

Fiche N°03 : Les coûts à base d'activité

A l'issue de cette fiche vous devez être capable :

- 1) Maîtriser le principe des coûts à base d'activités.
- 2) Traiter les charges indirectes en définissant les inducteurs des charges et leur coût unitaire.
- 3) Imputer le coût des inducteurs aux produits.

Mise en situation N°1 :

Une entreprise fabrique deux types de produits X et Y. Elle fournit vous les renseignements suivants :

Centre de travail	Activités	Montant des charges indirectes	Nature des inducteurs	Volume des indicateurs
Approvisionnement	Gestion des fournisseurs	47 000	<u>Nbre de fournisseurs</u>	10
	Passation des commandes	80 000	<u>Nbre de références</u>	12
Production	Fabrication	300 000	<u>Nbre de produits fabriqués</u>	1500
	Contrôle qualité	38 000	<u>Nbre de produits fabriqués</u>	1500
Distribution	Conditionnement	53 000	<u>Nbre de commandes clients</u>	300
	Livraison	79 000	<u>Nbre de commandes clients</u>	300
	Facturation	56 000	<u>Nbre de commandes clients</u>	300
Administration	Administration	246 824	<u>Coût ajouté</u>	Total des charges indirectes avant charges indirectes d'administration

Travail à faire : calculer les coûts des inducteurs selon la méthode des coûts à base d'activité

Mise en situation N°2 :

L'entreprise ALGO est spécialisée dans la fabrication de chariots multiservices. Dans un atelier sont fabriqués les châssis à partir de tubes d'acier. Ils sont de quatre modèles différents, notés A, B, C, D en fonction des tailles et de la charge utile.

Le tableau suivant donne les éléments d'information sur l'activité de l'atelier au mois de juin de l'année N.

	A	B	C	D
Charge utile en kg	100	150	250	500
Tube d'acier (en mètres pour 1 châssis)	2	2.5	3	4
Temps d'usinage pour 1 châssis (en minutes)	4	5	6	8
Nombre de séries fabriquées dans le mois	1	1	2	2
Taille des séries (en unités)	2 000	1 000	400	200

Le coût d'achat du mètre de tube est de 16 DA.

Les charges indirectes de l'atelier pour le mois s'élèvent à 220 500 DA ; elles sont réparties en fonction des temps d'usinage.

Travail à faire :

- 1) Calculer le coût de production des châssis par la méthode classique de calcul des coûts.
- 2) Une analyse plus fine des charges de l'atelier amène à constater qu'une part importante du travail correspond aux tâches de préparation et de mise en route des séries en fabrication.
 Cette part est estimée à environ un tiers de l'activité, de l'atelier et il apparaît logique de répartir cette fraction en fonction du nombre de séries fabriquées.
 Déterminer les nouveaux coûts de production résultant de cette constatation.
- 3) Commenter les différences obtenues entre les deux méthodes.

Mise en situation N°3 : La société ALI est spécialisée dans la production et la commercialisation de vêtements.

Cinq modèles différents sont actuellement proposés à la clientèle :

- Les modèles B1 et B2, distribués par les centrales d'achat des grands magasins pour être vendus en grande surfaces ;
- Les modèles B3, B4, B5 destinés à la vente dans des magasins spécialisés.

Jusqu'à présent, les coûts de revient sont calculés selon la méthode du « coût-minute » il s'agit d'une méthode utilisée de façon très classique dans ce secteur d'activité ; l'imputation de la totalité des charges autres que les fournitures se fait sur la base du nombre de minutes de piquage requis par chaque produit.

Le contrôleur de gestion de la société a le sentiment que les coûts ainsi calculés ne correspondent pas à la réalité économique et il souhaiterait la mise en place d'une comptabilité d'activités.

Travail à faire :

- 1) A partir de l'annexe 1, déterminer, pour l'année N, les coûts de revient et les résultats des produits par la méthode du coût-minute (on arrondira pour les calculs les prix de vente hors taxes au centime)
- 2) En complétant votre information par les données de l'annexe 2, déterminer les mêmes éléments par la méthode des coûts d'activité.
- 3) Comparer les résultats obtenus.

Annexe 1

L'unité de fabrication comprend :

- Un centre approvisionnement des matières et fournitures diverses ;
- Un centre Coupe, dans lequel sont coupés les tissus après que l'ordonnancement de la production a été organisé ;
- Un centre Piquage ;
- Un centre Conditionnement ;
- Un centre Contrôle ;
- Une centre Administration et comptabilité.

Les charges engagées dans ces centres comprennent :

- Des charges de personnel, soit pour l'année N : 4 437 720 DA ;
- Des frais de fonctionnement pour un montant global de 2 339 220 DA.

Elles sont imputées aux produits en fonction des temps de piquage prévus, qui sont les suivants :

Modèles	B1	B2	B3	B4	B5
Temps en minutes	6.5	11	9.5	13	10

Ventes et productions de l'année N

Modèles	B1	B2	B3	B4	B5
Quantités	90 000	57 000	30 000	22 000	11 000
Prix de vente HT	49.75	66.33	64.68	87.06	84.58

Prix d'achat des matières (par unité produite)

Modèles	B1	B2	B3	B4	B5
Prix de d'achat	25	27	30	33	31

Annexe 2

Nombre de références de tissus par modèle

Modèles	B1	B2	B3	B4	B5
Nombre de références	2	3	3	3	2

Lots mis en fabrication

Modèles	B1	B2	B3	B4	B5
Production totale	90 000	57 000	30 000	22 000	11 000
Lots de 5 000	16	9			
Lots de 1 000	10	12	20	5	
Lots de 100			100	170	110

Une analyse plus fine des activités par centre a permis d'obtenir les données suivantes :

Centre d'analyse	Activités	Charges	Inducteur de coût
Approvisionnement	Approvisionnement	571 700	Nombre de manipulations ¹
Coupe	Elaboration des patrons	395 000	Nombre de modèles
	Ordonnancement	215 000	Nombre de lots de fabrication
	Coupe	952 900	Nombre de manipulations ¹
Piquage	Piquage	3 195 340	Minute de piquage
Conditionnement	Conditionnement pour magasins spécialisés	198 000	Nombre de produits pour magasins spécialisés
	Conditionnement pour centrale d'achat	85 000	Nombre de lots pour centrales d'achat
Contrôle	Contrôle	142 200	Nombre de lots de fabrication
Administration	Administration	1 021 300	Coût de production hors matières

¹ Une manipulation consiste à préparer un tissu pour un lot de fabrication. Le nombre de manipulations est donc égal à la somme (pour l'ensemble des modèles) des nombres de lots de fabrication multipliés par le nombre de tissus différents utilisés par modèle.