**Application : méthode ABC**

La société OrientParfum (OP) est une entreprise spécialisée dans la fabrication de flacons de parfum. Parmi ses clients, figurent les noms des grands couturiers, des groupes de cosmétique, des groupes pharmaceutiques…intervenant dans le domaine de la parfumerie de luxe. Mais cette société propose également des flacons à des parfumeurs peu connu.

Les coûts d’un parfum se composent des éléments suivants : le « jus », le flacon, l’emballage et le nom. Mais le flacon semble être la principale cause d’augmentation des coûts. A ce titre, notre « flaconnier » est de plus en plus sollicité pour proposer simultanément des « flacons industriels », c’est-à-dire fabriqués en série, et des « flacons de luxe » satisfaisant des impératifs techniques drastiques. Quelle activité doit-il privilégier ? la plus rentable ? la moins risquée ? la plus stable ?.

Aussi, le responsable de la société, fait appel à vous, en tant que contrôleur de gestion pour le conseiller.

Vous considérez que la comptabilité analytique de cette société est beaucoup trop sommaire. C’est pourquoi vous proposez une application de la comptabilité à base d’activités au responsable de l’entreprise. A cette fin, la société a procédé à l’analyse de l’exploitation en activités.

1. **Procéder au regroupement des activités et calculer le coût de chaque centre de regroupement (annexes 2,3 et 4).**
2. **Calculer le coût des inducteurs sélectionnés (annexes 1,2,3 et 4)**

**Annexe 1 : volume de production de la période**

La société OP propose, sur la période étudiée, 4 modèles de flacon : LAVANDE, MYOSOTIS, JASMIN, ŒILLET.

Les modèles LAVANDE et MYOSOTIS sont totalement conçus, fabriqués et distribués par la société OP. Ils sont proposés à tous les parfumeurs. Les modèles JASMIN et ŒILLET, quant à eux, appartiennent à la catégorie « flacons de luxe », à ce titre ils sont conçus en étroite collaboration avec les « designer » des parfumeurs. Ils sont fabriqués sur commande

|  |  |
| --- | --- |
| **Modèle LAVANDE** | * 4 lots de 25000 flacons * 3 lots de 100000 flacons * 4 lots de 50000 flacons |
| **Modèle MYOSOTIS** | * 10 lots de 5000 flacons * 15 lots de 8000 flacons * 10 lots de 13000 flacons |
| **Modèle JASMIN** | * 10 lots de 500 flacons * 10 lots de 1000 flacons * 50 lots de 1500 flacons * 5 lots de 2000 flacons |
| **Modèle OEILLET** | * 100 lots de 100 flacons * 50 lots de 200 flacons * 25 lots de 400 flacons * 2 lots de 500 flacons * 180 lots de 50 flacons |

**Annexe 2 : charges indirectes fixes de la société OP (en dhs)**

|  |  |
| --- | --- |
| **Approvisionnement** | 374400 |
| **Etudes** | 842400 |
| **Fusion, moulage** | 655200 |
| **Polissage, finition** | 374400 |
| **Expédition, administration** | 249600 |

**Annexe 3 : analyse des activités**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Centres de regroupement** | **Activités** | **Coût en dhs** |
| **Approvisionnement** | * Etudes des marchés (1) * Gestion des sous traitants * Réception | 149760  112320  112320 |
| **Etudes** | * Conception, Etude * Ordonnancement | 464000  378400 |
| **Fusion, moulage** | * Fusion industrielle * Moulage industriel * Maintenance industrielle * Fusion artisanale * Moulage artisanal * Maintenance artisanale | 88400  100000  30000  120000  180000  136800 |
| **Polissage, finition** | * Polissage industriel * Polissage manuel * Contrôle manuel * Impression du chromo | 120000  84800  84800  84800 |
| **Expédition, administration** | * Expédition * Administration | 124800  124800 |

1. Fournisseurs de composants et sous-traitants.

**Annexe 4 : inducteurs sélectionnés**

|  |  |
| --- | --- |
| **Activités** | **Inducteurs** |
| Etude des marchés | Nombre de références (2) |
| Gestion des sous traitants | Nombre de références |
| Réception | Nombre de références |
| Conception, Etude | Nombre de modèles |
| Ordonnancement | Nombre de lots |
| Fusion industrielle | Nombre de lots industriels |
| Moulage industriel | Nombre de lots industriels |
| Maintenance industrielle | Nombre de lots industriels |
| Fusion artisanale | Nombre de lacons de luxe |
| Moulage artisanal | Nombre de lacons de luxe |
| Maintenance artisanale | Nombre de lacons de luxe |
| Polissage industriel | Nombre de flacons industriels |
| Polissage manuel | Nombre de lacons de luxe |
| Contrôle manuel | Nombre de lacons de luxe |
| Impression du chromo | Nombre de lacons de luxe |
| Expédition (3) | « coût ajouté » aux flacons |
| Administration (3) | « coût ajouté » aux flacons |

1. 12 composants sont référencés au total pour la production des 4 modèles de flacon.
2. Le « coût ajouté » correspond aux charges d’exploitation hors coûts directs et hors frais d’expédition- administration.

Vous poursuivez avec le contrôleur de gestion le calcul des coûts selon la méthode ABC. Vous disposez de l’ensemble des informations nécessaires en annexes.

**Calculer le coût unitaire des quatre modèles de flacon selon cette comptabilité à base d’activités.**

**Annexe 5 : Analyse du processus de fabrication des flacons**

1. **Les flacons industriels**

De manière générale, le verre est obtenu à partir des substances de base suivantes : silice, chaux, potasse, soude. Il est possible d’ajouter, à ces substances de base, différentes composants spéciaux, selon un dosage savamment calculé, pour personnaliser le verre (coloration, luminosité, indice de réfraction..). cette composition (substances de base + composants spéciaux) appelée « pâte de verre », est déposée dans un immense four où la température est portée à plus de 1000°C. la pâte de verre en fusion est ensuite déversée vers les lignes de moulage des flacons. A l’issue du moulage, les flacons sont alignés automatiquement sur un tapis roulant, progressivement refroidis et polis avant d’être expédiés.

1. **Les flacons de luxe :**

Les flacons de luxe, quant à eux, sont fabriqués de manière plus artisanale. La composition de la « pâte de verre » a nécessité les mêmes composants. Néanmoins, ce mélange est préparé, de manière plus rigoureuse, en très petits volumes et il fait l’objet de nombreux tests. Cette composition est alors déposée dans des petits fours en terre. Un artisan verrier prélève une partie de ce mélange en fusion pour le déposer dans un moule. Le moule est nettoyé après chaque flacon. Les flacons sont refroidis pendant trois heures. Un contrôle manuel, visant à repérer la moindre aspérité et la résistance du verre, est effectué sur chaque flacon. Puis, intervient un polissage. La dernière étape, spécifique à certains flacons de luxe, est l’impression d’un « chromo » (gravure) sur le verre.

**Annexe 6 : Coût d’un flacon (charges directes)**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Lavande | Myosotis | Jasmin | Œillet |
| Composants de base (silice, soude et chaux) | 3 dhs | 3 dhs | 3 dhs | 3 dhs |
| **Composants spéciaux :**  **Sélénium**  Silicate de plomb  Oxyde de fer  Oxyde de cuivre  Oxyde de cobalt  Potasse | 0  0  0  0  0  0 | 0  0  0  1 dhs  0  0 | 0  0  0.5 dhs  0  1 dhs  1 dhs | 1 dhs  5 dhs  0  0  0  1 dhs |
| **Produits sous-traités :**  Bouchon  Chromo | 0.5 dhs  0 | 0.6 dhs  0 | 0  0 | 0  5 dhs |
| Temps de moulage en minutes | 4 min | 5 min | 8 min | 18 min |

Annexe 7 : prix de vente du flacon observé sur la période

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | Lavande | Myosotis | Jasmin | Œillet |
| Prix de vente | 6 dhs | 7 dhs | 15 dhs | 45 dhs |

**NB : le coût de gestion de chaque référence est réparti entre les modèles en fonction du nombre de modèles utilisant les composants d’une même référence.**