**Récapitulatif des différentes**

**notions de stock à maitriser**

# Suivi du stock

## La Consommation Moyenne Mensuelle (CMM)

La CMM d’un produit permet d’estimer le nombre d’unités qui vont sortir du stock sur une période d’un mois.

Elle est **calculée à partir de la fiche de stock** où sont notées toutes les entrées et sorties du stock pour un produit. La mise à jour régulière des CMM donne une idée précise de la consommation antérieure et donc permet des quantifications plus fiables. Elle permet de mettre en évidence les augmentations ou diminutions de la consommation en fonction des saisons, des épidémies ou d’autres causes particulières. La CMM doit idéalement être recalculée tous les 3 mois.

**CMM = Consommation pendant la période**

**Période**

**ATTENTION**: Si le produit concerné a connu une rupture de stock, le calcul de la CMM doit en tenir compte. On l’appelle alors la CMM corrigée (ou CMM ajustée).

**CMM corrigée = CMM x Facteur de correction**

**et**

**Facteur de correction = Nombre de jours de la période**

**Nombre de jours de la période – nombre de jours de rupture**

La consommation s’exprime en unités (c’est-à-dire comprimés, flacons, ampoules etc) et la période en nombre de mois.

La CMM s’exprime en unités/mois (cp/mois, ampoules/mois, etc).

**🡪 Méthode détaillée pour le calcul de la CMM**

1) Calculer la consommation pendant la période : à partir de la fiche de stock du produit, additionnez le nombre d’unités sorties sur la période souhaitée

2) Déterminez la période de disponibilité : Nombre de mois concernés

3) Calculez la CMM en divisant la consommation par la période.

4) Déterminez si le produit a connu une rupture de stock, et si oui, comptez le nombre de jours de rupture.

5) Calculez le facteur de correction

6) Calculez la CMM corrigée.

Si le résultat de CMM n’est pas un nombre entier, il faut l’arrondir à l’entier le plus proche vers le haut. Le résultat obtenu correspond la quantité habituellement consommée dans votre établissement pendant 1 mois.

Par défaut, dès lors qu’une rupture de stock apparait, toujours calculer la CMM corrigée.

## Stock Disponible Utilisable (SDU)

Pour chaque référence, le SDU correspond au stock effectivement présent dans la pharmacie (réserve + point de dispensation), et qui est utilisable, c'est-à-dire en excluant les produits hors d’usage.

## Nombre de mois de stock disponible (MSD)

Cet indicateur permet de savoir de combien de mois de stock d’un produit la pharmacie dispose avant d’être en rupture. Cette valeur est également à comparer à la date de péremption du produit concerné.

**MSD = SDU**

**CMM**

L’unité de conditionnement utilisée pour SDU et la CMM doit être la même (comprimés, ampoules…).

# NIVEAUX DE STOCK

Suivre l’état des stocks veut dire comparer ce que l’on possède en stock à des valeurs de référence.

Ces références peuvent être exprimées :

* En nombre de **mois** de stock disponible.

On les appelle alors **niveaux** : niveau de sécurité, niveau minimal, niveau maximal.

Ces niveaux sont définis par structure de santé. Ils sont communs à tous les produits, quelle que soit leur consommation (il peut parfois exister différents niveaux minimum et maximum dans une même structure si celle-ci fait appel à différents fournisseurs qui ont des délais de livraison très différents).

* En **quantité** de produits (comprimés, boites,…).

On les appelle alors **stocks**. Stock de sécurité, stock minimal, stock maximal.

Pour passer d’un niveau en mois à un stock en quantités, il suffit de multiplier le niveau par la CMM du produit concerné.

Ces seuils de stocks sont donc propres à chaque produit, puisque dépendants de la CMM, qui est propre à chaque produit.

L’avantage d’utiliser les niveaux de stock en mois est que cela permet une lecture facile des rapports, lorsqu’on les compare au nombre de mois de stock disponible de chaque produit.

Il est utile de convertir ces niveaux en quantités pour chaque produit lorsque l’on réalise les commandes.

## Niveau de sécurité

Il correspond au stock nécessaire pour éviter une rupture en cas de retard important de livraison ou d’augmentation de la file active. Il dépend des modalités d’approvisionnement, plus les délais d’approvisionnement sont fiables et la file active régulière, plus le niveau de sécurité peut diminuer.

Un niveau de sécurité de 1 mois de consommation est le minimum à appliquer, dans contexte où les commandes sont passées tous les mois et où les délais d’approvisionnement sont rapides et respectés. De manière générale, il est dit que le niveau de sécurité doit au moins être égal à la moitié du délai moyen de livraison.

Son équivalent en termes de quantité est le stock de sécurité.

**Stock de sécurité = Niveau de sécurité x CMM**

Il est aussi appelé stock tampon, ou encore point de commande d’urgence.

Si le Stock Disponible Utilisable passe en dessous du niveau du stock de sécurité, une commande d’urgence doit être établie pour le produit concerné.

## Niveau minimal

Selon le système de contrôle d’inventaire choisi, le niveau minimal correspond au moment où la commande devrait être déclenchée.

L’atteinte de ce seuil doit attirer l’attention et conduire à vérifier si le stock disponible sera suffisant jusqu’à la prochaine livraison, sans atteindre le niveau de sécurité.

Le niveau minimal correspond au niveau de sécurité + le délai de livraison.

Son équivalent en termes de quantités de stock est le stock minimal.

**Niveau minimal = Niveau de sécurité + délai de livraison**

**Smin = Niveau minimal x CMM**

Il est aussi appelé seuil de commande.

## Période de revue

C’est la périodicité des commandes, on l’appelle aussi intervalle de commande, ou intervalle de réapprovisionnement. Il doit être exprimé en nombre de mois.

Cette valeur va être importante dans la définition du niveau maximal.

Si on converti cette durée d’un nombre de mois à une quantité consommée durant ce temps, on obtient ce que l’on appelle le stock de roulement (SR).

**Stock de Roulement = Intervalle de commande x CMM**

Si les commandes sont trimestrielles, SR = 3 x CMM. Si les commandes sont semestrielles, SR = 6 x CMM, …

## Niveau maximal

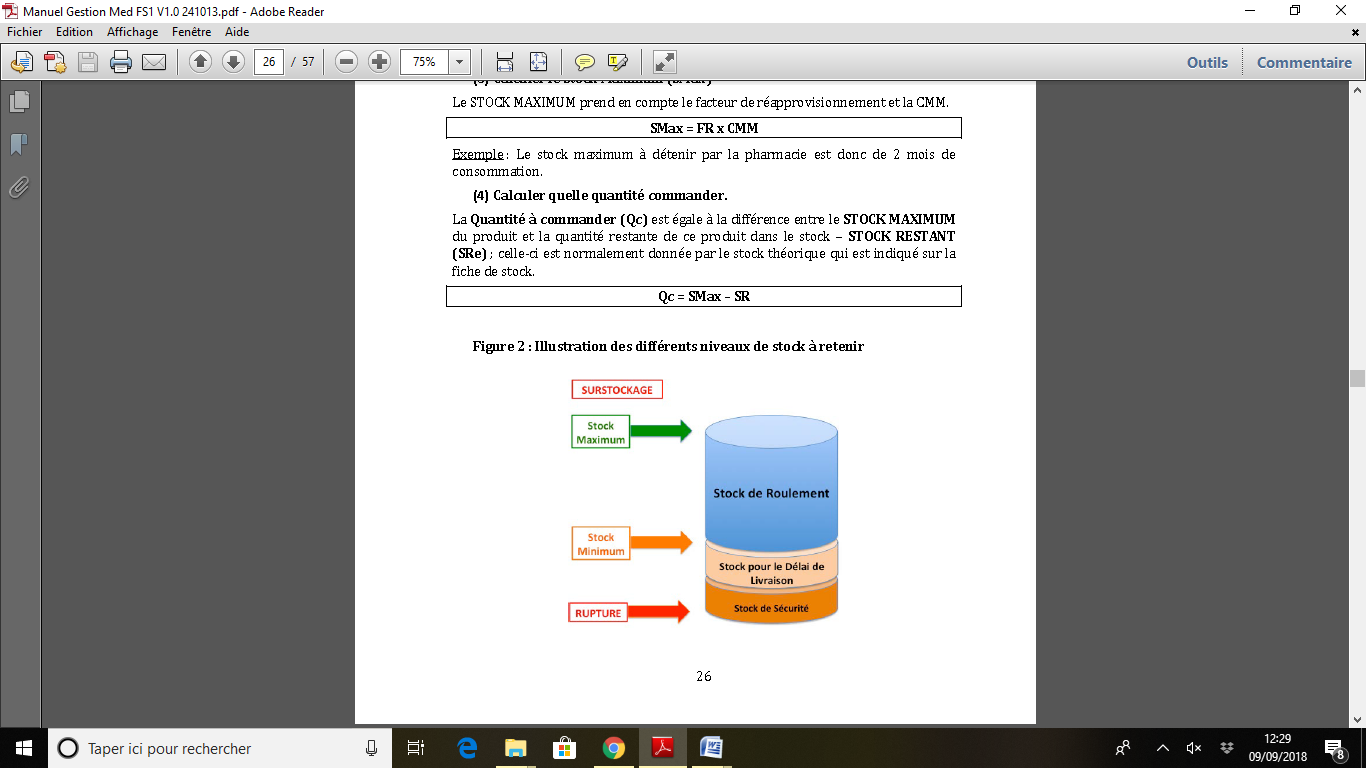
Il correspond au niveau au-delà duquel on ne devrait pas avoir de stock.

Son équivalent en termes de quantités est le stock maximal.

**Niveau max = Niveau de sécurité + délai de livraison + intervalle de commande**

**Smax = Niveau max x CMM**

Dans certains pays, le niveau maximal et le niveau minimal des structures de soins sont imposés par le niveau central. Ils peuvent alors ne pas être tout à fait égaux aux formules citées, mais s’en éloignent rarement.

****

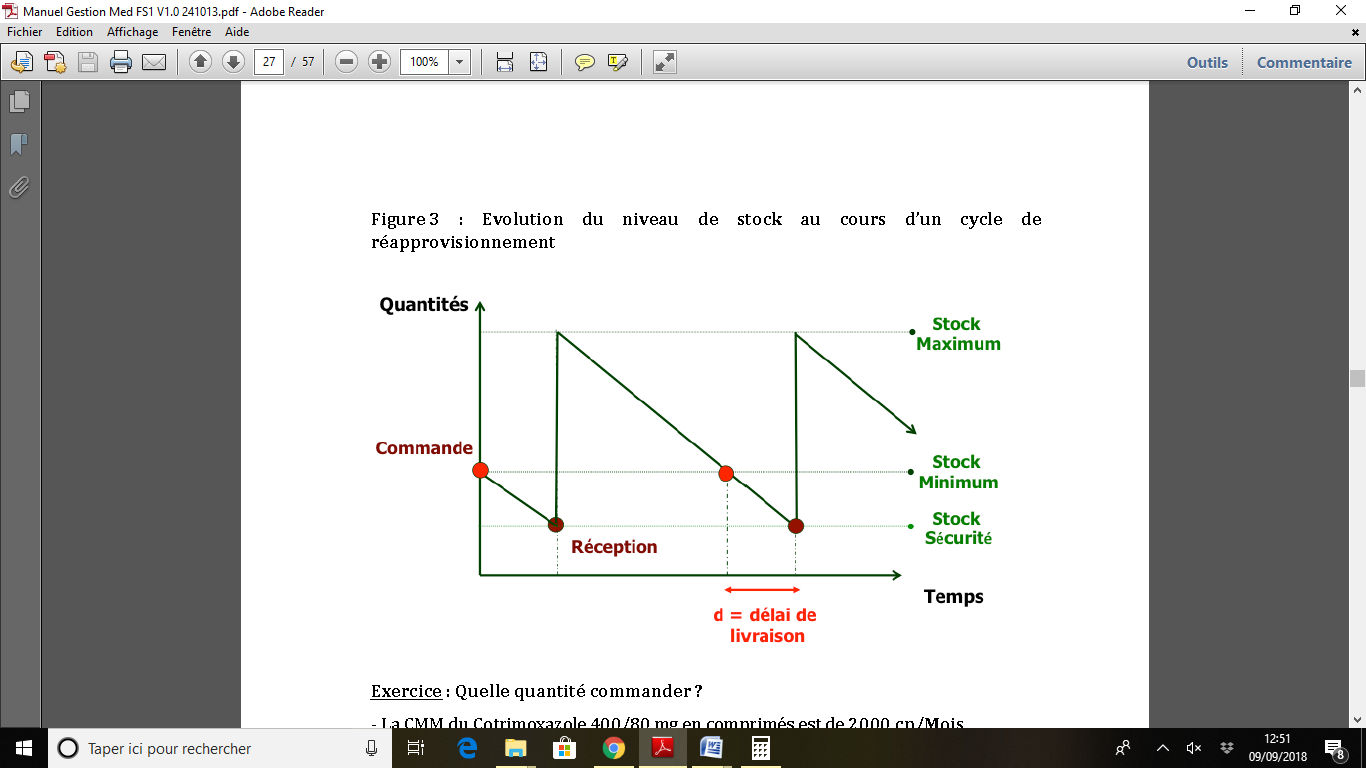
# cALCUL DES QUANTITes a commander

**Quantité à Commander = (Niveau max x CMM) – SDU**

**QC = Smax - SDU**

Lors des calculs, il est très important de vérifier que l’unité utilisée pour un produit est toujours la même. Il est conseillé d’utiliser la plus petite unité de conditionnement (c'est-à-dire l’unité d’utilisation du produit) pour éviter les erreurs. Ainsi, quel que soit le conditionnement (boite de 10 ou boite de 1000), le calcul restera inchangé.

On obtiendra alors par exemple une quantité à commander en nombre de comprimés. Il faudra ensuite convertir cela en nombre de boites avant de passer la commande.

****

|  |  |
| --- | --- |
| **Récapitulatif des formules** | |
| **Consommation Moyenne Mensuelle** | CMM = Consommation pendant la période  période |
| **CMM corrigée** | CMM corrigée = CMM x Facteur de correction |
| **Facteur de correction** | Facteur de correction = Nombre de jours de la période……  Nombre de jours de la période – nombre de jours de rupture |
| **Nombre de Mois de Stock Disponible** | MSD = Stock Disponible Utilisable  CMM |
| **Stock de sécurité** | Stock de sécurité = Niveau de sécurité x CMM |
| **Niveau minimal** | Niveau minimal = Niveau de sécurité + délai d’approvisionnement |
| **Stock minimal** | Stock minimal = Niveau minimal x CMM |
| **Stock de roulement** | Stock de roulement = Intervalle de commande x CMM |
| **Niveau maximal** | Niveau maximal = Niveau de sécurité + délai de livraison + intervalle de commande  Niveau maximal = Niveau minimal + intervalle de commande |
| **Stock maximal** | Stock maximal = Niveau maximal x CMM |
| **Quantité à commander** | QàC = (Niveau max x CMM) – SDU  QàC = Stock maximal – SDU |