



CANEGE



Leçon 11

les tâches de gestion du magasin

Objectif :

A l'issue de la leçon l'étudiant doit être capable :

- *d'appréhender la différence entre gestion dynamique des stocks et gestion des magasins d'entreposage. Comprendre les différentes facettes de la gestion des magasins.*

SOMMAIRE

11. LES TÂCHES DE GESTION DU MAGASIN	3
11.1. LA GESTION DES STOCKS ET LA GESTION DES MAGASINS	3
11.1.1. <i>La gestion des stocks</i>	3
11.1.2. <i>La gestion des magasins</i>	3
11.1.3. <i>Échanges entre gestion des stocks et gestion des magasins</i>	4
11.2. LA GESTION DE L'ACTIVITÉ GLOBALE	4
11.2.1. <i>Le plan d'activité</i>	5
11.2.2. <i>L'état d'avancement</i>	5
11.2.3. <i>Le calcul d'indicateurs.....</i>	5
11.2.4. <i>la traçabilité des opérations.....</i>	6
11.3. LA GESTION DES ENTRÉES MAGASIN.....	6
11.3.1. <i>La saisie des entrées en provenance de la production.....</i>	6
11.3.2. <i>Le traitement des entrées en provenance de l'extérieur.....</i>	6
11.3.3. <i>Exemple d'un fichier de réception</i>	7
11.4. LA GESTION DES ADRESSES DE STOCKAGE.....	7
11.4.1. <i>L'affectation automatique des adresses de stockage.....</i>	7
11.4.2. <i>L'enregistrement des adresses de stockage</i>	8
11.5. LA GESTION DES PRÉPARATIONS DE COMMANDES	8
11.5.1. <i>La réception des commandes.....</i>	8
11.5.2. <i>Exemple d'un fichier commandes</i>	8

11. LES TÂCHES DE GESTION DU MAGASIN

11.1. LA GESTION DES STOCKS ET LA GESTION DES MAGASINS

Il est primordial de bien différencier la gestion du magasin de la gestion des stocks. Même si leurs domaines de responsabilités sont facilement définissables, les confusions restent très fréquentes. Cette différenciation est nécessaire pour mieux définir les échanges et interfaces en évitant toute redondance.

11.1.1. La gestion des stocks

La gestion des stocks est une fonction-clé de la gestion de la production. Elle décide ou permet de décider d'un certain nombre de principes stratégiques ou tactiques :

- Détermination des articles à tenir en magasin
- Évaluation des quantités
- Choix des modes de réapprovisionnement
- Choix du mode de valorisation

La gestion des stocks est également chargée de tâches opérationnelles :

- Enregistrement des mouvements d'entrée et de sortie
- Surveillance de l'état du stock (inventaire permanent)
- Rapprochement des niveaux de stocks et des points de commande ou de lancement de fabrication
- Réservation des articles affectés à une commande
- Gestion des manquants et des reliquats en relation avec les services commerciaux
- Lancement des commandes
- Choix du type d'inventaire à effectuer (inventaire tournant)

En résumé, la gestion des stocks est responsable du « **quoi ?** », du « **combien ?** », du « **quand ?** » et du « **à quel prix ?** » et ce en relation avec la direction générale de l'entreprise et les directions marketing, commerciale, fabrication et achats.

11.1.2. La gestion des magasins

La gestion des magasins a pour rôle de permettre leur pilotage comme de n'importe quelle autre division de l'entreprise et de mettre en œuvre ce qui aura été décidé par la gestion de production et la gestion commerciale.

La gestion des magasins a pour rôle essentiel d'optimiser les flux physiques qui lui sont imposés de l'extérieur. Le magasin est seulement maître des flux internes : réagencement et réapprovisionnement des zones de préparation à partir du stock de masse.

En résumé, la gestion des magasins est responsable du « **où ?** », du « **comment ?** » et du « **quand ?** » mais à très court terme.

11.1.3. Échanges entre gestion des stocks et gestion des magasins

Les principaux échanges de la gestion des stocks vers la gestion des magasins sont les suivants :

- Fichier des livraisons attendus des fournisseurs ou de la production
- Fichier des commandes à exécuter assorties de tous les renseignements nécessaires
- Demandes d'inventaire
- Fichier d'anomalies

Les principaux échanges en provenance de la gestion des magasins à destination de la gestion des stocks sont les suivants :

- Fichier des entrées réelles
- Fichier des sorties exécutées
- Comptage d'inventaire
- Diagnostic des anomalies (perte ou destruction d'articles, indisponibilité due à un écart d'inventaire, retour clients non prévus, dates de péremption dépassées, litiges...

11.2. LA GESTION DE L'ACTIVITÉ GLOBALE

Qu'il s'agisse d'un entrepôt entièrement autonome ou d'un magasin intégré à un site de production, il est souhaitable de le considérer comme un centre de profit à part entière. Pourquoi comptabilise-t-on, souvent à l'excès, les opérations de fabrication et les opérations commerciales, alors que l'on ignore les opérations de manutention et de stockage ? La spécificité et l'importance du coût logistique dans le prix global d'un produit le justifient pleinement.

11.2.1. Le plan d'activité

Comme un atelier de fabrication gère un plan de production, un magasin devra gérer un plan d'activité. Ce plan sera instruit en tenant compte de deux types d'opérations :

- Le traitement des commandes arrivant du service commercial en priorité et la gestion des entrées
- Les actions qui sont de la responsabilité propre du magasin comme les réorganisations des aires de stockage ou les actions de maintenance

11.2.2. L'état d'avancement

Il doit être possible de suivre l'avancement des tâches ordonnancées précédemment ; celles-ci seront répertoriées en trois catégories :

- Les tâches programmées et non commencées
- Les tâches en cours d'exécution
- Les tâches terminées

Si les commandes comportent généralement un grand nombre de lignes, le suivi des tâches pourra s'affiner et donner le détail de l'avancement non plus des commandes mais des lignes de commandes.

Il faudra aussi décider à quel stade on souhaite qu'une commande soit considérée comme soldée. S'agit-il de la fin de la préparation, de la fin du conditionnement, du rangement dans le véhicule de livraison ou du départ effectif de ce dernier ? Plus ce stade se situera en aval et le plus le contrôle d'avancement couvrira plus efficacement d'éventuels erreurs et aléas.

11.2.3. Le calcul d'indicateurs

En fonction de la spécificité de chaque magasin, on définira des indicateurs particuliers adaptés. Il pourra s'agir par exemple :

- D'un nombre d'articles préparés
- D'un nombre de lignes
- D'un nombre de commandes
- D'un tonnage
- De l'avancement des différentes tournées

L'avancement à seulement 50 % d'une tournée, peu de temps avant l'heure de départ, pourra déclencher une alarme qui conduira les responsables du magasin à affecter des renforts momentanés pour rattraper le retard constaté.

Il sera judicieux de choisir ces valeurs de telle façon qu'elles servent aussi d'indicateurs de productivité pour le tableau de bord.

11.2.4. La traçabilité des opérations

Définition de la traçabilité :

La norme ISO définit la traçabilité comme « l'aptitude à retrouver l'historique, l'utilisation ou la localisation d'une entité au moyens d'identifications enregistrées ». On distingue la traçabilité ascendante et la traçabilité descendante.

La traçabilité ascendante :

Elle désigne l'attitude que l'on a à identifier les composants d'un produit fini et à retrouver leur origine. Le plus souvent, cette traçabilité est de la responsabilité de la fabrication. Il n'en reste pas moins que le magasin de matières premières par exemple est un lieu de passage obligé des différents composants employés et qu'il devra pouvoir transmettre toutes les informations pertinentes dont il dispose pour alimenter les fichiers de production.

La traçabilité descendante :

C'est elle qui va permettre de retrouver ou a été expédié tel ou tel article. Elle est de la responsabilité de l'activité logistique. Il est du ressort du magasin de gérer les fichiers d'historiques correspondants.

11.3. LA GESTION DES ENTRÉES MAGASIN

11.3.1. La saisie des entrées en provenance de la production

Si le magasin est prévu pour stocker des produits finis fabriqués sur le même site, il est souhaitable que les systèmes de gestion de magasin et de production soient couplés. Ainsi, les arrivées pourront être connues à l'avance et cela permettra au magasin de mieux gérer et répartir sa charge de travail.

Cette disposition rendra possible aussi le contrôle par comparaison de la livraison réelle à la livraison prévue. Le transfert physique entre l'atelier de production et le magasin peut être mécanisé par convoyeurs ou peut être réalisé par des caristes, voire par des camions navettes. La solution retenue aura une influence sur le choix du lieu et du moment du transfert de responsabilité.

11.3.2. Le traitement des entrées en provenance de l'extérieur

Si le magasin reçoit des produits en provenance de l'extérieur, matières premières ou marchandises destinées à être revendues en l'état, il y aura une saisie des entrées ou une simple validation. La procédure sera comparable à celle d'une entrée interne ; il s'agira de comparer ce qui est attendu, en quantité et en qualité, avec ce qui est effectivement livré.

La saisie des entrées, après contrôle, va permettre de déclarer les produits disponibles en magasin, mais une remontée d'information vers le service achats et/ou comptabilité fournisseurs pourra aussi déclencher les procédures de paiement des dits fournisseurs.

11.3.3. Exemple d'un fichier de réception

Ce fichier est généralement constitué des informations concernant les en-têtes des réceptions et celles concernant les lignes de réception :

Informations de l'en-tête	Informations concernant les lignes
N° de réception	N° de réception
Code	Code
Nombre de lignes	N° de ligne
Origine	Référence article
Date réelle d'arrivée	Code article
Commentaires	Quantité réelle réceptionnée
	N° de lot
	Commentaires

11.4. LA GESTION DES ADRESSES DE STOCKAGE

11.4.1. L'affectation automatique des adresses de stockage

Une grande partie des gains de productivité apportés par l'informatisation de la gestion des magasins vient de cette fonction. L'affectation de l'adresse de stockage la plus pertinente possible à un produit qui rentre en magasin se fait en fonction de plusieurs critères :

La famille logistique des produits :

Telle famille de produits peut être affectée à une zone donnée. Cela vaut pour les produits dangereux qui nécessitent des conditions de stockage particulières. La famille des articles peut dépendre aussi de leurs caractéristiques physiques, poids ou volume, qui les destinent à des emplacements bien précis.

La classe de rotation :

A l'intérieur d'une zone, le choix d'un emplacement dépendra de la classe de rotation de l'article ; la classe A sera rangée le plus prêt possible de la sortie ou de l'aire de préparation de commandes pour minimiser les temps totaux de déplacement.

Les articles voisins :

L'optimisation des prélèvements peut conduire à stocker certains produits les uns à côté des autres ou au contraire à les éloigner.

Dans le premier cas, il peut être intéressant de grouper des articles qui vont souvent par paire ou qui sont des options de la référence principale. Dans le second cas, on peut vouloir séparer des articles qui se ressemblent pour éviter un risque de confusion lors du prélèvement.

La livraison immédiate :

Une rupture de stock qui a engendré un retard de livraison ou une commande particulièrement urgente peut dicter la décision de seulement faire transiter les articles concernés sans qu'ils entrent physiquement en stock. Le système de gestion du magasin devra pouvoir gérer ce genre de traitement de moins en moins exceptionnel.

11.4.2. L'enregistrement des adresses de stockage

Dans certains magasins de petite taille, on préfère quelquefois que ce soit le cariste qui choisisse, lui-même, l'adresse de stockage. Dans cette hypothèse, le système de gestion du magasin devra pouvoir enregistrer le couple article / adresse de stockage.

11.5. LA GESTION DES PRÉPARATIONS DE COMMANDES

11.5.1. La réception des commandes

Il est souhaitable que ce soit le service commercial qui enregistre les commandes en provenance des clients extérieurs. Après vérification de la disponibilité des articles auprès de la gestion des stocks, il acceptera la commande ou non. Le même schéma est à conseiller pour les commandes internes émanant de la production. Il est préférable qu'elles transitent par la gestion de production et la gestion des stocks avant qu'elles n'arrivent au magasin.

11.5.2. Exemple d'un fichier commandes

Informations de l'en-tête	Informations figurant dans une ligne de commande
Référence de la commande	Référence de la commande
Nom du client	N° de ligne
Nombre de lignes	Référence de l'article
Adresse 1	Quantité à livrer
Adresse 2	
Code postal	
transporteur	
Date prévue d'expédition	
commentaires	