

COMPTABILITE ANALYTIQUE

Document interdit

N.B :

- Utilisation autorisée de la machine à calculer.
- Les deux parties sont indépendantes mais toutes à traiter.

- L'entité FARMA traite des blés tendres de différentes qualités pour obtenir de la farine. Elle s'approvisionne auprès des coopératives paysannes de la région d'Antsirabe. On peut constater les différentes phases de traitement suivantes pour obtenir de la farine à partir des grains de blé stockés dans un silo.

- Le premier traitement subi par le blé consiste en un passage dans un atelier de « nettoyage » ayant pour but d'éliminer du blé les diverses impuretés (morceaux de paille, grains de maïs, ...). La quantité de déchets récupérés est estimée en moyenne à 1,6% du poids de blé obtenu après nettoyage. Ces déchets sont vendus aux paysans de la région.
- Dans une seconde phase, tout blé nettoyé passe dans un atelier de préparation pour que les grains de blé présentent, du point de vue consistance, dans les meilleures conditions permettant une séparation facile des enveloppes de grain de blé et de l'amande farineuse.

Le blé nettoyé subit en particulier un lavage, ayant essentiellement pour conséquence d'élever le taux d'humidité des grains afin de poursuivre la fabrication, ce qui se traduit par une augmentation du poids du blé nettoyé de 2%. On obtient alors le froment prêt à être réduit en farine.

- Troisième traitement : après un repos d'environ 48 heures, dans un magasin de stockage prévu à cet effet, tout le froment est écrasé dans un atelier de broyage à l'aide de différentes machines spéciales. Le broyage permet d'obtenir de la farine en vrac faisant l'objet d'un stockage et un sous-produit important : le son, destiné à l'usine d'aliments pour bétail. Le poids de son représente 20% de la quantité du froment broyé.
- Enfin, lors d'un quatrième traitement, la farine en vrac ayant fait l'objet de commande est conditionnée dans un atelier de commercialisation. Le conditionnement s'effectue sous différentes formes :

- Par sachet papier de 1 Kg pour la farine destinée à l'usage ménager ;
- Par sac de 50 Kg pour les utilisateurs professionnels (boulangers et autres).

Ces emballages, achetés auprès des vendeurs spécialisés en la matière, sont gardés dans une salle adjacente à l'atelier de commercialisation.

Travail à faire :

Présenter le schéma technique de production de la farine FARMA depuis l'approvisionnement des blés jusqu'à la vente de la farine.

II- L'entité EPSILON fabrique deux produits ALPHA et BETA à partir de deux matières premières MAX et MINI. Elle est organisée pour fournir des coûts complets par la méthode des centres d'analyse et par la valorisation des sorties de stock au coût moyen pondéré.

L'activité de l'entité a été répartie entre six centres d'analyse :

- Deux centres auxiliaires : Entretien et Force motrice
- Quatre centres principaux : Approvisionnement – Préparation – Finition et Distribution

Les unités d'œuvre des centres principaux sont :

- Approvisionnement : le nombre total de matières premières achetées ;
- Préparation : le nombre total d'heures de main d'œuvre directe ;
- Finition : le nombre total d'heures – machine ;

-Distribution : le nombre total de produit vendus.

La réparation des centres auxiliaires est effectuée selon les pourcentages suivants :

- Entretien : 30% Force Motrice – 5% Approvisionnement – 30% Préparation – 30% Finition – 5% Distribution.
- Force Motrice : 5% Entretien – 5% Approvisionnement – 50% Préparation – 40% Finition.

On vous fournit les renseignements concernant le mois de Juin 2016.

1) Stocks :

- Au 1^{er} juin 2016 :
 - Maxi : 16 000 Kg à 1 150 Ariary le Kg
 - Mini : 2 000 Kg à 1 800 Ariary le Kg
 - Alpha : 1 045 pièces pour 28 701 750 Ariary
 - Beta : 410 pièces pour 17 155 200 Ariary

- Au 30 juin 2016 :
 - Maxi : 13 520 Kg
 - Mini : 570 Kg
 - Alpha : 265 pièces
 - Beta : 118 pièces

- 2) Achats du mois :
- Maxi : 9 000 Kg à 1 000 Ar le Kg
 - Mini : 6 000 Kg à 1 600 Ar le Kg

- 3) Consommations :
- Maxi : 7 200 Kg pour ALPHA et 4 300 Kg pour Beta
 - Mini : 4 840 Kg pour ALPHA et 2 580 Kg pour Beta

- 4) On a constaté des en cours final de fabrication : plusieurs produits Alpha commencés, non terminés, évalués à 154 600 Ariary et plusieurs produits Beta évalués à 111 000 Ariary

5) Main d'œuvre directe de production :

- Préparation : 340 Heures à 8 000 Ariary l'heure, charges sociales comprises, se répartissant en 215 Heures pour Alpha et 125 Heures pour Beta.
- Finition : 850 Heures à 9 000 Ariary l'heure, charges sociales comprises, se répartissant en 640 Heures pour Alpha et 210 Heures pour Beta.

6) Nombre d'heures – machine utilisées :

- Préparation : 960 Heures soit 600 Heures pour Alpha et 360 Heures pour Beta.
- Finition : 240 Heures soit 120 Heures pour Alpha et 120 Heures pour Beta.

- 7) Les charges indirectes : les charges indirectes enregistrées et communiquées par la comptabilité générale s'élèvent à 57 600 000 Ariary, dont 1 520 000 Ariary concernant une dotation aux provisions non incorporables. Tenant compte de 5 000 000 Ar de charges supplétives, on a réparti les charges indirectes de la façon suivante : - Entretien : 4 400 000 – Force Motrice : 10 500 000 – Approvisionnement : 5 150 000 – Préparation : 12 084 000 – Finition : 16 140 000 – Distribution : à déterminer.

- 8) Fabrication : 2 420 produits Alpha et 860 produits Beta ont été fabriqués et terminés.

9) Ventes du mois :

- 3 200 produits Alpha à 30 000 Ariary pièce ;
- 1 152 produits Beta à 40 000 Ariary pièce.

Travail à faire :

1/ Présenter le tableau de répartition des charges indirectes.

2/ Calculer : - les coûts d'achat des matières premières.

-les coûts de production des produits terminés

-les coûts de revient et les résultats analytiques des produits.

3/ Présenter les comptes d'inventaire permanent des matières premières et des produits finis.