**R306 – CONTROLE DE GESTION – PREPARATION AU DS**

**Mise en situation**

La société DUPUIS fabrique et commercialise des chaussures de ville. Sa gamme de produits est composée de 4 modèles :

* La « ZAC » est une chaussure d’entrée de gamme ciblée vers un public masculin.
* La « MAUD » est une chaussure d’entrée de gamme pour une clientèle féminine.
* La « THIB » est une chaussure haut de gamme destinée à une clientèle masculine exigeante.
* La « JEN » est une botte moyenne gamme.

La directrice financière, Mme Louvois, doit déterminer le coût de revient de la production des « MAUD » et des « THIB »

Afin d’aider, Mme Louvois dans la réalisation de sa mission, M. Esin comptable, a répertorié l’ensemble des éléments nécessaires aux calculs du coût des deux modèles.

* L’annexe 1 répertorie l’ensemble des données techniques liées à la fabrication des 4 modèles.

Madame Louvois désire connaître le coût de revient des deux commandes selon la méthode ABC. Afin de l’aider dans la détermination de ce nouveau coût de revient, M. Esin lui communique de nouveaux éléments (Annexe 2)

1. ***Justifiez le chiffre de 440 indiqué dans le tableau des inducteurs (Annexe A)  :***
2. ***A l’aide de l’annexe 2, compléter le tableau des inducteurs de l’annexe A, afin de déterminer du coût de revient de chaque commande, selon la méthode ABC***
3. ***Justifiez comment a été trouvé :***
   1. ***la quantité d’inducteur « Nombre de fournisseurs » : 3.4167***
   2. ***la quantité d’inducteur « Nombre de références au catalogue » : 6***
4. ***A l’aide de l’annexe 2, compléter le 2ème tableau de l’annexe A, afin de déterminer du coût de revient de chaque commande, selon la méthode ABC***
5. ***Est-ce que le coût de revient de la chaussure THIB serait impactée si la société DUPUIS décidait de commercialiser le modèle ZAC en lot de 250 unités (une analyse chiffrée est indispensable pour répondre à cette question). ?***

**ANNEXE 1 : Eléments du coût direct d’une unité**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  |  | **ZAC**  **8000 unités produites** | **MAUD 4000 unités produites** | **THIB**  **1000 unités produites** | **JEN**  **600 unités produites** |
| Matières premières (MP) | Consommation de cuir (en m²) |  | 0,6 m² | 1,2 m² | 4 m² |
| Besoin en teinture (en litre) | 0,5 litre | 0,5 litre | 0,5 litre | 1,3 litre |
| Consommation de plastique (en Kg) | 0,25 Kg | 0,18 Kg |  | 0,40 Kg |
| Consommation de métal (En Kg) |  |  | 0,05 Kg |  |
| Besoins en tissu (en m²) | 0,9 m² | 0,5 m² |  |  |
|  | Frais direct de distribution (pour un produit vendu) | 2 € | 2,50 € | 8 € | 6 € |
| Besoins (par produit) de main d’œuvre productive dans l’atelier découpe | 40mn | 45mn | 2 heures et 30mn | 2 heures |
| Besoins (par produit) de main d’œuvre productive dans l’atelier finition | 5 mn | 9 mn | 30 mn | 15 mn |

* Le coût du m² de cuit est de 25€
* Le coût du m² de tissu est de 12€
* Le coût d’un Kg de plastique est de 10€
* Le coût d’un Kg de métal est de 30€
* Le litre de teinture coûte 12€
* Le taux horaire (de présence) dans l’atelier découpe est de 28€
* Le taux horaire (de présence) dans l’atelier finition est de 42.50€
* Dans l’atelier découpe, les ouvriers sont productifs à 80% du temps de présence
* Dans l’atelier finition, les ouvriers sont improductifs pour 15%

**ANNEXE 2 : Eléments pour appliquer la méthode ABC**

**Charges par activité**

Pour utiliser la méthode ABC, Madame Louvois a décidé de scinder les centres de responsabilités en différentes activités :

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Centres** | **Activités** | **Inducteurs** | **Montant de charges affectées** |
| **Approvisionnement** | Gestion fournisseurs | Nombre de fournisseurs | 46 000,00 € |
| Gestion des livraisons | Nombre de références de MP | 30 000,00 € |
| **Découpe** | Conception des moules | Nombre de références du catalogue | 18 360,00 € |
| Découpe automatisée | Nombre de séries fabriquées | 99 315,00 € |
| Activité manuelle | Nombre d'heure de MO de l'atelier découpe (présence) | 17 700,00 € |
| **Finition** | Automatisation | Nombre de séries fabriquées | 44 400,00 € |
| Gestion de la qualité | Nombre de produits retournés | 7 000,00 € |
| Activité manuelle | Nombre d'heure de MO de l'atelier finition (présence) | 37 000,00 € |
| **Administration** | Gestion des ventes | Nombre de lots commercialisés | 110 000,00 € |
| Gestion des litiges | Nombre de produits retournés | 13 140,00 € |
| Administration générale | Nombre de références du catalogue | 26 460,00 € |

**Informations sur les inducteurs :**

* La société DUPUIS utilise 10 fournisseurs pour l’achat de ses matières premières :

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Cuir | Teinture | Plastique | Métal | Tissu |
| Nombre de fournisseurs | 3 | 1 | 2 | 1 | 3 |

* Une référence du catalogue correspond à un modèle décliné en différentes tailles :

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Taille** | **ZAC** | **MAUD** | **THIB** | **JEN** |
| **36** |  | X |  | X |
| **37** |  | X |  | X |
| **38** |  | X |  | X |
| **39** | X | X |  | X |
| **40** | X | X |  | X |
| **41** | X | X | X | X |
| **42** | X |  | X |  |
| **43** | X |  | X |  |
| **44** | X |  | X |  |
| **45** | X |  | X |  |
| **46** | X |  |  |  |
| **47** | X |  |  |  |
| **48** | X |  |  |  |

* La fabrication est organisée en séries. Selon les modèles la taille des séries en différentes :

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **ZAC** | **MAUD** | **THIB** | **JEN** |
| Taille des séries | 500 unités | 200 unités | 10 unités | 50 unités |

* Nombre de produits retournés :

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ZAC** | **MAUD** | **THIB** | **JEN** |
| 155 unités | 40 unités | 0 unité | 5 unités |

* La commercialisation est organisée en lots (il n’est pas possible d’acheter une paire de chaussure à l’unité). Selon les modèles, la taille des lots est différente :

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | **ZAC** | **MAUD** | **THIB** | **JEN** |
| Taille des lots | 80 unités | 50 unités | 5 unités | 10 unités |

**Informations complémentaires :**

- Concernant les matières premières, un modèle ne consomme qu’une fraction des références si la matière première est commune à plusieurs modèles. Ainsi, ¼ de référence est retenue lorsque la matière première est commune aux quatre modèles*.*

- Pour une même matière première, les modèles peuvent utiliser des fournisseurs différents. Afin de déterminer le nombre de fournisseurs affecté à un modèle, il est nécessaire de multiplier la partie de la référence matière première utilisée par le modèle par le nombre de fournisseurs pouvant proposer cette matière première.

**ANNEXE A : Le coût de revient – méthode ABC**

TABLEAU DES INDUCTEURS

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Inducteurs | Charges | Nombre d'inducteurs | Coût d'un inducteur |
| Nombre de fournisseurs |  |  |  |
| Nombre de références de MP |  |  |  |
| Nombre de références du catalogue |  |  |  |
| Nombre de séries fabriquées |  |  |  |
| Nombre d'heure de MO de l'atelier découpe |  |  |  |
| Nombre de produits retournés |  |  |  |
| Nombre d'heure de MO de l'atelier finition |  |  |  |
| Nombre de lots commercialisés |  | 440 |  |
| TOTAL | **449 375 €** |  |  |

CALCUL DU COUT DE REVIENT DES COMMANDES METHODE ABC

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  | MAUD | | | THIB | | |
|  | Q | PU | M | Q | PU | M |
| COUT DIRECT | 4000 |  |  | 1000 |  |  |
| Nombre de fournisseur | 3.4167 |  |  |  |  |  |
| Nombre de références de MP |  |  |  |  |  |  |
| Nombre de références du catalogue | 6 |  |  |  |  |  |
| Nombre de séries fabriquées |  |  |  |  |  |  |
| Nombre d'heure de MO de l'atelier découpe |  |  |  |  |  |  |
| Nombre de produits retournés |  |  |  |  |  |  |
| Nombre d'heure de MO de l'atelier finition |  |  |  |  |  |  |
| Nombre de lots commercialisés |  |  |  |  |  |  |
| COUT DE REVIENT | 4000 |  |  | 1000 |  |  |