité fixe	Méthode d'approvisionnement	Méthode point de commande
Quantité variable	Méthode de reapprovisionnement périodique	Approvisionnement par dates et quantité variable

En conclusion, il est essentiel pour chaque entreprise de suivre régulièrement ses stocks. Ce suivi peut être effectué en utilisant différents types de stocks, tels que le stock maximum, le stock minimum, le stock moyen, le stock d'alerte et le stock de sécurité. De plus, il est possible de calculer leur taux de rotation ou leur couverture moyenne. L'objectif de ces méthodes est d'éviter les divers risques susceptibles de conduire à l'arrêt de la production ou à une détérioration de l'image de l'entreprise. En d'autres termes, en gérant efficacement les niveaux de stock, les entreprises peuvent prévenir les conséquences négatives telles que les pénuries, les interruptions de production ou les atteintes à la réputation de l'entreprise.

Chapitre II : les différents modèles de la gestion des stocks

Conclusion

En conclusion, ce chapitre a examiné différents aspects de la gestion des stocks, en mettant l'accent sur les inventaires, la classification du stock, les méthodes de valorisation et les coûts associés. Les inventaires jouent un rôle crucial dans la gestion des stocks, car ils représentent la quantité de produits disponibles pour répondre à la demande des clients. Une classification appropriée du stock permet de mieux organiser les produits en fonction de leur nature, de leur valeur ou de leur niveau de demande, facilitant ainsi leur gestion. Les méthodes de valorisation, telles que le coût moyen pondéré ou le coût FIFO (premier entré, premier sorti), LIFO (dernier entré premier sorti), permettent de déterminer la valeur des stocks, ce qui est essentiel pour les rapports financiers et la prise de décision. Cependant, la gestion des stocks entraîne également des coûts, tels que les coûts de possession, les coûts de rupture de stock ou les coûts de stock obsolète, qui doivent être pris en compte pour assurer une gestion efficace.

En somme, une gestion adéquate des stocks, basée sur des inventaires précis, une classification pertinente, des méthodes de valorisation appropriées et une gestion judicieuse des coûts, est essentielle pour optimiser les opérations commerciales et atteindre les objectifs organisationnels.



chapitre III

**Etude de cas sur la gestion des stocks
assisté par logiciel ERP cas ENIEM**



Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

Introduction :

ENIEM est une entreprise algérienne spécialisée dans la production d'appareils électroménagers .Elle a été créé en 1981 et propose une large gamme de produits, notamment des climatiseurs, des réfrigérateurs, des machines à laver, des fours et des cuisinières.

Dans ce chapitre nous allons donner la présentation de L' ENIEM en général et en particulier l'unité cuisson.

L'objectif de notre cas pratique, est d'étudier l'enseigne méthode HP 3000 et découvrir la nouvelle technologie de la gestion de stockERP.

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

Section 1 : présentation de l'ENIEM

1.1. Présentation et Historique de l'entreprise

1.1.1 Présentation de l'entreprise:

L'ENIEM est issue de la restriction de l'ex SONELEC, (société nationale de fabrication et de montage du matériel électrique et électronique). Par le décret présidentiel 83-19 du 02/01/1983 en 1977, le complexe est mis en place et il a accumulé plus de deux décennies d'expérience industrielle, de développement, de savoir-faire technologique e en matière de froid, cuisson et climatisation.

L'ENIEM a été aménagée juridiquement en SPA le 8 octobre 1989, et son capital social est de 10 279 800 000 DA.

Notons que l'ENIEM (CAM) d'aujourd'hui connaît un effectif avoisinant les 3000 salariés.

✓ Situation géographiques :

L'ENIEM se situe au sein de la zone industrielle de "Oued-Aissi" à environ 10 kilomètres à l'est de Tizi-Ouzou, elle s'étale sur une superficie de 55 hectares, elle relève administrativement de la commune de Tizi-Rached Daïra de Tizi-Rached.

Sa direction générale qui se trouvait dans le périmètre de Oued-Aissi est déplacée à la sortie Ouest de la ville de Tizi-Ouzou.

1.1.2. Historique:

Le contrat de réalisation de l'ex SONELEC, complexe d'appareil ménager (CAM) a débuté le 21/08/1971, signé entre le CAM et le constructeur Allemand (DIAG), pour un montant de 400.000.000 DA

Les travaux de génie civil ont été entamés durant l'année 1972 et la réception définitive des bâtiments et des équipements est intervenue en 1997.

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

En juin de cette année, la production des réfrigérateurs petits modèles a commencé avec un effectif de 665 travailleurs pour un chiffre d'affaire de 236.000.000 DA à la fin de l'année.

En 1986, l'ENIEM pour jouer son rôle économique et social à procéder à l'extension par l'acquisition d'une nouvelle usine de réfrigérateur grand modèle, ainsi que la cuisinière nouveau modèle (réchauds plats 04 feux) pour passer à un chiffre d'affaire de 5000 000.000 DA et un effectif de 3500 travailleurs en 1997.

En 1998 l'ENIEM a fait le montage du premier climatiseur type fenêtre quant à l'année suivante, 1999, l'entreprise est entrée en production des chauffe- bain.

Compte tenu de l'importance des activités de l'entreprise, l'ENIEM a procédé à sa restructuration en cinq unités en 1998, dont trois unités de production et deux unités de prestation:

- ✓ Unité froid
- ✓ Unité climatiseur.
- ✓ Unité cuisson.
- ✓ Unité prestation de services.
- ✓ Unité prestation technique.
- ✓ Unité commerciale (elle commercialise les produits de l'ENIEM ainsi que ceux du groupe)

1.2.Gamme de production:

L'ENIEM possède trois filiales :

1.2.1. Filiale appareils électroménager (CAM) :

C'est l'unité industrielle située à la zone industrielle d'Oued-Aissi Tizi-Ouzou

Elle s'occupe de la production des appareils de Froid, Cuisson et Climatisation

Ce site à une superficie de 417134 m^2 avec un périmètre de 2900 m

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

1.2.2. Filiale sanitaire :

Cette filiale se situe à Miliana Wilaya de Ain-Defla elle s'occupe de la fabrication de matériel pour sanitaire notamment des éléments en céramique tel que les baignoires

1.2.3. Filiale lampes :

S'occupe de la production de différent types de lampes, elle se situe à Mohammedia Wilaya de Mascara

1.3. Les type de produits :

La nature et le type de produit sont très variés, ils concernent les domaines suivants:

- ✓ Réfrigérateurs 160 L, 200 L et 240 L (ancienne gamme).
- ✓ Réfrigérateurs, congélateurs: 350 S, 300 D, 290 C, 220 F
- ✓ Climatisation: climatiseur type fenêtre et Split système.
- ✓ Chauffage et ventilation: radiateurs, gaz butane et ventilateurs.
- ✓ Petits appareils ménagers: moulin à café, sèche-cheveux et mixeurs.

L'ensemble de ces produits est destiné au grand public, collectivités et aux professionnels de la distribution des appareils électroménagers.

L'ENIEM intervient principalement sur les marchés des équipements domestiques.

1.4. Mission et objectifs assignés :

1.4.1. Mission :

La mission de l'ENIEM est la fabrication, le montage, le développement et commercialisation des appareils ménagers, le développement et la recherche dans le domaine des branches de l'électroménager notamment:

- ✓ -Appareil de réfrigération.
- ✓ .Appareil de congélation.
- ✓ .Appareil de climatisation.
- ✓ - Appareil de cuisson.
- ✓ -Petits appareils ménagers (PAM)

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

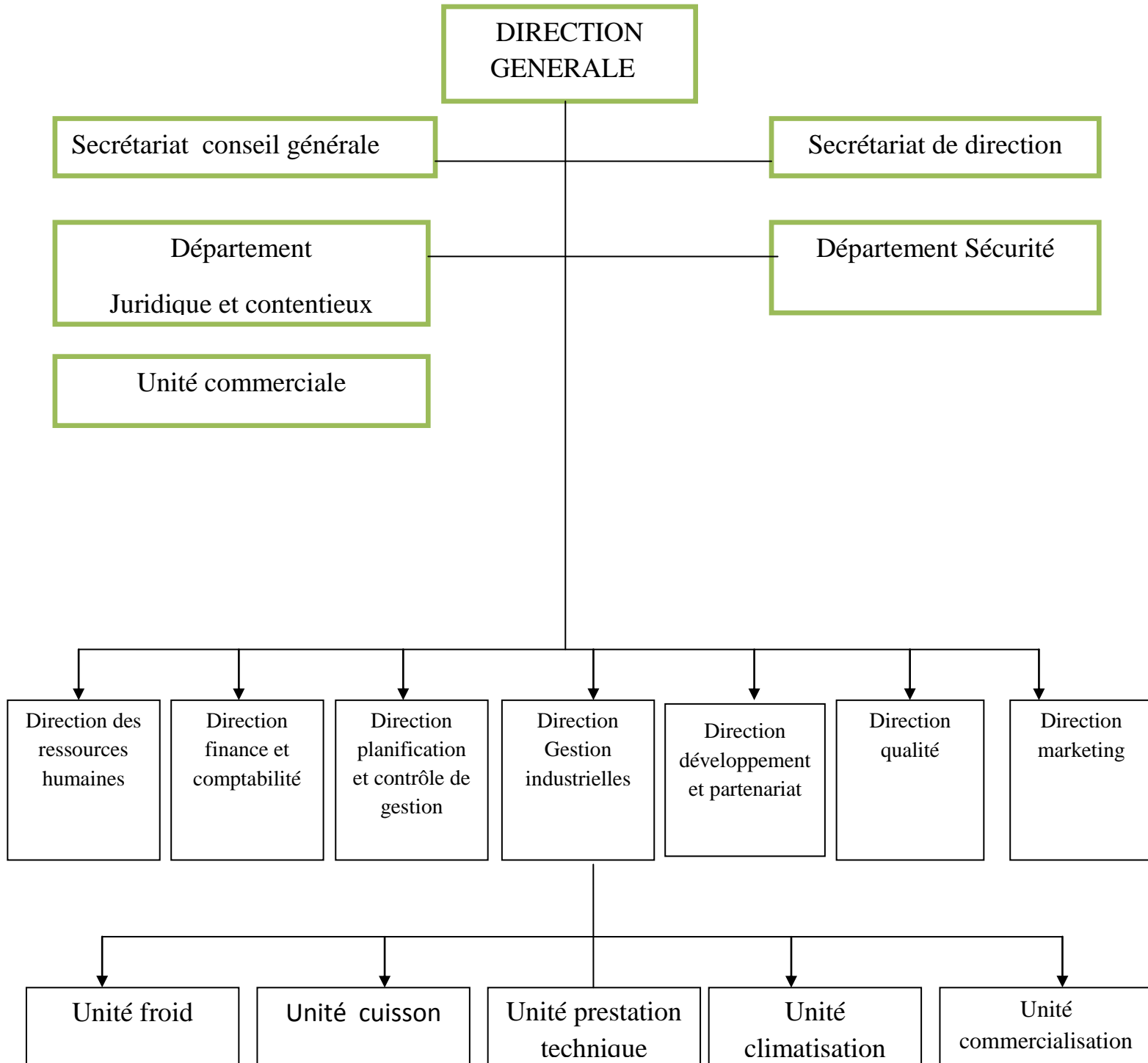
1.4.2. Les objectif

L'ENIEM s'est assigné plusieurs objectifs afin d'assurer un impact plus performant au niveau de ses fonctions, à savoir:

- ✓ L'amélioration de la qualité des produits.
- ✓ La maîtrise des coûts de production.
- ✓ L'augmentation des capacités d'étude et de développement.
- ✓ L'amélioration de la maintenance de l'outil de production et des installations.
- ✓ La valorisation des ressources humaines.
- ✓ La réduction des coûts et la relance d'autres sources de revenus.
- ✓ L'augmentation du volume de production en corrélation avec les variations de la demande (marché local et externe).
- ✓ Le renforcement de la sécurité du patrimoine et des installations.
- ✓ La restriction, comme processus irréversible et impératif à la survie de l'entreprise.
- ✓ L'atteinte d'un chiffre d'affaire de 7000 Millions DA pour l'année 1997.
- ✓ Réduction des effectifs de 500 agents en 1997.
- ✓ Réduire les charges de structure

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

ORGANIGRAMME DE L'ENTREPRISE ENIEM



Source : Documents Interne de l'entreprise ENIEM

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

1.5. Présentation de l'unité cuisson

1.5.1. Les structure de l'unité cuisson :

L'unité cuisson est dirigée par le directeur de l'unité, elle est composée de structures:

- Département production
- Département Technique
- Département Commercial
- Service finance & comptabilité et service Administration & Ressources Humaines et Service Qualité

1.5.1.1. Département Production:

Sa mission consiste à la fabrication des produits :

- Réalisation de diverses pièces en tôle pour cuisinières.
- Réalisation de grilles pour cuisinières.
- Réalisation de bruleurs pour cuisinières.
- Traitement & revêtement des pièces pour cuisinières. Et assemblage final (réalisation des produits finis).

1.5.1.2. Département Technique:

Il soutient le service production à la réalisation des produits dans les meilleurs conditions, soit par:

- Les gammes de fabrication.

Et la maintenance des équipements.

1.5.1.3. Département Commercial:

Il a pour mission d'approvisionner et de gérer les matières, composant et autres nécessaires à la réalisation du programme de production.

✓ Service Finance et Comptabilité :

Il a pour mission la gestion et le suivi des ressources financières de l'unité.

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

✓ **Service Administration et Ressources Humaines :**

Il a pour mission la gestion administrative des employés.

✓ **Service Qualité :**

Il a pour mission:

- ✓ L'inspection et contrôle qualitatif à la réception des matières & composants achetés.
- ✓ L'inspection et contrôle qualitatif des fabriquées et les produits finis au niveau des ateliers de production.

1.6. Etude du service gestion des stocks

1.6.1. Présentation du service Gestion des Stocks et l'unité cuisson

Le service gestion des stocks est composé de :

1.6.1.1. Chef de service:

Sa mission consiste à gérer rationnellement les stocks et assurer la disponibilité des matières et composants nécessaires à la réalisation du programme de production dans les conditions.

1.6.1.2. Gestionnaires prévisionnels :

Assurent le suivi et la gestion prévisionnelle des stocks.

1.6.1.3. Chef d'équipe magasin :

Supervise et coordonne les activités de réception, de stockage et de livraison de marchandises

1.6.1.4. Magasiniercaristes:

Assurent les opérations de réception quantitative (déchargement & comptage), de stockage et de livraison de marchandises (matières & composants) vers les ateliers en utilisant des chariots élévateurs (Clarke), des remorques des remorqueurs pour la réussite de ces opérations.

1.7. Etude du service gestion des stocks dans l'Unité Cuisson (ENIEM):

1.7.1 Mission de la gestion des stocks:

Le service gestion des stocks fait partie du Département commercial, il est sous la responsabilité du chef de service, il a pour mission:

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

- ✓ D'assurer la disponibilité de matières premier, composantes et matières auxiliaires nécessaires à la réalisation des programmes de production dans les meilleures conditions économique.
- ✓ Gérer les répertoires des articles tenus en stock.
- ✓ Déterminer les emplacements de stockage dans les magasins.
- ✓ Superviser les mouvements de stocks et leur suivi.
- ✓ Approuver les demandes d'achats.

1.7.2. Relation du service gestion des stocks avec les autres fonctions

Le service de stocks a des relations avec plusieurs structures qu'on résume comme suit:

1.7.2.1. Département production:

La relation entre la production et la gestion des stocks consiste à assurer la livraison des matières et composants nécessaires à la production dans les différents ateliers.

1.7.2.2. Département technique:

a. Service maintenance :

Elle veille à la réparation et à la maintenance du matériel utilise pour l'exercice de ses taches (Clark, rayon).

Service Etude et Méthodes :

Il établit la nomenclature des produits qui représentent un élément principal pour les calculs des besoins pas la gestion des stocks. Elle établit aussi un plan de stockage pour chaque magasin.

C. Service Qualité :

Les deux relations qui existent entre les deux services consistent aux :

- ✓ Contrôle quantitatif des produits achetés ou réintégrés.
- ✓ Contrôle de tous les produits stockés dans les magasins conformément au plan qualité établi par les méthodes et suivi-qualité.

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

D. Service Achats:

- ✓ Etablissement d'un plan global d'approvisionnement.
- ✓ Etablissement du bon de commande suivant le programme d'approvisionnement.

E. Service finance et comptabilité :

Sa mission consiste à l'enregistrement comptable de toutes les opérations des mouvements de stocks (entrée, sortie, opération d'inventaire).

F. Service Administration et Ressources Humaines:

Il est chargé de la gestion administrative des travailleurs: (Gestion de carrière et promotions, établissement des attestations de travail et l'établissement de la paie des travailleurs).

1.8 L'effectif de l'unité cuisson:

L'effectif est de 361 travailleurs dont:

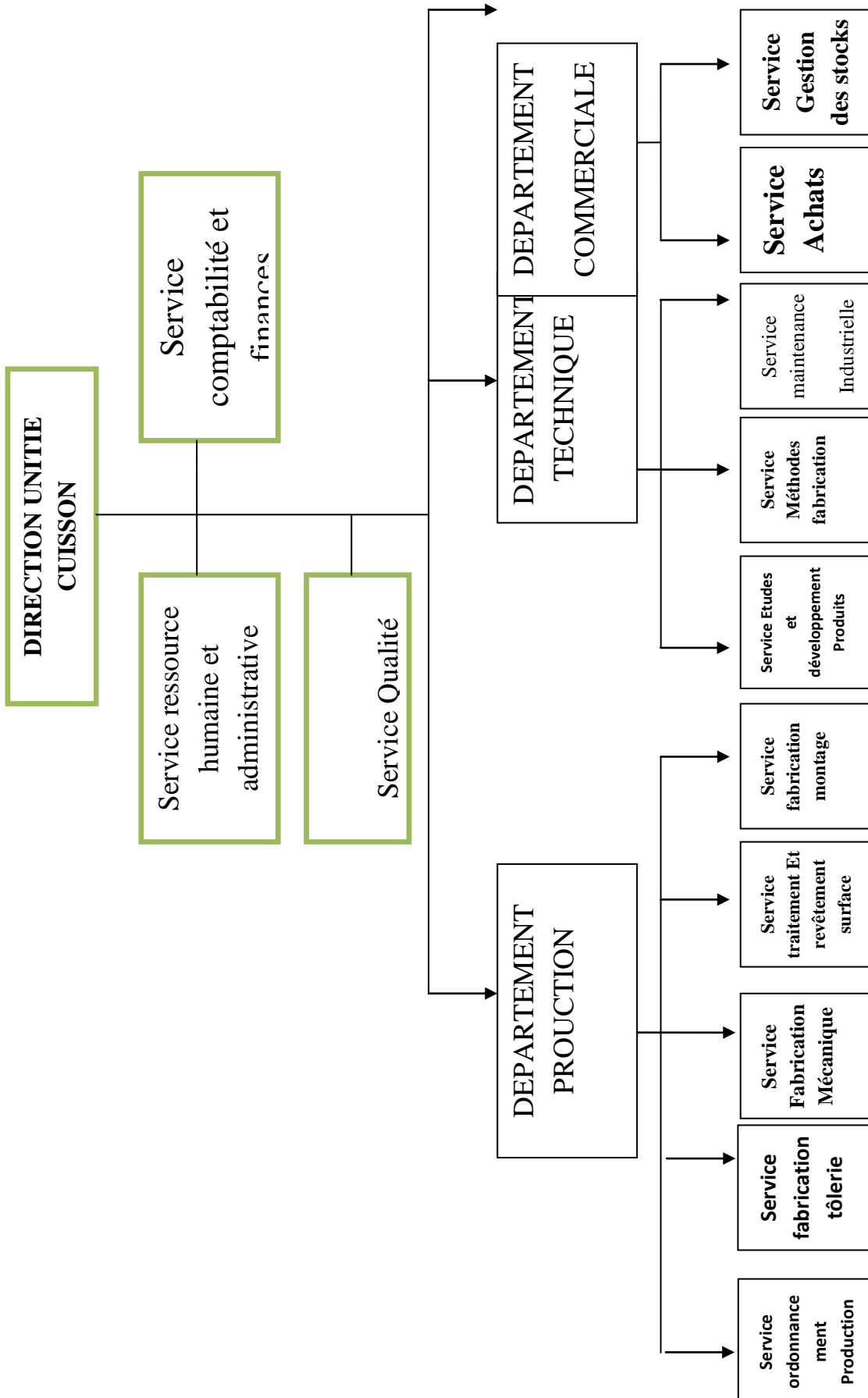
- ✓ 5 cadres supérieurs (un directeur, trois chefs de département et un chef de la comptabilité).
- ✓ 36 cadres moyens (chef de section, chef de service, chef d'étude et un chef des relations bancaires).
- ✓ 97 agents de maîtrise (agents de comptabilité et de gestion, et des techniciens supérieurs au niveau des ateliers).
- ✓ 218 agents d'exécution.
- ✓ 5 pré-emplois.

Tableau 3 : de répartition de l'effectif:

Direction unité cuisson		Service ressource humaine et administrative	Service comptabilité et finances	Service qualité	Département production	Département technique	Département commercial
Effectif	4	12	8	17	253	44	23

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

Organigramme de l'unité cuisson



Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

Section 02 : Outils informatiques de gestion de stock ENIEM (HP 3000)

2.1. Définition HP 3000 :

HP 3000 était un système informatique centralisé qui permettait aux entreprises de stocker, de gérer et de traiter des données. Il a été commercialisé par Hewlett-Packard de 1972 à 2001 et a été utilisé par de nombreuses entreprises et organisations dans les années 70 et 80. Le HP3000 était considéré comme un système fiable et efficace à l'époque, mais il a été progressivement remplacé par des systèmes plus modernes et plus avancés, les entreprises pouvaient utiliser le HP 3000 pour gérer leurs opérations quotidiennes, y compris la comptabilité, la gestion des stocks et la production.

Aujourd'hui, HP3000 propose une gamme de produits et de services informatiques pour les entreprises et les particuliers.

Le HP 3000 était également équipé de logiciel de base de données qui permettaient aux entreprises de stocker et gérer des données de manière centralisée. Les entreprises pouvaient également développer les applications personnalisées pour le HP 3000 à aide de langages de programmation tels que COBOL et FORTRAN (langages de programmation).

Au fil du temps, le HP 3000 a été remplacé par des systèmes plus modernes et plus avancés, tels que les serveurs basés sur Intel et les systèmes basés sur le Cloud. Cependant, le HP 3000 reste un système important dans l'histoire de l'informatique et il a été utilisé par de nombreuses entreprises et organisations à travers le monde.

2.2. Les outils du HP 3000

L'outil de travail HP 3000 permet d'effectuer plusieurs tâches.

A l'exemple de ces tâches nous avons :

2.2.1. Les réceptions :

Il existe plusieurs modes de réception et voici quelques exemples :

- ✓ la réception informatique, elle se fait lorsqu'il y a une D.A.I « une demande d'achat interne »
- ✓ la réception manuelle ce mode de réception ne se fait pas sauf si on ne peut pas la faire sur le système achat et on la fait à la base d'un document de réception à l'exemple un bulletin de livraison manuel ou d'une session d'un autre magasin.

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

2.2.2. La récupération :

Cette méthode de réception est utilisée lorsqu'un article est récupéré de l'atelier seulement on rajoute un indice qui spécifie que l'article a été récupéré par exemple au niveau de l'ENIEM on rajoute un indice T au code

Exemple :

D05000

D05000T pour un article récupéré.

2.2.3. La réintégration

C'est une opération qu'on effectue en cas de réintégration d'une pièce et bien entendu on ne fait pas une réintégration s'il n'y a pas déjà eu une consommation.

2.2.4. Une intégration

On ne fait que cette opération que pour les articles qui sont déjà bloqués et qu'on décide d'intégrer en stock.

Le HP 3000 permet encore de faire des sorties avec une multitude de méthodes par exemple:

- ✓ La consommation : On effectue une consommation lorsque l'article est consommé uniquement à l'intérieur de l'unité et le preneur présente un document appelé demande de mise en consommation spécifique uniquement pour les consommations interne à l'unité
- ✓ La session: On effectue des sessions uniquement si la consommation est destinée pour d'autres ateliers externes à l'unité et le document qui accompagne est différent de celui pour la consommation le preneur doit être accompagné avec un bon de commande ou un bon de sortie matière.

Nous avons aussi **la livraison** Cette méthode de sortie est utilisée en cas où le preneur est un client externe à l'ENIEM.

Bien sûr le logiciel HP offre beaucoup de tâches qui facilite le travail et de faire le métier comme il se doit à l'exemple de toutes ces tâches:

- ✓ La création d'un élément de table libellé
- ✓ appeler communément dossier la codification des articles
- ✓ La création de demande d'achat

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

- ✓ Le suivi de l'historique de chaque article
- ✓ La création de commande et de livraison
- ✓ De saisir l'inventaire
- ✓ De créer des emplacements et de modifier s'il le faut.

2.3. L'enregistrement des informations sur le logiciel HP 3000

Avant de procéder à l'enregistrement des articles sur le logiciel on doit avoir certaines informations :

2.3.1. La désignation de la pièce à enregistrer :

En effet des chargés d'études effectues une recherche afin de bien identifier la pièce et établissons une demande de codification au gestionnaire dûment bien remplie, la désignation de la référence de la pièce et la famille de la pièce ou la machine ou ondoit l'installer.

Exemple

- ✓ Roulement 6305
- ✓ Roulement 6204

Le gestionnaire dans ce cas peut effectuer l'enregistrement de la pièce sur le logiciel Dans le cas du HP 3000 le logiciel ne connaît pas les articles par leurs désignation mais par des codes qu'il nous fournit.

Le gestionnaire accède au logiciel et ouvre la page de codification, mais avant il doit d'abord connaître le numéro de dossier ou seras enregistré le code sinon il doit créer lui-même un nouveau dossier A l'exemple des roulements, le numéro de dossier ou class technique est D800 dans le dossier D800 ont y trouve tous les codes de roulement Ou encore le dossier M400 pour les joints torique.

2.3.2. La codification

Maintenant il peut faire sa codification. Dans le magasin pièce de rechange ils ont deux préfixes de codification qui sont le D et le Z.

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

Exemple :D01956EtZ00089

Et le logiciel nous donne des codes séquentiels, vierge et on introduit les informations demandées dans le tableau de codification

- ✓ la désignation de la pièce
- ✓ la référence de la pièce
- ✓ L'unité de mesure
- ✓ le magasin
- ✓ le mode d'approvisionnement (achat ou réalisation)
- ✓ Le magasin de stockage et on valide

Une fois le code validé le serveur de l'ENIEM enregistre l'article et le comptable attribue un compte au code.

Le gestionnaire crée une DAI pour l'article (demande d'achatinterne) toujours dans le logiciel, seulement dans une autre page.

Définition DE D.A.I

Une DAI c'est un dossier qui peut comporter de un à plusieurs code selon le besoin du magasin, il est imprimant un document en 3 exemplaires qui sera signé et validé par le bureau technique, responsables hiérarchiques une fois : « Chef de section, Chef de service, Chef de département et en fin le directeur ».

NB: chacune des signatures peut apporter une modification à la DAI en ce qui concerne les quantités demandées ou demander des explications au gestionnaire.

Une fois la « D .A.I » signé il se transmet à l'acheteur qui procédera à l'achat tout en respectant les procédures.

L'acheteur émet des emails à des fournisseurs différents toute en reproduisant le besoin mentionnés sur la D.A.I.

Et chacun des fournisseurs établi une facture pro-forma Tout en mentionnant le prix de vente, le délai de livraison et l'aspect technique de la pièce. L'acheteur remet les factures pro-forma au bureau technique qui vérifiera les volets technique, et uniquement le volet technique.

Le bureau technique valide toute, les offres et peut bien sûr ne pas valider si elles ne répondent pas aux besoins exprimés.

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

Les factures pro forma retournent à l'acheteur qui va les soumettre à la commission des marchés si elles dépassent la Somme limite de gré à gré qui est de 10000 DA.

La commission des marchés fait la comparaison des prix proposés et valide la facture la moins chère ou la moins disant.

A noter qu'un fournisseur national dispose d'une différence de 10% sur les fournisseurs étrangers

Exemple si la facture d'un fournisseur national et plus chère il dispose d'une marge de 10% pour s'acquérir le marché.

L'acheteur effectue une commande au fournisseur et crée en même temps un dossier de commande sur le logiciel et la quantité qui se trouve sur la D.A.I va se déplacer sur la commande.

Le fournisseur envoie la marchandise commandée qui sera acheminée dans un entrepôt ou elle sera vérifiée par les services de douane sur la conformité de la procédure et la marchandise achetée, Les déclarant en douane sollicitent le gestionnaire de récupérer sa marchandise de l'entrepôt.

A noter que l'ENIEM a le privilège de faire sortir sa marchandise du port avant le dédouanement.

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

Section 3 : Mise en place d'une solution de gestion intégrée : ERP

3.1. D'un HP 3000 vers un ERP

L'entreprise à commencer à passer des logiciels ERP plus modernes parce que le logiciel HP3000 est obsolète et ne répond plus aux besoins actuels des entreprises. Les logiciels ERP ont des fonctionnalités plus avancées qui aident les entreprises à gérer leur chaîne d'approvisionnement, leurs stocks, leurs finances et leur relation client de manière plus efficace.

Le passage à un logiciel ERP offre plusieurs avantages par rapport au logiciel HP 3000. Les entreprises peuvent bénéficier d'une meilleure visibilité sur leurs opérations commerciales, d'une meilleure gestion de leur chaîne d'approvisionnement, d'une amélioration de la gestion de leurs stocks, d'une gestion financière plus efficace, et d'une meilleure gestion de la relation clients.

Les logiciels ERP sont également plus flexibles et plus faciles à personnaliser pour répondre aux besoins spécifiques de chaque entreprise.

L'ENIEM, en tant qu'entreprise industrielle, a besoin d'un système de gestion des ressources d'entreprise efficace pour gérer ses opérations commerciales. Les logiciels ERP offrent des fonctionnalités avancées pour la gestion de la chaîne d'approvisionnement, la gestion des stocks, la gestion financière et la gestion de la relation client. En utilisant un logiciel ERP, L'ENIEM peut améliorer l'efficacité de ses opérations et réduire les coûts liés à la gestion des opérations commerciales.

Le logiciel ERP permet également à ENIEM de mieux suivre et de contrôler ses activités commerciales pour une prise de décision plus éclairée.

3.2. Définition d'ERP :

Un ERP (Entreprise Resource Planning) est un système de gestion intégré qui permet aux entreprises de gérer efficacement leurs ressources, notamment les finances, les ressources humaines, les ventes, les achats, la production et les stocks.

Les ERP fournissent une vue d'ensemble de l'entreprise en temps réel en intégrant les données et les processus de toutes les fonctions de l'entreprise. Cela permet aux entreprises de prendre des décisions plus éclairées en ayant une meilleure visibilité sur leurs opérations et en réduisant les silos d'information entre les différents départements.

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

3.3. La fonctionne d'un ERP :

Le fonctionnement d'un ERP se divise généralement en plusieurs étapes :

- ✓ Collecte de données : Les données sont collectées à partir de différents systèmes et sources pour être centralisées dans le système ERP.
- ✓ Stockage de données : Les données collectées sont stockées dans une base de données centralisée, qui peut être accessible à tous les départements de l'entreprise.
- ✓ Traitement de données : Les données sont traitées pour être utilisables par les différents départements de l'entreprise.
- ✓ Analyse de données : Les données sont analysées pour aider les décideurs à prendre des décisions informées.
- ✓ Reportions : Les rapports peuvent être générés à partir des données collectées pour aider les décideurs à comprendre les performances de l'entreprise.
- ✓ Les utilisateurs peuvent accéder aux données et aux fonctionnalités nécessaires à leur travail à tout moment, ce qui peut améliorer la productivité et la collaboration entre les départements.

3.4. Les avantage de l'ERP

- ✓ Les systèmes ERP offrent de nombreux avantages aux entreprises. Ils permettent une meilleure planification des ressources, une prise de décision plus rapide et plus précise, une gestion de la chaîne d'approvisionnement plus efficace, une meilleure gestion des stocks et une amélioration de la relation client.
- ✓ Comprennent une meilleure visibilité sur les opérations de l'entreprise , une réduction des silos d'informations entre les différents départements , une amélioration des couts , une meilleure prise de décision et une amélioration de la qualité de service client .
- ✓ Les ERP permettent aux entreprises de prendre des décisions plus éclairées en ayant une vue d'ensemble en temps réel de toutes les fonctions de l'entreprise. Cela permet également une meilleure collaboration entre les départements, une amélioration de la communication et une réduction des erreurs.
- ✓ Comprennent une meilleure gestion des stocks et une planification plus efficace de la chaine d'approvisionnement, une meilleure conformité réglementaireetc

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

3.5. Motivations pour un ERP :

Un ERP peut aider l'entreprise à gagner en efficacité, à réduire les coûts et à améliorer la satisfaction client. En permettant une meilleure visibilité sur les opérations de l'entreprise, une réduction des silos d'information entre les différents départements et une amélioration de la communication, les ERP peuvent aider à améliorer la prise de décision et à augmenter aider à automatiser les processus, ce qui permet de réduire les coûts et d'améliorer la qualité des données.

L'implémentation d'un ERP peut également aider à améliorer la collaboration entre les différents départements de l'entreprise, à réduire les erreurs et les doublons de données, un ERP peut aider l'entreprise à être plus agile et s'adapter plus rapidement aux changements du marché.

Un ERP peut aider à identifier les goulots d'étranglement et les inefficacités. Il peut également aider à automatiser les processus manuels, ce qui peut réduire les coûts et améliorer la qualité des données.

Les ERP peuvent également aider à améliorer la satisfaction des clients en fournissant des informations plus précises et en temps réel sur les produits et les commandes.

Les ERP améliorent la planification des ressources, la gestion des stocks et la gestion des commandes clients. Un ERP peut aider l'entreprise à être plus rentable, plus efficace et plus compétitive sur le marché.

3.6. Les différentes fonctionnalités des modules ERP

Voici un tableau récapitulatif contenant les différents modules ERP et leurs fonctionnalités.

Tableau 4 : les différents modules ERP et leurs fonctionnalités

Modules ERP	Fonctionnalités
Gestion Achats	Transactions, écritures comptables, gestion des approvisionnements bons de commande et gestion de la production.
Gestion Ventes	Écritures comptables, devis, factures, CRM, e-commerce et e-procurèrent.
Comptabilité	Comptabilité multinationale, écritures comptables automatisées et gestion

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

	multidevises.
Stockage	Gestion approvisionnement, état des stocks en temps réel, SCM/GCL, mouvements des stocks et entreposage.
Production	Gestion des besoins en fonction des commandes, régularisation des stocks et gestion des plannings de production.
Gestion de projet	Gestion des plannings, affectation des tâches et suivi des projets en temps réel.
Ressources humaines	Gestion des plannings et gestion de paie.

3.7. Implémentation d'un système ERP :

L'implémentation d'un ERP dans une entreprise est un processus complexe qui peut prendre plusieurs mois voire plusieurs années.

La première étape consiste à identifier les besoins d'entreprise et à identifier les objectifs de l'implémentation. Il est important de définir les processus. Une fois que les besoins ont été identifiés, l'entreprise sélectionne un fournisseur d'ERP et un partenaire d'intégration qui peut répondre à ses besoins.

La deuxième étape consiste à préparer l'entreprise pour l'implémentation. Cela peut impliquer la formation des employés, la mise à jour des processus métier, la préparation des données et la configuration d'ERP pour répondre au besoin de l'entreprise. Il est important de communiquer avec les employés tout au long du processus pour s'assurer qu'ils sont informés des changements à venir.

La troisième étape consiste à mettre en œuvre l'ERP. Cela peut impliquer l'installation de logiciels, la configuration de l'ERP pour répondre aux besoins de l'entreprise, la migration des données vers l'ERP et la formation des employés. Il est important de suivre un plan de mise en œuvre détaillé pour s'assurer que toutes les étapes sont effectuées dans les délais impartis.

La quatrième étape consiste à tester l'ERP pour s'assurer qu'il fonctionne correctement.

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

Cela peut impliquer des tests de charge, des tests de performance et des tests d'intégration pour s'assurer que l'ERP fonctionne correctement avec les autres systèmes de l'entreprise.

La dernière étape consiste à déployer l'ERP dans l'ensemble de l'entreprise. Cela peut impliquer la formation des employés, la mise à jour des processus métier et la configuration de l'ERP pour répondre aux besoins de l'entreprise. Il est important de surveiller l'ERP après le déploiement pour s'assurer qu'il fonctionne correctement et pour résoudre tous les problèmes qui pourraient survenir.

3.8. Les modules d'un ERP :

Les ERP sont des systèmes de gestion intégrés qui permettent de centraliser les données et les processus de l'entreprise.

Les modules intégrés sont des parties du système qui sont conçus pour fonctionner ensemble de manière transparente, ce qui permet de réduire les doublons des données et les erreurs.

Les modules intégrés les plus courants comprennent **la gestion des achats, des ventes, de la production, de la gestion des stocks, de la comptabilité et de la paie.**

La gestion des achats comprend la gestion des commandes fournisseurs, la réception des marchandises et de la gestion des factures.

La gestion des ventes comprend la gestion des devis, des commandes clients et des factures clients.

La gestion de production comprend la planification de la production, la gestion des ordres de fabrication et la gestion des coûts de production.

La gestion des stocks comprend la gestion des niveaux de stock, la gestion des mouvements de stocks et la gestion des coûts de stockage.

La comptabilité comprend la gestion des comptes clients, des comptes fournisseurs et des comptes généraux.

La paie comprend la gestion des salaires, des taxes et des cotisations sociales. En fin de compte, les modules intégrés d'un ERP peuvent aider à améliorer l'efficacité et la rentabilité d'une entreprise.

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

3.9. Quelques fonctionnalités et vues de la gestion des Stock sur l'ERP ENIEM :

- 1- Bon de livraison**
- 2- Article à livrer**
- 3- Article livrés**
- 4- Livraison gratuites**
- 5- Bon de réception**
- 6- Article à recevoir**
- 7- Articles reçu**
- 8- Réception gratuites**
- 9- Transferts simples**
- 10- Transferts en deux étapes**
- 11- Entrées de stock**
- 12- Sorties de stock**
- 13- Listes de prélèvement**
- 14- Routes logistiques**
- 15- Règles logistiques**
- 16- Règles de stock minimum et maximum**
- 17- Alertes de stocks**
- 18- Différentes unités de mesure pour les achats, stocks, production et ventes**
- 19- Gestion des lots et numéros de série**
- 20- Gestion des inventaires**
- 21- Gestions des mouvements de stock**
- 22- Gestion des retours clients et fournisseurs**
- 23- Planification des livraisons**
- 24- Planification des réceptions**

Chapitre III : étude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

Conclusion

On peut conclure que le système ERP est un outil puissant pour les entreprises. Il permet à l'entreprise ENIEM de rationaliser les opérations, améliorer leur efficacité et de prendre des décisions basées sur des données précises, avec une mise en œuvre et une utilisation appropriées.

Un système ERP peut aider les entreprises à gagner en compétitivité sur le marché et à atteindre leurs objectifs commerciaux. Cependant il est important de choisir le bon logiciel ERP pour répondre aux besoins de l'entreprise et de mettre en place une formation adéquate pour les employés.



Conclusion générale



Conclusion générale

Conclusion générale

En guise de conclusion, et à travers le travail que nous avons mené, nous pouvons constater que la gestion des stocks est un élément important pour les entreprises. Elle permet de s'assurer que les produits sont disponibles en quantité suffisante pour répondre à la demande des clients, tout en minimisant les coûts de stockage. En outre, une bonne gestion de stock permet aux entreprises de mieux planifier leur production et de réduire les délais de livraison.

Le logiciel HP 3000 a été utilisé dans les opérations de la gestion de stock depuis l'ouverture de l'entreprise L'ENIEM. Mais avec le développement des logiciels des industries, l'ENIEM a su développer un nouveau logiciel ERP (entreprise ressources planning) dans tous les domaines et plus précisément dans la gestion des stocks.

L'utilisation d'un logiciel ERP permet à l'entreprise d'améliorer sa rentabilité et sa compétitivité sur le marché. L'ERP aide les utilisateurs à éviter la consommation de papier, en éliminant totalement les documents papier. De plus, il permet d'effectuer des calculs précis des coûts de production. Par exemple, une bobine de tôle qui permet de produire 1000 appareils ne sera pas consommée immédiatement à sa sortie du magasin. Elle sera utilisée successivement dans l'atelier. Ainsi, si seulement 200 appareils sont produits, l'entreprise, en l'occurrence l'ENIEM, imputera le coût d'une bobine entière de 1000 appareils. De plus, le gestionnaire n'aura pas besoin de faire une demande de réapprovisionnement de ses stocks, car il pourra suivre les stocks directement dans les ateliers.

Les besoins d'une entreprise ne cesseront jamais de fluctuer, surtout si elle est en pleine croissance. Les pratiques d'entreprise traditionnelles deviennent désormais obsolètes à mesure que des solutions plus robustes et dynamiques deviennent disponibles. Choisir la meilleure option n'est plus juste une question de ce qui fonctionne le mieux pour une entreprise aujourd'hui, mais de ce qui fonctionnera le mieux pour elle dans des années.

Planifier son succès à long-terme avec un logiciel flexible réactif peut être une décision majeure dans son développement et sa croissance à long-terme.

On résultats de nos recherches l'utilisation de la gestion des stocks est une composante essentielle de toute entreprise, quelle que soit sa taille ou son secteur d'activité.

En fin l'utilisation d'un logiciel ERP pour la gestion des stocks contribue à la réduction des coûts. En optimisant les niveaux de stocks, en évitant les ruptures de stocks et

Conclusion générale

en améliorant l'efficacité opérationnelle, les entreprises peuvent réduire les coûts liés aux stocks excédentaires, aux pénuries de produits, aux erreurs de commande et aux inefficacités opérationnelles.



Bibilographie



1. Ouvrage

- ANNE Gratacap et PIERRE Medan : management de la production ,3^{ème}, DUNOD, Paris, 2009, P126
- BOIS LANDELLE (H.M) « gestion des ressources humaines dans la PME »Edition ECONOMICA, paris 1998,P 139
- BRUEL Olivier << Politique d'achat et gestion des approvisionnements » Edition DUNOD, 2014
- BUEL O « Politique d'Achat et de Gestion d'Approvisionnement »édition Dunod, 1989, p.12
- C.PEROCHON/ J.LEURION, Analyse comptable gestion prévisionnelle, édition Foucher, paris, 1982, P 297.
- CARSON, Gordon B, production Handbook, 2. Ed. 1958.
- Contrôle de gestion industriel : Mesure, analyser, piloter par ChristopheBredillet et Francois-Xavier Simon amélioration de stockage des produits agro-alimentaire du groupe CEVITAL page 25.
- DURAN. J.P, « Les Achats », édition Gualino, Paris, 2003, P. 12Fabrice mocellin op. Cite, p.27
- Georges Javel : Organisation et gestion de la production, édition DUNOD, 2^{ème} édition, paris 2000, P.103.
- Gestion des stocks et des approvisionnements par Michel Greif (édition : Pearson, 2017)
- GRANSTED(I) : « l'impacte industrielle »Edition du Seuil, 1980, P 33
- Jean-Pierre Briffaut, Système d'information en gestion industrielles, Edition Hermes sciences publication, paris, 2000, page 277.
- Keith LOCKER, Guide de la gestion des stoks, les éditions d'organisation, 1947, P123.
- Khemakhen, A(1976) « la dynamique du contrôle de gestion »Edition DUNO
- L'inventaire permanent des stocks par Jean-Michel Tobelem (édition : Gualino, 2013)
- Livre gestion de production les fondamentaux et les bonnes pratiques 6[°] EDITION EYROLLES.
- M.BELCEL : « la gestion des stock »,Edition gestion, Alger,1994,p.5
- M.LEBAS « performance : mesure et mangement, faire face à un paradoxe « group HEC, paris 1998
- Marchersney, M (1991) « économie d'entreprise »Ed Eyrolles
- Marmuse,(c)(1997),la performance, encyclopédie de gestion, Edition Economica
- Mohamed Saïd BELACEL, La gestion des stocks, édition gestion Alger, 1994, p 210.
- PAYETTE, (A)(1998) « l'efficacité des gestionnaire et des organisation »presse de l'université de Québec
- Pierre ZERMATI : pratique de la gestion des stocks, édition DUNOD, 6^{ème}, Paris 2001, P5
- Pierre ZERMATI, La pratique de la gestion des stocks, édition DUNOD,1979,PP75,76.
- PIERRE(Z) et FABRICE(M) : pratique de la gestion des stocks, édition DUNOD, 7^{ème} édition, paris 2005,P3
- RAMBEAUX.A : GESTION économique des stocks, édition DUNOD, 2^{ème} édition, paris 1963 .
- Scheu, J.J.: Revue économique et sociale: bulletin de la Société d'Etudes Economiques et Sociales, p 354,355
- SILEM Ahmed et ALBERTIM Jean-Marie ; lexique d'économie 7^{ème} édition2002
- Vilfredo Pareto, né en 1848 à Paris, sociologue et économiste italien. En 1906 son observation du 80/20 deviendra le « Principe ou loi de Pareto »
- Woldman, D.A(1993) « la gestion de la performance et la qualité total »vol19,n[°]3,pp 39-47

2. Mémoires

- Mémoire de fin d'étude, Génie industriel, option management industriel et logistique, intitulé : Analyse et Thèse présenté à l'Université Québec à trois –rivières comme exigence partielle de la maîtrise en gestion des PME et leur environnement par LUC PELLERIN JANVIER 1997 page 40.
- Mémoire de fin d'étude, Génie industriel, option management industriel et logistique, intitulé : Analyse et amélioration de stockage des produits agro-alimentaire du groupe CEVITAL page 25.
- Mémoire de fin d'étude, Génie industriel, option management industriel et logistique, intitulé : Analyse et amélioration de stockage des produits agro-alimentaire du groupe CEVITAL page 25-34.
- Mémoire de fin d'étude, option Technicien supérieur on gestion des stocks, intitulé : L'importance de la gestion des stocks et de l'approvisionnement au sein d'une entreprise publique industriel 2016/2017 page 10.
- Mémoire de fin d'étude, option Technicien supérieur on gestion des stocks, intitulé : L'importance de la gestion des stocks et de l'approvisionnement au sein d'une entreprise publique industriel 2016/2017 page13
- Mémoire de fin d'étude, option Technicien supérieur on gestion des stocks, intitulé : L'importance de la gestion des stocks et de l'approvisionnement au sein d'une entreprise publique industriel 2016/2017 page 32/33.
- Mémoire de fin d'études AIT IFTENE W. YAHIAOUI GH domaine : Mathématiques et Informatique,La gestion des stocks au sein d'une entreprise industrielle, cas ENIEM, P.21
- Mémoire de fin de cycle, option finance d'entreprise, intitulé : Enjeux financiers de la gestion des stocks au sein d'une entreprise cas Magma Beton année 2021/2022 page 28.
- Mémoire de fin de cycle, option finance d'entreprise, intitulé : Enjeux financiers de la gestion des stocks au sein
- Mémoire de fin de cycle, option logistique et distribution, intitulé : Gestion des stocks et des approvisionnements cas de General Emballage p. 36
- Mémoire de licence , NAIENE Marcela Fernando Jose, « la gestion des stocks et approvisionnement » encadré par monsieur ABIDI, UMMTO, 2013-2014,P .7
- Mémoire de stock par Jean-Luc Sahagian (édition : Edition Maxima, 2019 P

3. Documents

- Cour de gestion des stocks et approvisionnement, LINSEP de Tizi-Ouzou, promotion 2001/2004. d'une entreprise cas MagmaBeton année 2021/2022 page 28.
- T.Haned /O.LAMIA : « analyse de gestion des stocks au sien d'une entreprise cas CEVITAL », UMMTO 2018-2019.

4. Sites internet

[:file:///C:/USER/Downlands/5396f6248bccf.pdf](file:///C:/USER/Downlands/5396f6248bccf.pdf)
<http://www.jybaudot.fr/Bourse/obligations.html>.
<https://blog.scallog.com/reapprovisionnement-logistique>.
<https://www.aloer.fr/glossary/classification-abc-ou-lanalyse-abc-definition/>.
<https://www.mecalux.fr/blog/types-inventaire>.



Table des matières



Table des matières

Remerciements.....	I
Dédicaces.....	II
Liste des abréviations.....	III
Liste des tableaux, graphes et figures.....	IV
Sommaire	V
Introduction générale	01

Chapitre 1 : Généralités sur la gestion des stocks

Introduction	04
Section 1 : Définition Générale du stock et ses différentes notions	05
1.1. Définition des stocks	05
1.2. Les type des stocks	05
1.2.1. Les stocks de production	05
1.2.2. Les stocks hors production	06
1.3. Les niveaux de stocks.....	06
1.3.1. Stock minimum	06
1.3.2. Stock de sécurité.....	07
1.3.3. Stocks maximum	08
1.3.4. Stock d’alerte.....	09
1.3.5. Stock de couverture	10
1.4. Les coûts lié a la gestion des stocks	11
1.4.1. Les locaux	11
1.4.2.Le personnel	11
1.4 .3.Le matériel.....	11
1.4.4.Le détérioration	11

Table des matières

1.4.5. La péremption	11
1.5. Les raisons qui poussent l'entreprise à gérer ses stocks	12
1.6. Les objectifs	12
1.7. Les avantages et les inconvénients des stocks	13
1.7.1. les avantages	13
1.7.2. les inconvénients	13
1.7.2.1. les conséquences de sur stockage	14
1.7.2.2. la conséquence de sous stockage	14
Section 2 : les éléments de base de la gestion des stocks	14
2.1. Définition de la gestion des stocks	15
2.2. Les objectifs de la gestion des stocks	15
2.3. La place de la gestion des stocks dans l'organisation l'entreprise	16
2.3.1. L'organisation de la structure gestion des stocks	16
2.3.2. Les documents de la gestion des stocks	17
2.4. Les techniques de la gestion de stock	18
2.4.1. La nomenclature	18
2.4.2. La codification	18
2.4.3. La normalisation	18
1.5. Les enjeux de la gestion des stocks	19
1.5.1. Limiter les ruptures de stock	19
1.5.2. Satisfaire la clientèle	19
1.5.2. Rationaliser l'espace de stockage	19
1.6. Les avantages et les inconvénients de la gestion	20
1.6.1. Les avantages	20
1.6.2. Les inconvénients	20
Section 03 : la gestion des stocks et la performance des entreprises	20

Table des matières

3.1. Définition de la performance	20
3.2. Les composantes de la performance.....	21
3.2.1. L'efficacité	21
3.2.2. L'efficience	21
3.2.3. Pertinence	21
3.2.4. L'économie.....	22
3.3. Les types de performance	22
3.3.1. Organisationnelle	22
3.3.2. Sociale :	23
3.3.3. Economique	23
3.3.4. Stratégique.....	23
3.3.5. Concurrentiel	24
3.3.6. Performance humaine :	24
3.4 .Les objectif de la performance	24
3.5 .Le rôle et la place de la gestion des stocks dans l'entreprise	24
Conclusion.....	25

Chapitre II: Les différents modelés de la gestion des stocks

Introduction	26
Section 01 : La comptabilité des stocks	27
1.1: Les inventaires	27
1.1.1 : Définition de l'inventaire	27
1.1.2 : Les objectifs de l'inventaire	27
1.1.3 : Les types d'inventaire	28
1.1.4:Les écarts de l'inventaire	29
2.2 : Classification des stocks	29
2.2.1: Selon le SCF.....	30

Table des matières

2.2.2 : Classification basée sur l'utilisation	31
2.2.3 : Classification selon la méthode ABC	32
2.2.4 : Classification selon la méthode 20/80	32
Section 02 : Méthodes de valorisation et les couts engendrés de la gestion des stocks ...	34
2 .1: Valorisation des entrées	34
2 .1.1: Valorisation des sorties	34
2.1.2 :Méthode FIFO (First in, First out)	34
2.1.3 : La method LIFO (Last in First out)	35
2.1.4 : La méthode CMUP (Cout Moyen Unitaire Pondéré)	36
2.2.4 : Les coûts de la gestion des stocks	38
3.1 : La définition de réapprovisionnement	39
3.1.1 : Les politiques de réapprovisionnement	40
3.1.2 : Les systèmes de réapprovisionnement	41
3.2.4 : Les méthodes de réapprovisionnement	42
3.1.4 : La différence entre réapprovisionnement et approvisionnement	44
3.2 : L'approvisionnement	44
3.2.1 : La définition de l'approvisionnement	44
3.2.2 : Le rapport approvisionneurs et acheteurs.....	45
3.2.4 : Les méthodes d'approvisionnement	46
Conclusion.....	54

Chapitre III : Etude de cas sur la gestion des stocks assisté par logiciel ERP cas ENIEM

Introduction	55
Section 01 : Présentation de l'ENIEM.....	56
1.1. Présentation et historique de l'ENIEM	56
1.1.1. Présentation	56

Table des matières

1.1.2 .Historique	56
1.2. Game de production	57
1.2.1. Filiale appareils électroménager (CAM)	57
1.2.2.Filiale sanitaire	58
1.2.3. Filiale lampes	58
1.3.Les type de produits	58
1.4. Mission et objectifs assignés	58
1.4.1. Mission	58
1.4.2. Les objectifs	59
1.5. Présentation de l'unité cuisson	61
1.5.1. Les structure de l'unité cuisson.....	61
1.5.1.1. Département Production.....	61
1.5.1.2. Département Technique	61
1.5.1.3. Département Commercial	61
1.6. Etude du service gestion des stocks	62
1.6.1. Présentation du service Gestion des Stocks et l'unité cuisson.....	62
1.6.1.1. Chef de service:	62
1.6.1.2. Gestionnaires prévisionnels :	62
1.6.1.3. Chef d'équipe magasin :	62
1.6.1.4. Magasinier caristes:.....	62
1.7. Etude du service gestion des stocks dans l'Unité Cuisson (ENIEM)	62
1.7.1 Mission de la gestion des stocks	62
1.7.2. Relation du service gestion des stocks avec les autres fonctions	63
1.8 .L'effectif de l'unité cuisson	64
SECTION2 : Outils informatiques de gestion de stock ENIEM (HP 3000)	66

Table des matières

2.1. Définition HP 3000	66
2.2. Les outils du hp 3000	66
2.2.1. Les réception	66
2.2.2. La récupération	67
2.2.3. La réintégration	67
2.2.4. Une intégration	67
2.3. L'enregistrement des informations sur le logiciel HP 3000.....	68
2.3.1. La désignation de la pièce à enregistrer	68
2.3.2. La codification	68
Section 3 : Mise en place d'une solution de gestion intégrée : ERP.....	71
3.1. D'un HP 3000 vers un ERP.....	71
3.2. Définition d'ERP	71
3.3. La fonctionne d'un ERP	72
3.4. Les avantages de l'ERP d'un ERP :.....	72
3.5. Motivations pour un ERP	73
3.6. Les différentes fonctionnalités des modules ERP	73
3.7. Implémentation d'un système ERP	74
3.8. Les modules.....	75
3.9. Quelques fonctionnalités et vues de la gestion des Stock sur l'ERP ENIEM	76
Conclusion.....	77
Conclusion générale.....	78
Bibliographie.	
Annexes.	
Table des matières.	
Résumé.	



Annexes



ENIEM		DEMANDE DE MISE EN CONSOMMATION	Document n°			
Unité			Etabli le			
Structure			Par Eq.			
C.F.			Fonction Visa			
Imputation	<input type="checkbox"/> Matières premières <input type="checkbox"/> Matières auxiliaires <input type="checkbox"/> Pièces et composé <input type="checkbox"/> Surconsommation		<input type="checkbox"/> Pièce de rechange <input type="checkbox"/> Petit outillage <input type="checkbox"/> Autre			
N°	Code	Désignations	Unité	Quantité		
				Demandes	Livrée	
Observation :						

ENIEM		FICHE DE MISE A DISPOSITION	Document n°			
Unité			Etabli le			
Structure			Par Eq.			
C.F.			Fonction visa			
<input type="checkbox"/> Echantillon	<input type="checkbox"/> Outillages		<input type="checkbox"/> Autre			
<input type="checkbox"/> Prés-série	<input type="checkbox"/> Pièces de rechange					
Code	Désignation	Quantité	Poids	Référence Commande	Dossier transit	
Remarques :			Marchandises enlevée le			
			par			
			Fonction Visa			

Modifier

Imprimer ▾

Pièce(s) jointe(s) ▾

Autres options ▾

1 / 30



Bon de Livraison : /TR/U09/00024/2023

1

Nature de la marchandise

Partenaire

E.N.I.E.M

Unité d'organisation

UNITE FROID

Imprimer les prix



Date de création

13/04/2023

Forcer les mouvements de stock



DT

Numéro BL Fournisseur

Frais d'approche appliqué?



Taux ce change appliqué?



Produits

Détails du Transfert

Autre information

Bulletin de réception

Parcours de la réception

PDF ou Excel 1-1 :

Article	Lot	Quantité	Unité de mesure		Emplacement Source	Emplacement Destination	Date confirmation	Date demandée	Date livraison	Facturé
[200604] ISOLANT DE TUBE (A)D=10		200,000000	Pièce		B3 / 1ZD R06	B3 / B3_Stock_Quai E/S	13/04/2023 1:40:45 PM		13/04/2023 1:40:53 PM	<input type="checkbox"/>

Articles à livrer

Commande X

Autres options ▼

Grouppe	☐ Référence commande	Bon de Livraison	Client	Lot	Article	Quantité	Unité de mesure	Emplacement Source	Emplacement Destination	Date confirmation	Date demandée	Date promise	État
▼ /BLT/U09/00001/2023 (1)						2 154,0000000							
	☐ /BLT/U09 /00001/2023		E.N.I.E.M		(200986) THERMOSTAT CONG. 290C	2 154,0000000	Pièce	MP / 3ZD R15	CESSION INTER-UNITE / Cess MP & Fourniture	05/01/2023			● Programmée ✖
						2 154,0000000							



Articles livrés

9 |

PDF ou Excel 1-21 sur 2

<input type="checkbox"/>	Bon de Livraison	Référence commande	Cient	Lot	Article	Quantité	Unité de mesure	Emplacement Source	Date confirmation	Date demandée	Date livraison	Livreur
<input type="checkbox"/>	/BL/U09 /0001/2023	SS/2023/0001	E.N.I.E.M		[100459] TOLE GALVA 0,7x810 NF EN 10142 DX51D+Z100-N-B-0	9 450,000000	KG	S2 / S2_Stock_Quai E/S	04/01/2023		04/01/2023	DJAROUN Ali
<input type="checkbox"/>	/BL/U09 /0003/2023	SS/2023/0002	E.N.I.E.M		[100945] TOLE LAF 0,6X990mm DC04/EL HADJAR ANNABA	5 780,000000	KG	B3 / B3_Stock_Quai E/S	10/01/2023		10/01/2023	DJAROUN Ali
<input type="checkbox"/>	/BL/U09 /0004/2023	SS/2023/0004	E.N.I.E.M		[201914A] FORMAT TOLE 589x865x0,6	2 362,000000	Pièce	PH / PH_PROD- SF_Froid_741	17/01/2023		17/01/2023	adminfroid
<input type="checkbox"/>	/BL/U09 /0004/2023	SS/2023/0004	E.N.I.E.M		[201916A] FORMAT TOLE 589x1217x0,6	1 159,000000	Pièce	PH / PH_PROD- SF_Froid_741	17/01/2023		17/01/2023	adminfroid
<input type="checkbox"/>	/BL/U09 /0004/2023	SS/2023/0004	E.N.I.E.M		[205800] FORMAT PORTE (0,6x693,8x1533)	160,000000	Pièce	PH / PH_PROD- SF_Froid_741	17/01/2023		17/01/2023	adminfroid
<input type="checkbox"/>	/BL/U09 /0004/2023	SS/2023/0004	E.N.I.E.M		[205939A] FORMAT TOLE(1101X654X0,6)PORTE 240LPB.LJEB.	576,000000	Pièce	PH / PH_PROD- SF_Froid_741	17/01/2023		17/01/2023	adminfroid
<input type="checkbox"/>	/BL/U09 /0004/2023	SS/2023/0004	E.N.I.E.M		[208508] FORMAT DE TOLE LAF 1132,7X705,8X0,6	375,000000	Pièce	PH / PH_PROD- SF_Froid_741	17/01/2023		17/01/2023	adminfroid
<input type="checkbox"/>	/BL/U09 /0004/2023	SS/2023/0004	E.N.I.E.M		[206953] FORMAT DE TOLE PORTE (1116.5X654X0.6)mm	523,000000	Pièce	PH / PH_PROD- SF_Froid_741	17/01/2023		17/01/2023	adminfroid
<input type="checkbox"/>	/BL /1/09	SS/2023/0004	F.N.I.F.M		[201906A] FORMAT TOLE F 2000x256x0,6	800,000000	Pièce	PH / PH_PROD-	17/01/2023		17/01/2023	adminfroid

Articles à recevoir

Commande x

Autres options

Groupe	<input type="checkbox"/>	Référence commande	Bon de Réception	Partenaire	Article	Quantité	Unité de mesure d'article	Lot	Emplacement de destination	Date de confirmation	Date demandée	Date promise	Date prévue
▼ CAL/U10/00019/2023 (1)						4,000000000							
	<input type="checkbox"/>	CAL/U10/00019/2023		SARL DIOUANI	[M60518] ROULEMENT A BILLES A CONTACT ANGULAIRE Ref:7603030/30*72*19.P /FRAISEUSE CNC	4,000000000	Pièce		U10 / Stock_Conforme_UPT_Encours_RC				05/06/202
▼ CAL/U10/00017/2023 (2)						1 800,000000000							
	<input type="checkbox"/>	CAL/U10/00017/2023		SARL CO.D.AUTO	[C00635] HUILE TISKA 68.	1 000,000000000	Litre(s)		U10 / Stock_Conforme_UPT_Encours_RC				21/05/202
	<input type="checkbox"/>	CAL/U10/00017/2023		SARL CO.D.AUTO	[C00654] HUILE BORAK 22.	800,000000000	Litre(s)		U10 / Stock_Conforme_UPT_Encours_RC				21/05/202

Transfert en 2... / /TR/U09/00005/2023

Modifier Créer

Imprimer

Pièce(s) jointe(s)

Autres options

Annuler

Brouillon > Attente livraison > Terminée

Transfert : /TR/U09/00005/2023

Contrat / analytique

Raison de transfert CONSUMMATION

Dépôt de Source UNITE FROID

Print prices

Dépôt de Destination UNITE FROID

Date de transfert 05/01/2023 3:34:59 PM

Lignes de Transfert

Autre information

Livraison/Réception

PDF ou Excel 1-1 sur 1

Article	Quantité	Unité de mesure	Lot	Emplacement Source	Emplacement Destination
[200986] THERMOSTAT CONG. 290C	2 154,0000000	Pièce		MP / SZD R15	MP / MP_Stock_Quai E/S

Modifier Créer

Imprimer Pièce(s) jointe(s) Autres options

24 / 80



Partenaire
Raison de transfert RECEPTION

Date de création 08/12/2022 3:18:54 PM
Date prévue 09/12/2022 1:00:00 AM
Document d'origine OP/58696 [MF221018]
Propriétaire

Articles Opérations Informations complémentaires.

Mouvements de stocks

PDF ou Excel 1-7 sur 7

Article	Quantité demandée	Quantité	Unité de mesure	Emplacement source	Emplacement de destination	Partenaire	Origine	Disponibilité	État
[201204] TETINE GAZ BUTANE	750,00	750,000000000	Pièce	S3 / S3_Stock_Quai E/S	PD / PD_CONS_Cuis_644				Terminé
[130117] Email porcelain-poudre masse RAL9004	1 000,00	1 000,000000000	KG	S3 / S3_Stock_Quai E/S	PD / PD_CONS_Cuis_644				Terminé
[201204] TETINE GAZ BUTANE	750,00	750,000000000	Pièce	S3 / S3_Stock_Quai E/S	PD / PD_CONS_Cuis_644				Terminé
[130117] Email porcelain-poudre masse RAI 9004	1 000,00	1 000,000000000	KG	S3 / S3_Stock_Quai E/S	PD / PD_CONS_Cuis_644				Terminé

Modifier Créer

Pièce(s) jointe(s) Autres options

1 / 80

Règles de flux poussés

Emplacement source	Emplacement de destination	Nom de l'opération

Règles de flux tirés

PDF ou Excel 1-2 sur 2

Nom	Action	Type de préparation
CL->PA	Déplacer d'un autre emplacement	UNITE CLIMATISATION: Transferts internes
CL->PB	Déplacer d'un autre emplacement	UNITE CLIMATISATION: Transferts internes

Ordres d'approvisionnement à traiter

Nom OP/00760
Article [285427] ENSEMBLE BOITIER ELECTRIQUE
Entrepôt UNITE CLIMATISATION
Unité de mesure d'article Pièce
Emplacement PA / PA_CONS_Clim_824
Groupe d'approvisionnement

Règles

Quantité minimum 0,000000000
Quantité maximum 0,000000000
Multiple de quantité 1,000000000

Divers

Actif

Est-t-il commun ?

0,00

Taux de majoration (%)

0 Achats

Information Approvisionnements Inventaire Comptabilité G50 Emplacements par dépôt Avertissements Substitution Lots Quantité par emplacement Prix

Méthode de valorisation des stocks Prix moyen
Prix de revient 2,5514000
- mettre à jour
Coût standard manuel 2,5514000
Dernier Coût 0,00

Achat

Unité de mesure d'achat m
Unité d'achat secondaire
Unité de mesure d'achat -> 2UdA Coeff 1,000

Circuit logistique

Routes
 Froid HA->Atelier
 Climatisation MF->Atelier
 Climatisation S1->Atelier
 Climatisation SM->Atelier
 Froid PF->CHAINE PROD

Sauvegarder ou Annuler

Numéro de série

0000003

0 Inspections

0 Inspections effectu

0 Inspections OK

0 Les in

Article

Dernier emplacement

Référence interne 0000003

Bloqué

Quantité 0,000000000

Dernier Coût 0,00

Lot de production

Lot fournisseur

Dates

Date de fabrication

Date limite d'utilisation optimale

Date limite d'enlèvement

Date limite de consommation

Date d'alerte

Modifier Créer

Imprimer

Pièce(s) jointe(s)

Autres options

3 / 44

Cuisson_Octobre_2022

Emplacement inventorié U11 / Stock_Conforme_Cuisson_Encours_RC

Inventaire de Tous les articles

Date d'inventaire 04/12/2022 10:31:10 AM

Forcer la période de valorisation

Forcer les mouvements de stock

Détails de stock

Ajustements de stock

PDF ou Excel 1-80 sur 560

Article	UdM	Emplacement	Numéro de série	Propriétaire	Quantité théorique	Quantité réelle
[100174] TOLE GALVA 1,5X1250 NFA 36 321 GC NUANCE F	KG	PA / PA_CONS_Cuis_642			4 240,000000000	4 240,000000000
[100211] FIL D'ACIER DIAMETRE 3mm Fe37-2	KG	PA / PA_CONS_Cuis_642			550,000000000	550,000000000
[100212] FIL D'ACIER DIAMETRE 4mm Fe37-2	KG	PA / PA_CONS_Cuis_642			1 200,000000000	700,000000000
[100219] TUBE ALU DIAMETRE EXT=8 EP=1 ENAW-1050A(AL99.5)	KG	PA / PA_CONS_Cuis_642			280,000000000	230,000000000
[100221] ACIER PLAT 5X10 NF EN 10025	KG	PA / PA_CONS_Cuis_642			2 700,000000000	2 700,000000000
[100367] BOBINEAU DE TOLE LAF 1X110 FePO1	KG	PA / PA_CONS_Cuis_642			3 200,000000000	3 200,000000000
[100368] BOBINEAU DE TOLE LAF 1,2X70 FePO2	KG	PA / PA_CONS_Cuis_642			2 800,000000000	2 800,000000000

Résumé :

Les nouvelles technologies à mener les entreprises à créer et de développer des nouveau systèmes et des logiciels dans tout les domaines de l'entreprise à fin de gardes sa pérennité et sa rentabilité.

Ces nouvelles technologies facilitent l'intégration des systèmes de gestion des stocks avec d'autres systèmes d'entreprise, tels que les systèmes de gestion des commandes, les systèmes comptables et les systèmes de gestion de la chaîne d'approvisionnement. Cela permet d'améliorer la visibilité et la coordination entre les différentes fonctions de l'entreprise, ce qui conduit à une gestion plus efficace des stocks.

La gestion des stocks consiste à contrôler les quantités et les mouvements des marchandises au sein d'une entreprise. Elle comprend les activités d'approvisionnement, le suivi des stocks, la gestion des commandes et la planification de la demande. L'utilisation d'un logiciel ERP facilite et automatise ces processus qui permettent de réduire les erreurs et d'améliorer l'efficacité globale.

L'un des avantages clés de l'utilisation d'un logiciel ERP pour la gestion des stocks est la centralisation des informations. Toutes les données relatives aux stocks sont réparties dans une base de données unique et accessible à tous les services concernés.

Le logiciel ERP peut également être configuré pour envoyer des alertes automatiques lorsque les niveaux de stocks dépassent un seuil critique, ce qui permet une gestion proactive des approvisionnements. De plus, il peut produire des rapports détaillés sur les tendances des stocks, les performances des fournisseurs et d'autres indicateurs clés, ce qui aide les entreprises à prendre des décisions éclairées et à identifier les domaines d'amélioration.

Mots clés : ERP, SCF, ABC, FIFO, LIFO, CMUP.

Abstract:

New technologies are leading companies to create and develop new systems and software in all areas of the business to keep it sustainable and profitable.

These new technologies facilitate the integration of inventory management systems with other business systems, such as order management systems, accounting systems and supply chain management systems. This improves visibility and co-ordination between different business functions, leading to more efficient inventory management.

Inventory management involves controlling the quantities and movements of goods within a business. It includes procurement activities, stock monitoring, order management and demand planning. Using ERP software facilitates and automates these processes, reducing errors and improving overall efficiency.

One of the key benefits of using ERP software for stock management is the centralisation of information. All stock-related data is stored in a single database that can be accessed by all the departments concerned.

ERP software can also be configured to send automatic alerts when stock levels exceed a critical threshold, enabling proactive supply management. In addition, it can produce detailed reports on stock trends, supplier performance and other key indicators, helping businesses to make informed decisions and identify areas for improvement.

Key words: ERP, SCF, ABC, FIFO, LIFO, CMUP