

UNIVERSITE MOULOUD MAMMERI DE TIZI-OUZOU



FACULTE DES SCES ECONOMIQUES. COMMERCIALES ET DES SCES DE GESTION

DEPARTEMENT : SCIENCES ECONOMIQUES

## MEMOIRE DE FIN DE CYCLE

Domaine : Sciences Economiques, Commerciales et Des Sces De Gestion

Filière : SCIENCES ECONOMIQUES

Spécialité : **ECONOMIE ET GESTION DES ENTREPRISES**

### Thème

**Gestion de stock au sein de l'entreprise industriel « L'ENEL »**

Présenté Par :

MERDJANE SMAIL  
NEKICHE YACINE

Devant le jury composé de :

KARA Rabah,	MCA,	UMMTO Président
KHOUDJA Mourad,	MAA,	UMMTO Examineur
OUNASSI Hassene,	MAA,	UMMTO Encadreur

**Promotion : 2022 – 2023**

## ***REMERCIEMENTS***

Les travaux présentés dans ce mémoire ont été réalisés à l'entreprise ELECTRO-INDUSTRIES AZAZGA et à l'université Mouloud Mammeri de Tizi-Ouzou.

Nous tenons en premier lieu à remercier notre Dieu, notre créateur pour nous avoir donné la force pour accomplir ce travail.

Ensuite, on remercie monsieur : Ounassi Hassane, d'avoir accepté de diriger notre travail de mémoire de fin de cycle.

A l'ensemble du personnel de la société « L'ENEL », particulièrement à Mr Matouk Samir, Mr Chioukh Ouamer

Que tout l'ensemble du personnel de L'ENEL trouve ici notre profonde reconnaissance pour leur disponibilité, leur professionnalisme et leurs orientations à chaque fois qu'on avait besoin.

MERCI

## *Dédicaces*

Je dédie ce travail à ce qui me donne la dignité, L'honneur et la joie de ma vie mes très chers parents et je dis merci à leurs soutien, patience Et confiance.

- A mes chers frères: Walid, Hicham, Adel, Anis ;
  - A mes chers amis ;
    - A mon ami Smail et toute sa famille ;
- A toutes les personnes qui nous ont aidés de près ou de loin pour réaliser ce travail.

**YACINE**

## *Dédicaces*

Je dédie ce travail à ce qui me donne la dignité, L'honneur et la joie de ma vie mes très chers parents. Et je dis merci à leurs soutien, patience et confiance.

- A ma sœur Kahina et son mari Amirouche ;
- A mes chers frères : Younes ; Youcef ;
- A mes cousins et cousines et leurs familles ;
  - A mon ami Yacine et toute sa famille ;

Sans oublier mes amis (es) qui se reconnaissent eux mêmes, sans citer de noms.

**SMAIL**

## *Liste des abréviations*

<b>Abréviation</b>	<b>signification</b>
<b>ABC</b>	<b>Activity Based Costing</b>
<b>CA</b>	<b>Chiffre D'affaire</b>
<b>CEI</b>	<b>Comité Européen d'Industrie</b>
<b>CUMP</b>	<b>Coût Unitaire Moyen Pondéré</b>
<b>C.P.E.N</b>	<b>Coût De Pénurie</b>
<b>C.T.A</b>	<b>Coût Total d'Approvisionnement</b>
<b>DA</b>	<b>Dinars Algérien</b>
<b>DAA</b>	<b>Direction Achat Approvisionnement</b>
<b>DCM</b>	<b>Direction Commerciale et Marketing</b>
<b>DDP</b>	<b>Direction développement partenariat</b>
<b>DEF</b>	<b>Département Etude de fabrication</b>
<b>DFC</b>	<b>Direction Finances et Comptabilité</b>
<b>DIN</b>	<b>Institut allemand de normalisation</b>
<b>DMU</b>	<b>Département Maintenance et Utilité</b>
<b>DRHO</b>	<b>Direction Des Ressources Humaines et Organisation</b>
<b>DSA</b>	<b>Département Stocks et Achat</b>
<b>EI</b>	<b>Electro-Industrie</b>
<b>ENEL</b>	<b>Entreprise National ELECTRO-INDUSTRIE</b>
<b>EPE</b>	<b>Entreprise Publique Economique</b>
<b>FIFO</b>	<b>Premier Entrée, Premier Sortie</b>
<b>JAT</b>	<b>Juste à Temps</b>
<b>LIFO</b>	<b>Dernier Entré, Premier Sortie</b>
<b>MEI</b>	<b>Matériel Electro-Industrie</b>
<b>MEL</b>	<b>Matériel Electronique</b>
<b>PDG</b>	<b>Président Directeur Générale</b>
<b>PDR</b>	<b>Stock de Maintenance de Pièces de Rechange</b>
<b>P.M.P</b>	<b>Prix Moyen Pondéré</b>
<b>P.U</b>	<b>Prix Unitaire</b>

<b>P.U.M.P</b>	<b>Prix Unitaire Moyen Pondéré</b>
<b>Q</b>	<b>Quantité</b>
<b>Q.M</b>	<b>Quantité Moyenne</b>
<b>QMS</b>	<b>Système de Gestion de la Qualité</b>
<b>SGBDR</b>	<b>Système de Gestion de Base de Données Rationnelles</b>
<b>SONELEC</b>	<b>Société Nationale Electronique</b>
<b>SPA</b>	<b>Société Par Action</b>
<b>SS</b>	<b>Stock De Sécurité</b>
<b>SI</b>	<b>Stock Initial</b>
<b>SF</b>	<b>Stock Final</b>
<b>SGS</b>	<b>Systèmes de Gestion de Stock</b>
<b>UMAGE</b>	<b>Unité Moteur et Groupe Electrogènes</b>
<b>UTR</b>	<b>Unité Transformateur</b>
<b>UPT</b>	<b>Unité Prestation Technique</b>

# SOMMAIRE

<b>Introduction générale.....</b>	<b>1</b>
<b>Chapitre 01 : .....</b>	<b>4</b>
<b>Généralité sur la gestion de stock .....</b>	<b>4</b>
<b>Section 01 : Les notions des stocks.....</b>	<b>5</b>
<b>Section 02 : La gestion des stocks .....</b>	<b>13</b>
<b>Section 03 : Documents de gestion et leur circulation.....</b>	<b>16</b>
<b>Chapitre 02 : .....</b>	<b>22</b>
<b>Classification et des Méthodes valorisation des stocks .....</b>	<b>22</b>
<b>Section 1 : classification des stocks :.....</b>	<b>23</b>
<b>Section 2 : Les politiques d’approvisionnement .....</b>	<b>30</b>
<b>Section 3 : Les méthodes de valorisations des entrées et sorties des stocks .....</b>	<b>40</b>
<b>Chapitre 3 : .....</b>	<b>51</b>
<b>Etude de la gestion du stock au sein de l’entreprise « Electro-Industrie » .....</b>	<b>51</b>
<b>Section 1 : présentation de l’entreprise électro industrie .....</b>	<b>52</b>
<b>Section 2 : Missions et Activités de l’entreprise Electro-industrie .....</b>	<b>56</b>
<b>Section 3 : Etude sur l’unité prestation technique :.....</b>	<b>60</b>
<b>Section 4 : Système conception du stock magasin (PDR) .....</b>	<b>63</b>
<b>Conclusion générale .....</b>	<b>77</b>
<b>.....</b>	<b>77</b>

# **Introduction générale**

Durant les périodes économiques les moins favorables, les entreprises voient généralement leurs entrées de fonds diminuer. Néanmoins, certaines entreprises sont tenues de conserver des niveaux de stocks assez élevés afin d'offrir un excellent service à la clientèle. Dans un tel contexte, l'importance de bien gérer les stocks est cruciale.

Le stock est régulateur entre l'approvisionnement, la production, l'écoulement des produits et des marchandises ; c'est un ensemble de biens accumulés qui seront utilisés ultérieurement.

La notion de stock regroupe : les marchandises, les matières premières, les produits finis, les produits en cours de transformation, ...

Autre fait intéressant, la gestion des stocks est une fonction essentielle pour toute Entreprise qui souhaite optimiser son efficacité opérationnelle et maximiser sa rentabilité.

Quand on parle de la gestion de stock on pense souvent au processus de planification, de suivi et de contrôle des niveaux de stock d'une entreprise.

Avant l'invention de l'ordinateur, les entreprises du secteur industriel utilisaient des supports papier afin d'enregistrer des informations liées à la gestion des stocks, ce qui engendrait beaucoup de problèmes tels que la perte de temps considérable dans la recherche de ces informations.

### **Problématique**

Parmi les outils les plus populaires utilisés dans le domaine de gestion des stocks, on trouve le logiciel Access, développé par Microsoft (le système de gestion de bases de données relationnelles). Ce type de logiciel permet de gérer les données de manière organisée tout en permettant d'avoir accès à toutes les données contenues dans la base quelle que soit sa situation. Afin d'en faciliter l'exploitation.

L'utilisation du logiciel d'Access de gestion de stock met fin aux tâches manuelles, ce qui permet de gagner en temps et en productivité, la diminution des risques d'erreur. Adapter cette solution nous garantit une plus grande fiabilité des données, qui offrent aussi beaucoup plus de possibilités et qui facilitent la collaboration.

- **Intégration des nouvelles technologies dans les logiciels de gestion de stock : quelles opportunités pour améliorer l'efficacité et l'agilité des entreprises ?**

En guise de notre mémoire de fin de cycle l'entreprise électro-industries son siégé se situe en Algérie, à Tizi Ouzou (AZAZGA). Nous à confier ce projet qui rentre dans la perspective d'étudier la gestion de stocks au sein de (UPT) l'unité prestation technique. Et aussi nous présentons une conception d'un système d'information permettant aux gestionnaires de l'entreprise ENEL à gérer au mieux les différents stocks en leur offrant une application, rapide et fiable.

Dans le but de traiter notre problématique il est utile de répondre aux question suivante :

- Comment optimiser l'utilisation du logiciel Access dans la gestion de stock pour améliorer l'efficacité et la traçabilité des stocks d'une entreprise ?
- Est-ce que le logiciel Access optimiser ou bien maitriser ?
- Qu'el est l'impact de la gestion des stocks sur la performance de cette l'entreprise ?

### **Les hypothèses :**

Afin de bien structurer notre travail d'étude, nous avons posé deux hypothèses relevant de la technologie sur la gestion de stock.

**H 1 :** Il existe des logiciels informatiques très performants qui facilitent le travail du gestionnaire des stocks, et qui peuvent lui éviter beaucoup d'erreurs, par exemple Access.

**H 2 :** Les entreprises utilisent des logiciels spécialisés pour la gestion de stock. Ces outils informatiques permettent d'automatiser et de rationaliser les processus liés à la gestion des stocks, offrant ainsi une visibilité accrue sur les niveaux des stocks, les mouvements des produits et les besoins de réapprovisionnement. Ils intègrent souvent des fonctionnalités telles que la prévision de la demande, la gestion des commandes.

### **L'intérêt de thème :**

L'intérêt de notre étude semble donc être double, d'une part, elle permet de mieux comprendre les techniques et méthodes utilisées par l'ENEL pour gérer ses stocks, d'autre part, cette même étude leur permettra de mieux optimiser la performance de l'entreprise, de faciliter la communication entre les acteurs et de circuler l'information à l'aide d'un logiciel.

Objectif de notre travail permet de montrer que la gestion de stocks, un levier de créations de valeur pour l'entreprise, généralement, les entreprises mettent en œuvre un logiciel

de gestion de stock dans le but de minimiser les erreurs, d'optimiser la performance, d'éviter les ruptures de stock. Permet aussi de juger le niveau d'un stock, de répondre à des demandes de clients.

### **Structure du mémoire :**

Afin d'apporter quelques réponses à la problématique posée, nous avons divisé notre travail en 3 chapitres :

- Le premier chapitre est consacré à la généralité théorique de la gestion des stocks.
- Le deuxième chapitre est consacré à la classification et des méthodes valorisation des stocks.
- Le troisième chapitre sera consacré à notre cas pratique nous parlerons d'une explication complète très simplifiée sur l'outil informatique Microsoft Access, et aussi de la conception d'une base des données pour une entreprise ENEL au niveau du centre (UPT) unité prestation technique.

Enfin, nous terminerons notre étude par une conclusion générale.

### **Méthodologie :**

Afin d'apporter une réponse à notre question principale complétée par des questions secondaires, notre travail est fondé sur :

Le rôle de la gestion des stocks pour le bon fonctionnement de l'entreprise. Notre démarche consiste en la formulation d'hypothèses pour tenter de comprendre l'importance du processus de la gestion des stocks dans une entreprise.

- D'une part, sur une étude théorique (recherche et étude documentaire), base sur la consultation des différents documents (ouvrages, mémoire ainsi que des sites internet) qui sont nécessaires pour la compréhension des concepts relatifs à notre thématique.
- D'autre part, sur une étude pratique qui traite au niveau de service (UPT) unité prestation technique au sein du complexe ENEL (AZAZGA) et l'exploitation des divers documents, des statistiques fournis par le dispositif plus une étude de cas pour mieux approfondir dans notre thème.

## **Chapitre 01 :**

# **Généralité sur la gestion de stock**

**Introduction :**

La gestion des stocks est l'ensemble de tâches de la plus simple à la plus complexes qui est nécessaire à la réalisation du programme d'identification des articles ainsi de leurs réapprovisionnements en essayent de minimiser les coûts de leurs gestions. Nous avons jugé important de commencer par présenter les généralités et définitions de la gestion des stocks.

**Section 01 : Les notions des stocks**

Cette section introduit les notions de stock : type de stock ; les objectifs de stock, ainsi que les avantages et les inconvénients du stock. Comme il introduit aussi les différents supports documentaires et différents niveaux des stocks : avec ses graphismes.

**1.1. Définition de la notion de stock :**

- Un stock est constitué par l'ensemble des marchandises ou des articles accumulés dans l'attente d'une utilisation ultérieure plus au moins proche et qui permet d'alimenter les utilisateurs au fur et à mesure de leurs besoins sans leur imposer les délais et les à-coups d'une fabrication ou d'une livraison par les fournisseurs »<sup>1</sup>
- « Le stock est un régulateur entre l'approvisionnement, la production et l'écoulement des produits et des marchandises »<sup>2</sup>
- Le stock est utilisé pour faciliter ou pour assurer la continuité de matériels de l'activité. Il permet de faire en sorte que tout ce qui peut être nécessaire à un moment donné soit disponible.

C'est une quantité d'articles, où ensemble de matériels détenu par l'entreprise entre la mise à disposition et l'utilisation.<sup>3</sup>

**1.2. Les différents types de stocks :**

Il existe plusieurs types de stock, qui peuvent être classés en fonction de leur nature, de leur destination. Voici quelques exemples :

---

<sup>1</sup>- RAMBAUX A, GESTION économique des stocks, édition DUNOD, 2ème édition, paris, 1963.

<sup>2</sup>-Le grand livre de la gestion des stocks et approvisionnements pour une maintenance performante ! de Driss BOUAMI

<sup>3</sup>-ARKAM DJAMILA et KADI YASMINA « méthodes mathématiques de la gestion de stocks entreprise cevital » -mémoire de fin d'étude de master en mathématiques option statistique et analyse décisionnelle ; l'université Bejaia ; promotion, juin 2016 ; p 08

**1.2.1. En fonction de leurs natures :<sup>4</sup>**✓ **Stock de matières premières :**

Il s'agit des produits bruts ou semi-finis utilisés dans le processus de fabrication.

✓ **Stock de produits finis :**

Il s'agit des produits qui ont été fabriqués et qui sont prêts à être vendus.

✓ **Stock de produits semi finis :**

Ce stock englobe les ensembles prêts au montage, les rechanges et les accessoires fabriqués par l'entreprise pour la fabrication des produits finis ou pour la clientèle

✓ **Stock de maintenance :**

Ce stock regroupe les pièces de rechange pour les machines ou outils de travail. La présence de ce stock se justifie par le souci d'assurer au mieux la continuité et la sécurité de l'exploitation en éliminant le délai de dépannage dans l'attente de l'approvisionnement de la pièce nécessaire pour la réparation.

✓ **Stock d'outils :**

Ce stock regroupe l'ensemble des outils et outillages nécessaires à la fabrication.

✓ **Les emballages :**

Ce stock est l'ensemble des matériaux utilisés pour contenir, protéger et conserver des produits pendant leur distribution, leur stockage et leur manutention.

✓ **Les déchets :**

Il s'agit des produits qui sont utilisés ou sont périmés.

L'entreprise a donc moins de chance de les vendre. Le stock perd donc de sa valeur.

**1.2.2. En fonction de leurs destinations :<sup>5</sup>**✓ **Stock affecté :**

La destination du matériel acheté pour le stock affecté ; ou réservé, est connue dès son approvisionnement. Ce matériel est classé par activité ou par commande concernée.

✓ **Stock commun :** le matériel n'a pas de destination prédéfinie et peut être délivré à n'importe quel utilisateur ou n'importe quelle commande.

---

<sup>4</sup>- AIT IFTENE WALID ET YYAHYAOUI GHILES « la gestion des stocks au sein d'entreprise industrielle » - mémoire de fin d'étude de master professionnel, mathématiques appliquées à la gestion ; l'université Mouloud Mammeri Tizi Ouzou ; promotion 2017/2018 ; p 03

<sup>5</sup>- ibid. p 04

Ces différents types de stock peuvent avoir de stock peuvent avoir des implications distinguer et de les gérer de manière appropriée en fonction des besoins de différentes de gestion et de planification. Il est donc important de les l'entreprise.

### **1.3. Objectifs de stock :**

Visant à maintenir un certain niveau de stock de produits finis ou de matières premiers pour éviter les ruptures de stock et assurer une continuité de production en cas de fluctuations de la demande ou des délais de livraison.

On constitue les stocks pour différents objectifs :<sup>6</sup>

#### **1.3.1. Objectif commercial :**

Réduire les délais de livraison et satisfaire les commandes urgentes.

#### **1.3.2. Objectif technique :**

La qualité de certains produits s'améliore avec le stockage (fromage, bois ...)

#### **1.3.3. Objectif financier :**

Commande en grande quantité et réaliser les économies d'échelle.

#### **1.3.4. Objectif sécurité :**

Faire face à la défaillance des fournisseurs

En résumé, l'objectif de stock est de trouver le juste équilibre entre les coûts de stockage et les niveaux de service afin de répondre efficacement à la demande des clients tout en minimisant les coûts associés à la détention de stocks.

### **1.4. Les niveaux de stock :**

Pour une bonne maîtrise de ses stocks, l'entreprise utilise différents niveaux des stocks :

#### **1.4.1. Stocks de sécurité :**

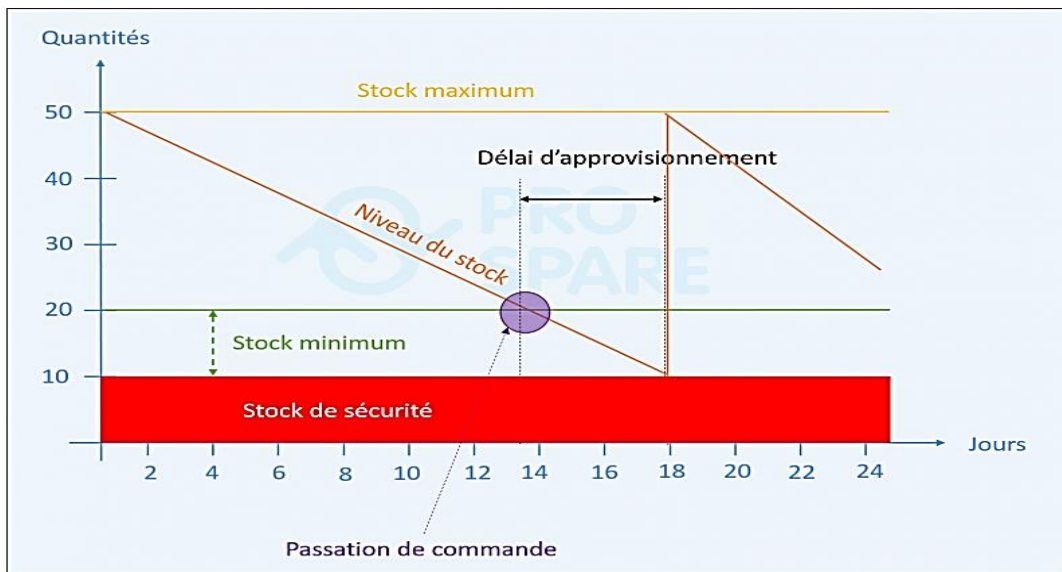
Également connus sous le nom de stocks de réserve ou stocks protection, sont des quantités supplémentaires de produits ou de matières premières détenues par une entreprise pour faire face à des situations imprévues, c'est la quantité en dessus de laquelle il ne faut pas descendre.

La figure ci-dessous représente le stock de sécurité :

---

<sup>6</sup>- ARKAM DJAMILA et KADI YASMINA « méthodes mathématiques de la gestion de stocks entreprise Cevital » -mémoire de fin d'étude de master en mathématiques option statistique et analyse décisionnelle ; l'université Bejaia ; promotion, juin 2016 ; p 09

Figure1 :Représentation graphique du stock de sécurité

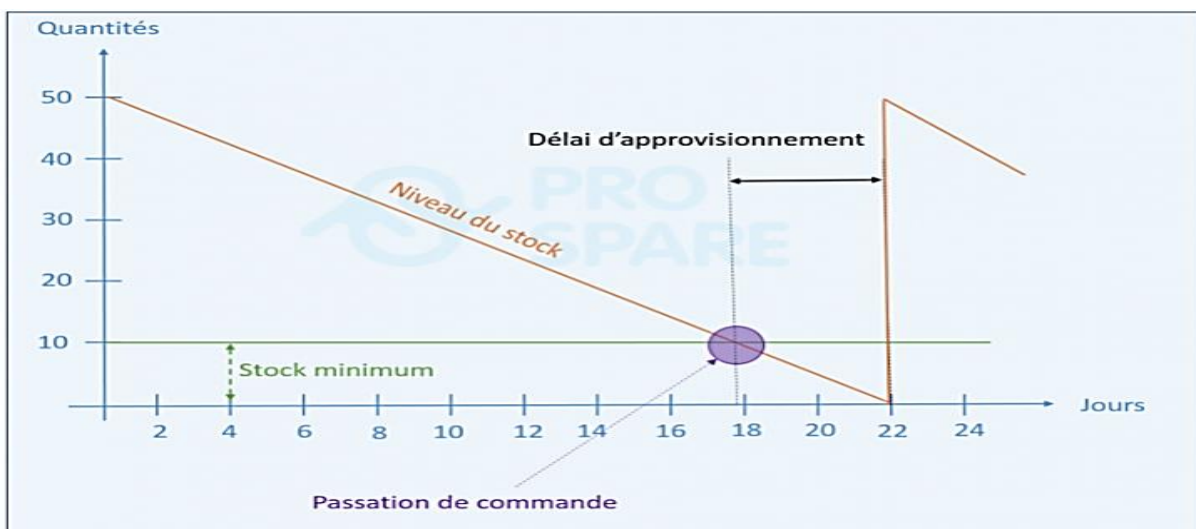


Source : Les différents types de stocks ? – Pro-Spare, le blog. (wordpress.com), consulté 29/06/23

1.4.2. Le stock minimum :

Désigne la quantité minimale de produits ou de marchandises que les entreprises maintiennent afin de faire face à l'incertitude de la demande et aux délais d'approvisionnement. Il permet de couvrir la consommation durant le délai d'approvisionnement (date d'émission de la commande et date de livraison de l'article). la figure ci-dessous représente le stock de sécurité :

Figure 2 ::Représentation graphique du stock de minimum

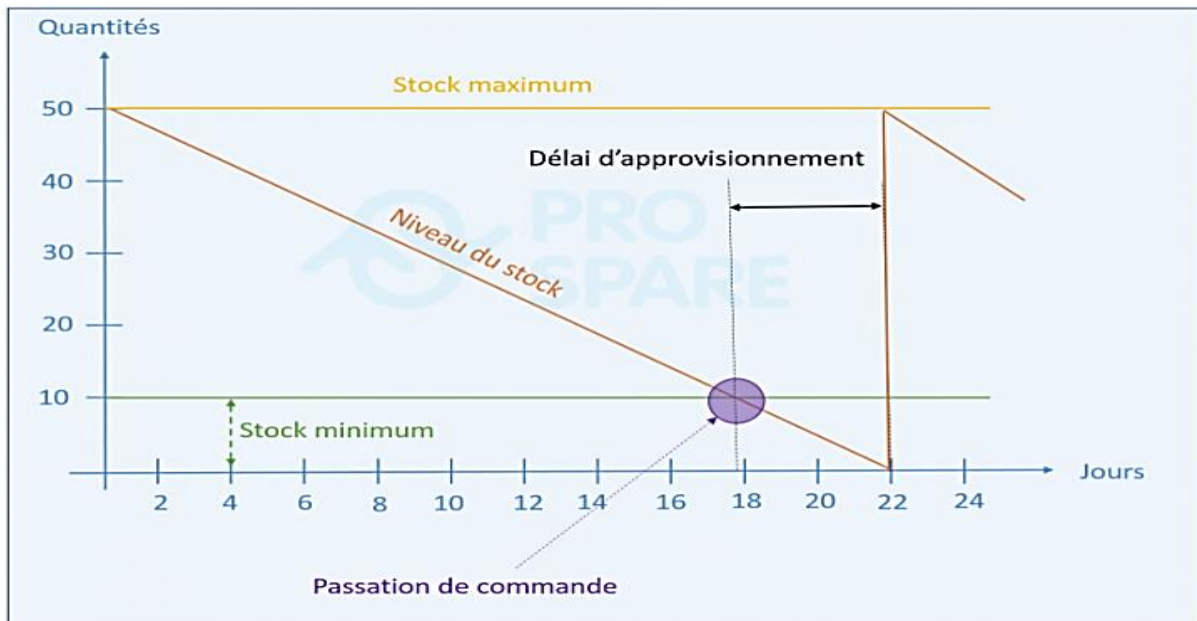


Source : Les différents types de stocks ? – Pro-Spare, le blog. (wordpress.com), consulté 29/06/23

### 1.4.3. Le stock maximum :

Le stock maximum est généralement déterminé en fonction de la capacité de l'entreprise à gérer efficacement ses stocks tout en minimisant les coûts de stockage. C'est aussi le niveau maximal, le plafond de stock à ne pas dépasser pour un article donné. Il est à définir selon vos propres critères, par exemple emplacement disponible dans les stocks, coût d'achats, etc. ...

Figure 3 : Représentation graphique du stock de maximum



**Source :** Les différents types de stocks ? – Pro-Spare, le blog. (wordpress.com), consulté en ligne 29/06/23

### 1.4.4. Le stock de couverture :

Généralement utilisé dans les industries où la demande des clients est variable. Il peut également être utilisé lorsque les délais de livraison des fournisseurs sont incertains ou sujets à des retards fréquents. En maintenant un stock de couverture, aussi c'est un indicateur qui mesure selon les sorties quotidiennes et du niveau de stock.

Figure 4 : Représentation graphique du stock de couverture



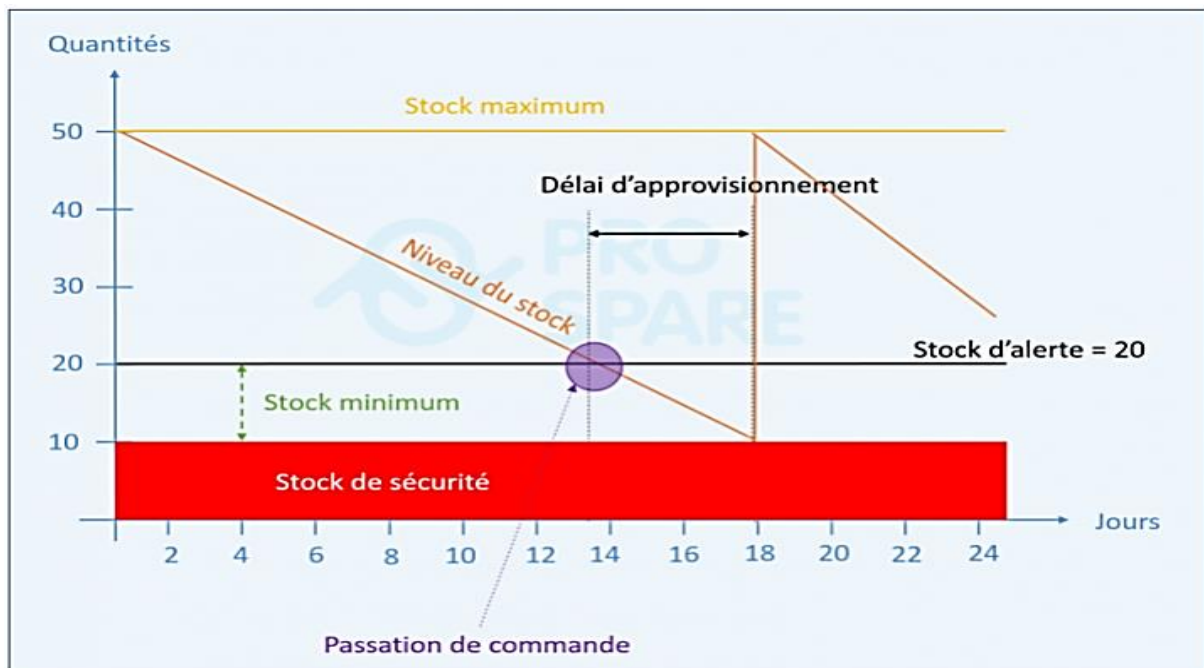
**Source** : Les différents types de stocks ? – Pro-Spare, le blog. (wordpress.com), consulté en ligne 29/06/23

Calcul de la couverture de stock = Valeur moyenne des stocks / cout des ventes journalier moyen.

#### 1.4.5. Le stocks d'alerte :

Correspond à la quantité minimum de stocks devant être constamment dans les entrepôts de l'entreprise. C'est aussi le niveau de stock prédéfini par le gestionnaire, supérieur au stock de sécurité qui déclenche le réapprovisionnement. Il est égal à stock minimum + stock de sécurité.

Figure 5 : Représentation graphique du stock d'alerte:



Source : Les différents types de stocks ? – Pro-Spare, le blog. (wordpress.com), consulté en ligne 29/06/23

## 1.5. Les avantages et les inconvénients des stocks :

### 1.5.1. Les avantages des stocks :

Toute entreprise qu'elle soit productive ou commerciale constitue des stocks plus au moins importants de produit qui le concernent et ce pour plusieurs raisons avantages : <sup>7</sup>

- Un stock permet d'assurer une consommation régulière d'un produit, bien que sa production soit irrégulière
- L'existence d'un stock, évite le dérangement du a des achats ou des livraisons trop fréquentes.
- Découpler ou dissocier deux processus n'ayant pas la même cadence et permet par conséquent d'assurer une continuité dans le circuit de fabrication.
- Les stocks permettant de concentrer et de regrouper les achats afin d'économiser les coûts de transport et bénéficier de réduction des prix.

<sup>7</sup>- AIT IFTENE WALID ET YAHYAOUÏ GHILES « la gestion des stocks au sein d'entreprise industrielle » - mémoire de fin d'étude de master professionnel, mathématiques appliquées à la gestion ; l'université Mouloud Mammeri Tizi Ouzou ; promotion 2017/2018 ; p 05

- On constitue un stock dans un but spéculatif on achète à bas prix pour revendre à la hausse.

**1.5.2. Les inconvénients du stock :**

S'il présente bien des avantages, les stocks ont aussi des inconvénients qui peuvent porter préjudice à l'entreprise :<sup>8</sup>

- L'inconvénient majeur des stocks est qu'ils immobilisent un capital qui pourrait être utilisé pour d'autres placement et produire un certain rendement.
- Les stocks engendrent une occupation de place, ainsi que tous les servitudes qui en découlent telle que :
  - Entretien et énergie
  - Frais de personnels
  - Manutention
  - Assurance, moyens de sécurité.

---

<sup>8</sup>- op.cit. P 06

## **Section 02 : La gestion des stocks**

La gestion des stocks est une étape incontournable qui reste au cœur des préoccupations de tout gestionnaire qui veut piloter son entreprise vers la performance.

Dans cette section ; nous allons introduire définition de la gestion des stocks, l'objectif de la gestion des stocks, le rôle, puis les techniques de la gestion de stock.

### **2.1. Définition de la gestion des stocks :**

Nous pouvons définir la gestion des stocks comme l'ensemble des tâches, de la plus simple à la plus complexe nécessaires 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 économiques et tout en évitant les ruptures de stocks et les surstockages.

Dans la notion de gestion des stocks, le mot gérer a toute son importance et englobe les missions que nous regrouperons, sous les génériques suivant :<sup>9</sup>

- Pouvoir
- Coordonner
- Organiser
- Choisir
- Contrôler
- Informer.

### **2.2. Objectifs de la gestion des stocks :**

La gestion des stocks répond à un double objectif :<sup>10</sup>

« Disposées quantitatives et financiers sur les matières premières, les en-cours de fabrication, les produits finis présent dans l'entreprise.

Minimiser ces stocks sur la base de données fiables pour réduire les coûts de revient et les risques techniques d'obsolescence ».

---

<sup>9</sup>- Mohamed Saïd BELACEL, « la gestion des stocks », édition gestion, adresse lot n 16-boulevard- l'Arbaoui ; Draa-ben-khedda-wilaya de Tizi Ouzou, p 05

<sup>10</sup>- Jean-Pierre brifaut, système d'information en gestion industrielle, Edition Hermès science publication, paris, 2000.

D'autres objectifs de la gestion des stocks :<sup>11</sup>

- Comprend la portée des stocks dans une entreprise confrontée à un marché économiquement ouvert où la compétitivité devient un concept d'objectif économique
- Savoir adapter une approche sur la gestion des stocks et des approvisionnements au sein d'une entreprise.
- Etre capable de définir les différents stocks de l'entreprise.
- Maitriser la caractérisation de l'ensemble des stocks afin de mieux adopter leur destination.
- Prévoir les besoins de prochaine période et fixer les quantités commandées afin d'éviter la pénurie.

### **2.3. Le rôle de la gestion des stocks :**

Le rôle de la gestion des stocks est crucial pour assurer une gestion efficace des ressources matérielles d'une entreprise, joue aussi un rôle essentiel dans la minimisation des risques associés et dans l'optimisation des ressources financières de l'entreprise. En maintenant des niveaux de stocks appropriés. Implique aussi de surveiller constamment les niveaux de stocks pour s'assurer qu'ils restent en phase avec les prévisions de la demande.

La gestion des stocks permet aussi de suivre la performance de l'entreprise en termes de rotation des stocks, de niveaux de service, de coûts de stockage, rationaliser les processus opérationnels. Elle permet aussi d'optimiser les délais de livraison, de minimiser les délais de production et d'optimiser l'utilisation des ressources.

### **2.4. Les techniques de la gestion de stock :**

#### **2.4.1. La nomenclature :<sup>12</sup>**

C'est une liste analytique et exhaustive d'articles dressée dans une intention précise, chaque article, plus ou moins sommairement désigné, étant repéré par un code (par exemple le numéro de nomenclature) qui le distingue de tous les autres et doit suffire pour retrouver son identification. En utilisant une nomenclature bien établie, une entreprise peut améliorer la

---

<sup>11</sup>- op.cit. p 05.

<sup>12</sup>- Abdelmalek CHELIHI « la gestion des stocks » 4ème édition : 4.01.4524, année 2004 ; – Application des principes et méthodes. P 38.

précision de son inventaire, réduire les erreurs de gestion des stocks, faciliter les activités de réapprovisionnement et d'analyse, et optimiser la gestion globale de ses stocks.

#### **2.4.2. La codification :<sup>13</sup>**

La codification des articles doit être :

- Parlante : afin de faciliter les recherches de standardisation.
- Stable : le code ne doit pas subir de modification pour des raisons tel que le changement de l'emplacement du magasin.
- Concise : précise, pour réduire les risques d'erreurs.
- Importante : faire en sorte que la numérotation soit perméable, pour permettre l'enregistrement de nouvelles pièces de rechange d'une catégorie déjà existante.

Le code peut-être diviser en trois tranches : famille – sous famille – classe.

#### **2.4.3. La normalisation :<sup>14</sup>**

L'article composent l'ensemble ou sous ensemble d'une machine doit être défini en terme ou sous ensemble d'une machine doit être défini en terme technique et présenté sous la forme la plus conventionnelle.

Le normaliser revient à dire simplifier et diminuer le nombre d'articles en utilisant le même pour différents usages ce qui aboutit à réduire le nombre total d'articles stockés puisque chacun a en moyenne deux à trois fois plus possibilités d'utilisation.

En général, les efforts de normalisation continuent à réduire toujours le nombre de références au magasin, à augmenter la valeur de consommation totale.

Ceci a deux conséquences favorables :

- La rotation moyenne du stock s'accroît,
- Gain sur le stock de sécurité lui deviennent courts.

Généralement on de bénéfice de meilleurs délais puisqu'il s'agit d'articles normalisés de plus grande consommation.

---

<sup>13</sup>- op.cit. p 35, p 36

<sup>14</sup>- ibid., p 33

## **Section 03 : Documents de gestion et leur circulation**

La gestion des stocks, lieu privilégié d'actes de gestion, possède ses documents ou est destinataire pour traitement ou information d'un ensemble de documents.

### **3.1. Les documents propres à la gestion des stocks :**

#### **3.1.1. La fiche casier :**

Une fiche de casier de gestion de stock est un document utilisé pour suivre les stocks de produits ou de matières premières dans un entrepôt ou un magasin. Elle reste en permanence dans casiers où est rangé l'article. Elle comporte un certain nombre d'informations :<sup>15</sup>

- Le numéro de casier
- Le numéro codification de l'article
- La désignation de l'article
- L'unité de mesure ou de comptage.

En colonne, la fiche casier comporte : le numéro de bon, les quantités entrées, les quantités sorties, les soldes des stocks et les observations.

La fiche de casier peut être utilisée pour suivre les mouvements de stock, les niveaux de stock, les dates d'expiration et les commandes de réapprovisionnement. Elle peut être gérée sous forme de fiches papier, de feuilles de calcul informatiques ou de systèmes de gestion de stock automatisés.

#### **3.1.2. La fiche de stock :<sup>16</sup>**

Une fiche de stock est un document utilisé pour suivre et enregistrer les mouvements de stock d'une entreprise.

Les fiches de stocks sont tenues par le gestionnaire des stocks auquel peut être adjoint, si les nécessités l'exigent, un ou plusieurs fichistes.

La fiche de stock comporte les éléments de la fiche de casier auxquels s'ajoutent certaines données nécessaires à la gestion des stocks et à la comptabilité matière. Dans la fiche de stock sont indiquées par exemple les entrées et sorties non seulement en quantité mais aussi

---

<sup>15</sup>- Mohamed Saïd BELACEL, « la gestion des stocks », édition gestion, Adresse lot n : 16-boulevard-larbaoui, Draa-ben-khedda-wilaya de Tizi Ouzou, p 46

<sup>16</sup>- ibid. p 48

avec leur prix et les valeurs correspondantes, les quantités économiques à commander, le délai de livraison, le stock de sécurité, le stock d'alerte etc...

Cette fiche est généralement, une feuille cartonnée réimprimée et solide pour permettre et faciliter sa manipulation et conservation.

### **3.2. Principaux autres documents de gestion :**

#### **3.2.1. Bon de commande :**

Le bon de commande est un document commercial qui sert à la transmission de l'information dans les relations de l'entreprise avec les fournisseurs nationaux et étrangers. Ce document doit être rédigé avec précision et clarté pour éviter toute contestation ultérieure.

Sur la base de la demande d'achat, et à la suite du choix du fournisseur proposant l'offre la plus avantageuse, le bon de commande est établi par la structure achat en quatre (04) exemplaires :<sup>17</sup>

- Un exemplaire reste en souche.
- Deux exemplaires sont remis au fournisseur qui retournera au service achat un exemplaire qu'il conservera.
- Un exemplaire est transmis à la gestion des stocks qui le transmettra après exploitation au service comptabilité.

#### **3.2.2. Bon de livraison :**

Le bon est délivré par le magasinier. Ce bon accompagne la marchandise vendue au client.

Le bon de livraison est établi en 5 exemplaires :<sup>18</sup>

- Un exemplaire reste en souche.
- Un exemplaire est adressé au service commercial qui le transmettra avec un exemplaire de facture au service comptable.
- Un exemplaire est transmis à la gestion des stocks.
- Deux exemplaires seront remis au client qui accusera réception sur l'un avant de le transmettre au service commercial de l'entreprise vendeuse.

---

<sup>17</sup>- op.cit. p 69

<sup>18</sup>- ibid. p 73

**3.2.3. Bon d'entrée :**

Est un document utilisé dans le contexte de la gestion des stocks d'une entreprise. Il s'agit d'un document qui enregistre l'entrée de nouveaux articles ou marchandises dans le stock. Contient des informations telles que la date d'entrée, les références des produits, les quantités reçues, éventuellement les numéros de lot ou de série. Pour suivre et contrôler les mouvements de stocks au sein d'une entreprise.

Le bon d'entrée est établi en quatre (04) exemplaires :<sup>19</sup>

- Un exemplaire est adressé au service réception
- Un exemplaire reste en souche
- Un exemplaire est adressé au service gestion des stocks
- Un exemplaire est transmis au service achat qui, une fois finalisée l'opération d'approvisionnement et en possession de tous les éléments, transmettra le dossier complet (facture, bon de livraison, bon d'entrée) à la comptabilité pour paiement et comptabilisation.

**3.2.4. Bon de sortie magasin :**

Le magasinier ne peut délivrer aucun objet, outillage ou matière, sans remise d'un bon de sortie.

Bon de sortie est un document utilisé pour enregistrer la sortie de produits ou d'articles du stock d'une entreprise. Contient des informations telles que la date de sortie, les références des produits, les quantités prélevées, les motifs de sortie (par exemple, vente, utilisation interne, retour, etc.)

Le bon de sortie magasin est établi en (04) exemplaires :<sup>20</sup>

- Un exemplaire reste une souche
- Un exemplaire est destiné à la gestion des stocks
- Un exemplaire est adressé à la comptabilité
- Un exemplaire est remis au service dentinaire.

---

<sup>19</sup>- op.cit. p 75

<sup>20</sup>- ibid. p 77

**3.2.5. Bon de retour :**

Dans le cas où les fournisseurs livrés par le fournisseur ne correspondent pas spécifications, l'entreprise après contrôle quantitatif et qualitatif, renvoie vers le fournisseur une partie ou la totalité de la marchandise.

Le bon de retour marchandise est établi en (05) exemplaires :<sup>21</sup>

- Un exemplaire reste en souche
- Un exemplaire est destiné au service achat
- Un exemplaire est destiné au fournisseur
- Un exemplaire est destiné à la comptabilité
- Un exemplaire est destiné à la gestion des stocks.

Le bon de retour contient des informations telles que l'adresse de retour, le numéro de commande ou de retour, et les instructions spécifiques pour le renvoi du produit.

**3.2.6. Bon de réception :**

La réception des matières livrées par le fournisseur est effectuée par le magasin et plus particulièrement par la fonction réception.

En possession du bon de commande, de la facture ou bon de livraison du fournisseur, le magasin constate la concordance entre le bon de livraison et la quantité réceptionnée et vérifie la livraison du point de vue quantitatif et qualitatif.

Le bon de réception est généralement fait en (04) exemplaires et tenu par le service réception :<sup>22</sup>

- Un exemplaire est adressé ou remis au fournisseur
- Un exemplaire reste en souche
- Un exemplaire est adressé au service achat
- Un exemplaire est adressé au magasinier.

**3.2.7. Bon de réintégration :**

Dans le cas où il s'avère que les quantités demandées par les services utilisateurs excèdent pour diverses raisons (exemple panne d'une machine) celles réellement consommées, les marchandises en surplus sont réintégrées au magasin.

---

<sup>21</sup>- op.cit. p 63

<sup>22</sup>- ibid. p 79

Le bon de réintégration est tenu par le magasinier et est établi en quatre (04) exemplaires :<sup>23</sup>

- Un exemplaire reste en souche
- Un exemplaire est adressé à la gestion des stocks
- Un exemplaire est adressé à la comptabilité
- Un exemplaire est adressé au service utilisateur.

### **3.2.8. La facture :**

La facture est un document légal. Toute marchandise vendue doit être facturée au client.

La vérification par les services des impôts des chiffres d'affaire réalisés par l'entreprise est faite à partir des factures.

Tout le système d'achat vente (commercial) est basé sur la facture.

La facture est établie par la cellule facturation de la fonction commerciale généralement en quatre (04) exemplaires :<sup>24</sup>

- Un exemplaire reste une souche
- Deux exemplaires sont transmis ou remis au client
- Un exemplaire est impérativement transmis au service comptable.

---

<sup>23</sup>- op.cit. p 67

<sup>24</sup>- ibid. p 71

**Conclusion :**

En conclusion, une gestion efficace des stocks est essentielle pour optimiser les performances d'une entreprise. Cela permet de réduire les coûts, d'améliorer la satisfaction des clients, d'optimiser les processus logistiques et d'accroître la rentabilité globale de l'entreprise. Il est donc crucial de mettre en place des pratiques de gestion des stocks solides, soutenues par des processus et des technologies appropriées, afin de garantir le succès à long terme de l'entreprise.

Pour la nomenclature, la codification et la normalisation sont des éléments cruciaux de la gestion de stock : la nomenclature permet de définir clairement les noms et les descriptions des produits stockés, la codification contribue des codes uniques à chaque produit. Ensemble, elles contribuent à une organisation efficace des stocks en fournissant une structure logique.

Les types de stocks jouent un rôle crucial dans la gestion efficace des ressources et des opérations d'une entreprise, dans le but d'éviter les risques de rupture et pour les documents de gestion de stock permettent de suivre avec précision les mouvements de stocks de stocks, en enregistrant les entrées, les sorties, et en mettant à jour les quantités disponibles. Sont aussi essentiel pour maintenir un contrôle précis sur les niveaux de stock, optimiser les coûts et répondre efficacement à la demande des clients et de maintenir un équilibre entre l'offre et la demande.

**Chapitre 02 :**  
**Classification et des Méthodes**  
**valorisation des stocks**

**Introduction :**

La classification des stocks et à la modélisation des coûts d'approvisionnement permet de comprendre les concepts fondamentaux de la gestion des stocks et sont deux aspects essentiels qui aident les entreprises à optimiser leurs opérations d'approvisionnement et à prendre des décisions éclairées sur la gestion de leurs stocks.

Dans la suite de ce chapitre nous explorerons les différentes méthodes pour la classification des stocks et la modélisation des coûts d'approvisionnement, ainsi que la méthode de valorisation des stocks.

**Section 1 : classification des stocks :**

Dans cette section en utilisant les méthodes de classification des stocks, pour que les entreprises puissent mieux gérer leurs articles, parmi ces méthodes on trouve la méthode ABC et la méthode 20/80 ou la loi de Pareto.

**1.1. Les méthodes ABC :**

La méthode ABC est une technique de catégorisation. Elle consiste à classer des éléments en trois catégories : A, B et C.

Les références sont catégorisées par ordre décroissant, A désignant la catégorie la plus importante ou stratégique, et C la moins importante.<sup>25</sup>

La méthode ABC se base sur le principe de Pareto selon lequel 80% de la valeur repose sur 20% des références.

Dite la loi de Pareto, va nous permettre de traiter différemment les articles à rotation rapide, moyenne et lente.

Nous allons considérer la classification des stocks en fonction de la valeur de leurs sorties annuelles. Si la valeur annuelle totale des sorties annuelles totale des sorties du magasin est de 161 597, 54 On tient à savoir pour quelle part de ce chiffre chaque article contribue.<sup>26</sup>

Pour le trouver, il s'agit de tracer une courbe de distribution cumulée.

---

<sup>25</sup>- Abdelmalek CHELIHI « la gestion des stocks » 4<sup>ème</sup> édition : 4.01.4524, année 2004, – Application des principes et méthodes. P 57

<sup>26</sup>- ibid. p 58

## Chapitre 02 : Classification et des Méthodes valorisation des stocks

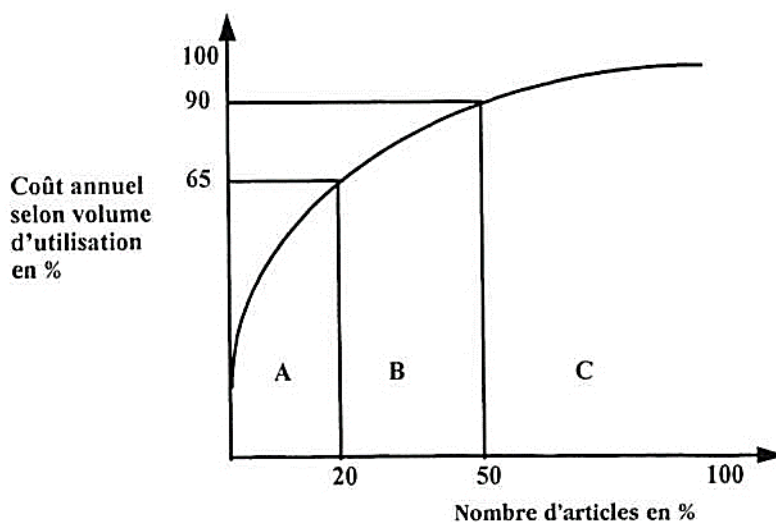
Afin d'obtenir une telle courbe, le magasinier range tous ses articles en ordre décroissant de valeur de sortie, ainsi : <sup>27</sup>

**Tableau 1 : représentation des articles en ordre décroissant de valeur de sortie.**

Genre	Sorties annuelles en DA ( année 1992)	Sorties cumulée en DA	Pourcentage cumulée des sorties
1	1 314,17	1 314,17	0,81 %
2	4 003,37	5 347,54	3,30 %
3	0,00	5 347,54	3,30 %
4	156 250	161 597,54	100 %

Source : réalisé par nos sois

**Figure 6 :COURBE ABC (PARETO)**



### **1.2. La méthode 20/80 Ou la loi de Pareto :**

#### **1.2.1. Définition :**

La règle des 20/80 exprime le plus souvent le fait que pour la plupart des activités commerciales une partie réduite de la clientèle représente l'essentiel du chiffre d'affaires. C'est un indicateur de la concentration commerciale. Selon le principe de la distribution de la loi de

<sup>27</sup>- op.cit. p 59

## **Chapitre 02 : Classification et des Méthodes valorisation des stocks**

Pareto, 80% du chiffre d'affaires est réalisé par 20% des clients (Pareto a initialement souligné ce principe de répartition non linéaire pour la détention des richesses par la population)<sup>28</sup>

L'évocation de la règle des 20/80 permet surtout de souligner l'importance de se concentrer sur les meilleurs clients dans le cadre d'une politique de fidélisation.

### **Exercice d'application :**

La société A à effectuer une étude statistique qui démontre que la quasi-totalité de ses ventes est réalisée sur 7 groupes de produits.

De ses ventes est réalisée sur 7 groupes de produits.

Les résultats de cette analyse (pour l'année 2023) sont consignés dans le tableau suivant :

**Tableau 2: étude statistique des ventes sur 7 groupes de produits**

référence	Qté vendue	Prix de vente HT
A	225	280
B	198	500
C	518	36
D	315	1640
E	420	18
F	192	1240
G	600	12

**Source :** réalisé par nos sois

### **Exemple :**

Sélectionner les stocks par importance en appliquant la méthode 20 /80, en vue de réaliser une gestion économique : calcul et graphique ?

Interpréter les résultats ? Sélectionner les stocks par importance en appliquant la méthode 20 /80, en vue de réaliser une gestion économique : calcul

---

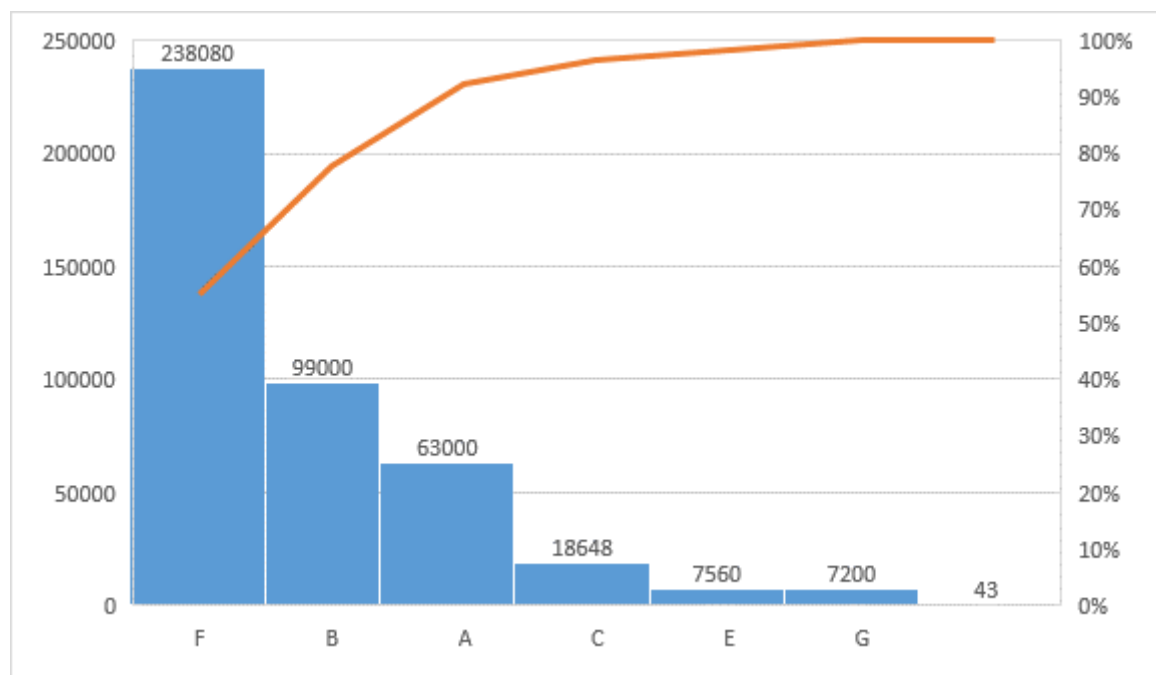
<sup>28</sup>- LAMI LYDIA et SBARGHOUD SAFIA ; « optimisation de la gestion des stocks au sein d'entreprise NAFTAAL » - mémoire de fin d'étude de master, mathématique appliquées à la gestion- Université Mouloud Mammeri Tizi-Ouzou ; promotion 2017/2018. P 28

**Tableau 3: La sélection des stocks importance par méthode 20 /80.**

Référence	Qté Vendue	Prix de Vente HT	Chiffre D'affaire	%CA	%CA cumulée	% Qte	%Qte cumulée
D	315	1640	516600	54,37	54,37	12,76	12,76
F	192	1240	238080	25,06	79,43	7,78	20,54
B	198	500	99000	10,42	89,85	8,02	28,56
A	225	280	63000	6,63	96,48	9,11	37,67
C	518	36	18648	1,96	98,44	21	58,67
E	420	18	7560	0,8	99,24	17,01	75,68
G	600	12	7200	0,76	100	24,32	100
Total	2468		950088	100		100	

Source : réalisé par nos sois

**Figure 7: représentation graphique de la méthode 20/80**

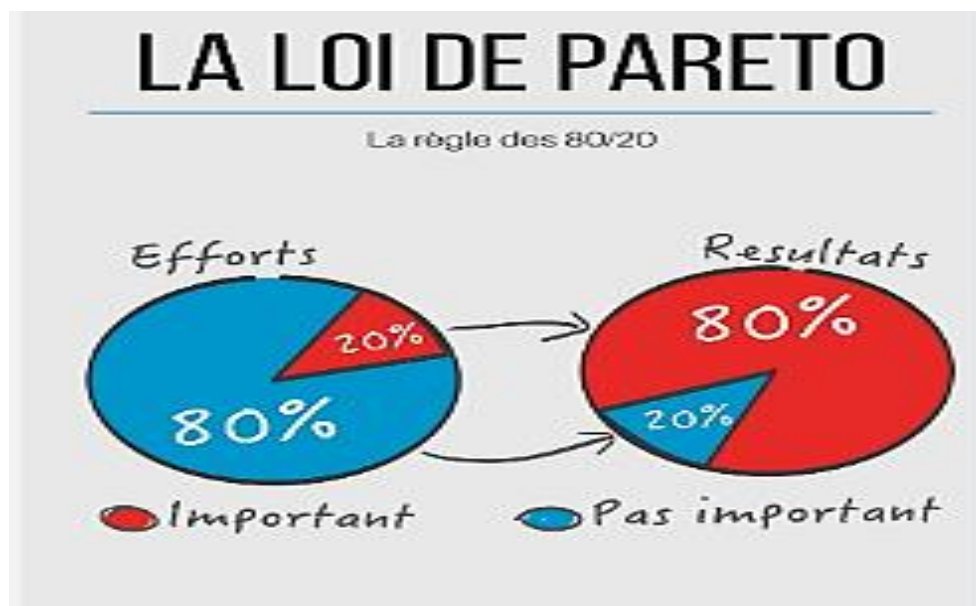


source: [https://fr.wikipedia.org/wiki/Diagramme\\_de\\_Pareto](https://fr.wikipedia.org/wiki/Diagramme_de_Pareto); consulté 15/10/2023

## 2. Interprétation des résultats

On constate que 20% des quantités présente 79,43 de chiffre d'affaires cela signifie que l'entreprise doit accorder une gestion toute particulière au référence D et F qui présente presque 80 % du CA de l'entreprise.

Figure 8: présentation la loi de Pareto



Source : <https://www.cadremploi.fr/editorial/conseils/conseils-carriere/loi-de-pareto-methode-80-20-comment-utiliser-au-travail>; consulté 15/10/2023

### 1.2.2. Les avantages de l'utilisation du principe de Pareto :

- Augmentation de productivité ;
- Augmentation de la qualité de l'étude ;
- Identifier les problèmes.

### 1.2.3. Les inconvénients du principe de Pareto :

- Application mal comprise ;
- La notation peut être inexacte.

Source : <https://apprendre-gestion.com/principe-pareto-signification/>; consulté 16/10/2023

### Le but de cette méthode :

- En gestion de stock le but de cette méthode est d'analyser les stocks selon leurs quantités / valeur et de faire ensuite une classification qui ressortira d'une part un segment d'articles à forte valeur et d'autre part un ou plusieurs segments à valeur plus faible.
- En gestion de stock, l'entreprise s'intéresse fortement :

## **Chapitre 02 : Classification et des Méthodes valorisation des stocks**

- Au chiffre d'affaires des produits commercialisés en valeur.
- A la consommation annuelle des matières premières en valeur.

### **1.3. Modèle de gestion de stock :**

#### **1.3.1. Modèle Wilson :<sup>29</sup>**

Elaboré en 1913, IL permet de calculer la quantité économique à commander qui

Minimise le coût de gestion de stock.

Ce modèle de Wilson concerne essentiellement les stocks de distribution et suppose une

Permanence de la consommation du produit concerné de période en période.

#### **1.3.2. Les hypothèses du modèle de Wilson :**

Les hypothèses dans le cadre du modèle de Wilson sont les suivantes :<sup>30</sup>

- Les matières et marchandises sont livrées en un seul et unique point de stockage. Concrètement, nous devons disposer d'un ou plusieurs magasins situés sur un même site.
- La demande (consommation ou vente) est constante et certaine. La même quantité est vendue ou consommée durant des périodes d'égale durée (mois, trimestre, semestre etc...)
- La totalité de la commande est livrée en une seule fois et dans un seul emballage ou autrement dit la totalité de la commande est expédiée en une seule livraison.
- Le modèle Wilson est valable uniquement dans la situation où il n'y a pas de rupture de stock.

#### **1.3.3. Paramètres et variable du modèle :<sup>31</sup>**

##### **1.3.3.1. Les paramètres :**

- Cs : Coût de possession (coût de stockage)
- Cl : Coût de lancement d'une commande
- T : Taux de possession

---

<sup>29</sup>- Mohamed Saïd belacel « la gestion des stocks », édition gestion, lot n : 16 – boulevard –larbaoui, Draa ben khedda-wilaya Tizi Ouzou, p 99

<sup>30</sup>- Mohamed Saïd BELACEL « la gestion des stocks », édition gestion, lot n : 16 – boulevard –larbaoui, Draa ben khedda-wilaya Tizi Ouzou, p 102

<sup>31</sup>- ibid. ; p 104

## **Chapitre 02 : Classification et des Méthodes valorisation des stocks**

- D : Consommation sur une période.
- P : Prix unitaire d'un période
- $\Theta$  : Nombre d'unités d'un produit
- S : Stock actif en cas de pénurie

### **1.3.3.2. Les variables :**

- Q : la quantité à commander ;
- N : la cadence de demande ;
- T : le temps de lancement de commande ;
- L'objectif consiste à déterminer soit le volume  $Q_{ec}$  d'une commande, soit le nombre  $N_{ec}$  de commandes, ou bien la durée optimale  $T_{ec}$  séparent deux commandes qui minimise le coût total de gestion du stock.

## **Section 2 : Les politiques d'approvisionnement**

Les politiques d'approvisionnement en gestion des stocks sont des stratégies utilisées par les entreprises pour déterminer quand et combien de produits ou de matières premières doivent être commandés afin de maintenir un niveau de stock optimal.

Dans cette section nous allons introduire, différents politiques d'approvisionnement, ainsi les différents coût d'approvisionnement.

### **2.1. Les différents politiques d'approvisionnement :**

#### **2.1.1. La politique du point de commande :**

Est une approche de gestion des stocks dans laquelle une entreprise passe une commande d'approvisionnement lorsque le niveau des stocks atteint un seuil prédéterminé, appelé « point de commande », Consiste à définir dans un concept de juste à temps (JAT), un seuil d'alerte qui doit permettre de déclencher la commande d'achat. Ce seuil est égal au niveau de stock équivalent à la somme du stock de sécurité et de la demande moyenne pendant le délai de livraison. Cette politique vise à éviter les ruptures de stock tout en minimisant les couts de stockage.

Pour calculer le point de commande, vous devez prendre en compte les facteurs suivants : Vos niveaux stocks de sécurité : ils doivent être fixés correctement pour éviter les ruptures de stocks. Cet élément est étroitement lié au niveau de service offert par l'entreprise.

Les lead times de vos fournisseurs : il s'agit du temps dont a besoin votre fournisseur pour gérer une commande et vous envoyer les marchandises. Il peut également faire référence au temps nécessaire pour produire la marchandise. Si vous réalisez des commandes auprès de plusieurs fournisseurs à la fois, vous devrez tenir compte des lead times de chacun, et sans doute définir des points de commande différent. La consommation prévue pour chaque produit en utilisant une unité de temps adaptée, la consommation est un élément crucial de calcul du point de commande.

Le formule du point de commande est :

$$\text{Point de commande} = \text{stocks de sécurité} + (\text{consommation moyenne} \times \text{lead time})$$

**Source : <https://www.mecalux.fr/blog/point-de-commande,édition,microseft>; consulté29/06/23**

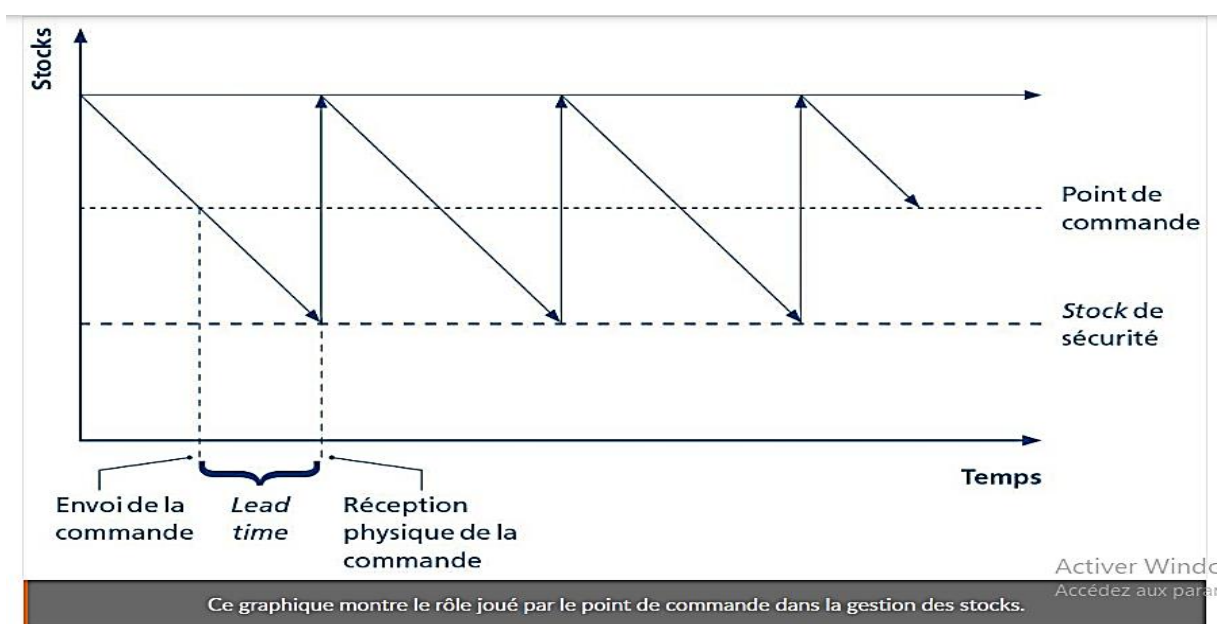
Exemple de calcul du point de commande :

La demande quotidienne (du lundi au vendredi) de l'entreprise X est de (500 unités, et le lead time de son fournisseur s'élève à 5 jours. Le stock de sécurité de cette référence est fixé à 100 pièces). Dans ce cas, le calcul du point de commande serait :

$$\text{Point de commande} = 100 + (500 \times 5) = 2\,600 \text{ unités}$$

Cela signifie que l'entrepôt devra passer une commande à son fournisseur lorsque son stock diminuera et atteindra les 2 600 unités. De cette façon, l'entreprise continuera de répondre à la demande pendant que le fournisseur se prépare à expédier les nouvelles marchandises.

**Figure 9: Graphique simplifié du point de commande**



Source : <https://www.mecalux.fr/blog/point-de-commande,édition,microsoft>; consulté 30/06/23

### 2.1.2. La politique d'approvisionnement périodique (date fixe et quantité variable) :

Aussi connue sous le nom de « méthode de ré complètement », elle est adaptée pour les produits couteux, périssables ou encombrants et dont la consommation est régulière. Pour chaque produit concerné, un niveau de stock maximum est défini. A période fixe, le gestionnaire analyse son stock restant et émet une commande en quantité permettant de la ramener au niveau de stock maximum autorisé.<sup>32</sup>

Pour calculer le niveau de reapprovisionnement  $Q_m$ , il faut tenir compte de la consommation moyenne par unité de temps ( $C$ ), du délai de réalisation ou d'approvisionnement de l'article

<sup>32</sup>- Dob Oussama et Boughaba Yasser, « Gestion des stocks et de la production au sein d'entreprise SBC – SKIKDA » Mémoire fin d'étude de master ; université de Tlemcen, promotion 2016,2017, P 17.

## **Chapitre 02 : Classification et des Méthodes valorisation des stocks**

(D), de la période de passation des commandes ou de lancement (d) et d'un stock de sécurité dimensionné pour éviter des ruptures dues à variabilité de la consommation réelle (SS).

$$Q_m = C \times (D + d) + SS$$

Selon cette méthode, on définit pour chaque produit un niveau de stock optimum. A période fixe, le magasinier analyse son stock et commande une quantité permettant de retrouver le niveau voulu.

C'est le système à intervalle fixe et à quantité variable.

Le principe est le suivant :<sup>33</sup>

A' périodicité fixe ( $T = T^*$ ) on vérifie le niveau du stock et on le ramène à un niveau fixe dit niveau de reapprovisionnement ou stock maximal, par une commande égale à : stock maximal – stock potentiel.

### **2.1.2.1. Avantage :**

Simplification de la gestion et maîtrise des immobilisations financières

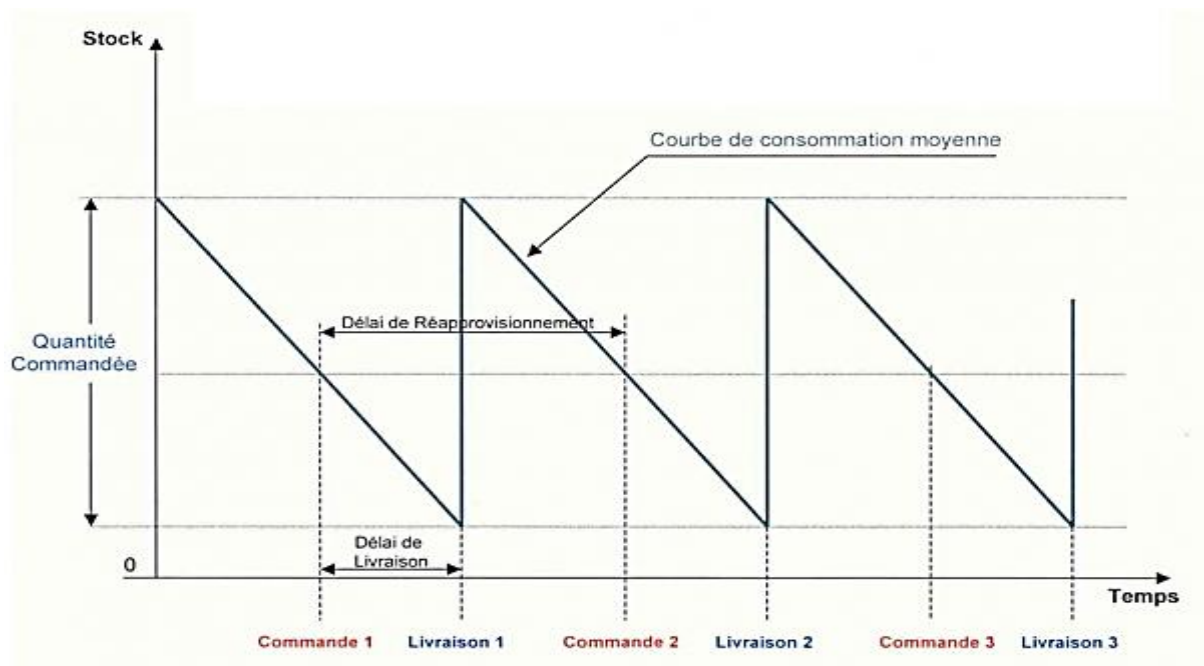
### **2.1.2.2. Inconvénients :**

Si la consommation pour une raison quelconque devient irrégulière, il y a risque de cumul de stock (immobilisation financière à éviter) ou de rupture de stock.

---

<sup>33</sup>- op.cit. ; p 18

Figure 10 : Graphique de Wilson



Source : <https://qualiblog.fr/outils-et-methodes/methode-de-reapprovisionnement-des-stocks,qualiblog.fr,consulté 30/06/23>.

### 2.1.3. La politique d'approvisionnement juste-à-temps (date et quantité variable) :

Le juste-à-temps (JAT) est une méthode de gestion de production qui vise à produire les quantités nécessaires de produits au moment précis où elles sont demandées par les clients, sans avoir de stocks excessifs de matières premières, de composants ou de produits finis.<sup>34</sup>

La méthode du juste-à-temps, également appelée JAT ou juste in time en anglais, s'utilise dans le cadre de la gestion des approvisionnements.

Selon ce procédé, il convient d'attendre la commande du client avant de chercher à s'approvisionner.

Dans ce cycle de commande, les matières premières ou les éléments composant le produit ne sont commandés qu'au moment de leur utilisation.

Pour atteindre son objectif, le juste-à-temps s'appuie en particulier sur les deux principes suivants :

<sup>34</sup> - Jacques Benichou « systèmes d'approvisionnement et gestion des stocks », les éditions d'organisations 26, avenue Emile Zola, 75015 paris, p 72

## **Chapitre 02 : Classification et des Méthodes valorisation des stocks**

Tendre vers la suppression des stocks intermédiaires : dans une organisation telle qu'une succession de différentes étapes.

Ces étapes successives peuvent être réalisées par une ou plusieurs personnes, et sur une ou plusieurs machines.<sup>35</sup>

Par exemple, en production, il peut y avoir une étape **A** qui consiste à usiner une pièce mécanique, puis une étape **B** qui consiste à peindre cette pièce.

Le juste-à-temps consiste à enchaîner directement les étapes **A** et **B**, sans qu'il n'y ait un stock de pièces ou des patients qui soient en attente entre les deux étapes.

Produire juste la quantité demandée au moment où elle est demandée : il y a donc dans le juste-à-temps une notion de cadencement et de synchronisation de la demande.

Le travail doit être organisé de manière à ce qu'une étape produise ou fournisse exactement ce qui est demandé par l'étape suivante, dans la bonne quantité (ni plus ni moins) et au bon moment.

### **2.1.3.1. Les avantages du juste-à-temps :**

- Une diminution du temps d'écoulement nécessaire pour la réalisation de l'ensemble des opérations ;
- Un gain d'espace et de manutention ;
- Une diminution des rebus.

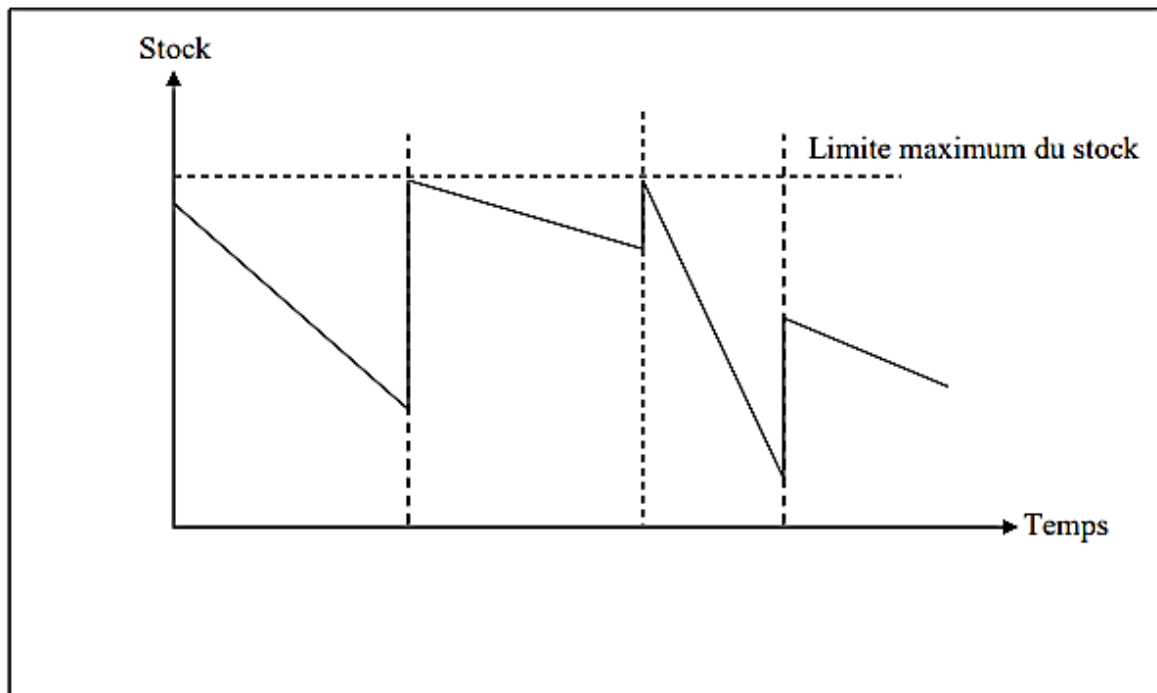
### **2.1.3.2. Les inconvénients du juste-à-temps :**

- Une forte sensibilité à la moindre variabilité ;
- Un impact sur les modes de transport.

---

<sup>35</sup>- op.cit. p 73

Figure 11: Approvisionnement juste-à-temps



Source : Georges Javel : Organisation et gestion de la production, édition DUNOD, 2ème édition, Paris, 2000, consulté 30/06/23

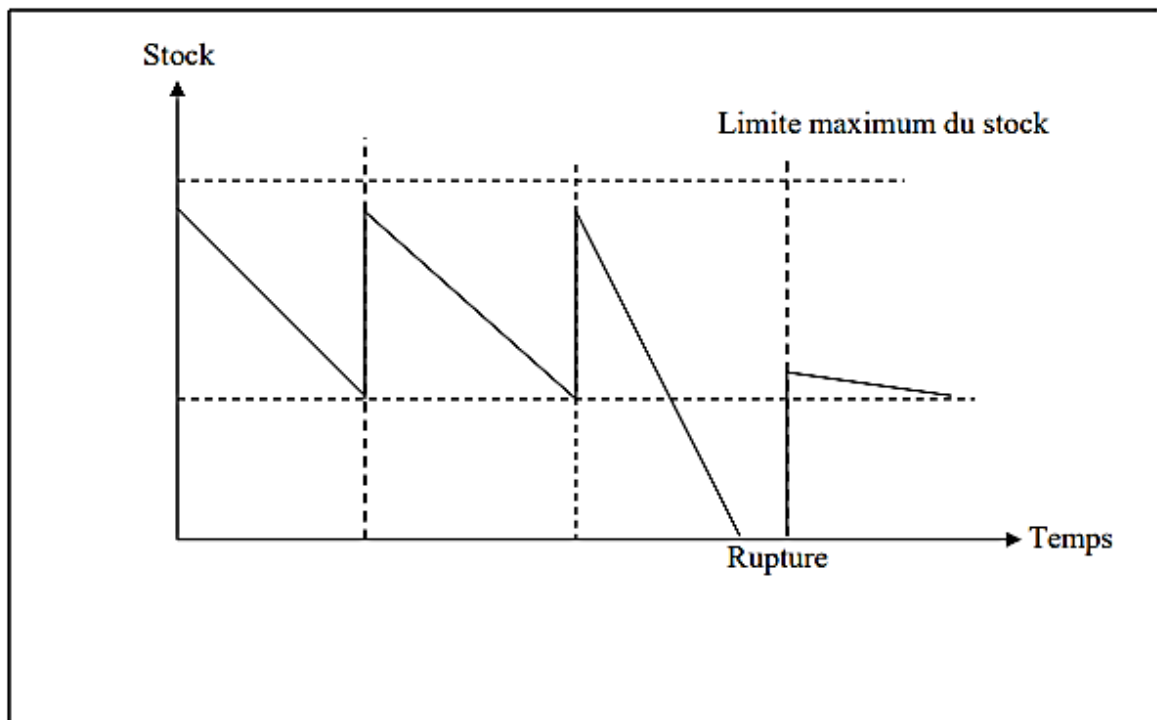
#### 2.1.4. La politique d'approvisionnement basé sur la demande (date et quantité fixe) :

Dite aussi méthode « calendaire », les livraisons de pièces se font à dates fixes. Les quantités livrées sont égales et peuvent se rapprocher de la quantité économique ou correspondre à une livraison partielle d'un contrat annuel.

Méthode appliquée à des produits :

- Dont la consommation est régulière
- De faible valeur
- De classe C

Figure 12 : Approvisionnement basé sur la demande.



## 2.2. Les différents coût d'approvisionnement :

Les coûts occasionnés par l'approvisionnement au sein d'une entreprise, ne se limitent pas aux coûts d'achat des marchandises consommées (systèmes de production) ou vendues (système de distribution).

Pour une appréciation plus globale, il convient de considérer également les frais de gestion engendrés par le processus d'approvisionnement lui-même et par ceux qui résultent du stockage qui en découle.<sup>36</sup>

On distingue ainsi généralement cinq types de coûts.

### 2.2.1. Coût lié à la gestion des commandes(CGC) :

Frais de préparation, lancement et suivi des commandes auxquels s'ajoutent les frais de réception des marchandises : manutentions, contrôles de conformité, comptabilisation des mouvements, règlement des factures...

<sup>36</sup> - op.cit. p 49

## **Chapitre 02 : Classification et des Méthodes valorisation des stocks**

D'un point de vue comptable, ces frais correspondent principalement aux charges suivantes :

- Temps du personnel concerné (acheteurs, secrétaires...);
- Services utilisés (téléphone, fax, déplacements éventuels);
- Amortissement des machines (matériel de levage, ordinateur...);
- Fournitures diverses consommées (imprimés, enveloppes, timbres);
- A l'échelle d'une référence de produit et sur une période annuelle, ce coût est généralement considéré, en première approximation, comme indépendant du nombre d'unités commandées et donc comme proportionnel à la fréquence (nombre) de commande. On peut donc décrire dans ce cas :

$$CGC = N. C$$

Où :

N= nombre annuel de commandes

C= coefficient de proportionnalité homogène à un coût unitaire de commande. Sa valeur peut varier de quelques francs (frais de traitement d'une ligne de commande sur ordinateur par exemple) à plusieurs centaines de francs, voire davantage (si l'acquisition exige des déplacements de personnel ou la réalisation d'appel d'offre et d'audit fournisseur par exemple).<sup>37</sup>

### **2.2.2. Coût lié à la possession des stocks (CPS) :**

Ce coût comprend :<sup>38</sup>

Les charges dues aux capitaux qui y sont investis : frais financier du crédit dans le cas d'utilisation d'une trésorerie extérieure, majorations inévitables des prix d'achat dans le cas de crédits fournisseurs, privation d'opportunités de placement sur le marché financier du fait de l'mobilisation de capitaux (coût d'opportunité) etc. ;

Les charges dues à leur hébergement et entretien : loyer des locaux, frais de conditionnement (produits périssables par exemple), gardiennage, sortie de stocks, assurances, etc. ;

Les charges dues aux dépréciations diverses : avaries, obsolescence, démarque, etc.

---

<sup>37</sup>- op.cit. p 50

<sup>38</sup>- ibid. p 51

## **Chapitre 02 : Classification et des Méthodes valorisation des stocks**

Ce coût est en général considéré comme proportionnel à la valeur du stock moyen et à la durée de stockage. Ainsi pour un produit donné et sur un an, on aura :

$$\text{CPS} = M. P. T$$

Où :

M = stock moyen en quantité

P = coût unitaire d'achat

T = Taux annuel de coût de possession ; sa valeur peut aller jus. Qu'à 30 % voire davantage

### **2.2.3. Coût de pénurie (CPEN) :**

Le coût de pénurie mesure les conséquences économiques négatives découlant de l'absence ou de l'insuffisance de l'offre par rapport à la demande.

Le coût de pénurie représente les pertes économiques, les retards, les dépenses supplémentaires et les renoncements liés à une situation de manque d'un bien, d'une ressource ou d'une compétence sur le marché.

Les conséquences directes d'une rupture de stock peuvent être dans une certaine mesure, déterminées objectivement.

#### **Pour un stock de distribution :**

Manque à gagner dans le cas de ventes perdues ;

Coût d'un approvisionnement en urgence pour la satisfaction d'une demande en différé ;

Lancement d'une série spéciale de fabrication pour éviter l'annulation d'une commande client.<sup>39</sup>

#### **Pour un stock de fabrication :**

Coût d'interruption d'une production (ou arrêt d'un chantier), Coûts des mesures prises pour éviter un arrêt machine (modification du planning d'atelier par exemple).

Pour illustrer comment il convient d'appréhender ce cout, notamment pour répondre à des objectifs de service, nous utiliserons principalement la forme :

---

<sup>39</sup>- op.cit. p 54

$$CPEN = w \cdot z$$

W= ampleur de la pénurie annuelle

Z= coût par unité manquante

#### **2.2.4. Coût total de gestion (CTG) :**

Nous désignerons ainsi la somme des trois coûts que nous venons d'examiner. Soit :

$$CTG = CGC + CPS + CPEN$$

$$CTG = n \cdot c + m \cdot p \cdot t + w \cdot z$$

Les trois composantes de CTG sont priori interdépendantes : si par exemple, pour couvrir un besoin annuel donné, on choisit une fréquence de commande élevée (action sur n), on réduit le stock moyen et donc le cout de possession mais on pénalise non seulement le cout de commande mais également le coût de pénurie dans la mesure où on multiplie les risques (dues aux livraisons par exemple)<sup>40</sup>

Il est donc nécessaire d'effectuer des arbitrages, pour cette raison cette fonction de coût joue un rôle important en gestion des stocks dans la recherche de politiques optimales notamment.

#### **2.2.5. Coût total d'approvisionnement (CTA) :**

Lorsque le prix des marchandises est susceptible de varier avec mode d'approvisionnement (ristournes sur montant de commande par exemple), il est nécessaire de considérer une fonction de coût plus complète en y incorporant la valeur des achats annuels :

$$CTA = D \cdot p + CTG$$

Où :

D = demande (ou consommation) annuelle prévue.

P= coût unitaire d'achat (qui devient ici une fonction reliant ristournes et mode d'approvisionnement)<sup>41</sup>

---

<sup>40</sup> - op.cit. p 54

<sup>41</sup> - ibid. p 56

## **Section 3 : Les méthodes de valorisations des entrées et sorties des stocks**

L'évaluation des stocks, en quantité et en valeur. Est indispensable pour déterminer, en fin d'exercice les résultats d'exploitation des entreprises (marchandises consommées-métiers et fournitures consommées). La valeur des stocks est également, un compte important du bilan.

### **3.1. Les inventaires :**

Nous avons trois types d'inventaires :<sup>42</sup>

#### **3.1.1. L'inventaire intermittent :**

L'inventaire intermittent consiste au recensement physique de toutes les marchandises restant en stock, en fin d'exercice.

Il suppose que la marchandise (matière) est vendue (consommée), si elle n'est pas en stock à la fin de la période.

L'avantage de l'inventaire intermittent est son usage simple. Il ne requiert de recensement qu'en fin d'année d'exercice comptable.

Inconvénient : l'hypothèse selon laquelle les marchandises (métiers premiers) ne se trouvant pas en stocks final sont vendues (consommées), n'est pas nécessairement valable (pertes, vols, destruction, omission dans l'inventaire physique). Pour les prévisions et les contrôles, l'inventaire intermittent est franchement incommode.

#### **3.1.2. L'inventaire permanent :**

L'inventaire permanent que l'on appelle aussi « inventaire informatique » consiste à comptabiliser en permanence les entrées et les sorties et de connaître ainsi le stock à disposition, c'est le décompte des quantités disponibles en stock immédiatement après chaque entrée marchandise et chaque sortie marchandise. C'est méthode d'inventaire adaptée particulièrement pour les stocks dont les quantités par référence sont petites et les unités stockées sont facile à dénombrer.

---

<sup>42</sup> -Mohamed Saïd BELACEL « la gestion des stocks », éditions gestion ; adresse lot n :16-boulevard larbaoui, Draa ben khedda-wilaya Tizi Ouzou. P 84

L'avantage de l'inventaire permanent réside dans :<sup>43</sup>

- La disposition de l'information sur l'Etat des stocks à n'importe quel moment.
- La possibilité en fin d'exercice, de comparer le stock obtenu sur fiche de stock au stock physique réalisé par comptage et de justifier les écarts éventuels entre stock théorique (fiche de stock) et physique.
- La possibilité de planifier les approvisionnements et les ventes : les informations des fiches de stock étant prises comme base.

### **3.1.3. L'inventaire physique :**

La prise en inventaire physique des stocks vise quatre objectifs :<sup>44</sup>

- Le premier objectif est d'ordre légal : en effet au vu de l'arrêt du 23 juin 1975 relatif aux modalités d'application du PCN (plan comptable national), il est fait obligation aux entreprises « d'effectuer au moins une fois par an à la clôture de l'exercice, un inventaire complet de leurs stocks ».

Il faut préciser que la tenue de l'inventaire permanente, qui est par ailleurs réalisé sur les fiches de stock, n'exclut en aucune manière cet inventaire physique, car c'est le solde physique et non le solde obtenu sur fiches des stocks qui est pris dans le bilan après avoir bien sur expliqué et justifié les écarts éventuels entre l'un et l'autre.

- Le deuxième objectif consiste à déterminer avec précision sur le plan quantitatif, qualitatif et valeur : les différents stocks existants au sein de l'entreprise.
- Le troisième objectif est quant à lui lié à la vérification des stocks pour lesquels il convient de constater l'existence et la propriété et de dégager un chiffre fiable à faire figurer dans la rubrique stocks du bilan.
- Le quatrième objectif est le contrôle des magasiniers, les états d'inventaire physique sont confrontés au fichier stocks arrêté en fin de période.

On peut enfin trouver un sous objectif à la prise d'inventaire physique qui consiste à tester les performances et les faiblesses du système de gestion des stocks appliqué.

---

<sup>43</sup> - Op.cit., p 85

<sup>44</sup> - Ibid., p 86

### **3.2. Valorisation des stocks :**

Les stocks représentent une immobilisation importante qui joue un rôle notable dans le bilan de l'entreprise.

Il faut bien choisir la méthode de valorisation des stocks dans le cadre de la réglementation fiscale.

Il est inutile de discuter de méthode de valorisation si les stocks ne sont pas réellement contrôlés et si les existants comptables ne sont pas conformes à l'inventaire.

La valorisation consiste à connaître le prix unitaire de l'article en stock :<sup>45</sup>

Le calcul se faisant chaque fois qu'un événement vient modifier ce prix unitaire (entrée en stock par exemple).

La valeur d'un stock est égale un prix unitaire multiplié par le nombre d'unités.

$$V = PU \times Q$$

On calcule le prix en utilisant l'une des méthodes suivantes :

#### **3.2.1. Le prix unitaire moyen pondéré (P.U.M.P) :**

##### **3.2.1.1. Le cadre de l'inventaire permanent :**

C'est la méthode la plus simple. Elle présente l'inconvénient de fixer ou d'évaluer à un prix intermédiaire des unités du même article acheté à des prix différents :

$$P.U.M.P = \frac{V.S.I + V.E.P}{Q.S.I + Q.E.P}$$

P.U.M.P = Prix unitaire moyen pondéré.

V.S.I = Valeur du stock initial.

V.S.I = Valeur des entrées de la période.

Q.S.I = Quantité en stock initial.

Q.S.P = Quantité entrée pendant la période.

---

<sup>45</sup>- Op.cit. p 87

## Chapitre 02 : Classification et des Méthodes valorisation des stocks

Le prix unitaire moyen pondéré sert à évaluer les sorties et le stock restant jusqu'à ce qu'il soit modifié par une nouvelle entrée.

### Exemple :

Dans une entreprise de bâtiment. Le stock initial est de 1000 T de ciment avec une valeur de 100 000 DA. Nous enregistrons durant le 1<sup>er</sup> trimestre, les mouvements suivant :<sup>46</sup>

**Tableau 4:exemple enregistrement la quantité entrée et sortie dans une entreprise y**

Date	Nature du mouvement	Q	P.U (DA)
1.01.92	Sortie	500T	
10.02.92	Entrée	100T	120
12.02.92	Entrée	100T	200
20.03.92	Sortie	100T	
21.03.92	Entrée	200T	150

DATES	ENTREE			SORTIE			STOCKS		
	Q	P.U	MONTANT	Q	P.U	MONTANT	Q	P.U	MONTANT
S.I							1000	100	100000
01/01/92						50000	500	100	50.000
01/02/92	100	120	12.000	500	100		600	103,33	62.000
12/02/92	100	200	20.000				700	117,14	82.000
20/03/92						11714	600	117,14	70.246
21/03/92	200	150	30.000	100	117,14		800	125,30	100.246

Le prix unitaire moyen pondéré est donc égal au 21/03/92 à 125,30 DA. Si le (s) mouvement (s) suivant (s) est (sont) une ou plusieurs sorties, c'est à ce prix qu'elle (s) sera (seront) effectuée (s).<sup>47</sup>

<sup>46</sup>- Op.cit. p 88

<sup>47</sup>- Ibid. p 89

**3.2.1.2. Le cadre de l'inventaire intermittent :** <sup>48</sup>

Prix moyen	valeur totale
= _____	
Unitaire pondéré	quantité disponible

Exemple : La comptabilité d'une société présente les informations suivantes :

- Le stock initial 2000.
- Les achats de produits en janvier 1992.

Déterminer les valeurs des ventes et le prix unitaire de vente, si le stock final est de 15 00 unités.

**Tableau 5: la comptabilité d'une société présente ses achats de produits**

Date	Unité	Valeur (DA)
S.I	2000	50 000
Achat du 6.01.92	1000	30 000
Achat du 22.01.92	500	15 500
Achat du 22.1.92	1000	35 000
Achat du 30.01.92	1000	40 000
Total disponible	5 500	170 500

Réponse : Les quantités vendues sont = 5 500 – 1 500

$$= 4\ 000 \text{ unités}$$

Le prix unitaire moyen pondéré =  $\frac{170\ 500}{5\ 500} = 31 \text{ DA.}$

Le montant des ventes = 31 × 4 000 = 124 000 DA.

**3.2.2. Méthode du « premier entré – premier sorti » :**

**(F.I.F.O: FIRST IN – FIRST OUT):**

---

<sup>48</sup>- Op.cit. p 90

## **Chapitre 02 : Classification et des Méthodes valorisation des stocks**

Les articles sont sortis du stock dans l'ordre de leur entrée et avec leur prix unitaire d'entrée.

C'est une méthode généralement utilisée pour les produits périssables.

Cependant, elle présente un inconvénient majeur pour le calcul des prix de revient : la valeur des articles utilisée est ancienne. L'autre inconvénient c'est qu'il faut, dans les calculs, tenir compte de l'importance de chaque lot et en surveiller l'épuisement.<sup>49</sup>

En conséquence, en cas de changement des prix d'achat des articles, nous avons deux cas :

- Si les prix sont en hausse, les sorties sont faites aux prix les plus bas, les stocks de fin de période sont évalués aux prix les plus élevés, alors que les consommations (matières et/ou marchandises) sont évaluées avec les prix les plus faibles ; le bénéfice de l'entreprise se trouvera alors majoré.
- Si les prix sont en baisse, le contraire se produit :

Les sorties sont faites aux prix les plus hauts. Les stocks de fin de période sont évalués aux prix les plus bas : le bénéfice est minoré.

### **3.2.2.1. Le cadre de l'inventaire permanent :**

**Tableau 6: une entreprise a pour S.I et mouvement les données résumées dans ce tableau**

Date	Mouvement	Q (T)	P.U	Valeur
S.I		1 000	100	100 000
1/01/91	Sortie	500		
1/02/92	Entrée	100	120	120 000
12/02/92	Entrée	100	200	200 000
20/03/93	Sortie	600		
28/03/92	Entrée	100	110	110 000

---

<sup>49</sup> - op.cit. p 91

**Tableau 7: calculer la valeur du stock au 28/03/92**

Dates	Entrées			Sorties			Stocks		
	Q	P.U	V	Q	P.U	V	Q	P.U	V
S.I							1000	100	100 000
1/01/92				500	100	50 000	500	100	50 000
10/02/92	100	120	12 000				500	100	
							100	120	62 000
12/03/92	100	200	20 000				500	100	
							100	120	82 000
							100	200	
20/03/92				500	100	50 000			
				100	120	120 000	100	200	20 000
28/03/92	100	110	11 000						
							100	200	
							100	110	31 000
TOTAL			43 000			11 200			

SF= 31 000. Entrées = 43 000. Sorties = 11 200.

**3.2.2.2. Le cadre de l'inventaire intermittent :**

Pour les mêmes données que le 2.1.2. Calculer le prix de vente unitaire, en application de la méthode F.I.F.O. <sup>50</sup>

<sup>50</sup>- op.cit. p 94

Réponse :

**Tableau 8: calculer le prix de vente unitaire, en application de méthode F.I.F.O.**

Quantité sorties (vendues)	Valeur
2 000	50 000
1 000	30 000
500	15 500
500	17 500
4 000	113 000

$$\text{Prix de vente unitaire} = \frac{113\,000}{4\,000} = 28,25 \text{ DA}$$

### 3.2.3. Méthode du « dernier entré – premier sorti »

**(L.I.F.O: LAST IN – FIRST OUT):** <sup>51</sup>

Contrairement au « FIFO », ce sont des articles entres en dernier dans le stock qui seront sortis les premiers.

L'avantage de cette méthode réside dans le fait que le calcul des prix de revient et la valeur des articles sortis sont récents.

En période d'inflation. Les sorties seront faites au prix les plus hauts, le stock de fin de période sera majoré. Alors que le bénéfice sera minoré.

En période de déflation, les sorties seront faites au prix les plus bas, le stock de fin de période sera minoré, alors que le bénéfice sera majoré.

#### 3.2.3.1. Le cadre de l'inventaire permanent :

Exemple :

S.I            Q = 1000 T.                            V = 100 000. DA

---

<sup>51</sup> - op.cit. p 95

**Chapitre 02 : Classification et des Méthodes valorisation des stocks**

Les mouvements sont les suivants :<sup>52</sup>

01/01/92	sortie	5000 T.	
10/02/92	entrée	100 T.	À 120 DA/T.
12/02/92	entrée	100 T.	À 200 DA/T.
20/03/92	sortie	600 T.	
20/03/92	sortie	50 T.	

**Tableau 9: Exemple des mouvements de stock "dernier entré-premier sorti"**

Dates	Entrées			Sorties			Stock		
	Q	P.U	V	Q	P.U	V	Q	P.U	V
S.I							1 000	100	100 000
01/01/92				500	100	50 000	500	100	50 000
10/02/92	100	120	12 000					100	62 000
12/02/92	100	200	20 000					120	
								100	50 000
								120	12 000
20/03/92								200	20 000
				100	20 000				= 82 000
				100	12 000	100	100		10 000
				400	40 000				
28/03/92				50	5 000	50	50		5 000

<sup>52</sup>- op.cit. p 96

S F = 5000

Factures = 32 000

Sorties = 112 000

**3.2.3.2. Le cadre de l'inventaire intermittent :**

Pour les mêmes données que le 2. 1. 2 calculer le prix unitaire, en application de méthode L. I. F. O.<sup>53</sup>

Réponse :

**Tableau 10: calculer le prix unitaire en application de méthode L.I.F.O.**

Quantité vendues	Montant
1 000	40 000
1 000	35 000
500	15 500
1 000	30 000
500	12 500
4 000	133 000

Le prix unitaire de vente =  $\frac{133\ 000}{4\ 000} = 33,25$  DA

Les stocks sont valorisés au coût d'achat hors taxes.

Les entrées en stock se font donc au cout d'achat hors taxe.

Les éléments entrant dans le coût d'achat sont :

- Le prix d'achat hors taxe récupérable de la matière.
- Les frais de transport
- Les taxes non récupérables.
- Les frais de dédouanement et de transit.
- Les frais de manutention.

<sup>53</sup> - op.cit. p 97

**Conclusion :**

En conclusion, on a examiné les différents aspects de la gestion des stocks, en mettant l'accent sur la classification du stock, les méthodes de valorisation et les coûts associés.

La classification des stocks joue un rôle crucial dans la gestion efficace des stocks, en organisant les stocks en catégories appropriées, les entreprises peuvent optimiser leur gestion, prendre les décisions plus éclairées et améliorer leur rentabilité. Et pour une meilleure gestion, il est important de suivre des politiques de réapprovisionnement pour arriver à suivre le mouvement des stocks et pouvoir gérer et réduire les coûts accessoires aux stocks. Et pouvoir éliminer les anomalies de gestion en adaptant des modèles tel que le juste à temps (JAT).

Pour les programmes d'approvisionnement en avenir incertain ne permettent pas réellement de faire diminuer le coût de gestion des approvisionnements. Ils contribuent seulement à éviter la rupture de stocks.

Pour le but principal de l'inventaire, est de fixer la valeur du stock présent au sein de l'entreprise. De vérifier si aucune marchandise ne manque, en d'autres de constater s'il y a eu perte ou vol, de vérifier une éventuelle erreur de gestion.

On rencontre généralement deux méthodes d'inventaire : l'inventaire permanent, qui consiste à enregistrer les mouvements d'entrées et de sorties des stocks au fur et à mesure et l'inventaire physique, qui consiste à compter le stock au moins une fois par an.

Cette opération qui consiste à évaluer les stocks d'une entreprise. Lorsque l'on fait référence aux entrepôts, à la production ou aux ventes.

## **Chapitre 3 :**

**Etude de la gestion du stock au  
sein de l'entreprise « Electro-  
Industrie »**

## **Introduction :**

Ce rapport est réalisé dans le cadre d'un stage pratique au sein de complexe ENEL (AZAZGA), nous avons assisté à différents travaux au niveau de la structure de la maintenance industrielle et plus précisément au niveau de service (UPT) unité prestation technique.

Premièrement, dans ce chapitre on va présenter tout d'abord l'entreprise électro industrie d'une manière générale, nous allons Parler de son évolution historique, sa situation géographique, ses multiples activités industrielles, Après nous présentons les différents travaux au sein de l'unité prestation technique.

Enfin, nous avons terminé ce chapitre avec une application sur un outil informatique, Microsoft Access.

## **Section 1 : présentation de l'entreprise électro industrie**

Dans cette section, une présentation de l'entreprise électro-industrie d'AZAZGA est appelée : sa situation géographique, son histoire et son organigramme.

### **1.1. Présentation de l'entreprise :**

L'électro-industrie est une entreprise spécialisé dans la fabrication et la commercialisation des transformateurs de distribution et des moteurs électrique monophasés et triphasés et les génératrices synchrones, son siège se situe en Algérie, à Tizi Ouzou (AZAZGA). Cette situation est idéale pour l'export et l'import dans l'Afrique et la région méditerranée.

L'électro industrie classée parmi les grandes entreprises ; compte environ 841 travailleurs dont 17% de cadres 33% de maîtrise et 50% d'exécution qui sont divisés en cinq unités, tous sous la direction du président directeur générale(PDG).<sup>54</sup>

---

<sup>54</sup>- Document interne de « électro-industrie » p 01

Figure 13 : situation géographique de l'électro-industrie



## 1.2. Historique et évaluation de l'entreprise :

Electro industrie trouve ses origines dans la restriction de l'entreprise électrotechnique de SONELEC (Société Nationale d'électronique).

En 1971, SONELEC a signé une convention qui porte sur la réalisation d'un complexe composé de trois unités de production à TIZI OUZOU, dont la plus importante est matériel électronique (MEL) en raison d'extension des besoins du marché et de la nécessité d'accroître l'autonomie de la production nationale.

En 1985, l'usine a été créée par une convention qui a été signée entre SONELEC et les partenaires allemands en l'occurrence.<sup>55</sup>

- SIEMENS : pour les produits alternateurs, générateurs, et groupes électrogènes
- TRAFU-UNION : pour le produit transformateur
- FRITZ-WERNER : pour la partie engineering du projet

Quant à la construction et l'infrastructure, elles sont réalisées par les entreprises algériennes ECOTEC, COSIDER et BATIMETAL.

L'entrée en production et le lancement des produits ont eu lieu en janvier 1985 pour les transformateurs, et en janvier 1986 pour les moteurs /alternateur, ces produits étaient fabriqués sous la licence SIEMENS jusqu'au 1992.

<sup>55</sup>- Op.cit. p 02

Après la restructuration de la SONELEC, l'entreprise est devenue sous l'appellation ENEL (Entreprise Nationale des Industries Electrotechniques) composé de sept filiales parmi lesquelles le complexe M.E.I qui est considéré comme le plus important, vu l'importance de son chiffre d'affaires.

Enfin, l'électro-Industrie est issue de la réorganisation de secteur industriel opérée en Algérie entre 1980 et 2000 qui a conduit en 1999 à la restructuration concrétisée par la scission de l'ancienne ENEL (entreprise Nationale des industries Electroniques) en un certain nombre d'EPE/SPA, parmi lesquelles figure E.I (ELECROTO-INDUSTRIE).

Les produits fabriqués par ELECTRO-INDUSTRIEL sont conformes aux recommandations CEI et aux normes ALLEMANDES DIN/VDE. La production actuelle d'électro-industries est écoulée sur le marché algérien et généré un chiffre d'affaire de 1,8Milliards de dinars.

La capacité de production de transformateurs de cette Entreprise couvre les besoins du marché à 70% environ. Les ventes de moteurs représentent 30% environ de son capacité de production. Il est à signalé qu'ELLECTRO-INDUSTRIES est le seul fabricant de ses produits en Algérie.

En matière de qualité ELECTRO-INDUSTRIES dispose de ses propre laboratoires d'essai et mesure, de ces produits ainsi pour le contrôle principaux matériaux utilisé dans sa fabrication. S'agissant de système documentaire, nous utilisons 252 normes internes en plus des DIV/VDE et CEL.

Aujourd'hui Electro-industrie est le leader national dans le domaine de l'industrie électronique.

Présentation de l'entreprise Electro-industries l'objectif de cette section est la présentation de l'entreprise en général.<sup>56</sup>

### **1.3. Organigramme de l'entreprise :**

La direction de l'entreprise est administrée par un PDG (président directeur générale) qui a pour mission d'assurer la coordination entre divers départements et la bonne gestion de l'entreprise, il prend des décisions stratégiques au point de vue organisationnelle, il est épaulé

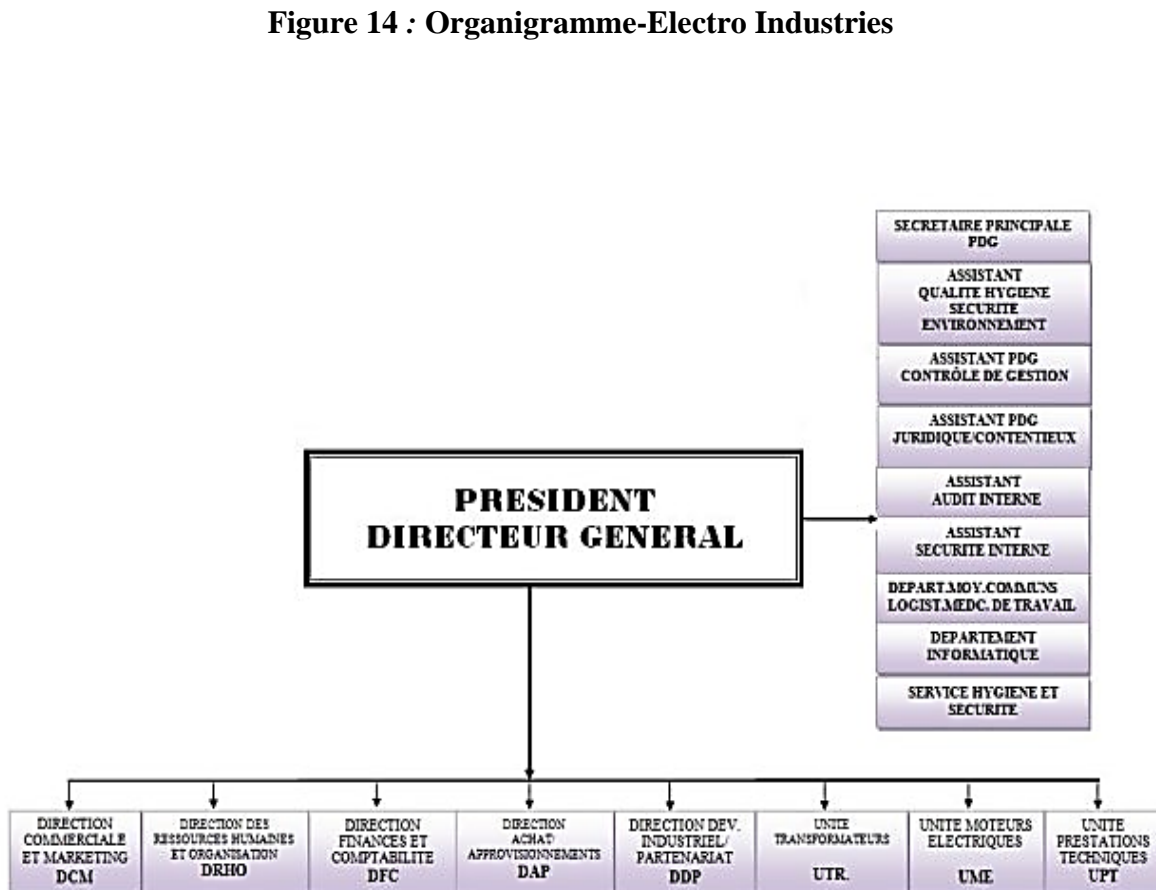
---

<sup>56</sup>- Op.cit. p 03

### Chapitre 3 : Etude de la gestion du stock au sein de l'entreprise « E. I »

dans ses taches par des assistants chargés du contrôle de gestion, assistant charge des affaires juridiques contentieux et recouvrement et un chef de département informatique.

L'entreprise E.I (ELECTRO-INDUSTRIE) contient six 6 département qui veillent à assurer le bon fonctionnement du processus de la production de l'entité et bien pour atteindre l'objectif, ils sont représentés dans l'organigramme suivant :



Source : Document interne à L'ENEL

## **Section 2 : Missions et Activités de l'entreprise Electro-industrie**

Grace à une expérience de 35 années et à des moyens matériels et humains importants, L'ENEL est à la fois leader et le seul vrai fabricant dans le domaine Electrotechnique, Est spécialisée dans la fabrication et la commercialisation des transformateurs de distribution et moteurs électriques monophasés et triphasés.

Dans cette section nous allons présenter ses missions ; objectifs et ses activités.

### **2.1.Missions et objectif de l'entreprise « ENEL » :**

#### **2.1.1. Missions de l'entreprise ENEL :**

La mission de cette entreprise est d'assurer la production, le montage, le développement et la recherche dans les différentes unités notamment :<sup>57</sup>

Unité de fabrication des transformateurs de distribution ;

Unité de fabrication moteurs ;

Unité prestation technique.

#### **2.1.2. Objectif de l'entreprise ENEL :**

Pour l'objectif est de satisfaire le maximum de demande à travers le territoire national et continental, d'assurer une prestation technique de qualité et la fabrication, la commercialisation des matériels électriques, amélioration du chiffre d'affaire et l'augmentation des capacités et de développement.<sup>58</sup>

- Les transformateurs : 4000 à 5000 transformateurs /an
- Les moteurs : 5000 moteurs / an

La capacité de production de transformateurs couvre 70% de marché Algérien. Les ventes de moteurs représentent environ 30% de sa capacité de production.

---

<sup>57</sup>- Document interne de « Electro-industrie ».

<sup>58</sup>- Ibid.

## **2.2. Les activités de L'ENEL :**

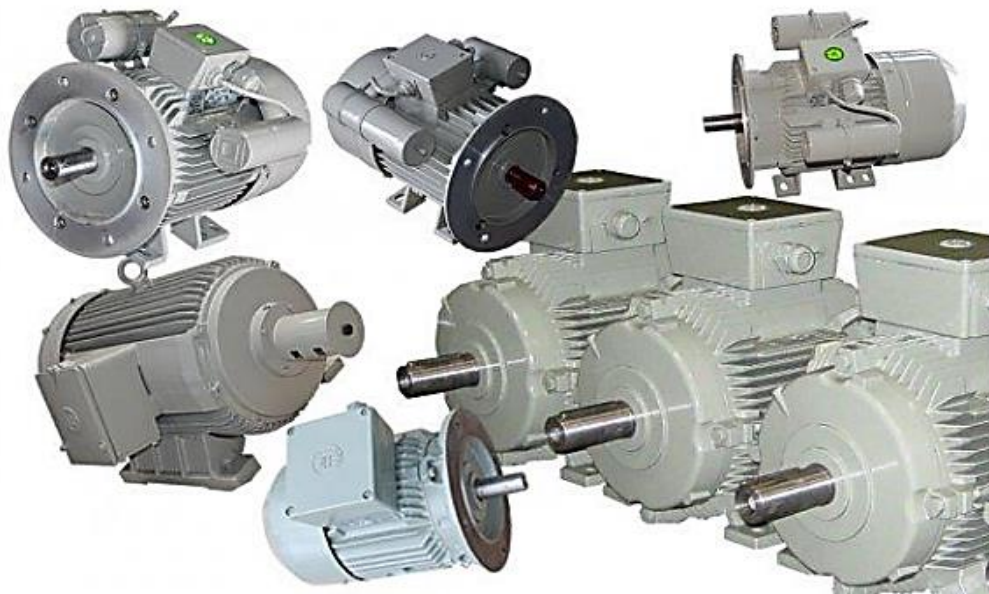
### **2.2.1. Unité moteur :**

L'unité moteur : s'occupe de la fabrication des moteurs asynchrones à différentes puissances et à différentes hauteurs d'axes de construction fermée, en alliage d'aluminium et en fonte. <sup>59</sup>

Parmi les moteurs électriques fabriqués par ELECTRO-INDUSTRIES D'AZAZGA, on cite le moteur asynchrone triphasé à une ou à deux vitesse, et monophasé à deux condensateur démarrage et permanent.

L'unité peut d'ailleurs réaliser les meilleurs performances en s'appuyant sur le niveau de qualité des produits qui a été prouvé par les clients nationaux et les clients étrangers lors des opérations d'exportation vers L'EX URSS, la France et le Maroc.

**Figure 15: Les moteurs fabriqués par électro-industrie.**



### **2.2.2. Unité transformateur :**

Le transformateur est un instrument électrique qui convertit un système de tension et de courant en un autre, sans changer la fréquence. Il se compose d'une bobine de fil placée à proximité d'une ou de plusieurs autres bobines, elle est utilisée pour coupler des circuits de courants alternatifs, au moyen d'une induction entre les bobines.

---

<sup>59</sup>- Op.cit.

L'U.T. R est la plus active dans l'entreprise, elle est spécialisée dans la production des transformateurs de distribution et assure 80 % du chiffre d'affaire de l'entreprise. L'U.T. R est organisé en trois départements. (Département de Production, Département Technique, Département appro-commerciale).<sup>60</sup>

**Figure 16 : les transformateurs fabriqués par électro industrie**



### **2.2.3. Unité prestation Technique :**

L'unité « Prestation » s'occupe de la prise en charge des études et réalisation des outillages de même qu'elle assure la maintenance des équipements de production des unités (U. T. R / U.M.A.G.E) ainsi que l'exploitation de toutes les installations d'énergie et de fluides.

L'unité compte 119 agents dont 12 cadres répartis sur trois départements de laboratoire central. Est organisé en trois départements (Département Etude et Fabrication, Département Stocks et Achat, Département Maintenance et Utilité).<sup>61</sup>

### **2.3. La gestion des stocks au sein de ENEL :**

Les stocks représentent des fonds importants pour l'entreprise d'où l'importance de leur organisation. En effet, pour E.I il y a lieu de :<sup>62</sup>

- ✓ Mettre en place des documents de gestion pour organiser la circulation de l'information, dont : la fiche de stock, les bons entrés et de sortie, les bons de réception ;
- ✓ Délimiter les moyens humains nécessaires au fonctionnement de cette structure ;

<sup>60</sup>- Op.cit.

<sup>61</sup>- Ibid.

<sup>62</sup>- Ibid.

### **Chapitre 3 : Etude de la gestion du stock au sein de l'entreprise « E. I »**

- ✓ Organiser les aires, les magasins et hangars de stockage.

L'entreprise applique un système d'approvisionnement annuelle en période fixe (mois de novembre pour l'année prochaine N+1) et ce d'après des prévisions pour les métiers premiers, mais quant aux pièces de rechanges elle s'approvisionne selon le besoin.

### **Section 3 : Etude sur l'unité prestation technique :**

Tout d'abord, L'ENEL est une grande puissance qui gère plusieurs produits, pour le faire d'une manière pertinente. L'ENEL répartie son stock en quatre parties comme suit :<sup>63</sup>

- Matières premières ;
- Matières semi-finies ;
- Produits finis ;
- Stocks PDR (stock de maintenance de pièces de rechange)

Nous avons effectué notre stage dans le service qui gère un stock de maintenance de pièces de rechange pour les deux unités (moteur et transformateurs), nous avons choisi ce service pour l'importance et l'utilité des produits qu'il gère.

- L'unité prestation technique dispose d'une longue expérience et d'une personne Qualifiée afin de répondre à toutes les exigences des clients. Elle offre une longue gamme de travaux d'usinage, de soudure, de contrôle...

#### **3.1. Le magasin pièce de rechange de L'ENEL :**

L'entreprise ENEL dispose de cinq magasins de stockage, chaque magasin est dédié à un pôle de production dans le souci de proximité des services de maintenance.

La base de données PDR (pièces de rechange) contient 18000 articles dont la répartition de stock de chaque article dépend de sa catégorie et sa spécification technique.

Le magasin de pièces comporte de dix rayons qui sont divisés en étages, l'emplacement des articles se fait par rayon pour la pièce spécifique (électrique, mécanique . . .) et l'outillage (les outils dont les clients ont besoin).

Son fonctionnement est assuré par magasiniers, gestionnaires et chef magasinier :<sup>64</sup>

- A l'entrée : contrôle quantitatif et qualitatif, allotissement, pointage et mise à jour des quantités en stock.
- A l'intérieur : stockage dans les rayons et l'emplacement appropriés.
- A la sortie : prélèvement, préparation des commandes pointage et mise à jour des quantités en stock.

---

<sup>63</sup>- Informations collectées au niveau de magasin.

<sup>64</sup>- Ibid.

Principalement le magasinier à comme rôle de réceptionner selon la conformité la PDR et faire la demande de réapprovisionnement.

La codification de ces articles se fait selon le type de la pièce.

Chaque article géré en stock est codifié selon le service normalisation.

La codification se fait par rapport à la spécification technique et stratégique

- **Identifie :**
  - Définition précise de l'article
  - Eviter les erreurs
  - Eviter les doubles emplois
- **Caractérise :**
  - L'article selon les « clés » définies par centre de codification
- **Classe :**
  - L'article selon la nomenclature L'ENEL.

### **3.2. Mode d'approvisionnement de la pièce de rechange (PDR) :**

**(1) procédure de demande d'achat de pièces de rechange :** Tout besoin d'achat en pièces de rechange doit être signalé par le service maintenance au magasinier (article portant la mention non disponible en stock), qui, après étude, transmettra au service approvisionnements une demande d'achat présentant le code et la référence de la pièce désirée et la quantité à commander.

Deux types d'achat sont distingués : <sup>65</sup>

- Niveau national, la procédure d'acquisition sera automatiquement lancée ;
- A l'importation, la pièce de rechange est conditionnée par les fournisseurs étrangers.

Le service approvisionnement devra alors communiquer au demandeur de la pièce de rechange le délai de fourniture qui lui sera imposé par le fournisseur étranger.

**(2) procédure de réception :** Pièces arrivées dans le magasin, le magasinier doit vérifier les pièces entrées, le comptage, et l'Etat des pièces.

Etablissement du bon d'entrées de marchandises avec signature du chef de service ; après la marchandise sera vérifiée par le service contrôle qualité.

---

<sup>65</sup>- Op.cit.

### **Chapitre 3 : Etude de la gestion du stock au sein de l'entreprise « E. I »**

En finalité la pièce sera stocké, après vérification si celle-ci existe déjà, elle sera réceptionnée et mise au rayon correspondant.

**(3) procédure de sortie :** Une demande de sortie de pièce est formulée par le technicien est remise en disposition, le système mis à jour automatiquement le stock, si non, une demande de réapprovisionnement est formulée.

Le magasinier doit garantir un stock minimum pour chaque pièce et faire des demandes d'achat au département approvisionnement avant épuisement du stock.

## **Section 4 : Système conception du stock magasin (PDR)**

Dans les sections précédentes, nous avons donné une présentation théorique de l'entreprise ENEL, et l'étude général sur l'unité prestation technique (UPT). L'objectif de la première partie de cette section est de donner une explication détaillée du processus de conception de notre application « logiciel Access » en basant sur la démarche UPT. Dans la deuxième partie, nous présentons les écrans les plus importants de cette application.

### **1) Logiciel Access :**

Microsoft Access est un (SGBDR) système de gestion de base de données rationnelles qui permet de stocker et de gérer de vastes ensembles d'informations. (Liste de mes produits, Mes clients et mes commandes).

### **2) La base de données :**

Une base de données (BDD), ou encore data base en anglais, regroupe un ensemble d'informations qui est organisé pour être accessible, géré et mis à jour facilement par ses utilisateurs. Les données sont organisées en lignes, colonnes et tableaux et indexées pour faciliter les recherches. Les entreprises utilisent les bases de données pour stocker, gérer et récupérer des informations.

En général, une base de données est exploitée pour rechercher des données qui ont été collectées. L'utilisateur saisit alors des requêtes. Les bases de données se trouvent sur des serveurs et elles peuvent être déplacées à tout moment. Les bases de données sont utilisées dans tous les secteurs : les hôpitaux, le gouvernement, les compagnies aériennes, les assurances, l'enseignement, le web, la téléphonie, etc.

### **3) Fonctions des bases de données :**

Les bases de données sont stockées sous forme de fichiers sur des supports de stockage. Ces supports peuvent par exemple prendre la forme de disques magnétiques, de disques optiques ou de cassettes. Les bases de données sont hébergées sur des ordinateurs centraux, sur des stations de travail distribuées de plus petite envergure ou des ordinateurs personnels.

Une base de données est organisée par champs (une information), par enregistrements (un ensemble de champs), ou par fichiers (un ensemble d'enregistrements). Les recherches au sein d'une base de données (BDD) s'effectuent par mots-clés, lesquels peuvent également aider à réorganiser et à sélectionner les champs que l'utilisateur souhaite consulter. La base de

### Chapitre 3 : Etude de la gestion du stock au sein de l'entreprise « E. I »

données peut également être modifiée par un utilisateur, et ce grâce à un SGBD (gestionnaire de base de données). Par exemple, le répertoire d'un téléphone constitue un fichier, qui est divisé en enregistrements (contacts), chacun d'entre eux regroupant plusieurs champs (nom, adresse, numéro de téléphone). C'est le gestionnaire de base, en anglais data base manager, qui détermine les utilisateurs qui ont le droit de consulter ou de modifier une base de données (BDD).

SOURCE : <https://blog.hubspot.fr/marketing/base-de-donnees>; consulté 17/10/23

#### 4) Eléments d'une base de données :

Une base de données est composée de tables, de formulaires, de requêtes et d'états.

##### - Table :

Access organise nos informations au sein de tables, Elle stocke les informations concernant un sujet particulier, comme une liste des adresses. Et la plupart des bases de données incluent plusieurs tables.

Chaque ligne de table est appelée enregistrement, et chaque colonne est appelée champ.

- **Champ** : il correspond à une catégorie d'informations précise dans une table
- **Enregistrement** : il correspond à une série d'informations concernant un même endroit ou un même article, comme le nom et l'adresse d'un client.

Figure 17: exemple d'une table

cin	nom_prenom	datenaissan	date_entree	id_grade	id_lieu	id_service
98749479	Felfel Med	10/02/1959	26/05/1983	2	3	2
98770270	Chent	02/10/1953	22/07/1983	4	2	3
65771139	Harrabi	18/06/1957	16/10/1980	1	1	1
65612222	Ali	14/04/2011	23/04/2011	1	1	1
78612345	Karoui	19/10/1960	26/11/1951	2	2	2
98877665	Tarek	15/05/2011	15/05/2011	5	2	1

Source : [Sans-titre-15.png \(946x308\) \(apcpedagogie.com\)](#) ; consulté 17/10/2023

##### - Formulaire :

## Chapitre 3 : Etude de la gestion du stock au sein de l'entreprise « E. I »

Il permet de consulter, saisir et modifier rapidement les informations d'une base de données, en les présentant sous un format attrayant et pratique.

Il affiche généralement un enregistrement à la fois et propose des zones de saisie indiquant clairement où placer les données.

Les formulaires Access sont des objets via lesquels vous et les autres utilisateurs pouvez ajouter, modifier ou afficher les données stockées dans votre base de données Access de bureau.

Figure 18 : Exemple de formulaire

The screenshot shows an Access form titled 'Fournisseurs' with the following fields:

N° fournisseur:	11	Région:	
Société:	Heli Süßwaren GmbH & Co. KG	Code postal:	10785
Contact:	Petra Winkler	Pays:	Allemagne
Fonction:	Chef des ventes	Téléphone:	(010) 9984510
Adresse:	Tiergartenstraße 5	Fax:	
Ville:	Berlin	Page d'accueil:	

Réf produ	Nom du produit	Code catégorie	Quantité par unité	Prix unitair	Unit
25	NuNuCa Nuß-Nougat-Creme	Desserts	20 verres (450 g)	70,00 F	
26	Gumbär Gummibärchen	Desserts	100 sacs (250 g)	156,15 F	
27	Schoggi Schokolade	Desserts	100 pièces (100 g)	219,50 F	
*	(Nouv.)			0,00 F	

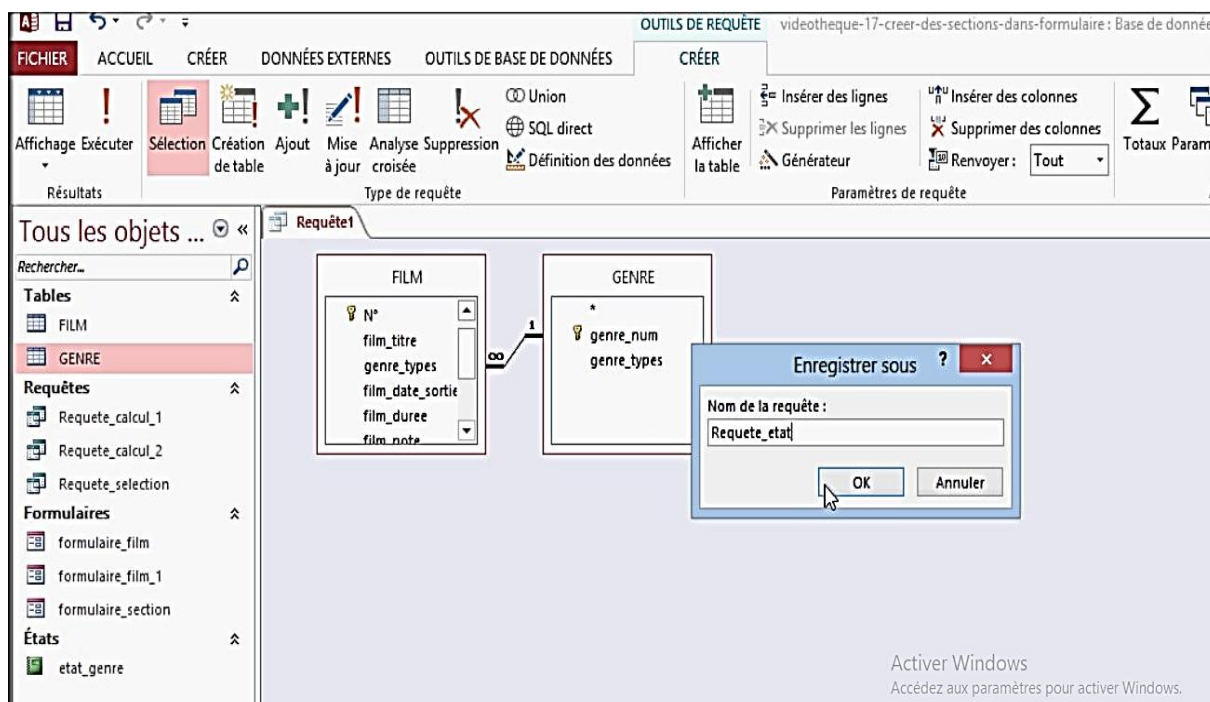
Navigation: Enr: 1 sur 3, Recherche, entrées du sous-formulaire

### - Requête :

Elle permet d'extraire de la base de données des informations dont vous avez besoin, vous y définissez des critères destinés à spécifier le type d'informations recherchées.

Une requête utilisée pour effectuer des calculs à l'aide de données, combiner des données de différentes tables et ajouter, modifier ou supprimer des données d'une base de données.

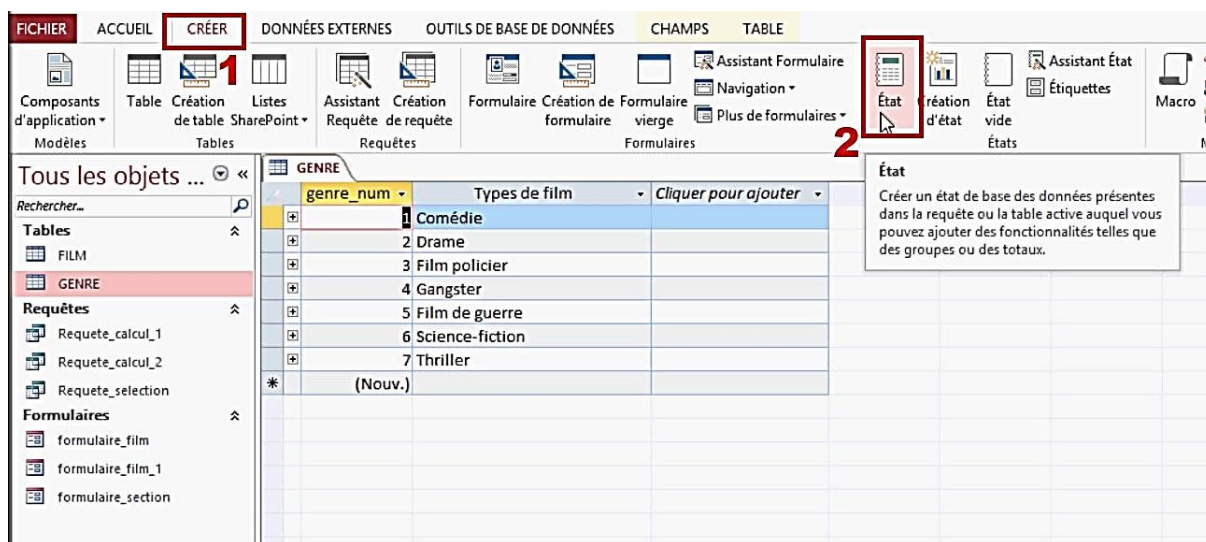
Figure 19 : Exemple d'une requête



- **Etat :**

C'est un document d'aspect professionnel qui synthèse les informations d'une base de données, vous pouvez y effectuer des calculs. Afin d'analyser vos données. Il est par exemple possible de créer un état affichant le total des ventes de chacun des produits dans différentes régions à des périodes différentes aussi.

Figure 20 : Exemple d'un Etat



Source : [comment-creeer-etat-simple.jpg \(1920x1080\) \(numelion.com\)](http://comment-creeer-etat-simple.jpg) ; consulté 17/10/2023

## 5) Application :

Access est un SCGBD (système gestion base de donnée) relationnel édité par Microsoft. Avant de commencer, regardons quelques-uns des avantages d'une base de données.

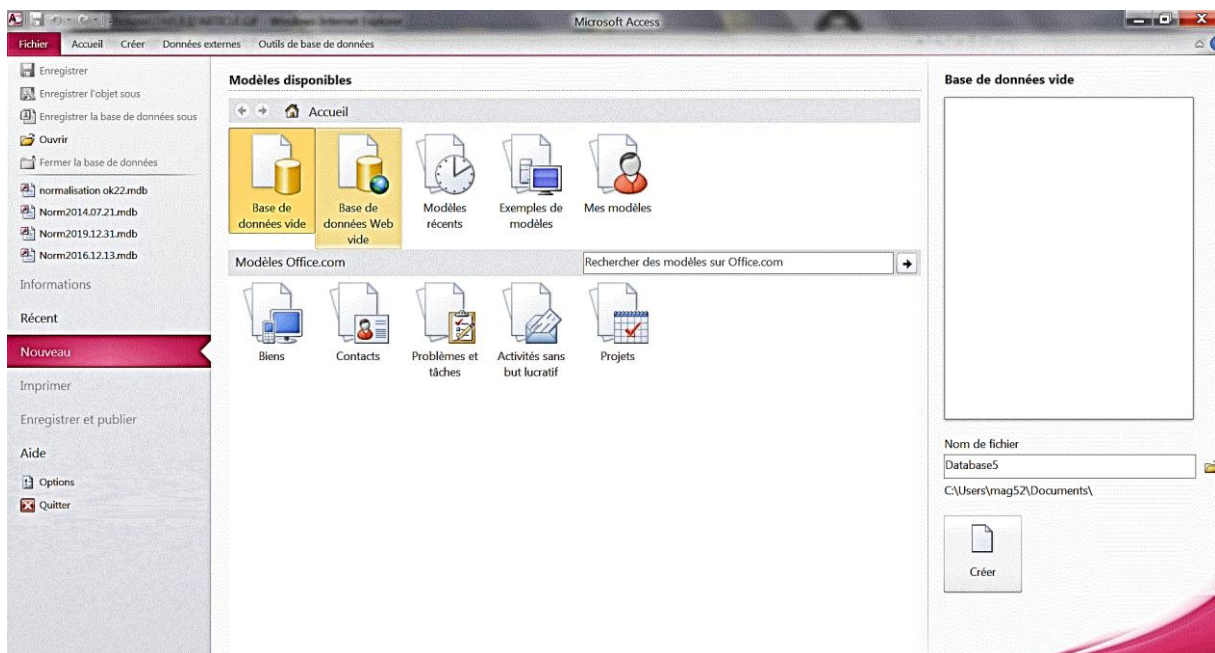
- Accès à l'information plus rapidement et facilement.
- Toute l'information se retrouve à une seule place ; dans votre base de données.
- Plus besoin d'essayer de regrouper l'information qui provient de plusieurs sources.

### A. Procédure de création d'une base de données dans le magasin 5 :

Une base de données est un ensemble d'informations concernant un sujet donné. Un regroupement de tables, de requêtes, de formulaire, et de rapports et de programmation qui constitue un système complet.

- 1- Lancer ACCESS
- 2- Cliquer sur le bouton base de données vide pour le sélectionner
- 3- Tapez le nom de notre base de données.
- 4- Pour choisir l'emplacement de l'enregistrement, vous cliquerez sur le bouton dossier, vous choisirez ensuite le dossier qui vous convient.
- 5- Une fois le dossier choisi, vous pouvez cliquer sur le bouton créer résultat : la base de données est créée. Nous pouvons commencer à créer son contenu.

**Figure 21: création d'une base de données logiciel Access**



**B. Procédure de création d'une table (magasin 5) :**

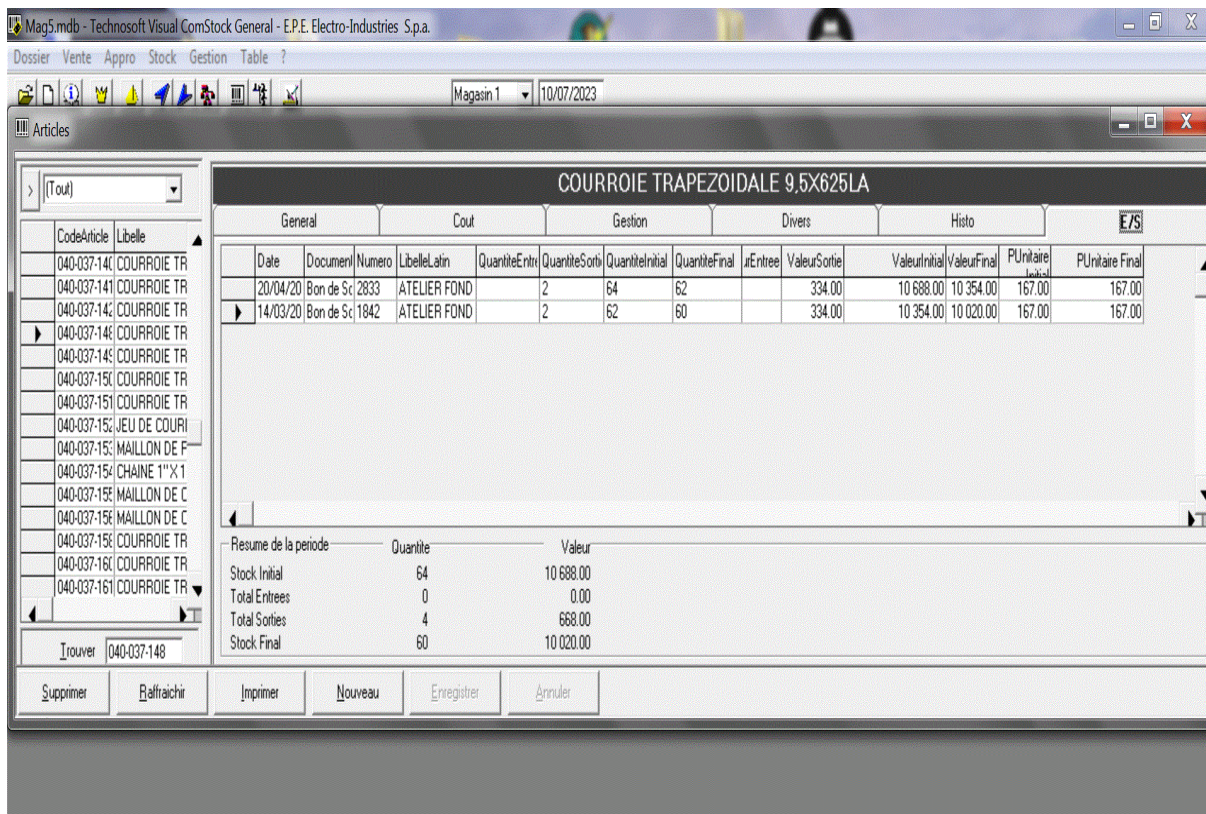
Une table est un groupe d'informations, tout ce qui concerne les clients, les produits...etc. Son rôle est de stocker et conserver les informations.

- 1- Cliquer sur le bouton créer (plusieurs options seront affichées).
- 2- Choisir « création de la table »
- 3- Entrer les noms des champs suivants
- 4- Enregistrer la table
- 5- Saisir des valeurs dans la table

**Les informations enregistrées sur la table sont :**

- La date
- Le code
  - Code pompe à vide ruvac wa501 : 040-047-101
    - 040 famille
    - 047 sous famille
    - 101 classe
  - Code porte-outil Taille 4,51-62 MM : 020-876-002
    - 020 famille
    - 876 sous famille
    - 002 classe
  - Code Ecrou tr120×8 : 040-002-014
    - 040 famille
    - 047 Sous famille
    - 014 classe
- Le stock initial
- Le coût unitaire de stock
- Le coût total de stock
- Le fournisseur
- Les entrées
- Le coût unitaire des entrées
- Les sorties
- L'état du stock final
- Le coût total

**Figure 22: création d'une table**



**C. Procédure de création d'une requête (magasin 5) :**

Une requête est une action qui porte sur plusieurs enregistrements

Son rôle est de modifier automatiquement la base de données (supprimer certains enregistrements, par exemple)

- 1- Sélectionner la table
- 2- Cliquer sur le l'onglet créer
- 3- Cliquer sur le bouton assistant requête
- 4- Choisir des champs de la table
- 5- Enregistrer la requête
- 6- Ouvrir la requête pour afficher l'information

Figure 23: Création d'une requête

Requete: Execution (Etat)										
Etat Controle des Entrées										
DateDebut=01/01/2023 DateFin=10/07/2023										
	CodeArticle	LibelleLatin	Numero	Date	Quantite	PUnitaireHT	MontantHT	NomLatin	PKDocument	IsConte
▶	040-053-015	GARNITURE DE FREIN. EPAISSEUR =	9216/01/23	08/01/2023	4	0	0.00	DIRECTION UPT JA	420	0
	040-081-021	PILE RONDE PLATE 3V LITHIUM	9217/01/23	08/01/2023	1	97.91	97.91	DIRECTION UPT ID	420	0
	040-072-185	VARIATEUR 0.75Kw 380V	9219/01/23	30/01/2023	1	0	0.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	020-600-634	FORET HELICOIDAL 2	9220/01/23	30/01/2023	100	99.15	9 915.00	DIRECTION UPT IE	420	0
	040-018-214	ROULEMENT A BILLES A CONTACT OBLIC	9221/01/23	29/01/2023	4	0	0.00	DIRECTION UPT IE	420	0
	040-092-055	CHAMBRE A AIR 28x9-15	9223/01/23	31/01/2023	1	699.25	699.25	DIRECTION UPT IE	420	0
	020-866-027	PORTE BAGUE dia 22/14.8	9224/01/23	31/01/2023	2	0	0.00	UTR JACEN MUSTA	420	0
	040-061-155	PRISE DE COURANT AVEC TERRE (encas)	9225/01/23	31/01/2023	10	0	0.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	040-182-019	INTERRUPTEUR VA ET VIENT 230V ENCA	9226/01/23	31/01/2023	10	0	0.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	040-061-185	BOITE DE DERIVATION 100X100X55 MM	9228/01/23	31/01/2023	10	0	0.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	040-069-561	CIRCUIT INTEGRE ( REGULATEUR DE TE	9229/02/23	16/02/2023	10	0	0.00	DIRECTION UPT IB	420	0
	920-751-221	MATRICE (UTILISEE AVEC POINCON DE S	9230/02/23	09/02/2023	3	0	0.00	FABRICATION MEC	420	0
	920-751-213	OUTIL ROND Ø 56MM-MATRICE	9233/02/23	09/02/2023	2	0	0.00	FABRICATION MEC	420	0
	920-751-085	MATRICE A TROU OBLONG 12.3x30.3 (MB	9234/02/23	09/02/2023	2	0	0.00	FABRICATION MEC	420	0
	040-035-290	ROUE POUR LE SYSTEME DE TRANSPOR	9235/02/23	13/02/2023	1	0	0.00	FABRICATION MEC	420	0
	040-047-149	POMPE PNEUMATIQUE 170L/MIN PMAX:	9237/02/23	16/02/2023	1	0	0.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	040-076-218	COUPE-CIRCUIT AUTOMATIQUE BIPOLAR	9238/02/23	20/02/2023	2	0	0.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	040-061-187	BOITIER POUR AUTOMATE	9239/02/23	20/02/2023	10	0	0.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	040-182-050	BOITIER POUR COUPE-CIRCUIT TETRAPO	9240/02/23	20/02/2023	10	0	0.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	040-084-044	APPAREIL DE PROGRAMMATION	9241/02/23	20/02/2023	8	28017.24	224 137.92	ACHATS IMPORTA	420	0
	040-020-075	JOINT 65 X 85 X 10 ST	9243/02/23	20/02/2023	2	0	0.00	ACHATS IMPORTA	420	0
	040-020-076	JOINT 65 X 85 X 10 LI	9244/02/23	20/02/2023	5	0	0.00	ACHATS IMPORTA	420	0
	020-650-539	LAME DE SCIE A MAIN, ACIER RAPIDE 2	9245/02/23	20/02/2023	60	25.49	1 529.40	DIRECTION UPT IS	420	0
	020-873-011	PISTOLET A PEINTURE BUSE DIAMETRE	9246/02/23	23/02/2023	2	27530.15	55 060.30	DIRECTION UPT IS	420	0
	020-660-818	DISQUE A TRANCONNER Ø115 POUR ME	9247/02/23	23/02/2023	100	40.47	4 047.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	020-873-011	PISTOLET A PEINTURE BUSE DIAMETRE	9248/02/23	23/02/2023	2	27530.15	55 060.30	DIRECTION UPT IS	420	0
	020-508-048	RIVETEUSE	9251/02/23	23/02/2023	1	0	0.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	040-092-165	CHAMBRE A AIR 700X12	9252/02/23	27/02/2023	1	471.67	471.67	DIRECTION UPT IE	420	0
	040-035-290	ROUE POUR LE SYSTEME DE TRANSPOR	9236/02/23	15/02/2023	1	0	0.00	FABRICATION MEC	420	0
	040-061-251	PRISE DELTA A CONTACTS DE PROT. 16	9227/01/23	30/01/2023	10	0	0.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	040-029-049	DOUILLE EN BRONZE 95.3 X 84 X 65	9242/03/23	15/03/2023	1	0	0.00	ACHATS IMPORTA	420	0
	020-650-085	SCIE A CLÔCHE EN METAL Ø 22MM.	9250/03/23	02/03/2023	1	0	0.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	040-075-508	THERMO-COUPLE EN EQUEPPE 400/400	9253/03/23	06/03/2023	20	23414.53	468 290.60	ACHATS IMPORTA	420	0
	040-081-101	BATTERIE 24V/210 AH-12 ELEMENTS (827	9254/03/23	08/03/2023	3	95269	285 777.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	040-195-028	FLAPS 700X15	9255/03/23	22/03/2023	1	0	0.00	DIRECTION UPT IM	420	0
	040-048-242	AXE PORTE GALETS 174.7mm 25g6.	9231/03/23	15/03/2023	2	0	0.00	FABRICATION MEC	420	0
	040-078-037	TUBE FLUORESCENT 58W/L.L (1.50M)	9256/03/23	09/03/2023	1500	170	255 000.00	DIRECTION UPT IS	420	0
	040-002-086	R&GUE EN BRONZE D=16 X 20 X 17	9257/03/23	15/03/2023	30	0	0.00	FABRICATION MEC	420	0
= Total de la colonne										
Imprimer Imprimer										

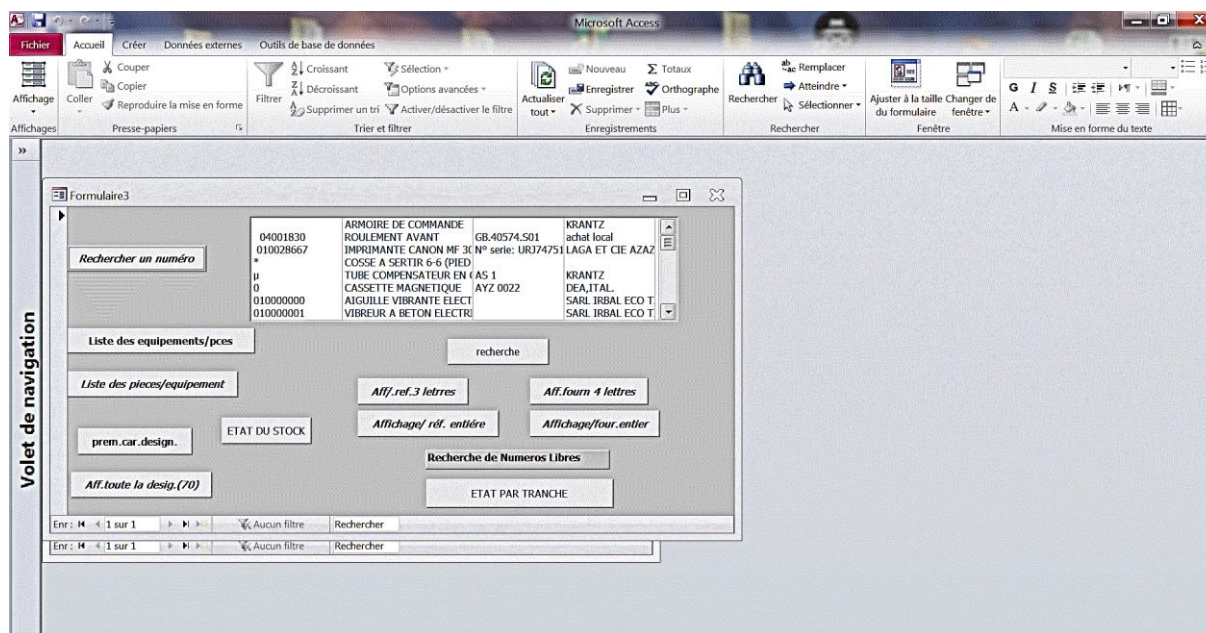
D. Procédure de création d'un formulaire (magasin 5) :

Un formulaire permet de présenter l'information sous forme de fiche, plutôt que sous forme de feuille de données.

Son rôle est de présenter l'information de façon plus agréable et conviviale.

- 1- Sélection la table
- 2- Cliquer sur l'onglet créer
- 3- Cliquer sur le bouton assistant formulaire

Figure 24: création d'un formulaire



**6) Application d'Access pour la gestion de stock dans le service UPT (magasin5) :**

- Exemple de gestion des stocks pour les trois articles

**A. Création des tables pour les articles suivant :**

L'écrou tr120×8, pompe à vide ruvac wa501, porte-outil Taille 4,51-62 MM. Dans ces dernières sont illustrées les informations suivantes, concernant ces trois articles cités ci-dessus :

- La date
- Le code
- Le coût initial
- Le coût final
- Coût moyen pondéré
- Valeur en stock
- Prise d'achat
- Quantité
- Stock initial
- Total sortie
- Total entrée
- Total final
- Numéro
- Quantité sortie

### Chapitre 3 : Etude de la gestion du stock au sein de l'entreprise « E. I »

- Valeur initial
- Valeur entrée
- Valeur sortie
- Localisation
- La photo de l'article

Figure 25: table L'écrou tr120x8

General	Coût	Gestion	Divers	Histo	E/S					
Date	Document	Numero	LibelleLatin	QuantiteEntree	QuantiteSortie	QuantiteInitial	QuantiteFinal	ValeurEntree	ValeurSortie	Va
14/09/2022	Bon d'Entree en Stock	9146/09/22	FABRICATION MECANIQUE	3	0	3		0.00		
14/09/2022	Bon de Sortie de Stock	18568/09/22	ATELIER FONDERIE SOUS PRESSION	1	3	2			0.00	
14/09/2022	Bon de Sortie de Stock	18569/09/22	ATELIER FONDERIE SOUS PRESSION	1	2	1			0.00	

Resume de la periode		Quantite	Valeur
Stock Initial		0	0.00
Total Entrées		3	0.00
Total Sorties		2	0.00
Stock Final		1	0.00

Figure 26: table pompe à vide ruvac wa501

General	Coût	Gestion	Divers	Histo	E/S				
Date	Document	Numero	LibelleLatin	QuantiteEntree	QuantiteSortie	QuantiteFinal	ValeurEntree	ValeurSortie	ValeurInitial
28/01/2001	Bon de Sortie de Stock	023604/01039/2001	Section Divers	1	1		0.00		0.00
12/02/2001	Retour de Bon de Sortie	006517/R1265/2001	Section Divers	1	1		0.00		0.00
01/10/2001	Bon de Sortie de Stock	023605/05841/2001	Section Divers	1	1		0.00		0.00
03/10/2001	Retour de Bon de Sortie	006518/R1277/2001	Section Divers	1	1		0.00		0.00
23/02/2012	Bon de Sortie de Stock	190/12	ATELIER MONT	1	0		7 355.00		7 355.00
29/02/2012	Retour de Bon de Sortie	6672	ATELIER CDNS	1	1		7 355.00		0.00
08/04/2012	Bon de Sortie de Stock	4807/12	ATELIER MONT	1	0		7 355.00		7 355.00
11/10/2020	Bon d'Entree en Stock	8281/10/2020	DIRECTION UP	1	1		7 355.00		0.00

Resume de la periode		Quantite	Valeur
Stock Initial		0	0.00
Total Entrées		6	14 710.00
Total Sorties		2	14 710.00
Stock Final		1	7 355.00

Figure 27: table porte-outil Taille 4,51-62 MM

PORTE-OUTIL.TAILLE 4.51-62MM POUR TREPAN D'ALESAGE									
General		Cout		Gestion		Divers		Histo	
Date	Document	Numero	LibelleLatin	QuantiteEntree	QuantiteSortie	QuantiteFinal	ValeurEntree	ValeurSortie	ValeurInitial
09/10/2012	Bon de Sortie de Stock	7987	ATELIER CONS	1	3		3 764.42		15 057.68
11/02/2019	Bon de Sortie de Stock	2593/19	SECTION MET-	2	1		7 528.84		11 293.26
31/12/2020	Retour de Bon de Sortie	8203/12/20	FABRICATION N	1	2		3 764.42		3 764.42
31/12/2020	Retour de Bon de Sortie	1615/12/20	SECTION MET-	1	2		3 764.42		3 764.42
03/01/2021	Bon de Sortie de Stock	10465/01/21	SECTION MET-		0				0.00
03/01/2021	Bon de Sortie de Stock	4104/01/21	FABRICATION N		0				0.00
31/12/2021	Retour de Bon de Sortie	4492/12/21	SECTION MET-		0				0.00
03/01/2022	Bon de Sortie de Stock	17492/01/22	SECTION MET-		0				0.00

Resume de la periode		Quantite	Valeur
Stock Initial		4	15 057.68
Total Entrees		2	7 528.84
Total Sorties		3	11 293.26
Stock Final		0	0.00

Un logiciel de stock permet d'enregistrer toutes les entrées et les sorties de marchandises afin d'assurer le bon avancement des travaux, et ce tout en assurant la rentabilité de l'entreprise ENEL.

Et dans cette petite formation pratique Access, nous proposons de montrer une petite application pour gérer le stock. D'un magasin 5 (UPT)

Dans cette formation de démonstration du logiciel Access vous allez découvrir l'importance ou l'impact de ce logiciel de gestion de stock.

On commence par retrouver les produits de l'entreprise ENEL, classer par différents critères tel que :

La famille, la référence, une désignation au fournisseur en quantité, une unité pour savoir c'est on parle en litre ou en mètre, une date.

Maintenant que on a ajouté toutes ces informations sur le logiciel Access, on va voir réaliser des mouvements de stock toutes nos entrées et sorties de stock, afin de suivre tout l'historique de nos mouvements de stock grâce à lui, nous pourrions connaître quels produits nous avons sortis et pour quel client, à quelle date. Afin d'imprimer tous types de bons : bon entrés, sorties, livraison, facture ... etc.

**B) Les avantages de logiciel Microsoft Access :**

Au cours de cette démonstration, vous découvrirez comment notre logiciel Access peut vous aider à :

- Gérer les approvisionnements et les commandes de manière efficace ;
- Optimiser vos niveaux de stock pour éviter tout risque de rupture de stock ou de sur-stockage ;
- Permet aussi de surveiller en temps réel leur niveau de stock ;
- Il permet de faciliter la gestion de magasin, gestion automatique des stocks de la pièce de rechange.

**C) L'importance de logiciel Microsoft Access :**

Ce logiciel de gestion de stock est d'une importance cruciale pour l'entreprise ENEL, il joue un rôle essentiel qui peut avoir un impact significatif sur la rentabilité et la performance globale de l'entreprise dans le but de simplifier et d'améliorer la gestion de stock, permet aussi aux gestionnaire de planifier, suivre et maîtriser les différentes étapes de leur activité. Afin de partager tous les informations et d'assurer la planification des tâches.

Utilisée pour saisir, rechercher, trier et générer des rapports sur les informations. Microsoft Access est facile à utiliser et étroitement intégré aux applications logicielles Microsoft Office.

**B. Création des requêtes pour les articles :**

L'écrou tr120×8, pompe à vide ruvac wa501, porte-outil Taille 4,51-62 MM. Dans ces requêtes sont illustrés les résultats des calculs concernant :

- Date début
- Date fin
- Code article
- Numéro
- Date
- Fournisseur
- Quantité
- Pu Unitaire HT
- Montant HT

### Chapitre 3 : Etude de la gestion du stock au sein de l'entreprise « E. I »

- Nom latin
- Libelle latin

Figure 28: requête L'écrou tr120x8 :

Reception Par Article		DateDebut=01/01/2000	DateFin=10/07/2023						
CodeArticle	LibelleLatin	Numero	Date	Fournisseur	Quantite	PUUnitaireHT	MontantHT	NomLatin	
040-002-003	ECROU TR120x8, Ø Ext. 212, EPAISSEUR : 140.5	2115	24/10/2009		1	0	0.00	FABRICATION MECANIQUE	
040-002-003	ECROU TR120x8, Ø Ext. 212, EPAISSEUR : 140.5	9146/09/22	14/09/2022		3	0	0.00	FABRICATION MECANIQUE	

Figure 29: requête pompe à vide ruvac wa501 :

Reception Par Article		DateDebut=01/01/2000	DateFin=10/07/2023						
CodeArticle	LibelleLatin	Numero	Date	Fournisseur	Quantite	PUUnitaireHT	MontantHT	NomLatin	
040-047-101	POMPE A VIDE RUVAC WA501	8281/10/2020		11/10/2020		1	7355	7 355.00	DIRECTION UPT
040-047-101	POMPE A VIDE RUVAC WA501	006517/R1265/2001		12/02/2001		1	0	0.00	Section Divers
040-047-101	POMPE A VIDE RUVAC WA501	006518/R1277/2001		03/10/2001		1	0	0.00	Section Divers
040-047-101	POMPE A VIDE RUVAC WA501	8672		29/02/2012		1	7355	7 355.00	ATELIER CONSTRUCTION METALLIQUE

Figure 30: requête porte-outil Taille 4,51-62 MM :

Reception Par Article		DateDebut=01/01/2000	DateFin=10/07/2023						
CodeArticle	LibelleLatin	Numero	Date	Fournisseur	Quantite	PUUnitaireHT	MontantHT	NomLatin	
020-876-002	PORTE-OUTIL,TAILLE 4.51-62MM POUR TREPAN D'ALESAGE	8203/12/20	31/12/2020		1	3764.42	3 764.42	FABRICATION MECANIQUE	
020-876-002	PORTE-OUTIL,TAILLE 4.51-62MM POUR TREPAN D'ALESAGE	1615/12/20	31/12/2020		1	3764.42	3 764.42	SECTION METHODES	
020-876-002	PORTE-OUTIL,TAILLE 4.51-62MM POUR TREPAN D'ALESAGE	4492/12/21	31/12/2021		1	0	0.00	SECTION METHODES	

## **Conclusion :**

L'entreprise national Electro-industrie d'AZAZGA, peut jouer un rôle important dans le secteur d'industrie, Cette entreprise qui est la plus importante usine au niveau national dans le domaine de l'électro-industrie et parmi les plus importante aussi à l'échelle continentale.

Dans ce chapitre nous avons aussi présenté notre étude sur la gestion des stocks afin de répondre à la problématique posée et d'apporter par la suite une solution.

Un logiciel de gestion de stock Access, permet d'enregistrer toutes les entrées et les sorties de marchandises.

Afin d'assurer le bon avancement des travaux, et la performance de l'entreprise, il vous permet d'avoir une vue globale sur l'ensemble de notre activité qui vous permettra d'évaluer la performance actuelle puis de la faire évoluer relies entres elles. Un de ses objectifs est d'éviter répéter les données (structure relationnelles) et permet aussi de capturer les transactions.

# **Conclusion générale**

Une gestion de stock efficace est essentielle pour maintenir l'équilibre entre la satisfaction du client, les coûts opérationnels, et la performance financière de l'entreprise. Elle nécessite une planification minutieuse, une utilisation judicieuse de la technologie et une adaptation continue aux changements du marché et aux exigences de durabilité.

Une gestion de stock efficace permet de minimiser les coûts liés au stockage, à l'obsolescence, et aux pénuries de produits. Cela contribue à améliorer la rentabilité globale de l'entreprise et pour la gestion adéquate des stocks garantit que les produits sont disponibles en quantité suffisante pour répondre à la demande des clients. Cela favorise la satisfaction du client en évitant les ruptures de stock ou les retards de livraison.

L'utilisation de technologies modernes permet aussi de collecter et d'analyser des données en temps réel sur les mouvements de stocks. Ces données facilitent la prise de décisions éclairées pour ajuster les niveaux de stock et les stratégies d'approvisionnement.

Parmi ces technologies modernes couramment utilisées dans la gestion de stock on trouve :

**Systèmes de Gestion de Stock (SGS) informatisés :** Les SGS automatisent et rationalisent la gestion des stocks en enregistrant les mouvements de stock, les niveaux actuels, les commandes, les réceptions et les expéditions. Ils offrent une visibilité en temps réel sur l'état des stocks et permettent une planification plus précise.

**Codes à barres et scanners :** Les codes à barres sont utilisés pour identifier rapidement et précisément les produits. Les scanners lisent ces codes à barres, facilitant l'enregistrement des mouvements de stock, les vérifications d'inventaire et la gestion des réapprovisionnements.

**On a aussi Systèmes de Point de Vente (POS) intégrés :** L'intégration des POS avec les systèmes de gestion de stock permet une synchronisation automatisée des ventes avec les niveaux de stock en temps réel, facilitant la gestion des réapprovisionnements et la prévision de la demande.

**Analytique et Big Data :** L'analyse des données sur les tendances de vente, les habitudes d'achat des clients et d'autres paramètres clés permet d'anticiper la demande, d'ajuster les niveaux de stock et de prendre des décisions stratégiques basées sur des données pertinentes.

En fin on a Logiciels de gestion d'entrepôt : Ces logiciels optimisent le placement des produits dans l'entrepôt, la préparation des commandes, et la gestion des tâches des employés. Ils permettent d'améliorer l'efficacité opérationnelle et de réduire les coûts de stockage.

L'adoption judicieuse et l'intégration de ces technologies modernes dans la gestion de stock peuvent apporter des avantages significatifs, tels que l'optimisation des stocks, la réduction des coûts, l'amélioration de la précision et de la productivité, ainsi que la satisfaction des clients grâce à une meilleure disponibilité des produits.

Le travail que nous avons accompli dans le cadre de projet de fin de cycle, avec l'appui du stage pratique tenu au sein de l'unité prestation technique (UPT) nous a offert une expérience concrète et une immersion dans le milieu professionnel car il favorise le développement des compétences et des connaissances nécessaires pour réussir dans la gestion de stock.

L'objectif de notre projet était de donner l'importance du logiciel Access a l'entreprise ENEL, d'autre part on a vu le logiciel Access, ses fonctionnalités et ses avantages pour l'entreprise et pour le gestionnaire. Ensuite, on a essayé de faire de la gestion du stock de l'entreprise ENEL (Electro-Industrie) à l'aide d'un outil informatique « Microsoft Access » qui a la capacité d'englober tous les informations de l'unité prestation technique (l'UPT) dans un seul responsable au temps qu'il veut pour planifier et ordonnancer contrôle le niveau de stock lancée à la fabrication, accueillir les commandes des clients et les valider après la détermination l'état des stocks et le coût des articles.

Le logiciel Access peut être à la fois optimisé et maîtrisé, l'optimisation de référé à l'amélioration de l'efficacité, de la performance et de l'utilité du logiciel Access. En utilisant les meilleures pratiques et en tirant parti de ses fonctionnalités.

D'autre part, la maîtrise de ce logiciel implique d'avoir une connaissance approfondie de ses fonctionnalités, de sa structure et de ses capacités, la capacité à l'utiliser, développer et gérer des bases de données efficacement.

Pour garantir une cohérence optimale de notre mémoire, nous avons commencé par décrire l'entreprise ou nous avons fait notre stage pratique. Par la suite la présentation de ses missions, objectifs et ses activités.

Nous avons effectué notre stage dans le service qui gère un stock de maintenance de pièces de rechange pour les deux unités (moteur et transformateur) nous avons choisi ce service pour l'importance et l'utilité des produits qu'il gère.

Nous avons aussi essayé, à travers les deux premiers chapitres (qui constituent en réalité la partie théorique de l'étude).

D'étudier la principale notion de stock, les différents types et ses niveaux. Après on a utilisé les méthodes de classifications des stocks (méthode ABC et la méthode 20/80, ou la loi de Pareto).

Enfin on termine par les méthodes de valorisation et les coûts associés.

Ce projet nous a été bénéfique dans notre formation et développement, car il nous a permis d'utiliser et de stocker toutes les données liées à la gestion de stock. Access permet de revoir, d'actualiser et d'analyser efficacement ces informations

Nous espérons que ce travail puisse servir de base solide pour nos futures carrières en nous permettant de continuer à approfondir nos connaissances et à développer de nouvelles compétences. Nous souhaitons aussi que ce travail puisse être une source d'inspiration pour les promotions à venir.

# **Références et bibliographiques**

- [1] Abdelmalek CHELIHI « la gestion des stocks » 4<sup>ème</sup> édition : 4.01.4524, année 2004, page 38. – Application des principes et méthodes.
- [2] AIT IFTENE WALID ET YYAHYAOUI GHILES « la gestion des stocks au sein d'entreprise industrielle » - mémoire de fin d'étude de master professionnel, mathématiques appliquées à la gestion ; l'université Tizi Ouzou ; promotion 2017/2018
- [3] ARKAM DJAMILA et KADI YASMINA « méthodes mathématiques de la gestion de stocks entreprise Cevital » -mémoire de fin d'étude de master en mathématiques option statistique et analyse décisionnelle ; l'université Bejaia ; promotion, juin 2016
- [4] Dob Oussama et Boughaba Yasser, « Gestion des stocks et de la production au sein d'entreprise SBC –SKIKDA » Mémoire fin d'étude de master ; université de Tlemcen, promotion 2016,2017
- [5] Jacques Benichou « systèmes d'approvisionnement et gestion des stocks », les éditions d'organisations 26, avenue Emile Zola, 75015 paris.
- [6] Jean-Pierre brifaut, système d'information en gestion industrielle, Edition Hermès science publication, paris, 2000.
- [7] LAMI LYDIA et SBARGHOUD SAFIA ; « optimisation de la gestion des stocks au sein d'entreprise NAFTAL » - mémoire de fin d'étude de master, mathématique appliquées à la gestion- Université Mouloud Mammeri Tizi-Ouzou ; promotion 2017/2018.
- [8] Le grand livre de la gestion des stocks et approvisionnements pour une maintenance performante ! de Driss BOUAMI
- [9] Les différents types de stocks ? – Pro-Spare, le blog. (wordpress.com),consulté en ligne 2015/09/03
- [10] Mohamed Saïd BELACEL, « la gestion des stocks », édition gestion, lot 16-boulevard-larbaoui, Draa-ben-khedda-wilaya de Tizi Ouzou
- [11] RAMBAUX A, GESTION économique des stocks, édition DUNOD, 2<sup>ème</sup> édition, paris, 1963.
- [12] : <https://www.mecalux.fr/blog/point-de-commande,édition,microsoft>; consulté29/06/23
- [13] : <https://www.mecalux.fr/blog/point-de-commande,édition,microsoft>; consulté29/06/23

[14] : [https://fr.wikipedia.org/wiki/Diagramme\\_de\\_Pareto](https://fr.wikipedia.org/wiki/Diagramme_de_Pareto); consulté 15/10/2023

[15] : <https://www.cadremploi.fr/editorial/conseils/conseils-carriere/loi-de-pareto-methode-80-20-comment-lutiliser-au-travail>; consulté 15/10/2023

[16] : <https://apprendre-gestion.com/principe-pareto-signification/>; consulté 16/10/2023

[17] : <https://blog.hubspot.fr/marketing/base-de-donnees>; consulté 17/10/23

[18] : Sans-titre-15.png (946×308) (apcpedagogie.com) ; consulté 17/10/2023

[19] : comment-creer-etat-simple.jpg (1920×1080) (numelion.com) ; consulté 17/10/2023

## *LISTE DES FIGURES*

Figure1 :Représentation graphique du stock de sécurité .....	8
Figure 2 ::Représentation graphique du stock de minimum .....	8
Figure 3 : Représentation graphique du stock de maximum .....	9
Figure 4 : Représentation graphique du stock de couverture.....	10
Figure 5 : Représentation graphique du stock d'alerte:.....	11
Figure 6 :COURBE ABC (PARETO) .....	24
Figure 7: représentation graphique de la méthode 20/80 .....	26
Figure 8: présentation la loi de Pareto .....	27
Figure 9: Graphique simplifié du point de commande .....	31
Figure 10 : Graphique de Wilson.....	33
Figure 11: Approvisionnement juste-à-temps .....	35
Figure 12 : Approvisionnement basé sur la demande.....	36
Figure 13 : situation géographique de l'électro-industrie.....	53
Figure 14 : Organigramme-Electro Industries.....	55
Figure 15: Les moteurs fabriquent par électro-industrie.....	57
Figure 16 : les transformateurs fabriquent par électro industrie.....	58
Figure 17: exemple d'une table .....	64
Figure 18 : Exemple de formulaire .....	65
Figure 19 : Exemple d'une requête.....	66
Figure 20 : Exemple d'un Etat .....	66
Figure 21: création d'une base de données logiciel Access.....	67
Figure 22: création d'une table .....	69
Figure 23: Création d'une requête .....	70
Figure 24: création d'un formulaire.....	71
Figure 25: table L'écrou tr120×8.....	72
Figure 26: table pompe à vide ruvac wa501 .....	72
Figure 27: table porte-outil Taille 4,51-62 MM.....	73
Figure 28:requête L'écrou tr120×8 : .....	75
Figure 29: requête pompe à vide ruvac wa501 : .....	75
Figure 30: requête porte-outil Taille 4,51-62 MM : .....	75

## ***LISTE DES TABLEAUX***

<b>Tableau 1 : représentation des articles en ordre décroissant de valeur de sortie. ....</b>	<b>24</b>
<b>Tableau 2: étude statistique des ventes sur 7 groupes de produits.....</b>	<b>25</b>
<b>Tableau 3: La sélection des stocks importance par méthode 20 /80.....</b>	<b>26</b>
<b>Tableau 4:exemple enregistrement la quantité entrée et sortie dans une entreprise y....</b>	<b>43</b>
<b>Tableau 5: la comptabilité d'une société présente ses achats de produits .....</b>	<b>44</b>
<b>Tableau 6: une entreprise a pour S.I et mouvement les données résumées dans ce tableau .....</b>	<b>45</b>
<b>Tableau 7: calculer la valeur du stock au 28/03/92 .....</b>	<b>46</b>
<b>Tableau 8: calculer le prix de vente unitaire, en application de méthode F.I.F.O. ....</b>	<b>47</b>
<b>Tableau 9: Exemple des mouvements de stock "dernier entré-premier sorti" .....</b>	<b>48</b>
<b>Tableau 10: calculer le prix unitaire en application de méthode L.I.F.O. ....</b>	<b>49</b>



## BON DE LIVRAISON :

### BON DE LIVRAISON

Nom de l'entreprise  
Adresse  
Téléphone  
Mail

Destinataire  
Nom, prénom  
Adresse

Numéro du bon de livraison  
Date d'émission  
Lieu d'émission  
Numéro de commande  
Numéro de client  
Contact client  
Émis par :

Informations supplémentaires s'il y en a

Référence produit	Description	Quantités	Prix Unité

Reçu le :

Livré le :

Signature expéditeur

Signature destinataire

Siège social  
Adresse  
Numéro SIRET  
TVA

Coordonnées  
Nom Prénom, nom de l'entreprise  
Mail  
Téléphone  
Site web

**BON D'ENTREE :**

<b>Bon d'entrée</b>				
N° : .....				
Date : .....				
Service d'origine : .....				
Ordre de fabrication(O.D) : .....				
Code	Désignation	Quantité reçue	Quantité acceptée	observation
Signature du receveur			Signature du magasinier	

**Annexe 3 : représentation bon d'entrée**

**BON DE SORTIE :**

<b>Bon de sortie</b>				
N° : .....				
Date : .....				
Origine : .....				
Destination : .....				
Code	Désignation	Quantité commandée	Quantité reçue	observation
Signature du receveur			Signature du magasinier	

**Annexe 4 : représentation bon de sortie**

**BON DE RETOUR :**

**RAPPORT DE RETOUR DE MARCHANDISES**

De	Date de rapport
	Rapport N°
Livré à	Date de retour:
	Heures de retour:
	Enregistré par :

Produit	Quantité Commandée	Description	Unités comptées	Prix unitaire	Montant Total

**Section réservée à l'administration**

Date d'envoi	Vendeur
Bon de commande N°	Commission payée
Notre commande N°	Date d'imputation de crédit

**Notes spéciales**

Créditer le compte du client <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non (expliquez ci-dessous)

Date: \_\_\_\_\_ Signature: \_\_\_\_\_

**FICHE DE STOCK :****Fiche de Stock**

<b>Article:</b>			<b>Dosage / Forme :</b>			
<b>Code :</b>			<b>Unité de conditionnement :</b>			
<b>Date</b>	<b>Origine / Destination</b>	<b>Entrée</b>	<b>Sortie</b>	<b>Stock</b>	<b>Remarques</b>	<b>Signature</b>
/ / 20						
/ / 20						
/ / 20						
/ / 20						
/ / 20						
/ / 20						
/ / 20						
/ / 20						
/ / 20						
/ / 20						
/ / 20						

**Annexe 6 : représentation fiche de stock**

## BON DE RECEPTION :

### BON DE RÉCEPTION DE COMMANDE

Commande N° :	Ordre d'exécution N° :
Facture N° :	Reçu de :
Montant de la facture :	Reçu à :
Nom de l'expéditeur :	Montant payé d'avance : Charges :
	Montant encaissé : Charges :

Enregistrer toutes les avaries (y compris tous les dommages aux boîtes en carton et aux caisses) et les manques mentionnés sur tous les exemplaires du bordereau d'expédition du transporteur. Envoyer le bordereau d'expédition au service d'achat avec le rapport de réception (inclure le rapport des dépenses pour les décaissements).

B.C. Article	QUANTITÉ REÇUE	NUMÉRO DU STOCK	UNITÉ DE MESURE	DÉSIGNATION	CONDITION

Commentaires (Expliquer les avaries, manques et substitutions, etc.)

--

Dispositions à prendre

--

__ COMMANDE COMPLÈTE REÇUE PAR:	DATE
---------------------------------	------

**Annexe 7 : représentation bon de réception**



## Table L'écrou tr120×8 (General et cout) :

Mag5.mdb - Technosoft Visual ComStock General - E.P.E. Electro-Industries S.p.a.

Dossier Vente Appro Stock Gestion Table ?

Magasin 1 10/07/2023

Articles

CodeArticle Libelle

040-002-002 ECRROU POUR

040-002-003 ECRROU TR120

040-002-009 ECRROU DE GU

040-002-014 ECRROU

040-002-015 ECRROU A CHA

040-002-021 ECRROU A CHA

040-002-022 ECRROU

040-002-023 ECRROU EN ALU

040-002-024 ECRROU RAINU

040-002-046 ECRROU SIX PA

040-002-058 ECRROU RAINU

040-002-061 ECRROU M16 Pi

040-002-064 ECRROU FREIN

040-002-065 ECRROU M10

Trouver 040-002-00

Supprimer Rafraichir Imprimer Nouveau Enregistrer Annuler

ECROU TR120x8, Ø Ext. 212, EPAISSEUR : 140,5

General

CodeArticle 040-002-003

Libelle ECRROU TR120x8, Ø Ext. 212, EPAISSEUR : 140,5

Description FABRICANT : UMP, REF. C2009/627  
UTILISATION : 810-017-001 A 004

Classification

Famille General

Sous-Famille 1

Sous-Famille 2

Sous-Famille 3

Sous-Famille 4

Stockabi

Bloqué

Taux TVA 21

Mag5.mdb - Technosoft Visual ComStock General - E.P.E. Electro-Industries S.p.a.

Dossier Vente Appro Stock Gestion Table ?

Magasin 1 10/07/2023

Articles

CodeArticle Libelle

040-002-002 ECRROU POUR

040-002-003 ECRROU TR120

040-002-009 ECRROU DE GU

040-002-014 ECRROU

040-002-015 ECRROU A CHA

040-002-021 ECRROU A CHA

040-002-022 ECRROU

040-002-023 ECRROU EN ALU

040-002-024 ECRROU RAINU

040-002-046 ECRROU SIX PA

040-002-058 ECRROU RAINU

040-002-061 ECRROU M16 Pi

040-002-064 ECRROU FREIN

040-002-065 ECRROU M10

Trouver 040-002-003

Supprimer Rafraichir Imprimer Nouveau Enregistrer Annuler

ECROU TR120x8, Ø Ext. 212, EPAISSEUR : 140,5

General

Cout

Cout de Revient | Cout Autre | Prix de Vente

Cout de Revient DA

Dernier Prix Achat 0

	Initial	Dernier	Moyen Pondere	Valeur en Stock
Cout	0	0	0	0.00
Frais App	0	0	0	0.00
P.Revient	0	0	0	0.00

Cout de Revient Partie Devise — DA

Dernier Prix Achat 0

	Initial	Dernier	Moyen Pondere	Valeur en Stock
Cost	0	0	0	0.00

Annexe 9 : représentation les étapes d'une table (écrou)

## Table L'écrou tr120x8 (Gestion et divers) :

Mag5.mdb - Technosoft Visual ComStock General - E.P.F. Electro-Industries S.p.a.

Dossier Vente Appro Stock Gestion Table ?

Magasin 1 10/07/2023

Articles

ECROU TR120x8. Ø Ext. 212, EPAISSEUR : 140,5

General	Cout	Gestion	Divers	Histo	E/S
<b>Stock Quantités</b> Initial: 1 Entrées: 0 Sorties: 0 Actuel: 1  <b>Indications</b> Stock Sécurité: 0 Stock Minimum: 0 Stock Maximum: 0 Date Dern Sortie: 14/03/2022 Dernier Classement ABC: <input type="checkbox"/>	<b>Politique Reappro</b> <input checked="" type="checkbox"/> Par l'oint de Lommande Seul de Reappro: 0 Quantité Reappro: <input type="text"/> <input type="checkbox"/> Par la gestion L'alendarie Niveau à compléter: 1 Chaque periode: <input type="text"/>	<b>Dernier Fournisseur</b> Date Dern Appro: <input type="text"/> Code Fournisseur: <input type="text"/> Reference Article: <input type="text"/> Delai Livraison: 0			

Trouver 040-002-003

Supprimer Raffraichir Imprimer Nouveau Enregistrer Annuler

Mag5.mdb - Technosoft Visual ComStock General - E.P.F. Electro-Industries S.p.a.

Dossier Vente Appro Stock Gestion Table ?

Magasin 1 10/07/2023

Articles

ECROU TR120x8. Ø Ext. 212, EPAISSEUR : 140,5

General	Cout	Gestion	Divers	Histo	E/S
<b>Caracteristiques</b> Localisation: 05-H-07 Statut: <input type="text"/> Code Substitut: <input type="text"/> Modele: <input type="text"/> Type: <input type="text"/> Autre 1: <input type="text"/> Autre 2: <input type="text"/> Autre 3: <input type="text"/>  <b>Mesures</b> Unite de mesure: PE Quantite Par Colis: 1 Poids Unitaire: 0 Dimensions Unite: <input type="text"/>	<b>Comptes</b> Achats: 38 Ventres: 70 Stocks: 30 Consom: 60				

Trouver 040-002-003

Supprimer Raffraichir Imprimer Nouveau Enregistrer Annuler

Plus d'infos

## Annexe 10 : représentation les étapes d'une table (écrou)

## Table pompe à vide ruvac wa501 (General et cout) :

Mag5.mdb - Technosoft Visual ComStock General - E.P.E. Electro-Industries S.p.a.

Dossier Vente Appro Stock Gestion Table ?

Magasin 1 10/07/2023

Articles

> (Tout)

CodeArticle	Libelle
040-047-109	POMPE A ENG
040-047-104	POMPE WILD
040-047-103	POMPE A EAU
040-047-102	POMPE A VIDE
040-047-101	POMPE A VIDE
040-047-100	POMPE A VIDE
040-047-099	POMPE A VIDE
040-047-098	POMPE A EAU
040-047-098	POMPE DE CIF
040-047-098	POMPE A ENG
040-047-094	POMPE DISTR
040-047-091	POMPE A MEV
040-047-091	EJECTEUR A E
040-047-088	POMPE A EAU
040-047-087	POMPE A EAU

CodeArticle: 040-047-101  
Libelle: POMPE A VIDE RUVAC WA501  
Description:

Classification:  
Famille: General  
Sous-Famille 1:  
Sous-Famille 2:  
Sous-Famille 3:  
Sous-Famille 4:

Stockable:   
Bloqué:   
Taux TVA: 17%

Supprimer Rafraichir Imprimer Nouveau Enregistrer Annuler

Mag5.mdb - Technosoft Visual ComStock General - E.P.E. Electro-Industries S.p.a.

Dossier Vente Appro Stock Gestion Table ?

Magasin 1 10/07/2023

Articles

> (Tout)

POMPE A VIDE RUVAC WA501

General **Cout** Gestion Divers Histo E/S

Cout de Revient | Cout Autre | Prix de Vente

Cout de Revient DA

Dernier Prix Achat: 5884

	Initial	Dernier	Moyen Pondere	Valeur en Stock
Cout	5884	5884	5884	5 884.00
Frais App	1471	1471	1471	1 471.00
P.Revient	7355	7355	7355	7 355.00

Cout de Revient Partie Devise DA

Dernier Prix Achat: 655015.9

	Initial	Dernier	Moyen Pondere	Valeur en Stock
Cost	655015.9	655015.9	655015.9	655 015.90

Supprimer Rafraichir Imprimer Nouveau Enregistrer Annuler

Annexe 11 : représentation les étapes d'une table (pompe à vide)

**Table pompe à vide ruvac wa501 (Gestion et historique) :**

The screenshot shows the 'Gestion' (Management) tab for the article 'POMPE A VIDE RUVAC WA501'. The interface includes a left-hand list of articles, a search bar, and a main panel with several configuration sections:

- Stock Quantities:** Initial (1), Entrées (0), Sorties (0), Actuel (1).
- Indications:** Stock Sécurité (0), Stock Minimum (0), Stock Maximum (0), Date Dern Sortie (08/04/2012), Dernier Classement ABC (checkbox).
- Politique Reappro:**  Par Point de Commande, Seuil de Reappro (0), Quantité Reappro (1),  Par Gestion Calendaire, Niveau à compléter (1), Chaque période (dropdown).
- Autres champs:** Dernier Fournisseur, Date Dern Appro, Code Fournisseur, Reference Article, Délai Livraison (0).

Buttons at the bottom include: Supprimer, Rafraîchir, Imprimer, Nouveau, Enregistrer, Annuler.

The screenshot shows the 'Historique' (History) tab for the article 'POMPE A VIDE RUVAC WA501'. The interface includes a left-hand list of articles, a search bar, and a main panel with a date range selector and a table:

- Periode du:** 01/01/2000 au 10/07/2023.
- Table:**

Date	Numero	Nom	Quantite

Buttons at the bottom include: Supprimer, Rafraîchir, Imprimer, Nouveau, Enregistrer, Annuler.

**Annexe 12 : représentation les étapes d'une table (pompe à vide)**



**Table porte-outil Taille 4,51-62 MM (Gestion et divers) :**

Mag5.mdb - Technosoft Visual ComStock General - E.P.E. Electro-Industries S.p.a.

Dossier Vente Appro Stock Gestion Table ?

Magasin 1 10/07/2023

Articles

CodeArticle Libelle

020-876-051 MANDRIN POF  
 020-876-008 PORTE-OUTIL  
 020-876-009 PORTE-OUTIL  
 020-876-004 PORTE-OUTIL  
 020-876-003 PORTE-OUTIL  
 020-876-002 PORTE-OUTIL  
 020-876-001 PORTE-OUTIL  
 020-874-933 CONDUITE FLI  
 020-874-931 CONDUITE FLI  
 020-874-930 CONDUITE FLI  
 020-874-921 CONDUITE FLI  
 020-874-920 CONDUITE EN  
 020-874-912 TUYAU A BUSI

Trouver 020-876-002

Supprimer Rafraichi Imprimer Nouveau Enregistrer Annuler

**PORTE-OUTIL.TAILLE 4.51-62MM POUR TREPAN D'ALEPAGE**

General Cout Gestion Divers Histo E/S

Stock Quantites  
 Initial 1  
 Entrees 0  
 Sorties 0  
 Actuel 1

Indications  
 Stock Sécurité 0  
 Stock Minimum  
 Stock Maximum 0  
 Date Dern Sortie 11/02/2019  
 Dernier Classement ABC

Politique Reappro  
 Par Point de Commande  
 Seuil de Reappro 0  
 Quantité Reappro  
 Par Gestion Calendaire  
 Niveau à compléter 1  
 Chaque période

Dernier Fournisseur  
 Date Dern Appro  
 Code Fournisseur  
 Référence Article  
 Délai Livraison 0

Mag5.mdb - Technosoft Visual ComStock General - E.P.E. Electro-Industries S.p.a.

Dossier Vente Appro Stock Gestion Table ?

Magasin 1 10/07/2023

Articles

CodeArticle Libelle

020-876-051 MANDRIN POF  
 020-876-008 PORTE-OUTIL  
 020-876-009 PORTE-OUTIL  
 020-876-004 PORTE-OUTIL  
 020-876-003 PORTE-OUTIL  
 020-876-002 PORTE-OUTIL  
 020-876-001 PORTE-OUTIL  
 020-874-933 CONDUITE FLI  
 020-874-931 CONDUITE FLI  
 020-874-930 CONDUITE FLI  
 020-874-921 CONDUITE FLI  
 020-874-920 CONDUITE EN  
 020-874-912 TUYAU A BUSI

Trouver 020-876-002

Supprimer Rafraichi Imprimer Nouveau Enregistrer Annuler

**PORTE-OUTIL.TAILLE 4.51-62MM POUR TREPAN D'ALEPAGE**

General Cout Gestion Divers Histo E/S

Caracteristiques  
 Localisation 04-F-30  
 Statut  
 Code Substitut  
 Modele  
 Type  
 Autre 1 00000  
 Autre 2  
 Autre 3

Mesures  
 Unite de mesure FE  
 Quantité Par Coils 1  
 Poids Unitaire 0  
 Dimensions Unite

Comptes  
 Achats 38  
 Ventes 70  
 Stocks 30  
 Consom 60

Plus d'infos

**Annexe 14 : représentation les étapes d'une table (porte-outil)**

# TABLE DES MATIERS

Introduction générale.....	1
Chapitre 01 : .....	4
Généralité sur la gestion de stock .....	4
Introduction :.....	5
Section 01 : Les notions des stocks.....	5
1.1. Définition de la notion de stock :.....	5
1.2. Les différents types de stocks : .....	5
1.2.1. En fonction de leurs natures : .....	6
1.2.2. En fonction de leurs destinations :.....	6
1.3. Objectifs de stock : .....	7
1.3.1. Objectif commercial :.....	7
1.3.2. Objectif technique : .....	7
1.3.3. Objectif financier : .....	7
1.3.4. Objectif sécurité : .....	7
1.4. Les niveaux de stock :.....	7
1.4.1. Stocks de sécurité : .....	7
1.4.2. Le stock minimum :.....	8
1.4.3. Le stock maximum :.....	9
1.4.4. Le stock de couverture :.....	9
1.4.5. Le stocks d'alerte : .....	10
1.5. Les avantages et les inconvénients des stocks : .....	11
1.5.1. Les avantages des stocks :.....	11
1.5.2. Les inconvénients du stock :.....	12
Section 02 : La gestion des stocks .....	13
2.1. Définition de la gestion des stocks :.....	13
2.2. Objectifs de la gestion des stocks : .....	13
2.3. Le rôle de la gestion des stocks :.....	14
2.4. Les techniques de la gestion de stock :.....	14
2.4.1. La nomenclature : .....	14
2.4.2. La codification :.....	15
2.4.3. La normalisation : .....	15
Section 03 : Documents de gestion et leur circulation.....	16
3.1. Les documents propres à la gestion des stocks :.....	16
3.1.1. La fiche casier :.....	16
3.1.2. La fiche de stock :.....	16

<b>3.2. Principaux autres documents de gestion :</b> .....	<b>17</b>
<b>3.2.1. Bon de commande :</b> .....	<b>17</b>
<b>3.2.2. Bon de livraison :</b> .....	<b>17</b>
<b>3.2.3. Bon d'entrée :</b> .....	<b>18</b>
<b>3.2.4. Bon de sortie magasin :</b> .....	<b>18</b>
<b>3.2.5. Bon de retour :</b> .....	<b>19</b>
<b>3.2.6. Bon de réception :</b> .....	<b>19</b>
<b>3.2.7. Bon de réintégration :</b> .....	<b>19</b>
<b>3.2.8. La facture :</b> .....	<b>20</b>
<b>Conclusion :</b> .....	<b>21</b>
<b>Chapitre 02 :</b> .....	<b>22</b>
<b>Classification et des Méthodes valorisation des stocks</b> .....	<b>22</b>
<b>Introduction :</b> .....	<b>23</b>
<b>Section 1 : classification des stocks :</b> .....	<b>23</b>
<b>1.1. La méthodes ABC :</b> .....	<b>23</b>
<b>1.2. La méthode 20/80 Ou la loi de Pareto :</b> .....	<b>24</b>
<b>1.2.1. Définition :</b> .....	<b>24</b>
<b>1.2.2. Les avantages de l'utilisation du principe de Pareto :</b> .....	<b>27</b>
<b>1.2.3. Les inconvénients du principe de Pareto :</b> .....	<b>27</b>
<b>1.3. Modèle de gestion de stock :</b> .....	<b>28</b>
<b>1.3.1. Modèle Wilson :</b> .....	<b>28</b>
<b>1.3.2. Les hypothèses du modèle de Wilson :</b> .....	<b>28</b>
<b>1.3.3. Paramètres et variable du modèle :</b> .....	<b>28</b>
<b>Section 2 : Les politiques d'approvisionnement</b> .....	<b>30</b>
<b>2.1. Les différents politiques d'approvisionnement :</b> .....	<b>30</b>
<b>2.1.1. La politique du point de commande :</b> .....	<b>30</b>
<b>2.1.2. La politique d'approvisionnement périodique (date fixe et quantité variable) :</b> .....	<b>31</b>
<b>2.1.3. La politique d'approvisionnement juste-à-temps (date et quantité variable) :</b> .....	<b>33</b>
<b>2.1.3.1. Les avantages du juste-à-temps :</b> .....	<b>34</b>
<b>2.1.3.2. Les inconvénients du juste-à-temps :</b> .....	<b>34</b>
<b>2.1.4. La politique d'approvisionnement basé sur la demande (date et quantité fixe) :</b> 35	
<b>2.2. Les différents coût d'approvisionnement :</b> .....	<b>36</b>
<b>2.2.1. Coût lié à la gestion des commandes(CGC) :</b> .....	<b>36</b>
<b>2.2.2. Coût lié à la possession des stocks (CPS) :</b> .....	<b>37</b>
<b>2.2.3. Coût de pénurie (CPEN) :</b> .....	<b>38</b>
<b>2.2.4. Coût total de gestion (CTG) :</b> .....	<b>39</b>
<b>2.2.5. Coût total d'approvisionnement (CTA) :</b> .....	<b>39</b>

<b>Section 3 : Les méthodes de valorisations des entrées et sorties des stocks .....</b>	<b>40</b>
<b>3.1. Les inventaires : .....</b>	<b>40</b>
<b>3.1.1. L'inventaire intermittent : .....</b>	<b>40</b>
<b>3.1.2. L'inventaire permanent : .....</b>	<b>40</b>
<b>3.1.3. L'inventaire physique : .....</b>	<b>41</b>
<b>3.2. Valorisation des stocks : .....</b>	<b>42</b>
<b>3.2.1. Le prix unitaire moyen pondéré (P.U.M.P) : .....</b>	<b>42</b>
<b>3.2.1.1. Le cadre de l'inventaire permanent : .....</b>	<b>42</b>
<b>3.2.1.2. Le cadre de l'inventaire intermittent : .....</b>	<b>44</b>
<b>3.2.2. Méthode du « premier entré – premier sorti » : .....</b>	<b>44</b>
<b>3.2.2.1. Le cadre de l'inventaire permanent : .....</b>	<b>45</b>
<b>3.2.2.2. Le cadre de l'inventaire intermittent : .....</b>	<b>46</b>
<b>3.2.3. Méthode du « dernier entré – premier sorti » .....</b>	<b>47</b>
<b>(L.I.F.O: LAST IN – FIRST OUT): .....</b>	<b>47</b>
<b>3.2.3.1. Le cadre de l'inventaire permanent : .....</b>	<b>47</b>
<b>3.2.3.2. Le cadre de l'inventaire intermittent : .....</b>	<b>49</b>
<b>Conclusion : .....</b>	<b>50</b>
<b>Chapitre 3 : .....</b>	<b>51</b>
<b>Etude de la gestion du stock au sein de l'entreprise « Electro-Industrie » .....</b>	<b>51</b>
<b>Introduction : .....</b>	<b>52</b>
<b>Section 1 : présentation de l'entreprise électro industrie .....</b>	<b>52</b>
<b>1.1. Présentation de l'entreprise : .....</b>	<b>52</b>
<b>1.2. Historique et évaluation de l'entreprise : .....</b>	<b>53</b>
<b>1.3. Organigramme de l'entreprise : .....</b>	<b>54</b>
<b>Section 2 : Missions et Activités de l'entreprise Electro-industrie .....</b>	<b>56</b>
<b>2.1. Missions et objectif de l'entreprise « ENEL » : .....</b>	<b>56</b>
<b>2.1.1. Missions de l'entreprise ENEL : .....</b>	<b>56</b>
<b>2.1.2. Objectif de l'entreprise ENEL : .....</b>	<b>56</b>
<b>2.2. Les activités de L'ENEL : .....</b>	<b>57</b>
<b>2.2.1. Unité moteur : .....</b>	<b>57</b>
<b>2.2.2. Unité transformateur : .....</b>	<b>57</b>
<b>2.2.3. Unité prestation Technique : .....</b>	<b>58</b>
<b>2.3. La gestion des stocks au sein de ENEL : .....</b>	<b>58</b>
<b>Section 3 : Etude sur l'unité prestation technique : .....</b>	<b>60</b>
<b>3.1. Le magasin pièce de rechange de L'ENEL : .....</b>	<b>60</b>
<b>3.2. Mode d'approvisionnement de la pièce de rechange (PDR) : .....</b>	<b>61</b>
<b>Section 4 : Système conception du stock magasin (PDR) .....</b>	<b>63</b>

1) Logiciel Access :.....	63
2) La base de données :.....	63
3) Fonctions des bases de données : .....	63
4) Eléments d'une base de données :.....	64
5) Application :.....	67
A. Procédure de création d'une base de données dans le magasin 5 :.....	67
B. Procédure de création d'une table (magasin 5) :.....	68
C. Procédure de création d'une requête (magasin 5) :.....	69
D. Procédure de création d'un formulaire (magasin 5) :.....	70
6) Application d'Access pour la gestion de stock dans le service UPT (magasin5) :.	71
A. Création des tables pour les articles suivant :.....	71
B. Création des requêtes pour les articles :.....	74
Conclusion : .....	76
Conclusion générale .....	77
.....	77

## **Résumé :**

La gestion des stocks dans une entreprise industrielle vise à équilibrer la disponibilité des produits avec les coûts associés pour maximiser l'efficacité opérationnelle et répondre aux besoins des clients. Elle repose sur la planification, la prévision et l'optimisation des niveaux de stocks.

la gestion des PDR se considéré comme le facteur le plus important dans l'optimisation est interventions correctives et préventives, et en même temps, elle peut être le point noir qui risque de démolir tout ce que tu as préparé pour maîtriser ces interventions, en effet, une bonne gestion des PDR va permettre d'assurer les PDR nécessaires aux agents de maintenance pour être réactif lors des interventions correctives et en même temps, de préparer le besoin des PDR pour les interventions préventives.

Les logiciels de gestion de stock contribuent de manière significative à l'efficacité opérationnelle et à la performance économique des entreprises en optimisant les coûts, en améliorant la productivité, en assurant la satisfaction client et en facilitant la prise de décisions stratégiques informées.

## **Mots Clés :**

Gestion de stock ; La performance ; Rupture de stock ; Les coûts d'approvisionnement ; La codification ; la consommation ; La rotation du stock ; Prix unitaire ; Quantité variable ; Le juste-à-temps ; L'inventaire ; Valorisation des stocks.

## **SUMMARY :**

Inventory management in an industrial business aims to balance Product availability with associated costs to maximize operational efficiency and meet customer needs. It is based on planning, forecasting and optimizing inventory levels.

PDR management is considered the most important factor in the optimization of corrective and preventive interventions, and at the same time, it can be the black spot that risks demolishing everything you have prepared to master these interventions, in fact , good management of PDRs will make it possible to ensure the PDRs necessary for maintenance agents to be reactive during corrective interventions and at the same time, to prepare the need for PDRs for preventive interventions.

Inventory management software contributes significantly to the operational efficiency and economic performance of companies by optimizing costs, improving productivity, ensuring customer satisfaction and facilitating informed strategic decision-making.

**Keywords :**

Inventory management; The performance ; Out of stock ; Supply costs; Therecoding; the consumption ; Stock rotation; Unit price ; Variable quantity; Just-in-time; The inventory; Stock valuation.