

**Ecole des Hautes Etudes Commerciales**

**d'Alger**

**EHEC**

**Mémoire de fin de cycle en vue de l'obtention du diplôme de Master  
en Sciences Commerciales**

**Spécialité : Distribution et Supply Chain Management**

**ESSAI D'OPTIMISATION DU PROCESSUS  
D'APPROVISIONNEMENT EN MATIERES  
PREMIERES PERISSABLES**

**ETUDE DE CAS : HAMOUD BOUALEM**

**Présentées par :**

**Melle. Meryem Djihane BOUSMAHA**

**Melle. Naqa KECHITI**

**Encadrée par :**

**Dr. Feriel HATTOU**

**11<sup>ème</sup> Promotion**

**Juin 2024**



**Ecole des Hautes Etudes Commerciales**

**d'Alger**

**EHEC**

**Mémoire de fin de cycle en vue de l'obtention du diplôme de Master  
en Sciences Commerciales**

**Spécialité : Distribution et Supply Chain Management**

***ESSAI D'OPTIMISATION DU PROCESSUS***

***D'APPROVISIONNEMENT EN MATIERES***

***PREMIERES PERISSABLES***

***ETUDE DE CAS : HAMOUD BOUALEM***

**Présentées par :**

**Melle. Meryem Djihane BOUSMAHA**

**Melle. Naqa KECHITI**

**Encadrée par :**

**Dr. Feriel HATTOU**

**11<sup>ème</sup> Promotion**

**Juin 2024**

*« Il est difficile d'échouer mais il est encore plus difficile de ne pas avoir essayé de réussir. »*

***Theodore Roosevelt***

## ***Dédicaces***

*C'est avec une profonde gratitude et des mots sincères que je dédie ce modeste travail*

*À ma mère & mon père,*

*Qui m'ont toujours soutenue et encouragée dans mes études, et à qui je dois ma réussite.*

*À mes frères **Islam & Fethallah** et mes sœurs **Wided & Marwa**,*

*Pour leur amour et leur présence constante.*

*À mes amies **Naqa, Chaïmaa**,*

*Pour leur amitié indéfectible et leurs encouragements.*

*À toute ma famille,*

*Et à tous ceux qui ont contribué de près ou de loin à la réalisation de ce mémoire.*

*Je consacre ce mémoire à tous ceux qui ont cru en moi et m'ont aidée à atteindre mes objectifs.*

*Ce travail est la preuve de ma capacité à m'engager dans un projet de longue haleine et à le mener à bien. Je suis fière de ce que j'ai accompli et je suis impatiente de relever de nouveaux défis.*

*Ce mémoire marque la fin d'un chapitre important de ma vie et le début d'un nouveau.*

***Meryem Djihane***

## ***Dédicaces***

*Je dédie ce modeste travail avec grand amour :*

*A ma chère maman,*

*Source de mon inspiration et pilier de ma réussite, Je dédie ce mémoire en signe de reconnaissance Pour ton amour inconditionnel, Ton soutien indéfectible et tes encouragements constants.*

*Grâce à toi, j'ai pu croire en moi et réaliser mes rêves.*

*A mon cher papa,*

*Quoi que je dise ou que je fasse, je n'arrivai jamais à te remercier comme il se doit. C'est grâce à tes encouragements, tes bienveillances et ta présence à mes côtés, que j'ai réussi ce respectueux parcours.*

*Tout ce que j'espère, c'est que tu sois fier de moi aujourd'hui.*

*A mon adorable sœur **Rakia** et mes précieux frères **Abderrahim, Mohammed Amine** et **Ahmed Yacine,***

*Merci pour votre soutien indéfectible et votre présence constante, malgré la distance qui nous sépare, je vous remercie du fond du cœur.*

*Qu'Allah vous bénisse et vous accorde toujours sa grâce et son aide.*

*A mes très chers amis,*

***Chaima, Meryem Djihane, Mounia, Rokaya, Romaiissa, Cylia, Chaimaa** et **Loudjain** pour leurs soutiens et les bons moments partagés ensemble.*

*A toute ma famille,*

*Et à tous ceux qui, par un mot, m'ont donné la force de continuer...*

***Naqa***

## **Remerciements**

*Tout d'abord, je tiens à exprimer ma profonde gratitude à **ALLAH**, le Tout-Puissant et Miséricordieux, pour m'avoir accordé la santé, la force, le courage et la patience nécessaires pour mener à bien ma formation et réaliser ce modeste travail de recherche.*

*Je tiens à remercier particulièrement Madame **Feriel HATTOU**, mon encadrante académique, pour son encadrement précieux et ses conseils avisés tout au long de l'élaboration de ce mémoire. Sa rigueur intellectuelle, sa disponibilité et sa confiance en moi m'ont été d'une grande aide pour mener à bien ce projet.*

*Je remercie également les membres du jury, pour l'honneur qu'ils me font en acceptant de présider et de rapporter ce mémoire. Je suis reconnaissante pour le temps qu'ils ont consacré à la lecture de mon travail et pour leurs remarques constructives qui me permettront de l'améliorer.*

*J'adresse également mes remerciements à Monsieur **Nabil MISCERAOUI**, mon maître de stage au sein de l'entreprise **HAMOUD BOUALEM**, pour sa disponibilité, son aide, sa patience et sa grande sollicitude durant la période de stage.*

*Je remercie tout particulièrement l'ensemble de l'équipe de l'entreprise **HAMOUD BOUALEM**, qui a contribué à faire de ce stage une expérience humaine exceptionnelle, bien plus qu'une simple expérience professionnelle.*

*Je tiens à exprimer ma sincère gratitude à tous les professeurs qui m'ont enseigné à l'École des Hautes Études Commerciales.*

*Je remercie ma tante **FATIHA** pour sa présence constante et son aide précieuse tout au long de ce travail.*

*Je suis également reconnaissante envers ma chère famille, mes proches et mes amis pour leur soutien indéfectible et leurs critiques judicieuses.*

*Enfin, que tous ceux qui, de près ou de loin, ont contribué à la réalisation de ce travail ainsi qu'à la réussite de mon parcours universitaire trouvent ici l'expression de ma profonde reconnaissance.*

**Meryem Djihane**

## **Remerciements**

*Tout d'abord je tiens à remercier **ALLAH**, le tout puissant et miséricordieux, de m'avoir donné la santé, la force, le courage et la patience pour mener à terme ma formation et pouvoir réaliser ce modeste travail de recherche.*

*Je tiens dans un premier temps à remercier chaleureusement mon encadrant académique Madame **HATTOU Ferial** de m'avoir honoré en acceptant de m'encadrer dans l'élaboration de ce travail, et aussi pour le dévouement manifesté malgré toutes ses nombreuses occupations.*

*Son œil critique m'a été très précieux pour structurer le travail et améliorer sa qualité.*

*Je remercie les membres du jury pour l'honneur qu'ils m'ont fait en acceptant d'évaluer ce travail.*

*Aussi, je remercie mon maître de stage au sein de l'entreprise **HAMOUD BOUALEM**, Monsieur **MESCERAOUI Nabil**, pour sa disponibilité, son aide, sa patience et sa grande sollicitude durant la période de stage.*

*Merci notamment à toute **l'équipe HAMOUD BOUALEM**, avec qui j'ai partagé de bons moments, et qui ont participé à faire de ce stage, plus qu'une expérience professionnelle, une expérience humaine exceptionnelle.*

*Je veux également remercier l'ensemble des professeurs des deux écoles (**ESSG-Annaba et EHEC-Alger**) qui ont été attentifs, pour leur patience, leur soutien et pour avoir également assuré un enseignement de qualité au cours de ce parcours.*

*Merci à ma chère famille, mes proches et mes amis pour avoir su m'apporter leur soutien constant et m'avoir aidé par leurs judicieuses critiques.*

*Je remercie particulièrement ma meilleure amie **Chaima**, mon cher binôme **Meryem Djihane** pour leur amitié, et l'aide précieuse qu'il m'a apporté tout au long de ce travail.*

*Enfin, que tous ceux qui, de loin ou de près, ont participé à la réalisation de ce travail ainsi qu'à la réussite de ce parcours universitaire, trouvent ici l'expression de ma profonde reconnaissance.*

**Naqa**

## **Résumé :**

Face à l'incertitude économique croissante et aux bouleversements géopolitiques actuels, les entreprises doivent impérativement repenser leur fonction d'approvisionnement. La volatilité des prix, les ruptures d'approvisionnement, et les perturbations des chaînes d'approvisionnement menacent directement la continuité des activités et la rentabilité des entreprises.

C'est pourquoi la mise en place d'une structure d'approvisionnement adaptée devient indispensable. Cette structure, qu'il s'agisse d'un simple service d'achat ou d'une direction entière dédiée, doit être dimensionnée en fonction de l'activité et de la taille de l'entreprise.

Notre étude, menée au sein de la SPA HAMOUD BOUALEM, vise à optimiser le processus d'approvisionnement en matières premières périssables à l'aide de la méthode AMDEC, qui nous a permis d'identifier les défaillances potentielles au sein de l'entreprise et, par conséquent, d'éliminer les causes probables de dysfonctionnement.

La dépendance vis-à-vis d'un nombre restreint de fournisseurs et les délais de livraison allongés et les coûts accrus sont parmi les défaillances détectées et qui, une fois évitées, permettraient d'optimiser le processus d'approvisionnement en matières premières périssables au sein de Hamoud Boualem.

**Mots clés :** Processus, approvisionnement, optimisation, AMDEC, défaillances, dysfonctionnement, matières-premières, périssabilité.

**Abstract:**

Faced with growing economic uncertainty and geopolitical upheaval, it is imperative that companies rethink their procurement function. Price volatility, supply disruptions and disrupted supply chains directly threaten business continuity and profitability.

That's why it's vital to put in place the right procurement structure. This structure, whether it's a simple purchasing department or an entire department dedicated to it, must be sized according to the activity and size of the company.

Our study, carried out at the SPA HAMOUD BOUALEM, aims to optimise the process of supplying perishable raw materials using the FMECA method, which has enabled us to identify potential failures within the company and, consequently, to eliminate the probable causes of malfunction.

Dependence on a limited number of suppliers, longer delivery times and higher costs were among the failures detected which, once avoided, would enable Hamoud Boualem to optimise its perishable raw materials procurement process.

**Key words:** Process, supply, optimisation, FMECA, failures, malfunctions, raw materials, perishability.

## الملخص :

في مواجهة حالة عدم اليقين الاقتصادي المتزايدة والاضطرابات الجيوسياسية، من الضروري أن تعيد الشركات التفكير في وظيفة المشتريات الخاصة بها. إن تقلب الأسعار واضطرابات التوريد والاضطرابات في سلاسل التوريد تهدد بشكل مباشر استمرارية الأعمال والربحية.

لهذا السبب من الضروري وضع هيكل المشتريات الصحيح. يجب أن يكون حجم هذا الهيكل، سواء كان قسم مشتريات بسيط أو قسم كامل مخصص لذلك، وفقاً لنشاط الشركة وحجمها.

تهدف دراستنا التي أجريناها في شركة حمود بوعلام إلى تحسين عملية توريد المواد القابلة للتلف باستخدام طريقة FMECA، والتي مكنتنا من تحديد الأعطال المحتملة داخل الشركة، وبالتالي القضاء على الأسباب المحتملة للخلل.

كان الاعتماد على عدد محدود من الموردين، وأوقات التسليم الأطول وارتفاع التكاليف من بين الإخفاقات التي تم اكتشافها، والتي بمجرد تجنبها، ستمكن حمود بوعلام من تحسين عملية شراء المواد القابلة للتلف.

**الكلمات المفتاحية:** عملية التوريد، التحسين، طريقة AMDEC، الأعطال، المواد الخام، قابلية التلف.

**La liste des tableaux :**

Tableau 1: Les règles d'incoterms pour tous modes de transport.....	64
Tableau 2: Les incoterms par voie maritime.....	67
Tableau 3: Le profil des personnes interviewées .....	83
Tableau 4: Les principales questions de l'AMDEC.....	85
Tableau 5: Les documents associés pour le processus.....	105
Tableau 8: Valeurs d'évaluation de la fréquence .....	125
Tableau 9: Valeurs d'évaluation de la gravité .....	125
Tableau 10: Valeurs d'évaluation de la détection.....	125
Tableau 11: AMDEC processus d'approvisionnement en matières premières périssables .....	127
Tableau 12: Les différents seuils d'alerte basés sur une notation de 1 à 4 .....	134
Tableau 13: Les modes de défaillance d'approvisionnement en matières premières périssables .....	134
Tableau 14: Les actions correctives et le nouveau calcul de criticité .....	137

## La liste des figures :

Figure 1: Les différents types de la logistique.....	11
Figure 2: Représentation de la supply chain.....	15
Figure 3: La fonction achats et la fonction approvisionnement.....	30
Figure 4: Le processus d'approvisionnement.....	34
Figure 5: Les incoterms multimodaux.....	64
Figure 6: Les incoterms Maritimes.....	66
Figure 7: Circuit d'une remise documentaire (REM-DOC).....	69
Figure 8: Émission du crédit documentaire.....	70
Figure 9: Historique de Hamoud Boualem.....	76
Figure 10: Les étapes de la méthode AMDEC.....	89
Figure 11: Logigramme du processus d'approvisionnement de Hamoud Boualem.....	104
Figure 12: Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables.....	122
Figure 13: Présentation graphique des modes de défaillance d'approvisionnement en matières premières périssables.....	135

## La liste des abréviations :

### Abréviations :

<b>SPA</b>	Société par actions
<b>SBA</b>	Sodas & Boissons D'Algérie
<b>QHSE</b>	Qualité, hygiène, sécurité, environnement
<b>GDS</b>	Gestionnaire de stocks
<b>MP</b>	Matières premières
<b>DA</b>	Demande d'achat
<b>BC</b>	Bon de commande
<b>TCO</b>	Tableau comparatif des offres
<b>DFC</b>	Direction des Finances et comptabilité
<b>BL</b>	Bon de livraison
<b>BR</b>	Bon de réception
<b>PDR</b>	Pièces de rechange
<b>AMDEC</b>	Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité
<b>SCM</b>	Supply Chain Management
<b>SC</b>	Supply Chain
<b>NCPDM</b>	National Council of physical Distribution Management
<b>PCB</b>	Unité de manutention
<b>SPCB</b>	Terme logistique de Sous Par Combien
<b>CSCMP</b>	Council of Supply Chain Management Professionals
<b>APS</b>	Advanced Planning and Scheduling
<b>MRP</b>	Material Ressource Planning
<b>ERP</b>	Enterprise Ressource Planning
<b>NIGP</b>	National Institute for Governmental Purchasing
<b>DDM</b>	Date de Durabilité Minimale
<b>DLC</b>	Date Limite de Consommation
<b>AON</b>	All or none
<b>FIFO</b>	First In First Out

<b>SRM</b>	Supplier Relationship Management
<b>EDI</b>	Electronic Data Interchange
<b>RFID</b>	Radio-frequency identification
<b>CPFR</b>	Collaborative Planning, Forecasting and Replenishment
<b>GPS</b>	Global Positioning System
<b>IOT</b>	Internet of Things
<b>IA</b>	Intelligence Artificielle
<b>S&amp;OP</b>	Sales and operations planning
<b>B2B</b>	Business To Business
<b>TPE</b>	Très Petite Entreprise
<b>PME</b>	Petites et Moyennes Entreprises
<b>EXW</b>	Ex Works
<b>FCA</b>	Free Carrier (franco transporteur)
<b>CPT</b>	Carriage Paid To
<b>CIP</b>	Cost, Insurance and Freight
<b>DAT</b>	Delivered At Terminal
<b>DAP</b>	Delivered At Place
<b>DDP</b>	Delivered Duty Paid
<b>FAS</b>	Free Alongside Ship
<b>FOB</b>	Free On Board
<b>CFR</b>	Cost and Freight
<b>CIF</b>	Cost, Insurance and Freight
<b>REM-DOC</b>	La remise documentaire
<b>CRE-DOC</b>	Crédit documentaire
<b>PET</b>	Polyethylene terephthalate
<b>AFNOR</b>	Association française de normalisation
<b>KPI</b>	Key Performance Indicator
<b>FMEA</b>	Failure Mode and Effects Analysisen
<b>FMECA</b>	Failure Mode and Effects Criticality Analysisen

<b>DG</b>	Directeur Général
<b>PDP</b>	Plan Directeur de Production
<b>TRS</b>	Taux de Rendement Synthétique
<b>ADD</b>	Analyse De Données
<b>CBN</b>	Calcul du Besoin Net
<b>CO-Dev</b>	Collaborative cooperation to Develop an idea or project
<b>R&amp;D</b>	Research and Development
<b>RH</b>	Ressources Humaines
<b>QAD</b>	Quality Assurance Directorate
<b>MOQ</b>	Minimum Order Quantity (Quantité Minimale de Commande)
<b>CG</b>	Conseil Général
<b>MGX</b>	Modèle de Gestion des exigences
<b>IT</b>	Information Technology
<b>OA</b>	Ordre d'Achat
<b>PNC</b>	Provident National Corporation
<b>DIO</b>	Days Inventory Outstanding
<b>PPD</b>	Postpaid
<b>ISO</b>	International Organization for Standardization
<b>OHSAS</b>	Occupational Health and Safety Assessment Series
<b>SMSST</b>	Site Management Safety Training Scheme
<b>HSE</b>	Hygiène, Sécurité, Environnement
<b>CPHS</b>	Committee for the Protection of Human Subjects
<b>HACCP</b>	Hazard Analysis Critical Control Point
<b>SMQ</b>	Système de Management de la Qualité
<b>FSSC</b>	Food Safety System Certification

## **Sommaire :**

### **Introduction générale**

### **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

Section 01 : Généralité sur la logistique et le SCM

Section 02 : La fonction d'approvisionnement

Section 03 : Description du processus d'approvisionnement

### **Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables**

Section 01 : Description du processus d'approvisionnement en matières premières périssables

Section 02 : Les principaux défis liés au processus d'approvisionnement en matières premières périssables

Section 03 : Transport et mode de paiement

### **Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil**

Section 01 : Présentation de HAMOUD BOUALEM

Section 02 : Méthodologie de recherche

Section 03 : Description du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM

### **Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables**

Section 01 : Analyse des résultats des entretiens

Section 02 : L'application de la méthode AMDEC

### **Conclusion générale**

---

## *Introduction Générale*

---

## Introduction générale

---

Dans un environnement économique en constante mutation, les entreprises n'ont d'autre choix que de revoir leurs stratégies de gestion pour rester compétitives. L'adoption de méthodes et procédures rigoureuses est essentielle pour optimiser l'efficacité, réduire les coûts et générer des profits durables.

La réussite des entreprises repose aujourd'hui en grande partie sur la maîtrise de leurs achats et de leur gestion des approvisionnements. La fonction d'approvisionnement, véritable interface entre les fonctions achat et logistique, joue un rôle stratégique en orchestrant l'ensemble du processus, depuis l'identification des besoins jusqu'à la livraison des produits au bon moment, au bon endroit et en quantités adéquates.

La fonction approvisionnement est responsable de l'acquisition des biens et services nécessaires au fonctionnement de toute entreprise, aux quantités souhaitées, dans les meilleurs délais et tenant compte des meilleures conditions de service et de sécurité<sup>1</sup>.

Cette fonction ne se résume pas à des tâches individuelles, mais se compose d'un processus fluide et cohérent qui englobe l'ensemble des étapes, de l'expression du besoin à la réception des marchandises. L'entreprise doit adopter une vision globale de ce processus pour en identifier les points d'amélioration et optimiser sa performance globale.

Avec le dynamisme économique actuel, plusieurs entreprises ont pris conscience de l'importance de la fonction approvisionnement. C'est le cas de l'entreprise HAMOUD BOUALEM qui a mis en place une nouvelle organisation en adéquation avec l'environnement économique national et international.

Notre étude porte sur l'amélioration du processus d'approvisionnement pour faire face à la périssabilité des matières premières. Le stock des matières premières périssables présente des caractéristiques uniques qui le distinguent des autres produits :

- Elles sont destinées à un usage précis et leur consommation suit un processus aléatoire.

---

<sup>1</sup> LE DUFF Robert, Encyclopédie de la gestion du management, 1999

## **Introduction générale**

---

- Leurs délais d'approvisionnement sont variables et souvent incertains.

Ces particularités imposent une gestion spécifique afin de garantir la disponibilité des matières premières tout en évitant les situations de surstockage et de péremption de ces derniers.

D'où l'intitulé de notre modeste travail : « *Essai d'optimisation du processus d'approvisionnement des matières premières périssables* ».

Vu l'importance de ce thème, notre étude va être centrée sur la problématique suivante :

- ❖ **Comment optimiser le processus d'approvisionnement des matières premières périssables ?**

Tout au long de notre travail, nous allons essayer de répondre aux questions suivantes que nous avons jugées importantes pour le développement de notre étude :

**Q1 :** Quels sont les principaux défis liés à l'approvisionnement en matières premières périssables ?

**Q2 :** Quels sont les outils et les technologies disponibles pour surveiller et gérer l'approvisionnement ?

**Q3 :** Comment Hamoud Boualem peut-elle optimiser son processus d'approvisionnement des matières premières périssables ?

Pour mieux cerner notre problématique et répondre à ces questions, il nous semble important d'examiner les hypothèses suivantes :

**H1 :** L'utilisation des technologies numériques permettrait d'optimiser les délais d'approvisionnement en matières premières périssables.

**H2 :** L'approvisionnement en temps réel permettrait de garantir la qualité des matières premières périssables.

Afin de pouvoir vérifier ces hypothèses, nous avons mis en œuvre une démarche méthodologique structurée, combinant une recherche documentaire approfondie afin de consolider le cadre théorique et une approche empirique rigoureuse qui repose sur :

## Introduction générale

---

- ❖ **Une étude de cas** : une méthode qualitative via des entretiens individuels destinés aux employés de Hamoud Boualem.
- ❖ **La mise en place de la méthode AMDEC** afin d'identifier les principaux dysfonctionnements afin de réaliser une analyse pertinente et pouvoir identifier le déroulement du processus d'approvisionnement au sein de la SPA HAMOUD BOUALEM.

Afin d'atteindre nos objectifs et de structurer notre recherche, nous avons réparti notre travail en quatre chapitres :

- **1er chapitre** : portera sur les fondements théoriques de la logistique et de la supply chain, l'évolution de la logistique au Supply Chain Management (SCM) et la différence entre les deux ainsi que la fonction approvisionnement et le processus approvisionnement.
- **2ème chapitre** : sera consacré à la description du processus d'approvisionnement en matières premières périssables, à la présentation de ces derniers. Ainsi, les défis et les enjeux associés au processus d'approvisionnement en matières premières périssables.
- **3ème chapitre** : consacré essentiellement à la partie pratique, qui comprend d'abord la description organisationnelle et fonctionnelle de l'organisme d'accueil, la méthodologie de recherche utilisée et finalement une étude d'un cas pratique traitant le « processus d'approvisionnement » dans son ensemble au sein de la SPA HAMOUD BOUALEM à l'effet de déceler les insuffisances et les causes de ses problèmes pour arriver à proposer des suggestions et des recommandations.
- **4ème chapitre** : Ce chapitre s'articule autour de deux sections principales qui explorent en profondeur les données recueillies et mènent à une interprétation éclairée des résultats.

---

*Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement*

---

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

### **Introduction :**

Dans un environnement caractérisé par une concurrence féroce et une évolution constante des marchés, l'approvisionnement s'est imposé comme un élément essentiel pour la réussite des entreprises. Que ce soit pour une entreprise multinationale avec des branches internationales ou pour une petite entreprise locale, la capacité à repérer, acquérir et gérer de manière efficace les ressources nécessaires joue un rôle essentiel dans la performance et la durabilité.

Loin d'être une simple question de transactions ponctuelles, l'approvisionnement se révèle être un processus complexe et multidimensionnel. Ce processus va bien au-delà de simples transactions, c'est un processus complexe et multidimensionnel. Il englobe diverses étapes et concepts essentiels, allant de l'identification des besoins à la réception des produits ou services, en incluant la négociation des contrats et la gestion des stocks. La maîtrise de cette dynamique complète représente un défi constant pour les organisations, confrontées à des facteurs internes et externes en perpétuelle évolution.

Dans ce premier chapitre, nous allons établir les fondements théoriques et conceptuels indispensables pour comprendre le processus d'approvisionnement des matières premières, Il est subdivisé en trois sections, la première abordera généralités sur la logistique et la supply chain management, la deuxième section sera consacrée à la fonction approvisionnement et la fonction achat, la dernière section va décrire le processus d'approvisionnement.

### **Section 01 : Généralité sur la logistique et le SCM**

Au cours de cette première partie, nous explorerons les bases de la logistique, en abordant son évolution historique et sa définition, les divers types de logistique, les objectifs et l'importance de la performance logistique, les acteurs de la logistique et leurs rôles, ainsi les champs d'application de la logistique. Nous discuterons également le passage de la logistique vers la supply chain, définition de la SC, sa structure, les activités qui composent la SC, Enjeux de la SC ses Objectifs, Ses Outils, et finalement la Différence entre SC et logistique.

#### **1. La logistique :**

La logistique est une discipline complexe et multidimensionnelle qui joue un rôle essentiel dans le fonctionnement de l'économie mondiale.

##### **1.1 Historique :**

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

Le terme logistique vient du mot grec « *LOGISTIKOS* » qui signifie l'art du raisonnement et du calcul. On cite souvent la définition d'origine militaire : « *le terme logistique désigne l'art de combiner tous les moyens de transport, de ravitaillement, et de logement des troupes* »<sup>2</sup>.

Le terme s'est ensuite répandu, notamment dans le secteur industriel, pour désigner la manutention et le transport de marchandises. Jusqu'aux années 1970, la logistique était considérée comme une fonction secondaire, limitée aux tâches effectuées dans les entrepôts et sur les quais d'expédition. Par la suite, la logistique a été comprise comme le lien opérationnel entre les différentes activités d'une entreprise, assurant la cohérence et la fiabilité des flux de matières, dans le but de fournir des services de qualité aux clients tout en optimisant les ressources et en réduisant les coûts.

Au cours des années 90, la logistique s'est transformée en une fonction globalisée, voire mondialisée, de gestion des flux physiques, avec une vision globale de la chaîne client/fournisseur et représente réellement une discipline de gestion d'entreprise inédite. La "*logistique globale*" englobe toutes les activités internes et externes de l'entreprise qui génèrent une valeur ajoutée pour les produits, les services et les clients<sup>3</sup>.

### 1.2 Définition de la logistique :

La logistique est l'art et la science de la gestion des flux de marchandises, d'informations et d'autres ressources entre le point d'origine et le point de consommation. Elle vise à optimiser la chaîne d'approvisionnement en réduisant les coûts, en améliorant la qualité du service et en répondant aux attentes des clients.

La première définition a été publiée en 1948, par le comité des définitions de l'American Marketing Association<sup>4</sup>: « *la logistique concerne le mouvement et la manutention de marchandises du point de production au point de consommation ou l'utilisation.* »

---

<sup>2</sup> SOHIER.J, La logistique : Comprendre la démarche logistique, *ses répercussions sur la question*, Vuibert, 3ème édition, Paris, 2002, p. 3.

<sup>3</sup> COLIN.J, Notes de cours : La logistique : Histoire et perspectives, Université Aix-Marseille II, 1996, p. 1-5.

<sup>4</sup> TEXIER, ALII : la logistique d'entreprise, édition DUNOD, Paris, 1996, P.12

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

Le NCPDM (National Council of Physical Distribution Management)<sup>5</sup> a défini la logistique comme : « *Le processus de planification, d'exécution et de contrôle des procédures de transport et de stockage des biens (et des services) efficace et efficient, et des informations associées, du point d'origine au point de consommation dans le but de répondre aux besoins du client* ».

Selon Daniel Texier<sup>6</sup>, « *Terme décrivant l'intégration de deux ou plus de deux activités dans le but de planifier, mettre en œuvre et contrôler un flux efficient de matières premières, produits semis finis et produits finis, de leur point d'origine au point de consommation* ».

SAMI (Alexander)<sup>7</sup> considérant que « *La logistique est une partie des processus de la « supply chaine » qui permet de planifier, mettre en œuvre et contrôler le flux efficient et le stockage des biens et de services ainsi que d'informations, du point d'origine au point de consommation finale avec pour objectif de satisfaire les exigences du client* ».

Selon BALLOU<sup>8</sup>, « *La mission de la logistique est de fournir des biens et des services aux consommateurs au bon endroit, au bon moment, et dans les conditions souhaitées, tout en assurant la plus grande contribution à l'entreprise* ».

### 1.3 Les acteurs de la logistique et leurs rôles

Il existe plusieurs acteurs<sup>9</sup> :

➤ **Acheteurs :**

- Référencer des fournisseurs de qualité.
- Accepter une politique d'arrondi (arrondir le nombre d'articles commandes au nombre entier de cartons, ou mieux de palettes, le plus proche).
- Commander en temps et en heure.

➤ **Concepteurs de produit :**

- Prévoir la spécialisation retardée.

---

<sup>5</sup> TEXIER (D) et HERVE (M) et COLINE (J) : La logistique d'entreprise vers un management plus compétitif, édition DUNOD, 1998, P.12

<sup>6</sup> Daniel Texier, HEVRE Mathé, JACQUES colin : « La logistique d'entreprise », 2eme édition, DUNOD, Paris, 1996, p27.

<sup>7</sup> SAMI (Alexander), stratégie logistique, édition DUNOD, 2ème édition, Paris, 2001, P 23.

<sup>8</sup> BALLOU (RH): business logistics management, practice Hall, 1999

<sup>9</sup> Michel ROUX, Tong LIU : « Optimisez votre plate-forme logistique », 4eme édition, Edition d'organisation, Paris, 2010, p4.

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

- **Concepteurs de conditionnements :**
  - Concevoir les PCB et SPCB de taille adaptée au marché.
  - Adapter la taille des cartons aux agrès ultérieurs.
  - Adapter la taille des cartons aux modes de transport (route, mer, etc.).
  - Prévoir des systèmes d'ouverture rapide des cartons.
- **Production :**
  - Être apte à produire de petits lots (ateliers flexibles).
  - Veiller à la qualité des produits.
  - Produire à temps.
- **Commerciaux :**
  - Mettre en place une politique d'arrondi.
  - Concevoir des catalogues sans ambiguïté pour diminuer les retours.
- **Transporteurs :**
  - Livrer à temps.
  - Livrer en bon état.
- **Logistique :**
  - Coordonner l'ensemble des flux avec leurs contraintes spécifiques.
- **Magasiniers :**
  - Contrôler les réceptions.
  - Maitriser l'inventaire.
  - Veiller à la qualité des préparations.
  - Préparer à temps.
- **Informaticiens :**
  - Informaticiens.
  - Mettre en place un système d'identification automatique « universel ».
  - Concevoir des tableaux de bord pertinents.

Aussi, il y a d'autres acteurs extérieurs comme les consultants ou les bureaux d'ingénierie qui peuvent eux aussi apporter beaucoup.

### 1.4 Typologies de la logistique :

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

PIMOR, identifie de nombreux types de logistique en fonction de leur but et de leurs méthodes <sup>10</sup>:

➤ **La logistique militaire :**

Visé à transporter sur un théâtre d'opération les forces et tout ce qui est nécessaire à leur mise en œuvre opérationnelle et à leur soutien.

➤ **La logistique d'approvisionnement :**

Permet la livraison de produits, de composants et de sous-ensembles de base aux installations de fabrication.

➤ **La logistique d'approvisionnement générale :**

Permet d'apporter à des entreprises de service ou des administrations une variété de produits dont ils ont besoin pour leurs opérations (par exemple, des fournitures de bureau).

➤ **La logistique de production :**

Consiste à livrer des matériaux et des composants aux lignes de production et à planifier la production ; cette logistique tend à avaler toute la gestion de la production.

➤ **La logistique de distribution :**

Consiste à apporter au consommateur final, soit dans les grandes surfaces commerciales, soit chez lui en vente par correspondance, par exemple, les produits dont il a besoin.

➤ **La logistique de soutien :**

Cela implique d'organiser tout ce qui est nécessaire pour assurer le fonctionnement d'un système complexe, y compris les activités de maintenance.

➤ **Une activité dite service après-vente :**

Rassemble beaucoup la logistique de soutien à l'exception qu'il est effectué dans un environnement de vente par la personne qui a vendu un produit ; le terme "gestion des services" est parfois utilisé pour décrire la surveillance de cette activité.

---

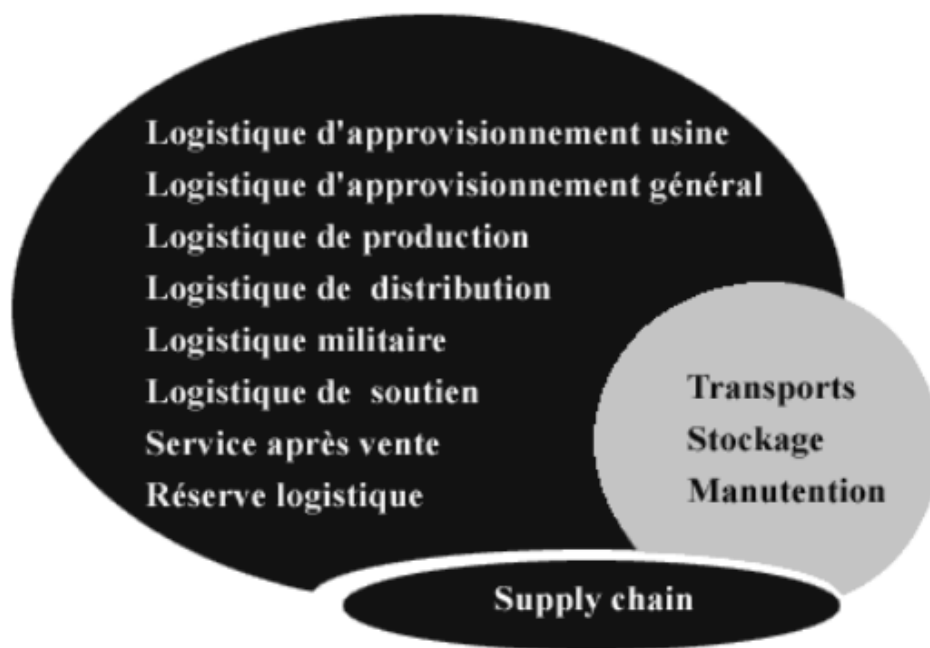
<sup>10</sup> PIMOR (Y) t FENDER (M) : logistique, production distribution soutien édition DUNOD 2010, P4.

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

### ➤ Logistique des retours :

Il s'agit de récupérer les produits que le client ne veut plus ou ne veut plus réparer, ainsi que de traiter les déchets industriels, les emballages et les produits obsolètes allant des pneus de voiture aux toners d'imprimantes.

**Figure 1:** Les différents types de la logistique.



**Source :** MENDIL.A et KEDJAR.L, La logistique de distribution : Optimisation des coûts de transport, Mémoire Master : Management des Organisations, université de Bejaia. 2015, P08

La figure N°01 ci-dessus présente les différents types de la logistique citée ci-dessus au sein d'une entreprise de production.

### 1.5 Objectifs et performance de la logistique :

#### ➤ Objectifs de la logistique :

La logistique compte de nombreux objectifs innombrables, nous citerons essentiellement :

- Atteindre un niveau de service donné pour un coût minimum.
- Réponse optimale au client à travers l'augmentation de la capacité de l'entreprise à répondre dans les meilleurs délais aux exigences du client.

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

- La variabilité minimale concernant les retards de livraison, les problèmes lors de la fabrication, les livraisons vers un mauvais entrepôt...etc. peuvent conduire à une forte variabilité dans les processus logistiques.
- Le stock minimum : faire des efforts pour réduire les stocks afin de maîtriser les coûts logistiques, sans pour autant sacrifier le niveau de service client et permet de réaliser d'importantes économies d'échelle dans la production ou la livraison.
- Consolidation des transports : on sait que le coût de transport est directement lié à la nature du produit, à la taille de la cargaison et à la distance. Le volume de transport doit être le plus important possible pour que le coût par unité soit le plus faible, la massification des flux est recherchée, tant par les industriels que par les distributeurs.
- La qualité : améliorer la qualité, en introduisant à la logistique les différents principes et techniques du management de qualité, sans négliger les méthodes statistiques pour étudier et améliorer certains processus logistiques peu efficaces.
- Analyse en termes de cycle de vie du produit : les garanties offertes au client et au recyclage de plus en plus fréquent des matières obligent les entreprises à se préoccuper des questions logistiques sur l'ensemble de la vie d'un produit.<sup>11</sup>

Une autre source résume les finalités de la logistique comme suit<sup>12</sup> :

- **A court terme** : il s'agit d'optimiser les flux physiques, de l'amont à l'aval, ce qui implique:
  - L'exploitation des prévisions commerciales à très court terme et des carnets de commandes.
  - La définition des programmes d'approvisionnement et de production.
  - La programmation des livraisons.
- **A moyen terme** : à l'horizon des plans d'action et des budgets, la logistique vise à :
  - Définir les actions qui permettent de contrôler les coûts logistiques des services que l'entreprise a choisi de développer.
  - Conseiller les dirigeants pour leur permettre de choisir les opérations que l'entreprise doit assurer en propre et celles qu'elle a intérêt à sous-traiter.

<sup>11</sup> ALLAB(S), SWYNGEDAUF (N) et TALANDIER(D), « La logistique et les nouvelles technologies de l'information et de la communication », Economica, Paris, 2000, pp32-34.

<sup>12</sup> Finalités de la logistique, <http://www.packcenter.be/fr/logistique/> le 14/03/2024 à 12h32.

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

- Contribuer fortement à l'optimisation des coûts d'investissement ou du fonds de roulement de l'entreprise.
- **A long terme** : dans une perspective de long terme, la finalité de la logistique est :
  - D'aider l'organisation à maîtriser la complexité, l'incertitude et les délais résultant de la multiplication des couples produits-marchés.
  - D'actualiser en permanence la connaissance de l'impact que les aspects logistiques ont sur les coûts d'exploitation des clients et de l'organisation.
- **La performance de la logistique** :

Selon Bowersox et Closs, la performance logistique ne peut être atteinte que si l'entreprise réussit à coordonner la conception du réseau logistique, l'information, le transport, la stratégie de stockage, l'entreposage la manutention et l'emballage, reprenons rapidement ces éléments<sup>13</sup>:

- La conception du réseau logistique (network sign) : concevoir le réseau signifie qu'il faut déterminer le nombre, l'emplacement et les tâches respectives de chaque élément du réseau.
- L'information : est-il nécessaire de rappeler à quel point la maîtrise, l'échange et la rapidité d'obtention de l'information constituent des éléments clés de la performance le rôle des prévisions est aussi à souligner.
- Transport : c'est certainement l'élément le plus ancien et qui a le plus intéressé les logisticiens. Son coût, malgré une baisse significative, le place toujours en tête des préoccupations.
- Le stockage : les décisions concernant le stockage dépendent fondamentalement de la structure du réseau logistique et du niveau de service client retenu.
- L'entreposage la manutention et l'emballage : très souvent les choix effectués dans ces domaines conditionnent la rapidité des livraisons et la réalisation d'une véritable traçabilité.

### 1.6 Champs d'application de la logistique :

---

<sup>13</sup> MEDAN (P) et GRATACAP (A) : Logistique et supply chain management, édition DUNOD, Paris, 2008, P.15

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

Dans une entreprise, la fonction logistique se rattache traditionnellement à l'organisation des opérations de<sup>14</sup> :

- Émission et/ou traitement des commandes relatives aux besoins en ressources logistiques.
- Gestion des livraisons dont les activités d'emballage, manutention et transport.
- Gestion des ressources physiques.
- Gestion des mouvements des personnes (plannings de rotation, plannings d'activité...)

Dans l'industrie, la fonction logistique regroupe toutes les activités précédentes, auxquelles s'ajoutent les opérations de :

- Gestion des données techniques de la production.
- Planification des besoins.

Dans les administrations, la fonction logistique regroupe généralement l'ensemble des activités de gestion des ressources physiques. A ces dernières, s'ajoutent les services généraux (petites maintenances, entretiens, sécurité...).

### 2. De la logistique au supply chain management :

Le passage de la logistique au supply chain management (SCM) représente une évolution majeure dans la gestion des opérations au sein des entreprises. La logistique se concentre traditionnellement sur le transport, le stockage et la distribution des produits finis. En revanche, le SCM adopte une vision holistique, englobant l'ensemble des flux physiques et d'informations, depuis les fournisseurs de matières premières jusqu'au client final.

#### 2.1 Définition de la supply chain :

Le terme « *supply chain* » peut être traduit en français par chaîne logistique ou chaîne d'approvisionnement<sup>15</sup>. Le Journal Officiel a confirmé l'équivalence entre supply chain et chaîne logistique en précisant la définition de ce terme : « *ensemble des processus nécessaires pour fournir des produits ou des services* »<sup>16</sup>.

<sup>14</sup> Champ d'action de la logistique, <http://www.logistiqueconseil.org/Articles/Logistique/Fonctions-logistiques.htm> le 15/03/2024 à 13h13.

<sup>15</sup> Rémy LE MOIGNE, Supply Chain Management, Dunod, 2017, 364 p

<sup>16</sup> JORF n° 111 du 14 mai 2005 page 8379 texte n° 135

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

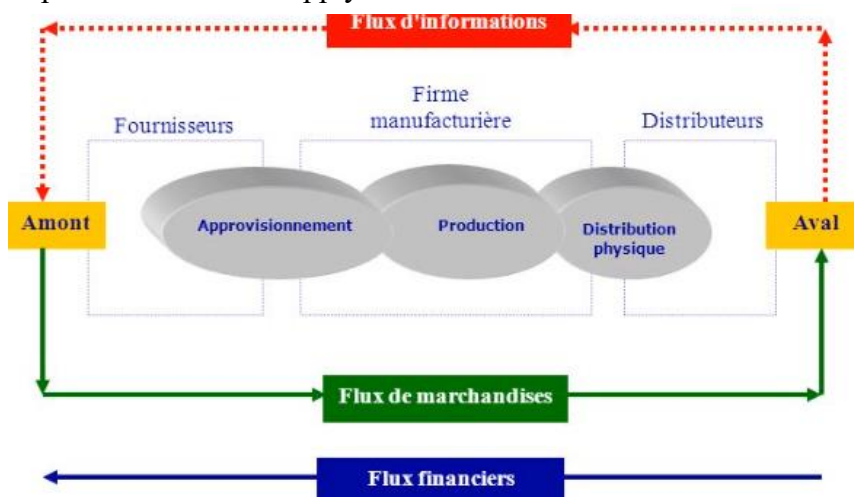
Les experts du domaine ont donné plusieurs définitions de la supply chain, dans notre recherche nous avons retenu trois définitions, parmi lesquelles :

**POIRIER** et **REITER** définissent la supply chain comme suit : « *la supply chain est le système grâce auquel les entreprises amènent leurs produits et leurs services jusqu'à leurs clients.* »<sup>17</sup>

D'après **GERARD** « *la supply chain recouvre l'ensemble des flux physiques, informationnels et financiers, depuis les clients des clients jusqu'aux fournisseurs des fournisseurs. Elle permet ainsi, à la société, d'avoir une vision globale de son activité, de se focaliser sur la satisfaction du client en recherchant l'optimisation de l'ensemble de cette chaîne.* »<sup>18</sup>

Selon **CHRISTOPHER** « *la supply chain est un réseau des entreprises qui participent, par des liens en amont et en aval, aux différents processus et activités qui génèrent de la valeur sous forme de produits ou services destinés au consommateur final.* »<sup>19</sup>

**Figure 2:** Représentation de la supply chain



Source : Le rôle stratégique de la logistique, <http://slideplayer.fr/slide/516646/> le 14/03/2024.

### 2.2 Définition du supply chain management :

<sup>17</sup> POIRIER : supply chain management, édition DUNOD, Paris,2013.

<sup>18</sup> GERARD (Baglin) : Management industriel et logistique Concevoir et piloter la Supply Chain », ECONOMI-CA, 6 ème édition, 2013, p499.

<sup>19</sup> CHRISTOPHER : supply chain management créer des réseaux à forte valeur ajoutée, 3ème édition, Pearson éducation, Paris,2005, P.19.

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

Sont citées ci-après plusieurs définitions de la Supply chain management : « *Un ensemble d'activités et d'opérations soutenant les fonctions logistiques d'approvisionnement de matières et de composants auprès d'un réseau de fournisseurs ; de transformation de ces matières et composants en produits intermédiaires ou finis ; et de distribution physique des produits aux clients.* »<sup>20</sup>

La définition adoptée par le **CSCMP** (Council of Supply Chain Management Professionals) est: « *le SCM englobe la planification et la gestion de toutes les activités relevant de la recherche de fournisseurs, de l'approvisionnement et de la transformation, ainsi que toutes les activités logistiques. Cela inclut notamment une coordination et une collaboration entre les partenaires de la chaîne, qui peuvent être des fournisseurs, des intermédiaires, des prestataires de service et des clients. Fondamentalement, le SCM intègre donc la gestion de l'offre et la gestion de la demande dans l'entreprise et entre les entreprises.* »<sup>21</sup>

Selon **SAMI** la supply chain management se définit comme « *la coordination systémique et stratégique des fonctions traditionnelles de l'entreprise dans un réseau inter-entreprises avec, pour objectif, d'améliorer la performance de l'entreprise.* »<sup>22</sup>

### 2.3 La structure du supply chain management :

Trois niveaux de planification hiérarchisés constituent la prise de décision dans la chaîne logistique, structure de modélisation, elle repose sur un échelonnement décisionnel allant du haut vers le bas, le problème complexe étant abordé en plusieurs sous-problèmes qui correspondent aux différents niveaux décisionnels.<sup>23</sup>

#### ➤ Le niveau stratégique :

---

<sup>20</sup> [http://www.logistique-management.com/document/pdf/article/9\\_2\\_175.pdf](http://www.logistique-management.com/document/pdf/article/9_2_175.pdf), consulté le 15/03/2024 à 01 :06

<sup>21</sup> MEDAN (P) et GRATACAP (A) : logistique et supply chain management, intégration, collaboration et risques dans la chaîne logistique global, édition Dunod, paris, 2008, P. 31

<sup>22</sup> SAMI (Alexandre) : Stratégie logistique, fondements, méthode, applications, DUNOD, Paris, 2001, P. 23

<sup>23</sup> UMEZ « proposition d'un outil d'aide à la décision pour la gestion des commandes en cas de pénurie, thèse de doctorat, université Toulouse, p14

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

Il est le plus réuni et définit la chaîne logistique selon cinq processus génériques : planifier la demande et les ressources, approvisionner (marchandises, personnel, moyens de production), fabriquer, livrer et gérer les retours depuis les clients vers les fournisseurs.

### ➤ **Le niveau tactique :**

Permettant la configuration de la chaîne logistique en fonction de plusieurs sous processus, il prend en charge les décisions à moyen terme qui devront être prises et exécutées afin de mettre en place la stratégie élaborée par l'entreprise.

### ➤ **Le niveau opérationnel :**

Permettant de préciser l'activité des sous processus, ce niveau met en exergue les meilleures pratiques, les ruptures des flux, les fonctionnalités des progiciels et des outils ; à titre d'exemple, nous citons la planification quant à la production.

Les limites de l'entreprise, dans les approches supply chain, ont été dépassées afin d'appréhender en termes de logistique, les flux allant du fournisseur au client. Caractéristique fondamentale distinguant l'approche logistique pure de la SCM.

Un modèle séquentiel d'activités orbitant autour d'un réseau d'entreprises est le modèle sur lequel peut être fondée la SCM, celui-ci ayant pour but de mettre à disposition du client un service ou un produit optimisant les conditions de quantité, de date, lieu, etc. Le réseau devant regrouper des organisations se trouvant en amont et en aval du processus productif.

## **2.4 Les activités qui composent la supply chain :**

Les activités qui composent la Supply Chain sont<sup>24</sup> :

- **La nature de l'entreprise :** elle impacte la manière dont la logistique est pratiquée dans l'entreprise. Dans une société à vocation industrielle, la logistique est souvent rattachée au directeur de l'usine ou de production ; dans une société à vocation commerciale la fonction première de l'entreprise est de vendre, la logistique est rattachée donc instantanément au directeur commercial et souvent on entend « la logistique doit suivre ».

---

<sup>24</sup> GONZALEZ (L) : vous avez dit Supply chain ! Les fondamentaux de votre performance, AFNOR, 2009, p22.

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

- **La prévision des ventes** (qui peuvent être élaborées par : le service marketing, les commerciaux, les personnes dans le service approvisionnement...).
- **Les achats** : la fonction achat est devenue de plus en plus importante au cours de ses dernières années. En effet les entreprises ont commencé à sous-traiter leur production et à délocaliser leurs outils de production dans des pays où la main d'œuvre est moins chère.
- **Le réapprovisionnement** : cette délocalisation des outils de production dans les pays où la main d'œuvre est moins chère a diversifié de manière importante les sources d'approvisionnement et a également éloigné les usines des centres de distribution des sociétés en allongeant les délais d'approvisionnement. Une conséquence directe pour les entreprises a été l'obligation de maintenir plus de stocks afin de couvrir ces délais.
- **Gestion des stocks** : réviser les prévisions de vente, le plan de production, retarder les approvisionnements pour la gestion quotidienne des entrepôts, surveiller de près les produits à faible rotation.
- **L'entreposage** : la notion d'entrepôts a énormément été évalué au cours des années, plusieurs concepts ont fait leur apparition et certains ont été abandonnés. La technologie a également fait son apparition dans l'entrepôt afin d'améliorer la réception / l'expédition des produits, a préparation de commande.
- **La distribution** : les sociétés ont pris conscience que la distribution des produits pouvait être stratégique. C'est pourquoi vers la fin des années quatre-vingt-dix, on assiste dans certaines sociétés à un mouvement inverse d'internalisation logistique. Les entreprises réinternalisent leur logistique alors que d'autres décident dès le départ de gérer leur logistique en propre.
- **Le transport** : le choix du mode de transport est très important c'est pour cela qu'il faut bien négocier son achat et bien gérer son budget transport.
- **La relation client** : les relations clients fournisseurs sont de plus en plus tendues, l'utilisation de la convention logistique permet de détendre les relations commerciales entre les partenaires commerciaux en s'aidant des tableaux de bord logistiques.

### 2.5 Enjeux de la supply chain :

Le concept de SCM génère des problématiques nouvelles tout au long de la chaîne<sup>25</sup> :

---

<sup>25</sup> DURAND (B) et DE FAULTRIER (B) : « L'impact de la Supply Chain sur les métiers de la logistique et des achats », vol.15, N°2, 2007 p56.

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

- Faire coexister avec la dimension opérationnelle historique une dimension plus stratégique en vue de concevoir et piloter le système : majoritairement dédiées à l'exécution des opérations, les organisations peinent à s'adapter aux changements permanents dictés par la vision globale et la durée de vie limitée des solutions.
- Déployer un management transversal tant en interne qu'avec les entreprises extérieures de la Supply Chain : la maîtrise complexe de l'ensemble de la chaîne se heurte souvent aux structures hiérarchiques traditionnelles, aux origines culturelles et à la méconnaissance des métiers.
- Gagner en agilité malgré l'inertie induite par l'intensité capitalistique et l'intensité de main d'œuvre.

Ces enjeux globaux nécessitent d'être déclinés au regard des fonctions de l'entreprise pour en appréhender l'impact.

### **2.6 Objectifs de la supply chain :**

Une réduction importante du nombre d'erreurs et l'amélioration de la gestion administrative sont le but principal de la supply chain management. Lorsque la décision est prise, par l'entreprise, de passer en gestion de la chaîne d'approvisionnement globale, les objectifs sont différents. La gestion en supply chain permet d'atteindre plusieurs objectifs<sup>26</sup>, à l'image de :

- Le passage du flux poussé au flux tiré. Processus permettant la réduction des stocks et d'éviter la surproduction. Au lieu d'un produit fabriqué potentiellement vendable, la production est conditionnée par les commandes des clients, limitant ainsi les stocks et se rapprochant des besoins des consommateurs.
- La planification de la production. Planifier selon la demande des clients est le maître mot. Le client déclenche, dorénavant, la production. Deux possibilités : soit la production se fait lorsque la commande est passée permettant la personnalisation du produit par le consommateur, soit le produit est prêt, mais le client doit passer commande de façon à déclencher la production du consommateur suivant. Le stock dont dispose l'usine est de facto très limité et permet de répondre plus vite à la demande. Production pour laquelle l'on opte pour les produits nécessitant de longs délais de fabrication.

---

<sup>26</sup> BARCZYK (D) et EVRARD (R), « logistique & management », édition Nathan/universel, Paris, 2002, p6.

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

- L'amélioration de la traçabilité. Une meilleure visibilité de l'entreprise sur la production est rendue possible grâce à la gestion en Supply Chain et à l'étroite collaboration s'installant entre les différents acteurs. De plus, il est plus simple pour l'entreprise de suivre le processus de production et de connaître l'emplacement exact du bien fabriqué. Dans le but de faciliter la gestion des produits, un système d'étiquetage commun avec les mêmes codes, est mis en place entre les différentes parties.

- L'amélioration de l'exécution de la commande. Mettant en place un système limitant le temps d'attente du client, selon le délai de fabrication, l'entreprise permettra au consommateur de recevoir son produit plus rapidement. Le client sera livré dans de plus courts délais et sera, en l'occurrence, plus satisfait.

- Avec aussi l'optimisation et la réduction des stocks, l'amélioration de la flexibilité et de la réactivité (réponse aux clients), l'optimisation des moyens de production et logistiques, un taux de service proche des 100%, La cohésion des actifs de l'entreprise (RH, équipements, matières).

- Du sourcing à la livraison, en d'autres termes, sur l'intégralité de la chaîne, la finalité est la réduction des coûts. En résultera la satisfaction des clients, la pérennisation de l'entreprise et la satisfaction des actionnaires.

### **2.7 Outils de la supply chain :**

La performance d'une entreprise est étroitement liée à son système de gestion, c'est pourquoi, plusieurs modèles sont possibles afin d'éclairer la prise de décision. La partie suivante s'intéresse aux concepts les plus discutés et les plus répandus : l'APS, le MRP et l'ERP. Les principaux outils de gestion d'entreprise, d'optimisation de flux dans le domaine de la chaîne logistique sont Les MRP (Material Resource Planning), Les ERP (Enterprise Resource Planning), Les APS (Advanced Planning and Scheduling).<sup>27</sup>

- Les MRP (Material Resource Planning) : Il s'agit pour l'entreprise et les différents partenaires de disposer d'outils informatiques compatibles dans le but d'échanger des données commerciales et comptables (commandes et facturations). Beaucoup plus souple, rapide et simple, l'e-trade se substitue de plus en plus aux anciennes techniques de MRP.

---

<sup>27</sup> CHALAL (M) et ADRAR (B) : « la distribution des produits laitiers dans un environnement concurrentiel », Mémoire de licence, HEC, 2006, p25

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

- Les ERP (Enterprise Resource Planning) : Intégrés dans les différentes fonctions de l'entreprise (vente, administration des ventes, prospection et devis, production, approvisionnement, finances, SAV, etc.) ces systèmes d'informations rendent compte à la fois, des transactions et de l'exécution de ces transactions (commandes et suivi des commandes). Dans l'optique de traiter efficacement chaque demain de chaque client, ce système se doit de permettre à chaque utilisateur autorisé d'avoir accès à toutes les informations nécessaires.

- Les APS (Advanced Planning and Scheduling) : L'ensemble des flux de l'entreprise (physiques ou financiers) sont planifiés à l'avance grâce à ces systèmes informatiques. Couplés avec les ERP, ces systèmes permettent d'anticiper les demandes des clients et des productions associées.

### **3. Différence entre la supply chain et la logistique :**

La logistique est une fonction transversale, présente, d'une part les activités qu'elle assure (stockage, transport, manutention...etc.) à tous les niveaux de l'entreprise, aussi bien au niveau opérationnel pour la gestion des flux physiques de marchandise par exemple - au niveau tactique pour définir les organisations et piloter ces flux à moyen terme - qu'au niveau stratégique - pour définir les grandes orientations à long terme.

La Supply Chain à elle n'est pas une fonction de l'entreprise, ce n'est non plus pas un service retrouvé chez un prestataire, ni un module informatique, c'est en fait une démarche de fonctionnement qui vise à assurer une gestion et une synchronisation de l'ensemble des processus qui permettent de répondre aux attentes des clients finaux.

De ce fait, nous pouvons conclure que la Supply Chain Management consiste, en réalité à optimiser la gestion des flux physiques et des flux d'information le long de la chaîne logistique depuis le fournisseur du fournisseur jusqu'au client du client<sup>28</sup>.

## **Section 02 : La fonction d'approvisionnement**

Dans cette deuxième section nous allons mettre en lumière la notion de la fonction approvisionnement. Nous présentons quelques définitions, les objectifs, les missions, méthodes

---

<sup>28</sup> OUMEZIAN MOHAMED AMINE ET OUCHERIF TAOUS NEZHA « l'impact de supply chain management sur l'activité commerciale », mémoire de licence en sciences commerciales, juin 2010, p 11-12

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

d'approvisionnement mais aussi, le rôle de la fonction approvisionnement au sein des entreprises et ainsi une distinction entre achats et approvisionnement.

### **1. Définition de la fonction approvisionnement :**

*« La fonction approvisionnement est une fonction commerciale qui comporte la programmation des achats et des stocks selon les besoins prévus dans le cadre d'une planification générale de l'activité de l'entreprise ou de la collectivité considérée, la préparation par l'étude du marché puis la formation du contrat ainsi que les surveillances du respect de ses clauses jusqu'à l'ordonnancement des factures correspondantes, la gestion matérielle et administrative des stocks de produits achetés ».*<sup>29</sup>

La fonction approvisionnement recouvre l'ensemble des tâches qui ont pour objet de procurer dans les meilleures conditions et au moindre coût, les matières, matériaux, composants, fournitures, outillages et équipements ainsi qu'une partie des prestations de services extérieurs dont l'entreprise a besoin pour la réalisation des opérations de sa vocation.<sup>30</sup>

Selon le dictionnaire des expressions relatives aux achats du NIGP (National Institute for Governmental Purchasing) des États-Unis, l'expression approvisionnement est définie ainsi :

*« Acquérir par achat, location ou autrement des fournitures, services ou éléments de construction ; cela comprend toutes les fonctions qui se rapportent à l'acquisition, y compris la description des exigences, le processus de sélection et de sollicitation des sources, la rédaction et l'octroi des marchés ainsi que toutes les étapes de l'administration des marchés ».*<sup>31</sup>

Aussi que pour Leenders, Fearon et Nollet :

*« L'approvisionnement a pour but de répondre aux besoins de l'entreprise en matière de produits ou de services nécessaires à son fonctionnement. Il consiste à acheter, au bon moment et*

---

<sup>29</sup> 1 COLANNERI (Philippe) : fonction approvisionnement et achat, 1989, P .34

<sup>30</sup> BARREYRE (Pierre-Yves), La fonction approvisionnement dans la stratégie de l'entreprise, Publications de recherches, université de Grenoble 2, Grenoble, 1976, p 30.

<sup>31</sup> Approvisionnement, <http://www.tbs-sct.gc.ca/report/orp/2007/mp-ga/mp-ga03-fra.asp> (consultée le 16/03/2024 à 22H32)

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

*au meilleur prix, les quantités nécessaires de produits de qualité à des fournisseurs qui respecteront les délais ».*<sup>32</sup>

« *L'approvisionnement désigne la fonction qui consiste à alimenter les sites de production industriel, la fonction approvisionnement recouvre donc les opérations suivantes :*

- *Le calcul de la quantité à commander et de date à laquelle cette quantité doit être livrée ;*
- *Le passage de commandes ;*
- *Le suivi des livraisons ;*
- *La gestion des stocks.*<sup>33</sup>

### 2. Objectifs de la fonction approvisionnement :

L'approvisionnement a deux grands objectifs :

➤ **Objectifs de coûts :** réduire les coûts d'achat et les coûts de stockage. Les moyens utilisés par le service achat sont variés : pression sur les fournisseurs pour obtenir les meilleurs prix et des délais de paiement importants, l'achat en grande quantité mais une gestion très fine des stocks : ne pas avoir, en trop sans en manquer, car une rupture de stock est souvent préjudiciable.

➤ **Objectifs de qualité :** privilégier la qualité de l'approvisionnement, c'est réduire les malfaçons, les déchets et donc améliorer la qualité finale des produits.<sup>34</sup>

Les objectifs d'ensemble de la fonction approvisionnement se définissent de la façon suivante <sup>35</sup>:

- Assurer un flux continu des matières et service :

Chaque entreprise dans son activité principale a besoin de matière, des biens et des services, soit pour les revendre s'il s'agit d'une entreprise commerciale, ou pour les frais retenus dans le processus de production dans le cas d'une entreprise productive. Donc une rupture dans l'approvisionnement amènera à une rupture de stock qui va causer un arrêt immédiat des activités de l'entreprise qui ne sera pas sans conséquences tel que la perte d'avantage de production, les

---

<sup>32</sup> LEENDERS, FEARON et NOLLET : « la gestion des approvisionnements et des matières », Gaëtan Morin éditeur, Paris, 1998, p.24.

<sup>33</sup> PERSON (Hélène), op.cit., P.24

<sup>34</sup><http://www.francais.cci.fr/approvisionnement.pdf>, (16/03/2024 à 01 :45)

<sup>35</sup> LEENDERS, FEARON, NOLLET, la gestion des approvisionnements et des matières, Gaëtan Morin éditeur Ltée, 1993. P .25

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

coûts relatifs à l'incapacité de respecter les engagements envers les clients, perte des marchés et des chiffres d'affaires.

- Assurer le respect de normes de qualité adéquates :

La qualité des matières, biens et service entrant dans la production ou revendus doit répondre à un certain seuil de qualité et aux normes exigées, donc vaut mieux payer un peu plus cher ces articles à une qualité supérieur pour avoir une bonne production et éviter des arrêts de l'activité.

- Trouver des fournisseurs compétents :

Le choix du fournisseur est une étape très importante. Il est indispensable de bien s'informer sur tous les fournisseurs potentiels et analyser leurs situations sur le marché et leurs capacités à tenir leurs engagements et envers l'entreprise.

- Acquérir les biens et les services au plus bas prix possible :

Ma plus grande partie du budget de l'entreprise est allouée à l'approvisionnement, ce qui rend nécessaire de chercher à acheter de moins disant, c.-à-d. Le moins cher possible, mais sans pour autant négliger l'exigence de la qualité et les délais de livraison travaillant l'intérêt de l'entreprise.

- Standardiser un article acquis dans la mesure de possible :

A chaque fois qu'une possibilité s'offre à l'entreprise d'obtenir des articles multifonctionnels et qui convient à son utilisation, c'est une occasion de minimiser les coûts de stockage, les coûts de formation de personnel et de l'entretien lié à l'utilisation du matériel et enfin améliorer l'efficacité de l'entreprise en disposant d'une technologie nouvelle.

- Améliorer la position concurrentielle de l'entreprise :

Il est d'une importance capitale que le service achat soit au courant des évolutions techniques, des nouveaux produits disponibles pour bien informer les concepteurs et les ingénieurs de production,

- Établir des bonnes relations et travailler en harmonie avec les autres services de l'entreprise :

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

En toute évidence, le service achat ne peut travailler seul, il doit au contraire collaborer avec les autres services de l'entreprise pour assurer un approvisionnement efficace. En conséquence, les utilisateurs, le service de contrôle de la production doivent exprimer les besoins en matière, en biens et service au bon moment, pour que le stock de sécurité soit suffisant pendant le délai de l'approvisionnement et avoir le temps de bien choisir les fournisseurs et conclure des contrats avantageux.

### **3. Missions de la fonction approvisionnement :**

*« La fonction approvisionnement a pour mission d'alimenter régulièrement le(s) site(s) de production, elle est véritablement encrée dans le court terme. La fonction achat détermine le produit à acheter, le fournisseur, les conditions, la quantité et le délai de livraison, elle gère donc au quotidien les flux en matières entrants dans l'entreprise, destinées à la production ».*<sup>36</sup>

Elle doit s'efforcer d'assurer deux conditions contradictoires pour mener à bien cette mission :

- Approvisionner la production en quantité suffisante (et au bon moment) ;
- Réduire les stocks pour éviter une immobilisation financière trop coûteuse ;

Au quotidien, la fonction approvisionnement réalise les tâches suivantes :

- Le calcul des besoins de la production ;
- La passation des commandes ;
- Le suivi des livraisons.

### **4. Les méthodes d'approvisionnement :**

Nous arrivons au cœur de la fonction approvisionnement, à savoir la définition du mode d'approvisionnement adéquat à chaque contexte. Cette compétence est peut-être la plus difficile à acquérir car elle ne relève pas uniquement de l'apprentissage classique d'un métier, elle requiert une expérience et un savoir-faire qui ne peut s'acquérir qu'en passant du temps sur un portefeuille d'approvisionnement.<sup>37</sup>

---

<sup>36</sup> HELENE (Person) : guide pratique de la fonction achats et approvisionnement en PME /PMI, édition maxima, Paris, 2000, P. 210

<sup>37</sup> Mocellin Fabrice : « Gestion des stocks et des magasins », Edition DUNOD, Paris, 2011, pp. 32.34.

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

Cette compétence consiste donc à choisir parmi les différentes solutions possibles quelle méthode de gestion est la plus appropriée pour chaque composant approvisionné, méthode à choisir dans la liste suivante :

- Approvisionnement à la commande ;
- Réapprovisionnement de stock ;
- Approvisionnement sur prévision.

### ➤ **L'approvisionnement à la commande :**

Il s'agit de fournir au cas par cas la marchandise nécessaire à la fabrication du produit en fonction des besoins clairement identifiés du client. Dans ce cas, le responsable de l'approvisionnement attendra l'arrivée de la commande du client, il analysera la demande de matières premières qui en résultera, puis enverra la commande au fournisseur.

Ainsi, dans un souci de respect des délais, le suivi des commandes sera une préoccupation majeure pour nos responsables approvisionnement. En fait, l'optimisation des stocks de recherche est hors sujet, car par définition, les pièces gérées à la commande ne sont pas stockées.

Le principal inconvénient de cette méthode est qu'elle crée naturellement un long délai d'exécution de la commande, puisque le temps d'approvisionnement est inclus dans le temps de traitement de cette commande.

### ➤ **Le réapprovisionnement de stock :**

Il s'agit de définir un niveau de déclenchement de commande, appelé point de commande (ou seuil d'alerte ou stock minimum). Nous surveillons le niveau réel des stocks, et une fois ce seuil d'alerte atteint, nous passons commande pour une quantité prédéterminée, toujours la même.

Il existe plusieurs approches de gestion possibles pour ce modèle d'approvisionnement.

Cependant, ils ont tous une chose en commun, qui est de définir des niveaux de stocks et de les réapprovisionner systématiquement, quelle que soit la demande des clients.

Par conséquent, le principal inconvénient de cette méthode est la création de stocks importants, ce qui est lié au fait que les stocks sont systématiquement réapprovisionnés, qu'ils soient

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

nécessaires ou non. Ce problème devient économiquement intenable si le délai d'approvisionnement est long, car les stocks ont tendance à s'accumuler de façon spectaculaire (cette approche est courante, et nous avons souvent des stocks au moins égaux au délai d'approvisionnement).

### ➤ **L'approvisionnement sur prévision :**

Il s'agit de la méthode la plus complexe du côté de l'offre, car elle implique de trouver les attentes des quantités et des dates d'approvisionnement en analysant le marché et l'ensemble du système en fonction de la demande future.

Le système ne réapprovisionne que lorsque nous en avons besoin (ceci corrige un problème créé par la méthode de réapprovisionnement des stocks) et n'affiche pas de délai dans le délai de la commande (l'approvisionnement est masqué car il était attendu en raison d'une prévision).

Par conséquent, le principal inconvénient de cette approche est la capacité de contrôler la prédiction, puisque toute la performance du système en dépend.

En conclusion, chaque système présente des avantages et des inconvénients, et toutes les méthodes sont couramment utilisées car elles s'appliquent à un article ou à un autre selon le contexte.

Et attention à ne pas tomber dans le piège de ne vouloir utiliser qu'une seule méthode, car c'est ridicule puisque cela suppose que tous les contextes sont les mêmes (ce qui n'est bien sûr pas le cas).

### **5. Le rôle de la fonction d'approvisionnement :**

La fonction approvisionnement joue un rôle principal<sup>38</sup> :

#### ➤ **Satisfaction des besoins :**

L'approvisionnement commence dès l'apparition d'un besoin à satisfaire par un acte d'achat et se termine après que la commande ait été livrée, reconnue conforme en quantité et en qualité, stockée ou remise aux utilisateurs et que le fournisseur ait été payé.

---

<sup>38</sup> BRUEL, (Olivier), Politique d'achat et gestion des approvisionnements, Edition DUNOD, Paris, 1984, p.86.

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

L'approvisionnement doit être effectué en temps opportun et au coût global minimum.

### ➤ **Constitution et gestion des stocks :**

Les besoins de l'entreprise ne peuvent être instantanément satisfaits que rarement par le marché amont : le problème sera résolu par le stockage.

Le niveau du stock dépend du volume des ventes, de la capacité physique des magasins, et des possibilités de trésorerie.

### ➤ **Collaboration à la définition de la qualité des articles :**

L'entreprise doit définir le niveau de qualité des articles à incorporer dans la production, il sera utile d'associer les acheteurs à l'analyse fonctionnelle des produits à fabriquer afin d'optimiser le rapport qualité/prix.

### ➤ **Participation aux décisions d'intégration :**

Grâce à sa parfaite connaissance du marché amont, le responsable des approvisionnements, peut renseigner utilement sur le niveau des compétences des différents sous-traitants.

Objectif : répondre à la question : faut-il produire ou faire produire ?

### ➤ **Informations sur le marché des fournisseurs :**

Définir des critères est un objectif ; encore faut-il disposer des sources d'informations permettant de mieux connaître les fournisseurs, autrement qu'en se fondant sur sa mémoire et son intuition.

Les principaux supports d'informations couramment utilisés sont les suivants :

Catalogues, publicité, presse professionnelle, annuaires professionnels, représentants, visites d'entreprises, échantillons, avis de confrères, fichiers fournisseurs, réponses aux appels d'offres.

## **6. Distinction entre achats et approvisionnement :**

Pendant d'innombrables années, tout le monde a confondu la fonction d'approvisionnement avec la fonction d'achat.

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

Malheureusement, cette distinction n'est pas encore bien établie dans les petites structures. Cette ambiguïté a un impact négatif sur l'optimisation des achats et des approvisionnements. Néanmoins, les dirigeants des petites structures ne disposent souvent pas d'un budget important et n'ont qu'une seule personne en charge des achats et des approvisionnements, ce qui peut entraîner une certaine confusion chez les autres employés.

Malgré le fait que ces fonctions collaborent fréquemment, elles n'effectuent pas les mêmes tâches. Voici les principales responsabilités de ces deux fonctions.

Les achats comprennent évidemment non seulement les achats pour la production, mais aussi tous les autres achats effectués par l'entreprise.

La fonction achats joue un rôle d'interface dans l'entreprise. Elle est le fournisseur attitré de l'entreprise c'est-à-dire qu'elle doit répondre au mieux et au plus vite aux besoins de ses clients internes.

La fonction achats est souvent perçue selon une approche restrictive. Dans ce cas, elle se focalise exclusivement sur l'instruction, la passation et la gestion de la commande et finalement sur la relation avec le fournisseur.

D'autres retiennent au contraire une approche extensive. Celle-ci inclut la fonction approvisionnement et prend en compte, en amont, l'ensemble du marketing achat et la connaissance du marché fournisseur, en aval, l'analyse de la satisfaction et la « valeur ajoutée » de l'achat auprès des services utilisateurs. Entre ces deux extrêmes, les différents auteurs font des choix divers.<sup>39</sup>

Pour certains il s'agit de deux fonctions distinctes, parfois prises en charge par un service unique. « *La fonction achats joue un rôle essentiel dans la recherche de différentes sources d'approvisionnements. La fonction approvisionnement est responsable de la satisfaction des besoins de la production. Dans certaines entreprises, elle coiffe alors les services achats et peut avoir la responsabilité de la gestion des stocks des matières premières et marchandises. Les deux fonctions peuvent également être réunies dans un service commun achats-approvisionnements* ». <sup>40</sup>

---

<sup>39</sup> JONCOUR, (Yves), PENAUD, (Pascal), L'achat Public, Edition d'organisation, Paris, 2000, p.8.

<sup>40</sup> SALIN, (Elie), Gestion des stocks, Edition d'organisation, 1987.

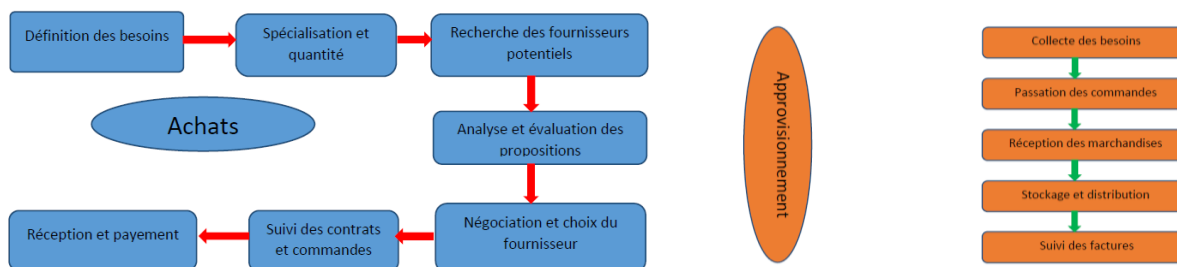
## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

Pour d'autres, l'achat est une phase de l'approvisionnement. « *L'approvisionnement est l'ensemble des opérations qui consistent à déterminer la quantité et la qualité des biens nécessaires et le moment de les acheter ; à fixer le prix à payer ; à choisir le fournisseur ; à acheter les biens et à en contrôler l'acheminement et la réception. L'approvisionnement est donc une opération globale qui ne se limite pas à faire des achats. Il débute au moment où le service est livré à celui qui en fait la demande (rayon, atelier ou service). Les biens et les services dont l'entreprise a besoin. C'est une des phases de l'approvisionnement* ». <sup>41</sup>

« *La mission générale de l'approvisionnement est de mettre à la disposition des différentes unités de l'entreprise, quand il le faut, l'ensemble des produits utiles au bon fonctionnement de ses unités. Ce rôle exige le plus souvent : la constitution de stocks, des achats répétitifs* » <sup>42</sup>

Une troisième catégorie, enfin, estime que les deux noms recouvrent la même fonction. « *De nombreuses définitions existent pour les termes « achat » et « approvisionnement ». Si la gestion des capitaux et des hommes est traditionnellement confiée à deux fonctions spécialisées, la fonction achats-approvisionnement est responsable de l'acquisition de tous les autres biens ou services nécessaires (matières premières, composants et semi-finis, énergies, machines, fournitures d'exploitation, transports, autres services, etc.)* ». <sup>43</sup>

**Figure 3:** La fonction achats et la fonction approvisionnement



Source : Tarondeau « l'acte d'achat et la politique d'approvisionnement » édition organisation, paris 1979.page.27

<sup>41</sup> PREVOST, (Robert), VERVAET, (Alain), Gestion des approvisionnements et gestion des stocks, Guérin, 1995.

<sup>42</sup> BENICHO, (Jacques), Systèmes d'approvisionnement et gestion des stocks, Edition d'organisation, 1991

<sup>43</sup> BRUEL, (Olivier), p.31

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

A notre avis, que nous avons retrouvé dans plusieurs ouvrages sur ces deux termes, l'achat au sens strict n'est qu'une étape importante dans le processus global d'approvisionnement, alors que l'approvisionnement de qualité nécessite la prise en compte des aspects en amont et en aval.

### Section 03 : Description du processus d'approvisionnement

Dans cette dernière partie du premier chapitre, nous examinerons la signification du processus d'approvisionnement, en mettant en lumière ses diverses catégories et éléments constitutifs. De plus, nous détaillerons les sept étapes clés qui composent ce processus d'approvisionnement.

#### 1. Définition de processus d'approvisionnement :

Le processus d'approvisionnement, ou processus Procure-to-Pay, décrit toutes les opérations de traitement allant de la planification stratégique à l'achat de biens. L'objectif consiste à fournir à l'entreprise tous les biens et services dont elle a besoin à court et à long terme, tout en rendant ce processus aussi efficace et économique que possible.

En bref, un processus d'approvisionnement optimal garantit que les bons produits (l'objet de l'approvisionnement) figurent au bon endroit, au bon moment, dans la bonne quantité, la bonne qualité et au juste prix.<sup>44</sup>

Le cycle d'approvisionnement comprend toutes les opérations à partir du moment où l'achat ou bien la demande des stocks est effectué jusqu'à la réception du produit dans l'installation (entrepôt, usine ou magasin).

Ce cycle varie selon s'il s'agit d'une entreprise de production/industrielle ou une entreprise commerciale.

➤ **Pour un site de production ou industrielle :** le cycle d'approvisionnement relie l'entrepôt au centre de production. Les matières premières sont stockées dans les rayonnages avant d'être envoyées sur les chaînes de production. Une fois que la matière première est transformée en produit final, celui-ci est stocké en attendant son expédition.

➤ **Pour une entreprise commerciale :** le cycle d'approvisionnement est plus simple, puisque le produit commercialisé ne nécessite aucune transformation. L'entreprise achète et stocke les

---

<sup>44</sup> <https://www.sergroup.com/fr/blog/article/processus-d-approvisionnement.html> consulté le 20/03/2024 13.01

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

produits finis jusqu'à leur expédition au client, dans un magasin physique ou dans un autre entrepôt.<sup>45</sup>

Le processus d'approvisionnement fait référence à l'identification et à la mise en œuvre d'étapes spécifiques par les entreprises pour acquérir des biens et des services afin de répondre à leurs besoins et d'atteindre leurs objectifs. Ce processus est essentiel car il a un impact direct sur les économies qu'une entreprise peut réaliser. Lorsque les entreprises évaluent régulièrement le processus d'approvisionnement, elles s'assurent que leurs objectifs sont atteints. Des modifications peuvent être apportées au processus lorsqu'il ne fonctionne pas comme prévu ou lorsque des problèmes apparaissent. L'objectif principal du processus d'approvisionnement étant d'accroître l'efficacité, les entreprises doivent s'assurer qu'elles tirent le maximum de valeur de leur processus.

Le processus d'approvisionnement n'est pas le même pour toutes les entreprises, car il peut varier en fonction des besoins. Chaque entreprise a ses propres conditions et aura donc un processus d'approvisionnement différent de celui d'une autre entreprise qui a des exigences supplémentaires.<sup>46</sup>

### 2. Types de processus d'approvisionnement :

Il existe différentes formes de processus d'approvisionnement suivant le besoin et l'objet de l'approvisionnement <sup>47</sup>:

- **Approvisionnement individuel** : dans ce type d'approvisionnement, vous achetez les produits individuellement, par exemple lorsqu'ils font l'objet d'une commande spéciale de la part d'un client.
- **Approvisionnement en stocks** : l'approvisionnement en stocks vise à se constituer un stock de nombreux produits et matériaux afin de répondre en permanence aux commandes.
- **Approvisionnement juste à temps** : l'objectif de l'approvisionnement juste à temps ou en flux tendu est de toujours livrer les marchandises requises au moment où elles sont nécessaires.

---

<sup>45</sup> <https://www.mecalux.fr/blog/aprovisionnement> consulté le 20/03/2024 à 11.10

<sup>46</sup> <https://aavenir.com/glossary/procurement-process> consulté le 19/03/2024 à 21.25 (traduit)

<sup>47</sup> <https://www.sergroup.com/fr/blog/article/processus-d-approvisionnement.html> consulté le 20/03/2024 à 13.01

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

### 3. Composantes processus d'approvisionnement :

Les trois composantes du processus d'approvisionnement sont les suivantes<sup>48</sup> :

- **Le personnel :**

Le nombre de personnes impliquées dans le processus d'approvisionnement dépend de la vente de la production et des commandes d'approvisionnement. Pour une petite entreprise, le personnel chargé des achats est peu nombreux. Pour les grandes entreprises, chaque étape du processus d'approvisionnement est gérée par une équipe entière. De même, lorsque les articles commandés sont de faible valeur, le nombre d'approbations est moindre. En revanche, pour les achats importants ou de grande valeur, le niveau de soutien à la demande d'achat est plus élevé dans l'ordre de gestion.

- **Le processus :**

Le processus d'approvisionnement doit être bien conçu et organisé pour fonctionner efficacement. Un service d'achat ou approvisionnement désorganisé est source d'inefficacité et d'incohérences dans l'ensemble du processus, ce qui peut entraîner des retards et des problèmes au niveau des achats et des paiements correspondants. La transparence du processus garantit qu'il n'y a pas de corruption ou de manipulation à quelque stade que ce soit.

- **Paperasse ou dossiers :**

Il est essentiel de tenir des registres à chaque étape du processus d'approvisionnement. Bien que presque toutes les actions du processus soient numérisées, l'enregistrement efficace de toutes les informations à chaque étape et la coordination et la comparaison de tous les dossiers pertinents à chaque endroit sont importants tant pour l'acheteur que pour le vendeur.

### 4. Les étapes de processus d'approvisionnement :

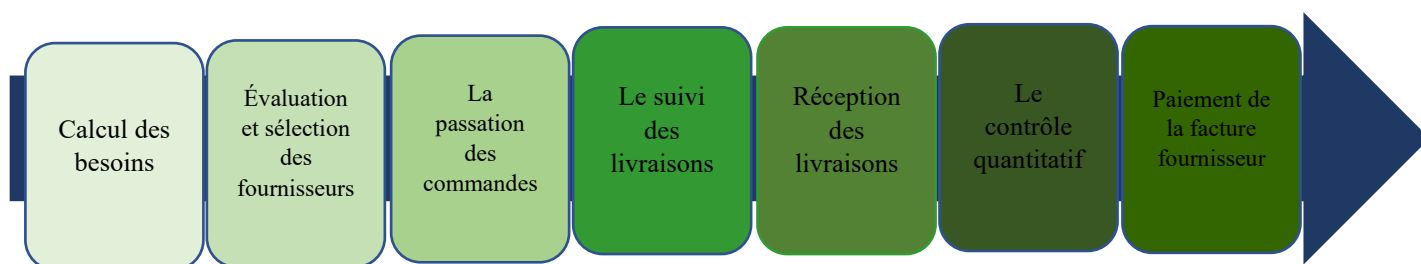
---

<sup>48</sup> <https://aavenir.com/glossary/procurement-process> consulté le 19/03/2024 21.25 (traduit)

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

Pour mener à bien une mission d'approvisionnement, que ce soit pour une grande ou une petite entreprise, il faut suivre une série d'étapes. Les principales étapes du processus d'approvisionnement sont décrites ci-dessus <sup>49</sup>:

**Figure 4:** Le processus d'approvisionnement



Source : élaboré par nous-mêmes

### ➤ **Calcul des besoins :**

Le calcul des besoins est la phase la plus importante de l'approvisionnement, il faut y apporter une attention particulière. Plus il sera possible de réduire les stocks tout en évitant les ruptures.

Le calcul des besoins sera évidemment différent suivant les méthodes et politiques d'approvisionnement et de gestion de stock retenus.

### ➤ **Évaluation et la sélection des fournisseurs :**

Dans le cas d'un contrat d'achat existant la décision d'achat sera transmise au fournisseur sous forme d'une désignation à l'intérieur du contrat, dans le cas d'un nouvel achat, il y a lieu d'effectuer une évaluation des fournisseurs potentiels et de sélectionner parmi eux. Cette sélection se déroulera en quatre (04) étapes :

- Établir une première classification des fournisseurs ;
- Envoyer un appel d'offres ou d'une consultation auprès de ces divers fournisseurs potentiels ;
- Évaluer ces fournisseurs ;
- Sélection finale d'un ou plusieurs fournisseurs.

<sup>49</sup> Adapter e. BOUBENE Yasmine, BOUGUERRA Nesrine, « analyse et évaluation de la fonction achat /approvisionnement, 2012, p 39-41.

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

### ➤ **Passation des commandes :**

Le bon de commande est le moyen de transmettre le besoin au fournisseur. Il faut apporter une attention particulière à sa rédaction.

### ➤ **Le suivi des livraisons :**

Une fois que la commande a été adressée au fournisseur, un agent d'approvisionnement doit s'assurer que le fournisseur respecte la date de livraison et la quantité commandée.

Lorsque le fournisseur adresse une confirmation de commande ou un accusé de réception de commande, il faut simplement vérifier que les termes de la confirmation sont conformes à ceux de la commande.

### ➤ **Réception de la livraison :**

Cette étape est assumée par des magasiniers qui dépendent de la logistique, elle a pour tâche de :

- Recevoir les arrivages des transporteurs ou des fournisseurs ;
- Signer les décharges présentées par ceux-ci ;
- Contrôler qualitativement et quantitativement les marchandises qui entrent (le contrôle qualitatif consiste à vérifier que la marchandise livrée peut être utilisée. Il permet à l'entreprise d'identifier les non-conformités éventuelles des composants avant leur utilisation afin de remplacer au plus tôt les matières non-conformes pour éviter une rupture de stock éventuelle).

### ➤ **Le contrôle quantitatif :**

Le contrôle quantitatif consiste à vérifier que la marchandise livrée peut être utilisée. Il permet à l'entreprise d'identifier les non-conformités éventuelles des composants avant leur utilisation afin :

- D'éviter toute interruption de la production due aux défauts des produits achetés ;
- De remplacer au plus tôt les matières non conformes pour éviter une rupture de stock éventuelle.

D'autre part il permet d'évaluer le fournisseur et de vérifier qu'il respecte bien ses engagements.

Le contrôle quantité doit porter sur trois points précis :

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

- Vérifie que les articles reçus correspondent bien à ce qui a été commandé ;
- Inspecter les matières afin de détecter les anomalies visibles ;
- Contrôler les articles les plus sensibles avec une plus grande rigueur.

Un contrôle exhaustif n'est pas toujours possible ni nécessaire. Dans ce cas un contrôle statistique sur des échantillons représentatifs peut être suffisant.

Toutefois, si le contrôle exhaustif est nécessaire, celui-ci peut parfois être mis en place lors de la production, la pièce sera contrôlée systématiquement avant d'être utilisée. Si ce type de contrôle est retenu, il est essentiel de comptabiliser les pièces identifiées comme non conformes afin de permettre l'évaluation de la performance et la régularité du fournisseur sur le plan qualité des produits.

### **➤ Paiement de la facture fournisseur :**

Le paiement de la facture fournisseur nécessite le respect de deux règles essentielles, qui sont :

- Une facture ne doit être réglée que si elle correspond à des marchandises commandées, reçues et reconnues conformes ;
- Le fournisseur doit être réglé dans les délais convenus ; le contrôle des factures doit être facilité et réalisé une seule fois, de façon à ne pas alourdir le temps de traitement des factures.

Il est essentiel de disposer de toutes les informations nécessaires à savoir : le bordereau de commande, le bordereau de livraison et le bon de réception. Dans chacun des documents précédemment cités les informations doivent être conformes à la facture.

### **Conclusion :**

De nos jours, la logistique joue un rôle important dans la stratégie des entreprises. La logistique est un véritable moyen d'accroître la compétitivité, d'améliorer la coordination des services et de les mobiliser pour atteindre des objectifs cohérents.

Sur la base de ce chapitre, nous concluons que : la fonction d'approvisionnement n'est pas autonome ; au contraire, elle est étroitement liée aux autres fonctions de l'entreprise, notamment

## **Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement**

---

la fonction d'achat, et influe sur leur efficacité. En effet, la performance du processus d'approvisionnement dépend de l'efficacité et de la productivité de l'entreprise dans son ensemble.

## Chapitre 01 : Le processus d'approvisionnement

---

---

## *Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables*

---

**Introduction :**

Ce chapitre se consacre à la description du processus d'approvisionnement en matières premières périssables. Les matières premières périssables sont des produits qui ont une durée de vie limitée et doivent être achetées et stockées de manière appropriée pour éviter leur détérioration. Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables est un processus complexe qui implique plusieurs étapes, allant de la recherche de fournisseurs à la gestion des stocks et de la logistique.

Dans ce chapitre, nous commencerons par une présentation des matières premières périssables les plus courantes et des risques associés à leur gestion. Nous examinerons ensuite les différentes étapes du processus d'approvisionnement, y compris la recherche de fournisseurs, la négociation des prix et des conditions de vente, la gestion des stocks et la logistique. Nous explorerons également les méthodes de gestion d'approvisionnement et les outils utilisés pour optimiser le processus.

Enfin, nous discuterons des défis et des enjeux associés au processus d'approvisionnement en matières premières périssables, y compris les risques de surstockage et de sous-stockage, les coûts de stockage et de transport, et les implications environnementales.

**Section 01 : Description du processus d'approvisionnement en matières premières périssables**

Au cours de cette étape initiale, nous allons exposer le processus d'approvisionnement en matières premières périssables, en commençant par définir les matières premières périssables, puis expliquer les principaux risques associés à leur gestion. Les différentes étapes du processus d'approvisionnement en matières premières périssables et leurs particularités seront soulignées.

**1. Définition des matières premières périssables :****1.1 Matières premières :**

Les matières premières envisagées dans un contexte économique constituent les éléments extraits de la surface de la Terre, de l'intérieur de la Terre, de la mer et de l'atmosphère. Les éléments extraits de la surface de la Terre comprennent, entre autres, le bois, le sable, l'humus, le blé et la roche. Les éléments extraits de l'intérieur de la Terre et de la mer peuvent être les minerais et les roches économiquement rentables ainsi que le pétrole. Finalement, les éléments tirés de l'atmosphère incluent l'azote, l'oxygène et certains gaz.

<sup>1</sup>

**1.2 Matières premières périssables :**

Les matières premières périssables sont des actifs physiques d'origine naturelle qui ont une durée de vie limitée et peuvent se détériorer avec le temps. Elles incluent une variété de produits tels que les laitages, les huiles, les viandes, les poissons, les fruits et légumes, les aliments préparés, les fleurs, les plantes fraîches, ainsi que certains produits chimiques, sanitaires et pharmaceutiques<sup>2</sup>.

Les matières premières périssables, notamment dans le secteur alimentaire, sont classées en deux catégories :

---

<sup>1</sup> Paul Fournier, Jean-Pierre Ménard, GESTION DE L'APPROVISIONNEMENT ET DES STOCKS, 4eme édition, Chenelière éducation, 2011, P36.

<sup>2</sup> Arrêté du 15 juillet 1991 relatif au guide de bonnes pratiques hygiéniques des plats préparés réfrigérés élaboré par le Syndicat national des fabricants de plats préparés (Synafap) Chapitre II : Les matières premières (Articles 3 à 7) Légifrance, <https://www.legifrance.gouv.fr/codes/id/LEGISCTA000006098606> (le 28/03/2024 à 15:22).

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

- Les denrées périssables peuvent devenir dangereuses en raison de leur instabilité microbiologique si la température de conservation n'est pas contrôlée, et elles ont une Date de Durabilité Minimale (DDM).
- En revanche, les denrées très périssables peuvent rapidement devenir dangereuses pour la santé en cas de mauvaise conservation et sont marquées par une Date Limite de Consommation (DLC).

Ces distinctions sont essentielles pour assurer la sécurité alimentaire et éviter les risques pour la santé. Il est crucial de respecter les normes de stockage, de transport et de manipulation des denrées périssables pour maintenir leur qualité et garantir la sécurité des consommateurs.<sup>3</sup>

### 2. Les risques associés à la gestion des matières premières périssables :

La gestion des denrées périssables est un défi majeur pour les entreprises, nécessitant des systèmes de stockage adaptés, une traçabilité rigoureuse et des solutions de transport spécifiques pour maintenir la qualité des produits tout au long de la chaîne d'approvisionnement.

Les risques associés à la gestion des matières premières périssables incluent principalement la détérioration de ces matières premières, ce qui peut entraîner des pertes financières importantes. De plus, la gestion inadéquate de ces matières peut conduire à des problèmes de qualité des produits finis, affectant la réputation de l'entreprise. Il est crucial de surveiller de près les dates de péremption et de s'assurer que les matières premières périssables sont utilisées en priorité selon le principe du "premier entré, premier sorti" pour éviter tout gaspillage. En outre, les fluctuations des prix des matières premières périssables sur le marché peuvent également constituer un risque financier pour les entreprises qui ne parviennent pas à anticiper et à gérer ces variations de prix.<sup>4</sup>

Les sources fournies abordent divers aspects de la gestion des matières premières périssables, mettant en lumière l'importance de stratégies efficaces pour minimiser les risques associés à ces matières. Voici un résumé des points clés issus des sources :

---

<sup>3</sup> Anses : Définitions des Denrées Périssables et Très Périssables (2017) Actualités Qualité Nutrition Santé Environnement GEDAL, <https://qualite.gedal.fr/anses-definitions-des-denrees-perissables-et-tres-perissables/> (le 28/03/2024 à 22 :18).

<sup>4</sup> Corporation, A. Gestion du risque matières premières, Gestion du risque matières premières, <https://www.aon.com/france/produits-et-services/conseil-gestion-risques/risque-matieres-premieres> (le 28/03/2024 à 23 :05).

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

- *Gestion du Risque Matières Premières (AON)* : Aon met en avant l'intégration de la gestion du risque matières premières à la gestion financière et commerciale de l'entreprise, soulignant l'importance des instruments de couverture et de suivi du risque matières premières pour une gestion efficace.<sup>5</sup>
- *Contrôle des Stocks et Inventaire (Info entrepreneurs)* : L'article souligne l'importance du système "premier entré, premier sorti" pour garantir l'utilisation efficace des stocks périssables, ainsi que l'identification des stocks par date de réception pour une gestion adéquate.<sup>6</sup>
- *Gestion des Stocks de Produits Périssables (Waresito)* : L'optimisation de la gestion des stocks de produits périssables est cruciale pour assurer la qualité des marchandises et la satisfaction du client. Des solutions efficaces existent pour organiser de manière efficiente le flux logistique.<sup>7</sup>
- *Impact de la Gestion des Stocks sur les Stratégies d'Approvisionnement (Stratégie Achats)* : La gestion des stocks influence directement les stratégies d'approvisionnement des entreprises, favorisant des relations durables avec les fournisseurs, une logistique durable, une gestion efficace des risques, et la diversité et l'inclusion dans les pratiques d'approvisionnement.<sup>8</sup>
- *Organisation d'un Entrepôt de Matières Premières (Mecalux)* : L'organisation efficace d'un entrepôt de matières premières est essentielle pour assurer un approvisionnement continu des lignes de production. L'automatisation des processus de stockage peut améliorer l'efficacité logistique et la gestion des matières premières.<sup>9</sup>

### 3. Les étapes de processus d'approvisionnement en matières premières périssables :

#### ➤ **Prévision de la demande :**

- Déterminer la quantité de matières premières nécessaire en fonction des prévisions de vente, de la production et des stocks existants.

---

<sup>5</sup> Corporation, A. Gestion du risque matières premières, Gestion du risque matières premières, <https://www.aon.com/france/produits-et-services/conseil-gestion-risques/risque-matieres-premieres> (le 29/03/2024 à 10 :54).

<sup>6</sup> Contrôle des stocks et Inventaire Info, <https://www.infoentrepreneurs.org/fr/guides/bl---contrôle-des-stocks-et-inventaire/> (le 29/03/2024 à 16 :34).

<sup>7</sup> Gestion des Stocks de Produits Périssables : Défis et solutions (2023) Waresito, <https://waresito.com/blog/la-gestion-de-stock-pour-les-produits-perissables-defis-et-solutions/> (le 29/03/2024 à 22 :09).

<sup>8</sup> La Gestion des stocks et son impact sur les stratégies d'approvisionnement. Stratégie, <https://www.strategie-achats.com/la-gestion-des-stocks-et-son-impact-sur-les-strategies-d-approvisionnement.html> (le 29/03/2024 à 23 :06).

<sup>9</sup> Mecalux, Comment est organisé un entrepôt de matières premières ? Mecalux, Solutions de stockage, <https://www.mecalux.fr/blog/entrepot-matieres-premieres> (le 29/03/2024 à 23 :48).

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

- Analyser les données historiques et les tendances du marché pour affiner les prévisions.
- Prendre en compte les facteurs saisonniers et les événements spéciaux qui peuvent influencer la demande.

### ➤ **Sélection des fournisseurs :**

- Identifier les fournisseurs potentiels qui peuvent fournir les matières premières périssables requises.
- Évaluer les fournisseurs en fonction de leur qualité, de leur fiabilité, de leur prix et de leur capacité à respecter les délais de livraison.
- Négocier les contrats d'approvisionnement et établir les conditions de paiement.

### ➤ **Passation des commandes :**

- Déterminer la quantité et le type de matières premières à commander.
- Envoyer les bons de commande aux fournisseurs en précisant les dates de livraison et les exigences de qualité.
- Suivre le statut des commandes et s'assurer qu'elles sont livrées à temps.

### ➤ **Réception et inspection :**

- Inspecter les matières premières livrées pour s'assurer qu'elles respectent les exigences de qualité et de sécurité.
- Contrôler la température, l'emballage et l'état des produits.
- Rejeter les produits non conformes et retourner les produits endommagés aux fournisseurs.

### ➤ **Stockage et manutention :**

- Stocker les matières premières périssables dans des conditions appropriées de température, d'humidité et de ventilation.
- Utiliser des méthodes de manutention FIFO (premier entré, premier sorti) pour garantir la fraîcheur des produits.
- Surveiller les stocks et les dates de péremption pour éviter les pertes et le gaspillage.

### ➤ **Traçabilité et suivi :**

- Identifier et documenter l'origine et la traçabilité des matières premières périssables.
- Mettre en place un système de suivi pour surveiller la qualité et la sécurité des produits tout au long de la chaîne d'approvisionnement.
- Gérer les rappels de produits en cas de contamination ou de problèmes de sécurité.

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

### ➤ **Évaluation et amélioration continue :**

- Évaluer régulièrement le processus d'approvisionnement en matières premières périssables.
- Identifier les points d'amélioration et mettre en place des mesures correctives.
- Rechercher de nouvelles technologies et solutions pour optimiser le processus d'approvisionnement.

### **4. Spécificités du processus d'approvisionnement en matières premières périssables :**

Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables implique des étapes spécifiques pour garantir un approvisionnement efficace et optimal. Parmi ces spécificités<sup>10</sup> :

- *Stockage adapté* : Les matières premières périssables nécessitent un stockage spécifique pour maintenir leur qualité. Des solutions comme les racks à palettes avec contrôle de température sont essentielles pour assurer la conservation adéquate des produits.
- *Gestion rigoureuse des stocks* : Une surveillance constante des niveaux de stock est cruciale pour éviter les ruptures et les pertes. La mise en place de techniques comme le "juste-à-temps" peut aider à maintenir des niveaux optimaux de stock
- *Traçabilité totale* : Il est essentiel d'avoir une traçabilité complète des matières premières périssables tout au long de la chaîne d'approvisionnement pour garantir leur qualité et sécurité.
- *Automatisation des processus* : L'automatisation des processus d'approvisionnement, y compris la gestion des documents, peut réduire les erreurs, augmenter la productivité et faciliter la communication au sein de l'entreprise.

---

<sup>10</sup> <https://www.appvizer.fr/magazine/operations/gestion-de-stock/gestion-des-approvisionnements> consulté le 28/03/2024 à 14.25

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

### Section 02 : Les principaux défis liés au processus d'approvisionnement en matières premières périssables

Notre objectif dans la présente section, c'est de présenter les différents défis de l'approvisionnement, et Les outils et technologies disponible pour la gestion et l'optimisation de la chaîne d'approvisionnement.

#### 1. Les défis du processus d'approvisionnement en matières premières périssables :

La gestion de la chaîne d'approvisionnement est un domaine complexe et en constante évolution. Avec les avancées technologiques, les attentes des clients et les contraintes économiques, les entreprises doivent relever de nombreux défis pour garantir une gestion efficace de leur chaîne d'approvisionnement.

##### ➤ **Dépendance aux facteurs environnementaux :**

- *Conditions météorologiques* : Les variations climatiques peuvent affecter la production et la qualité des matières premières, entraînant des ruptures d'approvisionnement et des fluctuations de prix.

- *Catastrophes naturelles* : Les événements comme les inondations, les sécheresses et les tempêtes peuvent perturber la production et la distribution, entraînant des pertes importantes.

##### ➤ **Périssabilité :**

- *Courte durée de conservation* : Les matières premières périssables ont une durée de vie limitée, ce qui nécessite une gestion efficace des stocks et une planification logistique précise.

- *Dégradation rapide* : La qualité des produits peut se dégrader rapidement en raison de facteurs tels que la température, l'humidité et la manipulation.

##### ➤ **La gestion des stocks :**

La gestion des stocks est un défi majeur pour de nombreuses entreprises. Elles doivent trouver le bon équilibre entre le maintien d'un stock suffisant pour répondre à la demande des clients et éviter les coûts liés à un stock excessif. De plus, la gestion des stocks devient de plus en plus complexe pour les produits de courte durée de vie ou à durée de vie limitée.<sup>11</sup>

---

<sup>11</sup> <https://fulfillmenthubusa.com/les-defis-actuels-de-la-gestion-de-la-chaine-dapprovisionnement/> consulté le

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

Parmi les défis courants liés à la gestion des stocks <sup>12</sup>:

- *Manque de visibilité* : Les entreprises ont souvent du mal à avoir une visibilité en temps réel sur l'état de leurs stocks. Cela peut entraîner des surstocks, des ruptures de stock et des coûts de stockage inutiles.
- *Complexité de la gestion des stocks* : La gestion des stocks peut être complexe et chronophage, en particulier pour les entreprises qui ont des stocks importants et diversifiés. Les entreprises doivent prendre en compte des facteurs tels que la demande, les prévisions, les coûts, la qualité et les risques de péremption.
- *Gestion des commandes* : Les entreprises doivent être en mesure de gérer les commandes des clients, qui peuvent être imprévisibles et varier en termes de volume et de fréquence.
- *Coûts de stockage* : Les coûts de stockage peuvent représenter une charge financière importante pour les entreprises, en particulier pour celles qui ont des stocks importants ou qui stockent des produits de valeur.
- *Logistique de stockage* : Les entreprises peuvent rencontrer des défis liés à la logistique de stockage, notamment en termes d'espace, de sécurité et de maintenance.
- *Risques de vol et de dommages* : Les entreprises peuvent également être confrontées à des risques de vol ou de dommages aux stocks, en particulier dans les zones à risque élevé.

### ➤ **La durabilité et la responsabilité sociale :**

La durabilité et la responsabilité sociale sont devenues des enjeux majeurs pour de nombreuses entreprises. Les consommateurs sont de plus en plus conscients de l'impact environnemental et social de leurs achats et préfèrent soutenir des entreprises durables et socialement responsables. Pour répondre à cette demande, les entreprises doivent intégrer des pratiques durables dans leur chaîne d'approvisionnement, telles que l'utilisation de matériaux recyclés, la réduction des émissions de carbone et le respect des normes de travail équitables<sup>13</sup>.

### ➤ **La planification de la production :**

---

30/03/2024 à 22.45

<sup>12</sup> <https://logistiquemagazine.com/les-defis-de-la-logistique-de-la-chaine-dapprovisionnement-une-analyse-des-obstacles-a-la-reussite/> consulté le 30/03/2024 à 15.34

<sup>13</sup> Op.cit. ; page 8

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

La planification de la production est une étape cruciale de la chaîne d'approvisionnement, qui consiste à établir un plan de production en fonction des prévisions de la demande et des ressources disponibles. Parmi ces défis <sup>14</sup>:

- *Fluctuations de la demande* : La demande peut être volatile et difficile à prévoir, ce qui peut entraîner des surproductions ou des ruptures de stock.
- *Manque de visibilité sur la chaîne d'approvisionnement* : Les entreprises peuvent avoir des difficultés à avoir une vue d'ensemble sur l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement, ce qui peut rendre la planification de la production plus complexe.
- *Contraintes de capacité* : Les entreprises peuvent être limitées en termes de capacité de production, de main-d'œuvre et de ressources, ce qui peut rendre la planification de la production difficile.
- *Défis logistiques* : Les défis logistiques peuvent également rendre la planification de la production plus difficile, notamment en termes de transport, de stockage et de manutention.
- *Complexité des opérations* : Les opérations de production peuvent être complexes et nécessiter une planification minutieuse pour assurer l'efficacité et la qualité.

### ➤ **Le transport :**

- *Température* : Maintenir la température adéquate tout au long du transport est crucial pour la conservation des produits périssables.

Le respect de la chaîne du froid est indispensable pour éviter la détérioration et la prolifération de bactéries.

- *Délai de livraison* : Les produits périssables ont une durée de vie limitée, ce qui impose des délais de livraison courts et précis.

La rapidité et l'efficacité du transport sont essentielles pour minimiser les pertes et garantir la fraîcheur des produits.

- *Manutention* : Les produits périssables sont souvent fragiles et sensibles aux chocs et aux vibrations.

---

<sup>14</sup> Op.cit. ; page 8

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

Des procédures de manutention spécifiques et précautionneuses sont nécessaires pour éviter les dommages et les pertes.

- *Coûts* : Le transport des produits périssables est généralement plus coûteux que celui des produits non périssables.

Les coûts de transport peuvent être importants en raison des exigences spécifiques en matière de température et de rapidité.

- *Réglementation* : Le transport des produits périssables est soumis à des réglementations strictes en matière de sécurité alimentaire et de traçabilité.

Le respect de ces réglementations est essentiel pour garantir la sécurité des consommateurs.

### **2. Les outils et technologies disponible pour la gestion et l'optimisation du processus d'approvisionnement en matières premières périssables :**

Afin de maintenir sa compétitivité sur le marché et en raison de la modernisation de la stratégie d'approvisionnement, il est primordial de saisir les meilleures méthodes de gestion de la chaîne d'approvisionnement et les tendances actuelles qui influencent l'industrie.

En utilisant l'informatique, l'intelligence artificielle ou encore les données, les entreprises peuvent évaluer leurs besoins de manière précise, en prenant en compte différents éléments internes et externes.

En même temps, l'utilisation de logiciels spécialisés permet d'économiser un temps précieux dans les tâches quotidiennes, et facilite également la collaboration entre les équipes et les fournisseurs.

#### **2.1 L'optimisation des flux logistiques :**

Plusieurs méthodes d'optimisation des flux logistiques existent, chacune adaptée à un contexte spécifique<sup>15</sup>.

##### **➤ Le flux Push ou poussé :**

---

<sup>15</sup> Gestion des Flux Logistiques : Comment optimiser la supply chain ? , Erplain, <https://www.erplain.com/fr/blog/gestion-des-flux-logistiques> consulté le 31/03/2024 à 15 :02.

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

Le flux Push consiste à mettre des produits sur le marché en anticipant la demande client. Cette méthode est adaptée aux produits peu ou non périssables, et qui ont une demande stable et prévisible.

### ➤ Le flux Pull ou tiré :

Le flux Pull consiste à mettre les produits sur le marché dès qu'une demande client se manifeste. Cette méthode est adaptée aux produits qui ont une demande fluctuante et imprévisible. Le flux Pull permet de réduire les stocks et les coûts de stockage.

### ➤ Le flux Just-In-Time ou tendu :

Le flux Just-in-Time (Juste-à-Temps), ou tendu, consiste à produire et à livrer les produits au moment où ils sont commandés par le client, ce qui permet de réduire considérablement les coûts de stockage. Cette méthode est utile pour les produits à forte rotation et pour les entreprises qui ont une gestion de stocks rigoureuse, mais nécessite une coordination efficace entre les différents acteurs de la chaîne logistique.

### ➤ Le flux synchrone :

Enfin, le flux synchrone est une méthode d'optimisation des flux logistiques qui vise à synchroniser les processus de production, de distribution et de livraison pour minimiser les temps d'attente et l'impact sur les stocks.

## 2.2 L'optimisation de stockage :

Pour stocker des matériaux, les entreprises doivent choisir un système de stockage adapté à leurs besoins logistiques. En ce sens, si le rack est la solution la plus courante, il existe d'autres méthodes comme le *cross-docking*, qui consiste à distribuer les produits directement en se passant de l'entreposage, ou le *stockage en masse*, c'est-à-dire l'empilage au sol des unités de charge les unes sur les autres<sup>16</sup>.

---

<sup>16</sup> Mecalux Stockage de Matériaux : Stratégies pour une logistique efficace, Mecalux, Solutions de stockage, <https://www.mecalux.fr/blog/stockage-materiaux> consulté le 31/03/2024 à 16 :33.

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

La combinaison de différentes solutions de stockage dans une même installation est une option intéressante pour organiser les marchandises et les opérations, puisqu'elle permet d'utiliser un système ou l'autre en fonction du type de produit.

On distingue deux catégories principales de systèmes de stockage de matériaux :

- *Systèmes conventionnels* : L'opérateur manipule les marchandises manuellement, à l'aide d'un chariot élévateur.
- *Systèmes automatisés* : Les engins de manutention prennent en charge la gestion des marchandises et les déposent aux meilleurs emplacements.

De nombreux facteurs déterminent le choix du meilleur système pour chaque entrepôt. La solution optimale étant celle qui s'adapte aux particularités des processus logistiques de l'entreprise. Pour faire ce choix, il faut d'abord considérer trois éléments fondamentaux :

- *Produit à stocker* : type de stock, unité de charge (caractéristiques, dimensions, poids), nombre de références et rotation.
- *Espace de stockage à exploiter* : surface disponible et caractéristiques du sol.
- *Équipements de manutention à utiliser* : chariots élévateurs conventionnels, engins robotiques.

Concernant les rayonnages pour le stockage de matériaux, il existe deux types principaux :

- *Rayonnages à accès direct* : Ils permettent un accès aux marchandises à partir de l'allée de travail, pour une localisation et une extraction facile des produits. Le rack à palettes, le rack mobile et le cantilever correspondent à ce type. Ces solutions sont idéales pour les entreprises privilégiant un acheminement fluide des matériaux vers les lignes de production.
- *Systèmes compacts* : Ils exploitent davantage la surface et offrent donc une plus grande capacité de stockage. Sont compris dans cette catégorie le rack à accumulation ou drive-in, le rack push-back, le rack dynamique et le Pallet Shuttle. Ils sont généralement installés dans les entreprises gérant une grande quantité de matériaux à acheminer vers les lignes de production au bon moment.

Pour les entreprises ayant pour priorité un gain de productivité et un *stockage agile* des matériaux, *l'automatisation de la logistique* est une solution à envisager. En effet, les systèmes

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

automatisés tels que les transstockeurs, les convoyeurs ou les navettes permettent une manipulation plus efficace des matériaux.

*Le Pallet Shuttle automatique*, par exemple, est une solution qui accélère le mouvement des marchandises. Ce système se compose de transstockeurs/navettes et d'une navette motorisée assurant le dépôt et le retrait des palettes aux emplacements. Les convoyeurs transfèrent ensuite les matériaux vers les lignes de production en toute autonomie.

### 2.3 Les outils et technologies pour optimiser l'intégration en amont dans la gestion de la chaîne d'approvisionnement :

L'intégration en amont fait référence au processus d'intégration des fournisseurs dans la chaîne d'approvisionnement pour assurer un flux fluide de biens et de services. Cette approche permet aux entreprises de contrôler la qualité des matières premières, de réduire les délais et de minimiser les coûts. Cependant, l'intégration en amont peut s'avérer complexe et les entreprises doivent tirer parti des outils et des technologies pour optimiser leurs opérations<sup>17</sup>.

#### ➤ **Systèmes de planification des ressources d'entreprise (ERP) :**

Les systèmes ERP sont des outils essentiels pour optimiser l'intégration en amont dans la gestion de la chaîne d'approvisionnement. Ces systèmes fournissent des données en temps réel sur les niveaux de stocks, les calendriers de production et les processus d'approvisionnement. En intégrant les fournisseurs dans le système ERP, les entreprises peuvent surveiller les performances des fournisseurs, suivre les commandes et gérer efficacement les niveaux de stocks. Cette approche permet aux entreprises de réduire les ruptures de stock, de minimiser les délais de livraison et d'améliorer l'efficacité globale de la chaîne d'approvisionnement.

#### ➤ **Systèmes de gestion de la relation fournisseur (SRM) :**

Les systèmes SRM sont conçus pour gérer efficacement les relations avec les fournisseurs. Ces systèmes permettent aux entreprises d'évaluer les performances de leurs fournisseurs, de négocier des contrats et de collaborer avec eux pour améliorer la qualité des produits et réduire les coûts.

---

<sup>17</sup> Outils et technologies pour optimiser l'intégration en amont dans la gestion de la chaîne d'approvisionnement, <https://fastercapital.com/fr/sujet/outils-et-technologies-pour-optimiser-l-2527int%C3%A9gration-en-amont-dans-la-gestion-de-la-cha%C3%A9ne-d-2527approvisionnement.html> consulté le 31/03/2024 à 22 :25.

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

En intégrant les systèmes SRM dans la chaîne d'approvisionnement, les entreprises peuvent rationaliser les processus d'approvisionnement, réduire les risques et améliorer la collaboration avec les fournisseurs.

### ➤ **Échange de données informatisées (EDI) :**

L'EDI est un système de communication électronique qui permet aux entreprises d'échanger des données avec leurs fournisseurs dans un format standardisé. Les systèmes EDI éliminent le besoin de saisie manuelle des données, réduisent les erreurs et améliorent la précision des données. En intégrant l'EDI dans la chaîne d'approvisionnement, les entreprises peuvent automatiser les processus d'approvisionnement, réduire les temps de cycle et améliorer l'efficacité globale de la chaîne d'approvisionnement.

### ➤ **Identification par radiofréquence (RFID) :**

La technologie RFID permet aux entreprises de suivre les niveaux de stocks et de surveiller le mouvement des marchandises en temps réel. En intégrant la RFID dans la chaîne d'approvisionnement, les entreprises peuvent réduire les coûts de stockage, améliorer la précision des commandes et améliorer la visibilité de la chaîne d'approvisionnement. La technologie RFID permet également aux entreprises de suivre les performances de leurs fournisseurs et d'identifier les domaines à améliorer.

### ➤ **Planification, prévision et réapprovisionnement collaboratifs (CPFR) :**

CPFR est une approche collaborative de gestion de la chaîne d'approvisionnement qui permet aux entreprises de travailler en étroite collaboration avec les fournisseurs pour prévoir la demande, planifier les calendriers de production et gérer les niveaux de stocks. En intégrant le CPFR dans la chaîne d'approvisionnement, les entreprises peuvent réduire les ruptures de stock, améliorer la précision des commandes et améliorer l'efficacité globale de la chaîne d'approvisionnement. CPFR permet également aux entreprises de collaborer avec les fournisseurs pour optimiser les calendriers de production et réduire les coûts.

## **2.4 Les outils et technologies pour optimiser le routage des marchandises en cours :**

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

Un acheminement efficace garantit non seulement la livraison des marchandises dans les délais, mais minimise également les coûts et maximise la productivité. Sur le marché concurrentiel et en évolution rapide d'aujourd'hui, les entreprises se tournent de plus en plus vers des outils et des technologies pour rationaliser leurs processus de routage. Ces avancées offrent de nombreux avantages, du suivi en temps réel à la planification intelligente des itinéraires<sup>18</sup>.

### ➤ **Systèmes de suivi GPS :**

Les systèmes de suivi GPS ont révolutionné la façon dont les marchandises en cours sont acheminées. Ces systèmes utilisent la technologie satellite pour fournir des informations de localisation en temps réel, permettant aux entreprises de suivre leurs actifs tout au long de la chaîne d'approvisionnement. Grâce au suivi GPS, les entreprises obtiennent des informations précieuses sur le statut et le mouvement des marchandises, leur permettant d'identifier les goulots d'étranglement potentiels et de prendre des décisions éclairées. Par exemple, une entreprise de logistique peut utiliser le suivi GPS pour suivre la livraison de marchandises périssables, garantissant ainsi qu'elles sont transportées dans des conditions optimales et réduisant le risque de détérioration. Bien que les systèmes de suivi GPS offrent une grande visibilité, leur mise en œuvre et leur maintenance peuvent être coûteuses, en particulier pour les petites entreprises.

### ➤ **Logiciel d'optimisation d'itinéraire :**

Le logiciel d'optimisation d'itinéraire est un autre outil puissant pour optimiser l'acheminement des marchandises en cours. Ce logiciel utilise des algorithmes pour calculer les itinéraires les plus efficaces en fonction de divers facteurs tels que la distance, les conditions de circulation et les plages horaires de livraison. En automatisant le processus de planification d'itinéraires, les entreprises peuvent réduire la consommation de carburant, améliorer les délais de livraison et accroître la satisfaction des clients. Par exemple, une entreprise de messagerie peut utiliser un logiciel d'optimisation d'itinéraire pour déterminer la séquence la plus efficace pour plusieurs livraisons, minimisant ainsi le temps de trajet et maximisant le nombre d'arrêts par trajet. Bien que les logiciels d'optimisation d'itinéraires offrent des avantages significatifs, ils peuvent nécessiter

---

<sup>18</sup> <https://fastercapital.com/fr/sujet/outils-et-technologies-pour-optimiser-l-1%2527int%C3%A9gration-en-amont-dans-la-gestion-de-la-cha%C3%A9ne-d-2527approvisionnement.html>, Ibid.

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

une courbe d'apprentissage de la part des employés et un investissement initial dans des licences logicielles.

### ➤ **Capteurs Internet des objets (IoT) :**

Les capteurs IoT sont de plus en plus populaires dans l'industrie des biens en cours de transformation, permettant une surveillance et une collecte de données en temps réel. Ces capteurs peuvent être attachés aux marchandises, aux véhicules ou même aux infrastructures pour fournir des informations précieuses sur le processus d'acheminement. Par exemple, les capteurs de température peuvent garantir que les marchandises périssables sont transportées dans la plage de température requise, tandis que les capteurs de chocs peuvent détecter tout impact ou mauvaise manipulation pendant le transport. En tirant parti des capteurs iot, les entreprises peuvent résoudre les problèmes de manière proactive, minimiser les perturbations et améliorer l'efficacité globale du routage. Cependant, la mise en œuvre de capteurs IoT peut nécessiter des investissements importants en matériel et en infrastructure, et l'intégration des données des capteurs dans les systèmes existants peut poser des problèmes.

### ➤ **Apprentissage automatique et intelligence artificielle :**

L'apprentissage automatique et l'intelligence artificielle (IA) sont de plus en plus utilisés pour optimiser l'acheminement des marchandises en cours. Ces technologies peuvent analyser de grands volumes de données, identifier des modèles et faire des prédictions pour améliorer les décisions de routage. Par exemple, les algorithmes d'IA peuvent apprendre des données historiques pour anticiper les modèles de trafic et suggérer des itinéraires alternatifs pour éviter les embouteillages. En tirant parti de l'apprentissage automatique et de l'IA, les entreprises peuvent affiner continuellement leurs stratégies de routage, ce qui conduit à une meilleure efficacité et à des économies de coûts. Cependant, la mise en œuvre de ces technologies peut nécessiter une expertise et des ressources spécialisées, et des inquiétudes peuvent surgir quant à la fiabilité et à l'interprétabilité des décisions de routage basées sur l'IA.

## **2.5 Les outils et technologies pour optimiser l'allocation dans la planification :**

L'allocation des ressources est un élément crucial de la planification de projet, visant à attribuer efficacement les ressources disponibles aux tâches et aux activités du projet afin d'atteindre les

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

objectifs définis. Un processus d'allocation optimisé permet une meilleure utilisation des ressources, une réduction des coûts et une exécution plus rapide des projets<sup>19</sup> :

### ➤ **Système de planification :**

La mise en œuvre d'un système de planification efficace est cruciale pour les entreprises de divers secteurs. Cependant, parvenir à une allocation optimale dans la planification peut s'avérer une tâche complexe. Heureusement, il existe de nombreux outils et technologies disponibles qui peuvent rationaliser et optimiser le processus d'allocation, garantissant ainsi que les ressources sont distribuées et utilisées efficacement. Dans cette section, nous explorerons certains de ces outils et technologies, ainsi que leurs avantages et applications potentielles.

### ➤ **Logiciel de planification automatisée :**

L'un des outils les plus précieux pour optimiser l'allocation dans la planification est le logiciel de planification automatisée. Cette technologie avancée utilise des algorithmes et des modèles mathématiques pour analyser les données et générer des plannings optimaux basés sur des critères prédéfinis. En automatisant le processus d'allocation, les entreprises peuvent économiser beaucoup de temps et d'efforts tout en garantissant une allocation juste et efficace des ressources. Des exemples de logiciels de planification automatisés populaires incluent Shiftboard, Representative et Humanity.

### ➤ **Apprentissage automatique et intelligence artificielle :**

L'apprentissage automatique et l'intelligence artificielle (IA) ont révolutionné de nombreux aspects des opérations commerciales, et la planification ne fait pas exception. Ces technologies peuvent analyser les données historiques, les modèles et les préférences des employés pour générer des horaires optimisés. Les algorithmes d'apprentissage automatique peuvent également s'adapter et s'améliorer au fil du temps, conduisant à des résultats d'allocation encore meilleurs. Par exemple, les plateformes de planification basées sur l'IA comme Ximble et Planday peuvent tirer parti de l'apprentissage automatique pour prédire la demande, optimiser les niveaux de personnel et améliorer l'efficacité globale de l'allocation.

---

<sup>19</sup> <https://fastercapital.com/fr/sujet/outils-et-technologies-pour-optimiser-l%2527int%C3%A9gration-en-amont-dans-la-gestion-de-la-cha%C3%A9ne-d%2527approvisionnement.html>, Ibid.

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

### ➤ **Intégration des données en temps réel :**

Dans les secteurs dynamiques où les horaires changent fréquemment, les outils d'intégration de données en temps réel jouent un rôle essentiel dans l'optimisation de l'allocation. Ces outils peuvent s'intégrer à diverses sources de données, telles que la demande des clients, la disponibilité des employés et la capacité de production, pour fournir des informations à jour permettant de prendre des décisions d'allocation efficaces. Par exemple, l'intégration des données de commande des clients avec la disponibilité des employés via des outils tels que Trello ou Asana peut aider les entreprises à allouer efficacement les ressources, garantissant ainsi l'exécution des commandes dans les délais tout en minimisant les temps d'inactivité.

### ➤ **Portails libre-service pour les employés :**

Donner aux employés des portails libre-service peut également contribuer à une allocation optimale des plannings. Ces portails permettent aux employés de saisir leurs disponibilités, préférences et demandes de congés directement dans le système de planification, réduisant ainsi la charge administrative des managers et garantissant que les préférences des employés sont prises en compte lors de l'attribution. Des exemples de portails libre-service pour les employés incluent When I Work, Homebase et Humanity.

## **2.6 Les outils et technologies pour optimiser l'ale stockage :**

L'optimisation du stockage est essentielle pour les entreprises et les individus afin de gérer efficacement leurs données croissantes. Cela implique l'utilisation d'outils et de technologies comme<sup>20</sup> :

### ➤ **Colibri S&OP :**

Solution de Supply Chain Planning, gère les processus de demande, distribution, prévision, approvisionnement et S&OP. Elle intègre notamment le module « Vision » de prévision des ventes, qui analyse le comportement de vos ventes et vous aide à élaborer vos prévisions de ventes. Vous obtenez ainsi une prévision précise de vos ventes pour planifier votre

---

<sup>20</sup> Gestion des approvisionnements : Enjeux, méthodes et outils (2022) appvizer.fr, <https://www.appvizer.fr/magazine/operations/gestion-de-stock/gestion-des-approvisionnements> consulté le 31/03/2024 à 23 :29.

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

réapprovisionnement. Et grâce au module Supply Chain Planning, vous approvisionnez avec précision pour éviter les risques de ruptures de stock en tenant compte des délais et des conditions d'approvisionnements.

### ➤ **Erplain :**

Un logiciel de gestion des stocks, des achats et des ventes B2B, à destination des TPE et PME. Son objectif ? Automatiser vos processus, vous faire gagner du temps et booster vos ventes. Avec Erplain, vous suivez l'état de vos stocks en temps réel de façon à mieux gérer vos approvisionnements. Vous déterminez également votre point de commande pour chaque produit, et évitez les ruptures tout en prévenant le surstockage. Toutes les opérations de réapprovisionnement sont facilitées (création d'ordre d'achat en un clic, connexion aux fiches fournisseurs, rapports détaillés, etc.). Enfin, grâce à ses partenaires de choix (QuickBooks, Shopify, Pennylane, etc.), vous bénéficiez de fonctionnalités supplémentaires pour optimiser votre gestion commerciale.

### ➤ **Odoo Inventory :**

La suite gestion de stocks de l'ERP Odoo. Personnalisable et simple d'utilisation, ce logiciel permet de gérer finement vos approvisionnements. Par exemple, profitez de prévisions au plus juste sur vos besoins de stocks futurs et déterminez avec précision les stocks minimums à atteindre avant déclenchement automatique du réapprovisionnement. La plateforme soutient en parallèle l'application de la méthode MRP au moyen du module Odoo Manufacturing.

### **3. La blockchain :**

La blockchain, ou chaîne de blocs, est un registre numérique distribué décentralisant le partage de données immuables, et qui permet le stockage et la transmission d'informations de manière sécurisée sans autorité de contrôle. Elle rassemble toutes les informations au sein d'un registre commun et unique grâce auquel, l'asymétrie de l'information présente au sein d'une entreprise pourrait drastiquement être. En bref, elle stocke, horodate, et transmet des informations à un réseau. La blockchain a été créée en 2008 suite à la crise financière et économique mondiale. Elle a donc été particulièrement centrée sur des problématiques financières et bancaires où elle permet d'assurer avec transparence des transactions sécurisées. Elle laisse pourtant entrevoir des

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

possibilités dans d'autres domaines et a gagné en popularité, grâce à l'accès à des données sécurisées, fiables et de qualité<sup>21</sup>.

### Section 03 : Transport et mode de paiement

Cette section est consacrée à la présentation des modes de transport utilisés dans l'approvisionnement à l'international, les incoterms utilisés et des différentes méthodes de paiement à la disposition des exportateurs.

#### 1. Le transport international :

Selon KASSOURI<sup>22</sup> le transport international se définit comme étant : « l'acheminement des marchandises par mer, terre, air, voie fluviale, fer gazoduc, oléoduc, pipeline, par poste d'un point à un autre au-delà d'une ou plusieurs frontières d'Etats, et la livraison chez le destinataire dans les conditions prévues contractuellement ».

Le transport international de marchandises est en fait un système logistique bien huilé composé de plusieurs intermédiaires qui répondent à une foule de contraintes et de règles qui impliquent une foule d'acteurs et de ressources massives. Il regroupe les opérations de transport, de stockage, d'allocation, de distribution, et de dédouanement. Pour les deux principaux acteurs de fin de chaîne, les "acheteurs" et les "vendeurs", un système logistique bien conçu leur permet de réaliser un transport aller-retour dans les meilleures conditions de sécurité, de rentabilité et de capacité en contrôlant les différents flux.<sup>23</sup>

#### 2. Les modes de transport à l'international :

Le commerce international repose sur le transport efficace de marchandises et de personnes à travers les frontières. Pour répondre à cette demande, différents modes de transport international ont été développés, chacun avec ses propres avantages et inconvénients<sup>24</sup> :

##### 2.1 Le transport Maritime :

---

<sup>21</sup> Lisa LAFORET, Supply Chain et Blockchain, Thèse de doctorat, école doctorale de gestion (EDSSH481S), 2022

<sup>22</sup> KASSOURI Idir : les opérations du commerce international, édition BERTI, Alger, 2014, P.61

<sup>23</sup> BELOTTI Jean : Transport international des marchandises, 4ème édition VUIBERT, 2012, P.39

<sup>24</sup> Technique de commerce international, Prchayen. Edition faucher 1995, page 135.

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

Le transport maritime est le premier moyen de transport utilisé dans le monde pour l'expédition lointaine.

### ➤ Le transport de marchandise :

Dans les contrats de transport (affrètement ou coulissement) on retrouve :

L'armateur (fréteur) qui met, tout ou partie, de son navire à la disposition de l'affréteur, moyennant une somme convenue (fret ou colis) pour le transport de marchandises, d'un lieu à un autre.

Il peut prendre plusieurs formes : au voyage ou à temps et se limiter au navire ou s'étendre à son armement.

### ➤ Les intermédiaires du transport :

- *Transitaire* : Il se trouve dans la porte ou dans les grands centres commerciaux. Il ouvre pour le compte de l'expéditeur en se chargeant de toutes les opérations de prés-acheminement.

Du contrat maritime et spécialement, des formalités douanières (commissionnaire agréée en douane).

Il peut aussi se charger du transport de « bout en bout », les grandes compagnies ont généralement leur propre service de transit. On peut demander à un transitaire plusieurs activités parmi elles :

- Information du client sur les routes les plus adaptées et sur la conception globale du transport, Messagerie, emballage et fourniture, réception, entre passage réexpédition, groupage,
  - Vérification de marchandises suivies des opérations de transport,
  - Paiement du fret, couverture des risques d'expédition,
  - Le consignataire de marchandises ou de cargaisons.
- *Le consignataire de marchandises ou de cargaisons* : Il prend livraison des marchandises au port de débarquement, pour le compte du destinataire, le consignataire de navire (ou de coque) est le mandataire de l'armateur, dans le port ou ce dernier n'a pas établi d'argent, pour prendre en dépôt les marchandises à partir de l'arrivée du navire jusqu'à leur livraison aux destinataires.

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

- *Courtiers maritimes (Courtier interprète et courtier de navire)* : Ce sont des ports ou ils sont établis du contrat courtage des affrètements de la traduction des documents en cas de litige de la conduite des navires étrangers pour les formalités à accomplir.

### ➤ Les modalités de transport :

- *Le connaissement :*

C'est un écrit par lequel le capitaine ou tout autre représentant de l'armateur, reconnaît s'être chargé des marchandises en vue de leur transport.

C'est une preuve du contrat de transport, il est un titre de propriété, sa transmission prouve, soit la prise en charge des marchandises (chargement ou mise à bord). Soit le transfert de leur propriété.

Il peut être intransmissible, au porteur ou à ordre. Il est généralement établi en quatre exemplaires originaux un pour chacun des chargeurs, destinataire, capitaine (connaissement chef) et un pour l'armateur.

La notion nette de réserve se divise en deux net de réserves, au départ qui veut dire que les marchandises ont été embarquées sans réserve de transporteur.

Net de réserve à l'arrivée qui veut dire que le destinataire n'a émis aucune réserve lors de la récupération des marchandises

- *L'expédition :*

Le chargeur rédige généralement une déclaration ou bordereau d'expédition il remet en outre les documents nécessaires à l'expédition (exemples : facture consulaire, documents de transport).

Il lui est délivré une réception appelée « reçu pour embarquement » ou "connaissement à l'embarquement", (différent du connaissement embarqué que l'on verra plus loin).

- *Le fret :*

Le fret représente le prix du transport, fixé à l'unité de volume, au poids, à la pièce, ou encore au % de la valeur (ad valorem), il est librement déterminé entre les parties et acquitté au départ ou à la fin, suivant que ce soit une vente départ ou une vente arrivée.

Dans les deux cas, la marchandise devient une garantie (dans les cas de non-paiement précédemment vu dans les droits du transport).

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

### 2.2 Le transport aérien :

#### ➤ Définition du transport aérien :

Le transport aérien connaît une évolution rapide grâce à sa sécurité et sa célébrité des envois dans le cadre d'une offre de plus en plus concurrentielle.

#### ➤ Les avantages et les inconvénients :

##### A. Avantage :

- Rapidité, sécurité pour la marchandise.
- Emballage peu coûteux.
- Régularité et fiabilité du transport.

##### B. Inconvénients :

- Interdit à certains produits dangereux.
- Capacité limitée.
- Rupture de charge

### 2.3 Le transport routier :

Le transport routier permet de réaliser des expéditions porte à porte et constitue souvent un transport complémentaire indispensable aux autres modes de transport.

#### ➤ Les avantages et les inconvénients :

##### A. Avantage :

- Gamme de services très étendue comme le groupage, le fret express, le cabotage.
- Rapport vitesse/prix avantageux.
- Souplesse d'adaptation grâce au transport porte à porte, sans rupture de charge, et transport combiné.
- Délai relativement court.

##### B. Inconvénients :

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

- Sécurité et délais sont dépendants des pays parcourus et des conditions climatiques.
- Développé surtout en Europe Continentale pour les distances moyennes.

### 2.4 Le transport ferroviaire :

#### ➤ Définition du transport ferroviaire :

Le transport ferroviaire présente l'avantage du transport de masse et de la sécurité de l'acheminement ainsi que des délais. Il est connu par sa diversité de matériel disponible et utilisation de caisses mobiles permettant la combinaison de différents types de transport.

#### ➤ Les avantages et les inconvénients :

##### A. Avantage :

- Développement de transport combiné
- Adaptations aux longues distances et aux tonnages importants.
- Fluidité du trafic et respect des délais.

##### B. Inconvénients :

- Limité par le réseau ferroviaire
- Ruptures de charge
- Nécessite un pré et un post acheminement<sup>25</sup>

### 3. Les incoterms :

Les Incoterms sont un élément incontournable du contrat de vente/achat international de marchandises. Ils ne définissent pas les conditions de transport en soi. Ils ne précisent pas le mode de transport (maritime, aérien, terrestre, etc.) ni le choix du transporteur. Ils indiquent simplement à quel moment et à quel endroit le transfert de responsabilité entre le vendeur et l'acheteur a lieu. C'est à partir de ce point de transfert que l'acheteur assume les risques liés à la marchandise.

#### 3.1 Définition des incoterms :

---

<sup>25</sup> BELOTTI Jean, Op.cit. page 19

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

---

Les Incoterms : Contraction d'International Commercial Term définissent, dans le cadre d'un contrat commerciales obligations réciproques du vendeur et de l'acheteur occasionnés par le déplacement des marchandises, sur le triple plan des risques, des frais, et des documents.<sup>26</sup>

Un incoterm définit : Le point de transfert des frais : répartition des frais de transport, assurance et douanes (le cas échéant) entre vendeur et acheteur.

Le point de transfert des risques : à partir de quel lieu l'acheteur est responsable des risques encourus par la marchandise durant le transport.

Les documents (ou données informatiques équivalentes) dus par le vendeur à l'acheteur.<sup>27</sup>

Les incoterms est une série de règles internationales qui sert à interpréter les termes commerciaux les plus utilisés dans le commerce extérieur, désignés sous forme d'abréviation incoterms (INTERNATIONAL COMMERCIAL TERMS).<sup>28</sup>

### 3.2 Champ d'application :

Les incoterms constituent seulement une proposition faite aux entreprises et ne sont pas d'application légale impérative. Les parties peuvent aussi se permettre d'appliquer des variantes mais les stipulations du contrat l'emportent toujours.

Les incoterms ne règlent pas pour autant tous les problèmes qui peuvent se poser dans le cadre d'un contrat de vente tels que le transfert de la propriété, le respect des obligations du contrat et ne concernent pas non plus les contrats de prestation de service.

Ils sont également applicables aux échanges intra-communautaires et aux contrats de vente nationaux.<sup>29</sup>

### 3.3 Classification des incoterms :

Les Incoterms, désignés ainsi par la Chambre de Commerce Internationale, sont des termes utilisés par les importateurs et exportateurs pour définir les responsabilités et les obligations liées

---

<sup>26</sup> DUHAUTBOUT(D) et COLLOT(J) et DUBOIS (J.M) : Transporter transport et logistique à l'international, FOUCHER 6ème édition, 2020, P.32

<sup>27</sup> NGYEN-TH Madeleine : Importer, DITIONS D'ORGANISATION, 4ème édition, 2011, P.49

<sup>28</sup> Guide de l'exportateur - CCI International Champagne-Ardenne – 2015, p 12

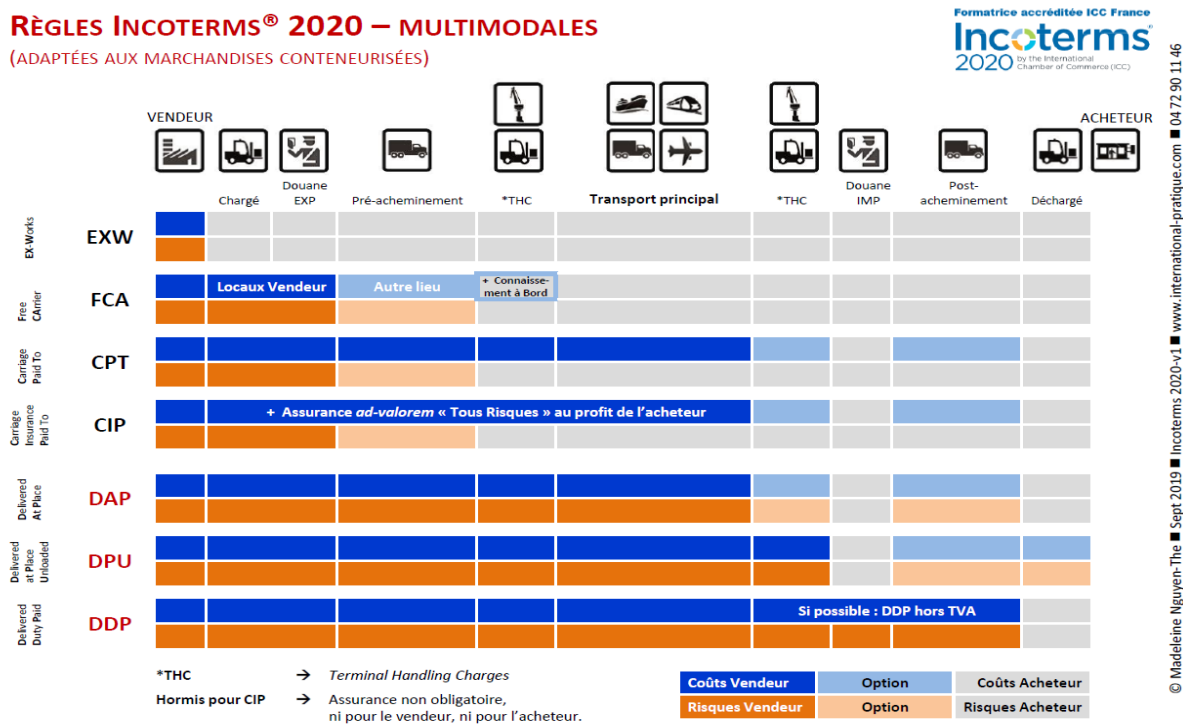
<sup>29</sup> Réglementation et formalités internationales, fiche 16 incoterms, 2014, P01

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

au transport des marchandises entre le vendeur et l'acheteur, quel que soit le mode de transport choisi. Les Incoterms 2020 sont classés en deux catégories et sont représentés par des codes de trois lettres.

### ➤ Les incoterms multimodaux :

Figure 5: Les incoterms multimodaux



Source : madeleine nguyen-the ; sept2019 ;  
incoterms2020-v1;www.internationalpratique.com

Applicables à tous les modes de transport, les 7 Incoterms dits « multimodaux » peuvent également être utilisés lorsque le contrat couvre plusieurs modes de transport, ce qui est notamment le cas lorsque les marchandises sont acheminées par conteneurs.

Tableau 1: Les règles d'incoterms pour tous modes de transport

Incoterm	Obligations acheteur/vendeur
EXW-Ex Works A l'usine	<b>Le vendeur</b> (exportateur) met la marchandise à disposition de l'acheteur dans les locaux mêmes du vendeur. <b>L'acheteur</b> est responsable

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

	<p>pour tous les frais de transport, acquittement des droits de douanes et police d'assurance, et accepte les responsabilités de risques de perte une fois la marchandise achetée et placée aux portes de l'usine. Le prix "Ex-Works" n'inclut pas le prix du chargement de la marchandise dans le véhicule et aucune allocation n'est faite pour le dédouanement. A proscrire lorsqu'il y a un passage en douane Export. A utiliser principalement dans les échanges intra-communautaires.</p>
FCA – Free Carrier (franco transporteur)	<p><b>Le vendeur</b> (exportateur) dédouane la marchandise à l'exportation et la livre au transporteur et lieu spécifiés par l'acheteur. Le lieu convenu peut être l'usine du vendeur ou les locaux d'un transporteur. Si le lieu choisi n'est autre que l'entrepôt du vendeur, ce dernier doit charger la marchandise dans le véhicule de transport. <b>L'acheteur</b> assume le risque de perte à partir de cet instant, et doit prendre en charge les coûts de transport jusqu'à la destination finale.</p>
CPT -Carriage Paid To (Port payé jusqu'à ...)	<p>Le vendeur (exportateur) dédouane la marchandise à l'exportation et est responsable du coût du transport jusqu'à la destination convenue. Le transfert de risques se produit une fois la marchandise transférée au transporteur et l'acheteur supportera les risques de perte et de vol à partir de cet instant.</p>
CIP - Cost, Insurance and Freight (Port payé, assurance comprise jusqu'à ...)	<p>Le vendeur (exportateur) transporte la marchandise jusqu'au lieu de destination convenu et effectue les formalités de douane à l'exportation. Le vendeur est responsable du transport et du coût de l'assurance jusqu'au lieu de destination convenu. L'acheteur assume tous les coûts, et risques de perte.</p>
DAT -Delivered At Terminal (Rendu au terminal) DAP - Delivered At	<p>Le vendeur (exportateur) livre la marchandise, la décharge et la met à disposition de l'acheteur au terminal désigné dans le port ou tout autre terminal de destination convenu.</p>

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

Place (Rendu au lieu de destination)	Le vendeur (exportateur) livre la marchandise et met celle-ci à disposition de l'acheteur sur le moyen de transport prêt pour le déchargement au lieu de destination convenu.
DDP - Delivered Duty Paid (Rendu droits acquittés).	Le vendeur (exportateur) est responsable de tous les coûts concernant la livraison de la marchandise (non déchargée) à la destination nommée, du dédouanement dans le pays d'importation et il doit supporter les droits à l'importation. Sous l'Incoterm DDP, le vendeur fournit littéralement une livraison " porte à porte ", y compris le dédouanement à l'importation. Le transfert de risques se produit quand la marchandise est livrée à l'acheteur, habituellement à ses lieux. Le vendeur assume donc entièrement le risque de perte et ce jusqu'à livraison de la marchandise à sa destination finale. Une transaction DDP se lira "DDP lieu de destination".

Source : <https://www.cpa-bank.dz/index.php/fr/les-incoterms>

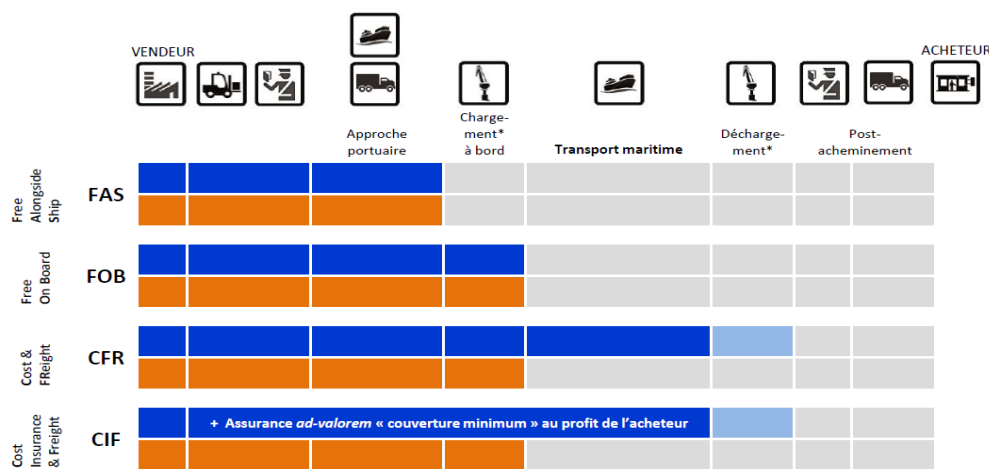
### 3.3.1 Les incoterms maritimes :

Figure 6: Les incoterms Maritimes

#### RÈGLES INCOTERMS® 2020 – MARITIMES

POUR VRAC ET CONVENTIONNEL (RÈGLES NON ADAPTÉES AUX MARCHANDISES CONTENEURISÉES)

Formatrice accréditée ICC France  
**Incoterms**  
2020  
by the International  
Chamber of Commerce (ICC)



Hormis pour CIF → Assurance non obligatoire, ni pour le vendeur, ni pour l'acheteur.

\*Chargement & déchargement → Selon les Liner-Terms : conditions selon lesquelles une compagnie maritime ou un port charge et décharge les marchandises. Vendeurs et acheteurs doivent demander des cotations détaillées afin de pouvoir aligner la règle Incoterms® aux Liner-Terms.

Coûts Vendeur	Option	Coûts Acheteur
Risques Vendeur	Option	Risques Acheteur

© Madeleine Nguyen-The ■ Sept 2019 ■ Incoterms 2020-v1 ■ www.international-pratique.com ■ 04 72 90 11 46

Source : madeleine.nguyen-the ; sept2019 ; incoerms2020-v1;www.unternationalpratique.com

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

**Tableau 2:** Les incoterms par voie maritime

Incoterm	Obligations acheteur/vendeur
FAS - Free Along side Ship (Franco le long du navire)	Le vendeur (exportateur) est appelé à livrer la marchandise le long du navire et à effectuer le dédouanement à l'exportation. Lorsque la marchandise est placée le long du navire dans le port d'exportation, " le transfert de risques " intervient entre le vendeur et l'acheteur. L'acheteur est responsable de l'embarquement de la marchandise sur le navire et est tenu d'honorer les frais de transport jusqu'à sa destination finale.
FOB - Free On Board (Franco à bord).	Le vendeur (exportateur) est responsable de livrer la marchandise depuis son entreprise et de la charger à bord du navire au port d'exportation. Il est également responsable du dédouanement dans le pays d'exportation. Dès que la marchandise passe la " passerelle du navire " le " risque de perte " est transféré à l'acheteur (importateur). A partir de cet instant, l'acheteur doit assumer les coûts de transport et assurance, et doit également prendre en charge les formalités de dédouanement dans le pays d'importation. Une transaction FOB sera lue " FOB, port d'exportation ". Si l'on prend l'exemple d'une transaction pour laquelle le port d'exportation est Alger, la transaction sera lue " FOB, Alger."
CFR - Cost and Freight (Coût & Fret)	Le vendeur (exportateur) est responsable du dédouanement de la marchandise à l'exportation, de sa livraison à bord du navire, et du paiement du fret international. L'acheteur assume le risque de perte ou de dommage une fois que la marchandise est à bord du navire au port d'embarquement et doit contracter une police d'assurance, décharger la marchandise, la dédouaner, et payer son transport jusqu'à sa destination finale.
CIF - Cost, Insurance and Freight (Coût, Assurance & Fret)	Le vendeur (exportateur) est responsable de la livraison de la marchandise à bord du navire. Il est également responsable du dédouanement à l'exportation. De plus, il est responsable de produire une police d'assurance, au bénéfice de l'acheteur (importateur). Le transfert de risques a lieu au moment où la marchandise est à bord du navire. Si la marchandise est endommagée ou volée pendant le transport international,

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

	<p>c'est la responsabilité de l'acheteur de remplir une déclaration de perte ou de vol sur la base de la police d'assurance contractée par l'exportateur. L'importateur doit dédouaner la marchandise à l'importation et payer pour tout transport et assurance supplémentaire dans le pays d'importation. Une transaction CIF sera lue "CIF, port de destination".</p>
--	---

Source : <https://www.cpa-bank.dz/index.php/fr/les-incoterms>

### 4. Les modalités de paiement :

#### ➤ La remise documentaire :

Sous le terme d'encaissement documentaire il s'agit d'un mécanisme initié par l'exportateur ayant recours aux services d'une banque afin de faire recouvrer le paiement auprès de l'importateur. Ce recouvrement s'opère par la transmission de documents financiers, tel que la lettre de change, le billet à ordre, le chèque ou autre document de même nature pour obtenir le paiement, ainsi que des documents commerciaux.<sup>30</sup>

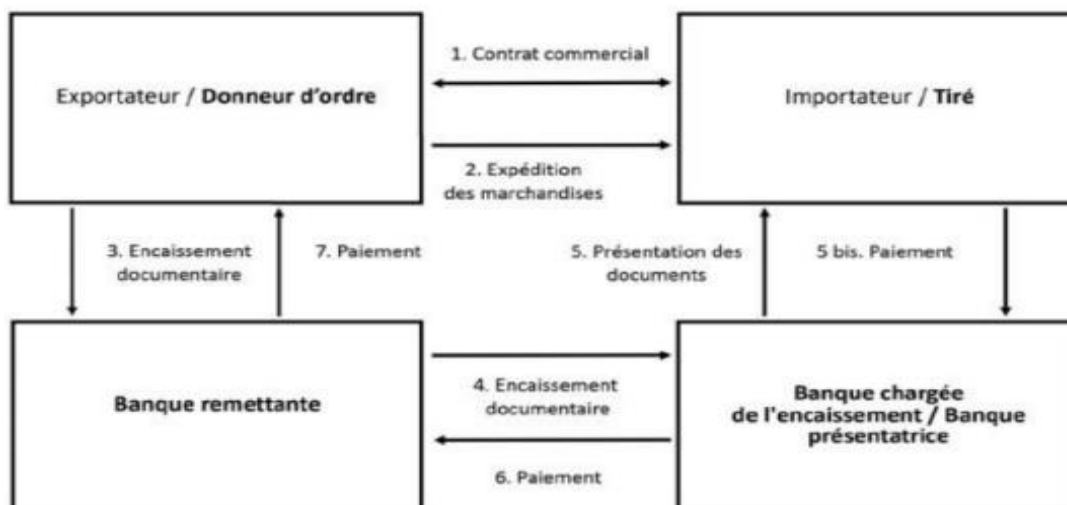
#### Les intervenants :

- *Le donneur d'ordre « tireur »* : c'est l'exportateur qui donne le mandat à sa banque ;
- *La banque remettante* : c'est la banque du vendeur à qui l'opération a été confiée par le vendeur ;
- *La banque présentatrice* : la banque à l'étranger chargé de l'encaissement.

<sup>30</sup> LEBOITEUX (D) et CAGNONCLE(C) : Trade finance principe et fondamentaux, RB 3ème édition, 2020 P.53

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

**Figure 7:** Circuit d'une remise documentaire (REM-DOC)



Source : LEBOITEUX David, CAGNONCLE Claude, Trade finance principe et fondamentaux, RB 3ème édition, 2020 P.55

### ➤ Le crédit documentaire :

Un mécanisme de paiement conditionnel, se définissant comme un engagement irrévocable d'une banque émis pour le compte et selon les instructions de l'importateur, au profit de l'exportateur de régler des documents conformes aux termes du crédit, dans les délais de validité et selon les formes requises. Le crédit documentaire une fois une garantie et un moyen de paiement.<sup>31</sup>

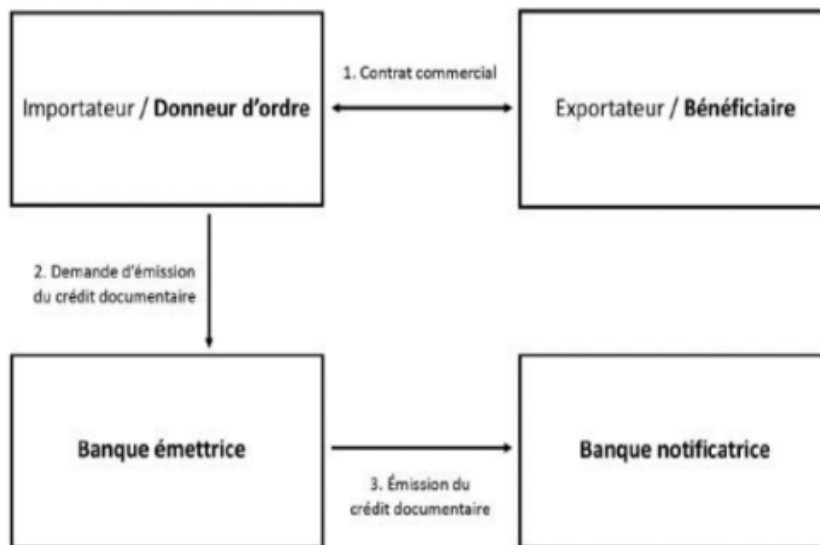
### Les intervenants :

- *Le donneur d'ordre* : C'est l'acheteur qui établit une domiciliation auprès de sa banque à la faveur de son fournisseur ;
- *La banque émettrice* : Il s'agit de la banque de l'acheteur ; après avoir reçu des instructions de son client il émet son crédit documentaire ;
- *La banque notificative* : c'est la banque correspondante de la banque émettrice dans le pays de l'acheteur. Elle informe le vendeur de l'ouverture de crédit de documents en sa faveur.

<sup>31</sup> LEBOITEUX (D) et CAGNONCLE(C) : Ibid. P.65

## Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

**Figure 8:** Émission du crédit documentaire



**Source :** LEBOITEUX David, CAGNONCLE Claude, Trade finance principe et fondamentaux, RB 3ème édition, 2020 P.66

### ➤ **Transfer direct (simple) :**

L'exportateur envoie à son client une facture commerciale, celle-ci peut être payable à vue ou souvent à échéance généralement par virement bancaire. C'est le client qui garde l'initiative du règlement ; cette méthode n'offre aucune protection au vendeur (sauf si un contrat valide est signé).

### **Conclusion :**

En conclusion, l'approvisionnement en matières premières périssables est un processus complexe et exigeant qui nécessite une planification rigoureuse, une gestion efficace des risques et une connaissance approfondie des marchés et des outils disponibles.

Maîtriser ce processus est essentiel pour garantir la qualité des produits, la satisfaction des clients et la rentabilité de l'entreprise.

Ce chapitre a fourni une base solide pour une compréhension approfondie de l'approvisionnement en matières premières périssables.

---

*Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil*

---

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

### Introduction :

Faisant suite à l'exposé de la revue de littérature et du cadre conceptuel dans la première partie, ce chapitre s'articule autour de la première partie de notre cas pratique réalisé à « SPA Hamoud Boualem » pendant une période de 5 mois.

Forts de cette immersion terrain et des connaissances acquises durant ce stage, nous allons répondre à notre problématique de recherche.

Afin de mieux développer notre mémoire nous l'avons scindé en trois sections distinctes, chacune abordant un aspect clé de notre travail :

- La première section fournira une présentation détaillée de l'organisme d'accueil la « SPA Hamoud Boualem » et ses branches d'activités ;
- La deuxième section sera consacrée à l'approche méthodologique adoptée ainsi qu'à ses différents outils de collecte de données ;
- Enfin, la troisième section décrira le processus d'approvisionnement de la SPA « Hamoud Boualem », depuis l'identification du besoin jusqu'au règlement final auprès des fournisseurs.

### Section 01 : Présentation de HAMOUD BOUALEM

L'industrie des boissons gazeuses est un vaste secteur qui englobe la production, la distribution et la vente de boissons pétillantes.

Au sein de cette industrie effervescente, Hamoud Boualem se distingue comme un acteur majeur. Spécialisée dans la fabrication de boissons gazeuses non alcoolisées, l'entreprise a su s'imposer comme un symbole de fraîcheur et d'innovation, contribuant à égayer le quotidien de millions de consommateurs.

#### 1. Présentation et situation actuelle de Hamoud Boualem :

Hamoud Boualem, voit le jour en **1878**, c'est la plus ancienne entreprise algérienne en activité. Son fondateur, est alors établi dans le quartier de Belcourt, Alger.

Le succès arrive rapidement en **1889** lors de l'Exposition Universelle de Paris où Hamoud Boualem se voit récompensée d'une médaille d'Or.

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

Aujourd'hui, le groupe Hamoud Boualem s'est diversifié et compte **06 unités de production** sous le label Hamoud Boualem.

En plus de l'unité de production historique de Hassiba (Alger), Une nouvelle unité de production à Boufarik (lancée **fin 2015**) et une unité de production de boissons gazeuses à Oued Tlelat, Oran (lancée en **2007**).

Hamoud Boualem détient 40% du capital de SBA (Sodas et Boissons d'Algérie) qui produit toute la gamme en bouteilles verre 1L retournable.

- Une licence est donnée en **2001** à un embouteilleur, Hafiz Limonadière pour la production de la gamme des sodas en bouteilles verre 25Cl et 1L retournables.
- Une licence est attribuée à *la Source PAROT* en France pour la fabrication du « *Selecto* » et « *Hamoud* » la blanche.

De nos jours, Hamoud Boualem est également exportée et distribuée dans différents pays d'Europe et au Canada.

### 2. Historique de la SPA Hamoud Boualem :

Hamoud Boualem et ses partenaires ont fondé leur entreprise au cours de la deuxième moitié du **XIXème** siècle. Leur entreprise, née de cette collaboration, avait pour vocation première la fabrication d'extraits de plantes et d'arômes. Ils produisaient également des boissons gazeuses et de la glace en blocs. Au fil des années, l'entreprise a connu une croissance et une évolution remarquables, franchissant différentes étapes clés.

L'organisation a vu le jour en **1878** dans le quartier populaire de Belcourt avant de s'étendre au début du **XXe siècle** sur les sites actuels de ce même quartier. Elle est actuellement située au *numéro 201 de la Rue Hassiba Ben Bouali, dans le quartier de Ruisseau.*

En **1889**, grâce à la qualité de sa boisson gazeuse "Hamoud Boualem", l'organisation a remporté la première place sans concurrence lors de la première exposition internationale organisée en France, ce qui lui a valu **20 médailles d'or**. Le logo de la boisson, la Limonade Blanche, est encore présent sur ses bouteilles aujourd'hui.

### Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

En **1945**, l'organisation a connu des difficultés financières qui ont entraîné sa faillite. Cependant, ses fondateurs ont lentement mais sûrement réussi à la rétablir à partir de 1949, et elle a depuis repris sa place dans le marché jusqu'à aujourd'hui.

Au début des années **1950**, une filiale de l'organisation a été créée pour produire des pâtes alimentaires sous la tutelle de la société mère Hamoud Boualem. Cependant, **en 1964**, l'État a nationalisé cette filiale, ce qui a amené l'entreprise Hamoud Boualem à se concentrer sur la production et le développement de boissons gazeuses. Aujourd'hui, l'entreprise continue de se spécialiser dans ce domaine.

En **1991**, l'organisation Hamoud Boualem a octroyé une licence à une organisation française pour produire et commercialiser son produit phare, « *l'eau minérale Hamoud Boualem Select* ». Les deux organisations ont signé un accord pour la vente de la licence de brevet de production du produit « *Selecto* », ainsi que pour superviser sa commercialisation et production à Marseille, conformément aux termes des contrats conclus entre elles. Le terme "*Select*" signifie que ce produit est fabriqué avec les meilleures matières premières, ce qui le distingue de ses concurrents. Grâce à la popularité croissante de « *Selecto* », les ventes de l'organisation ont augmenté.

En **1993**, la société Hamoud Boualem et ses partenaires ont investi dans des équipements de production de haute technologie, ce qui a entraîné une augmentation de 20 % de la production.

Toutefois, en **1996**, elle a établi un partenariat avec l'organisation « *HAFIZ LIMONADERIE* » implantée à Dergana.

Au début de l'année **1999**, l'entreprise a amélioré sa gestion interne et a commencé à exporter ses boissons gazeuses vers la France, l'Angleterre et les États-Unis.

En l'an **2000**, la société Hamoud Boualem et ses partenaires ont établi un partenariat avec l'organisation algérienne de boissons gazeuses et de sodas, SBA (Sodas & Boissons D'Algérie), située à Meftah, en Algérie. Hamoud Boualam et ses partenaires détiennent 40 % des parts de l'organisation SBA.

### Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

En **2001**, la société a commencé à exporter de nouveaux produits sur le marché des boissons gazeuses, notamment cinq saveurs de boissons gazeuses sucrées : menthe, grenade, citron, abricot et orange.

En **2003**, il y a eu le lancement de nouveaux produits de boissons à base de jus de fruits avec deux parfums différents : orange et cocktail.

En **2006**, l'entreprise a visé deux nouveaux secteurs de marché en lançant « *SODA LIGHT* », une boisson faible en sucre conçue spécialement pour les personnes atteintes de diabète.

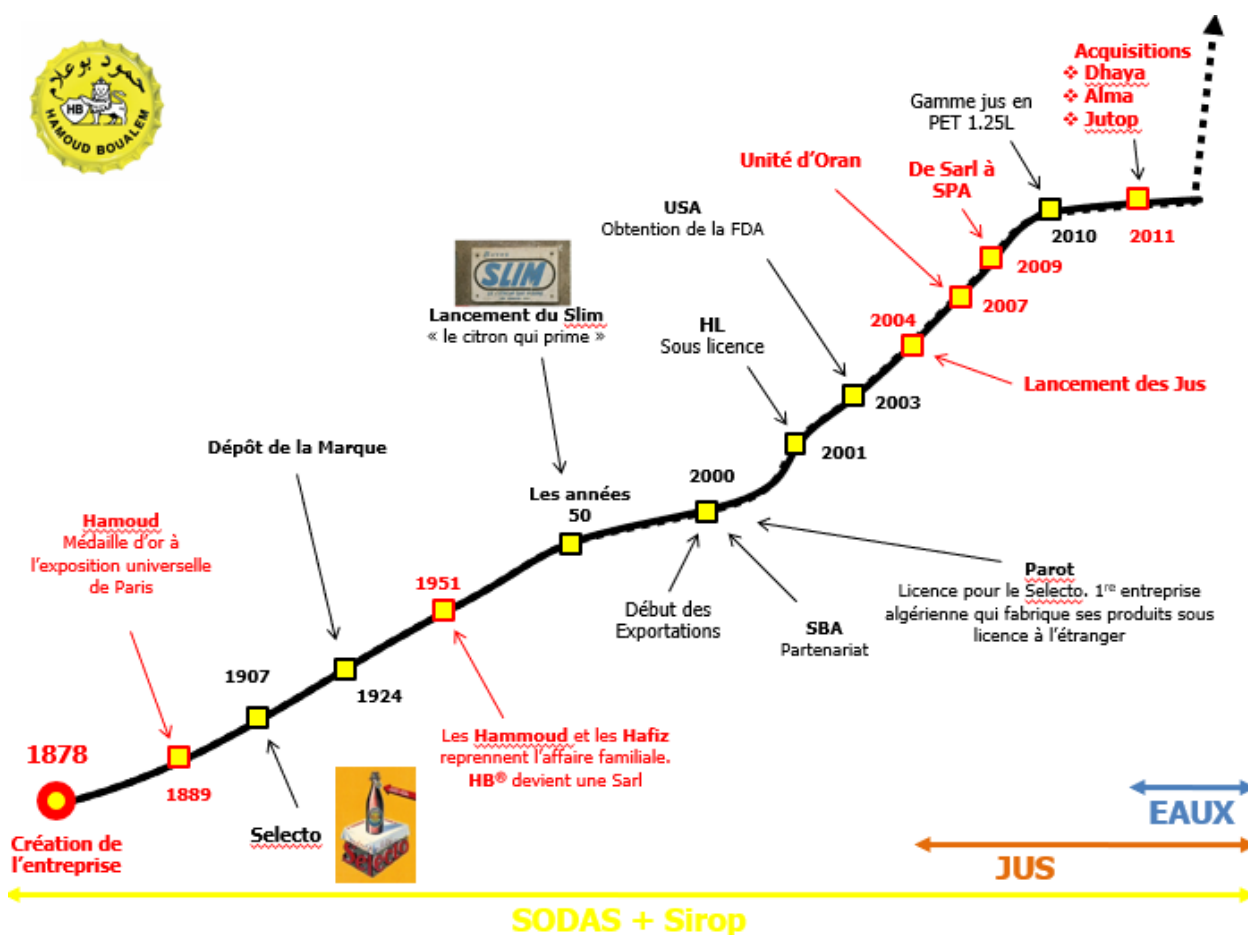
En **2007**, l'entreprise a introduit une nouvelle gamme de boissons aux jus de fruits parfumées à la baie de sureau. Elle a également inauguré une usine à Oran et a lancé un projet de construction d'une usine dans l'est du pays. En outre, elle a amélioré sa gestion interne en apportant des modifications à sa structure organisationnelle.

En **2011**, La société se diversifie dans les eaux embouteillées avec l'acquisition d'une eau de source à Sidi bel Abbès et d'une eau minérale à Akbou en Kabylie, ainsi l'usine et la marque JUTOP à Boufarik (une nouvelle usine de boisson).

En **2015**, l'unité de production de Boufarik dans la wilaya de Blida devient opérationnelle et l'entreprise double sa production. L'unité produisait 370 millions de litres par an de limonade et jus. Celle-ci est le fruit d'un investissement de 3 milliards de dinars. Cette nouvelle usine vient de contenter une demande grandissante. Elle produit également des canettes, emballage préféré des jeunes, permettant la création de 200 postes d'emplois.

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

Figure 9: Historique de Hamoud Boualem



Source : document interne de l'entreprise

### 3. Implantation géographique :

Les activités de production de la Spa Hamoud Boualem sont implantées dans 03 sites de production :

- ✓ Site Hassiba, à Alger, 01 ligne de production soda verre 25 CL ;
- ✓ Site Boufarik, à Blida : 03 lignes de production (2 pour PET et 1 pour canette) ;
- ✓ Site Tlelat à Oran : 01 ligne de production Soda en PET.

## **Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil**

---

L'entreprise dispose également de sites de vente à Khemis Elkhechna et Boumerdes ; À partir de stocks de produits finis alimentés par les sites de production. C'est un site de livraison et facturation.

### **4. Organisation et effectifs de la société :**

L'organigramme de l'entreprise (voir l'annexe N°01)

La répartition approximative des 750 salariés.

### **5. Produits fabriqués par la Spa Hamoud Boualem :**

Les produits fabriqués et commercialisés par l'entreprise sont succinctement présentés ci-dessous par emballage :

1. Soda en PET
2. Soda en verre
3. Soda en canette
4. Limon en PET
5. Limon en Cannelle
6. Sirop en PET

Les différents formats de packaging : 25 CL, 33 CL, 100 CL et 200 CL.

### **6. Situation projetée :**

L'objectif premier de l'entreprise est de consolider sa position de leader dans le marché des boissons gazeuses en Algérie.

Elle souhaite augmenter son chiffre d'affaires par le développement des exportations vers les pays du Maghreb et vers l'Europe.

L'acquisition récente de nouveaux moyens, devrait lui permettre de doubler sa capacité de production.

Une démarche de certification qualité ISO9001 est également programmée.

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

Le déploiement d'une nouvelle solution informatique de gestion intégrée, concourt à l'atteinte des objectifs de croissance de l'entreprise.

### Section 02 : Méthodologie de recherche

Dans le domaine de la recherche scientifique, le cadre méthodologique occupe une place centrale. Il constitue l'épine dorsale de l'étude, définissant les différentes étapes mises en œuvre pour recueillir les données nécessaires à l'investigation. Ces données, une fois collectées et analysées, permettront d'apporter des éléments de réponse à la problématique de recherche posée.

Une méthode de recherche représente « la procédure logique d'une science, c'est-à-dire l'ensemble des pratiques particulières qu'elle met en œuvre pour que le cheminement de ses démonstrations et de ses théorisations soit clair, évident et irréfutable »<sup>1</sup>

#### 1. L'approche méthodologique retenue :

Pour répondre à notre problématique de recherche, à savoir, « *Comment optimiser le processus d'approvisionnement des matières premières périssables ?* », nous avons fait le choix de suivre l'approche de recherche « *Qualitative* ».

« *Le but de la recherche qualitative est de développer des concepts qui nous aident à comprendre les phénomènes sociaux dans des contextes naturels (plutôt qu'expérimentaux), en mettant l'accent sur les significations, les expériences et les points de vue de tous les participants*<sup>2</sup> ».

Collerette (1997 : 2) présente la recherche qualitative comme une approche qui cherche à « *saisir des phénomènes réels vécus en situation, avec l'intention de formuler des théories ou des modèles permettant d'interpréter et de saisir le sens des phénomènes, et d'en prédire éventuellement le cours*<sup>3</sup> ».

#### 2. L'outil de collecte des données :

Dans le domaine de la recherche, la collecte de données est une étape fondamentale qui permet de rassembler les informations nécessaires pour répondre à la problématique posée.

---

<sup>1</sup>OMAR Aktouf, Méthodologie des sciences sociales et approches qualitatives des organisations 1987, p. 27

<sup>2</sup> Mays et pope, Qualitative Research in Health Care 1995, p43

<sup>3</sup> Collerette, le changement organisationnel théorie et pratique 1997

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

L'approche qualitative, dans ce contexte, s'appuie sur une variété d'outils et d'instruments pour recueillir des données riches et détaillées.

Dans le cadre de notre travail, nous avons choisi d'utiliser les outils suivants pour la collecte de données :

- Outil 1 : Documentations ;
- Outil 2 : Observation ;
- Outil 3 : Entretien.

### 2.1 Documentation :

L'AFNOR définit la documentation comme l'ensemble des techniques permettant le traitement permanent et systématique de documents ou de données, incluant la collecte, le signalement, l'analyse, le stockage, la recherche, la diffusion de ceux-ci, pour l'information des usagers.<sup>4</sup>

Cet outil joue un rôle crucial dans notre recherche, tant dans la partie théorique que pratique. Pour l'exploiter au maximum, nous avons mené une recherche approfondie, en consultant divers documents, articles scientifiques et ouvrages disponibles à la bibliothèque de notre école et d'autres établissements, ainsi que sur des plateformes numériques telles que SNDL, Scholarvox, Google Scholar et Scribd. Cette démarche nous a permis d'enrichir notre cadre théorique et de consolider notre compréhension du sujet.

Pour la partie pratique de notre recherche, nous avons également consulté des documents internes et des archives historiques de la SPA Hamoud Boualem. Ces documents, riches en informations précieuses, nous ont permis d'analyser le processus d'approvisionnement des matières premières périssables. Cette démarche nous a fourni des données concrètes et pertinentes pour approfondir notre compréhension des pratiques pour le déroulement du processus d'approvisionnement des matières premières périssables au sein de l'entreprise.

L'analyse de ces derniers nous ont permis de bien comprendre notre sujet de recherche et le fonctionnement de la SPA Hamoud Boualem.

### 2.2 Observation :

---

<sup>4</sup> AFNOR, association française de normalisation

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

Un des outils non négligeables dans la recherche qualitative, définit comme « *observer est un processus incluant l'attention volontaire et l'intelligence, orienté par un objectif terminal ou organisateur et dirigé sur un objet pour en recueillir des informations* »<sup>5</sup>

Dans le cadre de notre stage, l'observation a été une pratique constante et enrichissante. Tout au long de cette expérience, nous avons eu la possibilité d'observer attentivement le déroulement de différentes étapes du processus d'approvisionnement au sein de l'entreprise. Ces observations, menées en étroite collaboration avec notre tuteur lors de visites guidées, nous ont permis de recueillir des informations précieuses et de confirmer la pertinence des données obtenues. Ces observations ont également contribué à l'élaboration de notre guide d'entretien, en nous permettant de cerner les aspects clés à explorer lors des entretiens avec les employés et les responsables de l'entreprise.

### 2.3 L'entretien :

L'entretien se définit comme une interaction orale en face à face entre deux individus. Au cours de cet échange, une personne, désignée comme "enquêteur", recueille des informations auprès de l'autre, appelée "interviewé", sur un sujet précis et préalablement défini. Il existe trois catégories d'entretiens : non directif, semi-directif, directif.<sup>6</sup>

#### ➤ Entretien non directif :

Cet entretien se singularise par sa structure encadrée tout en préservant une certaine liberté d'expression pour l'interviewé. Il est particulièrement pertinent pour la collecte d'informations ou d'opinions générales sur un sujet spécifique. L'enquêteur guide la conversation à l'aide d'un guide thématique, tout en permettant à l'interviewé de s'exprimer librement et d'apporter sa propre analyse.

#### ➤ Entretien semi directif :

L'entretien semi-directif se caractérise par une dynamique interactive entre liberté d'expression et encadrement par l'enquêteur. Le chercheur, assumant le rôle de facilitateur, encourage l'interviewé à s'exprimer sans contrainte sur un thème donné. Il intervient ensuite de manière ciblée pour demander des précisions, des justifications, des arguments et des exemples afin d'enrichir la

---

<sup>5</sup> KETELE & ROEGIERS Méthodologie de recueil d'information 2015, p15

<sup>6</sup> H. OUACHRINE & S. CHAABANI, Guide de méthodologie de la recherche en science sociale, Alger, 2013, p72, 75

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

discussion. En revanche, l'entretien directif présente une structure plus formelle, l'enquêteur suivant un guide de questions prédéterminé pour orienter la conversation.

### ➤ **Entretien directif :**

L'entretien directif se distingue par sa structure rigide et son orientation thématique rigoureuse. Le chercheur, assumant un rôle de guide, oriente la discussion vers des thématiques spécifiques pertinentes pour son sujet de recherche. Il utilise un questionnaire préétabli, posant des questions précises dans un ordre prédéterminé, afin de recueillir des informations ciblées et d'enrichir sa compréhension du sujet en question.

- Afin de mener notre recherche en toute conformité méthodologique, nous avons élaboré un guide d'entretien qualitatif de type **semi-directif**. Ce choix s'est avéré judicieux car il permet de concilier la rigueur de la recherche avec la liberté d'expression des interviewés.

- Le guide d'entretien semi-directif se compose d'une série de questions préétablies, posées dans un ordre précis. Cette structure permet de cadrer l'entretien et de s'assurer que l'ensemble des thématiques de recherche sont abordées. Néanmoins, l'enquêteur ne se limite pas à un simple questionnaire : il laisse une place importante à l'improvisation et à la spontanéité des interviewés. Cette flexibilité permet d'explorer des pistes inattendues et d'obtenir des informations précieuses qui n'auraient pas pu être recueillies dans le cadre d'un entretien plus directif.

### ✓ **Objet de l'entretien :**

L'entretien a été réalisé auprès des responsables en relation directe avec le service approvisionnement au sein de la SPA Hamoud Boualem.

### ✓ **Objectif de l'entretien :**

Cet entretien s'inscrit dans une démarche visant à confronter la réalité du terrain à la problématique de périssabilités des matières premières pour la SPA Hamoud Boualem. En s'appuyant sur les insights recueillis, nous cherchons à identifier des solutions concrètes pour améliorer le processus d'approvisionnement et garantir une excellente qualité des matières premières pour l'entreprise.

### ✓ **La démarche suivie et le choix des interlocuteurs :**

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

En sélectionnant soigneusement les interlocuteurs pour un entretien, il est possible de recueillir des données riches et précieuses qui peuvent contribuer à une meilleure compréhension du sujet étudié.

- **Mode de sélection :**

Pour réussir notre étude, nous avons procédé à la sélection des personnels au niveau des quatre principales directions au sein de la SPA Hamoud Boualem, qui ont des catégories principales (cadres), et cela pour bien comprendre le dysfonctionnement distingué au cours de la réalisation du processus, et puis pour que nous puissions donner des solutions adéquates.

- **La rédaction de l'entretien :**

Notre entretien comprend 43 questions, regroupées en cinq thèmes fondamentaux. Les thèmes proviennent des principes et des étapes importants pour le déroulement du processus d'approvisionnement. (Voir l'Annexe N°02).

***I. Le processus d'approvisionnement de la SPA Hamoud Boualem :***

Dans cette phase nous avons posé des questions pour bien comprendre le fonctionnement de processus d'approvisionnement de la SPA Hamoud Boualem, la relation de service approvisionnement avec les autres services de l'entreprise et son importance par rapport à l'entreprise ainsi les principales contraintes, les principales initiatives en cours pour améliorer le processus d'approvisionnement en matières premières périssables et les principaux indicateurs de performance (KPI) de ce département.

***II. Achat des matières premières périssables :***

Cette partie s'intéresse à l'expertise dans la gestion de la chaîne d'approvisionnement des matières premières périssables. Elle s'agit de cerner la capacité de l'approvisionneur à comprendre la stratégie globale d'approvisionnement, à sélectionner les fournisseurs, à gérer les relations internationales, à minimiser les risques, à assurer un approvisionnement durable, à s'adapter aux fluctuations du marché, à répondre aux exigences réglementaires et à garantir la traçabilité des produits.

***III. Gestion de stock des matières premières périssables :***

La gestion de stock est une fonction cruciale par rapport au processus d'approvisionnement car le besoin démarre de stock. Dans cette phase nous avons cherché à connaître les différentes

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

méthodes de gestion de stock des matières premières périssables suivie par la SPA Hamoud Boualem, comment les périodes de réapprovisionnement sont programmées, les causes des ruptures de stock, les logiciels utilisés pour gérer le stock et quel impact de l'AI sur la gestion des stocks.

### *IV. Importation des matières premières périssables :*

L'importation de matières premières périssables implique une procédure rigoureuse et conforme aux réglementations strictes. Dans cette phase nous avons cherché à connaître les différentes informations suivantes ; la procédure suivie pour la sélection de fournisseurs fiables, le respect des normes sanitaires et phytosanitaires, la logistique minutieuse et les formalités administratives, les réglementations et les normes impactent le choix des fournisseurs, les coûts et la gestion des risques. Ainsi les partenariats solides que la SPA doit mettre pour garantir la qualité, les contrôles de qualité rigoureux, et les technologies de conservation adéquates. L'avenir de ce domaine est prometteur mais présente des défis tels que l'évolution des réglementations, les préoccupations environnementales et les fluctuations des prix.

### *V. Gestion de la qualité des matières premières périssables :*

Dans l'industrie agroalimentaire, il est crucial de maintenir des normes élevées de qualité afin de garantir la sécurité et la satisfaction des consommateurs. Pour ce faire, et à travers nos questions nous avons cherché à savoir les principales normes et réglementations en vigueur, ainsi que les différentes méthodes d'analyse et de contrôle de la qualité. La procédure que Les employés chargés de la qualité suivent pour identifier et corriger les non-conformités, et comment mettre en place et gérer un système de management de la qualité efficace, ainsi que la gestion des risques et des crises alimentaires, et se tenir au courant des dernières tendances en matière de qualité dans l'industrie.

### **3. L'échantillon de l'étude :**

L'entretien a été mené auprès d'un groupe de sept individus qui contribuent au déroulement du processus d'approvisionnement, au niveau de quatre principales directions de : supply chain, achat, QHSE, commerce extérieur.

**Tableau 3:** Le profil des personnes interviewées

<b>L'interviewé</b>	<b>Le poste occupé</b>	<b>La date</b>
Mr. BENARBA Zakaria	Responsable supply chain	14/02/2024
Mr. MISCERAOUI Nabil	Responsable des achats	04/03/2024

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

Mr. BOUKAIS Adel	Approvisionneur « emballage »	23/04/2024
Mr. TAZI Billal	Approvisionneur « matières premières & emballage »	23/04/2024
Mr. MESLI Amine	Responsable import	08/05/2024
Mme. DOUDOU Imene	Responsable QHSE	09/05/2024
Mr. ISSIAKHEM Othmen	Responsable logistique amont	13/05/2024

Source : Elaboré par nous-mêmes

### 4. Outil d'analyse des données :

Pendant notre stage de 5 mois à l'entreprise Hamoud Boualem, nous avons réuni avec les interviewés, afin d'analyser les causes les plus probables des défaillances ainsi que leurs effets sur le processus. C'est aussi pour mettre en valeur un retour d'expérience car il est le seul à nous permettre la mise au point du barème de cotation (fréquence et gravité). Pour cela nous avons traité et classé les défaillances par le tableau AMDEC après avoir réalisé des grilles de gravité et de fréquence.

#### 4.1 AMDEC (analyse des modes de défaillance, de leurs effets et de leur criticité) :

L'AMDEC, analyse des modes de défaillance, de leurs effets et de leur criticité, est un outil d'analyse performant qui permet de recenser de manière exhaustive les risques de dérive d'un processus, d'un produit ou d'un moyen de production. Elle s'inscrit dans la logique de maîtrise des risques ; sa finalité est de mettre en place des plans d'actions préventives visant à éliminer ou réduire les risques liés à la sécurité de l'utilisateur, au non qualité, à la perte de productivité, à l'insatisfaction des clients.<sup>7</sup>

##### 4.1.1 Définition de base :

AMDEC : *analyse des modes de défaillance, de leurs effets et de leur criticité*, en version française. FMEA : *Failure Mode and Effects Analysis* en version anglaise, ou FMECA en ajoutant *Criticality* au sigle initial.

Les Anglo-saxons écrivent la majorité du temps « *potential FMEA* », ce que nous ne retrouvons pas en français, mais qui insiste bien sur l'idée que l'AMDEC est une analyse de problème

<sup>7</sup> Fiche pratique, pratique l'AMIDEC, Evaluer et maîtriser le risque chimique, 2014.

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

potentiel et non pas une analyse de problème avéré. Cet ajout systématique au sigle de base permettrait peut-être d'éviter cette confusion<sup>8</sup>.

Pour avancer dans les définitions, il nous semble utile de synthétiser le travail AMDEC de la manière suivante : quatre questions nous suffisent pour vous donner une première approche de la logique suivie et pour vous aider à comprendre que l'AMDEC est une façon de penser, une méthode de travail, et non un formulaire à remplir.

**Tableau 4:** Les principales questions de l'AMDEC

Modes de défaillance potentielle	Effets possibles	Causes possibles	Plan de surveillance
Qu'est-ce qui pourrait aller mal ?	Quels pourraient être les effets ?	Quelles pourraient être les causes ?	Comment faire pour voir ça ?

Source : Landy Gérard, AMDEC Guide pratique, 2011

La logique AMDEC est sous-tendue par ces quatre questions, pour tous les types d'AMDEC existantes, cette logique restera la recherche<sup>9</sup> :

- Des modes de défaillances potentielles, réponse à la question de base : « *Qu'est-ce qui pourrait aller mal ?* »
- Des effets possibles, réponse à la question : « *Quels pourraient être les effets entraînés par ce mode de défaillance potentielle ?* »
- Des causes possibles, réponse à la question : « *Quelles pourraient être les causes à l'origine de ce mode de défaillance potentielle ?* »
- Des moyens de détection, réponse à la question : « *Comment faire pour voir si cela se produit ?* »

### 4.1.2 Objectifs de l'AMDEC :

L'AMDEC a pour objectif, dans une démarche inductive rigoureuse, d'identifier les défaillances dont les conséquences peuvent affecter le fonctionnement d'un système et de les hiérarchiser selon leur niveau de criticité afin de les maîtriser. On obtient en sortie l'ensemble des dysfonctionnements

<sup>8</sup> Landy Gérard, AMDEC Guide pratique, AFNOR, 2011, P 09

<sup>9</sup> G. Landy, Ibid. p 10

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

potentiels associés à leur criticité (fréquence d'apparition, gravité des effets et probabilité de détection de la défaillance) ainsi que les plans d'actions à mettre en œuvre afin de diminuer la criticité en faisant varier un des trois facteurs (BIGRET, FERON, & PACHAUD)<sup>10</sup>

Par ailleurs citons de manière non exhaustive et sans ordre particulier :

- Procéder à un examen critique de la conception ;
- Identifier les défaillances simples qui pourraient avoir des effets ou des conséquences graves ou inacceptables ;
- Préciser, pour chaque mode de défaillance, les moyens de détection et les actions correctives à mettre en œuvre ;
- Valider une conception ou identifier les points de conception devant faire l'objet de modifications ou d'améliorations ;
- Dans ce dernier cas, déterminer s'il est préférable de chercher à diminuer la probabilité d'apparition des modes de défaillance ou de chercher à diminuer la gravité des effets des défaillances ;
- Vérifier si la conception est conforme aux exigences de sûreté de fonctionnement du client (interne ou externe) ;
- Identifier les éléments qui devront faire l'objet d'un programme de maintenance préventive ;
- Organiser la maintenance (niveaux de maintenance, pièces de rechange, documentation...)
- Pour les produits, faire apparaître la nécessité de procéder à des essais (qui confirmeront ou non les défaillances potentielles envisagées dans l'AMDE) ;
- Pour les procédés, faire apparaître la nécessité de mettre en place des contrôles ;
- Pour les machines, concevoir de telle sorte que la tâche des opérateurs soit facilitée en cas de défaillance et prévoir des possibilités de fonctionnement en mode dégradé ;
- Fournir aux responsables des choix techniques, des éléments d'aide à la décision sur le plan de la sûreté de fonctionnement ;

---

<sup>10</sup> Jean Faucher, Pratique de l'AMDEC, Dunod, 2009

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

- Mieux connaître et comprendre le fonctionnement du matériel

### 4.1.3 Différents types d'AMDEC :

Il y a Cinq types d'AMDEC (jusqu'au 2011) suivant que le système analysé est<sup>11</sup> :

- Le produit fabriqué par l'entreprise ;
- Le processus de fabrication du produit de l'entreprise ;
- Le moyen de production intervenant dans la production du produit de l'entreprise.
- Le fonctionnement.
- La sécurité de produit et des personnes.

#### ➤ **AMDEC-Produit :**

L'AMDEC-Produit est utilisée pour l'aide à la validation des études de définition d'un nouveau produit fabriqué par l'entreprise.

Elle est mise en œuvre pour évaluer les défauts potentiels du nouveau produit et leurs causes. Cette évaluation de tous les défauts possibles permettra d'y remédier, après hiérarchisation, par la mise en place d'actions correctives sur la conception et préventives sur l'industrialisation.

#### ➤ **AMDEC-Process :**

L'AMDEC-Process est utilisée pour étudier les défauts potentiels d'un produit nouveau ou non, engendrés par le processus de fabrication. Elle est mise en œuvre pour évaluer et hiérarchiser les défauts potentiels d'un produit dont les causes proviennent de son processus de fabrication.

S'il s'agit d'un nouveau procédé, l'AMDEC-Process en permettra l'optimisation, en visant la suppression des causes de défaut pouvant agir négativement sur le produit. S'il s'agit d'un procédé existant, l'AMDEC-Process en permettra l'amélioration.

#### ➤ **AMDEC- Moyen de production :**

Il permet d'étudier les moyens de production lors de leur conception ou lors de leur phase d'exploitation.

Il est possible d'identifier et d'analyser les risques potentiels de défaillance qui pourraient entraîner une modification des performances globales d'un système de production et une

---

<sup>11</sup> SIBOUKEUR Abdelmalek, HATHAT Farouk, Mémoire de fin d'étude Présenté pour l'obtention du diplôme de MASTER ACADEMIQUE, Domaine Sciences et Technologie, Université Kasdi Merbah Ouargla, 2020, page 09

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

dégradation des performances. Il peut être mesuré par la disponibilité limitée des moyens de production L'objectif est généralement ici de :

- Modifier la conception ;
- Lister les pièces de rechange ;
- Prévoir la maintenance préventive.

Analyser les causes de panne qui Dégrade les performances des appareils de production.

Cette dégradation se mesure par la disponibilité limitée des moyens de production, l'analyse est conduite sur le site, avec des récapitulatifs des pannes, les plans, les schémas, etc. L'objectif est généralement ici de :

- Connaître l'existant.
- Améliorer ;
- Optimiser la maintenance (gamme, procédures, etc.) ;
- Optimiser la conduite (procédures, modes dégradés, etc.).

### ➤ **AMDEC Fonctionnel :**

Permet, à partir de l'analyse fonctionnelle (conception), de déterminer les modes de défaillances ou causes amenant à un événement redouté

### ➤ **AMDEC Flux :**

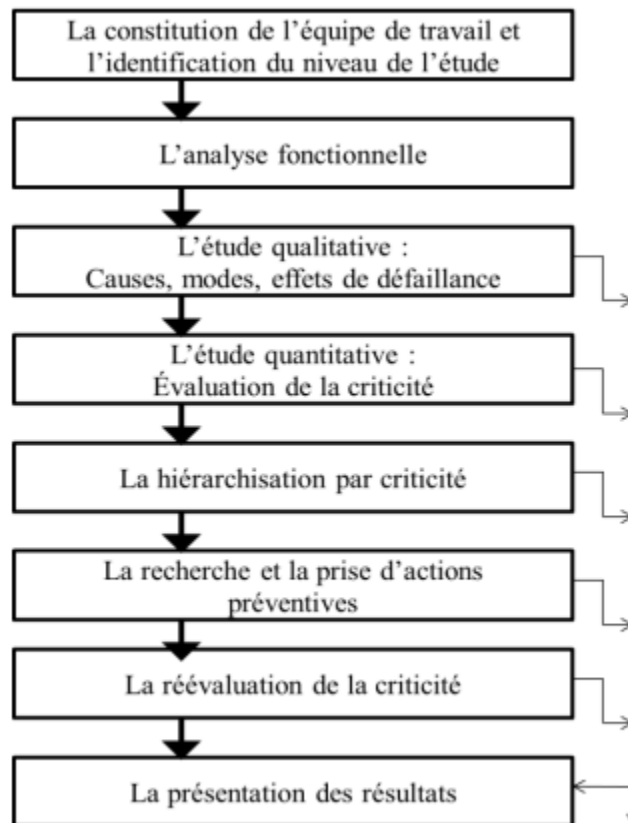
Permet d'anticiper les risques liés aux ruptures de flux matière ou d'informations, les délais de réaction ou de correction, les coûts inhérents au retour à la normale.

#### **4.1.4 Les étapes de la méthode AMDEC :**

La méthode s'inscrit dans une démarche en huit étapes :

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

**Figure 10:** Les étapes de la méthode AMDEC



**Source :** Josef Kelada, l'AMDEC, Ecole des Hautes Etudes Commerciales, Centre d'étude en qualité totale, 1998.

### ➤ Constituer l'équipe de travail :

L'AMDEC s'appuie sur le travail de groupe, la réflexion collective et l'expérience des participants. Il faut donc constituer un groupe de travail dont le choix des participants dépend de leur<sup>12</sup> :

- Expérience
- Connaissance de la problématique
- Niveau de technicité
- Faculté à travailler en équipe

<sup>12</sup> Fiche pratique, pratique l'AMIDEC, 2014

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

Le groupe de travail doit être piloté par un modérateur chargé du suivi des résultats.

Une fois le groupe de travail constitué, présenter la méthodologie qui suivie pour l'analyse.

### ➤ L'analyse fonctionnelle :

Le but de l'analyse fonctionnelle est de déterminer d'une manière assez complète les fonctions principales d'un produit, les fonctions contraintes et les fonctions élémentaires<sup>13</sup>.

- *Les fonctions principales* : sont les fonctions pour lesquelles le système a été conçu, donc pour satisfaire les besoins de l'utilisateur.

- *Les fonctions contraintes* : répondent aux interrelations avec le milieu extérieur.

- *Les fonctions élémentaires* : assurent les fonctions principales, ce sont les fonctions des différents composants élémentaires du système.

Pour réaliser correctement l'analyse fonctionnelle il faut effectuer trois étapes principales :

- *Définir le besoin à satisfaire* : Le principe consiste à décrire le besoin et la façon dont il est satisfait et comment il risque de ne pas être satisfait.

- *Définir les fonctions qui correspondent au besoin* : Etablir l'arbre fonctionnel afin de visualiser l'analyse fonctionnelle. Très souvent les fonctions principales comportent des sous-fonctions ou résultent d'un ensemble des fonctions élémentaires. D'où le besoin de l'arbre fonctionnel.

### ➤ L'étude qualitative des défaillances :

Elle consiste à faire une identification des modes de défaillances, de leurs effets et des causes conduisant au dysfonctionnement d'un élément du système<sup>14</sup>.

Ces trois notions sont liées par la relation suivante : *Cause* → *Mode* → *Effet*

### ➤ L'étude quantitative :

- **Acceptabilité, criticité, critères de jugement :**

---

<sup>13</sup> Josef Kelada, l'AMDEC, Ecole des Hautes Etudes Commerciales, Centre d'étude en qualité totale, 1998, p08

<sup>14</sup> Myriam NOUREDDINE, M. A. (2010). Application de l'amdec à un satellite en phase active.

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

Une défaillance de « critique » si jugée à travers un ou plusieurs critères, elle nous apparaît inacceptable. La notion d'acceptabilité est une notion relative, elle n'a de sens que dans un contexte donné<sup>15</sup>.

Le jugement que nous pouvons porter sur une défaillance peut être :

- *Monocritère* : dans ce cas, le critère est généralement la gravité des effets de la défaillance
- *Bi-critère* : dans ce cas, les deux critères sont généralement la gravité des effets de la défaillance et la probabilité de survenue de cette défaillance
- *Multicritère* : dans ce cas, les critères sont, par exemple, la gravité des effets de la défaillance, la probabilité de survenue de la défaillance, la possibilité de détection de la défaillance, etc.

- **Les échelles de jugement :**

La criticité ou taux de criticité, est la combinaison de la sévérité d'un effet et de la fréquence de son apparition, ou d'autres attributs d'une défaillance, comme une mesure de la nécessité d'un traitement ou d'une atténuation<sup>16</sup>.

L'analyse de la criticité des défaillances a été effectuée à l'aide des grilles proposées par l'outil AMDEC. La criticité C, déduit par le produit des trois indices nominaux F, G et D :

$$C = F * G * D$$

**C** : Criticité (produit de l'occurrence, la gravité et la détection permettant la prise de décision quant à des actions correctives à mettre en œuvre)

**F** : la Fréquence (probabilité qu'un défaut se réalise pour une cause donnée)

**G** : la Gravité

**D** : la Détection

➤ **La hiérarchisation :**

La hiérarchisation suivant l'échelle de criticité permet de décider des actions prioritaires.

---

<sup>15</sup> FAUCHER Jean, Pratique de l'AMDEC, édition Dunod, 2009, p82

<sup>16</sup> J. HUMBERT & J. LHOMME, Nouvelle Méthode pour l'Analyse de la Criticité des dispositifs médicaux en Exploitation, Université de technologie compiègne, 2012, p10

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

Elle permet de classer les modes de défaillances et d'organiser leur traitement par ordre d'importance<sup>17</sup>.

➤ **La recherche des actions préventives/correctives :**

Après le classement des différents modes de défaillances potentielles d'après les indices de criticité, le groupe désigne les responsables de la recherche des actions préventives ou correctives<sup>18</sup>.

➤ **Le suivi des actions prises et la réévaluation de criticité :**

Un nouvel indice de criticité est calculé de la même façon que lors de la première évaluation, en prenant en compte les actions prises. Cette valeur du nouvel indice de criticité est parfois appelée risque résiduel et peut être illustrée sous forme du diagramme Pareto.

L'objectif de cette réévaluation est de déterminer l'impact et l'efficacité des actions prises.

➤ **La présentation des résultats :**

Pour pouvoir effectuer et appliquer l'AMDEC, des tableaux conçus spécialement pour le système étudié et préparés en fonction des objectifs recherchés. Ces tableaux sont habituellement disposés en forme de colonnes et contiennent, en général, les informations nécessaires pour réaliser l'étude<sup>19</sup>.

### 5. Nos objectifs :

- Évaluer le processus d'approvisionnement des matières premières périssables du Hamoud Boualem.
- L'indentification des causes de dysfonctionnement du processus.
- La détermination d'actions correctives visant à éradiquer les dysfonctionnements connus.

---

<sup>17</sup> Joseph KELDA, op.cit. p 10

<sup>18</sup> Joseph KELDA, ibid. p 11

<sup>19</sup> Joseph KELDA, ibid. p 12

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

### Section 03 : Description du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM

A travers cette section, Nous allons explorer les étapes successives du processus d'approvisionnement tel qu'il est mis en œuvre à la SPA « Hamoud Boualem ».

#### Etape 01 : Identification du besoin

L'identification du besoin est la première étape cruciale du processus d'approvisionnement chez Hamoud Boualem. Elle consiste à définir clairement et précisément les produits ou services nécessaires pour répondre à une demande interne ou à un objectif spécifique de l'entreprise :

##### 1. Elaboration du budget annuel :

Le budget annuel est un prévisionnel de production et de vente pour l'année courante. Le service supply chain en collaboration avec les autres services (commercial, marketing, industriel, production) construire ce budget.

Après l'élaboration du budget, le service supply chain doit l'analyser afin de le valider, et pour cela, le fournisseur fait face à deux décisions :

**La première** c'est que la demande n'est pas réalisable c-à-d le prévisionnel de vente dépasse la capacité de l'entreprise donc ils vont le revoir (prévisionnel de vente non valide).

**La deuxième** c'est que la demande est réalisable c-à-d l'entreprise a les capacités nécessaires pour satisfaire cette demande, donc le service supply chain va négocier avec la direction industrielle la réalisation de la. Maintenant, c'est le rôle du service contrôle de gestion qui est chargé de négocier avec les fournisseurs de production la couverture du budget (le DG et le service commercial sont aussi concernés).

##### 2. Planification des prévisions de vente de marché :

Le service supply chain travaille en collaboration avec le service commercial et le service marketing pour construire les prévisions hebdomadaires, en prenant en considération tout ce qui est saisonnalité, innovation du produit et tendance marché.

##### 3. Forecast de vente :

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

Un forecast ou encore un prévisionnel des ventes est un document élaboré par le service commercial et validé par le service supply chain, qui indique la quantité d'articles que la société pense vendre au cours d'une période donnée qui estimée de 12 à 18 mois roulant. Ce document permet à l'entreprise de planifier sa production et ainsi d'optimiser la gestion de ses stocks.

Le prévisionnel de ventes doit être validé par le directeur industriel ; le DG ; le service de production ; le service commercial.

### 4. Supply planning :

Le supply planning est l'ensemble du processus de planification qui comprend les opérations de distribution, de fabrication et d'approvisionnement en fonction des prévisions de la demande, en tenant compte des contraintes de capacité et de la disponibilité des matières premières.

Le supply planning est fait pour la matière première, emballage et produits finis, à partir des étapes suivantes :

- ✓ Planification de production hebdomadaire ;
- ✓ PDP mensuel (plan capacitaire) au niveau du site de production ; pour le construire ils ont besoin : des TRS (taux de rendement synthétique), Lean capacity, temps de couverture, plan maintenance, Batch Min, ordonnancement prochain.

### 5. Analyse de données (ADD) :

Pour la construction d'un prévisionnel de vente, ils doivent d'abords collecter les données prévenantes des : plans marketing, plans commerciaux, plans d'innovation / rénovation...

Ce prévisionnel est fait à base d'un historique de 3 à 5 ans, il est composé de :

- ✓ Une demande de base linéaire : c'est une moyenne de vente nettoyée de tous phénomènes de marché (promo, rupture...).
- ✓ Coefficient de saisonnalité : qui est appliqué sur la demande de base linéaire, pour qu'ils puissent avoir une demande de base volatile pour identifier les périodes de haute et basse saison.

### 6. Calcul du besoin en matière première (CBN) :

Le calcul se fait à partir de la nomenclature du produit, en prenant en considération les éléments suivants :

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

- ✓ Le stock de départ
- ✓ La capacité de stockage
- ✓ Délais de fabrication du produit
- ✓ Délais de livraison de la matière première
- ✓ Les quantités minimales exigées par le fournisseur pour chaque commande
- ✓ Plan de consommation

Après avoir calculé le CBN, ils passent au plan d'approvisionnement (cible / stock).

### ❖ **S&OP meeting :**

Toutes les étapes précédentes sont des ajustements d'une projection annuelle qui est le cycle S&OP « Sales and Operations planning, ou planification des ventes et des opérations est un processus d'élaboration de plans tactiques qui donne à la direction la capacité d'orienter stratégiquement ses activités pour obtenir un avantage concurrentiel. »

Pour la réalisation du cycle S&OP, ils passent par ces étapes :

A. **CO-DEV** : réunion entre les représentants des services marketing, R&D, supply chain, commercial, industriel, ils échangent leurs inputs concernant le portefeuille produits et le calendrier global (Lancement, arrêt, échanges ou remplacement...) dans le but d'établir les plan innovation / rénovation.

B. **Demand Review** : les représentants des services marketing, commercial, supply chain, analysent les prévisions des ventes proposées, pour à la fin, valider les prévisions de ventes finales.

C. **Operation Review** : réunion entre les représentants des services industriels, achats, supply chain, pour analyser les prévisions de ventes validées fournies, en fonction de la capacité de production, des stocks prévisionnels, du calendrier RH et de la maintenance. Des scénarios de production et d'approvisionnement sont effectués pour trouver la meilleure solution permettant de réaliser tout ou partie du plan de prévisions communiqué initialement.

D. **Plan S&OP (management Review)** : réunion entre le premier responsable de l'entreprise qui est le directeur général et les comités de direction (la direction des finances,

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

marketing, commercial, production et Supply Chain) pour arbitrer et valider la décision finale entre les différents scénarios.

Pour l'estimation des besoins, le service Demand & Supply planning utilise le logiciel EXCEL, malgré que l'entreprise détienne d'un ERP (SAP).

### Etape 02 : Passation de la commande en interne

L'objectif de cette étape est de formaliser la demande d'achat et de lancer le processus d'approvisionnement :

#### 1. Expression du besoin :

Tout besoin d'achat de produits ou services ayant une incidence (ou pas) sur la sécurité et la qualité des produits fabriqués par la Spa Hamoud Boualem est exprimé sur système QAD par l'approvisionneur via une **demande d'achat**. Le fait générateur émane du :

- **Budget** : définit en début d'année, dans ce cas la demande d'achat est formulée par le gestionnaire des flux central de la direction des achats.
- **Stock minimum** : définit par la direction des achats en collaboration avec les unités, dans ce cas la demande d'achat est formulée aussi par le gestionnaire des flux central de la direction des achats.
- **La demande d'achat** de l'unité ou autre service demandeur

Pour construire cette demande l'approvisionneur a besoin de certaines informations, que le service achat doit lui fournir :

- ✓ Lead time (4mois « 3mois de prévision+ 1mois de sécurité »)
- ✓ La commande MOQ (la quantité minimale que le fournisseur exige pour passer une commande).

La demande d'achat est adressée au contrôleur de gestion de l'unité ou CG central qui s'assure de la correcte imputation du centre de coût et du centre de responsabilités.

- ✓ Dans le cas d'erreur d'imputation le contrôleur de gestion corrige la DA :

Le délai de traitement de la DA par le CG est de 24 heures.

Le responsable budgétaire procède au contrôle de la demande d'achat.

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

- ✓ Dans le cas d'erreur ou dépassement budgétaire, la DA est rejetée et une nouvelle demande d'achat doit être saisie sur système QAD.
- ✓ Si la DA est conforme, elle est transmise à la direction des achats pour le traitement.

La DA validée est transmise à la direction des achats dans le respect des délais suivants :

- ✓ Pour les achats locaux, la DA doit être émise au plus tard le 20 du mois N pour les besoins du mois N+1.
- ✓ Pour les achats d'importations, la DA doit être émise 120 jours à l'avance.

### 2. Analyse, correction et confirmation du besoin d'achat :

Le responsable prévisionniste gestion des flux (au niveau central) en collaboration avec le responsable achat évalue la pertinence du besoin d'achat, soit par une correction, un refus ou une validation du besoin d'achat.

Le tableau suivant retrace le processus d'expression du besoin pour chaque catégorie d'achat (voir annexe N°03).

Si le budget de la DA égale à celui du prévisionnel, la DA sera automatiquement validée et transmise à l'acheteur. Sinon, si le budget est supérieur à celui du prévisionnel, la DA sera bloquée sur le système.

Dans le cas de blocage de la DA, le directeur supply chain doit la débloquent (contrôle quantité) et la transmise à l'acheteur qui va la convertir en ordre d'achat (OA).

La DA est convertie automatiquement en OA si sa valeur est égale à celle du budget prévu. Sinon, elle sera bloquée et le service contrôle de gestion doit la débloquent.

### 3. Détermination des exigences d'achat :

Tous les produits et services répondent aux exigences d'achat prédéfinis par les structures concernées dans les cahiers des charges/fiches techniques

### 4. Qualification et enregistrement des nouveaux fournisseurs :

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

Après prospection et consultation des nouveaux fournisseurs des produits et services, la qualification (audit sur site de fournisseur) est assurée par la direction des achats en collaboration avec les structures concernées (QHSE, contrôle qualité).

Les enregistrements de qualification des fournisseurs sont conservés au niveau de la direction des achats.

Les nouveaux fournisseurs doivent fournir un dossier administratif et un dossier technique (Liste des fournisseurs qualifiés).

La direction des achats contrôle l'ensemble des pièces fournies ainsi que les validations nécessaires. Elle adresse le dossier ainsi qu'une demande de création de code fournisseur à la direction des systèmes d'information pour création sur système QAD qui s'assure que :

- Le fournisseur n'existe pas sur système QAD
- Les informations requises à la création du code sont exhaustives

Le code fournisseur doit être créé dans un délai de 48 heures à partir de la réception du dossier complet du fournisseur.

L'archivage du dossier se fait au niveau de la direction achats avec une copie à la direction des finances et comptabilité.

Dans le cas de non-conformité avec les exigences de Hamoud Boualem (axes d'améliorations), l'équipe donne au fournisseur un délai supplémentaire pour qu'il puisse les régler.

La SPA Hamoud Boualem est dotée d'une certification ISO 22000.

### **5. Consultation des fournisseurs :**

La direction des achats procède au lancement d'une consultation auprès des fournisseurs qualifiés tout en communiquant les exigences prédéterminées et en précisant les informations suivantes :

- La désignation et les spécifications du produit ou service
- Les conditions et les délais de livraison ou d'exécution

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

- Le conditionnement du produit, l'emballage et la quantité minimale
- Les conditions d'achat

✓ **Cas des achats avec contrat fournisseur :** Pour le cas des achats stratégiques ou récurrent dont les conditions sont fixées par un contrat, la consultation n'est plus requise. Seul le nom du fournisseur habituel est mentionné sur le TCO (PRO-APP-01-F01) avec l'explication du motif du choix du fournisseur.

✓ **Cas d'absence de contrat fournisseur :** Dans le cas où le montant annuel (cumulé) de l'achat hors moyens généraux et PDR locales est inférieur à 1 000 000 DZD, il n'y a pas lieu d'établir une consultation formalisée par un TCO pour les fournisseurs déjà sélectionnés (fournisseurs qualifiés).

Les achats hors moyens généraux et PDR locales dont le montant annuel (cumulé) est supérieur à 1 000 000 DZD nécessitent la consultation d'au moins deux fournisseurs formalisée par un TCO.

✓ **Les seuils d'approbation** des achats moyens généraux et des pièces de rechanges locales sont définis dans la procédure « engagement & évaluation des offres ».

L'établissement d'un TCO (tableau comparatif des offres) est indispensable pour tous les achats (procédure achat « logigramme »)

On peut distinguer 02 différentes références des matières premières utilisées par l'entreprise :

✓ **Références développer avec fournisseur :** ce sont des références spéciales Hamoud Boualem c-à-d le fournisseur les produire uniquement pour Hamoud Boualem. Pour ce type d'article, l'entreprise a l'habitude d'utiliser la stratégie de mono-fournisseur mais après la crise sanitaire, l'entreprise opte une stratégie de deux fournisseurs afin d'éviter les ruptures.

✓ **Références standards :** pour ce type l'entreprise lance un appel d'offre, au minimum 02 fournisseurs (généralement c'est de 3 à 4 fournisseurs) peuvent être sélectionnés pour le même article afin de garantir la confidentialité de la recette.

Pour l'appel d'offre, Hamoud Boualem exige l'utilisation de 03 incoterms qui sont : EXW, FOB, CFR/FCA.

### 6. Comparaison des offres et sélection des fournisseurs :

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

A la réception des offres, la direction achats établit le tableau comparatif des offres (PRO-APP-01-F01) et sélectionne l'ensemble des offres qui répondent aux exigences relatives à la sécurité des denrées alimentaires et/ou spécifications techniques se basant sur tous les critères de choix classique des offres (PRO-APP-01-F01).

La sélection des fournisseurs consultés est réalisée par la direction des achats en collaboration avec la structure concernée qui est consultée uniquement pour les critères techniques.

### 7. Réalisation de la commande :

La direction des achats établit le bon de commande final selon un besoin émanant du budget, du stock prédéfini, ou d'une demande d'achat de la structure concernée, faisant référence à la quantité et la qualité/service demandé.

Les bons de commande sont établis comme suit :

- ✓ **Pour les achats locaux :** des bons de commandes séparément pour chaque unité de production
- ✓ **Pour les achats importés :** un même BC peut être établi selon le besoin pour les différentes unités.

Dans le cas d'un changement de quantité par rapport à la demande d'achat (selon conditionnement minimum du fournisseur ou optimisation du container), la direction des achats informe l'approvisionneur de la commande corrigée.

Les validations nécessaires doivent être formalisées sur le bon de commande selon le montant de l'achat (PRO-APP-01-F05 : Matrice des pouvoirs de signature).

Une fois validé, l'acheteur envoie le bon de commande au fournisseur et s'assure de sa transmission « accusé de réception ».

La direction des achats veille à la communication des exigences soit par le bon de commande ou documents annexes (fiches techniques/cahier des charges), ou se référer au contrat.

### 8. Suivi de la commande :

L'approvisionneur, l'acheteur et le responsable d'import font le suivi de la commande. En générale, le délai de livraison de chaque commande est de 120 jours (4 mois).

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

Le suivi consiste à assurer que les dates et les délais préalablement définis sont respectés par exemple :

- ✓ La date de passation de commande
- ✓ La date de la mise à disposition
- ✓ La date de pick-up des marchandises
- ✓ La date d'embarquement
- ✓ La date d'arrivée
- ✓ La date de dédouanement
- ✓ La date de réception sur site

### Etape 03 : la réception des approvisionnements

La réception des approvisionnements est la troisième étape cruciale du processus d'approvisionnement chez Hamoud Boualem. Elle consiste à vérifier la conformité des marchandises livrées par rapport à la commande initiale. Cette étape est essentielle pour garantir la qualité des produits reçus et éviter tout problème ultérieur :

#### 1. Vérification de la conformité des produits réceptionnés :

Le fournisseur se présente au niveau des magasins de stockage de la SPA Hamoud Boualem muni des documents de livraison :

- Le bon de livraison
- La facture
- Le bulletin d'analyse et le certificat de conformité : uniquement pour les achats ayant une incidence sur la sécurité des denrées alimentaires.

Le contrôle d'accès est réalisé au niveau du poste de garde qui procède à l'enregistrement :

- Du nom du fournisseur
- Numéro d'immatriculation du véhicule de livraison
- Heure d'entrée au niveau du site

A l'entrée des produits, la structure logistique de l'unité de production vérifie le respect des exigences d'hygiène des moyens de transport ainsi que les quantités demandées.

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

La structure logistique de l'unité réalise un contrôle de cohérence des informations des documents de livraison ainsi qu'un contrôle de la conformité des paramètres définis sur la fiche de vérification à la réception (PRO-APP-01-F02/F04).

Suite à la validation des contrôles, le magasinier signe le BL. Un exemplaire du BL signé est remis au fournisseur. Le magasinier saisie la réception sur système.

En cas d'écart de quantité, le magasinier saisit sur système la quantité reçue puis édite un bon de réception partiel contre signé par le fournisseur (chauffeur, livreur). Une fiche de non-conformité doit être établie par la structure logistique

Suite à l'édition du bon de réception, la marchandise est transférée en zone de réception temporaire en attendant la réception qualitative et la mise en stocks.

Le laboratoire de contrôle qualité de l'unité de production vérifie la conformité des produits réceptionnés par rapport aux caractéristiques exigées (critères microbiologiques, physico-chimiques, date de péremption et conformité d'étiquetage).

- Pour les autres produits qui n'ont pas d'incidence sur la sécurité des denrées alimentaires, la vérification (spécifications techniques et quantitatives) est assurée par les services demandeurs.

La réception définitive ne s'effectue qu'après l'approbation des vérificateurs pour l'entrée en stock physique et le rayonnage. Dans le cas contraire la procédure PNC, sera enclenchée par le responsable concerné.

La réception sur système doit être saisie dans un délai maximal de 48 H de la réception physique.

A la sortie du véhicule de livraison, le fournisseur remet à l'agent au niveau du poste de garde un exemplaire des documents validés (BL ou facture). L'agent enregistre l'heure de sortie du véhicule de livraison et transfère les documents de livraison au responsable comptabilité et finances pour enregistrement comptable.

**Etape 04 :** la phase de paiement des fournisseurs est décrite au niveau de la procédure trésorerie

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

La quatrième étape du processus d'approvisionnement chez Hamoud Boualem concerne le paiement des fournisseurs. Cette étape est décrite en détail dans la procédure trésorerie de l'entreprise :

### 1.1 Retour fournisseur dans le cas des achats physiques :

Dans le cas où le contrôle qualitatif présente des anomalies, la marchandise reçue fera l'objet d'un retour fournisseur ou destruction selon les clauses du contrat. La structure logistique unité attribue aux réceptions non conformes le statut rejet sur système et informe la direction des achats via l'établissement d'une fiche de non-conformité, La structure achats contacte le fournisseur pour régularisation.

### 1.2 Evaluation des fournisseurs/Sous-traitants /mission de conseil :

- ✓ La direction des achats évalue annuellement les fournisseurs selon les audits sur site et les résultats de vérification à la réception et au moment de l'utilisation (PRO-APP-01-F03).
- ✓ La direction des achats est la seule interlocutrice des fournisseurs.
- ✓ La direction des achats effectue annuellement une authentification des fournisseurs.
- ✓ La direction des achats évalue annuellement les sous-traitants et prestation mission de conseil conjointement avec les structures concernées en renseignant les fiches d'évaluation suivantes :
  - PRO-APP-01-06 Fiche d'éva des sous-traitants V02
  - PRO-APP-01-F07 Fiche d'éval. Mission conseil V02

La performance de processus est mesurée grâce aux KPI (les indicateurs de performance) qui sont :

- ✓ **Le DIO** : Days Inventory Outstanding correspond au taux de rotation des stocks ou délai d'immobilisation des approvisionnements en jours. Il permet de déterminer le nombre de fois où les prévisions de l'entreprise sont vendues au cours d'un intervalle de temps (3 mois).
- ✓ **Taux de respect des délais**
- ✓ **Taux de rupture par mois** : il doit être inférieur à 2%
- ✓ **L'évaluation des fournisseurs**

Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

Figure 11: Logigramme du processus d'approvisionnement de Hamoud Boualem



Source : document interne de l'entreprise

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

**Tableau 5:** Les documents associés pour le processus

Intitulé	Code	Responsable	Durée de conservation
Demande d'achat	Users/mot de passe/maint des demandes d'achat 5.2.3	Responsable structure	10 ans
Tableau comparative des offres	PRO-APP-01-F01	Responsable achats	10 ans
Liste des fournisseurs qualifiés	Users/mot de passe/parcourir les fournisseurs 2.3.2	Responsable achats	10 ans
Bon de commande	Users/mot de passe/maint des ordres d'achat 5.7	Responsable achats	10 ans
Enregistrement de vérification à la réception unité Boufarik	PRO-APP-01-F02	Logistique/laboratoire	10 ans
Fiche d'éva. Des fournisseurs	PRO-APP-01-F03	Responsable achats	10 ans
Enregistrement de vérification à la réception unité Oued Tlelat	PRO-APP-01-F04	Logistique/laboratoire	10 ans
Matrice des pouvoirs de signature	PRO-APP-01-F05		10 ans
Fiche d'éva. Des sous-traitants	PRO-APP-01-F06	Responsable achats	10 ans
Fiche d'éva. Mission conseil	PRO-APP-01-F07	Responsable achats	10 ans

Source : document interne de l'entreprise

## Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil

---

### **Conclusion :**

En conclusion, ce chapitre a permis de présenter l'entreprise Hamoud Boualem, son secteur d'activité, ses produits et services, ainsi que son organisation. Nous avons également détaillé notre méthodologie de recherche, qui s'est basée sur une approche qualitative que nous avons utilisée pour analyser le processus d'approvisionnement, de l'identification du besoin jusqu'au paiement du fournisseur.

---

***Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de  
HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables***

---

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

### Introduction :

Dans ce quatrième chapitre, nous allons analyser les résultats obtenus de manière claire et structurée et les discuter à la lumière du cadre conceptuel et de la revue de littérature.

Il est subdivisé en deux sections : la première section va présenter les résultats analysés, la dernière section sera consacrée à l'application de la méthode AMDEC.

### Section 01 : Analyse des résultats des entretiens

Dans cette section, nous présentons l'analyse des résultats des entretiens semi-directifs menés auprès des employés de Hamoud Boualem, visant à identifier les principaux dysfonctionnements et axes d'amélioration du processus d'approvisionnement de l'entreprise. Cette analyse est basée sur une méthode analytique. Les entretiens, préparés à l'aide d'un guide structuré par thèmes, ont permis de recueillir les perceptions et expériences concrètes des acteurs impliqués dans ce processus clé pour la qualité des produits finis.

#### 1. Le processus d'approvisionnement de Hamoud Boualem :

##### ➤ Description détaillée du processus d'approvisionnement

L'interviewé fournit un bref aperçu du processus d'approvisionnement chez Hamoud Boualem, en mentionnant l'implication de divers départements tels que la logistique, les achats, les ventes et le marketing.

##### ➤ Collaboration avec les autres services

L'interviewé souligne l'importance de la collaboration entre le département de la planification de la demande et de l'approvisionnement et les autres départements pour assurer la continuité de la production. Ils mentionnent des méthodes de communication comme les réunions, les e-mails et les appels téléphoniques, mais une élaboration sur la fréquence et l'efficacité de ces interactions serait précieuse.

##### ➤ Alignement des activités d'approvisionnement

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

L'interviewé met l'accent sur l'alignement des activités d'approvisionnement avec les objectifs globaux de l'entreprise, en particulier pour assurer la continuité de la production.

### ➤ **Améliorations potentielles des relations interdépartementales**

L'interviewé suggère de promouvoir des réunions interdépartementales plus fréquentes pour améliorer la communication et la collaboration.

### ➤ **Contribution du service achats à la chaîne d'approvisionnement**

L'interviewé affirme clairement que le service achats joue un rôle crucial dans la planification et l'exécution du processus d'approvisionnement, qui est le fondement de la chaîne d'approvisionnement.

### ➤ **Ressources pour la gestion du processus d'approvisionnement**

L'interviewé mentionne l'utilisation du système QAD pour l'attribution des tâches et de la plateforme "Master Data" pour la gestion des tâches départementales.

### ➤ **Contraintes majeures auxquelles est confronté le service achats**

L'interviewé identifie plusieurs contraintes liées aux fournisseurs, telles que la capacité de production insuffisante, la mauvaise qualité du service et le manque de réactivité.

### ➤ **Indicateurs clés de performance (KPI) pour mesurer l'efficacité de l'approvisionnement**

L'interviewé énumère plusieurs KPI, notamment le pourcentage de volume reçu, la qualité de service, la livraison à temps, la livraison complète, la livraison conforme à la qualité et la livraison complète et à temps.

### ➤ **Initiatives pour améliorer l'approvisionnement en matières premières périssables**

L'interviewé décrit plusieurs initiatives, telles que la diversification du portefeuille de fournisseurs, l'assurance d'un volume d'approvisionnement adéquat, l'adaptation aux retards de livraison, la mise en œuvre de l'automatisation et l'optimisation des conditions de paiement.

## 2. Achat des matières premières périssables :

### ➤ **Stratégie globale d'approvisionnement en matières premières périssables**

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

La stratégie d'approvisionnement en matières premières périssables de Hamoud Boualem s'appuie sur cinq piliers clés :

- Fiabilité et qualité
- Maîtrise des coûts
- Durabilité et responsabilité
- Relations partenariales
- Innovation et performance

Cette stratégie s'appuie sur un processus structuré et rigoureux, couvrant l'identification des besoins, la sélection des fournisseurs, la négociation des contrats, la gestion des commandes, le contrôle qualité et le paiement des fournisseurs.

### ➤ *Critères de sélection des fournisseurs de matières premières périssables*

Pour garantir un approvisionnement performant, responsable et durable, Hamoud Boualem sélectionne ses fournisseurs de matières premières périssables selon des critères clés rigoureux :

- Qualité des produits
- Fiabilité et
- Prix compétitifs en adéquation avec la valeur des produits, conditions de paiement avantageuses
- Stabilité financière du fournisseur.
- Engagement RSE concret,

L'objectif est d'établir des relations durables avec des partenaires stratégiques qui partagent les valeurs de Hamoud Boualem et contribuent à son succès à long terme.

### ➤ **Difficultés rencontrées dans la collaboration avec les fournisseurs étrangers**

Parmi les difficultés rencontrées et pouvant encore être rencontrées par Hamoud Boualem figurent:

- Barrières linguistiques et culturelles
- Différences de pratiques commerciales et réglementaires

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

- Délais de livraison et logistique internationale
- Gestion des risques et contrôle qualité
- Dépendance vis-à-vis d'un nombre restreint de fournisseurs

### ➤ **Procédures de gestion des non-conformités et des litiges avec les fournisseurs**

Hamoud Boualem a mis en place des procédures spécifiques et rigoureuses pour gérer ces situations de manière proactive et efficiente :

- Identification et documentation des problèmes
- Communication claire avec les fournisseurs
- Analyse des causes profondes
- Définition d'actions correctives
- Gestion des litiges formels
- Prévention des problèmes
- Sélection de fournisseurs fiables
- Établissement de relations solides
- Contrôles de qualité rigoureux

### ➤ **Intégration des objectifs de développement durable et d'approvisionnement responsable**

Hamoud Boualem démontre un engagement ferme envers la durabilité et l'approvisionnement responsable, en les intégrant de manière proactive et stratégique dans ses processus d'approvisionnement :

- Approvisionnement local et régional
- Promotion de pratiques de travail éthiques
- Transparence et traçabilité

### ➤ **Gestion des risques liés à la chaîne d'approvisionnement**

Hamoud Boualem adopte une approche proactive pour anticiper et atténuer les risques liés à la chaîne d'approvisionnement

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

### ➤ Gestion de la saisonnalité et des variations climatiques

La saisonnalité et les variations climatiques ont un impact significatif sur l'approvisionnement en matières premières périssables. Elles peuvent entraîner des fluctuations de prix, des ruptures de stock et des problèmes de qualité, ce qui représente des défis importants pour Hamoud Boualem.

### 3. Gestion de stock des matières premières périssables :

#### ➤ Définition de la gestion des stocks de matières premières périssables

Hamoud Boualem définit la gestion des stocks de matières premières périssables comme un processus complet qui englobe la planification, la réception, le stockage et la distribution des matières premières conformément aux spécifications des produits et aux normes de qualité. Il vise à garantir un approvisionnement continu en matières premières de haute qualité tout en minimisant les ruptures de stock, le gaspillage et les coûts de stockage.

#### ➤ Analyse des besoins et prévisions

Hamoud Boualem adopte une approche structurée pour analyser et prévoir les besoins en matières premières périssables, cette démarche consiste à :

- Évaluer les données de consommation historiques, les programmes de production actuels et les tendances de marché anticipées pour déterminer la demande future.
- Recevoir les prévisions brutes des services commerciaux et marketing, en intégrant leurs informations dans l'évaluation globale de la demande.
- Établir des objectifs de production pour une période de 12 mois, en tenant compte de la gamme de produits, des variations saisonnières et des projections du marché.
- Calculer les quantités de matières premières et d'emballages nécessaires pour chaque mois, en fonction des plans de production.
- Allouer les quantités de matières premières et d'emballages en fonction des délais d'approvisionnement et des stratégies d'approvisionnement des fournisseurs.

#### ➤ Gestion des commandes et des livraisons

1. **Demandes d'achat (DA)** : Convertir la demande en DA via le système QAD, en précisant les quantités, les dates de livraison et les détails du fournisseur.

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

2. **Sélection et négociation des fournisseurs** : L'acheteur sélectionne les fournisseurs appropriés en fonction de la qualité, du prix et de la fiabilité, en négociant des conditions générales favorables.
3. **Calendrier de livraison** : L'équipe d'approvisionnement établit un calendrier de livraison détaillé pour chaque fournisseur, en suivant les progrès et en garantissant des livraisons en temps opportun.

### ➤ **Méthode de gestion des stocks**

Hamoud Boualem utilise la méthode First In, First Out (FIFO) pour la gestion des stocks de matières premières périssables en raison de son efficacité pour éviter les ruptures de stock et minimiser le gaspillage.

La raison d'utilisation du Principe FIFO est que les matières premières acquises plus tôt sont utilisées en premier, garantissant que les articles plus anciens ne sont ni négligés ni périmés.

Il utilise aussi un Système d'alerte pour surveiller les niveaux de stock, déclenchant des notifications lorsque le stock atteint un seuil prédéterminé, ce qui incite à un réapprovisionnement rapide.

Tout en prenant en compte de la DLC des produits dans la gestion des stocks, en priorisant l'utilisation des articles dont la date d'expiration est la plus proche.

### ➤ **Aborder les problèmes de disponibilité et le calcul du stock de sécurité**

Hamoud Boualem aborde les défis de disponibilité et détermine les niveaux de stock de sécurité grâce à une approche structurée qui sert à :

- Évaluer la performance des fournisseurs et identifier les perturbations potentielles.
- Tenir compte des délais d'approvisionnement différents entre les fournisseurs locaux et internationaux.
- Préviation de la consommation aléatoire
- Calcul du stock de sécurité

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

- Établir un niveau de stock d'alerte légèrement supérieur au stock de sécurité pour déclencher un réapprovisionnement immédiat.

### ➤ Conséquences et gestion des ruptures de stock et des retards de livraison

Pour Hamoud Boualem, il reconnaît l'impact néfaste des ruptures de stock et des retards de livraison qui sont :

- Arrêt ou ralentissement de la production, entraînant des pertes de production et des pénalités de retard ;
- Augmentation des coûts ;
- Insatisfaction des clients.

## 4. L'importation des matières premières périssables :

### ➤ Procédure d'importation

Hamoud Boualem suit une procédure d'importation structurée pour les matières premières périssables :

- Recherche de fournisseurs
- Sélection des fournisseurs selon les critères
  - Optimisation des coûts
  - Qualité des produits
  - Conditions de livraison
- Négociation des contrats ; Le service Import-export négocie avec le fournisseur sélectionné :
  - Prix
  - Délais de livraison
  - Conditions de paiement
  - Conditions contractuelles (EXW, FOB, CFR)
- Commande et expédition
  - Passer commande auprès du fournisseur choisi.
  - Notifier la durée de préparation de la commande.
  - Contacter le transitaire pour la réservation et les exigences de dédouanement.

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

- Obtenir les documents d'expédition nécessaires
- Réception et inspection des marchandises
  - Vérifier que les marchandises correspondent à la commande et sont en bon état.
  - Stocker les marchandises dans des conditions appropriées.
- Formalités administratives
  - Déclarer l'importation aux autorités douanières.
  - Payer les droits et taxes d'importation.
  - Conserver tous les documents relatifs à l'importation.

### ➤ Types de matières premières périssables importées

Hamoud Boualem importe une variété de matières premières périssables :

- Arômes
- Colorants
- Additifs
- Concentrés

### ➤ Réglementations relatives aux importations

L'importation de matières premières périssables en Algérie est soumise à des réglementations spécifiques ;

- Documents administratifs et commerciaux :
- Exigences sanitaires et phytosanitaires :
- Conditions de transport et de stockage :
- Déclaration en douane et procédures de dédouanement

### ➤ Impact de la réglementation et des normes

La réglementation et les normes d'importation ont un impact sur la Productivité et la production de l'entreprise et sur la totalité du processus d'approvisionnement

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

### ➤ **Bonnes pratiques pour garantir la qualité des produits importés**

Hamoud Boualem garantit la qualité des produits importés en respectant les points suivants :

- Conformité aux spécifications techniques ;
- Fournisseurs réputés avec un historique positif ;
- Contrôle qualité.

### ➤ **Perspectives d'avenir pour l'importation des matières premières périssables**

Hamoud Boualem vise à

- Couvrir l'ensemble de la chaîne de valeur
  - Importation
  - Production
  - Commercialisation
- Améliorer l'efficacité de la chaîne d'approvisionnement
  - Optimisation des relations avec les fournisseurs
  - Utilisation de la technologie pour la logistique et la traçabilité
- Élargir la gamme de produits

## **5. Gestion de la qualité des matières premières périssables :**

### ➤ **Gestion de la qualité des matières premières périssables**

Hamoud Boualem met en œuvre une approche rigoureuse de la gestion de la qualité des matières premières périssables pour garantir la sécurité et la qualité des produits finis. Cette approche englobe plusieurs aspects clés :

### ➤ **Normes et réglementations de qualité**

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

Hamoud Boualem adhère à un ensemble de normes et réglementations de qualité reconnues internationalement, notamment (ISO22000, ISO9001, ISO14001, ISO45001)

L'entreprise suit attentivement les évolutions et les mises à jour de ces normes et réglementations pour maintenir une conformité rigoureuse.

### ➤ **Méthodes d'analyse et de contrôle de la qualité**

Hamoud Boualem emploie une variété de méthodes d'analyse et de contrôle de la qualité adaptées aux spécificités des matières premières périssables :

- Contrôle du Brix
- Contrôle du CO2
- Contrôle de l'acidité
- Contrôle du serrage des bouchons

### ➤ **Identification et correction des non-conformités**

Hamoud Boualem a mis en place un processus structuré d'identification et de correction des non-conformités.

### ➤ **Mise en place et gestion d'un système de management de la qualité (SMQ)**

Hamoud Boualem adopte une approche méthodique pour la mise en place et la gestion d'un SMQ ;

- Respect des exigences normatives par la Formation du personnel aux normes applicables et les mettre en œuvre progressivement.
- Sélection de la méthode de mise en place

### ➤ **Gestion des risques et des crises alimentaires**

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

Hamoud Boualem dispose de procédures de retrait et de rappel de produits en cas de non-conformité :

- Retrait du produit si la non-conformité est détectée avant la distribution au consommateur, retirer le produit de la chaîne d'approvisionnement.
- Si des produits non conformes ont atteint les consommateurs, émettre un avis de rappel et informer le public via les plateformes médiatiques et les réseaux sociaux.
- Informer clairement les consommateurs des risques potentiels et des mesures à prendre (retour du produit, destruction, etc.).

### 6. Synthèse globale :

Pour finaliser notre travail on doit synthétiser nos résultats et les collecter avec la partie théorique.

Notre étude a permis d'identifier les défaillances les plus fréquentes au sein de la SPA HAMOD BOUALEM.

Afin de mieux comprendre les méthodes de l'approvisionnement, de la gestion des stocks, du réapprovisionnement, de l'importation, de la gestion de la qualité et des dysfonctionnements éventuels, nous avons élaboré un guide d'entretien.

Ce guide d'entretien servira de base pour mener des entretiens approfondis avec les responsables des départements services : achat, demand & supply planning, import-export, GDS et qualité.

Les informations recueillies nous permettront d'analyser en détail le processus mis en place et d'identifier les points d'amélioration potentiels.

Le processus d'approvisionnement chez Hamoud Boualem est structuré et implique plusieurs départements, notamment la logistique amont, les achats, les ventes et le marketing.

La communication entre les départements s'effectue par réunion, courriel ou par téléphone.

Le département Demand and Supply Planning est au cœur du processus, en planifiant et en suivant les approvisionnements.

## **Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables**

---

Le Département achat et le département demand & supply planning travaille en étroite collaboration avec les autres départements de l'entreprise, ce qui montre l'importance du processus d'approvisionnement sur toutes les activités de la SPA Hamoud Boualem.

Les principales contraintes proviennent des fournisseurs, notamment des capacités de production insuffisantes, des mauvaises qualités des produits, et des délais de livraison non respectés.

La stratégie d'approvisionnement en matières premières périssables de Hamoud Boualem est axée sur cinq piliers clés : fiabilité et qualité, maîtrise des coûts, durabilité et responsabilité, relations partenariales, et innovation et performance.

La planification des approvisionnements est un processus d'optimisation qui consiste à identifier les besoins réels, à court et moyen terme, en fonction de la consommation, des délais de livraison et des capacités des fournisseurs.

Les approvisionnements sont planifiés en fonction de la consommation, des délais de livraison et des capacités des fournisseurs, avec une attention particulière aux besoins spécifiques de chaque catégorie de stocks

Les critères de sélection des fournisseurs incluent la qualité des produits, la fiabilité et performance, les conditions économiques, la durabilité et responsabilité, et l'innovation et valeur ajoutée.

Les difficultés rencontrées dans la collaboration avec les fournisseurs étrangers incluent des différences de pratiques commerciales et réglementaires, des délais de livraison et logistique internationale, la gestion des risques et contrôle qualité, et la dépendance vis-à-vis d'un seul fournisseur.

Des procédures spécifiques sont mises en place pour gérer les cas de non-conformité ou de litiges avec les fournisseurs.

## **Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables**

---

La traçabilité des matières premières périssables est une priorité fondamentale pour Hamoud Boualem, avec un système de suivi rigoureux mis en place pour garantir la traçabilité complète des produits.

La gestion des stocks des matières premières périssables est une fonction essentielle pour Hamoud Boualem, avec une méthode de gestion des stocks FIFO (First In, First Out) pour garantir la qualité et la sécurité des produits.

Un système d'alerte est mis en place pour surveiller le niveau des stocks et déclencher des alertes de réapprovisionnement lorsque le stock atteint un certain seuil.

La gestion des stocks est également influencée par la date limite de consommation (DLC) des produits, qui est renseignée dans le système de gestion des stocks pour prioriser l'utilisation des produits dont la DLC est la plus proche.

Les principaux risques rencontrés dans la gestion des stocks incluent les ruptures de stock, les retards de livraison, les problèmes de qualité et les pertes de produits.

Face aux fluctuations du marché, Hamoud Boualem met en place plusieurs mesures pour garantir la continuité de ses activités et limiter les impacts négatifs, telles que le suivi et l'analyse des tendances du marché, la diversification des sources d'approvisionnement pour tous les références sauf les références HAMOUD BOUALEM, la négociation flexible des contrats, et la gestion des stocks optimisée.

Hamoud Boualem démontre un engagement ferme envers la durabilité et l'approvisionnement responsable, en intégrant ces objectifs de manière proactive et stratégique dans ses processus d'approvisionnement.

L'entreprise adopte une approche proactive pour anticiper et atténuer les risques liés à sa chaîne d'approvisionnement, incluant des mesures pour contrer les menaces potentielles.

### **Section 02 : L'application de la méthode AMDEC**

Dans cette section, en premier temps, nous procéderons à la mise en œuvre d'une analyse AMDEC. Ensuite, nous déterminons les défaillances identifiées par l'analyse AMDEC et

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

proposons des recommandations pour optimiser et améliorer le processus d'approvisionnement de Hamoud Boualem.

### 1. L'application de la méthode d'analyse des modes de défaillances, de leurs effets et de leurs criticité « AMDEC » :

La gestion de l'approvisionnement s'avère essentielle pour toute entreprise, garantissant l'accès aux matières premières et composants indispensables à la production. Conscients de cet enjeu, nous avons opté pour la mise en place d'une Analyse des Modes de Défaillance, de leurs Effets et de leur Criticité « AMDEC » appliquée à ce processus.

Cette démarche vise à identifier les risques potentiels susceptibles d'affecter l'approvisionnement, tels que les retards de livraison, les ruptures de stock ou encore les problèmes de qualité des produits.

Afin de mener à bien cette étude, nous nous sommes basés sur les étapes clés de la méthodologie AMDEC :

#### 1.1 Initialisation (phase de préparation) :

La mise en place d'une AMDEC débute par une étape cruciale qui se décompose en trois phases principales :

##### ➤ Objectif de l'étude :

A travers cette étude nous visons à optimiser le processus d'approvisionnement de Hamoud Boualem, notamment des matières premières périssables, par l'analyse des risques liés à l'approvisionnement en utilisant la méthode AMDEC ; dans le but d'améliorer la qualité, la performance et la sécurité de ce processus critique, contribuant ainsi à la qualité globale de ses produits.

##### ➤ Délimitation de l'étude :

Le champ de l'étude doit être très précisément limité. Dans le processus d'approvisionnement, on distingue quatre phases :

- L'achat et approvisionnement
- L'importation
- La gestion de stock
- La gestion de qualité

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

### ➤ Composition de l'équipe de travail :

L'équipe de pilotage du projet est composée des acteurs clés de chaque étape du processus, à savoir :

- Le responsable des achats, qui a pour mission principale de sécuriser l'approvisionnement.
- Les approvisionneurs, qui mettent en œuvre les stratégies d'approvisionnement définies par le responsable des achats et gèrent les commandes quotidiennes.
- Le responsable du "supply planning", qui planifie les besoins en approvisionnement et optimise les stocks en fonction des prévisions de la demande.
- Le responsable de l'import, qui gère les procédures d'importation et assure la conformité aux réglementations douanières.
- Le responsable QHSE, qui garantit la qualité, la santé, la sécurité et le respect de l'environnement à toutes les étapes du processus d'approvisionnement.
- Le responsable logistique amont, qui supervise le transport des marchandises depuis les fournisseurs jusqu'à l'entrepôt de l'entreprise et assure la gestion des stocks.

Sous la houlette du responsable des achats, cette équipe pluridisciplinaire a joué un rôle crucial dans la réussite du projet en pilotant, dirigeant et animant l'ensemble des actions.

### 1.2 Analyse fonctionnelle :

Lorsqu'une fonction d'un processus cesse de fonctionner correctement ou se dégrade, on parle de défaillance. Pour identifier ces défaillances potentielles, il est essentiel de comprendre parfaitement les fonctions du processus.

L'analyse fonctionnelle vise à identifier de manière exhaustive les fonctions principales, contraintes et fondamentales d'un produit ou d'un processus.

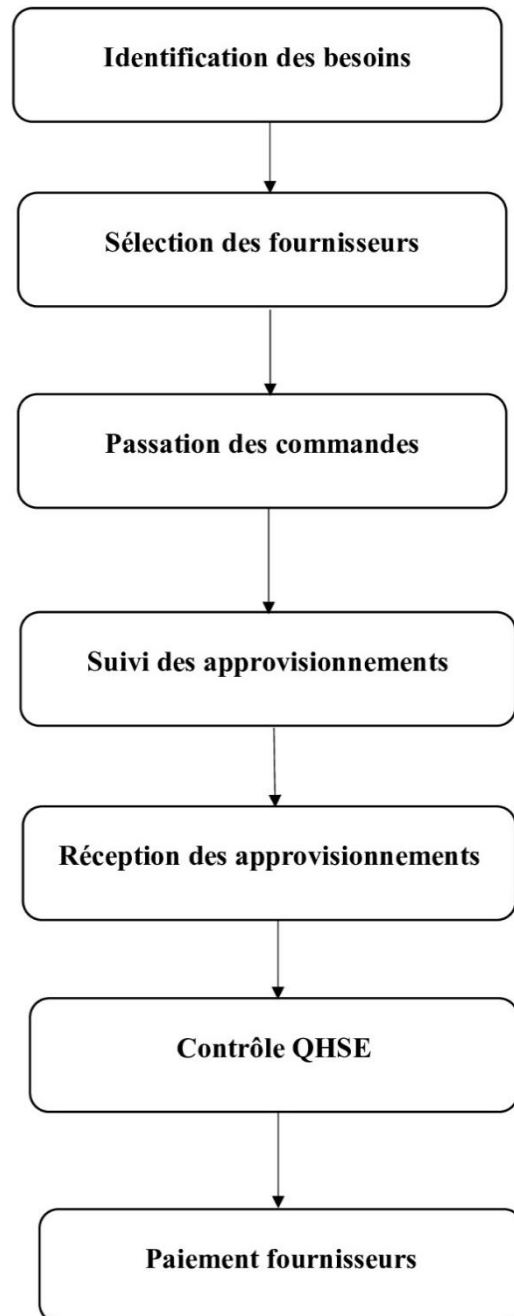
Le diagramme de processus est un outil précieux pour visualiser et comprendre la structure séquentielle d'un processus. Il permet de représenter les différentes étapes d'un processus, ainsi

**Figure 12:** Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

que les liens et les interactions qui les relie.



Source : élaborer par nous-mêmes

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

Avant de pouvoir identifier les défaillances potentielles dans le processus d'approvisionnement en matières premières périssables, il est crucial de comprendre en profondeur le fonctionnement actuel de ce processus au sein de l'entreprise Hamoud Boualem.

Cette étape initiale d'analyse consiste à décomposer le processus en étapes clés, à identifier les acteurs impliqués et à cartographier les flux de matières et d'informations.

En comprenant parfaitement le "comment" du processus d'approvisionnement actuel, il sera ensuite possible de mettre en évidence les points faibles, les risques potentiels et les opportunités d'amélioration.

### 1.3 Evaluation des défaillances :

Pour étudier de manière adéquate les éventuelles défaillances associées à chaque étape du processus de distribution, on a employé la méthode suivante :

- Diviser chaque étape en opérations.
- Créez un tableau après avoir :
  - Identifié les fonctions de chaque processus.
  - Déterminer les modes de défaillance probables dans chaque opération.
  - Déterminer les causes et les conséquences de chaque mode de défaillance.
  - Pour chaque mode de défaillance, attribuez un score pour la Gravité, la Fréquence et la Détection.
  - Calculez la criticité des modes de défaillance.  $C = F.G.D$

Avant d'élaborer le tableau d'AMDEC il faut mettre en place une grille de cotation :

**Fréquence F :** Pour attribuer cette note, il faudra tenir compte de la probabilité d'occurrence de la défaillance.

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

**Tableau 6:** Valeurs d'évaluation de la fréquence

Valeur	Critère
1	Défaillance rarement apparu
2	Défaillance occasionnelle
3	Défaillance fréquente
4	Défaillance très fréquente

Source : élaborer par nous-mêmes

**Gravité G :** c'est l'évaluation de l'effet de chaque défaillance potentielle perçu par le client final.

**Tableau 7:** Valeurs d'évaluation de la gravité

Valeur	Critère
1	Défaillance mineure
2	Défaillance moyenne
3	Défaillance grave
4	Défaillance très grave

Source : élaborer par nous-mêmes

**Détection D :** Il sera évalué, le risque de ne pas détecter la défaillance dans les temps.

**Tableau 8:** Valeurs d'évaluation de la détection

Valeur	Critère
1	Défaillance détectable
2	Défaillance détectable mais non fiable
3	Défaillance difficile à détecter
4	Défaillance indétectable

Source : élaborer par nous-mêmes

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

Afin de cerner les modes de défaillance potentiels à chaque étape du processus d'approvisionnement, des entretiens ont été menés avec les responsables respectifs de chaque phase.

Les responsables interrogés étaient les suivants :

- Le responsable achat
- Le responsable supply planning
- Les approvisionneurs
- Le responsable import
- Le responsable logistique amont
- Le responsable QHSE

Afin d'approfondir la compréhension et l'analyse des défaillances potentielles au sein du processus d'approvisionnement, ce dernier a été décomposé en sept étapes distinctes, comme illustré précédemment dans la figure<sup>o</sup>12 :

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

**Tableau 9:** AMDEC processus d'approvisionnement en matières premières périssables

Opérations	Fonctions	Modes de défaillance	Effets de défaillance	Causes de défaillance	F	G	D	C
<b>Dépendance aux facteurs environnementaux</b>								
<b>Importation</b>	Faire entrer les matières premières périssables depuis un pays étranger	<b>Catastrophes naturelles</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Perturbation des chaînes d'approvisionnement</li> <li>- Destruction des infrastructures et des stocks</li> <li>- Perte de production et de revenus</li> <li>- Augmentation des prix et de l'inflation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Phénomènes géologiques</li> <li>- Changement climatique</li> </ul>	<b>1</b>	<b>4</b>	<b>2</b>	<b>8</b>
		<b>Crises politiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Incertitude et climat des affaires défavorable</li> <li>- Baisse de la production et de la consommation</li> <li>- Difficultés d'accès aux marchés et aux financements</li> <li>- Augmentation des coûts d'importation et d'exportation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Manque de légitimité</li> <li>- Concentration de pouvoir</li> <li>- Inégalité économique</li> </ul>	<b>1</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>12</b>

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

		<b>Changements de la réglementation</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Augmentation des coûts de production et de conformité</li> <li>- Retard de la mise des produits sur le marché</li> <li>- Perte de compétitivité sur les marchés internationaux</li> <li>- Augmentation des coûts de production</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Crises et évènements imprévus</li> <li>- Adoption de nouvelles approches réglementaires</li> <li>- Interdiction d'utilisation de certains ingrédients</li> </ul>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>48</b>
<b>La gestion des stocks</b>								
<b>Stockage</b>	Assurer la disponibilité des matières premières périssables et la gestion des stocks	<b>Ecart entre stock réel et stock sur système</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ruptures de stock</li> <li>- Surstockage</li> <li>- Mauvaise planification des besoins</li> <li>- Augmentation des coûts logistiques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Erreurs de saisie</li> <li>- Incohérences entre les systèmes</li> <li>- Vols et pertes</li> </ul>	<b>3</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>6</b>
		<b>Manque du personnel</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Retards dans la réception et le traitement des livraisons</li> <li>- Erreurs de réception et de stockage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pénibilité de travail</li> <li>- Manque de perspectives d'évolution</li> </ul>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>2</b>

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Difficultés à suivre les niveaux de stock</li> <li>- Mauvaise planification des réapprovisionnements</li> <li>- Augmentation des coûts de stockage</li> </ul>					
		<b>Matériels en panne</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Retards dans la réception et le traitement des livraisons</li> <li>- Augmentation des risques d'accidents</li> <li>- Augmentation des coûts de stockage</li> <li>- Incohérences dans les états financiers</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vieillesse des composants</li> <li>- Surcharge et utilisation excessive</li> <li>- Manque d'entretien régulier</li> </ul>	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>4</b>	<b>8</b>
		<b>L'insuffisance des espaces de stockage</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Accumulation de marchandises dans les zones de réception</li> <li>- Mauvaise organisation des stocks</li> <li>- Conditions de stockage non optimal</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Croissance de l'activité</li> <li>- Diversification des produits</li> <li>- Saisonnalité de l'activité</li> <li>- Stocks excessifs</li> <li>- Manque d'espace</li> </ul>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>4</b>
		<b>Manque de traçabilité entre les départements</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Difficultés à suivre les mouvements de stock</li> <li>- Mauvaise planification des réapprovisionnements</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilisation des documents papier</li> <li>- Incohérence entre les systèmes (les départements utilisent l'ERP sauf le</li> </ul>	<b>4</b>	<b>3</b>	<b>1</b>	<b>12</b>

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

			- Augmentation des coûts de stockage	département supply chain qui utilise l'EXCEL)				
<b>Fournisseurs</b>								
<b>Achats</b>	Approvisionner l'entreprise en matières premières périssables nécessaires à son activité	<b>Dépendance vis-à-vis d'un seul fournisseur</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Risque élevé de ruptures de stock en cas de défaillance du fournisseur unique</li> <li>- Pouvoir de négociation restreint de l'acheteur</li> <li>- Augmentation des prix</li> <li>- Nécessité de maintenir des stocks de sécurité importants pour se prémunir contre les ruptures de stock</li> <li>- Manque de flexibilité dans l'approvisionnement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Produits uniques et essentiels (Fournisseurs de références Hamoud Boualem)</li> <li>- Difficulté à changer les fournisseurs</li> <li>- Les exigences accrues de l'entreprise</li> </ul>	<b>4</b>	<b>4</b>	<b>2</b>	<b>32</b>
		<b>Retards de livraison</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Périssabilité des matières premières</li> <li>- Ruptures de stock</li> <li>- Retarder la production, ce qui peut entraîner des pertes de revenus et des pénalités de retard contractuelles.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Problèmes de transport</li> <li>- Non qualification des fournisseurs</li> <li>Rupture des stocks chez les fournisseurs</li> </ul>	<b>3</b>	<b>3</b>	<b>3</b>	<b>27</b>

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- La nécessité d'expédier des commandes urgentes ou d'acheter des composants à des prix plus élevés pour compenser les retards de livraison</li> <li>- Augmentation des coûts de stock à cause de constituer un stock de sécurité</li> </ul>					
	<b>Ruptures de stock chez les fournisseurs</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Incapacité à obtenir les produits nécessaires auprès du fournisseur</li> <li>- Allongement des délais d'approvisionnement</li> <li>- Augmentation des coûts d'approvisionnement</li> <li>- Arrêts de production</li> <li>- Baisse de la cadence de production</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mauvaise planification de la demande</li> <li>- Problèmes de qualité</li> <li>- Erreurs de préparation des commandes</li> <li>- Changements réglementaires</li> </ul>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>24</b>
	<b>Sélection de fournisseurs non qualifiés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mauvaise qualité des services fournis par les fournisseurs</li> <li>- Réactivité insuffisante des fournisseurs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Processus d'évaluation insuffisant</li> <li>- Délais serrés</li> </ul>	<b>1</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>12</b>

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Risque accru de recevoir des produits défectueux ou non conformes aux spécifications</li> <li>- Problèmes de sécurité des produits reçus</li> <li>- Manque de fiabilité</li> </ul>					
<b>Planification</b>								
<b>Production</b>	Transformer les matières premières en produits que l'entreprise peut vendre sur un marché	<b>Capacité maximale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Incapacité à répondre à la demande des clients dans les délais promis</li> <li>- Manque de produits disponibles pour répondre à la demande des clients</li> <li>- Perte de clients et de ventes</li> <li>- Augmentation des coûts de production</li> <li>- Baisse de la marge bénéficiaire</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Augmentation de la demande</li> <li>- Changement dans les tendances du marché</li> <li>- Evènements imprévus</li> </ul>	<b>2</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>4</b>
<b>Calcul de besoin</b>	Déterminer les besoins en matières premières nécessaires à la	<b>Défaillances du système</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Manque de visibilité sur les stocks</li> <li>- Erreurs de saisie de données (risque d'erreurs de saisie de données est plus élevé dans Excel que dans un ERP)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Utilisation des logiciels incompatibles</li> </ul>	<b>4</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>8</b>

**Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables**

---

	fabrication de produits finis		<ul style="list-style-type: none"><li>- Difficultés d'analyse des données</li><li>- Limitation de la capacité de l'entreprise à identifier les tendances des stocks, à optimiser les processus de gestion des stocks et à prendre des décisions stratégiques</li></ul>					
--	-------------------------------	--	--	--	--	--	--	--

Source : élaboré par nous-mêmes

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

### 1.4 Hiérarchiser les défaillances :

Il faut tout d'abord présenter les modes de défaillance dans un tableau ensuite, déterminer un seuil de criticité tolérable, pour organiser le traitement des données par ordre d'importance.

**Tableau 10:** Les différents seuils d'alerte basés sur une notation de 1 à 4

Valeur	Critère
37-64	Criticité majeure
28-36	Criticité élevée
10-27	Criticité Mineure
1-9	Criticité Faible

Source : élaboré par nous-mêmes

Une fois les risques identifiés et analysés, nous les représenterons sous forme d'un histogramme. Cela permettra de mettre en évidence les risques acceptables et ceux qui sont inacceptables.

Cette hiérarchisation visuelle des risques servira de base pour la planification d'actions préventives et la discussion et la priorisation des plans d'action.

**Tableau 11:** Les modes de défaillance d'approvisionnement en matières premières périssables

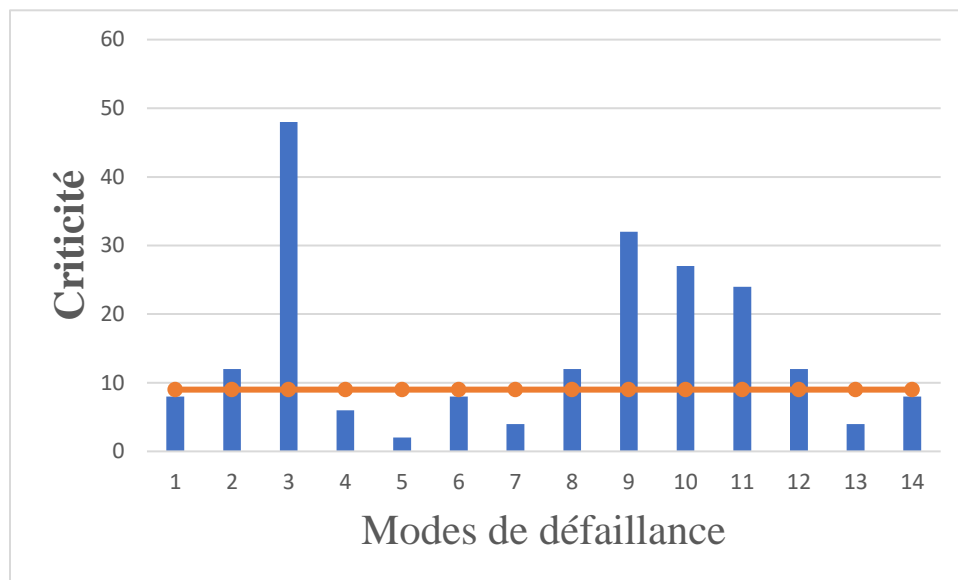
N°	Modes de défaillances	Criticité
1	Catastrophes naturelles	8
2	Crises politiques	12
3	Changements de la réglementation	48
4	Ecart entre stock réel et stock sur système	6
5	Manque du personnel	2
6	Matériels en panne	8
7	L'insuffisance des espaces du stockage	4
8	Manque de traçabilité entre les départements	12
9	Dépendance vis-à-vis d'un seul fournisseur	32
10	Retards de livraison	27

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d’approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

11	Rupture de stock chez les fournisseurs	24
12	Sélection de fournisseurs non qualifiés	12
13	Capacité maximale	4
14	Défaillances du système	8

Source : élaboré par nous-mêmes à base du tableau AMDEC

**Figure 13:** Présentation graphique des modes de défaillance d’approvisionnement en matières premières périssables



Source : élaboré par nous-mêmes a bases de Tableau des modes de défaillances

Les sept modes de défaillance dont le seuil de criticité est inférieur à 9 sont considérés comme tolérables. N’ayant aucun impact négatif sur l’entreprise, ils ne requièrent aucune action corrective, et sont les suivants :

- **Mode de défaillance n°01 :** catastrophes naturelles (**dépendance aux facteurs environnementaux**)
- **Mode de défaillance n°04 :** écart entre stock réel et stock sur système (**la gestion des stocks**)
- **Mode de défaillance n°05 :** manque du personnel (**la gestion des stocks**)

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

- **Mode de défaillance n°06** : matériels en panne (**la gestion des stocks**)
- **Mode de défaillance n°07** : l'insuffisance des espaces de stockage (**la gestion des stocks**)
- **Mode de défaillance n°13** : capacité maximale (**fournisseurs**)
- **Mode de défaillance n°14** : défaillance du système (**fournisseurs**)

Les modes de défaillance qui dépassent le seuil de criticité (9) sont des modes de défaillance inacceptables auxquels l'entreprise doit prêter une attention particulière et prendre des mesures correctives, qui sont en nombre de sept :

- **Mode de défaillance n°02** : crises politiques (**dépendance aux facteurs environnementaux**)
  - **Mode de défaillance n°03** : changements de la réglementation (**dépendance aux facteurs environnementaux**)
  - **Mode de défaillance n°08** : manque de traçabilité entre les départements (**la gestion des stocks**)
  - **Mode de défaillance n°09** : dépendance vis-à-vis d'un seul fournisseur (**fournisseurs**)
  - **Mode de défaillance n°10** : retards de livraison (**fournisseurs**)
  - **Mode de défaillance n°11** : ruptures de stock chez les fournisseurs (**fournisseurs**)
  - **Mode de défaillance n°12** : sélection de fournisseurs non qualifiés (**fournisseurs**)

### 1.5 Recherche des actions correctives :

Suite à l'évaluation des différents modes de défaillance potentiels en fonction de leur criticité, on va mettre en œuvre des mesures correctives pour les risques jugés insupportables. Ces mesures viseront à éliminer ou à réduire la probabilité d'occurrence des défaillances.

La deuxième étape consiste à calculer de nouvelles criticités et les présenter dans le nouveau tableau :

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d’approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

**Tableau 12:** Les actions correctives et le nouveau calcul de criticité

N°	Modes de défaillances	Ancienne criticité	Les actions correctives	F	G	D	Nouvelle criticité
2	Crises politiques	12	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre en place un système de veille pour suivre l'évolution du contexte politique et identifier les risques potentiels de crises</li> <li>- Diversification des fournisseurs</li> <li>- Constitution de stocks de sécurité</li> <li>- Élaborer un plan de communication pour informer les clients, les partenaires et les investisseurs en cas de crise politique</li> <li>- Souscrire une assurance pour couvrir les pertes financières liées aux crises politiques</li> </ul>	1	3	2	6
3	Changements de réglementations	48	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Développer une stratégie pour se conformer aux nouveaux règlements, en tenant compte des coûts et des délais.</li> <li>- Favoriser une culture d'anticipation et d'adaptation au sein de l'entreprise</li> <li>- Former les collaborateurs aux nouvelles exigences réglementaires et aux procédures de mise en conformité</li> </ul>	1	4	2	8

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

			- Explorer des alternatives et des solutions innovantes pour minimiser l'impact des changements réglementaires sur l'activité de l'entreprise				
<b>8</b>	Manque de traçabilité entre les départements	<b>12</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Organiser des réunions régulières entre les départements impliqués dans la gestion des stocks</li> <li>- Sensibiliser les employés à l'importance de la traçabilité des stocks</li> <li>- Encourager les employés à signaler tout problème de traçabilité des stocks</li> <li>- Effectuer des audits de stock réguliers pour identifier les écarts et les problèmes de traçabilité</li> <li>- Suivre les KPIs régulièrement et prendre des mesures correctives si nécessaire</li> </ul>	<b>1</b>	<b>3</b>	<b>1</b>	<b>3</b>
<b>9</b>	Dépendance vis-à-vis d'un seul fournisseur	<b>32</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Rechercher et évaluer d'autres fournisseurs potentiels capables de fournir des produits ou services de qualité équivalente</li> <li>- Négocier de meilleures conditions avec le fournisseur actuel</li> <li>- Améliorer la précision des prévisions de la demande pour éviter les surstocks et les ruptures de stock</li> </ul>	<b>1</b>	<b>4</b>	<b>1</b>	<b>4</b>

**Chapitre 04 : Optimisation du processus d’approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables**

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Envisager de développer en interne les produits ou services actuellement achetés auprès d'un fournisseur unique</li> <li>- Élaborer des plans pour faire face à une défaillance du fournisseur unique, tels que l'identification de fournisseurs de secours ou la mise en place de stocks de sécurité stratégiques</li> </ul>				
<b>10</b>	Retards de livraison	<b>27</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Établir des processus clairs de communication et de suivi des commandes avec les fournisseurs</li> <li>- Évaluer la fiabilité et la capacité des fournisseurs à respecter les délais de livraison avant de les sélectionner</li> <li>- Suivre et analyser les données relatives aux délais de livraison pour identifier les tendances et les problèmes potentiels</li> <li>- Établir des plans pour faire face aux retards de livraison imprévus, tels que l'identification de fournisseurs de secours ou la mise en place d'un stock de sécurité</li> </ul>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>1</b>	<b>6</b>
<b>11</b>	Ruptures de stock chez les fournisseurs	<b>24</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Identifier la cause de la rupture de stock afin de mettre en place des actions correctives</li> <li>- Rechercher des sources d'approvisionnement alternatives</li> </ul>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>1</b>	<b>6</b>

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mettre en place un processus de gestion des risques plus rigoureux</li> <li>- Développer des relations plus étroites avec les fournisseurs</li> <li>- Mettre en place un système de gestion des stocks plus performant</li> </ul>				
<b>12</b>	Sélection de fournisseur non qualifié	<b>12</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Établir des critères de sélection plus rigoureux et plus précis</li> <li>- Mettre en place un processus d'évaluation des fournisseurs plus approfondi, incluant des vérifications de références, des audits sur site et des analyses de leurs capacités techniques et financières</li> <li>- Privilégier les fournisseurs ayant une expérience avérée dans le domaine concerné et une réputation de qualité</li> <li>- Établir des canaux de communication clairs et efficaces pour faciliter la collaboration et la résolution des problèmes</li> <li>- Mettre en place des réunions régulières avec les fournisseurs pour suivre leurs performances et identifier d'éventuels problèmes</li> </ul>	<b>1</b>	<b>3</b>	<b>1</b>	<b>3</b>

Source : élaboré par nous-mêmes

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

### 2. Recommandations pour l'amélioration du processus d'approvisionnement de Hamoud Boualem :

Ces recommandations visent à améliorer la collaboration interdépartementale, la sélection des fournisseurs, la gestion des stocks, la planification des approvisionnements et la gestion des risques pour optimiser le processus d'approvisionnement des matières premières périssables à Hamoud Boualem.

#### ❖ Amélioration de la Collaboration Interdépartementale :

- Organiser des réunions interdépartementales plus fréquentes pour améliorer la communication et la collaboration entre les départements.
- Utiliser des outils de communication efficaces tels que les réunions, les e-mails et les appels téléphoniques pour maintenir une communication fluide entre les départements.

#### ❖ Sélection des Fournisseurs :

- Offrir une large sélection de fournisseurs (au minimum 2 fournisseurs par article) ;
- Établir des critères de sélection des fournisseurs plus précis et rigoureux, en prenant en compte la qualité des produits, la fiabilité et la performance, les conditions économiques, la durabilité et la responsabilité, ainsi que l'innovation et la valeur ajoutée ;
- Promouvoir des relations partenariales durables avec des fournisseurs qui partagent les valeurs de l'entreprise et contribuent à son succès à long terme.

#### ❖ Gestion des Stocks :

- Exploiter un logiciel WMS pour fluidifier la gestion logistique ;
- Externaliser certaines activités logistiques vers un prestataire spécialisé ;
- Augmenter la surface d'entreposage pour répondre à un pic d'activité ou à une surproduction.

#### ❖ Planification des Approvisionnements :

- Utiliser un système de planification des approvisionnements structuré et rigoureux qui couvre l'identification des besoins, la sélection des fournisseurs, la négociation des contrats, la gestion des commandes et le contrôle qualité ;

## Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables

---

- Prendre en compte les fluctuations du marché et les tendances de consommation pour ajuster les quantités d'approvisionnement et minimiser les risques.

### ❖ Gestion des Risques :

- Adopter une approche proactive pour anticiper et atténuer les risques liés à la chaîne d'approvisionnement, en prenant en compte les menaces potentielles telles que les ruptures de stock, les retards de livraison et les problèmes de qualité ;
- Mettre en place des procédures spécifiques pour gérer les cas de non-conformité ou de litiges avec les fournisseurs, en identifiant et documentant les problèmes, en communiquant clairement avec les fournisseurs et en définissant des actions correctives.

### Conclusion :

Le stage effectué chez Hamoud Boualem a permis d'observer les efforts entrepris par l'entreprise pour optimiser son processus d'approvisionnement. La mise en place d'un service dédié, le développement de relations avec les fournisseurs et le renforcement des contrôles qualité en témoignent. Cependant, des marges de progrès subsistent, notamment en termes de standardisation des procédures, de communication interservices et d'outillage informatique. La formalisation des procédures, l'amélioration de la communication et la mise en place d'un système d'information performant constituent des pistes d'amélioration prometteuses. En poursuivant ses efforts et en s'adaptant à son environnement, Hamoud Boualem peut faire de son processus d'approvisionnement un levier de performance et de compétitivité.

---

*Conclusion générale*

---

## Conclusion Générale

---

Au cours de notre stage au sein de la SPA HAMOUD BOUALEM, et plus particulièrement au sein des départements Achat et Demand & Supply Planning, nous avons pu observer le rôle crucial joué par la fonction approvisionnement. En effet, l'approvisionnement s'affirme comme une fonction essentielle, véritable pilier de la division production.

L'objectif principal de notre travail était de mieux identifier et comprendre le processus d'approvisionnement, ainsi que d'optimiser son utilisation au sein de la SPA HAMOUD BOUALEM.

Dans le même contexte, nous avons porté notre attention sur les aspects liés au suivi du processus d'approvisionnement. En suivant les démarches habituelles, nous avons pu identifier les dysfonctionnements et les défaillances qui peuvent survenir lors de l'application de ce processus.

Dans le cadre de sa quête d'excellence opérationnelle, SPA HAMOUD BOUALEM, à l'instar des grandes entreprises de son secteur, a mis en place des procédures de passation de marchés simplifiées. Ces procédures visent à optimiser l'approvisionnement en matières premières périssables, tout en garantissant l'efficacité, la maîtrise des coûts et le respect des principes fondamentaux de concurrence, de transparence et d'équité.

Au cours de notre stage pratique et à la lumière de nos recherches approfondies, nous avons découvert que la SPA HAMOUD BOUALEM accorde une attention particulière à l'optimisation de la fonction approvisionnement. Cependant, l'analyse des pratiques actuelles révèle l'existence de failles notables qui entravent l'efficacité optimale de ce processus.

L'analyse du processus d'approvisionnement mis en place au sein de la SPA HAMOUD BOUALEM met en lumière des failles qui entravent la maîtrise des flux et impactent négativement le bon fonctionnement du processus. En effet, les deux départements Achat et Demand & Supply Planning se révèlent incapables de garantir l'efficacité de l'approvisionnement, en raison de facteurs internes et externes. Face à ce constat, il est crucial de recentrer les efforts sur l'optimisation des ressources internes et externes, afin d'améliorer l'efficacité du processus d'approvisionnement.

## Conclusion Générale

---

Les résultats de notre travail ainsi que les interprétations des données fournies par notre enquête nous permettent de confirmer nos hypothèses :

- L'utilisation des technologies numériques permettrait d'optimiser les délais d'approvisionnement en matières premières périssables.
- L'approvisionnement en temps réel permettrait de garantir la qualité des matières premières périssables.

Pour conclure, nous pouvons dire que notre recherche s'inscrit dans l'étude de cas d'une situation réelle du processus d'approvisionnement, en se concentrant plus particulièrement sur le mode d'achat et d'approvisionnement. Néanmoins, elle constitue une étude préliminaire qui nécessite un approfondissement de l'analyse, ouvrant ainsi la voie à de futures recherches visant à mieux cerner et approfondir le problème posé.

---

*La bibliographie*

---

## La bibliographie :

### Ouvrage

- AMODEO (L) et YALAOUI (F) : logistique : « logistique interne entreposage et manutention. », édition ellipses, Paris, 2005.
- COLANERI (Philippe) : fonction approvisionnement et achat, 1989.
- H. OUACHRINE & S. CHAABANI, Guide de méthodologie de la recherche en science sociale, Alger, 2013.
- Omar Aktouf, Méthodologie des sciences sociales et approche qualitative des organisations, Montréal : Presses de l'Université du Québec, 1987.
- Mentzer J.T, Dewitt W., Keebler J.S., Min S., Nix N.W., Smith C.D., Zacharia Z.G., Defining the supply chain Management, Journal of Business logistics, Vol. 22, No.2, 2001
- SAMI (Alexander), stratégie logistique, édition DUNOD, 2ème édition, Paris, 2001.
- SOHIER (Joël) et SOHIER (devan) : logistique ; édition Vuibert, 7ème édition, paris 2013.
- TEXIER (D) : la logistique d'entreprise, édition DUNOD. Paris ,1996.

### Travaux universitaires

- Adapter e. BOUBENE Yasmine, BOUGUERRA Nesrine, « analyse et évaluation de la fonction achat /approvisionnement, 2012.
- Alae EL BAKKOURI, De la logistique au supply chain logistique : une revue de la littérature, morocan journal of business studies, 2021.
- Joseph KELDA, L'AMDEC, École des HEC, Paris ,1994.
- GHEZALI, (Sarah), essai d'anayse du processus d'approvisionnement de la SONATRACH, mémoire de licence en management, École des Hautes Études Commerciales, Alger, 2010.
- Karima AFIF, Analyse du processus décisionnel et des facteurs de choix de l'emballage primaire des produits périssables, HEC Montréal, 2016.
- Lisa LAFORET, Supply Chain et Blockchain Facteurs d'adoption d'une technologie innovante et alignement stratégique : études de cas, UNIVERSITE DE PAU ET DES PAYS DE L'ADOUR, 2022.

- N. LAARA MAHAMED & S. RABIA CHERIF, Amélioration de processus d'approvisionnement pour faire face au problème de la non-disponibilité des pièces de rechange, Ecole nationale supérieure de management de Koléa, 2021.
- R. LAOUHID & A. BELBACHIR, Gestion des stocks et approvisionnements, Université Abderrahmane Mira de Bejaia, 2021.
- Safinaz RAHMOUNI, Essai d'optimisation du processus d'approvisionnement via la cartographie des chaînes de valeur (VSM), Ecole des Hautes Etudes Commerciales d'Alger, 2022.
- T. AISSAOUI & M. OULD YAHIA, Le choix et l'animation d'un réseau de distribution dans une entreprise économique en Algérie, Université Mouloud Mammeri de Tizi-Ouzou, 2019.

#### **Webographie :**

- <http://www.francais.ccip.fr/approvisionnement.pdf>
- <https://www.sergroup.com/fr/blog/article/processus-d-approvisionnement.html>
- <https://aavenir.com/glossary/procurement-process>
- <https://www.sergroup.com/fr/blog/article/processus-d-approvisionnement.html>
- <https://aavenir.com/glossary/procurement-process>
- <https://qualite.gedal.fr/anses-definitions-des-denrees-perissables-et-tres-perissables>
- <https://www.aon.com/france/produits-et-services/conseil-gestion-risques/risque-matieres-premieres>
- <https://www.infoentrepreneurs.org/fr/guides/bl---controle-des-stocks-et-inventaire>
- [www.mecalux.fr/blog/entrepot-matieres-premieres](http://www.mecalux.fr/blog/entrepot-matieres-premieres)
- <https://fulfillmenthubusa.com/les-defis-actuels-de-la-gestion-de-la-chaine-dapprovisionnement>
- <https://logistiquemagazine.com/les-defis-de-la-logistique-de-la-chaine-dapprovisionnement-une-analyse-des-obstacles-a-la-reussite>

#### **Dictionnaires, encyclopédie :**

- Encyclopédie de la gestion et du management, le Duff (R), Edition Dalloz, Paris, 1999.

**Autres sources :**

- Cours de gestion des approvisionnements, Mr KIES.
- Fiche technique “les nouvelles règles incoterms 2020 et la valeur en douane”.
- National Council of Physical Distribution Management.
- Réglementation et formalités internationales, fiche 16 incoterms, 2014.

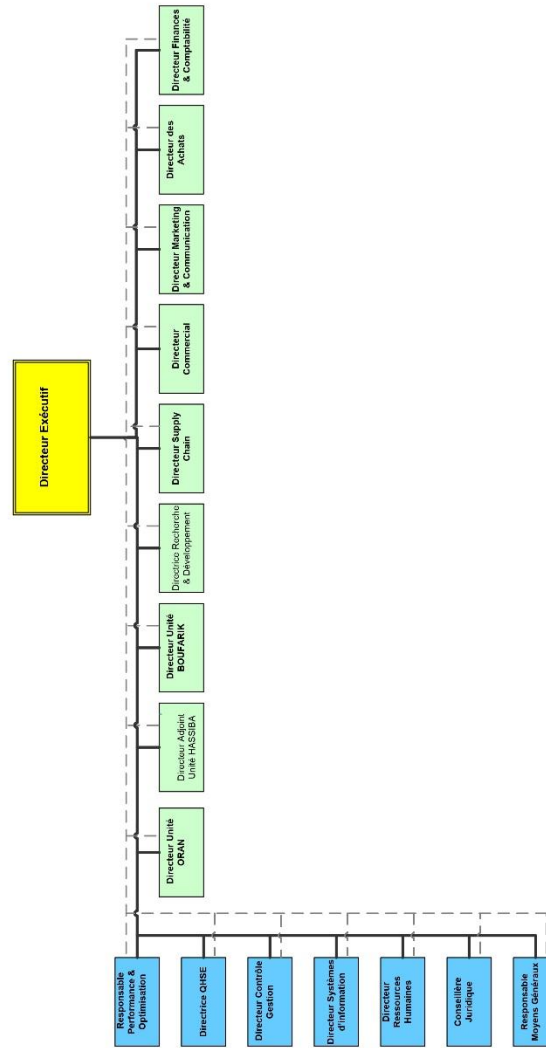
---

*Les annexes*

---

Annexe N°01 : l'organigramme de l'entreprise Hamoud Boulem

ORGANIGRAMME HAMOUD BOUALEM



**Annexe N°02 : le guide d'entretien****Guide d'entretien**

Dans le cadre de la préparation de notre mémoire de fin d'études qui porte sur L'essai d'optimisation de processus d'approvisionnement en matières premières périssables, nous sollicitons votre aide pour répondre à nos questions, sachant que l'usage de toute information transmise sera strictement d'ordre scientifique et pédagogique.

Ce guide est conçu pour nous aider à identifier les points forts et les points faibles du processus, et à formuler des recommandations pour l'améliorer.

Nous vous remercions pour votre précieuse collaboration.

**I. Le processus d'approvisionnement de Hamoud Boualem :**

1. Pourriez-vous me décrire en détail le processus d'approvisionnement utilisé au sein de Hamoud Boualem ?
2. Comment collaborez-vous avec les autres services de l'entreprise ?
3. Pensez-vous que les activités du service approvisionnement de Hamoud Boualem sont en cohérence avec les autres services ?
4. Pensez vous que cette relation pourrait être améliorée ? que pouvez vous recommander dans ce sens ?
5. D'après vous quelle est la contribution du service dont le fonctionnement de la chaîne logistique de Hamoud Boualem ?
6. Pourriez vous nous parler des moyens mis à votre disposition pour la gestion du processus d'approvisionnement ?
7. Quelles sont les principales contraintes du service approvisionnement ?
8. Quels sont les principaux indicateurs de performance (KPI) que vous utilisez pour mesurer l'efficacité du processus d'approvisionnement ?
9. Quelles sont les principales initiatives en cours pour améliorer le processus d'approvisionnement en matières premières périssables ?

**II. Achat des matières premières périssables :**

1. Pouvez-vous me décrire la stratégie globale d'approvisionnement en matières premières périssables de l'entreprise ?
2. Quels sont les principaux critères pris en compte lors de la sélection des fournisseurs de matières premières périssables ?
3. Quelles sont les principales difficultés rencontrées dans la collaboration avec les fournisseurs étrangers ?
4. Existe-t-il des procédures spécifiques pour gérer les cas de non-conformité ou de litiges avec les fournisseurs ?
5. Comment les objectifs de durabilité et d'approvisionnement responsable sont-ils intégrés dans le processus d'approvisionnement ?
6. Comment gérez-vous les risques liés à la chaîne d'approvisionnement, tels que les catastrophes naturelles et les perturbations politiques ?
7. Comment l'entreprise s'adapte-t-elle aux fluctuations du marché et aux risques liés à la périssabilité des produits ?
8. Comment la saisonnalité et les variations climatiques impactent-elles l'approvisionnement en matières premières périssables ?
9. Comment l'entreprise s'assure-t-elle de la traçabilité des matières premières périssables ?

**III. Gestion de stock des matières premières périssables :**

1. Comment vous définit la gestion des stocks des matières premières?
2. Comment vous expliquez et analysez vos besoins de matière première ?
3. Comment gérez-vous les commandes et les livraisons ?
4. Quelle méthode de gestion de stock suivez-vous ? Pourquoi avez-vous choisi cette méthode ?
5. Est-ce que vous trouvez des problèmes de disponibilité ? Sur quelle base déterminez-vous le stock de sécurité ?
6. Quelle sont les conséquences d'une rupture de stock ou bien d'une livraison retardée sur l'entreprise ? et comment gérez-vous cette situation ?
7. Comment programmez-vous les périodes d'approvisionnement ?

8. Est-ce que vous travaillez avec les Indicateur clé de performance KPI's ? Quels sont les KPI's liés à la GDS que vous utilisez ?
9. Quelles sont les principales difficultés que vous avez rencontrées dans ce domaine ? Quelles solutions avez-vous mises en place pour les surmonter ?
10. Quels outils ou logiciels vous aident à optimiser la gestion de vos stocks ?
11. Comment l'évolution des technologies, telles que l'intelligence artificielle et la blockchain, affecte-t-elle votre processus d'approvisionnement ?
12. Quelles sont vos procédures pour minimiser les pertes et le gaspillage ?

#### **IV. Importation des matières premières périssables :**

1. Quelle est la procédure d'importation des matières premières ?
2. Quels sont les principaux types de matières premières périssables importées ?
3. Quelles sont les réglementations à respecter pour importer des matières premières périssables ?
4. Quels sont les impacts des réglementations et des normes sur votre processus d'approvisionnement ?
5. Quelles sont les meilleures pratiques pour garantir la qualité des produits importés ?
6. Quelles sont les perspectives d'avenir pour l'importation des matières premières périssables ?

#### **V. Gestion de la qualité des matières premières périssables :**

1. Quelles sont les principales normes et réglementations en matière de qualité dans votre industrie ?
2. Quelles sont les différentes méthodes d'analyse et de contrôle de la qualité ?
3. Comment identifier et corriger les non-conformités ?
4. Comment mettre en place et gérer un système de management de la qualité ?
5. Comment gérer les risques et les crises alimentaires ?
6. Quelles sont les dernières tendances en matière de qualité dans l'industrie agroalimentaire ?
7. Comment la qualité des matières premières périssables est-elle contrôlée et garantie ?

### Annexe N°03 : le processus d'expression du besoin pour chaque catégorie d'achat

Nature de l'achat	Document(s) supports	Fait générateur	Etablissement de la DA	Contrôle de la DA	Approbation de la DA	Traitement de la DA/BC
<b>MP et emballages (locaux et importations)</b>	Contrat fournisseur	Alerte de réapprovisionnement/budget	Gestionnaire des flux  GDS unité	Contrôle de gestion central  Contrôle de gestion unité Si DA < budget  Si DA > budget	Direction des achats  Responsable logistique unité  Dcteur d'unité	Acheteur siège
<b>MGX biens et services</b>	Cahier des charges/ contrat	Budget	Responsable Moyens généraux	Contrôle de gestion unité	Directeur d'unité Si DA ≤ 1 million annuel  Si DA ≥ 1 million annuel	Acheteur unité  Acheteur siège
<b>PDR locales et prestations</b>	Fiche technique	Planning maintenance/ budget	Méthodes et ordonnancement	Contrôle de gestion unité Si DA < budget Si DA > budget	Responsable technique  Directeur d'unité	Acheteur unité  Acheteur siège
<b>PDR importations et prestations</b>	Fiche technique	Planning maintenance/ budget	Méthodes et ordonnancement Responsable technique	Contrôle de gestion central	Direction générale	Acheteur siège
<b>Investissement</b>	Cahier des charges/ contrat	Décision stratégique : validation d'un projet d'investissement	Project leader	Contrôle de gestion central	Direction générale	Acheteur siège
<b>Services transporteurs</b>	Cahier des charges/ contrat	Contrats/ planning	Direction logistique aval	Contrôle de gestion central	Direction logistique aval	Acheteur siège (négociation de contrat) Acheteur unité (BC)
<b>Services distributeurs</b>	Contrat	Factures/ objectifs	Direction commerciale	Contrôle de gestion central	Direction commerciale	Acheteur siège
<b>Trade marketing</b>	Cahier des charges	Plannig Trade / budget	Responsable Trade marketing	Contrôle de gestion centrale	Directeur commerciale	Acheteur siège
<b>Services consulting (IT, Marketing, RH, autres)</b>	Cahier des charges	Planning/ budget	Responsable budgétaire de la structure	Contrôle de gestion central	Direction générale ou directeur de la structure (selon le seuil)	Acheteur siège

---

*La table des matières*

---

## Table des matières :

<i>Dédicaces</i> .....	3
<i>Remerciements</i> .....	5
<b>Résumé :</b> .....	7
<b>Abstract:</b> .....	8
<b>الملخص:</b> .....	9
<b>La liste des tableaux :</b> .....	10
<b>La liste des figures :</b> .....	11
<b>La liste des abréviations :</b> .....	12
<b>Sommaire :</b> .....	15
<i>Introduction Générale</i> .....	1
<i>Chapitre 01 : Le processus d’approvisionnement</i> .....	5
<b>Introduction :</b> .....	6
<b>Section 01 : Généralité sur la logistique et le SCM</b> .....	6
<b>1. La logistique :</b> .....	6
<b>1.1 Historique :</b> .....	6
<b>1.2 Définition de la logistique :</b> .....	7
<b>1.3 Les acteurs de la logistique et leurs rôles</b> .....	8
<b>1.4 Typologies de la logistique :</b> .....	9
<b>1.5 Objectifs et performance de la logistique :</b> .....	11
<b>1.6 Champs d’application de la logistique :</b> .....	13
<b>2. De la logistique au supply chain management :</b> .....	14
<b>2.1 Définition de la supply chain :</b> .....	14
<b>2.2 Définition du supply chain management :</b> .....	15
<b>2.3 La structure du supply chain management :</b> .....	16
<b>2.4 Les activités qui composent la supply chain :</b> .....	17
<b>2.5 Enjeux de la supply chain :</b> .....	18
<b>2.6 Objectifs de la supply chain :</b> .....	19
<b>2.7 Outils de la supply chain :</b> .....	20
<b>3. Différence entre la supply chain et la logistique :</b> .....	21
<b>Section 02 : La fonction d’approvisionnement</b> .....	21
<b>1. Définition de la fonction approvisionnement :</b> .....	22

2. Objectifs de la fonction approvisionnement :	23
3. Missions de la fonction approvisionnement :	25
4. Les méthodes d'approvisionnement :	25
5. Le rôle de la fonction d'approvisionnement :	27
6. Distinction entre achats et approvisionnement :	28
<b>Section 03 : Description du processus d'approvisionnement</b>	<b>31</b>
1. Définition de processus d'approvisionnement :	31
2. Types de processus d'approvisionnement :	32
3. Composantes processus d'approvisionnement :	33
4. Les étapes de processus d'approvisionnement :	33
<b>Conclusion :</b>	<b>36</b>
<i>Chapitre 02 : Le processus d'approvisionnement en matières premières périssables</i>	<i>38</i>
<b>Introduction :</b>	<b>39</b>
<b>Section 01 : Description du processus d'approvisionnement en matières premières périssables.</b>	<b>40</b>
1. Définition des matières premières périssables :	40
1.1 Matières premières :	40
1.2 Matières premières périssables :	40
2. Les risques associés à la gestion des matières premières périssables :	41
3. Les étapes de processus d'approvisionnement en matières premières périssables :	42
4. Spécificités du processus d'approvisionnement en matières premières périssables :	44
<b>Section 02 : Les principaux défis liés au processus d'approvisionnement en matières premières périssables</b>	<b>45</b>
1. Les défis du processus d'approvisionnement en matières premières périssables :	45
2. Les outils et technologies disponible pour la gestion et l'optimisation du processus d'approvisionnement en matières premières périssables :	48
2.1 L'optimisation des flux logistiques :	48
2.2 L'optimisation de stockage :	49
2.3 Les outils et technologies pour optimiser l'intégration en amont dans la gestion de la chaîne d'approvisionnement :	51
2.4 Les outils et technologies pour optimiser le routage des marchandises en cours :	52
2.5 Les outils et technologies pour optimiser l'allocation dans la planification :	54
2.6 Les outils et technologies pour optimiser l'ale stockage :	56
3. La blockchain :	57

<b>Section 03 : Transport et mode de paiement .....</b>	<b>58</b>
<b>1. Le transport international : .....</b>	<b>58</b>
<b>2. Les modes de transport à l'international : .....</b>	<b>58</b>
<b>2.1 Le transport Maritime : .....</b>	<b>58</b>
<b>2.2 Le transport aérien : .....</b>	<b>61</b>
<b>2.3 Le transport routier : .....</b>	<b>61</b>
<b>2.4 Le transport ferroviaire : .....</b>	<b>62</b>
<b>3. Les incoterms : .....</b>	<b>62</b>
<b>3.1 Définition des incoterms : .....</b>	<b>62</b>
<b>3.2 Champ d'application : .....</b>	<b>63</b>
<b>3.3 Classification des incoterms : .....</b>	<b>63</b>
<b>4. Les modalités de paiement : .....</b>	<b>68</b>
<b>Conclusion : .....</b>	<b>70</b>
<b>Chapitre 03 : Présentation de l'entreprise d'accueil .....</b>	<b>71</b>
<b>Introduction : .....</b>	<b>72</b>
<b>Section 01 : Présentation de HAMOUD BOUALEM .....</b>	<b>72</b>
<b>1. Présentation et situation actuelle de Hamoud Boualem : .....</b>	<b>72</b>
<b>2. Historique de la SPA Hamoud Boualem : .....</b>	<b>73</b>
<b>3. Implantation géographique : .....</b>	<b>76</b>
<b>4. Organisation et effectifs de la société : .....</b>	<b>77</b>
<b>5. Produits fabriqués par la Spa Hamoud Boualem : .....</b>	<b>77</b>
<b>6. Situation projetée : .....</b>	<b>77</b>
<b>Section 02 : Méthodologie de recherche.....</b>	<b>78</b>
<b>1. L'approche méthodologique retenue : .....</b>	<b>78</b>
<b>2. L'outil de collecte des données : .....</b>	<b>78</b>
<b>2.1 Documentation : .....</b>	<b>79</b>
<b>2.2 Observation : .....</b>	<b>79</b>
<b>2.3 L'entretien : .....</b>	<b>80</b>
<b>3. L'échantillon de l'étude : .....</b>	<b>83</b>
<b>4. Outil d'analyse des données : .....</b>	<b>84</b>
<b>4.1 AMDEC (analyse des modes de défaillance, de leurs effets et de leur criticité) : .....</b>	<b>84</b>
<b>4.1.1 Définition de base : .....</b>	<b>84</b>

4.1.2	Objectifs de l'AMDEC : .....	85
4.1.3	Différents types d'AMDEC : .....	87
4.1.4	Les étapes de la méthode AMDEC : .....	88
5.	Nos objectifs : .....	92
<b>Section 03 : Description du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM</b> .....		93
Etape 01 :	Identification du besoin .....	93
Etape 02 :	Passation de la commande en interne .....	96
Etape 03 :	la réception des approvisionnements .....	101
Etape 04 :	la phase de paiement des fournisseurs est décrite au niveau de la procédure trésorerie .	102
Conclusion :	.....	106
<i>Chapitre 04 : Optimisation du processus d'approvisionnement de HAMOUD BOUALEM en matières premières périssables</i> .....		107
Introduction :	.....	108
<b>Section 01 : Analyse des résultats des entretiens</b> .....		108
1.	Le processus d'approvisionnement de Hamoud Boualem : .....	108
2.	Achat des matières premières périssables : .....	109
3.	Gestion de stock des matières premières périssables : .....	112
4.	L'importation des matières premières périssables : .....	114
5.	Gestion de la qualité des matières premières périssables : .....	116
6.	Synthèse globale : .....	118
<b>Section 02 : L'application de la méthode AMDEC</b> .....		120
1.	L'application de la méthode d'analyse des modes de défaillances, de leurs effets et de leurs criticité « AMDEC » : .....	120
1.1	Initialisation (phase de préparation) : .....	121
1.2	Analyse fonctionnelle : .....	122
1.3	Evaluation des défaillances : .....	124
1.4	Hierarchiser les défaillances : .....	134
1.5	Recherche des actions correctives : .....	136
2.	Recommandations pour l'amélioration du processus d'approvisionnement de Hamoud Boualem : .....	141
Conclusion :	.....	142
<i>Conclusion générale</i> .....		143
<i>La bibliographie</i> .....		146

<i>Les annexes</i> .....	150
<i>La table des matières</i> .....	156