

BTS MÉTIERS DE LA MODE CHAUSSURE ET MAROQUINERIE

U.5 ÉLABORATION ET VALIDATION ÉCONOMIQUE DU PROCESSUS DE PRODUCTION

SESSION 2019

Durée : 6 heures

Coefficient : 4

Matériel autorisé

- L'usage de tout modèle de calculatrice, avec ou sans mode examen, est autorisé.
- Lexique bilingue de la mode.
- Dictionnaire français/anglais.

Le candidat est invité à prendre connaissance de l'intégralité du sujet avant de traiter dans l'ordre de son choix les parties 1 ou 2.

Les réponses aux questions doivent être remises sur des copies distinctes en séparant les deux parties.

Première partie : résolution ou approche économique, juridique et managériale

- Temps conseillé : 2 heures.
- La qualité de l'écrit, la clarté et la pertinence de la présentation et de l'argumentaire seront pris en compte.
- Notée 8 points sur 20.

Deuxième partie : résolution ou approche technico-économique, élaboration et validation d'un processus de production

- Temps conseillé : 4 heures.
- Notée 12 points sur 20.

Documents à remettre par le candidat

- **Une copie** pour les réponses de la 1^{re} partie.

Document réponse (à rendre avec la copie 1^{re} partie)

Document réponse **DR1** page 18/18

- **Une copie** pour les réponses de la 2^e partie.

Les fichiers numériques et leurs impressions sur papier (à rendre avec la copie de 2^e partie)

- N° candidat – CALCUL DES BESOINS ;
- N° candidat – CHARGES ;
- N° candidat – GANTT ;
- N° candidat – BDD MATIERES ;
- N° candidat – RECAPITULATIF DES DEFAULTS.

**Dès que le sujet est remis, s'assurer qu'il est complet.
Le sujet comporte 18 pages, numérotées de 1/18 à 18/18.**

BTS MÉTIERS DE LA MODE – CHAUSSURE ET MAROQUINERIE		Session 2019
U.5 élaboration et validation économique du processus de production	Code : MDE5CHM	Page 1/18

SOMMAIRE

Contexte industriel	page 3
1 ^{re} partie : résolution ou approche économique, juridique et managériale	pages 4 à 5
2 ^e partie : résolution ou approche technico-économique, élaboration et validation d'un processus de production.....	page 6 à 8
Annexe A : la rupture conventionnelle	pages 9 à 11
Annexe B : le calcul des indemnités de rupture conventionnelle a changé.....	page 11
Annexe C : compte de résultat de l'entreprise	page 12
Annexe D : bilan de l'entreprise	page 13
Annexe E : les ratios d'analyse des comptes annuels	page 14
Annexe F : protection d'un dessin ou d'un modèle	page 14
Annexe G : information sur les ateliers	page 15
Annexe H : données modèle MALOUINE	page 16
Annexe I : données modèle MYCHA	page 17
Document réponse DR1 relatif à la 1 ^{re} partie.....	page 18

CONTEXTE INDUSTRIEL

Une marque emblématique française, cultive depuis plus d'un siècle un savoir-faire unique, en confectionnant à la main et en France ses bottes en caoutchouc. Fière et forte de son héritage, l'entreprise French but Wild¹ réaffirme son positionnement de marque Outdoor Lifestyle².

L'entreprise s'est diversifiée dans les années 1930 en produisant plusieurs accessoires pour les voitures (tels que les tapis de sol) puis dans les années 1950, des chaussures de sport.

La marque est aujourd'hui présente dans 70 pays, compte 350 magasins, dont 260 en Asie. Le chiffre d'affaires de l'entreprise affiche une croissance moyenne depuis 5 ans de 6 % et atteint 180 millions d'euros en 2016. La moitié des bénéfices est réalisée en Asie, 40 % en France et le reste en Europe.

Alliant style, authenticité, qualité et technicité, l'entreprise avec ses 1 300 collaborateurs en France et à travers le monde, offre une gamme complète, unique et responsable, de bottes, de chaussures, de vêtements et d'accessoires pour l'homme, la femme et l'enfant. Face à une forte concurrence, elle propose chaque année, en complément de ses produits standards, des nouveautés plus tendance alliant confort, modernité et qualité.

L'entreprise vient d'obtenir le label Origine France Garantie pour certains de ses modèles. Désormais, 4 000 bottes sont produites par jour en France. Cette reconnaissance met en avant un savoir-faire vieux de 160 ans.

Fiche d'identité de l'entreprise

Date de création : 1853.

Statut juridique : SA à conseil d'administration.

Capital social : 44 millions d'euros.

Effectif : 1 300 dont 695 en France.

Chiffre d'affaires : 180 millions d'euros en 2016.

Régime fiscal : impôt sur les sociétés (IS).

Convention collective nationale : CCN n° 3046 - caoutchouc.

*French but Wild¹ : français mais sauvage.
Outdoor Lifestyle² : style de vie extérieur.*

TRAVAIL DEMANDÉ

La rupture conventionnelle

Après 25 ans de carrière dont 16 ans et 6 mois passés dans l'entreprise, le styliste de mode souhaite quitter la société pour créer son exploitation de maraîchage « bio » qui lui permettra de concilier vie professionnelle et vie familiale. Il est depuis peu légèrement en désaccord avec le directeur marketing qui a refusé certains de ses croquis. Dans ce contexte, ce salarié propose à sa hiérarchie une séparation par rupture conventionnelle. L'entreprise, saisissant l'opportunité de renouveler ses collections futures par l'intermédiaire de designers en freelance, accepte la rupture conventionnelle proposée par le styliste.

L'entreprise et le salarié étant favorables à une rupture conventionnelle, les questions qui suivent ont pour objectif d'analyser les avantages et les conséquences de ce mode de séparation pour les parties.

À l'aide de l'annexe **A** et l'annexe **B**, répondre aux questions suivantes.

Q1.1. Citer les avantages recherchés par ce salarié dans cette rupture conventionnelle.

Q1.2. Citer les avantages recherchés par l'entreprise dans cette rupture conventionnelle.

Q1.3. Citer les étapes à respecter lors d'une rupture conventionnelle.

Q1.4. Calculer l'indemnité minimale légale que recevra le salarié suite à cette rupture conventionnelle sachant que la convention collective de rattachement ne prévoit pas de montant plus favorable et que son salaire mensuel brut de référence est de 3 600 €.

Q1.5. Citer l'autre type de rupture de contrat de travail qu'aurait pu utiliser le salarié si l'entreprise n'avait pas accepté la rupture conventionnelle. Comparer les deux formes de rupture de contrat.

L'analyse des données d'exploitation pour un projet de financement d'investissement

Le chiffre d'affaires de l'entreprise est en croissance constante depuis 5 ans. Les questions qui suivent ont pour objectifs de déterminer si l'entreprise peut se permettre d'investir dans de nouvelles presses à injection et de définir comment elle pourrait financer ce projet.

Q2.1. À l'aide des annexes **D** et **E**, calculer et commenter le taux de vétusté des matériels et outillages industriels de l'entreprise. Répondre sur le document **DR1**.

Q2.2. À l'aide des annexes **C**, **D** et **E**, calculer et commenter la capacité de financement de l'entreprise. Répondre sur le document **DR1**.

Q2.3. L'entreprise hésite entre l'emprunt classique et le crédit-bail pour financer ses presses à injection. Comparer les avantages et les contraintes de l'emprunt par rapport au crédit-bail pour ce projet d'investissement.

Q 2.4. À l'aide des annexes **D** et **E**, calculer le taux d'endettement de l'entreprise et choisir le moyen de financement le plus adapté entre l'emprunt et le crédit-bail. Répondre sur le document **DR1**.

Les moyens de protection des modèles face à la contrefaçon

Le directeur financier et le responsable de la propriété industrielle s'interrogent sur les moyens de protéger les créations esthétiques de leurs nouvelles collections face à la contrefaçon.

Les questions qui suivent ont pour objectif de déterminer les moyens de protection les mieux adaptés pour lutter contre la contrefaçon dans cette entreprise.

Q3.1. D'après l'annexe **F**, citer les avantages et les contraintes de l'enveloppe Soleau par rapport au dépôt de « dessins & modèles ».

Q3.2. Citer deux autres titres de propriété industrielle que l'entreprise a certainement déposés.

Q3.3. En plus de l'obtention de titres de propriété industrielle, proposer des actions et des stratégies que l'entreprise pourrait mener pour lutter contre la contrefaçon de ses produits.

2^e PARTIE
Résolution ou approche technico-économique,
élaboration et validation d'un processus de production

L'entreprise a obtenu le label Origine France Garantie pour la fabrication des bottes en caoutchouc.

Les quantités à fabriquer et les besoins

Pour les questions Q4.1. et Q4.2., répondre sur le fichier numérique « CALCUL DES BESOINS ».

Q4.1. Calculer les quantités à fabriquer par semaine pour les modèles MACADAM et MEQUIT à partir des données de l'onglet « COMMANDES » du fichier « CALCUL DES BESOINS ».

- Imprimer les résultats.
- Enregistrer le fichier sous le nom : **N°candidat - CALCUL DES BESOINS.**

Q4.2. À partir des résultats de la question Q4.1, calculer les besoins matières et fournitures par semaine pour les modèles MACADAM et MEQUIT.

Compléter les onglets « MACADAM » et « MEQUIT » du fichier « CALCUL DES BESOINS ».

- Imprimer les résultats.
- Enregistrer le fichier sous le nom : **N°candidat-CALCUL DES BESOINS.**

La vérification des charges et des capacités et la planification de la production

La fabrication des bottes est répartie en six étapes entre plusieurs ateliers :

- étape 1, fabrication du film caoutchouc ;
- étape 2, coupe des éléments ;
- étape 3, préparation / piquage des éléments ;
- étape 4, montage ;
- étape 5, vulcanisation ;
- étape 6, contrôle d'étanchéité, contrôle qualité, conditionnement.

Les questions Q5.1. à Q5.5. sont traitées à l'aide d'un tableur.

En fonction des quantités à fabriquer pour le mois de mai et des informations fournies pour les ateliers de coupe, préparation/piquage, montage et vulcanisation (annexe **G**), répondre aux questions suivantes.

Q5.1. Sur fichier « CHARGES », calculer la charge de travail pour les ateliers coupe et préparation/piquage pour les modèles MALOUINE puis MISNOW.

Q5.2. Calculer la capacité journalière des ateliers de coupe et préparation/piquage.

Q5.3. Calculer les délais de coupe et préparation/piquage pour les modèles MALOUINE et MISNOW.

- Imprimer les calculs et les réponses.
- Enregistrer le fichier tableur utilisé sous le nom : **N°candidat-CHARGES.**

Pour une question d'organisation le montage sera réalisé en 5 jours pour chaque modèle. L'effectif sera ajusté en fonction des besoins.

Q5.4. Calculer l'effectif théorique nécessaire pour monter les différents modèles en prenant en compte les informations de l'annexe **G** pour les modèles MALOUINE et MISNOW. Répondre sur la copie.

Q5.5. Calculer le délai nécessaire pour l'opération de vulcanisation pour les modèles MALOUINE et MISNOW en tenant compte des informations de l'annexe **G**. Répondre sur la copie.

Q5.6. Compléter le planning de Gantt dans le fichier numérique « GANTT » avec les résultats obtenus pour les modèles MALOUINE et MISNOW. Indiquer les liaisons entre les différentes tâches. Arrondir les résultats à l'entier le plus près (ex : 4,4 jours = 4 jours ; 4,6 jours = 5 jours).

Déterminer, sur la copie, si les délais seront respectés pour les quatre modèles.

Remarque : le planning de Gantt a été élaboré pour les modèles MACADAM et MEQUIT.

- Imprimer le planning.
- Enregistrer le fichier planning sous le nom : **N°candidat-GANTT**.

Le calcul de coût de revient industriel

Le fichier numérique « BDD MATIERES » et les nomenclatures (annexes **H** et **I**) sont à utiliser dans les questions suivantes.

Q6.1. Compléter la fiche de calcul de coût de revient des modèles MALOUINE et MYCHA. Établir une fiche par modèle. Exploiter la feuille des matières (onglet « baseM ») à l'aide des fonctions recherche V() et/ou si().

Q6.2. Calculer la marge et le prix de vente distributeur.

- Imprimer les fiches des coûts de revient.
- Enregistrer le fichier sous le nom : **N°candidat- BDD MATIERES**.

Le suivi du contrôle qualité

La société fait appel à des sous-traitants basés principalement en Asie pour fabriquer les collections outdoor. Un contrôle qualité est effectué par un agent sur les différents sites de production. Il édite un récapitulatif des défauts rencontrés lors des contrôles.

Q7.1. À partir du fichier numérique « RÉCAPITULATIF DES DÉFAUTS », onglet « QUALITE 1 », calculer pour chaque secteur (général, coupe, piqûre, montage, finition) le pourcentage de produits défectueux par rapport aux quantités commandées.

- Imprimer le tableau.
- Enregistrer le fichier sous le nom : **N°candidat- RÉCAPITULATIF DES DÉFAUTS.**

Q7.2. Sur l'onglet « QUALITE 2 », mettre en évidence les défauts du piquage du modèle ARIZONA sous la forme d'un graphique de Pareto. Commenter les résultats sur feuille de copie.

- Imprimer le graphique.
- Enregistrer le fichier sous le nom : **N°candidat-RÉCAPITULATIF DES DÉFAUTS.**

Qu'est-ce que la rupture conventionnelle ?

Dans le but de rompre un contrat à durée indéterminée ou CDI, l'employeur et le salarié peuvent recourir à la rupture conventionnelle s'ils parviennent à un accord à l'amiable. La négociation permet de définir les conditions de cette fin de contrat de travail, dans le respect de la procédure fixée par la loi.

Elle fait l'objet d'une convention conjointement signée, devant être ensuite validée par un service du ministère du Travail. [...]

Qui peut bénéficier d'une rupture conventionnelle ?

[...] La rupture conventionnelle n'est applicable qu'aux seules personnes disposant d'un contrat à durée indéterminée (CDI) et à condition que ce dernier produise pleinement ses effets. [...] Cela signifie que le contrat doit être en cours et non suspendu.

Intérêt de recourir à une rupture conventionnelle ?

Si un CDI est souvent recherché, il peut aussi amener à un sentiment de frustration au bout de quelques années de travail : le salarié peut ne plus se sentir épanoui dans son travail et être ainsi petit à petit démotivé. Après avoir acquis une certaine expérience, le salarié peut avoir envie d'évoluer, de faire autre chose voire avoir l'envie de mener à bien un projet personnel.

Quel que soit le motif, côté salarié, la démotivation peut être à l'origine d'un cercle « vicieux » puisque le salarié sera de moins en moins impliqué.

Cela peut accroître ses absences pour maladie, voire même mener à la dépression. [...]

Les motifs les plus courants sont une mésentente, voire une situation conflictuelle entre les deux parties, un travail et/ou une rémunération jugés peu satisfaisants par le salarié, ou lorsque celui-ci désire se lancer dans une autre voie, qu'il s'agisse d'un projet professionnel différent ou d'un projet personnel.

Cette solution est intéressante pour le salarié.

Outre le fait de pouvoir se libérer d'un travail qui ne contribue pas à son bien-être, l'avantage essentiel de la rupture conventionnelle consiste au maintien de droits à l'assurance chômage ; maintien que l'on ne retrouve pas en cas de démission. La rupture conventionnelle est devenue donc aussi un formidable tremplin pour les futurs entrepreneurs afin de les aider dans leur projet professionnel. Il faut savoir qu'un très grand nombre d'entreprises ou de start-ups en France sont « subventionnées » par Pôle Emploi. [...]

Elle permet aussi de mettre fin à un contrat de manière plus rapide, puisque la rupture conventionnelle n'est pas soumise à préavis [...]

Tout comme le licenciement, la rupture d'un CDI via une rupture conventionnelle permet au salarié de toucher une indemnité lors de son départ (voir annexe **B**). [...]

Dans le cas où la rupture conventionnelle est demandée par le salarié, les chances d'obtenir une indemnité plus conséquente sont quasi nulles : en effet, pourquoi votre employeur vous donnerait plus alors que vous souhaitez quitter l'entreprise ?

Par contre, dans le cas où la demande de rupture conventionnelle émane de votre employeur, vous avez une certaine facilité à négocier plus que le minimum légal, il n'y a pas de standard, c'est votre capacité à négocier qui fera la différence.

Cette solution est également intéressante pour l'employeur.

Un salarié démotivé est un salarié qui n'est pas ou qui est peu productif. Aussi, en acceptant la rupture conventionnelle à l'initiative du salarié, l'employeur évite la création d'un contentieux pouvant mener à un licenciement.

À l'initiative de l'employeur, le motif est plus prosaïque et consiste à se séparer en douceur d'un salarié ne convenant plus à l'entreprise, pour des raisons diverses et variées, comme sa démotivation, son âge, ses problèmes de santé, ou autres, sans toutefois passer par un licenciement potentiellement risqué juridiquement. Une procédure de négociation peut donc être engagée si les deux camps se rejoignent sur l'idée d'une rupture.

Par rapport au licenciement, la procédure de la rupture conventionnelle est plutôt simple, elle reste tout de même très stricte car il faut respecter les échéances et les entretiens sans quoi elle pourrait ne pas être homologuée.

Un autre aspect qui intéresse les employeurs voulant se séparer d'un salarié c'est la réduction des risques de se retrouver au tribunal des prud'hommes pour un licenciement abusif. [...]

Processus de la rupture conventionnelle.

Le processus de la rupture conventionnelle commence par une proposition faite par l'employeur au salarié ou inversement. Celle-ci peut être orale, mais il est conseillé au salarié de remettre à son employeur une lettre officielle de demande de rupture conventionnelle.

La procédure se poursuit par la rencontre organisée entre l'employeur et le salarié au cours d'un entretien obligatoire, dont les conditions de convocation sont librement fixées entre les parties.

Si l'une des parties décide de se faire assister pendant l'entretien, ce fait doit être porté à la connaissance de l'autre partie avant l'entretien, par voie orale ou écrite. [...]

Les divers entretiens vont servir aux protagonistes à définir les conditions de la rupture :

- l'éventuel préavis ;
- la date exacte du départ ;
- le montant de l'indemnité versée par l'employeur au salarié ;
- [...]

Ces négociations à l'amiable sont, après accord commun, fixées dans un document appelé convention de rupture conventionnelle. Elle doit comporter en tant que mentions obligatoires :

- la date de rupture du contrat de travail ;
- le montant de l'indemnité de rupture conventionnelle.

Ensuite, trois exemplaires de la convention doivent être réalisés, remplis et signés soit un pour l'employeur, un pour le salarié et un pour la Direccte, l'organisme chargé de son homologation. Chaque partie repart avec un exemplaire et dispose d'un délai de 15 jours calendaires pour se rétracter. [...]

Si, après signature de la convention de rupture conventionnelle, aucune des parties ne fait jouer son droit de rétractation dans le temps dévolu, elle doit être adressée à l'administration (Direccte) à des fins d'homologation.

Celle-ci dispose alors, pour vérifier la validité de la convention, d'un délai de 15 jours ouvrables suivant le lendemain du premier jour ouvrable de la réception de la demande.

À défaut de réponse dans ce délai de 15 jours, la convention est officiellement homologuée. [...]

À la fin du contrat à durée indéterminée, liant le salarié et l'employeur, rompu par une rupture conventionnelle, le salarié doit obligatoirement se voir remettre un certificat de travail, une attestation Pôle emploi, un solde de tout compte, et le cas échéant, un état récapitulatif des montants de divers dispositifs de participation, intéressement et plans d'épargne.

(Source : <https://www.indemnite-rupture-conventionnelle.fr/>).

ANNEXE B : le calcul des indemnités de rupture conventionnelle a changé

[...]. Le salarié qui quitte son emploi dans le cadre d'une rupture à l'amiable avec son employeur bénéficie d'indemnités légales qui font office de minima (un montant plus favorable doit être versé au salarié par l'employeur si un accord de branche ou d'entreprise mentionne une indemnité conventionnelle supérieure). Les règles applicables sont très proches de celles de l'indemnité légale de licenciement, en pourcentage de salaire. [...].

Pour les signatures de convention de rupture datées à compter du 27 septembre 2017, l'indemnité de rupture augmente. Son montant minimal est d'un quart de mois de salaire par année d'ancienneté, auquel s'ajoute un tiers de mois par année au-delà de 10 ans d'ancienneté.

Exemple du calcul de l'indemnité minimale de rupture conventionnelle :

un agent de maîtrise touchant un salaire mensuel de référence brut de 2 400 €, décide au bout de 12 ans d'ancienneté de quitter son entreprise par la voie de la rupture conventionnelle pour lancer lui-même sa propre entreprise.

À ce titre, il pourra percevoir une indemnité minimale égale à :

$$(2\,400\ \text{€} \times 1/4 \times 12\ \text{ans}) + (2\,400\ \text{€} \times 1/3 \times 2\ \text{ans supplémentaires}) = 8\,800\ \text{€} \text{ [...]}$$

De plus, l'indemnité peut être exonérée d'impôt, charges sociales et de CSG/CRDS, à certaines conditions et dans une certaine limite.

(Source : <http://lentreprise.lexpress.fr/>)

ANNEXE C : compte de résultat de l'entreprise
COMPTE DE RÉSULTAT de l'entreprise au 31/12/2016 (en milliers d'euros)

POSTES	2016	2015	POSTES	2016	2015
PRODUITS D'EXPLOITATION			PRODUITS FINANCIERS		
Ventes de marchandises	123 797	118 894	De participation	8 985	8 580
Production vendues Biens	54 640	49 652	Intérêts et autres produits financiers	1 818	1 626
Production vendues Services	1 949	1 285	Total III :	10 803	10 206
Sous total A - Montant net du C.A.	180 386	169 831	CHARGES FINANCIERES		
Production stockée	-2 133	3 345	Dotations aux amortissements et aux provisions	727	718
Production immobilisée	34	63	Intérêts, charges assimilées et autres	1 828	1 280
Subventions d'exploitation	232	800	Total IV :	2 555	1 998
Reprises sur amortissement et provisions, transferts de charges	8 090	8 954	2. RÉSULTAT FINANCIER (III - IV)	8 248	8 208
Autres produits	6 578	6 160	3. RÉSULTAT COURANT avant impôts (I - II + III - IV)	18 701	16 442
Sous total B :	12 801	19 322	PRODUITS EXCEPTIONNELS		
Total I (A + B) :	193 187	189 153	Sur opérations de gestion et en capital	3 260	2 717
CHARGES D'EXPLOITATION			Reprises sur provisions et transfert de charges	1 969	1 536
Achats de marchandises	48 142	44 821	Total V :	5 229	4 253
Variation de stock de marchandises	4 832	6 467	CHARGES EXCEPTIONNELLES		
Achats de matières premières et autres approv.	9 640	8 693	Sur opérations de gestion et en capital	3 454	3 912
Variation de stock de matières premières et autres approv.	253	-209	Dotations aux amortissements et aux provisions	945	812
Autres achats et charges externes	50 434	48 597	Total VI :	4 399	4 724
Impôts, taxes et versements assimilés	3 697	3 468	4. RÉSULTAT EXCEPTIONNEL (V - VI)	830	-471
Salaires et traitements	34 967	36 100	Participation des salariés aux résultats de l'entreprise (VII)		
Charges sociales	15 885	16 109	Impôt sur les bénéfices (VIII)	4 234	3 998
Dotations aux amortissements et aux provisions	14 884	16 873	Total des produits (I+III+V) :	209 219	203 612
Autres charges			Total des charges (II+IV+VI+VII+VIII) :	193 922	191 639
Total II :	182 734	180 919	Bénéfice ou perte (*)	15 297	11 973
1. RÉSULTAT D'EXPLOITATION (I - II)	10 453	8 234			

* Bénéfice brut (avant IS).

ANNEXE D : bilan de l'entreprise

BILAN de l'entreprise au 31/12/2016 (en milliers d'euros)

ACTIF	Montant 2016			Montant 2015	PASSIF	Montant 2016	Montant 2015
	Brut	Amort.	Net				
ACTIF IMMOBILISÉ					CAPITAUX PROPRES		
Immobilisations incorporelles					Capital (dont versé)	44 000	44 000
Concessions, brevet, licences etc...	16 182	4 045	12 137	13 330	Réserves	5 300	4 977
Fonds commercial	15 609	340	15 269	15 810	Report à nouveau		
Autres immobilisations incorporelles					Résultat de l'exercice (bénéfice ou perte) *	15 297	11 973
Immobilisations corporelles					Subventions d'investissement		
Terrains	114	68	46	51	Provisions réglementées		
Constructions	17 758	11 219	6 539	7 191			
Installations techniques, matériel et outillage indust.	18 666	15 709	2 957	3 649	TOTAL I :	64 597	60 950
Autres immobilisations corporelles	31 597	23 060	8 537	5 439			
Immobilisations financières					DETTES		
Participations	20 685	4 659	16 026	14 207	Dettes financières		
Prêts et Autres immobilisations financières	1 669		1 669	2 383	Emprunts et dettes auprès des étab. de crédit	33 515	34 039
TOTAL I :	122 280	59 100	63 180	62 060	Emprunts et dettes financières divers	8 598	9 778
					Autres dettes financières		
ACTIF CIRCULANT					Dettes d'exploitation		
Stocks et en-cours					Dettes fournisseurs et comptes rattachés	15 346	15 291
Matières premières et autres approv.	1 567		1 567	1 621	Dettes fiscales et sociales	5 996	6 147
Produits intermédiaires et finis	8 147	667	7 480	8 434	Dettes diverses	1 756	2 188
Marchandises	31 251	2 557	28 694	31 517	Produits constatés d'avance	1 112	1 217
Créances clients et acomptes	26 892	56	26 836	23 561			
Valeurs mobilières de placement					TOTAL II :	66 323	68 660
Disponibilités	1 641		1 641	1 844			
Charges constatées d'avance	1 522		1 522	573			
TOTAL II :	71 020	3 280	67 740	67 550			
TOTAL GÉNÉRAL (I + II)	193 300	62 380	130 920	129 610	TOTAL GÉNÉRAL (I + II)	130 920	129 610

* Bénéfice brut (avant IS).

ANNEXE E : les ratios d'analyse des comptes annuels

Le taux de vétusté des matériels et outillages industriels.

Le ratio de vétusté mesure le degré d'usure de l'appareil productif d'une entreprise. Il est exprimé en pourcentage. Proche de 100 %, il signifie que l'outil de production est presque neuf. Dans le cas contraire, il indique qu'il est vieillissant et nécessitera un renouvellement plus ou moins lointain.

Ratio de vétusté = immobilisations corporelles nettes / immobilisations corporelles brutes

La capacité de remboursement d'une entreprise.

La capacité de remboursement d'une entreprise est un ratio financier qui exprime la disposition d'une entreprise à rembourser son endettement net au moyen de sa capacité d'autofinancement. Le résultat de ce calcul doit donner un chiffre inférieur ou égal à 4.

Capacité de remboursement = endettement net / capacité d'autofinancement

Taux d'endettement net.

Le taux d'endettement net est un ratio qui met en évidence le poids de l'endettement d'une entreprise par rapport à ses capitaux propres. Il indique la proportion dans laquelle une entreprise se finance. Dans ce secteur, il est préconisé que le taux soit inférieur ou égal à 50 %.

Taux d'endettement net = (endettement net / capitaux propres) x 100

(Source : <https://www.compta-facile.com>)

ANNEXE F : protection d'un dessin ou d'un modèle

L'apparence des produits relève d'une protection par dessins et modèles, selon qu'ils se matérialisent par des éléments graphiques en 2 dimensions (les dessins) ou en 3 dimensions (les modèles).

Protection des dessins et modèles en pratique.

En déposant dessins et modèles auprès de l'Inpi, le créateur protège ses créations esthétiques pour une durée maximale de 25 ans contre la contrefaçon. Pour garantir les droits, il est recommandé de déposer rapidement après la création du dessin ou modèle. Il est possible d'effectuer un dépôt à tout moment, dès lors que les dessins et modèles à protéger n'ont pas été préalablement divulgués. [...]

Enveloppe Soleau.

Sans être un titre de propriété industrielle, l'enveloppe Soleau permet de dater de façon certaine la création d'une œuvre et d'identifier le déposant comme son auteur (designer, artiste, étudiant ou chercheur...). Toute création, qu'elle ait un caractère technique ou artistique, un but commercial ou non, peut faire l'objet d'un dépôt par enveloppe Soleau.

L'enveloppe Soleau n'est pas un titre de propriété industrielle : elle ne confère pas à son titulaire le droit de s'opposer à l'exploitation de sa création effectuée sans son consentement.

Elle est conservée à l'Inpi pendant une période de 5 ans (période pouvant être prorogée une fois moyennant paiement de la même redevance d'achat soit 15 €) [...].

(Source : <https://www.service-public.fr>)

ANNEXE G : informations sur les ateliers

RÉCAPITULATIF DES COMMANDES mai 2019

MODÈLE	Quantités	Semaine de livraison
MACADAM	2 700	S 18
MEQUIT	2 680	S 19
MALOUINE	2 150	S 20
MISNOW	1 960	S 21

ATELIER	Effectif	Rendement	Temps travail /j	Temps moyen en min
Coupe	8	110 %	7 heures	5,7
Prep/piquage	5	95 %	7 heures	3,7

MONTAGE

Capacité de production d'un opérateur : 40 paires/heure.

Temps de travail journalier : 7 heures.

Délai pour chaque modèle : 5 jours.

Effectif : à définir.

VULCANISATION

Capacité de l'autoclave : 50 paires/heure.

Nombre d'autoclaves : 2.

Temps de travail journalier : 7 heures.

ANNEXE H : données modèle MALOUIE

NOMENCLATURE	
MODÈLE	MALOUIE
COLLECTION	HIVER 2019
LIGNE	BOTTE FEMME
FORME	RIVAN
POINTURE	35-42



RÉF	DÉSIGNATIONS	Unité	Quantité
CARO100	Caoutchouc ep 15 rouge	kg	1,5
CABL100	Caoutchouc ep 15 blanc	kg	0,2
CSESTDC	Semelle STD caramel	PAIRE	1
DBLM101	Doublure jersey polyamide/polyester	m ²	0,18
DBLM106	1 ^{re} de montage mousse/polyester	m ²	0,2
RF1001	Renfort SOFEX	m ²	0,3
RF1008	Bout souple n°9	m ²	0,024
RF1021	Renfort talon E28	m ²	0,019
RF1011	Contrefort n°2	m ²	0,018
AETMAL100	Étiquette MALIN	Pièce	2
API	Pictogramme	Pièce	2

Temps de fabrication du modèle MALOUIE.

ATELIER	TEMPS EN MIN
Coupe	4,5
Prep/piquage	2,7
Montage	1,5
Vulcanisation	0,6

PRIX DE VENTE INDUSTRIEL : modèle MALOUIE = 30 €.

ANNEXE I données modèle MYCHA

NOMENCLATURE	
MODÈLE	MYCHA
COLLECTION	HIVER 2019
LIGNE	BOTTE FEMME
FORME	MYRAN
POINTURE	35-42



REF	DESIGNATIONS	Unité	Qté
CPAKA200	Caoutchouc Gamy kaki	kg	0,9
CPAMA201	Caoutchouc Gamy marron	kg	0,02
CSEMOUDA	Semelle Mouda noire	PAIRE	1
DBLM100	Doublure maille 8/10 polyamide	m ²	0,55
DBLM107	Doublure fourrure polaire synthétique	m ²	0,48
RF1020	Renfort talon F38	m ²	0,021
RF1012	Contrefort n°3	m ²	0,018
RF1003	Renfort LLX	m ²	0,017
RF1008	Bout souple n°9	m ²	0,025
ABO1800	Boucle 18	Pièce	2
AETMAL100	Étiquette MALIN	Pièce	2
API	Pictogramme	Pièce	2

Temps de fabrication : modèle MYCHA

ATELIER	TEMPS EN MIN
Coupe	4,8
Prep/piquage	3,5
Montage	1,5
Vulcanisation	0,6

PRIX DE VENTE INDUSTRIEL : modèle MYCHA = 32,90 €

Q2.1. Le taux de vétusté des matériels et outillages industriels.

Éléments	2016	2015
Actif net des matériels et outillages industriels :		3 649
Actif brut des matériels et outillages industriels ⁽¹⁾ :		18 666
Taux de vétusté des matériels et outillages industriels :		19,5 %
Commentaire :		

(1) L'entreprise n'a acheté aucun matériel industriel en 2016.

Q2.2. La capacité de financement d'une entreprise

Éléments	2016	2015
Dettes financières (emprunts) :		43 817
- Disponibilités :		- 1 844
= Endettement net :		41 973
Résultat net comptable ⁽²⁾ :		7 982
+ Dotations aux amortissements et aux provisions :		+ 18 403
- Reprises sur amortissements et provisions :		- 10 490
= Capacité d'autofinancement :		15 895
Capacité de remboursement d'une entreprise :		2,64
Commentaire :		

(2) Le taux de l'impôt sur les sociétés est de 1/3 du bénéfice brut.

Q2.4. Le taux d'endettement de l'entreprise

Éléments	2016	2015
Endettement net :		43 817
Capitaux propres :		60 950
= Taux d'endettement :		71,89 %
Commentaire :		