



Gestion des stocks Système d'analyse courbe moitié ABC et l'inventaire cyclique: Étude de cas sur une industrie dans l'industrie automobile [\[1\]](#)

LOSILLA, Fabrício Aparecido Cano [\[2\]](#)

VALENTE, Carlos Magno de Oliveira [\[3\]](#)

LOSILLA, Fabrício Aparecido Cano; VALENTE, Carlos Magno de Oliveira. **Gestion des stocks Analyse du système Curve Half ABC et l'inventaire cyclique: Étude de cas sur une industrie dans l'industrie automobile.** Magazine scientifique multidisciplinaire du Centre du savoir. Numéro 08. Année 02, vol 03.. pp 05-17, Novembre 2017. ISSN:2448-0959

Résumé

Cette recherche vise à présenter la mise en œuvre du comptage de cycle et de la courbe ABC dans le contrôle des stocks dans une industrie dans le secteur automobile montrant l'évolution des activités de routine pour l'amélioration de la gestion des stocks. Il est une étude exploratoire, en utilisant des documents historiques et les instructions de travail responsable du département, avec la technique d'investigation d'une étude de cas. La principale difficulté est liée à la variation de résistance et de la culture de l'entreprise. Contrairement à améliorer l'excellence dans les activités menées pour le contrôle et la gestion des stocks conduit à des gestionnaires de communication améliorés et les opérateurs ainsi que l'interaction entre les ministères. D'une certaine manière, on peut considérer que les outils agissant sur les aspects culturels et organisationnels de l'entreprise. Les résultats de ce déploiement sont liés aux objectifs stratégiques de l'entreprise, qui dans ce cas est de suivre la demande de croissance l'amélioration des processus internes, de sorte que l'étude a fourni des connaissances des effets de la mise en œuvre d'un outil d'amélioration intégré dans les travaux de routine ainsi que l'impact des avantages que le nombre de cycles et de la courbe ABC contribuent à la société qui applique, ce qui porte l'excellence dans la gestion des processus, la culture organisationnelle et dans ce cas, dans la gestion des stocks.

Mots-clés: Cyclique Count, gestion des stocks, ABC Curve d'amélioration, contrôle des stocks.

1. INTRODUCTION

La forte concurrence et les progrès technologiques percutants, a exigé des gestionnaires rapidement dans l'élaboration et la mise en œuvre d'outils et de stratégies à court terme, en prenant la responsabilité de chercher à maximiser les profits et minimiser les coûts en équilibre entre ces facteurs visant à la croissance de l'organisation. Par conséquent, en fonction de ce contexte, les organisations cherchent à améliorer leurs techniques avec l'objectif d'une gestion plus efficace, générant ainsi que de réduire les coûts et répondre à la demande, la planification, être en mesure de réduire l'incertitude sur le marché, l'économie et clients (VIEIRA et. al. 2016).

La gestion des stocks, Vieira et. al (2016), vise, grâce à la planification, le contrôle et l'organisation des marchandises stockées, en améliorant sa capacité de service des besoins de la demande afin d'ajuster leurs niveaux de stocks ainsi que les coûts, afin d'investir dans des éléments nécessaires à l'efficacité des activités développées par la société.

Pour Boff et Silva (2013) les entreprises doivent en tenir au contrôle des stocks de détail, la vérification des procédures de contrôle interne et d'agir irrégularités permettant efficacement. Selon Arnold (1999), il existe deux types de balayage pour détecter ces irrégularités constatées dans les entreprises considérées comme base, telles que le nombre de cycles de stocks, habituellement lieu chaque année et le nombre de cycles de stocks détenus dans les éléments de contrôle par jour.

Pour Drohomerski et Souza (2012), la fiabilité des informations d'inventaire est essentiel pour le bon dimensionnement des activités et la planification des stocks. Ainsi, les organisations investissent pour que l'information devient plus précis et à toute épreuve, ce qui réduit de plus en plus d'erreurs d'information non seulement dans les équipements et la technologie, mais aussi chez les personnes. Pour ce contrôle, en général, les entreprises utilisent des méthodes pour contrôler les inventaires physiques, la pratique à utiliser dépend du processus et les particularités de chaque segment de l'organisation identifiant les points importants que le type de matériel stocké et son importance.

Selon Silva, Matthew et Silva (2016) un stock efficace administré est un dilemme pour les organisations moyennes et grandes, à savoir pour éviter la perte de matériel, acheter le montant droit de manquer ne sont pas des défis pour les responsables de cette gestion de contrôle des stocks, la manutention, le transport et la distribution.

Alors que l'entreprise peut demander à des outils dans la gestion des stocks, impliquant des processus, il est nécessaire de surmonter certaines situations défavorables dans chaque secteur. Ce second, Thompson junior, Strickland III and Gamble (2008), certaines difficultés sont rencontrées par les organisations pour l'application des outils tels que les activités assignées aux ministères qui ne sont pas compétents pour

développer ou même la tête du secteur ne contribue pas à la performance et le développement de ces activités .

Ce travail a l'environnement d'application d'une industrie dans le secteur automobile de taille moyenne, avec les points critiques dans le contrôle des stocks: le temps consacré à la gestion des matériaux qui ont déjà été enregistrés et conférence d'inventaire avec un terme (un) an , générant des retards dans le remplacement des matériaux et de la demande de services. Pour mettre fin à ces critiques étaient prêts mis en œuvre les outils mentionnés, à savoir, l'inventaire cyclique quotidienne et la courbe ABC, ce qui entraîne une plus grande maîtrise des matériaux stockés et la fiabilité des systèmes et de l'inventaire physique.

Face à ce qui précède, la question à résoudre dans cette recherche est la suivante: quels changements découlant de la mise en œuvre de la courbe ABC et inventaires périodiques pour le contrôle des stocks dans une industrie dans le secteur automobile?

Campos (2008), souligne qu'il est extrêmement important de compter périodiquement l'inventaire pour identifier les causes des erreurs probables. L'origine des écarts constatés dans l'inventaire est basée, faute lors de la manutention, la perte, la perte, les dommages et le vol, créant ainsi l'inadéquation de l'information avec le système de l'entreprise, étant nécessaire d'aligner les informations contenues dans les comptes de cycle pour assurer l'exactitude en cas inventaire.

Le but de cette étude est d'appliquer dans une industrie dans le secteur automobile à São Paulo, conjointement, l'utilisation de ce Cyclique et la courbe ABC, afin de classer les articles en stock que la consommation, connaître vos coûts et les ventes au total, puis suggérer des investissements sur la base des prévisions de ces exigences et la classification des éléments A, B et C.

Par conséquent, afin d'accroître la connaissance de la gestion stratégique et opérationnelle, la recherche vise à exposer l'étude de la mise en œuvre de la courbe ABC et inventaires périodiques dans le contrôle des stocks dans une industrie dans le secteur automobile afin de présenter l'évolution des activités développées à l'amélioration et le contrôle de la gestion des stocks. Il est une étude exploratoire, en utilisant des manuels documentaires historiques et des instructions de travail, la principale recherche technique sur l'étude de cas.

2. REVUE DE LA LITTÉRATURE

Dans cette section présentera le cadre théorique avec l'objectif de fournir une base pour l'étude, cette façon sera divisé en ce qui suit: la gestion des stocks, les types d'inventaires et la courbe ABC.

Gestion des stocks 2.1

Gérer le stock, selon Vieira et. al (2016), nécessite des actions pour l'organisation liée au montant, le calendrier et les coûts. gestion des stocks En bref est une activité qui nécessite une planification et le contrôle des ressources par l'accumulation des réseaux d'approvisionnement habituels, les opérations et les processus. Les stocks doivent être mises à jour périodiquement afin d'éviter des problèmes de la tige croissance des ventes et changement de temps libre, la gestion efficace des stocks devrait concevoir des niveaux appropriés afin de maintenir l'équilibre entre les stocks et la consommation.

2.2 Types d'inventaire

Pour l'inventaire Campos (2008) est défini comme étant le nombre périodique des matériaux existants pour la comparaison avec les stocks enregistrés par la société afin de prouver son existence et l'exactitude des informations contenues dans son contrôle interne.

Le nombre de cycles, selon Drohomerski et Souza (2010), est une procédure qui vise à compter tous les articles en stock à des dates prédéfinies et des éléments déjà définis, à l'aide d'un outil, par exemple, la classification ABC en tant que paramètre à votre réalisation. Ce type de compte est considéré encore compter les éléments, qui seront les dates pré-définies pour ces derniers, peut être mensuelle, hebdomadaire ou quotidienne. Le but du compte est de motiver les employés à réduire les erreurs dans les dossiers d'inventaire et les identifie pour les corriger le plus rapidement possible.

Pour Drohomerski et Souza (2012), il existe différentes méthodes de préparation des inventaires, chacun adapté à leur but et le besoin, de sorte que la première étape consiste à connaître et déterminer à appliquer la meilleure méthode. Comme inventaire physique déjà détaillé est le processus de comptage des éléments d'inventaire, peut se produire une fois par an, ou plusieurs fois, en fonction de la politique de gestion adopté, certains paramètres d'affichage pour chaque type d'inventaire sont les suivants:

Tipo de inventário	Visão do método
Inventário geral	Contábil, preocupação com o valor dos ativos.
Inventário dinâmico	Economizar recursos operacionais do almoxarifado.
Inventário cíclico/Contagem Cíclica	Prevenção de erros, manter as informações corretas.
Inventário por amostragem	Identificar se os métodos de controle são eficientes.

Figure 1: Méthodes inventaire physique. Source: Drohomerski et Souza (2012)

Le nombre de cycles, étude de cas menée est mise au point fait sur une base continue, étant généralement des dates définies, sont généralement utilisés comme la norme des éléments à leur courbe d'outil de sélection ou de réglage de popularité ABC, pour la division des articles.

2.3 Courbe ABC

Le stock d'une administration efficace représente un dilemme vécu par les grandes et moyennes entreprises. Pour Silva, Matthew et Silva (2016) afin d'éviter la perte de matériel, vous pouvez acheter la bonne quantité pour permettre certains, il est considéré comme un défi, car ils sont responsables du contrôle des stocks, la manutention, le transport et la distribution. Et donc nous pouvons avoir un contrôle efficace, il est l'utilisation d'outils d'administration tels que la courbe ABC, cet outil classe les matériaux de coûts plus élevés et de manutention indiquées par la lettre A du coût moyen et de la manutention moyenne et enfin à faible coût et faible en voiture.

La courbe ABC est une méthode de classification de l'information en ce qui sépare les éléments les plus importants, qui sont normalement moins nombreuses, selon Godeiro et. al (2016) classification ou de la courbe de Pareto ABC est considéré comme un procédé de différenciation des stocks en fonction de leur plus ou moins grande par rapport à la détermination du facteur constituant des éléments distincts en classes en fonction de leur importance.

Godeiro (2016) indique également que la méthode ABC les articles sont de catégorie A des actions prioritaires méritent donc plus l'attention du gestionnaire de matériel. On estime que près de 20% de la variété des pièces correspondant à 80% de la même valeur. Les articles de la classe B sont considérés comme ayant une valeur économique et qui reçoivent des soins médial. On estime que, pour le B de classification, 30% de la variété d'articles en stock correspondent à 15% des actions. articles de classe C sont néanmoins importantes, car son manque peut faire dérailler la continuité des processus, toutefois, le critère de qualification est que son impact économique n'est pas dramatique, ce qui entraîne des efforts moins de gestion. On estime que 50% des articles en stock représentent 5% de la valeur en stock.

Pour Drohomerski et Souza (2012) après avoir défini les critères de classification à utiliser, il est nécessaire d'établir le montant des éléments à être comptés et que leur fréquence qui se tiendra compte, il est donc nécessaire d'élaborer un plan compter. Pour comprendre comment compter-cette figure 2 est un exemple:

CLASSIFICAÇÃO	QUANTIDADE DE ITENS	FREQUÊNCIA ANUAL	TOTAL DE CONTAGENS
A	40	24	960
B	60	12	720
C	100	12	1.200
TOTAL	200		2.880

Figure 2: Partitions de stock, la classification ABC. Source: Drohomerski et Souza (2012)

La courbe ABC, comme cite l'exemple ci-dessus, est un outil qui agit sur la gestion des stocks et est très commun dans les comptes de cycle, donc, pour Vieira. al (2016) courbe ABC permet au gestionnaire de stocks pour contrôler leur niveau d'accord avec la consommation d'articles, ce qui rend possible la prise de décisions relatives à des questions telles que: comment, quoi et quand acheter. Faire des investissements libres des risques probables, ce qui est l'intention des entreprises de réduire les coûts et augmenter les profits.

3. MÉTHODE DE RECHERCHE

La nature de ce travail peut être considérée comme une étude de cas appliquée avec le but de générer des connaissances dans l'application pratique du thème qui a été proposé.

L'étude se caractérise par l'utilisation de méthodes de recherche qualitative et d'interprétation, dont l'objectif est de recueillir des informations sur la réalité de la société étudiée.

Donc, cette étude est classée comme qualitative, en utilisant les moyens bibliographiques de consolider les informations et les connaissances nécessaires au moyen de livres et d'articles, même si elles ont été exploitées, ils peuvent encore apporter une nouvelle vision et la connaissance du sujet de recherche. Une autre méthode est également utilisé l'étude de cas, qui est l'analyse des conditions réelles, afin d'apporter des problèmes de la réalité quotidienne liée à la théorie et les solutions possibles aux sujets abordés.

Ainsi, nous cherchons une proposition de solution en utilisant la théorie discuté ici et la pratique de l'entreprise étudiée, ce qui rend la collecte d'informations dans le domaine de l'étude sur le stock d'une industrie dans le secteur automobile, l'analyse de la gestion de ce stock, et que influencer le chiffre d'affaires moyen des stocks et son optimisation afin d'accroître son efficacité.

Ont été utilisés dans cette étude, grâce à la collecte de données, les techniques d'observation et de collecte de données avec le personnel impliqué dans le processus et leurs dirigeants, nous avons procédé à l'analyse du sujet développé dans cette recherche grâce à une approche qualitative à l'information

pertinents à l'étude. Le programme a eu lieu au cours des mois de mise en œuvre de la méthode ABC, de l'analyse du projet jusqu'à la mise en œuvre du nouveau système de comptage. étude de cas a été fait pour obtenir de l'information, de comprendre et d'étudier les principaux problèmes qui se produisent en quelques mouvements de stocks.

une feuille de calcul a été utilisé pour le contrôle et l'observation des données recueillies ainsi qu'un inventaire physique pour savoir quel niveau de précision des pièces en stock.

Pour la collecte de données, les critères suivants ont été utilisés:

- Suivi des activités quotidiennes;
- l'évaluation des rapports d'inventaire;
- observations attestées dans les processus.

L'analyse des données utilisées obtenues à partir des documents de l'entreprise, des dossiers, des fichiers et des bases de données, étant donné que l'auteur de cette étude est un membre actif et participant de la modification apportée à la gestion des stocks, étant l'un des responsables des résultats obtenus par l'application de ces méthodologies.

A été rédigé aussi, la courbe ABC pour étudier les éléments qui méritent une plus grande attention à leur contrôle. Ils ont ensuite été analysées les perturbations / défauts par région courbe ABC afin de déterminer son impact.

La collecte des données a été obtenue, par conséquent, l'analyse du contenu et a été réalisée au cours de la recherche exploratoire et documentaire. Pour la collecte de données ont été utilisées les matériaux auxquels la société a recours à l'étude, qui sont les indicateurs produits par la collecte d'informations sur le nombre physique et systémique du stock.

L'analyse des données a également fourni une comparaison entre les taux de précision des stocks de la période précédant la mise en oeuvre du nombre de cycles, l'indice résultant après comptage compte d'implantation du cycle.

Instrument de collecte de données

- l'observation directe
- enregistrement nombre d'éléments

Outil d'analyse de données

- Modifier la vérification des indicateurs de précision

- La vérification des mesures prises face à des désaccords

Face à ce qui précède, la solution dans laquelle a eu des résultats à court terme et généré organisation en stock physique et systémique, a été l'application des stocks cycliques accompagnés par la courbe ABC.

4. ANALYSE ET RÉSULTATS DES DONNÉES

Dans cette section, la description sera présentée l'étude de cas, basée sur la description de l'entreprise et ses particularités dans leur gestion des stocks, la gestion des formulaires, le contrôle des stocks, et utilisé avant d'effectuer des matériaux de comptage de cycle d'implantation.

La société dans laquelle il était prévu l'étude compte environ 210 employés est considéré comme un majeur dans le segment industriel de pièces automobiles étant situé à São Paulo, au service dans une grande partie du Brésil dans le secteur métallurgique dans la production d'embrayages. Il a des traits principalement hiérarchiques et le maintien de stocks importants de produits pour répondre à la demande qui tend à se développer. Pour des raisons de confidentialité des données traitées seront proportionnelles aux données réelles et le nom de l'entreprise ne seront pas divulgués

Par conséquent, nous avons cherché à évaluer les conditions de gestion pour répondre à ce volume croissant. Nous sommes venus à la conclusion que la gestion et le contrôle de l'exploitation des stocks et procédures internes de flux d'inventaire étaient à l'origine des problèmes, même si elle est considérée « ordinaire », mais retard préjudiciable, ce qui provoque le remplacement de certains éléments et des retards de production ultérieurs, de le faire, nous pourrions analyser que, les stocks annuels se comportaient pas le chiffre d'affaires d'inventaire de la circulation actuelle des matériaux.

Les documents de planification et le retard et arrêter l'usine et la main-d'œuvre pour réaliser des inventaires annuels entravées des mesures correctives aux matériaux qui étaient en désaccord avec le système, entraînant des retards dans la production et dans la résolution des points de désaccord. Et garder le stock physique et systémique au sein d'une norme requise à vérifier fréquemment.

Pour le stock de l'entreprise est de répondre avec des matériaux tous les processus qui existent à partir de matériaux de remplacement des machines (vis, outils) aux matériaux de production (embrayages et leurs composants). Ces matériaux sont destinés à tous les processus de l'environnement industriel, qui aura lieu, nous pouvons appeler l'appel en attente, sans l'apparition des demandes ou des demandes faites à l'avance. Ce fait devient la gestion des stocks plus complexes, comme un manque de matériaux et la production arrête automatiquement la livraison du produit final.

La gestion des stocks est effectuée par un système informatisé qui contrôle l'ensemble de l'entreprise, la

compilation de leurs informations pour la planification de la gestion générale et du contrôle. Ce système intègre donc toutes les parties de l'organisation.

La société travaille avec un flux lourd de la demande de services et de la production pour l'alimenter. Les matériaux sont stockés sur des palettes et des armoires ouvertes, où les équipements étiquetés et correctement identifiés pour une meilleure gestion. Comme la figure 3.



Figure 3: Port-palettes après optimisation du contrôle des processus et la gestion des stocks. Source: Journal de la page Logistique & Supply Chain.

La méthode utilisée est le comptage des matériaux a montré inefficace. L'inventaire général a eu lieu chaque année, et ces chefs habituellement lieu en Décembre et a servi de préparation pour les vérifications futures.

un compte pour vérifier l'équilibre physique a eu lieu, où les données obtenues ont été comparées avec le rapport d'équilibre systémique et après comparaison des ajustements d'information ont été faites dans le système de l'entreprise dans laquelle est en cours d'étude.

Étant donné que le pourcentage de l'information de différence: systémique x physique, la situation avait une incidence sur le niveau de service et les coûts de l'entreprise, étant nécessaire d'élaborer un plan pour la mise en œuvre des matériaux de comptage de cycle accompagné de la courbe ABC pour le classement matériel.

Après acceptation de la méthode d'inventaire parmi les personnes impliquées, il y avait une résistance par rapport aux dates de comptage, compte tenu de qui a été défini par le nombre de matériaux qui se mouvaient

par jour, qui compte effectuer quotidiennement, avoir à fusionner avec des fonctions de routine . Ainsi, les critères suivants pour effectuer les comptages de cycles ont été définis:

- a) Les chiffres auraient lieu tous les jours, selon le calendrier prévu par jour, et la réconciliation des fonctions de routine du secteur;
- b) tous les éléments sont à démarrer le comptage, et par la suite classés par la courbe ABC;

Les critères retenus pour la réalisation des scores ont été adaptés pour répondre aux particularités de l'entreprise, ce qui est la meilleure façon de réaliser les scores, et appliqués à tous les articles en stock.

Avec la mise en œuvre du comptage de cycle en 2014, il a été possible d'identifier les causes généraient les différences d'inventaire, certaines causes principales:

- Duplicity des commandes de réapprovisionnement;
- Pour les demandes et mauvais matériaux;
- des codes différents;
- Des erreurs dans certains cas de stockage de produits;
- Les erreurs de compte, le système contient une valeur et d'autres physique;
- les codes de conversion à la sortie des produits.
- Conférence 100% du matériau d'entrée

Après avoir identifié les principales causes appliquées les mesures correctives et les activités de normalisation afin que les erreurs ont été réduites.

La figure 4 montre les procédures qui ont été adoptées pour les causes identifiées des stocks de différences.

Causa Raiz	Medida Preventiva
Duplicidade dos Pedidos de Reposição	Conferência das ordens via sistema
Solicitações de Compra e Materiais Erradas	Conferência das ordens via sistema
Códigos Divergentes	Itens organizados por categorias
Erros nos processos de armazenagem de alguns produtos	Armazenagem dos materiais realizadas logo após conferencia do recebimento
Erros nas contagens	Treinamento
Troca de códigos na saída dos produtos	Conferência por parte dos responsáveis e solicitantes via sistema

Figure 4: mesure préventive aux procédures internes. Source: Calculs des auteurs.

On peut définir la précision Drohomerski deuxième et Souza (2012) comme le rapport entre les soldes identifiés par le système adopté par la société, et l'équilibre physique des produits stockés, où les systèmes peuvent être fournis sous forme de puces ERP ou de contrôle avancés.

L'équation pour mesurer la précision des données est:

$$IAE = \frac{Sf}{Ss} \times 100$$

où:

EAI: Inventaire Indice de précision;

Sf: Balances vérifiées par comptage (physique);

Ss: Balances vérifiées par le système de gestion de l'entreprise.

La méthode précédemment effectuée d'inventaire annuel du matériel est inefficace pour montrer la demande du marché parce que les données présentées ont indiqué une faible précision, compte tenu de l'inventaire à partir de 2014 a présenté le contenu de la figure 5.

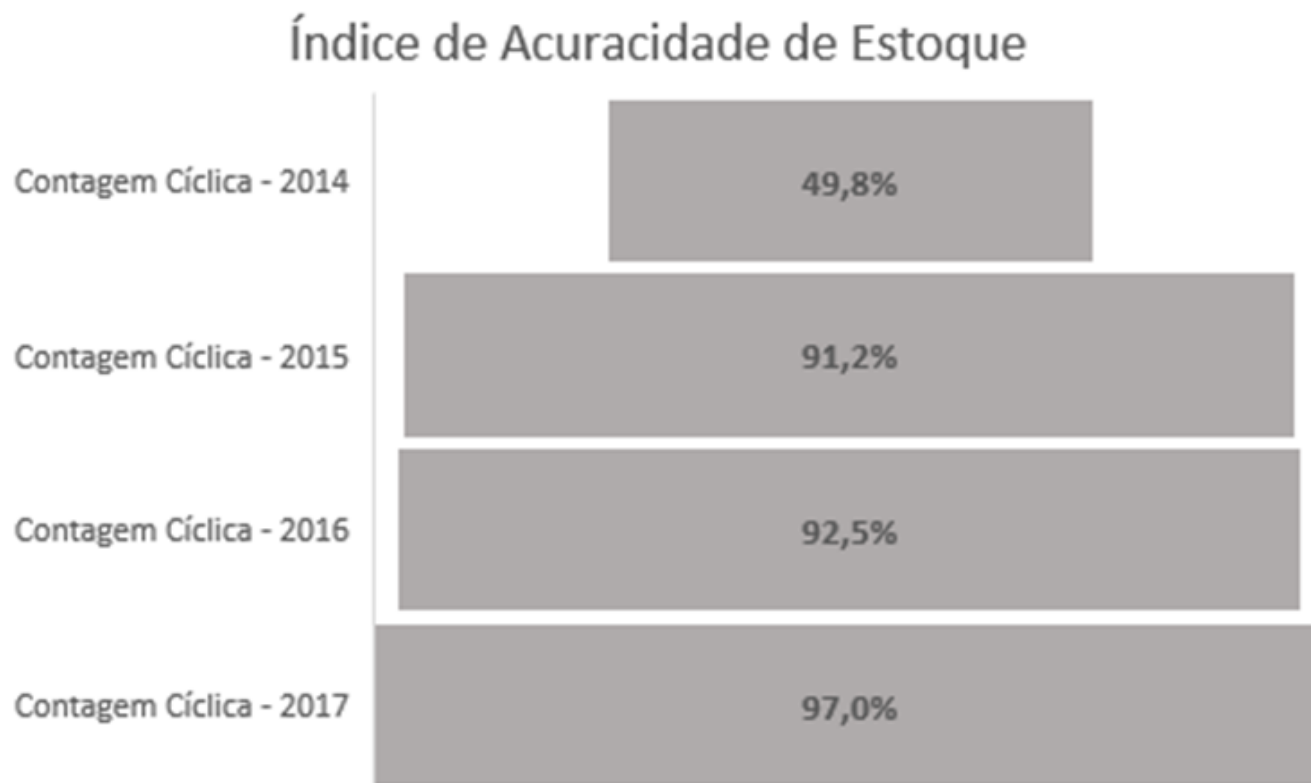


Figure 5: Inventaire Précision représentation index dans la période d'application. Source: Calculs des auteurs.

L'amélioration claire et progressive de cet indicateur est dû à la mise en œuvre de l'inventaire cyclique, et a également adopté par d'autres contrôles, tels que:

- 100% des entrées et sorties de commande des matériaux
- Surveillance de réception des différences
- la baisse des stocks

Il est donc possible d'analyser l'application de l'inventaire cyclique des changements générés dans la gestion des stocks, mais la méthode n'est devenu impératif d'augmenter ces valeurs dans les domaines du soutien et de l'engagement de l'équipe responsable de la gestion des matériaux.

La figure 5 est une représentation pour mesurer à quel point cet outil appliqué ainsi que d'autres outils de gestion des stocks a été efficace tout au long de leur application, ce qui contribue financièrement en plus d'améliorer la culture de l'entreprise qui applique.

Compte tenu de la représentation est possible d'identifier que les progrès continus de l'outil, sachant que l'objectif est de toujours viser l'unanimité de l'information, à savoir, une précision de 100%. Ainsi, la figure 6 représente la croissance et le but de l'entreprise qui applique être atteint:

Gráfico do Índice de Acuracidade de Estoque

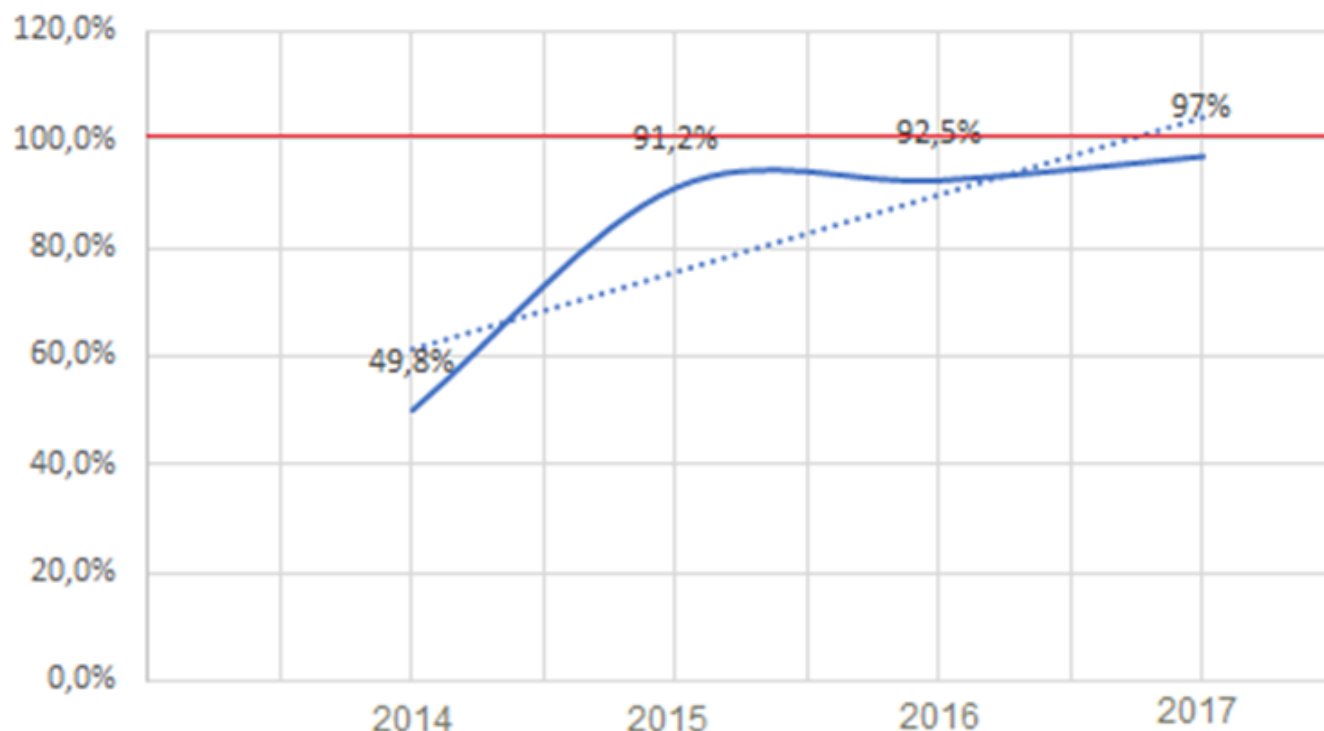


Figure 6: augmentation des stocks graphique de l'indice de précision. Source: Calculs des auteurs.

Le graphique de la figure 6, représente:

- sur la ligne rouge: l'objectif à atteindre pour la précision de l'inventaire;
- sur la ligne bleue: l'évolution de la précision au cours des années qui ont suivi la mise en œuvre des outils;
- sur la ligne pointillée: la culture où est l'évolution des outils appliqués, et à quel point est le but ultime.

Vous pouvez voir que, après la mise en œuvre des comptages de cycles et l'application de la courbe ABC le pourcentage de précision accrue, ce qui signifie que les valeurs systémiques et physiques sont de plus en plus près, ce qui de meilleurs résultats pour la production et la fabrication de pièces d'automobile et pour le service la demande.

Dans l'entreprise étudiée, les éléments classés A sont comptés quatre fois par an; éléments B sont comptés deux fois par an et les éléments C sont comptés une fois par an, afin de mieux voir la figure 7 illustre les notes:

Classificação	Quantidades de Itens	Frequencia Anual	Total de Contagens
A	50	4	200
B	70	2	140
C	110	1	110
TOTAL	230		450

Figure7:

Courbe ABC appliquée à la fabrication de pièces d'automobiles. Source: Préparé par l'auteur.

Cette amélioration a plusieurs avantages pour l'industrie et l'entreprise, car avec ces problèmes de réalisation tels que le manque de matériel et les demandes de non-conformité ont été réduites, et la réception de l'organisation et la conférence dans la réception et le stockage du contrôle de ces matériaux, au-delà de ce point, l'intérêt de l'entreprise est de maintenir ou d'augmenter le pourcentage supérieur à 97% en 2018 la précision de l'année sur, et réduire ainsi les coûts et les avantages divergeant des soldes de ces changements, comme le changement de culture société.

CONCLUSIONS

Les résultats de cette étude de cas nous permet d'évaluer l'impact sur le développement du nombre de cycles pour le contrôle des stocks sur un fabricant, important dans la fabrication de segments de pièces d'automobile, avant la mise en œuvre d'outils pour la gestion des stocks. Selon la dernière section, il est possible d'identifier la possibilité d'outils de déploiement tels que le comptage de cycle et de la courbe ABC liés au cycle de vie des matériaux que l'entreprise.

Le matériel de comptage du cycle avec l'application de la courbe ABC doit être directement liée aux objectifs stratégiques de l'entreprise, dans ce cas, il est de suivre la croissance de la demande l'amélioration des processus internes afin que l'excellence du produit final commence sur la planification et le processus administratif, mis en œuvre de manière cohérente et forme à base apporte une valeur ajoutée à l'entreprise et, par conséquent, les objectifs initiaux.

Les résultats obtenus avec la mise en œuvre du comptage du cycle sont principalement le processus d'identification des divergences d'inventaire des causes au sein de l'organisation, en soulignant les avantages de la mise en œuvre du cycle de comptage, ce qui démontre l'importance de la mise en œuvre des mesures préventives pour lutter contre les causes des erreurs. Que peut-on vérifier dans le cas étudié par la nomination d'amélioration en pourcentage de précision, le résultat obtenu avec les mesures adoptées pour que les erreurs ne sont pas acorressem à nouveau.

Augmentation du pourcentage de précision a donné satisfaction sur les données présentées dans l'inventaire de Septembre 2017. Ie, déplacé à partir d'un taux de précision de 49,5% à 97%, ce qui montre

que le nombre de cycles est un moyen important pour améliorer la précision de l'inventaire, car cette mesure permet d'augmenter la fiabilité des soldes de stocks par par certains chefs de fréquence dans ce cas tous les jours, ce qui rend les processus impliqués à devenir des experts dans la lutte contre les causes des écarts d'inventaire.

Cette étude de cas a fourni des connaissances des problèmes et les avantages que les outils de qualité des stocks peuvent contribuer à la société qui intègre apportant excellence dans la gestion et la culture, et dans ce cas, dans la gestion des stocks. Les résultats peuvent être source d'inspiration pour l'amélioration et en constante évolution au sein des entreprises. D'autres étapes du processus et étudier diverses solutions pour améliorer et rendre les processus plus efficaces et efficients, fournit un gain de temps l'organisation, l'organisation interne et l'augmentation de l'interaction entre les secteurs, les gestionnaires et le conseil d'administration, ce qui en fait travailler ensemble en se concentrant toujours sur le même objectif.

RÉFÉRENCES

Arnold, R. J. Tony. **Gestion des matériaux**. São Paulo: Atlas, 1999

Cremonezi, G. O. G. **Administration de base**. 1ère édition, Campo Grande: Vie Publishing, 2015.

DROHOMERETSKI, E; SOUZA, J. A. Gestion des stocks: Contribution Count matériaux Cyclique dans un Institut de médecine dentaire. **le magazine de gestion industrielle**. V.08, n.02: p, 98-113. Parana, 2012.

Godeiro, D. P. O; Pires, L. D; DAMASCENA, A. F; Naissance, R. S. S; TRES, G. S. Gestion des stocks: le cas d'un médicament de distributeur. **XXXVI Réunion nationale d'ingénierie de production**. Paraíba, 2016.

LIMA, C. L. C. REZENDE, C. R. T. JUNIOR TORRES, M. H. réorganisation industrielle: certi étude dans un vêtement de remise en forme Factions. **XXXVI Réunion nationale d'ingénierie de production**. Paraíba, 2016.

Santana, A. F. L. ALVES, C. F. BPMG - Un **modèle conceptuel pour la gouvernance BPM - Utilisation dans l'organisation publique**. **Journal des systèmes d'information**. Rio de Janeiro, vol. 9 n° 1. Pages 139-167, 2016. Disponible à: Accès <<http://seer.unirio.br/index.php/isys/article/view/5318/5042>> le 21 août 2017.

SILVA, L. ; BARRET, C.D.S. stocks de contrôles internes dans une industrie métallurgique de Caxias do Sul. **Annals VII Séminaire scientifique Comptabilité FSG**. V.4, n.2. Rio Grande do Sul, en 2013.

Sylvia, G. C. K. B; Matthew E. S; SILVA, S. L. G. Les systèmes d'inventaire Analyse courbe Analyse demi-ABC et inventaire Chiffre d'affaires: Une étude de cas dans une organisation hôpital public. **XXXVI Réunion nationale d'ingénierie de production**. Anais. Paraíba, 2016.

THOMPSON JUNIOR, A; Strickland, J; GAMBLE, J. E. **Gestion stratégique**. 15e édition. Porto Alegre: AMGH Editora Ltda, 2008 ..

Vieira, G. C. M. S; Pires, A. V. S; LIMA, A. C. Araujo, A. E. N; Ferreira Filho, H. R. Joint Implementation Outils de gestion des stocks: courbe ABC et prévisions de ventes dans l'entreprise revendeur de Maraba Ville de pièces de moto. **XXIII Symposium de production Ingénierie - SIMPEP**. São Paulo, 2016.

[1] Les travaux de cours, Université de Araraquara, 2017.

[2] Université de Araraquara (UNIARA)

[3] Doctorat en Génie Mécatronique

REVISTA CIENTÍFICA MULTIDISCIPLINAR NÚCLEO DO CONHECIMENTO

NC: 12193 - ISSN: 2448-0959

<https://www.nucleodoconhecimento.com.br/ingenierie-de-production/lindustrie-automobile>

www.nucleodoconhecimento.com.br