



TD IMPUTATION RATIONNELLE TERMINAL STEG

DOSSIER N° I : COMPTABILITE ANALYTIQUE (BAC 2007)

La Sénégalaise Industrielle de Manufacture (SIM), fabrique deux produits **P1** et **P2** à partir de deux matières premières **M1** et **M2** et d'une matière consommable **MC**.

La matière **M1** est préparée à l'atelier **1** avant d'être traitée à l'atelier **2**. La matière **M2** est consommée dans cet atelier **2**, duquel sortent le produit **P1** et l'ébauche du produit **P2**. Le produit **P1** est stocké en attendant la vente.

L'ébauche de **P2** passe sans stockage intermédiaire à l'atelier **3** où elle est travaillée avec adjonction de la matière consommable **MC**, pour donner le produit **P2** dans sa forme définitive. Ce produit est ensuite stocké avant d'être vendu.

N.B. : Un déchet égal à 5 % de la matière consommable est produit au cours de la finition de P2 et vendu à 4 500 F le kg.

On vous informe en outre que la « SIM » pratique la méthode de l'imputation rationnelle des charges fixes.

Autres informations

Etat des stocks au 01/05/06 et au 31/05/06

	Matière M1	Matière M2	Matière Cons. MC	Produit P1	Produit P2
01/05/06	45 kg à 41 160 F l'un	25 kg à 32 500 F l'un	100 kg à 5 800 F l'un	12 unités à 393 080 F l'une	9 unités à 968 427 F l'une
31/05/06	81 kg	10 kg	-	9 unités	6 unités

Mouvements du mois

	M1	M2	M3
Achats	1 200 kg à 42 500 F l'un	600 kg à 32 000 F l'un	2 800 kg à 6 000 F l'un
Consommations	P1 = 420 kg P2 = 742,5 kg	P1 = 285 kg P2 = 333 kg	2 895 kg

N.B. : Les sorties de stocks sont évaluées au CMP mensuel.

	P1	P2
Production	84 unités	63 unités
Ventes	87 unités à 620 000 F l'une	66 unités à 1 450 000 F l'une

Frais de MOD (frais variable)

	Atelier 1	Atelier 2	Atelier 3
MOD	-	1 260 h à 22 000 F l'une	283,5 h à 26 000 F l'une

Frais	C.I.R.	F.V.	F.F.
Approvisionnement	0,8	640 000	160 000
Atelier 1	0,81	558 000	155 000
Atelier 2	0,81	9 840 400	5 110 000
Atelier 3	0,79	1 396 350	783 000
Distribution	0,81	872 900	623 500

Unités d'œuvres

Approvisionnement : **1 kg** de matière première achetée
 Atelier 1 : **1kg** préparé
 Atelier 2 : **1 H** de MOD
 Atelier 3 : **1** unité produite
 Distribution : **10 000 F** de vente

Données techniques

Consommation moyenne de MOD par produit :

P1 : 6 H de MOD

P2 : Respectivement 12 h et 4,5 h de MOD dans les ateliers 2 et 3.

TRAVAIL A FAIRE

- 1) Présentez le schéma technique
- 2) Déterminez les coûts successifs jusqu'au résultat analytique

N.B. : arrondir éventuellement tous les coûts au franc près.

DOSSIER N° 2: COMPTABILITE ANALYTIQUE (BAC 2010)

L'entreprise « **SAESCO EMBALLAGE** » est spécialisée dans la fabrication et la commercialisation d'emballage pour gaz butane. Elle utilise la méthode de l'imputation rationnelle des charges fixes pour le calcul des coûts.

Elle fabrique trois types d'emballages : bouteilles **GM**, **MM**, et **PM**. Le processus de production est le suivant :

Atelier 1 : fonderie-moulage

Le fer lourd est fondu et moulé en bouteilles de grand modèle (**BGM**) de **12 kg** l'unité. Dans ce même atelier, le fer semi lourd est fondu et moulé en coques pour moyen modèle (**CMM**) et en coques pour petit modèle (**CPM**). Les coques fabriquées font l'objet de stockage à la sortie de cet atelier.

Atelier 2 : fabrication des produits finis bouteilles **GM**.

Les bouteilles grandes modèles(**BGM**) sorties de l'atelier 1 sont directement acheminées à l'**atelier 2** où on ajoute à chaque bouteille un bouchon (**G**). On obtient à la sortie de cet atelier les produits finis bouteilles **GM** qui sont vendues en totalité sans stockage.

Atelier 3 : fabrication des produits finis bouteilles **MM** et bouteilles **PM** ;

Les coques stockées à la sortie de l'atelier 1 passent ensuite dans l'**atelier 3**.

La production d'une bouteille se fait par assemblage de deux coques (**CMM**) pour obtenir une bouteille **MM** et deux coques (**CPM**) pour obtenir une bouteille **PM**. Dans cet atelier, chaque unité produite nécessite un bouchon (**P**).

N.B. : Une coque **CMM** pèse **3 kg** et une coque **CPM** pèse **1,5 kg**. La transformation du fer lourd dans l'atelier 1 entraîne l'apparition de déchets vendus.

Pour le mois de mai vous disposez des informations suivantes :

- **Stocks au 01/05**

- Fer lourd : **18 000 kg** à **400 F le kg**
- Fer semi lourd : **2 100 kg** pour **909 000 F**
- Coques **MM** : **420 unités** pour **839 550 F**
- Coques **PM** : **1 200 unités** pour **1 434 300 F**
- Bouteilles **MM** : **850 unités** pour **5 542 000 F**
- Bouteilles **PM** : **480 unités** pour **516 880 F**

- **Achats du mois**

- Fer semi lourd : **9 500 kg** à **235 F le kg**
- Bouchons **G** : ? à **300 F l'unité**
- Bouchon **P** : ? à **150 F l'unité**

Les bouchons sont achetés en fonction des besoins.

- **Consommations**

- Fer lourd : **12 000 kg**
- Fer semi lourd : **9 990 kg** dont **3 960 kg** pour **PM**.
- Bouchons **G** : ?
- Bouchon **P** : ?

- **Production**

- Bouteilles **GM** : **900 unités** à la sortie de l'atelier **1**
- Coques **MM**:?
- Coques **PM**:?
- Bouteilles **MM** : **1 100 unités**
- Bouteilles **PM** : **800 unités**

- **Ventes du mois**

- Bouteilles **MM** : **1 040 unités** à **7 200 F l'unité**
- Bouteilles **PM** : **440 unités** à **4 900 F l'unité**
- Bouteilles **GM** : **900 unités** à **8 200 F**
- Déchets : ? à **300 F le kg**

- **Stocks finals** : Il n'y a pas de différence d'inventaire sur les produits fabriqués.

Fer lourd : 6 010 kg

Fer semi lourd : 1 600 kg

- Charges directes

MOD :

Atelier 1 : 600 heures à 4 015 F l'heure dont 210 heures pour GM, 200 heures pour MM et le reste pour PM.

Atelier 2 : 80 heures à 2 000 F l'heure

Atelier 3 : 430 heures dont 180 heures pour PM à 884 F l'heure.

HEURE MACHINE :

Atelier 3 : 212 heures dont 156 pour MM

- Charges indirectes

Eléments	Approvisionnement	Atelier 1	Atelier 2	Atelier 3	Distribution
Total R2	1 116 500	2 600 000	525 000	2 135 000	943 800
Dont variable	816 500	1 750 000	113 000	1 530 000	779 800
CIR	0,92	1,1	1	0,8	1,05
Nature d'unité d'œuvre	Kg de fer acheté	HMOD	-	H machine	Unité de produits finis vendus

TRAVIAL A FAIRE

- 1) Achever le tableau de répartition des charges indirectes.
- 2) Calculer le coût d'achat du fer semi lourd et présenter les CIP des matières sachant que l'entreprise utilise la méthode du coût unitaire moyen pondéré. Arrondi éventuellement au franc inférieur.
- 3) Calculer les coûts de production et présenter les CIP correspondants.
- 4) Calculer les coûts de revient et les résultats analytiques.

DOSSIER n° 3: COMPTABILITE ANALYTIQUE 2013

La SA Sanar est une entreprise industrielle qui fabrique et vend un produit PF à partir de trois matières premières M, N et O.

- Les deux matières premières M et N sont d'abord usinées dans l'atelier A pour donner un produit semi-fini SF. La transformation laisse apparaître des déchets de 5 % du poids de SF et chaque unité de SF a nécessité 1,5 kg de matières. Les déchets sont sans valeur.
- Après stockage intermédiaire, le produit semi-fini passe dans l'atelier B où il est mélangé avec la matière O pour donner le produit fini PF, qui est ensuite mis dans des caisses de 5 unités.

L'entreprise utilise la méthode de l'imputation rationnelle des frais fixes pour la détermination du résultat analytique mensuel du produit fabriqué.

1. Etat des stocks en Mars

	Stocks initiaux	Stocks de fin de période
Matières M	100 kg pour 61 356 F	Variation = + 625 kg
Matière N	750 kg pour 454 464 F	200 kg (manquant de 50 kg)
Matière O	500 kg pour 388 680 F	250 kg
Produit semi – fini SF	2000 unités pour 2 771 875 F	1000 unités
Produit fini PF	250 caisses pour 5 847 500 F	50 unités
Caisses vides	200 caisses à 100 F l'unité	80 unités

2. Achats du mois :

- matière première M : 6000 kg à 600 F le kg ;
- matière première N : 2000 kg à 450 F le kg ;
- matière première O : 3500 kg à 500 F le kg ;
- caisses vides : 480 unités à 100 F l'unité.

3. Ventes du mois : le prix de vente unitaire est de 28000 F.

4. Consommations :

- Produit semi-fini SF : pour produire 1 PF il faut 2 unités de SF et 1,25 kg de matière O. Il n'existe pas de différence d'inventaire sur la matière M, sur les emballages et sur les produits fabriqués.

5. Main d'œuvre directe :

- atelier A : 1000 HMOD à 1600 F/H ; □ atelier B : 450 HMOD à 2000 F/H.
- Un magasinier se charge de l'entreposage des matières premières et des produits finis. Il perçoit un salaire fixe mensuel de 600 000 F. Ce salaire est à répartir en parts égales entre les matières M, N, O et les produits finis PF vendus.

6. **Charges indirectes :**

Libellés	Approv.	Atelier A	Atelier B	Distribution
T.S.F	596 000	453 000	304 000	221 000
T.S.V	742 200	269 800	211 800	146 750
CIR	0,8	0,9	0,8	0,75

T.S.F : Totaux secondaires fixes.

T.S.V : Totaux secondaires variables.

CIR : coefficients d'imputation rationnelle : ils sont appliqués à toutes les charges fixes (indirectes et directes).

Les charges indirectes du centre approvisionnement seront réparties proportionnellement aux montants des achats de matières premières. Arrondir les CUMP au franc inférieur éventuellement.

TRAVAIL A FAIRE

1. Compléter le tableau de répartition des charges indirectes.
2. Calculer le coût d'achat des matières premières.
3. Calculer le coût de production du produit semi-fini **SF**.
4. Calculer le coût de production du produit **PF**.
5. Calculer le coût de revient et le résultat analytique de **PF**.
6. En supposant que la marge sur coût variable sur un produit **PF** est de **4348 F**, déterminer la date du point mort.