

PROF. : HABLI
SALAH

NIVEAU : 3EG 1

LYCEE : HAFFOUZ

LE 14/11/2015

DEVOIR DE SYNTHÈSE N°1

GESTION

2 H

Le sujet se compose de deux parties et comporte 06 pages

Première partie (5 points)

Exercice n°1 : Documentations

Exercice n°2 : Niveaux des stocks

Deuxième partie (15 points)

Dossier n°1 : Choix de la quantité à fabriquer

Dossier n°2 : Gestion des approvisionnements

Première partie : (5points)

Exercice N°1

L'entreprise MARBRE BLANC a effectué une opération d'achat auprès de son fournisseur KAMEL

- 1- Enumérez les différents documents échangés entre les deux partenaires : entreprise MARBRE BLANC et le fournisseur KAMEL (annexe 1)
- 2- Achats de marchandises pour **23 600 DT en TTC (TVA18%)**, après contrôle et vérification, il s'avère que **50%** des marchandises reçues ne sont pas conforme au bon de commande envoyé par le responsable d'achat.
 - a- Quel est le document envoyé par le fournisseur lors de retour des marchandises non conformes
 - b- Comptabilisez l'opération de retour de 50% des marchandises chez l'acheteur

Exercice n°2 :

L'entreprise MAHDI est spécialisée dans le commerce en gros des gilets de sécurité. Le gérant Mr MAHDI prévoit une augmentation de la demande pour la saison d'été. Pour satisfaire les demandes des clients dans les meilleures conditions, il sollicite votre aide afin de fixer les différents niveaux des stocks en se basant sur la figure en annexe 2. Sachant que

- Le délai de réapprovisionnement négocié avec le fournisseur permet de faire face à la consommation pendant une semaine
- L'entreprise fixe un stock de sécurité de 20 unités permettant de couvrir la consommation pendant 02 jours

Travail à faire

- 1) Déterminez la consommation journalière
- 2) Calculez le stock d'alerte.
- 3) Quelle est la décision à prendre lorsque le niveau de stock atteint le stock d'alerte.
- 4) Complétez le graphique en annexe 2

Deuxième partie : (15 points)

L'entreprise « **METAVERT** » est une SARL spécialisée dans la production des outils de jardinage (pelles, pioches, râteaux, fourches...). Lors de votre visite au site de production de l'entreprise, le gérant Mr HAFEDH vous confie un certain nombre de dossier à fin de l'aider à prendre les meilleurs décisions pour l'année 2015.

Dossier N°1 : choix de la quantité à fabriquer

Après le stockage de matière première achetée bois, acier et d'autres fournitures (clous, vis, colles, plastique....) la production des pelles et râteaux passe par trois ateliers

- **Atelier 1 traitement** : coupe d'acier et de bois, mise en forme, peinture et vernissage pour avoir des bâtons en bois et des lames en acier
- **Atelier 2 assemblage** : des pièces traité et des autres éléments (poignées en plastique)
- **Atelier 3 finition** : étiquetage et emballage

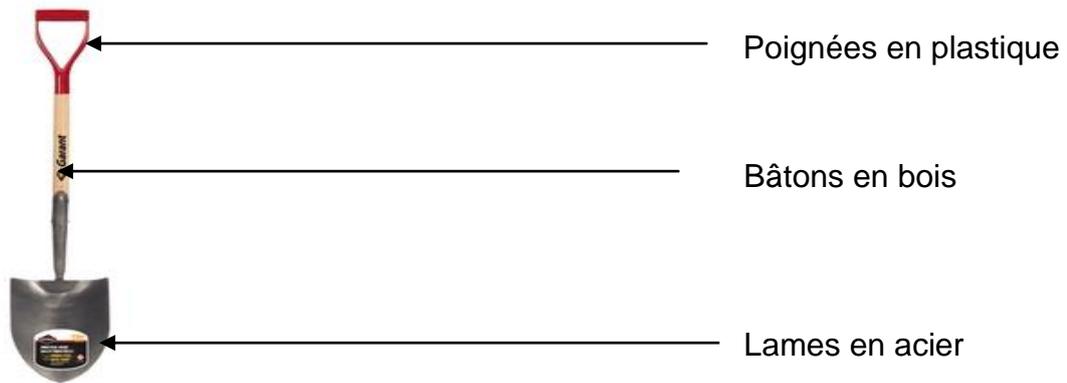
Ensuite le stockage des produits finis dans le magasin avant la livraison aux clients.

Travail à faire

- 1) Schématisez le processus de fabrication de pelles

La fabrication d'une pelle nécessite l'assemblage de trois pièces

- Les bâtons en bois **(B)**
- Les lames en acier **(L)**
- Les poignées en plastiques **(G)**



Une pelle (P) est obtenue en additionnant **une** pièce des trois éléments situés ci-dessus

Travail à faire

2) Déduisez la combinaison technique du produit

Les poignées en plastique sont achetées de l'extérieur auprès du fournisseur **ZAH**. Au cours de cette année l'entreprise a acheté **30 000** unités

3) Quelle est la quantité des pelles fabriquée par l'entreprise tout au long de l'année 2015

Les autres pièces (bâtons et lames) sont fabriquées par les propres moyens de l'entreprise dans les ateliers 1 et 2.

4) Sachant que le taux de rebut est **4%** pour les lames et que les pièces défectueuses des bâtons en bois s'élèvent à 250 unités. Déterminez

a- la quantité fabriquée des lames

b- la quantité fabriquée des bâtons

Au début de l'année 2015, l'entreprise a reçu une commande ferme de son client HASSAN à livrer **fin janvier** (31/01/2015) pour l'achat de :

- **2 500** pelles
- **2 000** râteaux

Les informations ci-dessous sont fournies par le service technique de production :

	Atelier assemblage	Atelier finition
Pelles (P)	15 mn	12 mn
Râteaux (R)	45 mn	30 mn
Capacités maximales <u>annuelles</u>	21 000 heures	15 000 heures

Travail à faire

- 5) Exprimer les contraintes des deux ateliers sous formes d'inéquation
- 6) En déduire les quantités optimales à fabriquées **mensuellement** des deux produits pour assurer le plein emploi.
- 7) L'entreprise arrive-elle à satisfaire la demande du client HASSAN ? si non proposez des solutions.

Dossier N°2 : gestion des approvisionnements

A fin de mener une gestion efficace des stocks et atteindre certains nombres d'objectifs fixé par la direction tel que : - Eviter la rupture de stock et le sur stockage

- Minimiser les coûts de stockage

Le dirigeant mettre à votre dispositions les informations suivantes concernant l'année 2015

a- Pour les bâtons et les lames

Éléments	Bâtons en bois	Lames en acier
Stocks initiaux	2000 pièces à 2,25DT l'unité	5000 pièces à ? DT l'unité
Quantités fabriquées (entrées)	60 000 pièces à 1,475 DT l'unité	75 000 pièces valant ensemble 163 500 DT
Quantités consommées	A déterminer ?	48 000 pièces valant ensemble 105 600 DT
Stocks final	14 000 pièces valorisées à ? DT	A déterminer ?

Travail à faire

- 8) Déterminez :
 - a- Le coût moyen unitaire pondéré des bâtons en bois
 - b- La quantité et la valeur des bâtons en bois **consommées** et la valeur du stock final
 - c- La quantité et la valeur du stock final des lames en acier

b-pour les poignés en plastique

Avant de retenir le fournisseur ZAHl pour l'achat des poignées en plastique, l'entreprise entre en négociation avec deux autres fournisseurs sur les conditions indiquées ci-dessous :

Exigences de l'entreprise :

- Délai de livraison : au plus 2 semaines
- Mode de paiement : à crédit dans 60 jours
- Qualité : premier choix

Elle a reçue les offres suivantes

Éléments	Fournisseur ZAHl	Fournisseur ANIS	Fournisseur Médina Plast
Quantité	30 000 unités 1 ^{ères} choix	30 000 unités 1 ^{ères} choix	30 000 unités 1 ^{ères} choix
Prix unitaire HT	1,100 DT	1,050 DT	1 DT
Mode de paiement	Dans 60 jours	Deux mois	Dans 45 jours
Délai de livraison	10 jours	15 jours	20 jours

Après négociation, le fournisseur ANIS à modifié son offre de façon qu'il ne peut pas livrer toute la commande au même prix, il propose livré

- 10 000 unités à 1,050DT
- 20 000unités à 1,200

Travail à faire

- 9) Précisez d'une manière générale l'objectif visé par la négociation ;
- 10) Quel est le fournisseur à retenir avant la modification de l'offre de Mr ANIS ?
- 11) Justifiez le choix du fournisseur ZAHl par le responsable d'approvisionnement.

Afin de minimiser le coût d'approvisionnement des poignées consommées, le dirigeant vous demande de déterminer le nombre de commande optimale qui minimise le coût total d'approvisionnement sen se basant sur le tableau fourni en annexe 3

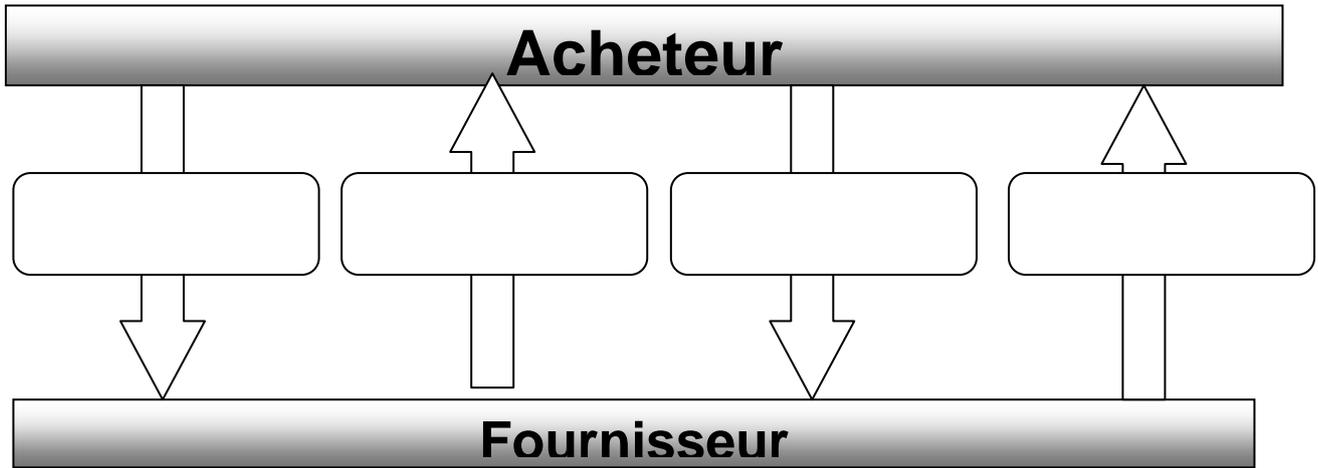
Travail à faire

- 12) Déterminez le nombre optimal de commande permettant de minimiser le coût total d'approvisionnement (voir annexe 3). Justifiez
- 13) En déduire la quantité optimale achetée par commande
- 14) Achevez le tableau en annexe 3

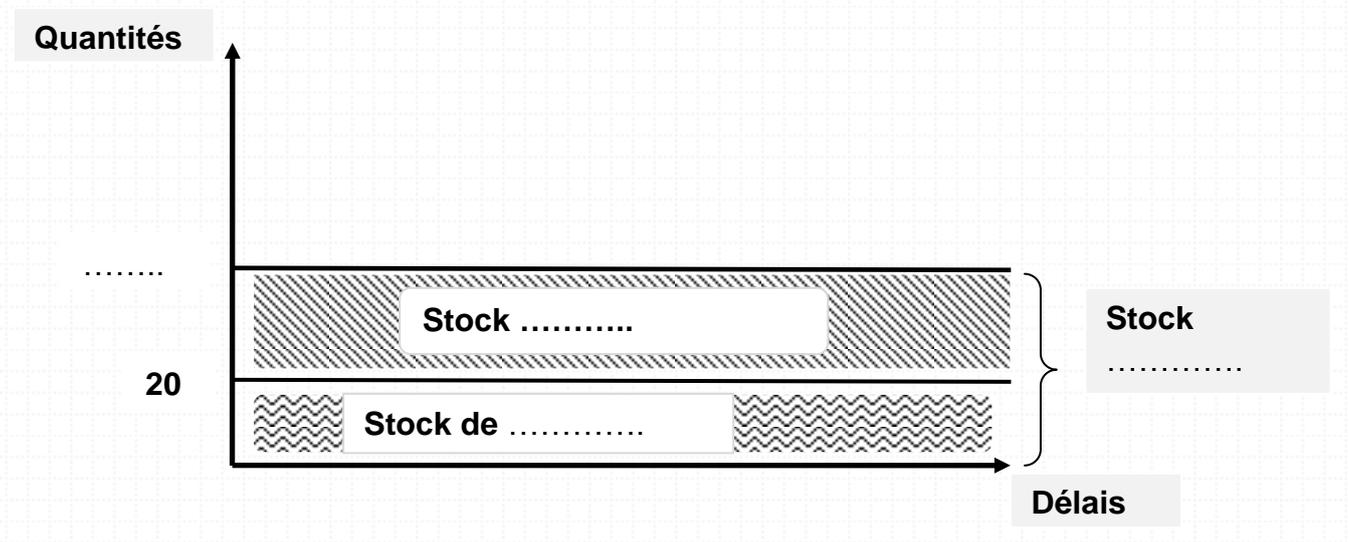
Nom

Prénom

Annexe 1



Annexe 2



Annexe 3

N	Stock moyen en quantité	Stock moyen en valeur = Stock moyen en quantité* 1,100DT	Coût de possession	Coût de passation 79,200 *N	Coût total d'approvisionnement =+.....
2	30 000/2*2= 7500	990	158,400	1148,400
4	495
5	3000	3300	396	792
6	330	...	805,200