

Université Abderrahmane Mira de Bejaia
**Faculté des Sciences Economiques, des Sciences Commerciales et
des Sciences de Gestion**
Département des Sciences Economiques



Mémoire de fin de Cycle
En Vue De L'obtention Du Diplôme De Master En Sciences
Commerciales
Option : Logistique Et Distribution

Thème

**Evaluation De La Gestion Des Stocks D'une
Entreprise**

Cas : SENTEXE KHERRATA

Préparé par :

Mr:KASDI Abdenour

Mr:LATRECHE Abdelghafour

Encadré par :

Mr : MHANAOUI A/SLAM

Promotion 2018

Université Abderrahmane Mira de Bejaia
**Faculté des Sciences Economiques, des Sciences Commerciales et
des Sciences de Gestion**
Département des Sciences Economiques



Mémoire de fin de Cycle
En Vue De L'obtention Du Diplôme De Master En Sciences
Commerciales
Option : Logistique Et Distribution

Thème

**Evaluation De La Gestion Des Stocks D'une
Entreprise**

Cas : SENTEXE KHERRATA

Préparé par :

Mr:KASDI Abdenour

Mr:LATRECHE Abdelghafour

Encadré par :

Mr : MHANAOUI A/SLAM

Promotion 2018

Dédicace

Je dédie ce mémoire à mes chères parents qui sont les êtres les plus

Chères au monde et que Dieu les garde.

A mes sœurs et mes frères

A mes ami (e) s

A toutes les personnes qui nous ont aidés de près ou de loin à

l'élaboration de ce modeste travail.

abdelghafour -latreche

Dédicace

Je dédie ce mémoire à mes chères parents qui sont les êtres les plus

Chères au monde et que Dieu les garde.

A mes sœurs et mes frères

A mes ami (e) s

A toutes les personnes qui nous ont aidés de près ou de loin à

l'élaboration de ce modeste travail.

Abdenour-kasdi

Remerciements

Nous tenons à remercier en premier lieu notre Dieu de nous avoir donné le courage et la patience dans la réalisation de notre travail jusqu'à sa fin.

Au terme de ce modeste travail nous tenons à remercier vivement :

Nos parents pour la confiance qu'ils nous ont accordées, leurs conseils, leur soutien, et pour tous les efforts qu'ils ont fourni pour nous durant notre parcours.

Notre promoteur Mr Mhanaoui pour son aide, son orientation, ses conseils et sa disponibilité.

Monsieur Bougalouse et Mr Karmani Abd Elouaheb qui nous ont aidés dans la réalisation du cas pratique ;

Les membres de jury pour leur acceptation d'évaluer notre modeste travail ;

Comme, nous remercions également tous ceux qui ont contribué de près ou de loin à la réalisation de ce travail, que nous espérons qu'il sera un document de travail, de référence et d'orientation pour les futures promotions.

Merci.

Sommaire

Remerciement

Introduction générale

Partie théorique

Chapitre I : généralité sur la gestion des stocks

Introduction

Section 1 : concepts clés du stock

1.Définition.....	3
2.Les flux du stock.....	4
3.Les raisons du stock.....	4
4.La mesure d'un stock.....	4
5.Les différents types de stocks	5
6. rôle des stocks dans la processus productif	6
7.Utilité du stock.....	7
8.Inconvénients du stocks.....	8

Conclusion

Section 2 :notions clés des de la gestion des stocks

1.définition.....	9
2.La gestion matérielle des stocks.....	10
3.Les couts liés aus stockage.....	12

Conclusion du chapitre I

Chapitre II :les technique de la gestion des stocks

Introduction

Section 1 :la technique ABC et 20/80

1.la méthode ABC.....	14
2.Le classement 20 /80.....	16

Sommaire

Section 02 :les système d’approvisionnement

1.Quantité économique(modèle Wilson).....	16
2.Les politique de réapprovisionnement.....	20

Section 3 :les inventaires

1.Définition	21
2.Organisations de l’inventaire.....	21
3.Particularité de l’inventaire.....	21
4.Détermination de la période de l’inventaire	23

Conclusion du chapitre II

Chapitre III :technique d’évaluation de la gestion des stocks

Section 01 :la qualité de la gestion des stocks

1.Les critèresprincipaux.....	25
2.Evaluation des stocks.....	28
3.analyse d’un stock.....	28

Section 02 :évaluation de la gestion des stocks

1.les indicateurs liés au niveau de stock.....	31
2.les indicateurs liés a la performance de l’entrepôt.....	31

Partie pratique

Chapitre IV :Diagnostic de la gestion des stocks au sien de sentexe de kherrata

Section 01 :aperçu sur l’entreprise SENTEXE

1.les missions	34
2.la forme juridique	34
3.les objectifs	39
4.bref historique	39
5.organigramme.....	39
6.présentation des éléments de l’organigramme.....	40

Section 02 :la gestion des stocks au sien de l’entreprise SENTEXE

Sommaire

1.présentation de la démarche d'étude	43
2. Les résultats obtenus	42
3.Définition des différents services d' champ d'étude	43
4.Présentation de service gestion des stocks.....	43
5.Implantation des magasins aire de stockage.....	45
6.L'inventaire.....	48
7.Les problèmes détecté.....	49
8.Les suggestions	49
Conclusion générale.....	50

Bibliographie

Annexes

Introduction Générale

Introduction générale :

A l'heure de la mondialisation de l'économie ou l'environnement fortement concurrentiel, les entreprises ne s'autorisent aucune erreur de gestion. Cependant, la plupart des entreprises des pays en voie de développement tant du secteur public que privé trouvent malheureusement des difficultés majeures en matière d'optimisation de leurs formes de gestion et de management des fonctions essentielles telles que le marketing, la finance, la production, l'approvisionnement, la logistique, etc...

Aujourd'hui, la gestion des stocks est une étape incontournable qui constitue une des préoccupations de tout système de gestion qui veut piloter son entreprise vers la performance. Celle-ci est une fonction importante notamment pour une entreprise commerciale, la gestion des stocks consiste à planifier, à organiser, à diriger et à contrôler toutes les activités liées aux flux des stocks de marchandises gardés dans l'entreprise, toutefois la gestion de stock est tout un processus allant de l'achat des marchandises à leur entrée en stock, à leur sortie en stock et à leur comptabilisation.

Une bonne gestion des stocks constitue un facteur de flexibilité pour l'entreprise, elle est liée à la gestion des articles disponible dans l'entreprise et cela à l'aide d'outils logistiques et d'un système d'information performant de l'organisation.

Nous avons choisis notre thème de recherche qui est « l'évaluation de la gestion des stocks » pour plusieurs raisons : la disponibilité de la documentation sur le sujet, la concordance de sujet avec nos aspirations dans la vie professionnelle et la pertinence du sujet étant donné qu'il représente un élément de la logistique et de la distribution qui est notre spécialité. Nous avons choisi le SENTEX Kherrata comme un lieu du stage du fait que c'est la seule entreprise, proche de notre résidence familiale ayant accepté de nous recevoir en tant que stagiaires.

Notre problématique de recherche est : « **A quel niveau la gestion des stocks de l'entreprise SENTEX est jugé efficace et performante?** »

Nous avons posé d'autres questions secondaires

1. Existe-il une stratégie de la gestion des stocks au sein de l'entreprise SENTEX ?
2. La gestion des stocks au sein de SENTEX est-elle bien structurée ?

Pour répondre à la problématique de nos recherches, nous avons émis les hypothèses suivantes :

Introduction Générale

1. Absence d'une stratégie de la gestion des stocks au sien de l'entreprise SENTEXE.
2. La gestion des stocks au sien de SENTEXE est structurée convenablement par le service approvisionnement.

Pour répondre a notre problématique nous avons suivi une démarche méthodologique qui est composée des outils suivants : la recherche documentaire : nous avons consulté les ouvrages de références, l'observation sur le terrain : sur le lieu de stage nous avons essayé de discuter les techniques de gestion des stocks avec les responsable du domaine. L'enquête sur le terrain : nous avons réalisé une enquête auprès des responsables de gestion des stocks pour évaluer la performance et l'efficacitéà travers un guide d'entretien.

En ce qui concerne notre plan de rédaction, ce travail est divisé en deux partie ; une partie théorique qui comporte trois chapitre, le premier est consacré aux généralités sur la gestion des stocks ; devisé on deux sections, la première est consacré à la définition des concepts clés de stocks ; la deuxième est consacré au notions clés de la gestion des stocks. Le deuxième chapitre aussi comporte trois sections, la premièreestréservéeà la présentation de la techniques ABC et 20/80; la deuxième est consacrée aux système d'approvisionnementet la dernière à l'inventaire . Le troisième chapitre est consacré pour les méthodes d'analyse et d'évaluation de la qualité de la gestion des stocks. Une partie pratique résume les résultats obtenus à partir d'un stage qu'oneffectué au sien de l'entreprise SENTEXE kherrata.

Généralité sur la gestion des stocks**Section I : Concepts Clés Du Stock****1. Définitions**

Voici quelques définitions attribuées aux stocks d'une manière générale :

Le plan comptable définit ainsi les stocks : «Ensemble des biens et services qui interviennent dans le cycle d'exploitation de l'entreprise pour être : soit vendu en l'état ou au terme d'un processus de production, ou bien soit consommé en premier usage. »

1.1. Définition

« Le stock est un ensemble des marchandises, ou des articles accumulés dans l'attente d'une utilisation ultérieure plus au moins proche, et qui permet d'alimenter des utilisateurs au fur et à mesure de leurs besoins sans leur imposer les délais et le temps d'une fabrication, ou d'une livraison par des fournisseurs »¹

1.2. Définition

« Un stock essentiellement une quantité augmentée par les entrées et diminuée par les sorties. Il spécifie également un ensemble d'article qui sont caractérisés par leurs désignation, leurs caractéristiques physiques et leurs références, ou encore ils sont des produits placés dans des entrepôts en attente d'une utilisation futur. »²

1.3. Définition

Selon ANDRE MARCHAL, le stock est : 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 a mesure de leur besoin sans leur imposer les délais et les à –coups d'une fabrication ou d'une livraison par des fournisseurs.³

1.4. Définition

Nous appelons articles, ou produit, tout objet manufacturé clairement identifiable dans l'entreprise, le stock est alors l'ensemble des articles détenus par l'entreprise.⁴

¹ Pierre zermati,pratique de la gestion des stocks ,5 éme édition ,paris 1996.

² Beaulieu :audit des stocks,politique,automatique et classe homogène de gestion vuibert 1985.

³andremarchal,logistique globale ,ellips édition marketing s a ,paris,2006,p,169.

⁴georges javel :organisation et gestion de la production,édition dunod,2 émeédition,paris2000,p 103.

1.5. Définition

Le stock est une provision de produits en instance de consommation.⁵

2. Les Flux Du Stock

Le flux entrant est maîtrisé par ceux qui passent les commandes d'approvisionnement pour un stock matière et gestionnaire en charge de l'ordonnancement et de lancement pour les flux d'en -cours et de produit finis , le flux sortant est imposée par le client puisque son rythme de consommation (on temps d'écoulement) est directement lié au rythme des ventes .le degré de maîtrise d'un stock s'effectué donc presque uniquement en maîtrisant le flux entrant c'est la raison pour la quelle la responsabilité des stocks pèse sur ce qui actionnement les « robinets d'entrée » et mon ceux de sortie .

3. Les Raisons De Stock

Plusieurs raison peuvent expliquer la mise en place d'un stock cela peut être pour des raisons technologique nécessite de faire sécher les produits en fin de processus par exemple, pour des raisons commerciales (stock imposé par le client) pour des raisons stratégique et économique (achat par grande quantité pour bénéficier de tarif avantageux) mais en générale un stock est avant tout une conséquence directe du délai que nous voulons donner a notre client .

Il s'agit d'utiliser des stocks pour réguler les délais en effet la décision de stocker ou non des produit vient souvent du temps que l'on a pour réaliser telle ou telle actions par exemple en approvisionnement le stock de matière première va être mise en place pour servir un client lorsque les délais d'approvisionnement sont supérieur aux délais de traitement des commandes .⁶

4. La Mesure D'un Stock

Un stock se mesure toujours en couverture ou en taux de rotation il s'agit pour le premier de membre de jour de consommation qu'il reste compte tenu du nombre de pièce présente dans le stock , pour le deuxième il s'agit de membre de fois ou le stock à tourner sur une période de référence , l'année par exemple .⁷

⁵rambaux.a, gestion économique des stocks ,édition ,dunod,2ème édition,paris,1963.

⁶Fabrice mocellin :gestion des stocks et des magasins,édition,dunod,paris,p 6.8

5. Les Différents Types De Stocks

On distingue en générale deux types de stocks, dont le rôle et l'importance stratégique dépendent beaucoup de l'activité de l'entreprise prise et des relations qu'elle entretient ses fournisseurs et clients ;

5.1-Selon La Nature**5.1.1 Les Matières Premières**

Pour de nombreuses entreprises elles constituent le point de départ du cycle productif, souvent stockées avant d'être utilisées ou transformées, leur gestion est essentielle au bon fonctionnement du processus de production et notamment à sa fluidité.

5.1.2. Les En –Cours Et Les Composants

Ils peuvent être externes achat a un fournisseur, ou interne dans les deux cas, il est nécessaire d'en planifier parfaitement les besoins parce que les multiples opérations du processus de production sont rarement synchronisées de façon parfaite, elles vont produire des en-cours qu'il sera nécessaire de stocker avant prochaine utilisation, des stocks d'en –cours ou de composants prennent le nom de « stock de fabrication » Leur gestion s'inscrit généralement dans une réflexion globale donnée par les méthodes de planification des besoins.

5.1.3. Les Produits Finis Et Les Marchandises

Les stocks associés sont alors appelés « stocks de distribution » les caractéristiques habituelles de la demande de ces produits ,les consommateurs sont nombreux ,leur décisions sont réputées indépendantes ,la demande est certaine ou probabilisable autorisent la construction de modèles dans le but d'optimiser la gestion des stocks ,malgré la nécessaire distinction entre composantes produit finis ,il faut cependant préciser que certains stocks d'en –cours pourront comme des stocks de marchandise .

5.1.4. Les Fournitures

Il s'agit des éléments consommées lors du cycle productif, mais qui ne sont pas des constituants du produit ;par exemple ,l'énergie contrairement à ce qui précède , méthodes visant à gérer les stocks de fournisseurs s'appuient sur des démarches empirique et ne sont généralement pas considérées stratégique.

5.2. Selon La Destination**5.2.1. 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 et ne peut être délivré qu'au titre de la commande concernée.

5.2.2. Stock Commun

Le matériel n'a pas de destination pré-définie et peut être et peut être délivré à n'importe quel utilisateur ou pour n'importe quelle commande.⁸

6. Le Rôle Des Stocks Dans Le Processus Productifs

Les stocks possèdent quatre grandes fonctions, que nous présenterons de façon séparée par souci de clarté, même si dans la réalité elles sont souvent et fortement imbriquées.

6.1. Le Stock Permet La Confrontation Entre L'offre Et La Demande

Les stocks s'expliquent par le fait que peu d'entreprises peuvent se permettre de produire instantanément, à l'endroit et au moment où les clients se présentent.

Même l'artisan ébéniste qui travaillerait exclusivement à la commande possédera des stocks des différents bois utilisés dans la fabrication des meubles, qu'il aura préalablement laissés vieillir, cette fonction dite de service doit permettre de satisfaire les clients dans des délais raisonnables. Les temps d'attente sont variables selon les produits ; nuls pour une boîte de conserve achetée en grande surface, ils vont de quelques minutes pour une pizza à emporter à plusieurs semaines, les temps d'attente sont aussi subjectifs et dépendent des consommateurs.

Cependant, mieux vaut éviter qu'ils ne soient trop longs, au risque de perdre le client qui trouvera plus rapide ailleurs, c'est pourquoi la plupart des entreprises considèrent qu'il est indispensable d'anticiper les demandes des agents économiques placés en aval afin de les satisfaire dans les délais les plus brefs et au moindre coût : constituer des stocks est alors nécessaire, il peut s'agir du client final satisfait grâce au stock de produits finis, mais il peut aussi s'agir des services d'assemblages (stocks d'en-cours) de fabrication (stocks de matière première aux ateliers de réparation (stock de pièces de rechange)).

⁸ Georges Javal : organisation et gestion de la production, édition Dunod, 2^{ème} édition, Paris, 2000, p. 104.

Lorsque les produits sont non périssables et peu liés à la fabrication ou l'achat de grandes quantités est préférable ou des prix d'achat plus faibles, en effet dans le domaine de la production plus le lot fabriqué est important, plus les frais de mise en fabrication seront amortis et plus le coût unitaire sera faible, de même dans le domaine des achats les fournisseurs consentent d'autant mieux à des remises que les volumes commandés sont élevés.

Cependant, il est aisé de comprendre que les économies d'échelle ainsi réalisées peuvent s'annuler lorsque les coûts de stockage de ces forts volumes deviennent prohibitifs.

6.2. Le Stock Permet La Réalisation D'économie D'échelle

Lorsque les produits sont non périssables et peu liés à la mode la fabrication ou l'achat de grandes quantités est préférable car elle permet souvent des coûts unitaires ou des prix d'achat plus faibles, en effet dans le domaine de la production plus le lot fabriqué est important, plus les frais de mise en fabrication seront amortis et plus le coût unitaire sera faible, de même dans le domaine des achats les fournisseurs consentent d'autant mieux à des remises que les volumes commandés sont élevés.

Cependant, il est aisé de comprendre que les économies d'échelle ainsi réalisées peuvent s'annuler lorsque les coûts de stockage de ces forts volumes deviennent prohibitifs.

7. Utilité Du Stock

Il sert d'abord à parer à la pénurie c'est dans ce but que le pharaon avait constitué des stocks de blé pendant les années suivantes.

C'est aussi dans ce but que les ménagères, à l'approche d'une crise ou d'une menace de guerre, se précipitent chez l'épicier pour acheter de grandes quantités d'huile et de sucre.

Des stocks peuvent être aussi constitués dans un but spéculatifs ; achète à bas prix pour revendre à la hausse c'est ce que font les spéculateurs de la bourse, dans le même esprit, des organismes nationaux ou même internationaux font des stocks pour maintenir le prix de certains produits à un niveau à peu près constant ; c'est ainsi que, si le cours de cuivre augmente trop, les organismes stockeurs en lancent sur le marché tandis que, si il diminue trop, ils en achètent pour le raréfier et faire remonter le cours, il fut un temps, en France, où les accapareurs étaient d'ailleurs guillotins.

Un stock permet aussi d'assurer une consommation régulière d'un produit bien que sa production soit irrégulière, c'est le cas de vin : le stock de vin constitué après les vendanges est consommé tout au long de l'année ; notons que le gouvernement stock aussi de vin d'une part

pour pallier la pénurie en de récolte insuffisante et d'autre part pour en régulariser les cours , l'existence d'un stock se justifier aussi par le souci légitime de parer aux aléas de consommation même si celle reste à peu près constante ,cette constance de la consommation et très nette dans l'utilisation du coke les aciéries.

Le stock sert également à se prémunir contre les aléas de livraison ;repreons l'exemple de l'aciérie ,un haute fourneau ne doit j'aurais être arrêté car il se détériore en se refroidissant par le jeu des dilatations et le cout de la remise en état après un arrêt s'élève à des millions or l'provisionnement en coke risque d'être interrompu pendant quelques jours à cause panne à la cokerie d'une grève de chemin de fer, du gel des canaux, on constitue donc un stock qui permettre de fonctionner quelque jour au ralenti si nécessaire pour parer à ces aléas.

Un stock permet de parer rapidement aux conséquences fâcheuses d'accident possible qui peuvent se produire à n'importe quel moment :chaque famille possède une réserve d'alcool, d'éther, de mercurochrome, toute en expirent n'avoir jamais à s'en servir, dans les usines, ce stock comprend les pièces de sécurité qui serviront peut-être un jour à dépanner une machine si l'une des pièces venait à casser en stock si la production devient supérieure à la consommation (c'est qui c'est passé lors de la crise 1929 aux États-Unis).

Lorsqu'un produit n'est pas disponible immédiatement, le stock permet d'en disposer dès que le besoin s'en fait sentir et d'éviter ainsi l'attente parfois longue de la livraison (c'est à la limite, le cas des stocks de guerre).

Enfin, l'existence d'un stock évite le dérangement du à des achats ou des livraisons trop fréquentes : c'est ainsi que deux fois par semaine qu'elle achète plusieurs boites d'alimentes en même temps, voici donc en quoi un stock est utile : nous remarquons que quelque soit le but recherché, il existe une différence entre le rythme des livraisons et celui des utilisations nous pouvons ainsi nous résumer en disant que le stock sert de régulateur entre des livraisons et des utilisations qui se font suivant des rythmes différents, mais déjà on peut dire que tout stock dépassant le stricte Nécessaire⁹ .pour jouer ce rôle régulateur serait inutile, et même source de frais dépensés en pure perte.

8. Inconvénients Du Stock

Après avoir examiné en quoi un stock est utile, Il faut étudier quels en sont les inconvénients :

⁹Pierre zermati, FABRICE Mocelin : pratique de la gestion des stocks,5ème édition ,DUNOD,1996,p 13

Le premier qui vient à l'esprit tient au caractère périssable de certain produit ; Il ne viendrait à l'idée d'aucun boulanger de constituer un stock de pain, mais de nombreux produits ne se conservent pas ou peu ou mal, le ciment s'évente au bout de quelques jours ; les articles en caoutchouc ne se conservent pendant quelques mois qu'à la condition d'être maintenu à température constante et à l'abri de l'humidité.

Le deuxième inconvénient tout à la présence d'invendus qui ont immobilisé une part plus au moins grande de la trésorerie, sans aucun profit, la vente « au rabais », de ces articles ne permet guère que la traduit par une perte enregistrée en comptabilité, cependant elle est la meilleur solution ; est conservé en stock les invendus ne ferait que encombrer les magasins accaparent en pure perte le temps des magasinier qui en font l'inventaire ; en un mot, ils pèsent sur les stocks.

La rupture est dans cette immération, le troisième inconvénient des stocks, pour un commerçant la rupture entraine un manque à la vente ; si elle se produit souvent, elle lui fera perdre sa clientèle.

Dans une usine, c'est toute la fabrication qui risque de se trouver arrêtée. N'oublions pas non plus qu'un stock doit être gardé (protection contre le vol), protéger les intempéries, de l'incendie des roueurs, des inondations.

Voici donc des inconvénients que présentent des stocks ;

Si nous les comparons à leur utilité, nous nous rendons compte que malgré, les inconvénients, un stock est utile et rend des services rendus par les stocks, et nous allons voir qu'ils coutent cher ¹⁰

Section II : Notions Clés De La Gestion Des Stocks

1. Définition

Nous avons vu dans le section précédente ce qu' était un stock et pourquoi il était très importante considères la gestion des stocks comme une discipline major nécessitante de nombreuse réflexion et analyse afin d'obtenir un système le plus optimisé possible il n'est clair des présent qu' une saine gestion n'est pale fruit du hasard mais bien le résultat de la mise en œuvre d'un certain nombre de technique.

¹⁰ Pierre zermati, FABRICE Mocelin : pratique de la gestion des stocks, 5ème édition, DUNOD 1996p 14,15.

Nous allons voir dans cette section les outils et les méthodes permettant de structurer la gestion des stocks autour de la recherche de la performance, pour réussir à construire sa gestion des stocks de nombreuses questions se posent par exemple, quel modèle de réapprovisionnement se pose-t-il ? comment paramétrer une qualité de commande ? Un stock de protection ? Faut-il stocker tel ou tel article.

La gestion des stocks peut être considérée comme une discipline de gestion, appartenant à la famille des techniques d'organisation logistique, la gestion des stocks est un ensemble de techniques ou d'outils au service de l'organisation des flux d'une entreprise, elle intervient dans le domaine des approvisionnements puisqu'elle fournit des réponses claires à des questions qui se posent aux gestionnaires d'approvisionnements.¹¹

La gestion des stocks est : « une formation pivot dans l'entreprise, son rôle consiste à rechercher l'optimum des volumes des stocks pour assurer un approvisionnement optimal et satisfaire les besoins de l'utilisation en temps opportun ». ¹²

2. La Gestion Matérielle Des Stocks

1. La Nomenclature

Le rangement des articles s'opère d'après une nomenclature préétablie comportant des subdivisions idéologiques.

La désignation correcte de chaque article évite toute confusion Elle mentionne, selon les cas :

- Le nom
- La matière constituante;
- Les dimensions, la forme ou le poids;
- L'unité de comptage.

Les articles répertoriés sont divisés :

- Soit par matière d'origine;
- Soit par affinité de destination ;
- Soit par lieu de stockage.

¹¹ Pierre Zermati, Fabrice Mocellin : pratique de la gestion des stocks, 7^e édition, Dunod, Paris, 2005, p3

¹² RAMBAUX .A, Gestion économique des stocks, édition DUNOD, 2^{ème} édition, Paris, 1963.

Dans beaucoup de cas on opère une codification décimale qui simplifie les recherches et peut rendre service par suite de ses possibilités illimitées d'extension. Lorsqu'on entreprend dans un magasin un travail de codification, on a une excellente occasion de procéder à une normalisation, à l'élimination d'articles inutiles et à la compression des stocks, cette recherche doit d'ailleurs se poursuivre à tout moment et ne pas se borner à atteindre un résultat épisodique.

2. La Localisation Physique Des Articles

Après leur passage à l'aire de réception ou ils subissent les contrôles d'usages, les articles rejoignent leur emplacement de stockage. L'implantation et l'équipement d'un magasin doivent se conformer à plusieurs nécessités :

- La facilité d'accès pour les livraisons des fournisseurs;
- La proximité des services utilisateurs;
- L'existence de vastes surfaces de stockage et d'allées de circulation commodes;
- L'utilisation de toute la place disponible;

Les critères de la localisation physique ne coïncident pas forcément avec les divisions idéologiques

2.1. Les Manutentions

Les magasins doivent contenir des équipements : en moyen de transport et en moyen de levage. Dans certaines entreprises, notamment de vente par correspondance, le déplacement des articles vers les aires de stockage sont commandés électroniquement.

Ailleurs aussi, la tendance à la mécanisation est nette : des quantités de plus en plus grandes d'articles sont logées sur un support en bois, en matière plastique ou en métal appelé palette et permettant une manutention rapide et automatique.

2.2. La Gestion Economique Des Stocks

Pour éviter les ruptures de stocks nuisibles à la fabrication ou à la vente, et pour profiter de prix réduits, quelques entreprises accumulent des stocks qui restent longtemps inactifs et qui coûtent très cher.

La gestion des stocks est une formation pivot dans l'entreprise, son rôle consiste à rechercher l'optimum des volumes des stocks pour assurer un approvisionnement optimal et satisfaire les besoins de l'utilisation en temps opportun, et pour répondre à toutes ces questions on peut procéder par plusieurs analyses ;

3. les couts liés ou stockage

La minimisation du cout globale du stockage est un des objectifs prioritaire de nombreuse entre prises notamment celles doit des stocks de distribution soit par nature élevés il est donc indispensable d'étudier avec précision les composant de ce cout de stockage et notamment ;

- Le cout possession du stock moyen ;
- Le cout de passation des commandes ;
- Le cout de rupture lorsque le stock ne permet plus de satisfaire la demande ;
- Le cout des produits invendus ;¹³

3.1 Frais De Rupture De Stock

Ce sont les frais engendrés par le fait que a un moment donnée, les stocks étant épuisé, il n'est plus possible de satisfaire la demandes, en fait, il parait nécessaire de préciser cette notion de rupture de stock.

D'abord un stock peut être nul pendant un certain temps sans que pour autant, il y ait a proprement parles rupture de stock :il est par exemple normal que le stock d'antigel soit nul au printemps et en été. D'un autre coté un stock non nul peut être insuffisant pour satisfaire intégralement la demande qui se reportera sur un autre produit. Ainsi le passage a zéro du stock d'un article n'est une condition ni nécessaire ni suffisante

Pour qu'il y ait rupture de stock : aussi la détection des cas qui engendrent des frais de rupture de stock n'est elle pas toujours aussi aisée que cela pourrait sembler. Reste a évaluer le cout d'une rupture du stock :il peut être un manque a gagner ,la perte d'un client ,une pénalité de retard de livraison ,une augmentation de cout de revient par substitution de matière l'achat ou la location d'un produit de remplacement un arrêt ,plus au moins long de fabrication ,un chômage technique partiel, un dépannage couteux..Etc.

Il est généralement très difficile, si non impossible d'évaluer de tels couts, mais on peut affirmer que, tout aussi généralement, ils sont très élevés.

3.2. Ensemble Des Frais

¹³Pierre zermati, fabricemocelin : pratique de la gestion des stocks, 7ème édition, 35.
anne grata cap pierre médan : management de la production, 3ème édition, DUNOD, paris, 2009, p140.

Il s'agit donc de minimiser le total des frais d'acquisition des frais de possession du stock et des frais de rupture de stock. Mais, si on sait assez bien définir des frais d'acquisition et les frais de possession du stock, il faut bien reconnaître que très généralement la comptabilité ne permet pas de les appréhender avec précision ; on ne peut que les estimer, quant aux frais de rupture de stocks, ils restent, dans de nombreux cas, totalement inconnu.¹⁴

3.3. Frais De Passation De Commande

Il comprennent tous les frais engagés pour faire des achats :salaires, majorés des charge sociales, des agents des services, d'approvisionnements chargé de l'étude du marché de la négociation ,de la rédaction des bons de commande de la surveillance du respect des délais et de la relance éventuelle des fournisseurs ,des contrôles quantitatives et qualitative a la livraison ,delà vérification et de l'ordonnancement des factures de la gestion des stocks.

3.4. Frais De Possession Du Stock

Ces frais inhérent a l'existence même du stock, comprennent deux catégories bien distinctes : charges financières et frais de magasinage, les charges financières pèsent sur les sommes investies dans les stocks ; ce sont les emprunts émis sous diverses formes pour financer les achats.

¹⁴ Pierre zermati.Fabrice mosellan : pratique de la gestion des stocks.5ème édition, Dunod, 1996, p19.20.

Les Technique De La Gestion Des Stocks**Section I : La Technique ABC Et 20 /80****1. La Méthode ABC****1.1. Définition :**

Classons les articles on stock dans l'ordre des valeurs décroissantes des consommations annuelle et coulons au niveau de chacun d'eux, le montant de leur consommation annuelle avec les montants des consommations annuelle des articles qui les précédent, enfin rapportons ces montants cumulés au montant totale des consommations ce mode de classement des articles ne fait que reprendre la (distribution de parente) on constate généralement que :

- Les premières 10% d'articles font environ 75% des consommations (tranche A)
- Les 25% suivantes d'articles font environ 20% des consommations (tranche B)

En conséquence 65% des articles ne font que 5% de montant totale des consommations (tranche C)

1.2. Les Principes De Bases De La Méthode ABC :

Afin de déterminer la classification des éléments d'un ensemble. La méthode ABC propose la démarche suivante :

- Recherche de critères d'analyses correspondant à la classification désirée . ce critère peut exister en tant que valeur connue. Ou doit calculé à partir de valeur connue.
- Classification des articles par valeur décroissante du critère d'analyse.
- Calcul des valeurs de classification (pourcentages cumulés du critères d'analyse).

Tracé de la courbe des pourcentage cumulés du critères d'analyse :

- Les abscisses représentent les éléments à classifications,
- Les ordonnées représentent les pourcentage cumulés du critère d'analyse.

L'interprétation de la courbe et détermination des classes d'importance.¹

¹ GEORGES. Javel, « organisation et gestion de la production », DUNOD, 2eme edition, paris, 2000, p. 114.115

1.3. La Méthode ABC Dite Loi De PARETO

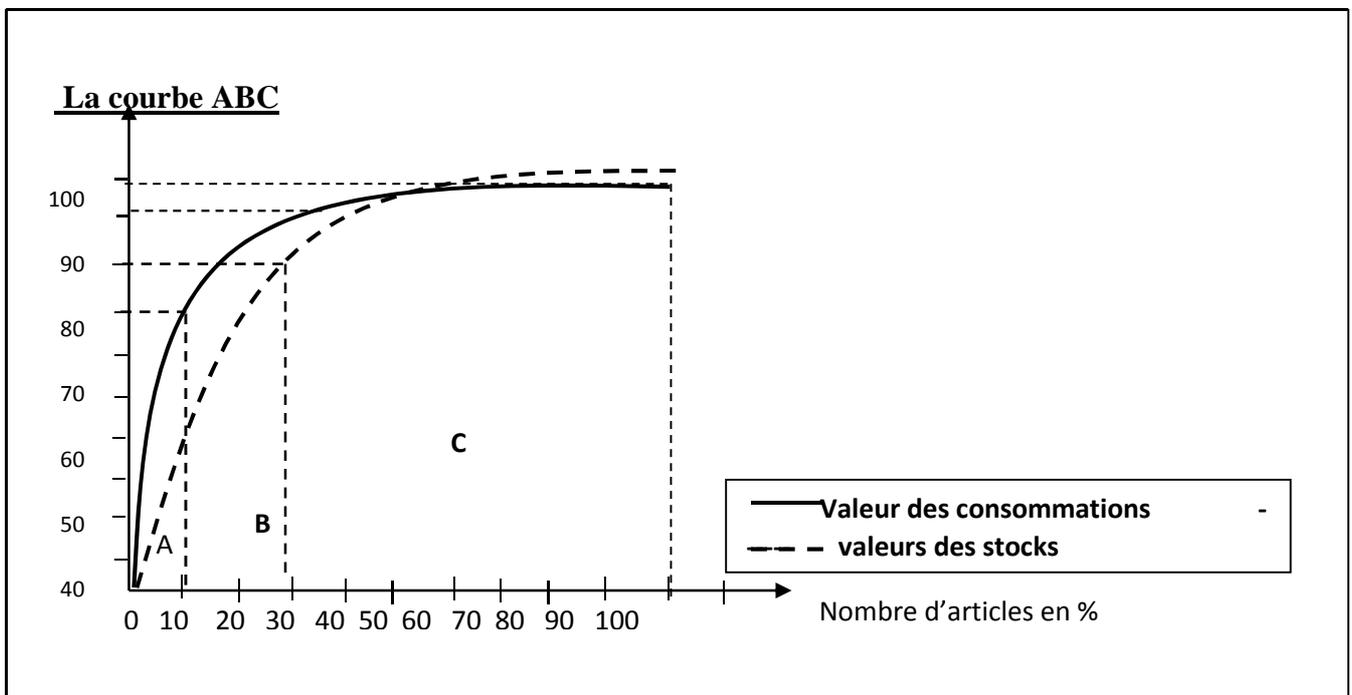
La méthode ABC dite loi de PARETO, va nous permettre de traiter différemment les articles à rotation rapide, moyenne et lente. Ce mode de classement des articles na fait que répondre la « Distribution de Pareto ». On constate généralement que :

- les premiers 10% d'articles font environ 75% des consommations (tranche -A).
- les 25% suivants d'articles font environ 20% des consommations (tranche B).

Et que, en conséquence, 65% des articles ne font que 5% du montant total des consommations (tranche C).

Ces résultat montrent, à l'évidence, qu'il faut examiner souvent les articles de la tranche A pour les réapprovisionner (tous les mois par exemple) moins fréquemment ceux de la tranche B (tous les trois mois par exemple), et encore moins ceux de la tranche C (tous les six ou douze mois); en échelonnant ces examens dans le temps on voit ainsi :

La courbe ABC



Source: Pierre ZERMAT I, Pratique de la gestion des stocks, édition DUNOD, 6^{ème} édition, Paris, 2001.

2. Le Classement 20/80

Il décompose le stock en deux parties:

Première partie : 20% des articles ,80% de la valeur des stocks. Deuxième partie : 80% des articles ,20% de la valeur du stock.

Afin d'on laisse place à aucune anomalies dans la gestion du cycle de production et découlement de la production ,le gestionnaire est contrainte de suivre une sainte gestion des stocks, c'est-à-dire utilisé les stocks comme réservoir régulateur entre un flux d'approvisionnement dont l'entreprise dirige au principe le rythme et un flux découlement débit dépend de facteurs extrêmes.

Section II : Les Systèmes D'approvisionnements

1. La Quantité Economique (Modèle De Wilson)

1.1. Définition

Wilson a établi une formule basée sur un modèle mathématique simplificateur dans lequel on considère que **la demande est stable** sans tenir compte des évolutions de prix, des risques de rupture et des variations dans le temps des coûts de commande et de lancement (on dit aussi "en avenir certain")

1.2. Les Hypothèses Du Modèle

1. La demande annuelle est connue et certaine.
2. La consommation est régulière (linéaire).
3. Les quantités commandées sont constantes.
4. La pénurie, les ruptures de stock, sont exclues.

Remarque: nous supposons que la gestion du stock s'effectue sur une période annuelle.

1.3. Calcul De La Quantité Economique

N : le nombre de pièces consommées (fabriquées ou achetées)

Q : le nombre de pièces approvisionnées ou lancées en fabrication en une seule fois

Pu : le prix unitaire de la pièce

Ss : le stock de sécurité envisagé pour cette pièce

T : le taux de possession de l'entreprise exprimée en %

CL : le coût d'approvisionnement ou de lancement en fabrication

Calcul des coûts

Le nombre annuel de lancements = $N \div Q$

Le coût annuel de lancement = $N \div Q \times CL$

Stock moyen dans l'entreprise = $Q \div 2 + Ss$

Coût annuel de possession = $(Q \div 2 + Ss) \times T \times Pu$

Coût total Ct = $[N \div Q \times CL] + [(Q \div 2 + Ss) \times T \times Pu]$

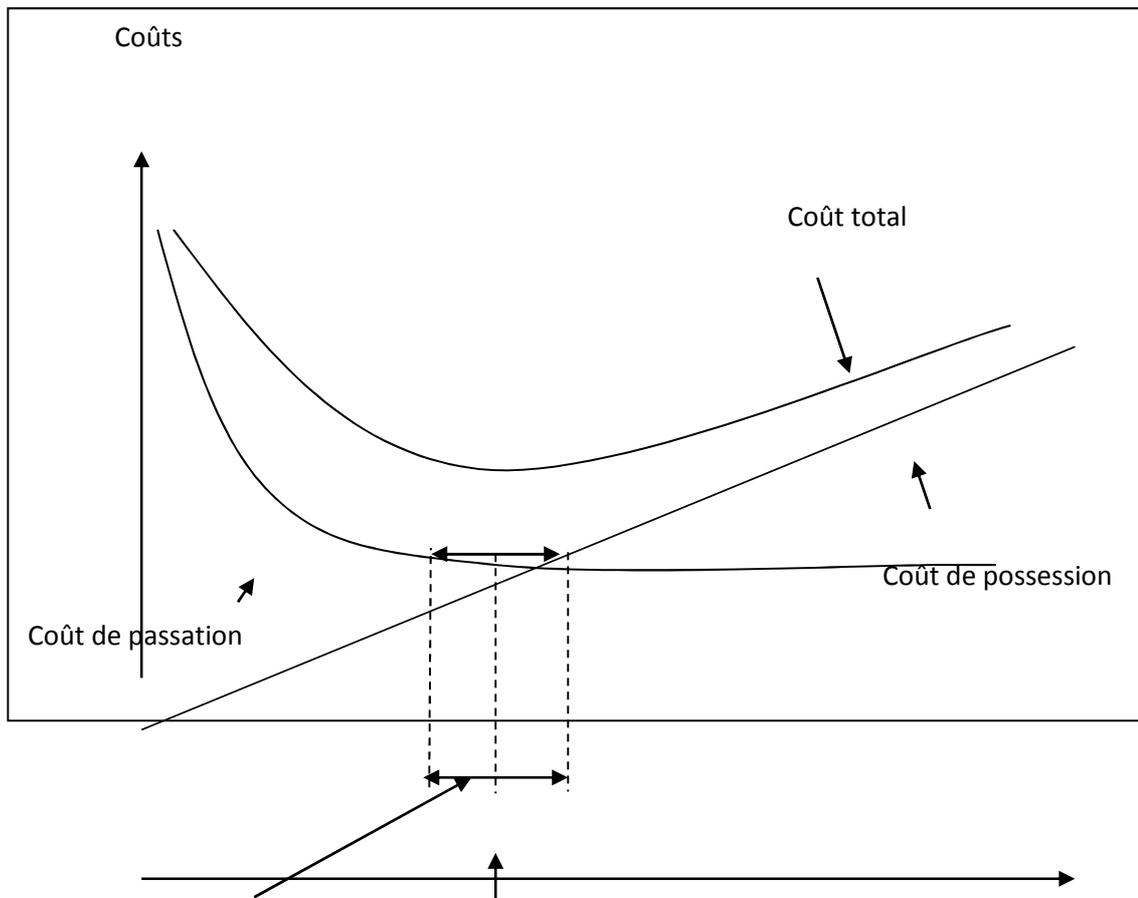
Trouver la quantité économique (Q_e), c'est trouver la valeur de (Q) pour laquelle le coût total est minimal, c'est à dire la valeur (Q_e) pour laquelle la dérivée du coût total par rapport à la quantité est nulle.

D'où la **formule de Wilson** :

$$Q_e = \sqrt{(2 \times N \times CL) \div (T \times Pu)}$$

$$\Delta Ct \div \Delta Q = ((N \div Q_e^2) \times CL) + (Q_e \div 2) \times (T \times Pu) + (Ss \times T \times Pu) = 0$$

La courbe de Wilson



Georges Javel: Organisation et gestion de la production, édition DUNOD, 2^{ème} édition, Paris, 2000,

La quantité économique se trouve à l'intersection des deux courbes, lancement et possession, ou au point d'inflexion de la courbe cumulée. Dans la pratique toutefois, il sera impossible de commander exactement la quantité économique, on choisira une taille de lot répondant aux diverses contraintes et comprise dans la "zone économique".

Exemple d'application :

Trouver la quantité économique qui correspond aux informations suivantes.

Période = Année

Consommation mensuelle = 10 000 tonnes

$P_u = 1\,419$ DA

$S_s = 500$ tonnes

$$CL = 5\ 000\ DA$$

$$T = 25\ \%$$

Solution :

La consommation annuelle $N =$ Consommation mensuelle $\times 12$

$$N = 10\ 000 \times 12$$

$$N = 120\ 000\ tonnes$$

$$Q_e = \sqrt{(2 \times 120\ 000 \times 5000) \div (0,25 \times 1\ 419)} \quad \text{donc} \quad \boxed{Q_e = 1\ 839,2\ tonnes}$$

2. Les politiques de réapprovisionnement

Définir une politique de réapprovisionnement consiste essentiellement à répondre à trois questions :

- Quoi (quel produit) faut-il réapprovisionner ?
- Quand faut-il réapprovisionner ?
- Combien faut-il réapprovisionner ?

En fonction de **quoi**? Les choix suivants se présentent :

Date ou quantité **FIXE**.

Date ou quantité **VARIABLE**.

Suivant les combinaisons des réponses, il est donc possible de définir quatre politiques de base pour réapprovisionnement du stock. Chaque politique est adaptée à un produit ou à une catégorie de produits. Cela conduit fréquemment à l'utilisation de plusieurs politiques, voire les quatre politiques simultanément.

La difficulté pour le gestionnaire consiste à choisir la meilleure politique adaptée à chaque produit, afin d'éviter les ruptures de stock et les immobilisations financières importantes.

2.1. Réapprovisionnement A Date Et Quantité Fixes

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.

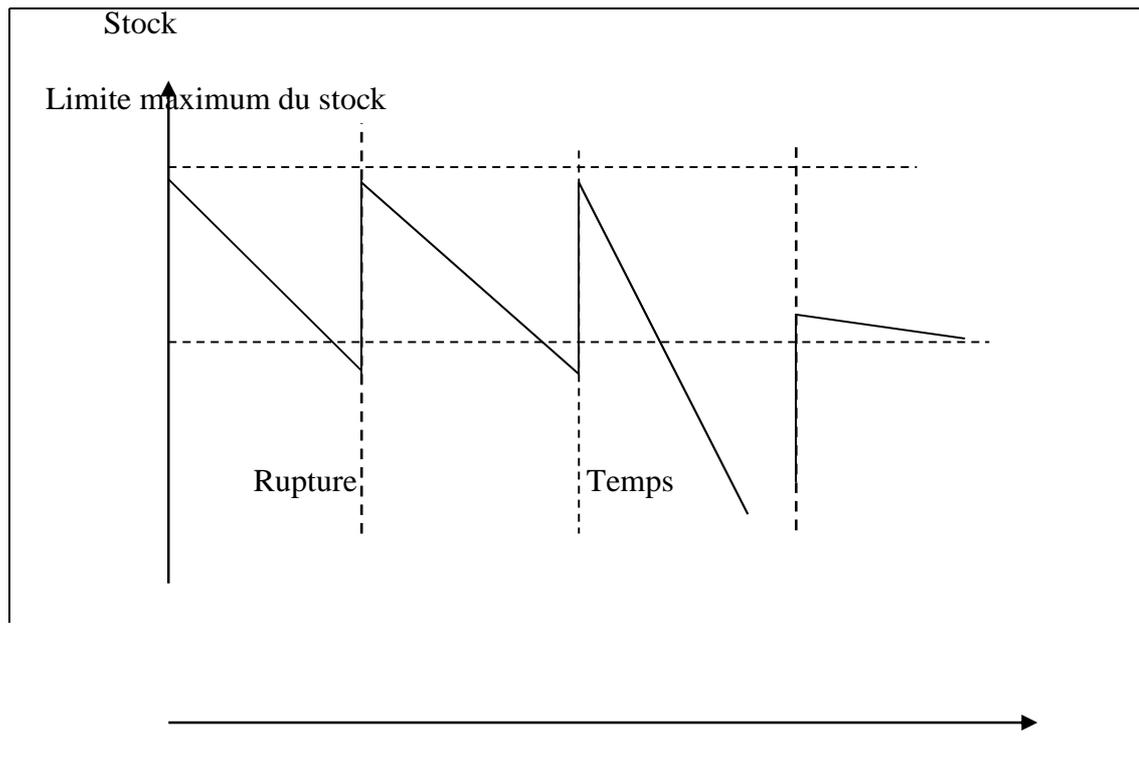
Méthode appliquée à des produits :

Dont la consommation est régulière.

De faible valeur.

De classe C.

Réapprovisionnement à Date fixes et Quantité fixes



Source: Georges Javel: Organisation et gestion de la production, édition DUNOD, 2^{ème} édition, Paris, 2000,

Avantage :

- Simplicité de la gestion des stocks
- Gains d'échelle négociables par les acheteurs

Inconvénients:

- Si la quantité de réapprovisionnement est mal calculée ou si la consommation n'est pas régulière, il y a risque "d'inflation" ou de rupture de stock.
- Les livraisons urgentes ou hors contrat, peuvent être très coûteuses.

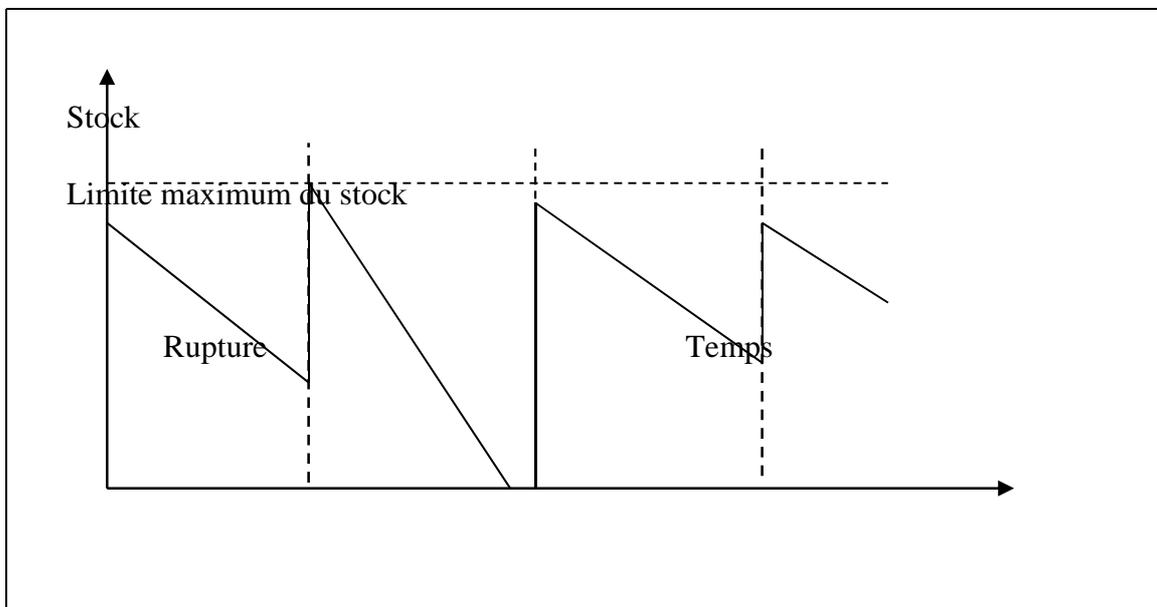
2.2. Réapprovisionnement à Date fixe et Quantité variable

Egalement appelée **Méthode De Recomplètement**, pour chaque produit un niveau **optimum** de stock est défini. A période fixe, le magasinier analyse son stock et commande la quantité permettant de reconstituer le niveau requis.

Cette méthode s'applique à des produits : dont la consommation est régulière, coûteux, périssables ou encombrants.

Il est possible de faire des périodes d'inventaire ou d'analyse, différentes suivant les catégories de produits

Réapprovisionnement à Date fixe et Quantité variable



Source: Georges Javel: Organisation et gestion de la production, édition DUNOD, 2^{ème} édition, Paris, 2000,

Avantage :

- Gestion des stocks simple.
- Immobilisation financière faible ou maîtrisée.

Inconvénients:

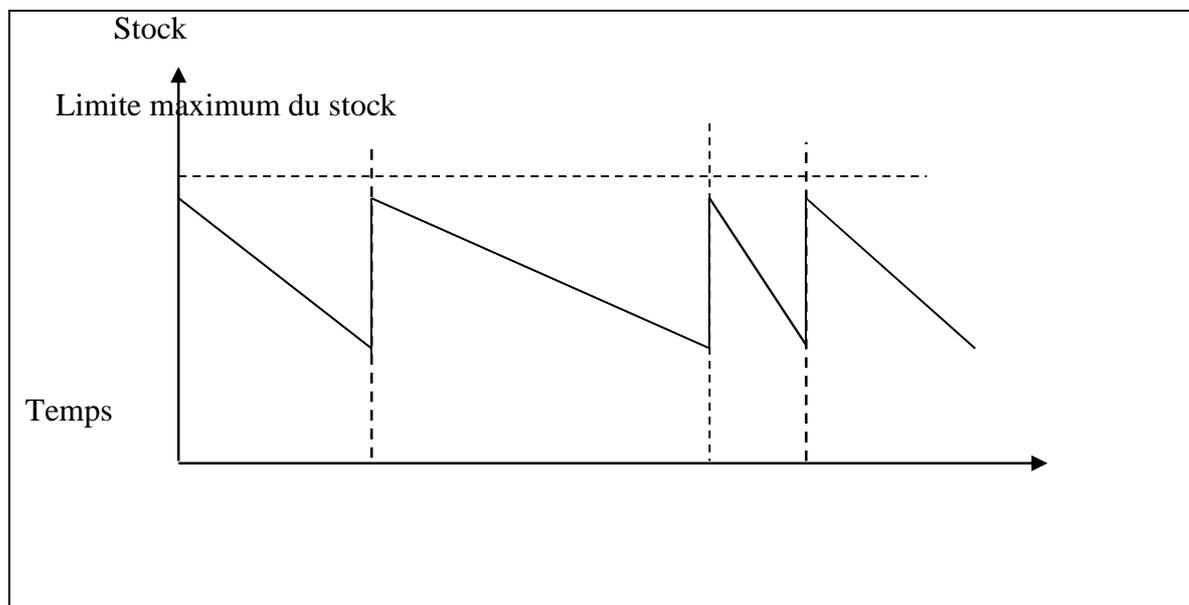
- Possibilité de rupture de stock.

2.3. Réapprovisionnement à Date variable et Quantité fixe

Plus connue sous le nom de **méthode de point de la commande**, celle-ci consiste à définir, dans un concept de flux tiré et de juste à temps, le niveau de stock qui déclenche l'ordre d'achat, de façon à être livré juste au moment de l'utilisation de la dernière pièce. Le niveau de stock (point de commande) doit permettre de satisfaire les besoins durant le délai allant de la date de déclenchement de la commande à la date de livraison. Le point de commande s'appelle également Seuil De Commande ou Seuil De Réapprovisionnement.

Cette technique est utilisée essentiellement pour les articles de classe **A** car elle demande un suivi permanent des stocks entraînant un coût de gestion élevé.

Réapprovisionnement A Date Variable Et Quantité Fixe



Source: Georges Javel: Organisation et gestion de la production, édition DUNOD, 2^{ème} édition, Paris, 2000,

Avantage :

- Permet d'éviter les ruptures de stocks.
- Adapté à une consommation partiellement irrégulière.

Inconvénients:

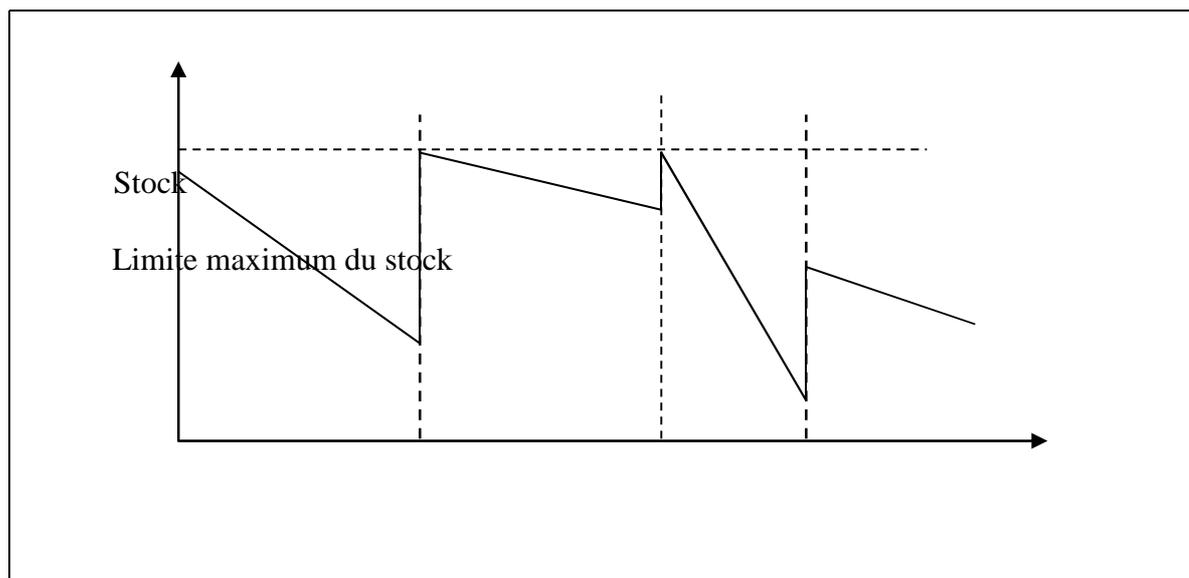
- Impose un suivi permanent des stocks pouvant entraîner des coûts administratifs importants.
- Peut encourager à faire des stocks de sécurité.

2.4. Réapprovisionnement A Date Variable Et Quantité Variables

Cette méthode est principalement utilisée pour les articles de classe A dont les prix de revient varient fortement ou dont la disponibilité n'est pas permanente.

L'achat se fait sur estimation en fonction des opportunités du marché. Dans les estimations, il faudra prévoir les besoins pour les commandes spécifiques, les fabrications de l'entreprise, les aléas de fabrication...

Réapprovisionnement à Date variable et Quantité variable



Temps

Section III : Les Inventaires

1. Définition :

La tenu du stock physique c-a –d la photographie du stock physiquement présent dans les réserves a chaque instant, s'effectue par le service informatique de l'entreprise se stock informatique est mise a jour a chaque mouvement entrée en stock, sortie de stock transfert de stock, déclassement

2. Organisation De L'inventaire

Il y a deux types d'organisation :

L'inventaire annuelle qui est généralement fait pour l'exercice comptable ,une fois an ,tout le monde est alors d'accord pour maintenir ce niveau de propreté dans l'avenir ,mais cela sera vite oublié, le 5 jour de l'inventaire tous les articles sont comptés ce comptage est réalisé par une grande partie de personnel qui ne pratiquant cet exercice qui une fois par un n'est pas très familiariser avec la procédure ,cet inventaire annuelle est adapté a la correction des causes d'erreur il peut être effectuée a n'importe quelle moment de l'année écoulée retrouver sa trace s'avère très difficile une méthode plus efficace consiste a faire un inventaire tournant .

L'inventaire tournant consiste a compter et tester la précision de la base de données fréquemment par groupe d'articles, ce contrôle est effectué par du personnel qui est familiarise avec ce type d'activité et peut plus efficacement trouver les actions correctives l'idée de base est de définir la fréquence des inventaires en fonction de l'importance des articles repérée par la classification A ,B,C, sur le critère de la valeur consommé .

3. Particularité De L'inventaire Pour Les Stocks

Pour tous les autres bien (immobilisation, titres, gérances...etc.), l'inventaire est qu'une vérification des enregistrements comptables.

Mais si la comptabilité suit bien les flux financières d'achats et des vents, il est incapable de nous renseigner sur les flux physique et donc de nous indiquer l'état des stocks, sauf dans une méthode peu répondeur car lourd à utiliser. Le recensement physique de tout les biens stockés par l'entreprise est donc une véritable nécessité au moment de l'inventaire. Sa qualité déterminera celle du résultat calculé, ainsi l'oubli d'une partie des stocks conduira à surestimer les charges de l'exercice et donc à réduire le résultat.

3.1. Le Cout D'entrée

Les stocks sont valorisés au cout l'historique d'acquisition c'est comprennent le cout d'achat et les frais accessoires d'achat ou de produire.

3.2. Les Articles Identifiables

Ce cout et utilisé directement pour tout les articles identifiables qui peuvent être facilement distingués les uns des autres et dont la date d'acquisition ou de production est connue, ce qui le cas de tout les produits, comportent des références individuelles (voitures avec leur numéro de fabrication, auguetoscopes barriques de vin ou de spiritueux, médicaments, etc.).

3.3. Premières convention

Le cout moyen pondéré les couts d'achats de tous les entrées d'une unie bien doivent être, cumulés sur une période n'exident pas la durée moyenne de stockage de l'entreprise (de quelques jours dans le secteur alimentaire, à plusieurs semaines ou mois dans les matériaux de construction). Ce cout total est ensuite dirigée par le nombre d'unités achetées dans la même période, le stock et alors valorisé au cout unitaire ainsi déterminé :

Cout unitaire est égale a la somme des couts d'achat durant une période /totale d'articles achetés durant la même période deuxième convention : première entré, première sortie (PEPS)ou suppose que les articles sortis sont ce qui sont les plus anciens dans le stock est alors constitué des articles les plus récent.

4. Détermination De La Période De L'inventaire

La date de l'inventaire doit être minimisèrent étudiée est fixée suivant l'importance du volume des stocks, de leur spécificités, du nombre de magasins et ainsi du stockage, la date de fin de comptage et fixée au 31 décembre de chaque exercice, mais les raisons diverses les comptages peuvent être prolongés plus tard.

Rangement des produits pour faciliter le comptage et éviter que les équipes de comptage perdent de temps ,il faut donner des instructions pour que toutes les aires de stockages soient utilisée de façon rationnelle ,rendre les produits accessibles au et enfin disposer les produits dans les aires de stockage et les magasins de tel sorte que les articles identiques soient rangés correctement et en même endroit si ci possible, identification des produits a l'inventaire :il consiste a lister les points (zones) et les produits inventaires selon la méthode suivante :

- La nature de produit ;
- L'aire de stockage ;
- Le numéro de rayon, l'état de produit ;
- Le visa deux équipes de stockage ;

- Le mouvement des stocks (entrée, sorties intervenues pendant la période de comptages.

4.1. Identification Des Produits

Qui ne peuvent faire l'objet d'une utilisation (endommagés)

Mise a jour du fichier : cette mise a jour se fait par l'enregistrement des mouvements de stock effectués durant la période de l'inventaire sur les fiches des stocks.

Constitution des deux équipes de comptage distinct, qui auront pour une tache de la réalisation de deux comptages complémentaire indépendants, l'un de l'autre.

Un troisième comptage qui sera réalisé par la cellule collecte des informations peut éventuellement être effectué mais dans le cas seulement ou le premier et le deuxième comptage sont différents.

4.2. La Phase De Réalisation De Comptage

Pour réaliser le comptage ,il faut également une cellule qui collecte des informations ,l'intervention de cette cellule dans l'opération de prise d'inventaire se réalise en trois phases complémentaires devant aboutir a la préparation définitive de l'état récapitulatif de stock de fin d'exercice ,vu le rôle important qui incombe a cette équipe ,sa composition nécessite un comptent et un responsable gestionnaire ,les trois étapes d'inventaires réservé a cette cellule peuvent se récapituler comme suite.

4.2.1. Préparation Des Documents

Papillon de comptage ils sont préparés en trois exemplaire, commission A.B.et C ce document et rempli par les équipes de comptage A .B et c en ca des écarts.

Supervision et contrôle : ce travaille se réalise effectivement avant et pendant et après les comptages de manière suivante :

Avant les comptages :cette intervention préalable a tout comptage en la localisation précise de tous les stocks, cette assurance s'obtiendra par la visite de toutes les aires de stockage dans le but de vérifier si tous les articles a inventaire sont correctement rangé et que chaque article ou bien tous les articles sont mentionnés dans les papillons d'inventaire avec toutes les informations(code, désignation, référence, unité de mesure, magasin, emplacement, quantité a inventaire .

Pendant les comptages le déroulement des comptages il doit régulièrement intervenir de niveau de toutes les aires de stockage pour superviser, orienter et assister au besoin des équipes de comptage en cas de difficultés rencontrées.

4.2.2. Après les comptages

A la fin des comptages la cellule (collecte d'information) procède a la récupération des documents d'inventaire remplis par les équipes de comptage et vérifier l'existence de visa de deux équipe afin d'obtenir l'assurance de la réalisation effective d'un double comptage

4.2.3. Traitement des résultats

Cette tache consiste en la comparaison entre les résultats obtenus par les deux équipes ,si les résultats sont identiques, le problème ne se posera pas et ce résultat est définitif, s'il ya un écart entre les deux résultats ,il faut expliquer cet écart en examinant les fiches d'identification en mouvement éventuelles des stocks survenus a la période d'inventaire ,si le comptage ne pas expliquer il faut prévoir un troisième comptage, les quantités définitives après explication des écarts seront inscrits sur une troisième feuille d'identification sur la base de laquelle l'état récapitulatif des stocks est établi²

² Pierre Zermatti et Fabrice Mocelin : pratique de la gestion des stocks, 7^eédition, DUNOD, paris 2005p141

Techniques D'évaluation De La Gestion Des Stocks

Section I : La Qualité De La Gestion De Stock

Un gestionnaire désire toujours choisir la meilleure politique ce qui nécessite la définition de critères, distinguons trois critères principaux :

- Le coût moyen de gestion par unité de temps.
- La qualité de service
- La couverture ou la rotation du stock

1.1. Coût Moyen De Gestion Par Unité De Temps

Ces critères mesurent le coût moyen rapporté à une unité de temps de référence (généralement l'année ou le mois)

Il ne faut pas confondre l'unité de temps, choisie a priori pour l'analyse, avec la période Z , intervalle de temps entre deux réapprovisionnements, qui est une variable de décision déterminée par le calcul économique.

- Le coût de gestion a trois composantes ;
- Le coût de stockage ;
- Le coût d'approvisionnement ou de passation ;
- Le coût de rupture de stock ;

Notons que ces différents coûts ne sont pas de même nature si le coût d'approvisionnement représente bien une dépense pour l'entreprise. Le coût de rupture et une partie du coût de stockage sont plus précisément de manque à gagner (coûts fictifs).

1.2. La Qualité Du Service

Cet indicateur mesure l'écart du système de gestion à la satisfaction de la demande exprimée par le client (interne ou externe). Cette adéquation peut s'exprimer en termes qualitatifs (état des produits livrés) et quantitatifs (volume de la demande non satisfaite, retard de livraison,) nous n'analysons ici que le second aspect en retenant deux indicateurs principaux :

- La probabilité de rupture par cycle entre deux réapprovisionnements
- Le nombre moyen d'articles en rupture par unité de temps¹

¹ Régis bourbonnaise Philippe Vallin : comment optimiser les approvisionnements économiques 49, rue Héricart, 75015, Paris. p.56.60

1.3. La Probabilité De Rupture

- S'il existe un délai de ravvisionnement ou en cas de politique calendaire une augmentation aléatoire de la demande risque de conduire à une rupture de stock, pour une politique fixée face à une demande aléatoire modélisée par une loi de probabilité, il sera possible de calculer la probabilité de rupture, cette notion peut s'interpréter comme le nombre moyen de situation de rupture observées par unité de temps
- le nombre moyen d'articles en rupture ou proportion de la demande non satisfaite

Si la probabilité de la demande est un concept facilement utilisable dans la modélisation formelle des systèmes de gestions des stocks, il n'est eu revanche pas toujours très bien compris sur le terrain et on lui préfère comme indicateur de qualité de servira le rapport :

- QS = nombre d'articles fournis dans le délai contractuel
- Nombre d'article demandés

Pour être significatif, ce rapport doit être mesuré sur une période assez longue comprenant plusieurs réapprovisionnement

1.4. Le Taux De Couverture Et Le Taux De Rotation

Un indicateur très simple mettant en jeu des informations toujours disponible est le taux de couverture (ou son inverse tableau de rotation) du stock, c'est le rapport de la valeur moyenne du stock à la valeur moyen de la demande (future de préférences) par unité de temps. Par cette photographie globale de la situation, ce ratio permet comparer la politique de stockage de diverses entreprises dans un même secteur économique ²

² Régis Bourbonnais et phillipe vallin : comment optimiser les approvisionnements, economica 409 rue héricart, 75015, paris, p60.61

2. Evaluation Des Stocks

Si la couverture présentée par les stocks est une indication précieuse quant à la qualité de la gestion elle ne dispense pas de suivre l'évaluation des stocks en valeur. En effet, celle-ci influence directement la trésorerie et les résultats de l'exercice. De ce fait la direction de l'entreprise peut être amené à imposer une réduction du niveau des stocks quitte à s'écarter d'une gestion économique des approvisionnements et à risquer des interruptions dans l'explication.

De même les impératifs de certains politique budgétaires peuvent obligé des dirigeants à prendre des mesures allant à l'encontre d'une gestion économique des stocks :réduction arbitraire du volume de chaque commande aboutissant à des achats (au compte-gouttes)

Générateurs d'augmentation des prix ou au contraire commande de quantités supérieurs aux besoins réels pour utiliser des disponibilités budgétaires.

Nombre de la valeur des articles à épuiser et à éliminer c'est continuellement que des articles des stocks sont déclassés en articles (à épuiser) par consommation sans renouvellement ou (à illuminer) par vente au rabais ferrailage ou destruction ces déclassements tiennent à l'évaluation de la technique de la mode, des goûts, des règlements.

Il convient de surveiller l'évolution de la variété de ces article, de leurs stocks en quantités et on valeurs cette surveillance doit s'exercer à un rythme d'autant plus rapide que les articles en stock sont plus sujets et les mesures doivent être faites.

2.1. Cas De La Rupture De Stock

Un niveau de stocks trop faible inévitablement provoquer des ruptures qui vont bien entendu alerter le gestionnaire sur le mauvais fonctionnement de sa gestion des stocks, les ruptures peuvent trouver plusieurs cause :

2.2.Ecart D'inventaire

Le stock informatique étant faux, les outils d'approvisionnement ne détectent pas le manque de stock et la rupture est récurrent, il est alors nécessaire de lancer une démarche de fiabilisation des stocks.

2.3. Stocks Protection Trop Faible

Nous avons vue que le stock de protection (ou stocks de sécurité) a pour mission de palier des aléas aussi bien au terme de variation de la demande que de retard fournisseur ,un

mouvais paramétrage de cette donnée va générer des ruptures qui seraient ensuite composées par une compression du délai d'approvisionnement et le recours au mode (urgent) souvent très coûteux. Quelle que soit la cause de la rupture, le gestionnaire de stocks ne doit pas se contenter d'agir pour (dépanner)

Le système, il doit ensuite analyser la cause de la rupture et l'éradiquer, en effet un manque de fiabilité des stocks peut concerner bien d'autres articles et donc générer d'autres ruptures dans le futur, et c'est la même chose concernant la gestion des stocks de sécurité, si la règle de calcul n'est pas bonne ou plus adaptée suite à une évolution de contexte, bien d'autres articles sont calculés sur la même règle risquent de rencontrer des difficultés c'est le rôle du gestionnaire d'utiliser une rupture comme un indicateur permettant d'en éviter plusieurs autres en agissant sur le système.

C'est la raison pour laquelle le nombre de ruptures de stock est un excellent indicateur de mesure de la qualité de gestion d'un stock.

2.4. Cas Du Stock Excedentaire

Déceler un stock trop important est une démarche un peu plus complexe que le point précédent, en effet un stock peut être en excédent pour plusieurs raisons, voici une piste non exhaustive des principales causes d'excédents de stocks rencontrés dans la plupart des entreprises.

2.5. Stock De Protection Trop Important

Si le stock de protection est mal paramétré (trop important), le système d'approvisionnement va continuer à se décompléter et le niveau global de stock va fonctionner à un niveau trop fort par rapport au besoin. Le meilleur moyen de s'en assurer est de recalculer régulièrement les stocks de sécurité sur quelques articles de chaque catégorie (A, B, C etc..) afin de vérifier que les règles de calcul prises sont toujours pertinentes, il est courant qu'un gestionnaire recalcule ses stocks de sécurité plusieurs fois par an, en fonction de la classe de l'article.

2.6. Quantités De Commande Trop Forte

Plusieurs raisons peuvent justifier une évolution d'une taille de lot. Par exemple, il est parfois opportun de maintenir une quantité de commande élevée avec un fournisseur pendant un certain temps afin de lui laisser le temps de retravailler sur ses réglages ou ses quantités au niveau optimal attendu. Il est important dans ce cas de suivre le besoin afin de ne pas oublier

de piloter la performance demandes, autre possibilité lorsque le processus de réception (ou le contrôle qualité) a changé, cela change le coût de passation des commandes et donc la quantité de commande, il est donc parfois nécessaire de remettre à jours certains taille de lots, ce qui va avoir un impact mécanique sur le niveau de stock et supprimer un contrôle de qualité peut avoir un effet mécanique sur le niveau de stock.

2.7. Existence D'un Stock Stratégique

Conjoncturellement il est parfois nécessaire de se doter d'un stock stratégique afin de passer une difficulté passagère (changement de fournisseur, tension sur un marché, etc...)

L'objectif est donc de remettre en cause régulièrement la pertinence et la constitution de ce (trésor de guerre) afin d'éviter qu'il ne se retourne en stock mort au bout de quelque mois, le suivi des stocks stratégiques est donc un enjeu fort pour le gestionnaire de stock.

2.8. Ecart D'inventaire Positif

L'écart d'inventaire peut venir perturber un système logistique, bien sûr l'écart peut être en moins et donc générer de la rupture mais il peut également être en positif et donc générer un surstock ceci est varié dans la mesure où le système d'informations est basé sur le stock informatique et réapprovisionner alors que le besoin réel³.

2.8.1.. Le Stock Dormant

Une évolution technique mal gérée ou encore une fin de vie mal anticipée sont souvent à la cause de la constitution d'un stock mort, Malheureusement les recours sont faibles et bien souvent ce stock finit par être détruit ou revendu à des prix très faibles.

L'enjeu est donc d'éviter d'en avoir et de piloter correctement la fin de vie ou les évolutions techniques, le gestionnaire de stock portera donc une attention particulière à la bonne gestion de son stock au moment d'évolution dans le cycle de vie d'un produit.

2.8.2. Incertitude Chronique De Prévision

Lorsque le système de gestion de production est basé sur la prévision alors il est nécessaire de suivre de manière très fine la fiabilité de cette prévision trop forte par rapport au besoin réel va immédiatement provoquer du surstock, ce phénomène est chronique, le surstock va perdurer, c'est pour cela le gestionnaire de stock va alerter les décideurs lorsqu'il détecte un phénomène de ce type sur un produit ou sur une famille de produit.

³ PIERRE ZERMATI ET FABRICE MOCELLIN : pratique de la gestion des stocks, 7ème édition, DUNOD, Paris 2005 P188.189

L'enjeu maintenant est de mettre en place une méthode permettant de détecter rapidement s'il y a du surstock et qu'elle en est la cause, pour cela, il y a deux indicateurs clés qui vont structurer la démarche d'analyse.

2.8.3. La Couverture Des Stocks(Ou Taux De Rotation)

Le contenu de ce critère a été défini il est à la base d'une saine gestion des stocks, en revanche, il est très important de mettre en perspective la couverture avec la catégorie ABC de l'article, en effet, dans la mesure où les règles de calcul des paramètres varient en fonction des catégories, il est normal que le niveau de couverture varie aussi, le gestionnaire de stock va donc se fixer un repère par catégorie afin de suivre la performance de son système.

Avec une règle de ce type, le gestionnaire de stock pourra repérer immédiatement, parmi les milliers d'articles qu'il gère, quels sont ceux qui se trouvent en surstock.

3. Analyse D'un Stock

Autrement dit, il est nécessaire de mesurer l'existence non de surstock à l'aide d'une mesure comparative entre la couverture de stock observées et elle définie comme objectif ou fonction du poids de cet article dans le système logistique

Si le surstock est avéré, il est alors nécessaire d'identifier la cause de cet excédent de stock, le ratio stock moyen /stock outil permet de savoir s'il s'agit d'un problème de paramétrage ou d'autres ensuite quelque mécanisme simple permettent de repérer ce qui pèse réellement sur le stock.

Avec une méthode de ce type le gestionnaire de stock peut rapidement effectuer un diagnostic et entreprendre l'action corrective la plus adéquate au contexte, de plus le diagnostic d'un dysfonctionnement sur un article peut avoir un impact sur beaucoup d'autres car certaines causes peuvent être communes, les écarts d'inventaires sont le reflet de problèmes organisationnels profonds et le traitement de la cause de génération d'un écart sur un article peut avoir des effets sur beaucoup d'autres c'est le même cas de figure avec une gestion de production sur précision de type MRP.

La détection d'un écart entre un provisionnel et le réalisé générera des surstockage temporaire sur toute la famille du produit de l'article en question.

Pour repérer tout ces dysfonctionnements et conserver son stock (sous contrôle) il est très important de mettre en place un outil simple d'extraction de données permettant de repérer immédiatement les caractéristiques des principaux articles, ce type d'outil prend en générale la

forme d'une requête qui extrait les données importantes de la base article des systèmes d'information des entreprises. Bien sûr, chaque entreprise contient sa propre requête en fonction des informations qu'elle souhaite voir apparaître sur cet outil, mais l'outil détaillé ci-dessous est une illustration de ce que devrait être un outil efficace d'analyse de stock.⁴

Section II: De La Gestion Des Stocks

Que faire du stock mort ?

Il s'agit d'une question qui se pose à toutes les personnes en charge de la gestion d'un stock : que faire des pièces qui ne tournent plus qui encourent le système logistique, malheureusement il n'y a pas vraiment une méthode miracle, c'est ce n'est de s'en débarrasser dans des filières (prix très bas) comme des ferrailleurs pour le métal ou des (soldes) pour le textile par exemple, cependant la vraie question à se poser est pourquoi avons-nous ce stock mort ?

On générale il s'agit d'une mauvaise gestion du cycle de vie des produits, en effet les produits doivent évoluer sans que nous ayons le temps d'épuiser la totalité du stock, et ce phénomène s'accroît dans le cas où les fournisseurs ou également des stocks de pièces spécifiques qu'ils vont chercher à faire reprendre dès que l'annonce de l'épuisement d'une pièce est faite, pour anticiper ce phénomène, il est tant d'abord très important que le gestionnaire de stock soit dans les substances décisionnelles lors des choix débarrassés d'un article ou d'une gamme de produit, ceci afin de faire passer dans le calendrier de remplacement d'un article le stock de se dernier.

De plus une bonne circulation de l'information peut permettre à un gestionnaire de stock de préparer son épuisement en réduisant ses paramètres (SS et pc) et en informant le fournisseur le plus rapidement possible afin que ce dernier face de même.

De plus dans le contrat qui lie les entreprises à leurs fournisseurs, il est très important que la quantité maximum que le client accepte de reprendre à son fournisseur soit spécifiée, ceci alerte le fournisseur sur la limite en terme de stock qu'il ne doit pas dépasser.

Cela évite les mauvaises surprises au moment de l'épuisement.⁵

⁴ PIERRE ZERMATI et FABRICE MOCELLIN : pratique de la gestion des stocks .7eme édition. dunod .paris.2005.P192.193

⁵ PIERRE ZERMATI et FABRICE MOLLIN : pratique de la gestion des stocks .7eme édition .dunod .paris2005 p196.197

1. Les Indicateurs Liés Au Niveau De Stock

1.1) La Couverture Des Stocks

Un niveau de stock est toujours mesuré en jours de couverture afin de mettre en perspective le niveau de stock et sa rotation en effet une valeur (en euros) de stock en baisse se justifie par une augmentation de la consommation, ce qui n'est pas en soi une baisse de performance en revanche la mesure de couverture permet de faire apparaître le temps d'écoulement du stock compte tenu d'une consommation chute, des moyens de base des stocks doivent être pris afin de ne pas augmenter les capitaux engagés et ainsi mettre en péril l'entreprise

Couverture stock = nombre de pièces en stock / consommation journalière prévisionnelle

Il est bien évident possible de raisonner en couverture les autres composants du stock ou les paramètres par exemple :

1.2. La Couverture Du Stock De Sécurité

Afin de vérifier que le stock de sécurité ne prend pas une part trop importante dans le stock global ou par rapport au délai d'approvisionnement, en effet un stock de sécurité qui correspond à un délai d'approvisionnement fait apparaître des dysfonctionnements de la chaîne logistique.

1.3. La Couverture Des Tailles De Lot

Même chose que pour le stock de sécurité une couverture trop grande des tailles de lots impose un volume de stock.

1.4. La Couverture Du Stock Outil

Comparé à la couverture des stocks moyens elle permet de mesurer l'impact des paramètres

1.5. Le Taux De Fiabilité Des Stocks

La fiabilité des stocks est un élément stratégique de la maîtrise de la chaîne logistique en effet il est impossible d'accélérer les flux tant on augmente la performance globale lorsque les données de base sont fausses.

L'indicateur qui mesure le mieux, le mieux le taux de perturbation en raison d'un manque de fiabilité des stocks est le suivant

%redressement stock = $\frac{\sum \text{valeur des écarts de stock}}{\text{montant du stock inventorié}}$

Le même indicateur en valeur relative mesure l'impact de fiabilité des stocks sur les comptes de l'entreprise ce deuxième indicateur intéresse plus particulièrement les comptable⁶

1.6. Le Ratio Stock Outil /Stock Totale

Le stock outil est une valeur théorique qui résulte des paramètre que sont la taille de lot ou quantité de commande et le stocks de sécurité ,le stock lui est le niveau observé a un instant on la moyenne des stocks observé sur une période ,si le stock est sous contrôle ,c'est-à-dire si le niveau du stock moyen est le résultat des décision des gestionnaires allons ce ratio doit être mes proche de 1 revanche si le ratio s'éloigne de 1.cela signifie que le niveau de stock est déborderai des paramètre qui normalement le constatent donc qu'il est soumis a de nombreuse alliées .

- $\text{Stock outil /stock} = \frac{QC}{2+SS} / \text{nombre de pièces en stock}$
- Une interruption peut alors être effectuée
- $1 < \text{ratio} < 1.5$: le stock est sous contrôle
- $\text{Ratio} > 1.5$: le stock est n'est pas sous contrôle de nombreux éliés viennent augmenter la valeur mécanique des stocks
- $\text{Ratio} < 1$: le stock est inferieure au stock outil si cela est chronique cela signifie que le stock de sécurité sont régulièrement atteints soit ils sont mal paramètre sont la maitrise de la consommation est très difficile

1.7. Les Stocks Pléthorique

Chaque entreprise a sa propre définition du stock pléthorique, il s'agit de la valeur maximale de stock sur un article donné compte tenue de ses paramètre de gestion, il permet de définir une limite maximale qui alertera le gestionnaire sur la présence d'un dysfonctionnement lorsque elle est atteinte.

Le stock pléthorique = quantité en stock – (QC+SS)

2. Les Indicateurs Liés A La Performance De L'entrepôt

2.1. Taux De Remplissage De L'entrepôt

- Il est très difficile d'évaluer si un entrepôt bien géré est un entrepôt vide ou plein, cela vient du fait qu'il n'a pas de règle standard sur ce sujet, un magasin bien géré

⁶ FABRICE MOCELLIN. Gestion des entrepôts et plate forme 2eme édition P219.220

est un magasin en cohérence avec les composants de son stock. Par exemple si une part significative du stock est constituée de stocks dormants, les emplacements réservés doivent être des emplacements éloignés des axes centraux en revanche des articles de catégorie à forte rotation doivent se positionner dans des zones d'accès rapide

- de plus l'entrepôt doit être évolutif, cela signifie que si les volumes sont orientés à la baisse, il doit être capable d'absorber ses baisses sans poser d'énormes problèmes d'organisation aux gestionnaires qui l'organisent. Bien entendu la sous-traitance de stockage peut faire partie de la stratégie adaptée et entre alors dans le périmètre de l'entrepôt mesuré : un indicateur permettant de mesurer ce point peut être le suivant :
 - Taux de remplissage entrepôt = $\frac{\text{NB d'alvéoles en stock utilisé}}{\text{NB total d'alvéoles en stocks}}$
 - un niveau très bas de cet indicateur (moins de 50%) peut faire penser que la surface de stockage est surdimensionnée que les manutentionnaires effectuent donc des trajets inutiles, au contraire un niveau très haut (plus de 90%) peut laisser entrevoir une certaine saturation de l'entrepôt qui conduira à envisager des nouvelles stratégies de stockage en cas d'augmentation des volumes prévisionnels ou de rationalité forte

Cet indicateur peut également servir au gestionnaire d'approvisionnement afin de cibler son action sur des projets éventuels de réduction des stocks en effet, le meilleur moyen de ne pas augmenter la surface d'un magasin sur le point de déborder a toujours été de réduire les volumes des stocks en agissant sur les causes intrinsèques de ses stocks.

2.2. Taux De Qualité

Cet indicateur est nécessaire dans la mesure où il mesure la performance des systèmes qualité d'une entreprise, en effet, les entrepôts doivent effectuer des contrôles en entrée des marchandises reçues ou des contrôles en sortie des produits fabriqués, des anomalies non détectées par ces contrôles nécessitent un retraitement de ces flux (revenir au fournisseur pour les marchandises ou organisation des retours pour les produits finis)

De nombreuses procédures existent dans les entreprises afin de gérer les flux normalement erratique mais il génèrent de toute façon des pertes de temps et une manque de performance certain, c'est pourquoi le suivi de cet indicateur au niveau des entrepôts mesure cette notion

de perturbation qui peut parfois expliquer la dégradation d'un autre indicateur (performance de l'entrepôt par exemples) une formule possible de cette indicateur peut être :

Taux de qualité = Nbre de pièces envoyées (reçues) bonnes / Nbre de pièces envoyées (reçues).

➤ **Suivi des couts logistique**

De nombreux couts logistiques sont supportés par les gestionnaires d'entrepôt cela commence par les salaires des personnels y travaillant jusqu'aux factures d'électricité ou au matériel de manutention, comme tout les centres de cout d'une entreprise, les plaquent d'actions sur l'implantation ou encourus sur l'organisation des flux ou pour objectif de diminuer ses couts, pour animer cela le gestionnaire de l'entrepôt doit mettre en place un indicateur qui servira d'étalon aux progrès réalisés ainsi qu'un repère afin d'éviter les dérives.

Un indicateur très utilisé est le suivant :

%cout logistique = $\frac{\sum \text{couts logistiques}}{\text{chiffre d'affaires}}$.

Ce qui importe n'est pas la formule de calcul de l'indicateur qui peut être contesté en fonction des services mais la régularité de calcul afin de pouvoir en observer la tendance en fonction des mêmes données, cela permet d'utiliser cet indicateur comme un véritable outil d'animation autour de la performance de l'entrepôt.⁷

2.3. Taux D'utilisation Des Equipements

Les équipements de manutention constituent des entrées de charges très importantes dans les entrepôts. Le gestionnaire de l'entrepôt va chercher à optimiser leur utilisation en définissant les bonnes règles d'affectations entre les caristes et le parc chariot suivant les modules logistiques adéquatifs.

Ces indicateurs permettant de vérifier et de suivre les dérives éventuelles dans l'organisation du parc de matériel de manutention.

Une formule de calcul de cet indicateur peut être :

Taux d'utilisation des équipements = $\frac{\text{Nombre d'heures d'utilisation}}{\text{Nombre d'heures disponibles}}$

Taux de remplissage des camions :

⁷ FABRICE MOCELIN : gestion des entrepôts et plate-formes, 2ème édition. DUNOD, PARIS, 2003. 2006. P226.227

Comme nous l'avons vu plus haut le suivi des coûts de transport est une notion capitale dans la mesure de performance d'une chaîne logistique car il révèle les dysfonctionnements situés en amont en cas de dérive de ce coût, il est important pour le gestionnaire d'identifier les causes de cette dérive, s'agit-il de multiplication de transport express ou bien de dysfonctionnement liés au manque de remplissage des camions ?

La réponse à cette question permet parfois de redimensionner le parc de véhicules de transport utilisés voire de modifier l'organisation des tournées c'est pourquoi il est très important de suivre ce type d'indicateur, une formule de calcul de cet indicateur peut être le taux de remplissage des camions = Nombre de charges sur une période / capacité en m³ des camions utilisés sur une période. (M³ signifie mètres cubes)

➤ **Suivi du coût de transport**

Le coût de transport est un indicateur très intéressant à plusieurs titres, tout d'abord, étant cité en bout de chaîne logistique, sa dégradation permet de mesurer la perturbation ou en approvisionnement une consultation régulière de cet indicateur est également très intéressante dans un second temps car les économies sur le transport se ressentent immédiatement sur le compte des résultats des entreprises.

Il s'agit souvent d'un gisement d'économies substantielles qui trouvent leur cause dans l'amélioration de la chaîne logistique globale de l'entreprise.

Une formule possible de cet indicateur est la suivante :

% coût de transport / chiffre d'affaires

Bien entendu les coûts de transport englobent les transports express affrétés par pour pallier des retards en amont de chaîne logistique globale.⁸

➤ **Production d'entrepôt**

Comme nous l'avons vu plus haut le gestionnaire d'entrepôt va positionner des indicateurs permettant de mesurer le poids de ses coûts logistiques sur l'activité de l'entreprise matérialisé par le chiffre d'affaires cependant, cet indicateur n'est pas suffisamment détaillé pour la mesure de la performance des opérateurs car il globalise l'ensemble des coûts c'est pourquoi l'indicateur présenté ci-dessous est souvent mis en place car il permet de mesurer la

⁸ Fabrice Mocolin: gestion des entrepôts et plate-forme, 2^{ème} édition. DUNOD, PARIS, 2003, 2006 P228.229

performance de l'équipe logistique sur un maillon précis de la chaîne il peut être mesuré sur le maillon (préparation des commandes) ou l'encours de stock, son détail dépendra du degré de détail que souhaite avoir le gestionnaire d'entrepôt pour identifier les dérives de mesure et prendre des actions correctives.

Productivité de l'entrepôt = nombre de mouvements de stock (ou lignes de commande traitées) / effectif de l'entrepôt

Le mode de calcul dépendra en grande partie des moyens de mesure du responsable de l'entrepôt et du message qu'il veut envoyer à son compte.

Les indicateurs ci-dessus ne présentent un intérêt que si le responsable de l'entrepôt les utilise comme des outils d'animation. Trop souvent en pratique de nombreux indicateurs sont calculés par les responsables (afin d'assurer la réponse demandée par la direction) mais ils ne sont pas comme des outils de management (manque d'information des équipes sur leur performance). Un magasinier, comme tout les acteurs d'une chaîne logistique doit être mesuré sur sa performance afin de participer au processus d'amélioration continue⁹

⁹ Fabrice Mocolin : gestion des entrepôts et plateformes 2ème édition P231.232

Diagnostic De La Gestion Des Stocks Au Sein De SENTEX Kherrata

Introduction

Sentex kh errata est entreprise a caractère économique leur but essentiel est de minimiser les couts de production et de gagner maximum de bénéfice et absorbé le maximum de taux de chômage.

Section 1 : Aperçu Sur L'entreprise SENTEXE

SENTEX société nationale d'ennoblissement des industries textiles. Cette société par action est destinée pour le finissage et la commercialisation des tissus en coton, mélange et autres textiles. Dans ce qui suit nous allons présenter les caractéristiques de cette entreprise.

1. Les Missions

SENTEX KHERRATA est chargé de réaliser les activités suivantes :

- Exploitation, gestion et développement de la production en matière de confection.
- Importation des tissus et autres matières à usage de confection.
- Consiste à faire de finissage des produits de l'unité Laghouat et commercialisation des tissus, coton, mélange et autre textile.

2. La Forme Juridique :

Quelle est la forme juridique de l'entreprise ?

SENTEX Est une société par action destinée pour le finissage et commercialisation des tissus en coton, mélange et autre textile,

3. Les Objectifs :

Objectifs de l'entreprise et de satisfaire les besoins de peuples en produits textiles sur le territoire national, et offrir de l'emploi aux habitants de la région afin de diminuer le taux de chômage au niveau de la région.

- assurer une rentabilité permanente.
- aboutir à la satisfaction des clients.
- atteindre un haut niveau de souplesse.

- une adaptation rapide avec les changements.
- veiller sur la qualité de ses produits,
- et ce pour bien positionner sur le marché

4. Bref Historique :

Après l'indépendance de l'Algérie ; le décret n° 66.128 de juillet, comporte la naissance de complexe SENTEXE-Kherrata : mettre la nouvelle forme de gestion qui va associée de entreprise le 18/02/1974 comme elle est également l'une des premier des entreprise du secteur industrielle qui applique la décision gouvernementale en matière restructuration de SENTEX (coti tex, ecotex, elatex, index, soi tex) et aussi par décret n° 82.395 du 04/12/1982 qui est chargé de la distribution et commercialisation de produits textiles réalisés par les cinq nouvelles entreprise de production textiles.

Dans le cadre d'industrialisation un accord a été signé entre Sonitex et d'en société japonaise (marubeni) le 25 /07/1977 en vu de réalisation d'un complexe de finissage, son implantation a eu lieu scène de daïra de kherrata en raison de la présence d'un barrage qui après une étude menée par les constructeurs (diabagazki) s'avéra fructueux pour le bon fonctionnement du complexe sans qu'il y ait d'interruption du au manque d'eau et la restructuration de Sonitex e 1982 a permis la naissance de cotitex-kherrata ,elle fut crée par le décret n 82/384 du 4/12/1982 son siège social fixe « laghouat » elle est devenue SENTEX en vu de procès –verbal de la réunion de l'assemblée générale extraordinaire de l'entreprise publique économique.

➤ **Fiche technique de l'organisme d'accueil :**

L'organisme SENTEX-Kherrata est situé sur l'axe routier relais Bejaia-Sétif ; sur la route nationale n°09, à trois kilomètre de ville de Kherrata.

Fiche technique de l'usine :

- Superficie :
 - Surface totale « 100225 km² ».
 - Surface courante « 25128 m² ».
 - Unicité d'hébergement de 25 chalets soit une surface de 2450 m².
- Réalisation :

- Consortium japonais.
- Marubeni : chef de file.
- Sainagazaki : génie civile.
- Fugibo/ Know-how (savoir-faire).
- Type de contrat : produits en main.
- Début des travaux : le 30/12/1979.
- Fin des travaux : le 30/12/1981.
- Date d'inauguration : en juin 1982.

➤ La Production :

- Drap de lit grande laize 33000 ml/ans
- Drap de lit petite laize 850000 ml/ans
- Popeline, gabardine, satin, toile de travail, toile médical, drille 380000 ml/ans
- Autre prestation 90000ml/ans

Totale= 1 650 000 ML/Ans

Energie	journalier	Annuelle	Capacité installée
Electricité	4760 KWH	1151843	02 transformateurs
Vapeur	252	83160	12 T 4 chaudière
Eau	205 m ²	49500 m ³	78 m ³ /h x2 ans de traitement
GPL	-	-	10 T x2 réservoirs
Full léger	-	-	300 kl x 3 réservoirs
Haire comprimée	43 m ³	536800 m ³	1 compresseur

Chapitre IV : diagnostic de la gestion des stocks au sein de Sentex Kherrata

GNL	2811 m ³	680339 m ³	
-----	---------------------	-----------------------	--

- Processus général : nombre d'effectif au sien de sentexe kherrata

L'usine est dotée de moyenslui permettant de fournir de tissus finis :

Blanc, teints, imprimés, teints en fils.

En coton vue en polyester, coton, allant jusqu'à 240 cm de la largeur et de destination varies.

- Effectif :

Les effectifs sont au nombre de trop 121 personnes réparties comme suit :

NATURE	G R O U P E						Total
	Cadre Super.	Cade	Maitrise	Exécution	Invalide	C T A	
Effectif Contractuel	-	02	-	07	-	35	44
Effectif Permanant	07	05	18	43	04	-	77
Total	07	07	18	50	04	35	121

- INFORMATION SUR LA SECURITE INDUSTRIELLE ET LA SURETE INTERNE DE L'ETABLISSEMENT (S.I.E)

- Protection périmé trique

- CLOTURE :

Mur en dur, hauteur 2,5 m environ surmonté de 03 rangées de fils de fer barbelé. Un seuil d'accès : contrôlé (poste principal), constitué d'une barrière électrique et d'un portail à deux

Chapitre IV : diagnostic de la gestion des stocks au sein de Sentex Kherrata

battants coulissant sur des rails (portail surélevé), une demie barrière manuelle avancée à proximité de la RN 9 fermée la nuit pour éviter tout effet de surprise (véhicule).

➤ **Moyen D' Eclairage :**

Lampadaires pour la voirie et les utilités, un groupe électrogène de secours de 400 KVA à démarrage instantané lors de a coupure de courant assurant l'éclairage de sécurité et l'alimentation de la centrale d'incendie.

➤ **Systeme De Surveillance :**

Quatre guérites en dur et surélevés aux endroits dominants et stratégiques avec installation de projecteurs au niveau des zones à risques.

➤ **Systeme Anti –Intrusion :**

Toutes les orties des caniveaux périphériques sont dotées de grilles renforcées, ainsi que les fenêtres. Les portes cadénassées après les heures de travail, rondes des agents de sécurité.

➤ **Personnel de garde de jour comme de nuit :**

- 21 agents de sécurité scindés en quatre équipes assurant la surveillance et la protection de l'unité 24 h/24 h travaillant en 3 x 8 huit agents de renforcement de nuit divisés en deux équipes et travaillant en 3 sur 3.

➤ **Armes Et Chiens De Garde :**

Huit (08) fusils de chasse à deux coups de calibre 16 mm avec cartouches en chevrotine.

➤ **Systeme D'alarme Et D'alerte :**

Un tableau synoptique installé au niveau du poste principal signalant la zone et l'endroit de l'incident, celui-ci relié à des détecteurs de chaleurs installées à travers l'ensemble des bâtiments ateliers et annexes, des transmetteurs également sont installées et permettant de donner l'alarme (incendie ou autre).

- Trois (03) alarmes actionnées à partir du poste principal pour éventuelle évacuation des ateliers (3 coups) et une sonnerie la fin de travail.

- Un dispositif d'appel (ligne spécialisée) relié à la protection civile (actuellement en panne).

Chapitre IV : diagnostic de la gestion des stocks au sein de Sentex Kherrata

Un système de sonnerie relié aux services de la sûreté de daïra, également en panne actuellement.

- MOYEN DE COMMUNICATION : représenté les moyens de contact utiliser au sien de sentexe :

- Téléphone : standard avec 03 lignes pour l'extérieur
- Téléphone intérieur au niveau de tous les bureaux, ateliers et annexes.
- Fax
- Radio : système appel par "bipip" en panne

➤ Materiels De Lutte Contre L'incendie :

- Liste et type d'extincteurs :

CO² 10 kg = 5

CO² 15 kg = 108

A poudre : 8

Eau pulvérisée : 30

02 portes coupe-feu (magasin matières premières et produits finis)

➤ Système Automatique Anti Incendie

Réseau sprinklers composé de : deux pompes électriques (une de service et une de réserve) un ballon sur presseur de 10 m3 alimentant le réseau protégeant les deux magasins : magasin matières premières (écrus) et le magasin produits finis (tissus finis). Réseau dit détection et extinction automatique doté de têtes Sprinklers.

- Bâche à eau :

Un bassin d'une capacité environ de 300 m3 alimenté la centrale incendie.

- Autres moyens :

Un réseau incendie composé de : une pompe électrique de service et une pompe diesel de secours alimentant onze (11) poteaux (bouches incendie) répartis à travers l'unité à proximité des bâtiments et 24 R.I.A installés au niveau des ateliers, magasins et autres annexes.

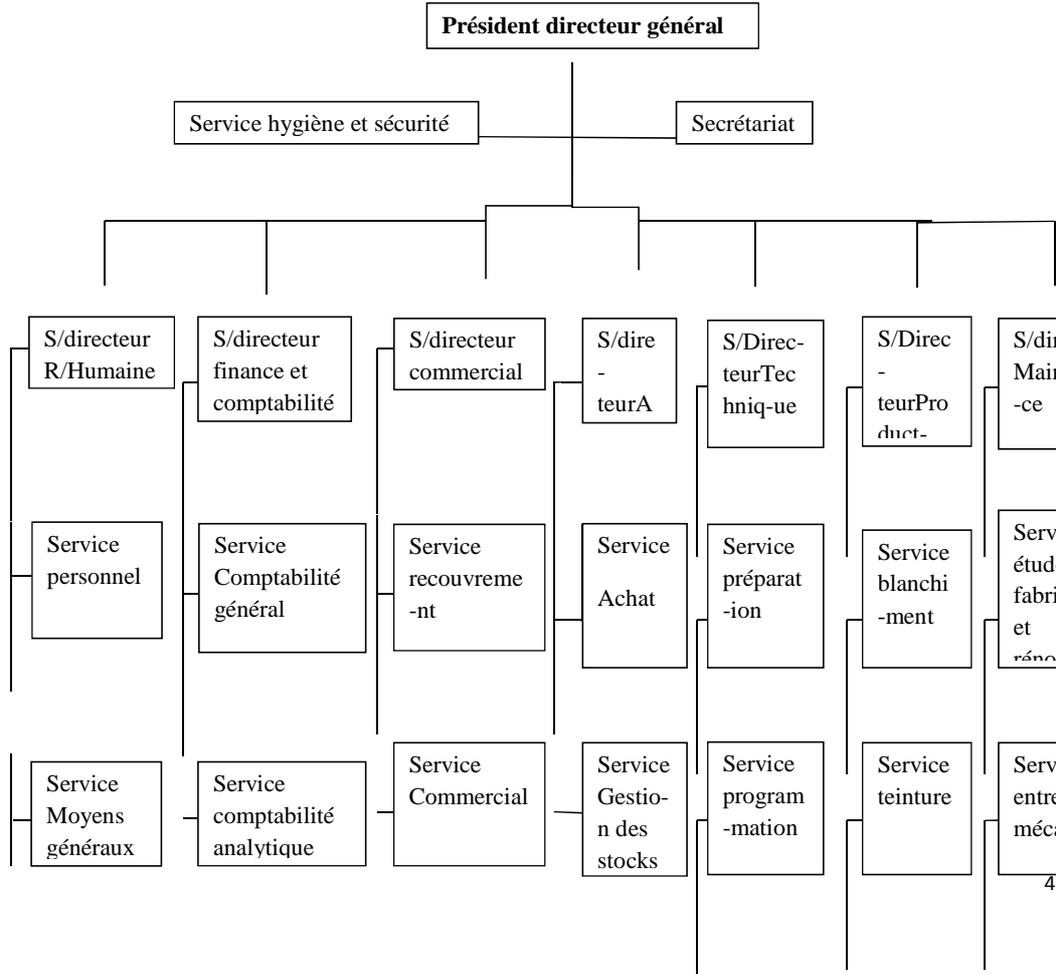
Un camion de lutte contre l'incendie équipé d'une réserve d'eau de 2500 litres, d'une station à poudre de 140 kg et d'une réserve de mousse de 500 litres.

➤ Délimitation Du Périmètre De Sécurité :

- Au nord : talus d'éliment l'assiette

- Au sud : R. N 9
- A l'Est : talus d'élimant l'assiette
- A l'Ouest : RN 9
- Clientèle
 - Les écoles de l'état tel que l'armée,
 - Les autres unités de textile, la confection,
 - Public privé.
 - Les hôpitaux.
 - Groupe ch.

5. Organigramme de SENTEX KHERRATA





Source : document interne de l'usine SENTEXE DE KHERRATA

6. Présentation des éléments de l'organigramme :

6.1. Département administration générale

Nous avons constaté qu'il comprend deux services qui ont pour mission d'organiser, contrôler, coordonner et gérer l'ensemble des facteurs de production pour atteindre les objectifs et finalités fixés.

- Service gestion des moyens et ressources humaines ;
- Service gestion des moyens généraux ;
- service œuvre sociale ;
- service contentieux ;

6.2. Département finance et comptabilité

- Il est partagé en deux services qui sont :
 - Service comptabilité générale ;
 - Service comptabilité analytique ;
 - Mission de la direction finance et comptabilité
 - Gérer les ressources et les moyens financiers à l'exploitation et à l'activité.
 - tenir la comptabilité générale.

- suivre les encaissements et les décaissements.
- fournir les informations financières aux décideurs et responsables opérationnel.
- remplir les obligations légales et fiscales de l'unité.

L'objectif est de :

- Posséder une information comptable et financière nécessaire à l'exploitation et à l'activité.

6.3.Mission De La Direction Commerciale

Elle gère toutes les relations avec l'environnement de l'entreprise.

- elle assure la commercialisation des produits finis et la suivi de ses clients qui sont repartis principalement à travers le territoire national, pour se faire la direction à adopter la structure suivante :
- participer à l'élaboration de la politique commerciale de l'entreprise ;
- organiser, développer la production des produits finis ;
- coordonner les activités de son département ;
- Contrôle de qualité

L'usine SENTEX garde la préservation de la notoriété et l'image de marque de textile est un point primordial pour SENTEX, pour cette raison, il faut respecter certaines contraintes concernant le contrôle de la qualité de ses produits.

- la préparation de textile

Déroulage et vérification quantitative et qualitative, blanchiment et teinture, finissage, inspection contrôle de qualité.

Section II : La Gestion Des Stocks Au Sein De L'entreprise SENTEXE

1. Présentation De La Démarche De L'étude :

1.1. Cadre Général :

La gestion du stock représente un élément essentiel est très important pour le bon fonctionnement, de suivi et la bon maîtrise des entrées et des sorties des produits finis au niveau de SENTEX, et les services commerciale en particulier, dans tout la tenue de stock représente l'élément de base.

Donc il est très utile de concevoir et de mettre en place un nouveau système qui permette l'évaluation et de faire face aux différents problèmes et tenu de stock, et cette opération qui met en jeu un grand nombre de documents s'avère la consommatoire en temps vu un nombre très élevé de la quantité de marchandises réceptionnées et par conséquent d'un difficulté de vérifier et de s'assurer de la conformité entre la quantité reçu et facture.

1.2. Objectif De L'étude :

L'objectif de notre étude consiste à détecter les différents problèmes de la tenue de stock et de la gestion des stocks pour formuler des suggestions qui permettent une maîtrise du stock est un bon suivi des documents au sein du services concerné.

1.3 Outils De Recherche :

Nous avons opté pour les outils suivants afin d'évaluer le système pour suivi et gestion de stock :

- Observation sur les lieux de stockage.
- Analyse des documents remis par le service de la gestion des stocks
- Guide d'entretien.

Ainsi notre travail aura deux objets :

1. L'étude de l'existant

Pour réaliser nos études nous allons suivre la technique interview afin de recueillir des informations :

- la fonction et la structure de l'organigramme du champ d'étude ;

- les documents et les postes de travail existants ;
- les critiques du système actuel ;

1. Etude de poste de travail

L'objectif de l'étude des postes de travail est recueillir tous les opérations effectuées autant les informations manipulées sur poste de travail de champ d'étude :

Les postes de travail existant dans le champ d'étude sont :

- poste du service gestion des stocks ;
- poste de service d'achat.
- poste de services de vente(s /commerciale).
- poste de comptable.
- poste de magasins.

1.4. La Période Du Stage :

Notre travail d'investigation s'est déroulé entre :20 avril à 20 mai

2-Les Résultats Obtenus :

2.1. L'organigramme De Champ D'étude :

- Direction :
 - Approvisionnement et gestion des stocks
 - Service :Achat
- Service : Gestion des stocks
 - Section de produits chimiques
 - Sections de matière première
 - Section d'achat local
 - Section d'achats Extérieurs

3-Définition Des Différents Services De Champ D'étude :

3.1.Rôle De La Sous-Direction Des Approvisionnements :

La gestion du stock représente un élément essentiel pour le bon fonctionnement, le bon suivi et la bonne maîtrise des entrées et des sorties des produits finis au niveau de SENTEX, et les services commerciaux en particulier, dans toute la tenue de stock représente l'élément de base.

Pour fonctionner, toute entreprise a besoin de bien et de service, le rôle de la gestion des stocks est de bien procurer, au moment voulu, en quantité et en qualité voulues au moindre coût et dans les meilleures conditions, les stocks nécessaires afin de répondre aux besoins de l'exploitation et ceux de la clientèle.

Cette sous-direction prend en charge l'approvisionnement d'entreprise de la matière première (coton) et produits chimiques (les colorants) et commercialisation des tissus en coton mélange et autre textile.

3.1.1. Service D'achat

Elle consiste des charges d'achat des produits utiles pour la production et le finissage ; elle est divisée en deux sections :

3.1.2. Service D'achat Local

Elle effectue l'opération d'achat à l'intérieur du pays pour le besoin de la société ; après avoir étudié la commande d'approvisionnement par le service en détermine sa qualité, pour établir le bordereau de commande qui sera envoyé aux fournisseurs qui a été choisi selon les facilités de fournir (le prix et la quantité de livraison).

3.1.3. Service gestion des stocks

Pour ce service un rôle très important est celui des stocks de la société qui est composée des produits utilisés dans les opérations de production tel que la gestion des produits chimiques, matière première, pièce de rechange et produits finis.

4.Présentation Du Service De Gestion Des Stocks :

4.1.Missions Du Service De Gestion Des Stocks :

- Contrôle de qualité.
- Tenir à jour le fichier stock.
- Répond aux besoins des clients.
- La bonne gestion des stocks.
- La bon maîtrise des entrées et des sorties des produits finis au niveau de sentex.

Les responsabilités de service gestion des stocks sont la gérance et l'organisation et le suivi des stocks et aussi la réception de la liste des produits manquants,

- Etablissement d'un ordre de commande,
- Vérification et contrôler les bons de sorties et bon de réception (entrer) interne ou externe.

Le service gestion des stocks réception le bon de réception remplis par le magasin pour contrôler la quantité entrée dans le stock.

- produits les états mensuels et annuels des entrées et sorties des produits stockés en éliminant les ruptures de stock.
- établir les journaux des encaissements par mois et par jour.
- établir les états des créances des clients, assurer la perfection des inventeurs établis.

4.2..Organisation Du Service De Gestion Des Stocks :

Ce service se subdivise en trois sections qui sont :

4.1.1.Section Matières Première

Elle s'occupe de la réception des tissus prévenants de différentes unités de textiles, au bien des tissus importés se, elle veille sur le contrôle de la qualité et de la quantité a fin d'établir le bon de réception des marchandises.

Après le contrôle de tissue orientation vers la production.

4.1.2. Section De Produits Chimiques

La section s'occupe de la réception des produits chimiques soit au niveau de la société (la production), soit les livraisons dans le cas éventuel.

Cette section est en relation avec tous les services, soit de production ; de maintenance, d'achat pour régularisation des réceptions de produits, reçu à l'unité une fois avoir reçu la facture des produits achetés.

Produits	produits achetées
1	autres produits chimiques
2	colorants
3	Carburants
4	combust, gaz-oil, fuel,gaz.
5	bleu hydro
6	noir cibanone
7	bruns sols anthréne
8	brun cibanone
9	jeune cibanone
10	orange andenthrene

4.1.3. Section Pièce De Rechange

Elle réceptionne les pièces, la réception ce faite par le magasinier et une fiche de stock de la pièce, soit le transport que la plupart soient fabriqués à l'atelier de maintenance ou celui de la machine de production que la plupart soit importé.

Achat de pièce de rechange par un bon de commande, une fiche de stock de pièce de rechange la sortie selon la facture et la destination par une demande.

4.1.4. Section Produits Finis :

- Lorsque la matière première rentre en stock après vérification quantitative et qualitative le tissu rentre pour la production, après la procédure de préparation de tissu e programmation et inspection et laboratoire, le tissu doit rentrer a l'étape de blanchiment Lorsque le tissu en état de blanchiment, l'étape teinture et impression et finissage après contrôle de qualité après ils rentre en stock comme produits finis.
- la section s'occupe la vérification des produits finis par la vérification de tissu par la vérification de la fiche de suivi de tissu.
- La sortie des produits finis c'est la vente par un bon de sortie magasin produit finis +une facture de vente.
- Le calcul des entrées et des sorties en stock se fait par la méthode cump.

5. L'implantation Des Magasins Et Des Aires De Stockage :

Selon le responsable de l'entreprise , le choix de l'emplacement des aires de stockage s'est fait :

- Par rapport au service production,
- Par rapport au positionnement du magasin de pièce de rechange,
- Selon la logique du processus de production.
- Protection des zones de stockage :

plusieurs moyens sont utilisés :

- Détecteur de fumer,
- L'aération,
- Extincteur (gaz, poudre, camion).
- Service hygiène et sécurité,

5.1. La Gestion de Rupture De Stock?

- On essaye de faire des modifications,
- On contacte des fournisseurs,
- L'adaptation,

5.2. Gestion Du Surstockage :

En cas d'une nouvelle entrée en stock et le stock est saturé, C'est un cas rare au niveau de SENTEX. La solution appliquée est d'envoyer la marchandise vers d'autre unité,

5.3. Gestion Du Personnel De La Gestion Des Stocks :

Des critères sont établis pour le recrutement des travailleurs en poste de gestion de stock : -connaissance nécessaire à l'exercice de cette fonction

- Qualité nécessaire pour faire cette fonction principale compétence attendue
- Parcours nécessaire pour accéder à cette fonction en terme de formation, d'expérience.
- Un bon bagage, -la continuité de travail, -la maîtrise de la profession,
- Il est possible de continuer à se former en travaillant, s'intéresse à l'informatique.
- Rémunération faible, la prime de rendement n'existe pas.

Les stages de formation se font selon les moyens disponibles, généralement ce sont des mises à niveau

5.4. La méthode De Gestion Des Stocks :

La méthode ABC n'est pas utilisée et ainsi nous avons essayé de l'appliquer par le travail suivant :

Application de la méthode A,B, C, au niveau de SENTEX kherrata

Exemple :

Comme nous l'avons vu ci-dessus, il est très important de définir le critère d'analyse qui nous permettra de déterminer la classe de chaque élément pour cela il faut :

- tout d'abord connaître l'objectif visé par la classification : quel est le problème à résoudre, il est très important de souligner qu'un produit n'a pas une classe dans l'absolu mais à une classe en fonction d'un problème bien précis.

Chapitre IV : diagnostic de la gestion des stocks au sein de Sentex Kherrata

- Dans notre exemple nous analyserons le stock sur la consommation physique des produits.
- calculs préliminaires

Tri des produits par valeur décroissant de critère d'analyse (Xi) calcule

Calcul du cumul des valeurs du critère d'analyse.

Calcul du pourcentage d'importance.

Pour chaque produit en calcul le degré d'importance.

Produits	Consommation
autres fils et files	4 970,00
Colorants	29 210 789,60
prod chimiques auxil	10 125 725,60
Combustibles	0,00
autres emballages	593 763,00
autres fils et files	95 226,86
fournitures de bureau	61 505,67
fournitures produit d'entretien	570 767,09
autres fournitures diverses	131 868,74
Lubrifiant	21 320,00
oxygeneacetylene	0,00
Productin	37 180,07
entretient batiment	38 435,21
Auxiliaire	307 528,41
Vehicules	28 000,00
f-electrique	2 314 027,00

f-atelier mecanique	10 847,83
Outillage	5 155,78
satin ecru	0,00
ddle cru	0,00
gabardine ecru	0,00
tissu parka ecru	0,00
autres tissu coton ecru	483 400,00
autres tissus ecrus	0,00
popeline ecru	6 013 609,00
	50 054 119,86

6. L'inventaire

6.1. l'inventaire permanent

à jour selon les mouvements par une fiche de stock pour tous les magasins de stockage.

- la commission centrale des inventaires le président de la commission le directeur général et les autres membres de chaque structure.
- Il existe aussi les sous commission des inventaires des stocks tel que :
- inventaire de stocks produits chimiques ;
- inventaire de stock pièce de rechange ;
- Inventaire produits finis ; -inventaire matière première ou bien tissu écru;

Chaque magasin il a un sous président de la commission et les compteurs pour chaque magasin.

Les compteurs pour le calcul des articles il se partage à deux équipes :

- l'équipe A dans notre cas SENTEX KHERRATA chaque équipe se compose à 8 personne
- la même chose pour l'équipe B,
- l'équipe C il s'appelle l'équipe d'intervention en cas d'écart intervenir pour à refaire le calcul.

6.2. Le Contrôle Des Existants :

- C'est l'opération qui consiste à dénombrer les produits et à les évaluer. Si l'organisation prévoit une comptabilité en quantités au moins, on peut pratiquer l'inventaire tournant et répartir les vérifications sur toute l'année si non les travaux d'inventaire doivent être regroupés en fin d'exercice comptable, ce qui représente une lourde charge.
- Le contrôle des stocks :

La comptabilité matières joue un rôle important dans la détermination des coûts de revient, mais dans les cas, l'organisation comptable devrait permettre au moins :

- De valoriser les stocks pour calculer le bénéfice de l'exercice et établir le bilan ;
- De contrôler le comptage pour le limiter.

7-Les Problèmes Détectés :

Les majeurs problèmes qu'on peut rencontrer durant notre étude sont dues aux :

- Il existe un poste sous – directeur gestion des stocks et approvisionnement mais ils n'ont pas encore recruté un sous-directeur à ce poste .
- lenteur des traitements ;
- Problèmes répartition de la section des tissus professionnels et celle de haute gamme ;
- Grande pertes d'information sur les entrées de l'organisme ;
- retard dans l'élaboration des bons et surtout l'inventaire ;
- problèmes de réparation des taches ;

8-Les Suggestions :

- l'élaboration rapide des bons relatifs au tenu de stock.
- assurance des informations concernant les entrées et sorties bien celle des fournisseurs et des clients.
- minimise surtout le temps des traitements qui est très important.
- diminution de risques des erreurs dans les inventaires.

9.Synthèse

Durant la période de notre stage au niveau de SENTEXE DE KHERRATA on a calculer quelques indicateurs liés au niveau des stocks tel que :la couverture du stock

Nombre de pièce en stock= stock initial +entrées

1. La couverture du stock=nombre de pièce en stock /consommation journalière prévisionnelle

Exemple : consommation annuelle :902990 mètre linaire

Quantité en stock :941000 mètre linaire

Donc la couverture du stock= $941000 /902990=1.04$ mètre linaire

2. Stock pléthorique :valeur maximum de stock

Quantité en stock- (quantité commandé+ stock de sécurité)

Exemple d'application :

$15529-(10000+2000)=3529$ mètrelinaire

3. La rotation des stock :tissu produis finis :

=demande totale /stock moyen(stock de sécurité)

$1000/2000=5$ fois

Chapitre IV : diagnostic de la gestion des stocks au sein de Sentex Kherrata

L'objectif si <1 renouvellement de stock.

Si supérieur 1 le stock est bien.

4. Taux de rupture

(Nombre de demande non satisfaite / nombre de demande satisfaite)*100

Exemple :

100 demande non satisfaite /1000=10%

II-Les Indicateurs Liés A La Performance De L'entrepôt

Cout logistique est égale a l'ensembles des cout logistique / chiffre d'affaire

Le transport au sien de SENTEXE DE KHERRATA assumer par le client elle même.taux d'utilisation des équipements annuelle 2017

Conclusion générale

Conclusion générale

Afin de ne laisse place à aucune anomalies dans la gestion du cycle de production et d'écoulement de la production, le gestionnaire est contraint de suivre une sainte gestion des stocks. C'est-à-dire, utilisé le stock comme un réservoir régulateur entre un flux d'approvisionnement dont l'entreprise dirige en principe le rythme et un flux d'écoulement dont débit dépend de facteurs externes.

Au cours de notre stage pratique au sein de l'entreprise SENTEXE KHERRATA nous avons vue la nécessité de la gestion des stocks du point de vue économique que financier.

Serte, la gestion des stocks n'est pas une tache aussi évidente, mais elle conduit à maintenir le de stock à un niveau plus au moins souhaiter et qui arrive à répondre aux besoins de la production ou celle des clientèles.

Pour garder se niveau de stock, le gestionnaire est contrains de réapprovisionner ces stocks régulièrement tout en choisissant la meilleur manière adaptable à l'entreprise en gardent l'équilibre et le fonctionnement correcte de cette dernière.

Il est cependant pas négligeable de perdre de vue les paramètres de base (coût de passation de commande, coût de possession de stock et le frais de rupture de stock) sont généralement mal connus, et les délais de réapprovisionnements ne sont pas surs.

D'autres part, sachant que la gestion des stocks utilise des formulations mathématiques susceptible de donner une précision qui peut être illusoire d'autant que les paramètres ne se limitent pas au coûts de gestion mais peuvent être du a des phénomènes naturels, sociaux, politique, de l'évolution technologique qui ne sont pas statique mais imprévisible.

Décidément, toutes entreprises exercent dans un marché libre et concurrentiel doit adopter une saine gestion des stocks afin d'atteindre ses objectifs et finalités.

On espère que notre travail apportera des réponses aux questions que pose le lecteur et qu'il sera satisfait.

En guise de conclusion nous espérons avoir répondu à la question de départ qui consiste à l'élaboration d'un modèle de gestion efficace des stocks au niveau de l'entreprise SENTEXE KHERRATA Cependant la nature aléatoire de l'évolution de la demande soulève le problème de changement de structure dans les données et les méthodes basées sur les séries temporelles stationnaires sont non puissantes. Pour ne pas limiter le champ d'application des modèles de séries temporelles, nous suggérons une application des méthodes qui intègre le facteur changement de structure dans les données dans nos travaux de recherche ultérieurs

Bibliographie

Ouvrage :

- ANNDRE MARCHAL, logistique globale, ELLIPSES édition marketing.s.a.paris 2006
- Anne Grata cap pierre Médan : management de la production 3ème édition, dunod, paris 2009.
- FABRICE MOCELLIN : gestion des stocks et des magasins édition, dunod.paris.
- FABRICE MOCELLIN : gestion des entrepôts et plate forme.2ème édition
- Georges. Javel : organisation et gestion de la production, édition dunod, paris 2000.
- JEAN-PIERRE BRIT FAUT : système d'information en gestion industrielle édition hermès science publication paris 2000.
- P.ARNOLD et J.RENAUD (capacités, stocks, prévision) France 2002
- PIERRE ZERMATI, FABRICE MOCELLIN : pratique de la gestion des stocks 5ème édition, dunod, 1996.
- PIERRE.ZERMATI : pratique de la gestion des stocks 6ème édition, paris 2001.
- RAMBAUX.A. Gestion économique des stocks édition, dunod.
- Régis Bourbonnais Philippe Vallin : comment optimiser les approvisionnements economica 49.rue.héricart.

Mémoire

- M.HAMMAOUI(M), M.HADDADOU(H),gestion des stocks, cas pratique ;UAB EL –kseur,rapport de stage en science de gestion option :finance, université de Bejaia ,promotion 2006 /2007.
- M.AOUADENE(S), ARKOUB(K), gestion des stocks en avenir aléatoire, cas pratique ; TCHIN LAIT –BEJAIA, rapport de stage de licence en science gestion – LMD.
Option ; finance, université de Bejaia, promotion 2006 /2007.

Annexe

Guide d'entretien

Thème 1 : évaluation de la gestion des stocks au sein de SENTEX DE KHERRATA

Questions

- ✓ Connaissance de l'entreprise ?
- ✓ Comment nommé l'entreprise ?
- ✓ Quelle est l'activité de l'entreprise ?
- ✓ Quelle est la date de création de l'entreprise ?
- ✓ Quelle est la forme juridique de l'entreprise ?
- ✓ Quelle est l'organisme d'accueil de l'entreprise ?
- ✓ Quelle est la place de se service dans l'organigramme de l'entreprise ?
- ✓ Qui est responsable sur la gestion des stocks ?

Thème 2 :le stockage

Questions

- ✓ Quelle sont les matières stocké au sien de l'entreprise ?
- ✓ Y'a-t-il des procédures de la gestion des stocks ?
- ✓ Quelles sont les objectifs de l'entreprise ?
- ✓ Quelle est le nombre d'effectifs au niveau de sentex kherrata service gestion des stocks?
- ✓ Vous magasins sont emplacé sur quelle base ?
- ✓ Comment vous sécurisé les zones de stockage ?
- ✓ Comment vous protéger vos stocks ?
- ✓ Vous avez l'aptitude de faire l'inventaire, comment ?
- ✓ Votre inventaire journalier ?

Thème 3 : gestion des stocks

Questions

- ✓ Comment vous alimenter le stock ?
- ✓ En cas de rupture de stock comment vos gérer votre stock ?
- ✓ La gestion des stocks au sien de votre entreprise sera comment ?

Thème 4 : contrôle de qualité

Questions

- ✓ Comment vous contrôlez les produits ?
- ✓ Contrôle périodique (journaliers, hebdomadaire, mensuelle) ?

Thème 5 : la gestion d'un stock défectueuse

Questions

- ✓ En cas de périssement des produits stocker, comment vous gérer la situation ?

Annexe

Thème 6 : la vérification

Questions

- ✓ Comment vous préparer le textile ?
- ✓ Comment vérifier le textile ?

Thème 7 : prime de rendement

Questions

- ✓ Quelle est la base de calcul de la prime de rendement ?
- ✓ La prime de rendement sera comment ?

Thème 8 : Stage –formation

Questions

- ✓ A ce que vous avez l'aptitude de faire des mises a niveau a vos travailleurs ?
- ✓ Sur quel critère vous recruter vos travailleurs ?

Thème 9: service approvisionnement

Questions

- ✓ La structure de service approvisionnement comment organiser ?

Thème 10 : travaille des gestionnaires et de magasiniers

Questions

- ✓ La responsabilité au sein de magasin est assumée par les magasiniers ?.

Thème 11 : connaissance/qualité/compétences

Questions

- ✓ Connaissance nécessaire a l'exercice de cette fonction
- ✓ Qualité nécessaire pour faire cette fonction principale compétence attendus
- ✓ Parcours nécessaire pour accéder a cette fonction en terme de formation, d'expérience
- ✓ questions
- ✓ Quelles sont les compétences attendues (générales spécifiques) pour exercer votre métier ?
- ✓ Selon vous quelles sont les qualités nécessaires a votre profession ?
- ✓ Il est possible de continue a ce former en travaillant ?.
- ✓ Avec quel public travaille votre structure ?quel clientèle ?

Annexe

Thème 12 : appréciation personnelle : intérêt et contrainte de métier

Questions

- ✓ Quelles sont vos conditions de travail ? (horaire, fourchette de rémunération, rythmes) ?
- ✓ Que me conseillez-vous pour la suite de ma recherche d'emploi / de mon parcours professionnel ?
- ✓ Quelles sont les missions de l'organisme ?
- ✓ Quelles sont les responsabilités de service gestion des stocks ?
- ✓ Quelles sont les responsabilités de service achat ?
- ✓ Quelles sont les tâches liées au service commercial ?
- ✓ Combien d'effectifs dans votre entreprise ?

Epx : de question

- ✓ Quelles sont les principales missions / activités dont vous avez la charge ?
- ✓ Quel a votre parcours personnel pour accéder à ce métier ?
- ✓ Selon vous, quelles sont les qualités nécessaires à votre profession ?
- ✓ Il est possible de continuer à se former en travaillant ?

Thème 13 : appréciation personnelle : intérêt et contrainte de métier

Questions

- ✓ Quelles sont vos conditions de travail ?
- ✓ Qu'est-ce qui vous motive dans ce métier ?

Thème 14 : la structure

Questions

- ✓ Comment votre structure est-elle organisée ?
- ✓ Avec quel public travaille votre structure ? quelle clientèle ?

Thème 15 : vos parcours respectifs

- ✓ Que me conseillez-vous pour la suite de ma recherche d'emploi / de mon parcours professionnel ?

Thème 16: la vérification

Questions

- ✓ Comment vérifier le textile ?
- ✓ Contrôle de qualité et expédition du produit.
- ✓ Questions
- ✓ A ce que vous avez l'aptitude de faire des mises à niveau à vos travailleurs ?
- ✓ Sur quel critère vous recrutez vos travailleurs ?

Table des matières

Remerciement.....	1
Introduction générale.....	2
Chapitre I : Généralité sur la gestion des stocks	3
Section I : concepts clés du stock.....	3
1. Définition	3
Définition 1 :.....	3
Définition 2	3
Définition 3.....	3
Définition 4	3
Définition 5.....	3
2. les flux du stock	3
3. Les raisons de stock.....	4
4. La mesure d'un stock	4
5. les différents types de stocks	4
5.1-Selon la nature	4
5.1.1 Les matières premières	4
5.1.3. Les produits finis et les marchandises	5
5.1.4. Les fournitures.....	5
5.2. Selon la destination	5
5.2.1. Stock affecté	5
5.2.2. Stock commun	5
6. le rôle des stocks dans le processus productifs	5
6.1. Le stock permet la confrontation entre l'offre et la demande	5
6.2. Le stock permet la réalisation d'économie d'échelle.....	6
7. utilité du stock	6
8. Inconvénients du stock	7
Section II : notions clés de la gestion des stocks	8
2. La gestion matérielle des stocks.....	9
1. La nomenclature	9
2. La localisation physique des articles	9

2.1. Les manutentions.....	10
2.2. La gestion économique des stocks	10
Chapitre II : les techniques de la gestion des stocks	12
Section I : la technique ABC et 20 /80.....	12
1. La méthode ABC	12
1.1. Définition :.....	12
1.2. les principes de bases de la méthode ABC	12
1.3. La méthode ABC dite loi de PARETO	13
Section II : les systèmes d’approvisionnements	14
1.1. Définition :.....	14
1.2. Les hypothèses du modèle	14
1.3. Calcul de la quantité économique	14
2.2. Réapprovisionnement à Date fixe et Quantité variable.....	17
2.3. Réapprovisionnement à Date variable et Quantité fixe	18
2.4. Réapprovisionnement à Date variable et Quantité variables	19
Section III : les inventaires.....	20
1. définition.....	20
2. Organisation de l’inventaire	20
3. Particularité de l’inventaire pour les stocks	20
3.1. Le cout d’entrée.....	21
3.2. Les articles identifiables	21
3.3. Premières convention	21
4. détermination de la période de l’inventaire.....	21
4.1. Identification des produits.....	22
4.2. La phase de réalisation de comptage.....	22
4.2.1. Préparation des documents.....	22
4.2.2. Après les comptages	23
4.2.3. Traitement des résultats.....	23
Chapitre III : techniques d’évaluation de la gestion des stocks	24
Section I : la qualité de la gestion de stock	24
1.1. Cout moyen de gestion par unité de temps	24
1.2. La qualité du service.....	24

1.3. La probabilité de rupture.....	25
1.4. Le taux de couverture et le taux de rotation	25
2. Evaluation des stocks	25
2.1. Cas de la rupture de stock.....	26
2.3. stocks protection trop faible.....	26
2.4. Cas du stock éxdentaire	26
2.5. Stock de protection trop important.....	26
2.6. Quantités de commande trop forte	27
2.7. Existence d'un stock stratégique	27
2.8. Ecart d'inventaire positif	27
2.8.1.. le stock dormant	27
2.8.2. Incertitude chronique de prévision.....	27
2.8.3. La couverture des stocks(ou taux de rotation)	28
3. Analyse d'un stock	28
Section II: l'évaluation de la gestion des stocks	29
1. Les indicateurs liés au niveau de stock	29
1.1) la couverture des stocks.....	29
1.2. la couverture du stock de sécurité	30
1.3. La couverture des tailles de lot	30
1.4. La couverture du stock outil.....	30
1.5. Le taux de fiabilité des stocks.....	30
1.6. Le ratio stock outil /stock totale	30
1.7. Les stocks pléthorique.....	31
2. Les indicateurs liés à la performance de l'entrepôt.....	31
2.1. Taux de remplissage de l'entrepôt.....	31
2.2. Taux de qualité	32
2.3. Taux d'utilisation des équipements	32
Chapitre IV : diagnostic de la gestion des stocks au sein de Sentex Kherrata....	34
Section 1 : aperçu sur l'entreprise SENTEXE	34
1. Les missions	34
2. la forme juridique	34
3. Les objectifs :	34

4.bref historique.....	39
5. Organigramme de SENTEX KHERRATA	39
6. Présentation des éléments de l’organigramme	40
6.1. Département administration générale	40
6.2. Département finance et comptabilité	40
6.3.Mission de la direction commerciale	40
Section 2 : la gestion des stocks au sein de l’entreprise SENTEXE.....	41
1. Présentation de la démarche de l’étude	41
1.1. Cadre général	41
1.2. objectif de l’étude	41
1.3 Outils de recherche	41
1.4. La période du stage	42
2-les résultats obtenus	42
2.1. L’organigramme de champ d’étude	42
3-définition des différents services de champ d’étude	43
3.1. role de la sous direction des approvisionnements	43
4. presentation du service de gestion des stocks	43
4.1. Missions du service de gestion des stocks	43
4.2..organisation du service de gestion des stocks	44
5. l’implantation des magasins et des airs de stockage :.....	45
5.1. la gestion de rupture de stock?	45
5.2. gestion du surstockage	46
5.3. gestion du personnel de la gestion des stocks	46
5.4. la méthode de gestion des stocks	46
6. L’inventaire.....	48
6.1.inventaire permanant.....	48
6.2.contrôle des existants.....	48
7.Les problèmes détectés	49
8.Les suggestions.....	49
Conclusion générale	50

Résumé :

Nous nous sommes efforcés tout au long de stage à démontrer l'importance stratégique de la gestion des stocks dans l'entreprise, il nous a donné l'occasion de mettre en application de certaines notions durant notre formation théorique à l'université

Comme en la déjà vu, la gestion des stocks, a pour objectif de rechercher le meilleur seuil de décision logistique entre les avantages et les coûts de stock

La gestion des stocks donc consiste à planifier, à organiser, à diriger et à contrôler toutes les activités liées aux flux des stocks de marchandises gardés dans l'entreprise, toutefois la gestion des stocks est tout un processus allant de l'achat de marchandise à leur entrée en stock, à leur sortie en stock et leur comptabilisation