

e-Prelude.com

Logistique et gestion des stocks

1

Gestion des stocks

- Pourquoi des stocks ?
- La notion de magasin
 - Article et localisation physique
 - Article et "état"
- Les mouvements de stocks
- La justesse des stocks
- Les inventaires
- La clôture des stocks

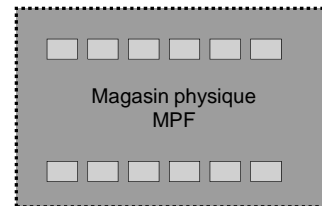
2

Pourquoi des stocks ?

- Flux non synchronisés
- Quantités fabriquées ou transportées supérieures au besoin immédiat
- Anticipation
- Protection contre les aléas

3

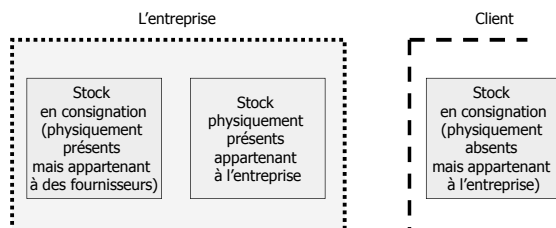
Article et localisation physique



- Chaque lieu de stockage distinct est représentée par (au moins) un magasin
- Distinguer des magasins permet de regrouper des articles en vue de valorisations

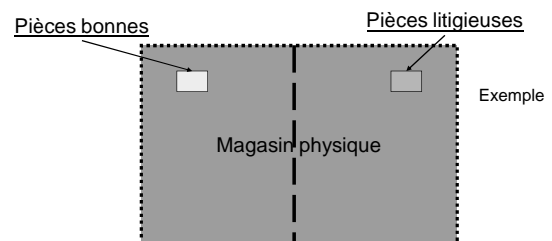
4

Stock et localisation physique



5

Article et "statut"



Dans un même lieu physique de stockage peuvent figurer des articles ayant des statuts différents »

6

Les statuts de stock

- Dans un magasin, les articles peuvent avoir plusieurs statuts
- Deux principaux gérés en automatique :
 - DISP = disponible
 - REFA = réservé pour la fabrication
- Autres statuts (exemples)
 - CTRL = pièces à contrôler
 - RECO = réservé commercial
 - LITG = litige
 - RETF = en attente de retour fournisseur
 - etc.

7

Les mouvements de stocks

- Mouvements « manuels »
 - Entrées simples / Sorties simples
 - Transferts entre magasins
 - Sorties de composant sur OF
 - Entrée en magasin sur OF
- Mouvements « automatiques »
 - Réception commande fournisseur
 - Saisie du bordereau de réception
 - Expédition commande client
 - Émission d'un bordereau d'expédition
 - Réservation au lancement
 - « Post-consommation »

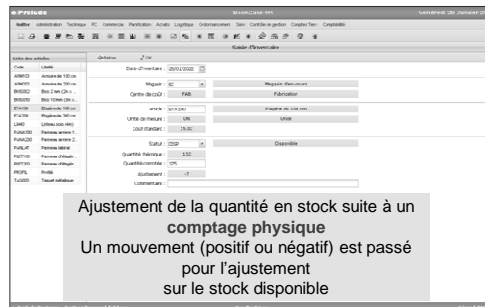
8

Nombreux types de mouvements de stock

- **RS:** reprise de solde après clôture
- **IN :** saisie de l'inventaire
- **Entrées**
 - **ES :** entrée simple
 - **ET :** entrée sur transfert
 - **EC :** entrée sur commande fournisseur
 - **ER :** entrée en réservation pour la fabrication
 - **ED :** entrée en disponible
- **Sorties**
 - **SD :** sortie du disponible
 - **SX :** sortie exceptionnelle
 - **SR :** sortie de réservation
 - **SC :** sortie sur commande client
 - **SS :** sortie simple
 - **ST :** sortie sur transfert
- etc.

9

Les inventaires



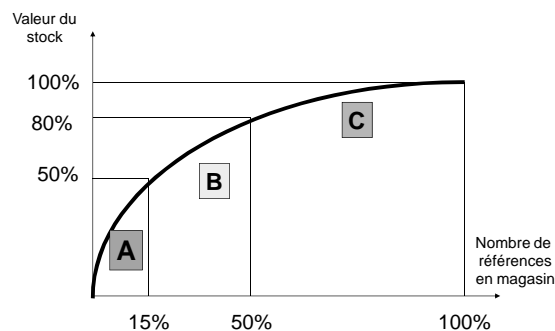
10

Les inventaires

- Inventaire périodique
 - Comptage physique de toutes les références
 - Arrêt temporaire de l'activité
- Inventaire tournant
 - Comptage d'une partie des références :
 - par zone géographique
 - par famille de références
 - par classe ABC
 - Tout au long de l'année
- Inventaire à stock 0

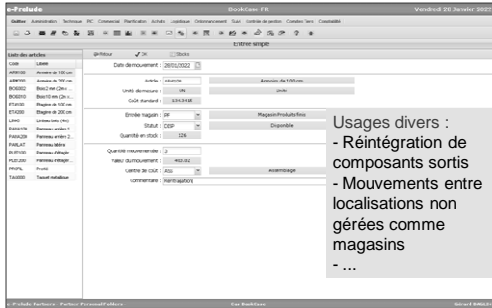
11

Classification ABC des stocks



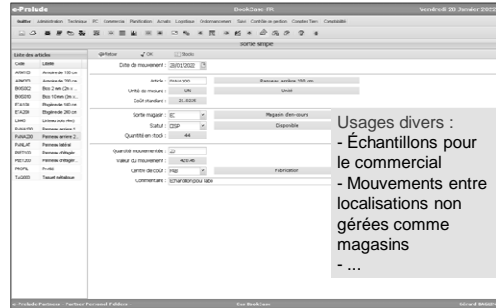
12

Les entrées simples



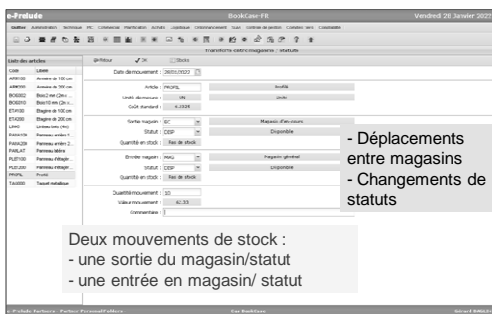
13

Les sorties simples



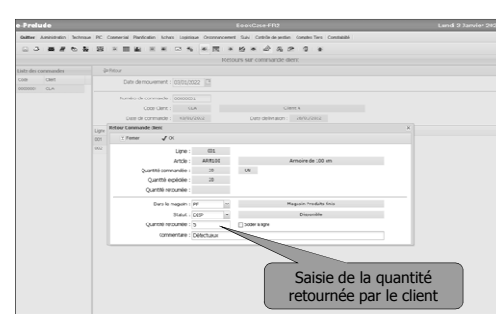
14

Les transferts entre magasins/statuts



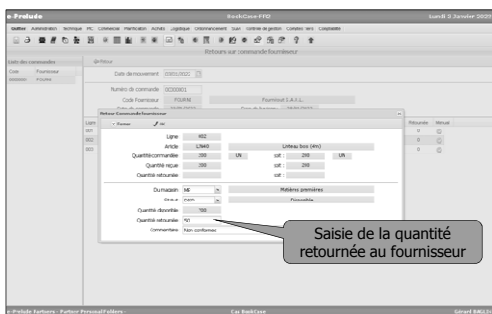
15

La gestion des retours clients



16

La gestion des retours fournisseurs



17

La gestion des incidents fournisseurs

- Commande soldée même si non livrée complètement



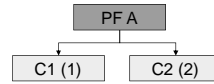
18

La "post-consommation"

- Sortie automatique des stocks de composants utilisés
 - soit lors de l'entrée en stock du produit fabriqué
 - soit lors de la déclaration de l'opération où le composant est consommé
 - choix sur la fiche Article
- Se fonde sur les *coefficients théoriques* qui figurent dans les nomenclatures
- Ne peut être utilisée qu'avec des cycles courts
- Création de magasins d'atelier (transferts)
- Nécessite des ajustements manuels en cas de différence de consommation

19

La "post-consommation" à l'OF



On ne déclare pas les sorties de composants pour les articles gérés en post-consommation

Déclaration manuelle d'entrée en stock de 150 PF A

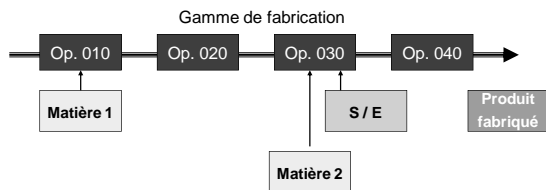
⇒ Sortie automatique de 150 C1

⇒ Sortie automatique de 300 C2

Évite de nombreuses saisies de mouvements de sortie

20

La "post-consommation" à l'opération



Lorsque l'on déclare des quantités fabriquées (ou rebutées) sur une opération, on effectue automatiquement la sortie des composants utilisés à cette opération

21

Les stocks par magasin

Magasin	Statut	Quantité
MAGASIN 1	OK	100
MAGASIN 2	OK	200
MAGASIN 3	OK	300
MAGASIN 4	OK	400
MAGASIN 5	OK	500
MAGASIN 6	OK	600
MAGASIN 7	OK	700
MAGASIN 8	OK	800
MAGASIN 9	OK	900
MAGASIN 10	OK	1000

Liste les quantités de tous les articles par statut dans chaque magasin

22

Les stocks par article

Magasin	Statut	Quantité
MAGASIN 1	OK	100
MAGASIN 2	OK	200
MAGASIN 3	OK	300
MAGASIN 4	OK	400
MAGASIN 5	OK	500
MAGASIN 6	OK	600
MAGASIN 7	OK	700
MAGASIN 8	OK	800
MAGASIN 9	OK	900
MAGASIN 10	OK	1000

Liste pour un article les quantités en stock dans chaque magasin/statut

23

Les composants en cours de fabrication

Magasin	Statut	Quantité
MAGASIN 1	OK	100
MAGASIN 2	OK	200
MAGASIN 3	OK	300
MAGASIN 4	OK	400
MAGASIN 5	OK	500
MAGASIN 6	OK	600
MAGASIN 7	OK	700
MAGASIN 8	OK	800
MAGASIN 9	OK	900
MAGASIN 10	OK	1000

24

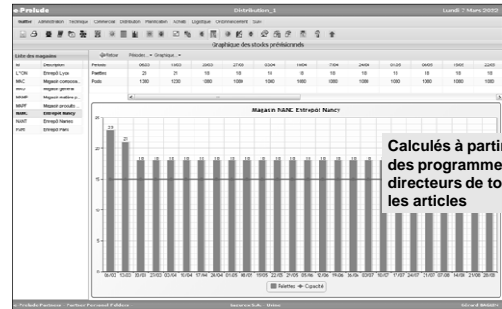
L'occupation des magasins

Magasin	Articles	Palettes	Volume
L101	Magasin L101	11	107
B01	Magasin B01	1	5
B02	Magasin B02	1	5
B03	Magasin B03	1	5
B04	Magasin B04	1	5
B05	Magasin B05	1	5
B06	Magasin B06	1	5
B07	Magasin B07	1	5
B08	Magasin B08	1	5
B09	Magasin B09	1	5
B10	Magasin B10	1	5
B11	Magasin B11	1	5
B12	Magasin B12	1	5
B13	Magasin B13	1	5
B14	Magasin B14	1	5
B15	Magasin B15	1	5
B16	Magasin B16	1	5
B17	Magasin B17	1	5
B18	Magasin B18	1	5
B19	Magasin B19	1	5
B20	Magasin B20	1	5

Calcul en nombre de palettes

25

Stocks prévisionnels



26

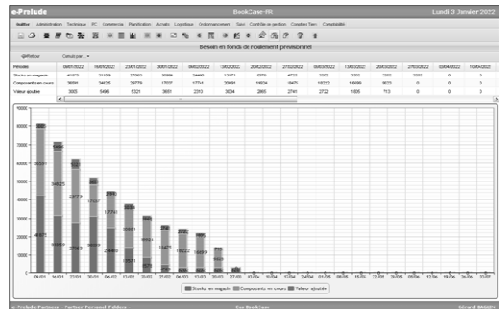
Valorisation des stocks

Magasin	Articles	Volume	Coût Standard
L101	Magasin L101	107	10700
B01	Magasin B01	5	500
B02	Magasin B02	5	500
B03	Magasin B03	5	500
B04	Magasin B04	5	500
B05	Magasin B05	5	500
B06	Magasin B06	5	500
B07	Magasin B07	5	500
B08	Magasin B08	5	500
B09	Magasin B09	5	500
B10	Magasin B10	5	500
B11	Magasin B11	5	500
B12	Magasin B12	5	500
B13	Magasin B13	5	500
B14	Magasin B14	5	500
B15	Magasin B15	5	500
B16	Magasin B16	5	500
B17	Magasin B17	5	500
B18	Magasin B18	5	500
B19	Magasin B19	5	500
B20	Magasin B20	5	500

Tous les stocks sont valorisés au coût standard

27

Evolution du BFR prévisionnel lié aux stocks et aux en-cours



28

Principes de sortie de stock

- Sortie de la première pièce disponible
- Premier entré-premier sorti
 - Avantages
 - rotation homogène des produits
 - diminution du risque d'obsolescence
 - Inconvénients
 - connaissance des dates d'entrée
 - impose une discipline
 - Moyens
 - Disposition physique
 - Gestion par emplacements
 - Gestion par lots

29

Gestion par emplacement

Non traitée dans e-Prélude

- Affecté
 - La référence réceptionnée est toujours stockée dans un même emplacement
 - spécifié dans le lien article-magasin
 - Facilité de repérage
 - Pas de déclaration d'emplacement
- Aléatoire
 - La référence réceptionnée est stockée dans un emplacement disponible quel qu'il soit
 - Meilleure utilisation des volumes
 - Impose une déclaration d'emplacement à chaque mouvement

30

La gestion par lots

Non traitée dans e-Prélude

- Objectifs :
 - assurer la traçabilité des matières tout au long de la chaîne logistique
- On conserve les quantités en stock par numéro de lot
 - création, modification, consommation d'un lot
 - date de péremption, unité de conditionnement, nombre et n° de colis, cotation qualité...
- Gestion très lourde

31

L'impact des erreurs

- Stock physique inférieur au stock informatique
 - Stock non réapprovisionné à temps
 - Ruptures
- Stock physique supérieur au stock informatique
 - Sur-stock
 - Coût financier
 - Risque d'obsolescence

32

La justesse des stocks

- Les causes d'erreur
 - Mouvement physique non enregistré
 - Erreur de livraison fournisseur non détectée
 - Erreur de comptage
 - Erreur de n° de référence
 - Erreur de prélèvement
 - Sur- ou sous-consommation non déclarée dans le cas de post-consommation
 - Erreur de lecture
 - Faute de frappe
- Utilisation de codes-barres

33

La détérioration des stocks

- Causes
 - Conditions de stockage
 - Opérations de manutention
- Si détérioration non détectée :
 - stock utile inférieur au stock théorique
 - risque de rupture
- Si détérioration détectée :
 - mettre à jour le stock disponible *immédiatement*

34

Coûts des stocks

- Frais de stockage
- Dé détérioration
- Obsolescence
- Frais financiers

⇒ Le coût de possession représente de 15% à 30% de la valeur du stock moyen

35

La rotation des stocks

- Définition
 - Consommation annuelle / Quantité en stock
- Peut aussi s'exprimer en durée d'écoulement (en jours)
 - Quantité en stock / Consommation journalière
- Exemple :
 - Consommation annuelle : 12 000 pièces
 - Stock : 500
 - Rotation : 24 ou 15 jours d'activité

36

La clôture des stocks

- **Objet :**
 - effacer les (très) nombreux mouvements antérieurs à la date de clôture
 - recalculer les stocks initiaux
 - de plus, effacer toutes les commandes clients et fournisseurs soldées ainsi que les OF clos

37