



Département de Génie Industriel



LST de Génie Industriel

Projet de Fin d'Etudes

**Contrôle du stock Au Sein De La Société
ALICOMAR**

Lieu : la Société ALICOMAR.

Référence : 19/11GI

Préparé par :
→ EL-ghzizal Ashraf
→ El attar Youssef

Soutenu le 17 – 05 - 2011 devant le jury composé de :

- Pr . D . Sqalli (encadrant)
- Pr . F . Gadi (encadrant)
- Pr . S . Haouach (examinateur)

EL ghz

youssef

Dédicaces

Nous avons le grand plaisir de dédier les résultats de nos efforts :

- ✚ A nos familles: pour son soutien psychologique et financier et pour leur compréhension..
- ✚ A nos meilleurs amis.
- ✚ A nos encadrants de stage .
- ✚ A tous les professeurs de la faculté de sciences et techniques de Fès.

**A toutes les personnes qui ont participé de loin
ou de près à la réussite de ce travail**

REMERCIEMENTS

Au terme de ce travail, Nous tenons avant de partir vers la rédaction de ce Rapport à remercier nos encadrants **Mr. SQALI et Mr .GADI** pour ses orientations, conseils et soutiens.

Ainsi, nous remercions la direction de la société **ALICOMAR** de nous avoir accueillis-en

Tant que stagiaires, et plus particulièrement le Directeur Gérant Monsieur "**Pedro**

Bastida" et la Responsable Qualité "**Iman dounasi** " ainsi que tous les Responsables des

Services pour l'aide qu'ils nous ont apporté. Ces remerciements s'adressent également

Aux personnels de la société pour leur gentillesse et leur accueil.

Ainsi, nous affectons ce délicat travail à tous nos professeurs de la FSTF du département

De Génie industriel.

SOMMAIRE

INTRODUCTION.....	5
CHAPITRE 1 : PRESENTATION DE LA SOCIETE ALICOMAR.....	6
I. Historique.....	7
II. Activités de la société.....	8
III. La politique commerciale d'ALICOMAR.....	8
IV. Organigramme de la société ALICOMAR.....	9
CHAPITRE 2 : PRESENTATION DES DIFFERENTES UNITES DE	
PRODUCTION.....	11
I. L'utilité.....	11
1. Traitement des eaux.....	11
2. Production du froid.....	11
3. Production de l'air comprimé.....	12
4. Production de la vapeur.....	12
II. Procédé de Préparation de Produit.....	14
III. Les lignes de production.....	16
1. Conditionnement.....	16
2. Les étapes de conditionnement des produits.....	16
a. Remplisseuse.....	17
b. Sertisseuse.....	18
c. Etiqueteuse.....	19
d. Codificateur.....	20
e. Encaisseuse.....	20
f. Fardeleuse.....	21

CHAPITRE 3 : CONTROLE DES STOCK.....	22
I. Types de stocks.....	22
1. Travaux en cours-stock de biens non finis.....	22
2. Biens fini prêt pour la vente.....	23
II. Méthodes de contrôle de stocks.....	23
1. Juste-à-temps.....	23
2. Revue de stock.....	24
3. Niveau minimal de stock.....	24.
4. Contrôle de stock.....	24
III. Méthodes d'évaluation des stocks.....	24
1. First in First Out (FIFO): 'premier entré, premier sorti'.....	24
2. Last in First Out (LIFO): 'dernier entré, premier sorti'.....	24
IV. L'inventaire.....	25
1. Types d'inventaire.....	25
a. L'inventaire tournant.....	25
b. L'inventaire permanent.....	25
c. L'inventaire périodique.....	26
V. La fiche de stock.....	29
VI. Conclusion.....	32

INTRODUCTION

Les stocks sont toutes les composantes utilisées pour produire des biens ou des services. Les stocks incluent les matières premières nécessaires au processus de production, les produits semi-ouvrés et les produits finis.

L'objectif de la gestion des stocks est de disposer des produits au moment opportun. Des stocks en quantité insuffisante à n'importe quelle étape du processus de production peuvent nuire aux ventes, alors que des stocks en trop grande quantité peuvent avoir de mauvaises conséquences sur la trésorerie.

Les stocks constituent généralement les plus importants actifs détenus par une entreprise et il est nécessaire d'en effectuer une juste évaluation pour assurer la fidélité des comptes. Si les stocks ne sont pas correctement évalués, les charges et les produits ne peuvent être évalués de manière juste.

La quantité de stock qu'il faut garder dépend de la nature et de la taille de votre entreprise, de même que du type de stocks utilisés

■ Chapitre 1 :

presentation de la société



I. HISTORIQUE :

Le Projet ALICOMAR est né en 2001 à l'initiative d'ALIMINTER, S.A, et représente sa première implantation industrielle hors de l'Espagne.

ALICOMAR, S.A filiale de l'espagnole ALIMINTER, S.A. est une « joint-venture » Maroc-espagnole. C'est une société industrielle consacrée à la production des sauces, végétaux en conserves et des condiments. Ses produits sont distribués sous la marque BANGOR sur le marché marocain, et BETANIA sur le marché international.

ALIMINTER, S.A est établie en Ceutí, MURCIE, Espagne, et il est fabricant des produits BANGOR, commercialisés aujourd'hui dans plus de 50 pays des différents continents, elle prend une part comme les actionnaires des industriels marocains du secteur de l'huile (SIOF) en **ALICOMAR**.

ALICOMAR c'est une société industrielle, de capital social 10.833.000 Dirhams, située dans le quartier industrielle Ben souda Hay ennamae.

Son usine de Fès occupe une parcelle de 15.000 m², où dans une première phase ils ont construit 5.000 m². Avec des sections de bureaux, vestiaires, section de production de sauces et section de production de condiments et conserves. Le stockage des condiments est effectué dans de grands futs stockés dans des espaces non couverts

Disposant d'installations et de machines modernes pour traiter annuellement plus de 5.000 Tonnes de sauces, et plus de 4.000 Tonnes de condiments, pour un travail journalier de 8 heures. Cette installation de l'entreprise permet des bonnes possibilités d'expansion et de diversification de produits dans ses lignes d'activité.

L'investissement effectué s'élève dans une première phase à plus de 20 millions de Dh. En termes de postes de travail/année, il occupe actuellement 50 personnes, avec un projet d'extension jusqu'à 100 postes de travail direct

II. Les activités d'ALICOMAR :

Dans une première phase la société dispose de deux activités bien différenciées:



Production des sauces BANGOR, produit fini, sa vente orientée principalement à la distribution sur le marché marocain, et la Production de condiments (câpres, caperons, olives, banderilles) en vrac, produit semi –fini sa vente orientée à des fabricants conditionneurs de différents pays du monde.

- La première activité, Sauces, est adressée à un jeune marché, tel que le marché des sauces au Maroc, qu'il a un fort potentiel de croissance, comme il a été prouvé des études de marché.
- Dans la seconde activité, condiments, le Maroc a des avantages comparatifs qui permettent de produire de manière compétitive ces produits conservés dans de grands fûts en plastique, qui sont exportés à des fabricants étrangers qui les conditionnent et les commercialisent dans leurs pays respectifs.

III. La politique commerciale d'ALICOMAR :

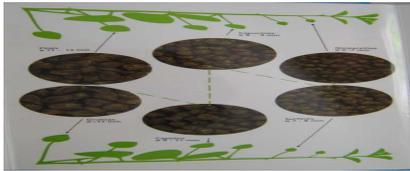
La politique commerciale dans le marché marocain, est orientée à l'implantation de produits sous la marque BANGOR, en gérant d'un seul central la relation avec les chaînes de distribution moderne et de restauration dans les principales zones touristiques, en même temps qu'elle fournit à la distribution traditionnelle et la restauration non organisée par l'intermédiaire d'un réseau de distributeurs que couvrent les principales villes et les régions sous régime d'exclusivité.

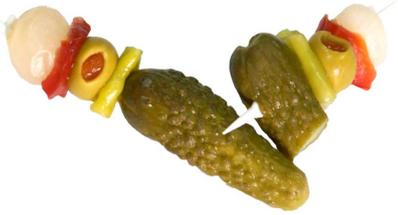
La politique commerciale dans l'exportation, est adressée a une clientèle industrielle (Produit semi fini et produits conditionnées a la main), qui est opérée directement par le service commercial d'ALICOMAR, S.A., ou bien par des agents d'achat, ou des représentants d'ALICOMAR, S.A. à l'étranger. Le réseau d'export est complété par des importateurs_ distributeurs qui vendent exclusivement les produits sous la marque BANGOR

IV. Organigramme de la société ALICOMAR :



❖ Les produits et ses différents formats :

Produit	Format	Image
Ketchup	12g, 320g, 300g, 340g, 560g, 1000g, 2000g, 3500g, 5000g,	
Mayonnaise	14g,90ml,185ml,340ml,225g 450ml,500ml,650ml,1000ml 3200ml,3600ml,5000ml	
Motarde	5g, 6g, 100g, 210g, 290g, 300g, 370g, 1000g, 3400g, 1200g 4100g	
Câpres en Vinaigre	Boite métallique 4/4	

<p>Caperons en Vinaigre</p>	<p>Bocal 370ml Bocal 720ml</p>	
<p>Banderilles</p>	<p>Bocal 370ml Bocal 12 ref 1/2 Gallon Gallon Barillette 950ml</p>	

■ Chapitre 2 : PRESENTATION DES DIFFERENTES UNITES DE PRODUCTION

I. L'utilité:

L'utilité est le service qui présente une partie essentielle au sein d'ALICOMAR. Il comprend:

1. **Traitement des eaux :**

- Objectif :

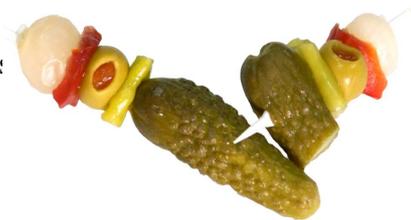
L'eau potable distribuée par la RADEEF est utilisée par le service de traitement des eaux qui va la traiter avant d'être utilisée. Cependant il est nécessaire de traiter l'eau afin de :

- ✓ Eliminer tous les constituants ayant un rôle dans l'impureté susceptible d'affecter le goût et l'aspect du produit.
- ✓ Eliminer les matières en suspension pouvant être présente:

- Les composants d'installation d'eau :

Les opérations quotidiennes de contrôles effectués par l'opérateur assurent le fonctionnement optimal de l'installation.

2. **Production du froid :**





Les produits fabriqués par **ALICOMAR** sont des sauces végétaux et des condiments qui contiennent une quantité de l'alcool qui permet la conservation du produit à long terme.

L'installation frigorifique est prévue pour l'équipement d'une chambre froide destinée à recevoir des produits frais.

L'installation frigorifique utilise l'ammoniac comme fluide frigorigène

3. Production de l'air comprimé :

ALICOMAR possède des machines (encaisseuse ; remplisseuse,...) dont la plupart utilisent le pneumatique. Il s'avère donc indispensable d'utiliser l'air comprimé puisque dans l'industrie, approximativement 10% des coûts sont attribués à la consommation de l'énergie électrique pourtant l'air comprimé coûte presque moins cher.

Pour couvrir les besoins des machines pneumatiques d'air comprimé, la société possède une installation comprenant un compresseur d'air comprimé.

4. Production de la vapeur :

La production de la vapeur est exploitée pour chauffer les produits lors de la pasteurisation ou de la stérilisation, donc l'installation de la vapeur dans la société comprend :

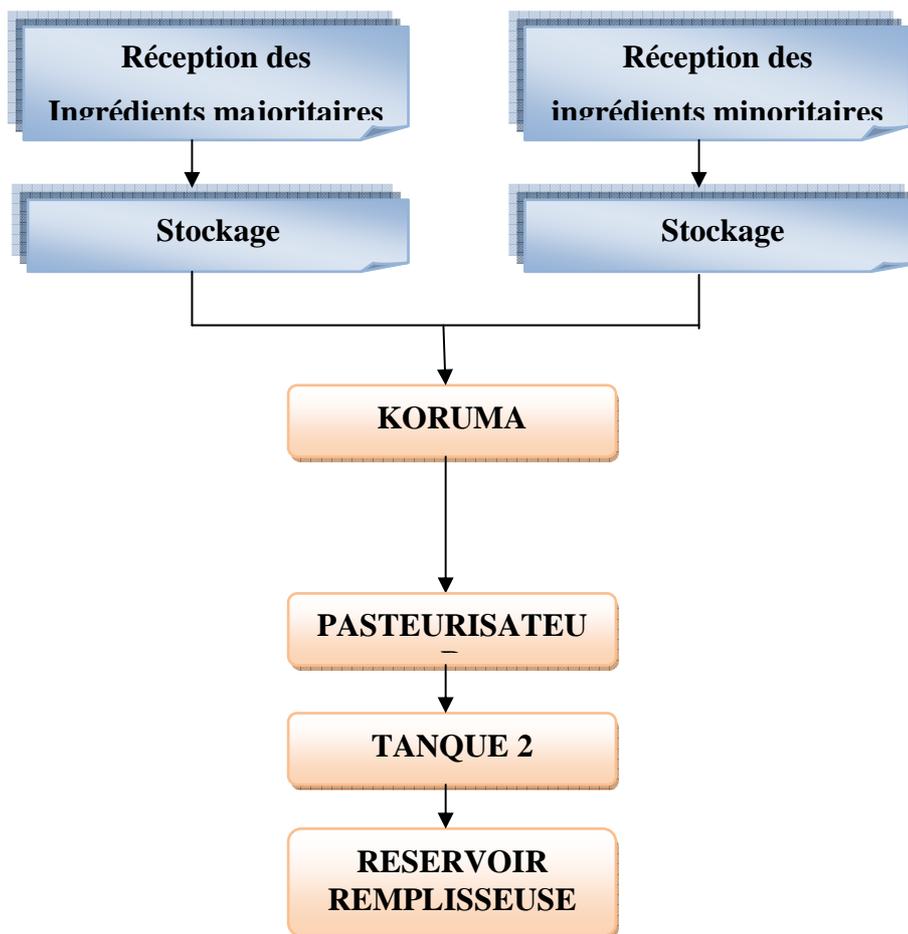
- Une chaudière à vapeur horizontale de marque <<EGFI>> type <<monobloc automatique>> capacité de vaporisation : 1000kg en M.P.C manomètre gradué dans la zone des pressions de service.
- Brûleur automatique du combustible (propane).
- Deux électrodes pour allumer la flamme avec propane, deux électrovannes pour les vitesses, deux photocellules comme protection au moment de retour de la flamme brûleur.
- Résistance de préchauffage assurant l'allumage .Un régulateur pour le temps de fonctionnement de la résistance par rapport à la température ambiante.



A l'intérieur de la chaudière, il ya un grand foyer dans lequel un brûleur refoule le propane, lors du refoulement un arc électrique se crée entre deux électrodes avec une haute tension, à ce moment là une grande flamme s'allume en créant une grande température à l'intérieure de la chaudière, ce qui fait vaporiser l'eau, cette vapeur sera transférée par des conduites vers la ligne de production pour couvrir les besoins de vapeur de la société.

II. Procédé de Préparation de Produit.

A l'aide d'un système automatisé, l'opérateur de production peut commander à distance le transfert des ingrédients vers la KORUMA où se font le mélange des différents ingrédients et sa pasteurisation (dans le pasteurisateur). Le schéma suivant décrit les différentes étapes de fabrication des sauces pasteurisées.





L'image ci dessus représente la machine KORUMA ou se fait le mélange des produits

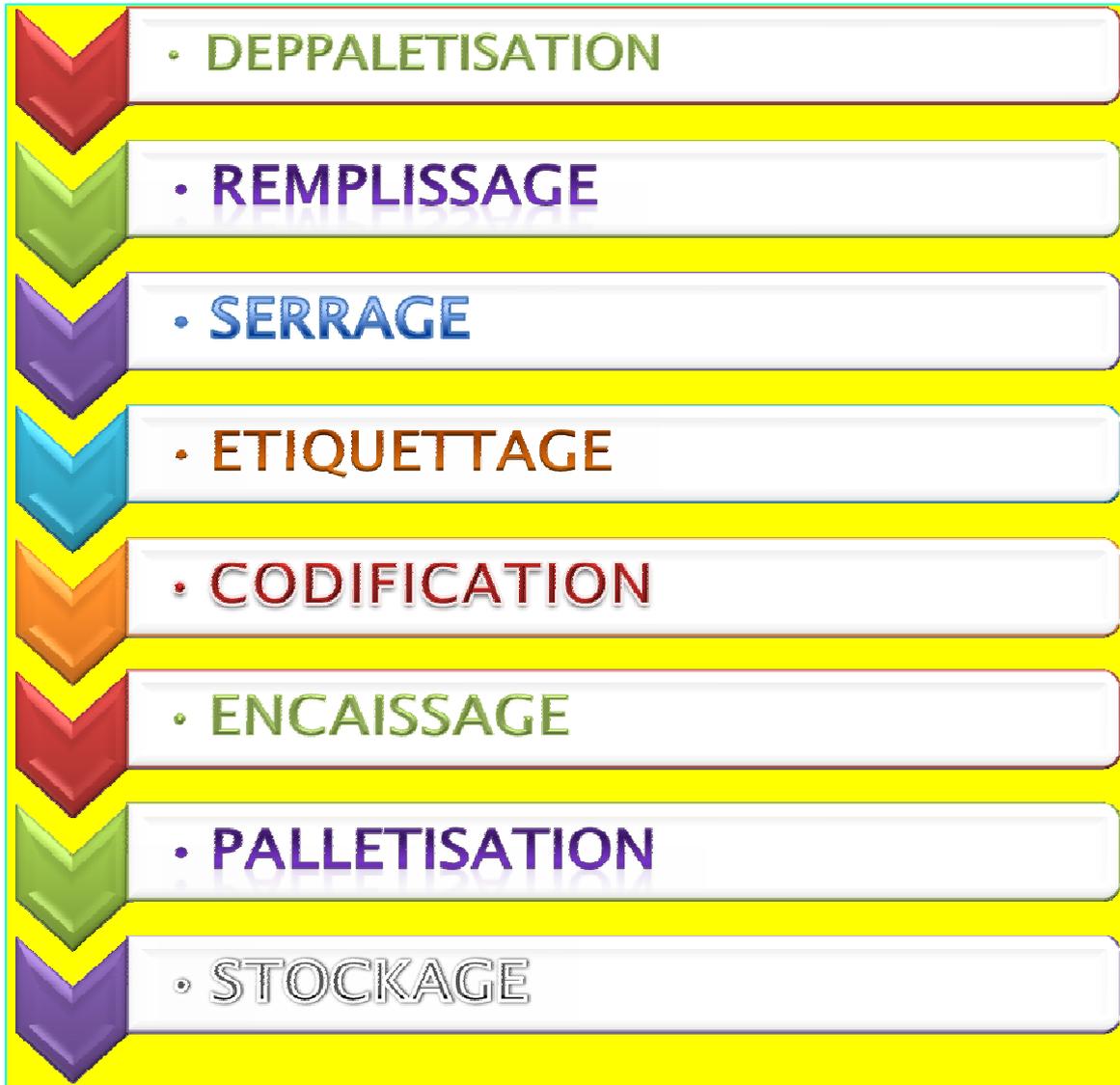
III. Les lignes de production :

ALICOMAR possède une seule ligne de production où se fait le conditionnement des différents types de produits.

1. Le conditionnement :

Le conditionnement est l'ensemble des actions permettant la mise en bouteille, l'étiquetage, et l'emballage du produit. les différentes étapes de conditionnement sont représentés comme suit :

2. Les étapes de conditionnement des produits :



a. Remplisseuse :

Les bouteilles, venants du poste de dépalettisation où se fait le rangement des bouteilles vides, arrivent à la remplisseuse qui est munie d'un doseur qui descend vers les bouteilles à l'aide d'un piston pour remplir le poids adéquat pour chaque format. Un contrôle régulier du poids se fait par l'opérateur de machine pour assurer le poids nominal mentionné sur l'étiquette. Pour illustrer la composition de cette machine l'image suivante donne une idée plus concrète sur son fonctionnement.



b. Sertisseuse :

Les bouteilles se dirigent vers la machine Sertisseuse, à l'aide de convoyeur des bouteilles pour faire le serrage des couvercles sur les bouteilles, qui nous permettent d'obtenir des bouteilles remplies et fermées. Selon le format, il existe différentes sertisseuses pour bouchons à vis ou pour bouchons à pression.

**c. Etiqueteuse :**

Les bouteilles sont guidées par un convoyeur vers l'étiqueteuse afin de les étiqueter, l'étiqueteuse a pour rôle l'habillage des bouteilles par une étiquette qui contient toutes les informations concernant le produit. Une fois les capteurs associés à cette machine détectent la présence de bouteille ils déclenchent la sortie d'étiquette.



d. Codificateur :

Les bouteilles passent à la machine WILLET pour mettre sur les couvercles la date de production, date de préemption et la série de lot.

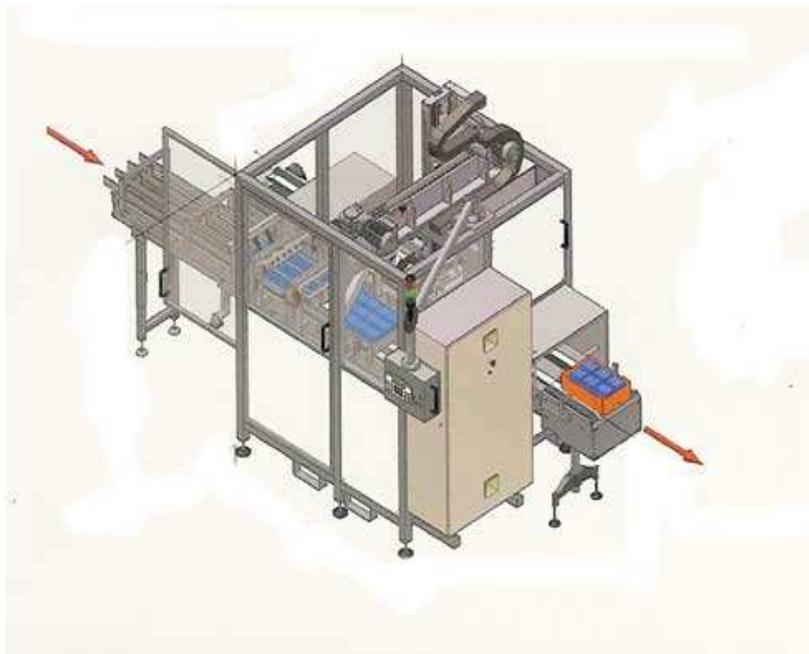


WILLET

La Machine

e. Encaisseuse :

L'Encaisseuse est une machine qui permet de ranger les bouteilles dans les barquettes de carton Sous formes d'un parallélépipède. Les barquettes de carton qui sortent de l'encaisseuse sont transportées vers l'emballage.



Enfin , les

f. Fardeuse :
caisses emballées

se dirigent vers la machine COMESTAT qui permet de coller le film thermorétractable sur carton et bouteilles. L'ensemble est refroidit sur place dès sa sortie du four par des ventilateurs et devient un paquet fini.



▪ Chapitre 3 :CONTROLE DE STOCK

Le contrôle des stocks, connu également sous le nom de contrôle de l'inventaire, est utilisé pour montrer quel est le volume de vos stocks à un certain moment et de quelle façon en faire le suivi.

Il s'applique à tout article que vous utilisez pour fabriquer un produit ou fournir un service, des matières premières aux biens finis. Cela couvre le stock à chaque étape du processus de production, de l'achat et de la livraison à l'utilisation et au réapprovisionnement du stock.

Un contrôle des stocks efficace vous permet de détenir le bon volume de stock au bon endroit et au bon moment. Ceci garantit que le capital n'est pas immobilisé inutilement et protège la production si des problèmes surviennent avec la chaîne d'approvisionnement.

I. Types de stocks

Tout ce que vous utilisez pour fabriquer vos produits, fournir vos services et exploiter votre entreprise fait partie de votre stock.

Il existe quatre principaux types de stocks :

- les matières premières et les composantes - prêtes à utiliser dans le cadre de la production
- le travail en cours - stocks de biens non finis en production
- les biens finis prêts pour la vente
- les consommables - par exemple, le carburant et la papeterie

1. Travaux en cours - stocks de biens non finis

La conservation de stocks de biens non finis peut être une façon utile de protéger la production en cas de problèmes en aval de la ligne avec d'autres fournitures

2. Biens finis prêts pour la vente

Vous pourriez conserver des stocks de biens non finis lorsque :

- la demande est assurée
- les biens sont produits en lots
- vous répondez à une commande importante

II. Méthodes de contrôle de stocks

Il existe plusieurs méthodes de contrôle des stocks, toutes destinées à fournir un système efficace pour décider de ce qu'il faut commander, quand et quelle quantité il faut commander

. Vous pouvez opter pour une méthode ou pour un mélange de deux méthodes ou davantage si vous possédez différents types de stocks.

1. Juste-à-temps

visé à réduire les coûts en réduisant les stocks au minimum. Les articles sont livrés lorsqu'ils sont nécessaires et ils sont utilisés immédiatement. Vous courez le risque d'être à cours de stocks; vous êtes confiant que vos fournisseurs peuvent livrer sur demande.

2. Revue des stocks

vous effectuez périodiquement des revues des stocks. Lors de chaque revue, vous passez une commande afin que les stocks atteignent un niveau prédéterminé

3. Niveau minimal de stock

vous identifiez un niveau minimal de stocks et commandez à nouveau lorsque les stocks atteignent ce niveau. Cela est connu sous le nom de niveau de réapprovisionnement.

4. Contrôle de lot

gérer la production de biens en lots. Vous devez vous assurer que vous avez le bon nombre de composants pour couvrir vos besoins jusqu'au prochain lot.

III. Méthodes d'évaluation des stocks:

fifo, qui signifie 'premier entré, premier sorti' et Lifo, qui signifie «dernier entré, premier sorti» sont des termes couramment utilisés dans le contrôle des stocks, ils signifient simplement comment vous gérez votre marchandise.

1. First In First Out (FIFO) : 'premier entré, premier sorti

La première méthode est appelée FIFO, cela signifie simplement que pour garantir que le stock périssable soit utilisé de façon efficace afin qu'il ne se détériore pas. Le stock est identifié au moyen de la date à laquelle il est fabriqué et avance par chaque étape de production selon un ordre strict c.-à-d. que les articles qui ont été fabriqués d'abord par l'entreprise sont vendus les premiers. Donc, tous les articles fabriqués au début du mois sont vendus avant les éléments qui pourraient être fabriqués dans le milieu du mois.

2. Last In First Out (LIFO) : 'dernier entré, premier sorti

La deuxième méthode est que les entreprises choisissent LIFO. Cette méthode plutôt que de prendre les articles achetés premier prend les derniers articles et les envoyer en premier. Donc, si nous sommes d'expédition des articles à la fin du mois nous devrions utiliser les éléments qui ont été récemment achetés

IV. L'inventaire :

L'inventaire est une obligation légale selon laquelle chaque référence d'un entrepôt / magasin / parc / etc. doit être compté au moins une fois dans l'année. L'inventaire permet de corriger les écarts entre niveaux de stocks informatiques et réels et de valoriser comptablement les stocks.

Avoir un inventaire est un objectif important des entreprises. En effet il permet de :

- minimiser le capital investi dans les stocks
- réduire le coût financier occasionné par les sur-stocks
- limiter les ventes perdues pour cause de ruptures de stock

1. types d'inventaire:

a. L'inventaire tournant

Dans l'inventaire tournant les références ne sont pas toutes comptées au même moment mais à tour de rôle par exemple en fonction de leur situation géographique dans l'entrepôt.

Mais, Les deux méthodes d'inventaire les plus largement répandues sont l'inventaire périodique et l'inventaire permanent.

b. L'inventaire permanent (ou inventaire informatique)

La méthode de l'inventaire permanent nécessite d'enregistrer les mouvements d'entrée et de sortie au fur et à mesure qu'ils se présentent et à arrêter chaque fois le nouveau solde afin d'avoir un inventaire comptable constamment à jour. Il maintient un compte séparé dans le grand livre auxiliaire pour chaque marchandise en stock et le compte est mis à jour à chaque entrée ou sortie.

c. L'inventaire périodique

Selon la méthode de l'inventaire périodique, les ventes sont enregistrées régulièrement mais les stocks ne sont pas mis à jour.

Indépendamment de la méthode d'inventaire utilisée, il est bien d'effectuer **un inventaire physique** au moins une fois par an.

L'inventaire physique des stocks implique un inventaire, ou une liste de stocks, et de prendre en note son emplacement et sa valeur. Il s'agit souvent d'un exercice annuel, (ou mensuel), une sorte de vérification afin d'évaluer la valeur des stocks dans le cadre du processus comptable.

Voilà un exemple d' Un inventaire physique de la société Alicomar .

❖ **Inventaire physique Produit fini**

DATE 31/05/2011

Format	Quantité	Lot	Quantité	Lot
Dosettes 10*560	25	EL MO315		
Bocal 90 ml	314*12	EL 349B M	10*12	EL 151B M
	10*12	EL 201B M		
Bocal 185 ml	419*12	EL 026K M	21*12	EL 201B M
Bocal 340 ml	11*12	EL 082K M	4*12	EL 026K M
Bouteille plastique 300g	461*12	EL 082K M		
Bouteille plastique 985 ml	78*12	EL 351B M		
Seau plastique 3600 ml	95*4	EL 027K M		
Pouches	55 cartons	M1054		
Dosettes 10*600	72	KO252	18	KO196
Bouteille Plast 300 g	335*12	EL 104K K	292*12	EL 154B K
Bouteille 1 Kg	28*12	EL 335B K	4*12	EL 200B K
Bidon 2 Kg	167*6	EL 116K K		
Bidon 5 Kg	188*2	EL 116K K		



Ketchup piquant 300 g	244*12	EL 083K KP		
Ketchup piquant 2 kg	65*6	EL 341B KP		
Sauce barbecue 300 g	121*12	EL 281K BQ		
Sauce barbecue 2000 g	20*6	EL 281K BQ		
Pouches	60 cartons	K1034		
Dosette 5*1000	180	MDJ0280		
Bocal 100 g	312*12	EL 356B MD	11*12	EL 137B MD
Bocal 210 g	154*12	EL 158B MD	68*12	EL 089B MD
Bocal 370 g	158*12	EL 055K MD		
Seau Plastique 1200 g	28*6	EL 217B MD	105*6	EL 055K MD
	27*6	EL 293B MD		
Seau Plastique 4100 g	25*4	EL 075K MD		
Poivre vert 4/4	95*12	EL 175B PV		
Capres boites4/4	180*12	EL 096K C11		
Capres 700g	15*6	EL 296J C		
Sauce pizza 5/1	36*4	EL 118K SP		
Sauce pizza 4/4	210*12	EL 337B SP	21*12	EL 332B SP
HARISSA 200g	280*12	EL 013K SPP		
Sauce yaghourt	18 cartons	YO277		
Sauce marhrebea	54*12	ESA0162		
Sauce blanche	57*12	EB0154		
Sauce samaurai	57*12	ESS0159		
Dosette huile piquante 5g*400	112	APDO229		
Oignon 210ml	29*12	EL 007K O		
Guindillas 370ml	44*12	EL 358B G		
Piri Piri 210ml	21*12	EL 358B PP		
Capres capucines 210ml	22*12	EL 358 B C		
cornichons 80/100 370ml	43*12	EL 359B CO		
Citrons Confits 370ml	36*12	EL 041K CC		
Kimbo 370ml	15*12	EL 352B KB2		
Kimbitos 370ml	3*12	EL 352B KB1		

BANDERILLAS PIQUANTES 370ml	46*12	EL 352B BP		
Pouches salade yaghourt	16	YO334		
CORNICHONS 5/1	324*4	EL 216B CO		
saucés vinegrettes	15	VO266		
Artichauts boîte 4/4	42*12	EL 061K AR	76*12	EL 119K AR

❖ Exemple : **EL 216B CO**

EL : signifie que le produit est fabriqué au Maroc.

216 : correspondant au jour 216 parmi les 365 jours de l'année.

B : correspondant à l'année 2010, (et K correspond à 2011.ect)

CO : le nom du produit fabriqué

V. La fiche de stock

La fiche de stock permet de connaître exactement l'inventaire de chaque produit.

Elle permet de gérer adéquatement les stocks de l'entreprise en y inscrivant le stock minimum à garder, les différents fournisseurs et leurs délais de livraison respectifs.

La fiche de stock peut aussi servir lors des campagnes de commercialisation des produits des membres pour indiquer la quantité déposée par chaque membre.

Chaque produit a sa fiche de stock. Nous retrouvons autant de fiches de stock qu'il y a de produits à l'entreprise.

Les fiches sont gardées ensemble dans un cahier à anneaux ou dans une boîte que nous appelons auxiliaire. Elles sont classées par ordre alphabétique ou par type de produit.

La fiche de stock comprend:

- ✚ Le nom de l'entreprise,

- ✚ Le nom du produit,

- ✚ Le stock minimum que nous devons garder à l'entreprise,

- ✚ Le nom et l'adresse des principaux fournisseurs,

- ✚ Les délais de livraison de chacun des principaux fournisseurs,

- ✚ La date d'entrée ou de sortie du stock,

- ✚ Le détail de l'inscription (achat, vente, retour, perte, etc.),

- ✚ La quantité entrée,

- ✚ La quantité sortie,

- ✚ Le solde restant en inventaire.

La fiche de stock est utilisée lors des achats ou des ventes. Elle est remplie à partir des factures envoyées par le fournisseur ou de la copie des factures de ventes aux clients. Mensuellement, la fiche d'inventaire physique vient contrôler les fiches de stock.



VI. Conclusion

Le stage effectué à ALICOMAR nous a permis de se familiariser avec les différents équipements de la ligne de production tout en contribuant à nous intégrer en milieu industriel, De plus, il nous a donné l'occasion de savoir des nouvelles méthodes dans le domaine de contrôle des stocks

Nous espérons que ce travail nous a donné une nouvelle poussée pour améliorer notre connaissances, et de réussir à les appliquer sur le terrain d'une manière efficace , et s'assure l'intégration au marché de travail.

Bibliographie

Webliographie

➤ Cours de :

➔ Gestion de Production.
Ouvrage :

- Support de documents de la société ALICOMAR.
- Consultation des documents sur web.