

88/208

5  
2g.



**UNIVERSIDAD ANAHUAC**

VINCE IN BONO MALUM

**ESCUELA DE CONTADURIA Y ADMINISTRACION**

CON ESTUDIOS INCORPORADOS A LA UNIVERSIDAD NACIONAL AUTONOMA DE MEXICO

**INSTALACION DE UN SISTEMA DE COSTOS  
APLICABLE A UNA EMPRESA DEDICADA  
A LA CONFECCION DE PRENDAS DE VESTIR**

TESIS CON  
FALLA DE ORIGEN

**SEMINARIO DE INVESTIGACION**

QUE PARA OBTENER EL TITULO DE  
LICENCIADO EN CONTADURIA

**PRESENTA**

**RUBEN ALEJANDRO CERVANTES VERANO - AGUIRRE**

MEXICO

DIRECTOR DEL SEMINARIO  
C. P. VICTOR RAUL VERA FERRER

1986



## **UNAM – Dirección General de Bibliotecas Tesis Digitales Restricciones de uso**

### **DERECHOS RESERVADOS © PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL**

Todo el material contenido en esta tesis está protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

# INDICE

Pág.

## PROLOGO

## INTRODUCCION

### CAPITULO I.- PLANEACION DE LA INVESTIGACION

1.1	Objetivos	3
1.1.1	Objetivo General	3
1.1.2	Objetivos Especificos	3
1.2	Planteo del Problema	4
1.3	Diseño de la Hipótesis	4
1.3.1.	Identificación de Variables	4
1.3.1.1	Variable Independiente	4
1.3.1.2	Variable Dependiente	4
1.4	Diseño de la Prueba	5
1.4.1	Investigación Documental	5
1.4.2	Manual del Usuario, Sistema de Costos Estándar (Caso Práctico)	5

### CAPITULO II.- CONTABILIDAD DE COSTOS

2.1	Naturaleza de la Contabilidad de Costos	9
2.2	Importancia de la Contabilidad de Costos en las Empresas	9
2.3	Empleo de los datos de la Contabilidad de Costos	14

	Pág.	
2.4	Clasificación de los costos	18
2.5	Los sistemas de Costos existentes en la industria de la transformación	25
2.5.1	Procedimiento de control por Ordenes de Producción	28
2.5.2	Procedimiento de control por Procesos	29
2.5.3	Técnicas para valuar las operaciones productivas	30
2.5.4	Costeo Absorbente o Tradicional y Costeo Directo	33
2.6	Principios de Contabilidad relativos al rubro de Inventarios	33
CAPITULO III.- COSTOS ESTANDAR Y ANALISIS DE VARIACIONES		
3.1	Naturaleza de los costos estándar o costos modelos	39
3.2	Uso de los costos estándar	41
3.3	Diferentes tipos de estándares	44
3.4	Ventajas de los costos estándar	46
3.5	Estándares de Materiales Directos y análisis de variaciones	49
3.6	Estándares de Mano de Obra Directa y análisis de variaciones	52
3.7	Estándares de Cargos Indirectos de Fabricación y análisis de variaciones	55
3.8	Mecánica Contable de los Costos Estándar	62
CAPITULO IV.- COSTEO DIRECTO		
4.1	Significado del Costeo Directo	67

4.2	Diferencias entre el Costeo Directo y el de Absorción o Tradicional	68
4.2.1	Comparación de los Estados Fi- nancieros por los dos Métodos	71
4.3	Ventajas del Costeo Directo	73
4.4	Críticas al Costeo Directo	77
4.5	El Costeo directo y el I.S.R.	79

CAPITULO V.- MANUAL DE COSTOS APLICABLE A UNA EMPRESA  
MEDIANA DEDICADA A LA CONFECCION DE PREN-  
DAS DE VESTIR

5.1	Descripción general del sistema	87
5.1.1	Introducción	87
5.1.2	Diagrama conceptual del sistema	89
5.2	Políticas del sistema de costos estándar	91
5.2.1	Políticas de Operación	91
5.2.2	Políticas Contables	93
5.3	Descripción de procedimientos por función	96
5.3.1	Inventario de Procedimientos	96
5.3.2	Procedimientos por función	98
5.4	Descripción de Formas	137
5.4.1	Inventario de Formas	137
5.4.2	Descripción y Ejemplo de las Formas	140
5.5	Descripción de Reportes	194
5.5.1	Inventario de Reportes	194
5.5.2	Descripción y Ejemplo de los Reportes	195

	Pág.
5.6 Gufa Contabilizadora	202
5.6.1 Matriz Procedimiento-Gufa Contabilizadora	202
5.6.2 Gufa Contabilizadora	208

**CONCLUSIONES**

**BIBLIOGRAFIA**

## PROLOGO

La información obtenida de la contabilidad de costos constituye una herramienta que contribuye directamente al mantenimiento o al aumento de las utilidades de la empresa, ya que la administración utiliza esta información para tomar decisiones tales como la reducción de los costos de fabricación o el aumento en el volumen de ventas.

Se eligió una empresa mediana dedicada a la confección de prendas de vestir, la cual constituye un modelo ideal para resaltar la importancia y las repercusiones de contar con un sistema de costos idóneo, que maximice la eficiencia en las operaciones productivas y proporcione información veraz y oportuna para la toma de decisiones, base para el desarrollo y expansión de cualquier organización.

La industria textil dedicada a la confección de prendas de vestir requiere de un sistema de costos que le permita conocer en forma oportuna el costo de fabricación de las prendas, con el objeto de tomar decisiones relativas a los volúmenes de producción y a los márgenes de utilidad, este sistema deberá facilitar la recolección de información relativa a los costos incurridos en la fabricación de las diferentes prendas. La complejidad del proceso productivo dentro de este tipo de empresas, dificulta considerablemente el diseño e instalación del sistema de costos, de ahí la importancia de la presente investigación.

La importancia del tema seleccionado, sólo destaca -

aún más con la valiosa colaboración brindada por todas las -  
personas físicas y morales que contribuyeron en diversas for-  
mas a la realización de este trabajo. Quedan pues, estas lí-  
neas, para agradecer a todas las empresas, instituciones y -  
personas que proporcionaron su ayuda, información y apoyo; -  
en forma muy especial al C.P. Victor Raúl Vera Ferrer, sin -  
cuyo apoyo, difícilmente se hubiera logrado la realización -  
del presente estudio.



## INTRODUCCION

La Contabilidad Financiera proporciona a la dirección, el Costo Total de Fabricar un producto o de suministrar un servicio. Si hay muchos o diferentes servicios, los resultados totales no ayudan demasiado para los fines de lograr el Control, por lo cual ha sido necesario expandir los procedimientos generales de la contabilidad de manera que sea posible determinar el costo de producir y vender cada artículo o de prestar un servicio. La Contabilidad de Costos surge de esta necesidad, ya que la dirección requiere contar con un efectivo control, teniendo cifras detalladas del costo de los materiales, de la mano de obra y la carga fabril; así como los gastos de venta y administración de cada producto.

La presente investigación está dirigida a definir el Sistema de Costos idóneo aplicable a un ramo de la Industria Textil, el relativo a la confección de prendas de vestir. Con el objeto de definirlo se realizó un estudio de los principales sistemas de costos existentes, llegándose a la conclusión, de que el Sistema de Costos Estándar con Costeo Directo es el que mayores beneficios proporciona, ya que mediante su aplicación se logra promover la eficiencia en las operaciones productivas, asimismo, mediante el costeo directo, el ejecutivo financiero cuenta con una herramienta administrativa para la toma de decisiones.

El presente trabajo consta de cinco capítulos, los cuales se encuentran distribuidos de la siguiente manera:

El primer capítulo se refiere a la Planeación de la Investigación, y comprende aspectos tales como: los objetivos, el planteo del problema, la hipótesis formulada, así como los pasos a seguir para realizar la presente investigación.

En el segundo capítulo se exponen las causas que dieron origen al surgimiento de la Contabilidad de Costos, destacándose su importancia en la Administración Moderna.

El tercer capítulo, analiza el mecanismo y aplicación de los costos estándar, así como el análisis de las variaciones.

En el cuarto capítulo, se analiza la importancia del Costeo Directo en la Administración Moderna.

El quinto capítulo comprende la definición del manual del usuario de un sistema de costos aplicable a una empresa mediana dedicada a la confección de prendas de vestir.

Finalmente se presentan los resultados de la investigación en las conclusiones.

CAPÍTULO I  
PLANEACION DE LA  
INVESTIGACION.

## 1.1. OBJETIVOS

### 1.1.1. OBJETIVO GENERAL

Desarrollar e instalar un sistema de costos aplicable a una empresa dedicada a la confección de prendas de vestir.

### 1.1.2. OBJETIVOS ESPECIFICOS

1. Establecer los objetivos, importancia y alcance de la contabilidad de costos.
2. Establecer las principales características de un sistema de costos estándar y los beneficios derivados del análisis de las variaciones obtenidas mediante su aplicación.
3. Determinar cuáles son las bases para fijar los estándares de los elementos del costo que integran un producto.
4. Conocer los beneficios derivados de la aplicación del costeo directo en la administración moderna.
5. Desarrollar un manual de costos aplicable a una empresa dedicada a la confección de prendas de vestir.

## 1.2. PLANTEO DEL PROBLEMA

¿Cuál es el sistema de costos idóneo que deben aplicar, en México, en la actualidad las empresas medianas mexicanas, dedicadas a la confección de prendas de vestir, con el objeto de controlar adecuadamente la efectividad de las operaciones y contar con información veraz y oportuna para la toma de decisiones?

## 1.3. DISEÑO DE LA HIPÓTESIS

Mediante la aplicación de un sistema de costos estándar con costeo directo en las empresas medianas mexicanas dedicadas a la confección de prendas de vestir, se logra controlar la efectividad de las operaciones y contar con información veraz y oportuna que permita una mejor toma de decisiones.

### 1.3.1. VARIABLE INDEPENDIENTE

La aplicación de un sistema de costos estándar con costeo directo en las empresas medianas mexicanas dedicadas a la confección de prendas de vestir.

#### 1.3.1.2. VARIABLE DEPENDIENTE

Controlar la efectividad de las operaciones y contar con información veraz y oportuna que permita una mejor toma de decisiones.

#### 1.4. DISEÑO DE LA PRUEBA

El diseño de la prueba se divide en dos grandes rubros que son:

- a) La parte correspondiente a la investigación documental.
- b) La parte correspondiente a la investigación de campo.

##### 1.4.1. INVESTIGACION DOCUMENTAL

Con el propósito de obtener de fuentes documentales la información necesaria para la realización del presente trabajo, se acudió a las bibliotecas de las Universidades: - Anáhuac, La Salle e Iberoamericana, de donde se obtuvieron libros, boletines y manuales relativos al tema, objeto de la investigación.

##### 1.4.2. MANUAL DEL USUARIO, SISTEMA DE COSTOS ESTANDAR (CASO PRACTICO)

Una vez que fueron analizados los diversos sistemas de costos existentes, fue desarrollado un manual de costos aplicable a una empresa mediana dedicada a la confección de prendas de vestir, el cual incluye una descripción general del sistema, definiéndose tanto políticas de operación como contables; asimismo una descripción de los diferentes procedimientos y una descripción detallada de las formas y reportes que integran el sistema, por último se incluyó una guía contabilizadora con el objeto de facilitar al usuario la utilización del sistema desarrollado.

CAPÍTULO II  
CONTABILIDAD DE  
COSTOS.

## 2.1. NATURALEZA DE LA CONTABILIDAD DE COSTOS

El propósito fundamental de la contabilidad es proporcionar información financiera referente a una entidad económica. Así, la contabilidad se relaciona con la medición, registro y reporte de información financiera a varios grupos de usuarios. La información financiera es requerida por la gerencia para planear y controlar las actividades de un negocio. La información financiera es también requerida por personas ajenas a la empresa, quienes proveen fondos o tienen otros intereses que exigen tal material. En la medida en que las necesidades de estos usuarios han crecido, han evolucionado los conceptos de la contabilidad, con el objeto de satisfacer las necesidades de una sociedad cambiante. La contabilidad es esencial en cada uno de los segmentos de nuestra economía y se está volviendo aún más importante en la medida en que las computadoras y la tecnología comercial se hacen más sofisticadas.

La contabilidad financiera o general se ocupa de la clasificación, anotación e interpretación de las transacciones económicas de manera que puedan prepararse periódicamente estados resumidos que indiquen bien los resultados históricos de esas transacciones o la situación financiera de la empresa al cierre del ejercicio económico. Esta contabilidad proporciona a la dirección el costo total de fabricar un producto o de suministrar un servicio. Si hay muchos productos o servicios diferentes, los resultados totales no ayudan



demasiado para los fines de lograr el control, por lo cual ha sido necesario expandir los procedimientos generales de la -- contabilidad de manera que sea posible determinar el costo de producir y vender cada artículo o de prestar un servicio, no al final del período de las operaciones, sino al mismo tiempo que se fabrica el producto o se presta el servicio.

La gerencia sólo puede ejercer un control efectivo te niendo a su disposición inmediatamente las cifras detalladas del costo de los materiales, la mano de obra y la carga fa - brill, así como los gastos de venta y de administración de cada producto. "La contabilidad de costos es: una fase ampli cada de la contabilidad general o financiera de una entidad - industrial o mercantil que proporciona rápidamente a la geren cia los datos relativos a los costos de producir o vender cada artículo o de suministrar un servicio en particular". (1)

Dentro de una empresa existen factores variables que influyen en la índole del trabajo de costos. Entre éstos -- destacan los siguientes:

- a. El tamaño de la empresa.
- b. El número de productos que se fabrican o la ampli tud de los servicios que se prestan.
- c. La complejidad de la fabricación y de otras opera ciones.
- d. La actitud de la gerencia hacia el control de los costos.
- e. Los costos en que se incurrirá para recoger la in formación detallada de los costos.

---

(1) Biblioteca de Altos Estudios Comerciales, Contabilidad de Costos, Principios y Práctica, Tomo I, Pág. 3.

Si una empresa fabrica un producto único que requiere un número reducido de procesos durante un período corto, se obtendrán los datos de costos por unidad, tomando como base los estados de pérdidas y ganancias mensuales. A medida que el número de productos y operaciones fabriles aumentan, el control administrativo apropiado hará necesario que exista un sistema más complicado de contabilidad de costos.

## 2.2. IMPORTANCIA DE LA CONTABILIDAD DE COSTOS EN LAS EMPRESAS

Se considera generalmente que el propósito esencial de una fábrica es la transformación de diversas materias primas en artículos de consumo. Las materias primas que se usan pueden ser muchas o pocas en número y la intención del fabricante, al menos dentro de la economía capitalista, es someter dichas materias a un proceso de transformación de manera que el producto final satisfaga los deseos de un número cada vez mayor de individuos y entidades. Además, el fabricante trata de vender los productos que salen de su taller o fábrica a un precio que le permita, al cabo de cierto tiempo, recuperar los costos de los artículos vendidos y obtener una utilidad razonable. La importancia del concepto de costos de fabricación se hace patente en relación con esta última finalidad. El costo de fabricación suele ser el punto de partida al analizar si determinado artículo produce ganancias o pérdidas. La contabilidad de costos, en última instancia, tiene que contribuir directa o indirectamente al mantenimiento o al aumento de las utilidades de la empresa, esta meta se logra suministrando a la administración las cifras importantes que puedan utilizarse para llegar a la adopción de decisiones que reduzcan los costos de fabricación o aumenten el volumen de las ventas.

Entre las razones principales por las cuales una empresa debe tener un sistema de contabilidad de costos, que -- contribuya al éxito de las operaciones del negocio, se encuentran las siguientes:

a. La determinación de los costos de los materiales, la mano de obra y la carga fabril incurridos en un trabajo específico - o un departamento o un proceso específicos - en la fabricación de una sola unidad o de un grupo de unidades. Esta labor se conoce como hallar los costos o llevar los costos y es esencialmente una operación de teneduría de libros o de oficina rutinaria.

b. Habiendo determinado estos costos unitarios, la gerencia está capacitada para estudiarlos y analizarlos con vistas a lograr su reducción. Las reducciones en los costos pueden ser efectuadas por decisiones administrativas, tales como: emplear materiales sustitutivos, cambiar el diseño del producto de manera que se requieran menos materiales o menos operaciones de mano de obra, modificar los sistemas salariales para disminuir los costos de la mano de obra inactiva o del trabajo en horas extraordinarias, instalar maquinaria más moderna y eficiente y revisar los procedimientos empleados en la compra y adquisición de los materiales, con el objeto de reducir los desperdicios. Este análisis se conoce como control de costos.

c. Los costos de producción por unidad proveen una guía para comprobar si los precios de venta son adecuados. Estos últimos están influidos por la competencia, la oferta y la demanda, las disposiciones gubernamentales y las prácticas de las asociaciones mercantiles e industriales, así como por los costos de producción. Mediante un sistema de contabilidad de costos, los costos unitarios pueden determinarse con -

rapidez, de manera que puedan hacerse sin demora, los cambios que sean necesarios en los precios de venta, siempre que la -competencia y otras influencias externas lo permitan. "El estudio comparativo de los costos unitarios del mismo producto durante un periodo bastante largo puede permitir que el fabricante decida si las economías de la producción pueden trasladarse a los compradores para aumentar el volumen de ventas". (2)

d. Un sistema efectivo de contabilidad de costos facilita la preparación de una serie de informes, los cuales -- fundamentan decisiones gerenciales. Los fines esenciales de algunos de estos informes son:

- Las comparaciones periódicas de los materiales, la mano de obra y los costos indirectos de fabricación por productos o departamentos facilitarán a la dirección ejercer un control más rápido y más efectivo sobre la reducción de los costos para eliminar las ineficiencias. Estas comparaciones pueden permitir a la gerencia decidir si se deben fabricar nuevos productos o dejar de fabricar aquéllos que no reditúan utilidad.
- Los informes específicos sobre los productos dañados, los desperdicios, los trabajos defectuosos y el equipo ineficiente o inactivo ayudan a localizar zonas específicas para reducir los costos y situar la responsabilidad en cuanto a las ineficiencias.
- Los informes sobre el costo de las operaciones de la fábrica y la maquinaria indicarán si debe aumentarse la capacidad de la fábrica o utilizar varios turnos -

---

(2) Biblioteca de Altos Estudios Comerciales, Ob. cit. Tomo I, Pág. 4.

de trabajadores, o si existe demasiado equipo inactivo que podría venderse o usarse en producir artículos nuevos.

- Los informes sobre los costos de distribución pueden ser usados para determinar qué productos deben ser impulsados por la organización de ventas debido a su mayor margen de utilidad, qué productos no rinden beneficios y deben ser eliminados, qué territorios no están logrando un volumen de ventas suficiente y deben ser desarrollados más o eliminados y, finalmente, qué métodos de distribución producen mayores ganancias a la empresa.

La información sobre los costos suministrada por estos informes será de un valor directo para adoptar decisiones administrativas. En otros casos, los datos relativos a los costos serán usados para completar o sustanciar las decisiones adoptadas por los departamentos de ingeniería y ventas de una empresa.

### 2.3. EMPLEO DE LOS DATOS DE LA CONTABILIDAD DE COSTOS

"Los costos de los productos tienen cuatro usos principales en un proceso de fabricación: 1. Valoración de Existencias; 2. Decisiones en Relación con los Ingresos; 3. Diagnóstico y 4. Control de Costos" (3).

#### Valoración de Existencias

Es indispensable conocer el costo de los productos ob

---

(3) De Arden, John. Sistemas de Contabilidad de Costos y de Control Financiero, Pág. 19.

jeto de fabricación si se quiere valorar las existencias. En las empresas comerciales, el valor de las existencias está dado por los precios según factura de los bienes adquiridos. - En las de fabricación, al valor de los materiales adquiridos-se añade el de la mano de obra y otros costos de fabricación. Por ejemplo, en una fábrica textil lo primero que se realiza es la adquisición de algodón en bruto. Después, este algodón se mezcla, carda, hila y tiñe, obteniéndose de esta manera el tejido. El proceso de transformación de la materia prima (algodón) en tejido supone un aumento de valor, reflejándose este valor añadido en el del tejido acabado, que es el que se - expresa en el inventario. Siguiendo el principio contable de valoración de los activos a su costo, las existencias se valoran al costo de producción.

En una empresa comercial existe una sola clase de - - existencias, esto es, la de los artículos que se han de vender. Sin embargo, en las dedicadas a la fabricación existen tres tipos de existencias: materias primas, productos en curso y productos acabados.

Las materias primas son los bienes que han sido adquiridos a los distintos proveedores y que después serán convertidos en productos acabados. Pueden ser materias básicas que pasarán a ser componentes de los productos acabados, como las bujías y los neumáticos en la fabricación de automóviles.

En cualquier fábrica habrá siempre un determinado número de productos que se hallen en estado de semielaboración. Estos semiacabados son los que integran los productos en curso, que se valoran al costo de las materias primas adquiri-das, más los costos de fabricación habidos hasta la fase en - que se encuentran en el momento de proceder a la valoración.

Las existencias de productos acabados constan de los que han sido terminados y se encuentran en espera de su venta. Este tipo de productos se valoran al costo de los materiales más el de fabricación.

Es importante indicar que para cualquier empresa de fabricación, bienes o productos terminados son aquéllos con respecto a los cuales esa empresa ha completado el proceso de fabricación, aunque desde el punto de vista de todo el proceso de producción esos bienes pueden ser todavía semiacabados o semielaborados, por ejemplo, los laminados de acero constituyen productos acabados para una acería, y materia prima para la industria del automóvil. Si los productos están a la venta, son productos acabados para la empresa que los vende.

#### Decisiones en relación con los ingresos

Tal vez uno de los más importantes usos de la información sobre costos sea su aplicación a la toma de decisiones en relación con los ingresos. Estas decisiones pueden dividirse en tres categorías de carácter general: fijación de precios, combinación de productos y relación volumen-beneficio.

Los costos de los productos se utilizan como guía o norma para la fijación de precios de los nuevos productos, para la determinación de las diferencias de precio entre distintos productos y para adoptar una decisión respecto al alza o baja de un precio determinado.

También se utilizan los datos de costo para tomar decisiones a corto plazo en materia de combinación de productos (por ejemplo, cuál es el que hay que estimular), así como decisiones análogas a largo plazo (por ejemplo, productos respecto de los cuales conviene aumentar o disminuir la capacidad de producción).

Se recurre a los datos de costos, a nivel de dirección de la empresa, cuando hay que decidir sobre la interacción entre ingresos, costos y volumen; por ejemplo, reducir el precio de un producto e incrementar su volumen de ventas, o mantener los niveles actuales de precios y aceptar un volumen inferior de ventas; o bien, aumentar la calidad (y por ende, los costos) de un determinado producto y vender una mayor cantidad, o mantener la calidad actual y conformarse con un volumen de ventas menor; o bien, incrementar los gastos comerciales y, consecuentemente, el volumen de ventas.

#### Diagnóstico

Los datos de costo sirven a la dirección de la empresa para diagnosticar o descubrir posibles circunstancias poco satisfactorias. Por ejemplo, el análisis de los productos -- que no dan un beneficio satisfactorio puede poner de manifiesto una falta de eficiencia, un precio inferior al debido o -- bien un diseño demasiado costoso. Aun cuando el análisis demuestre que no es posible corregir tal circunstancia (por ejemplo, cuando los bajos beneficios son consecuencia del exceso de capacidad de producción en la industria, la información facilitará, quizá, una base para la futura planificación. En resumen, el análisis de la rentabilidad de un producto permite un medio para desglosar la empresa en una serie de actividades distintas a efectos de evaluación. De esta manera, la atención se dirige hacia aquellos sectores que muestran un beneficio insatisfactorio.

#### Control de Costos

En este caso, los datos de costo pueden significar -- una ayuda para controlar el nivel de costos. Un aumento de éstos puede constituir para la dirección un claro indicio de que se están desviando. En determinados sistemas de contabi-



lidad de costos se comparan los costos reales con los estándares y se procede a analizar las desviaciones.

## 2.4. CLASIFICACIÓN DE LOS COSTOS

Los costos pueden ser clasificados en relación a los siguientes puntos:

- a. Elementos de un producto
- b. Relación con la producción
- c. Relación con el volumen
- d. Departamento donde se produjeron
- e. Areas funcionales
- f. Base al período de ingresos al cual se van a cargar los costos
- g. Consideraciones económicas - costo de oportunidad.

### a. Elementos de Costo de un Producto

Tradicionalmente, los costos de producto se han dividido en tres elementos o componentes integrales, éstos son: - materiales, mano de obra y costos indirectos de fabricación.- Esta clasificación suministra a la gerencia la información necesaria para la medición del ingreso y la fijación de precios del producto. A continuación se definen los elementos de un producto:

**Materiales.** Son las principales sustancias usadas en la producción que son transformadas en artículos terminados - con la adición de mano de obra y gastos indirectos de la fabricación. El costo de los materiales puede ser dividido en materiales directos e indirectos, así:

**Materiales Directos.** Son los que pueden identificarse directamente con cada unidad de producto acabado. Un ejemplo de material directo es el algodón bruto para la industria textil.

**Materiales Indirectos.** Son todos los materiales que no pueden ser objeto de identificación directa -- con una unidad de producto acabado. Un ejemplo -- puede ser el carbón que se consume en el calentamiento de un horno.

**Mano de Obra.** Es el esfuerzo físico o mental gastado en la producción de un producto. Los costos de mano de obra pueden ser divididos en mano de obra directa e indirecta como sigue:

**Mano de Obra Directa:** Es la que se relaciona de manera directa con una unidad del producto acabado. -- El trabajo de los operarios de una máquina en una compañía manufacturera, puede considerarse como -- mano de obra directa.

**Mano de Obra Indirecta:** La mano de obra que no cumple la condición anterior se denomina indirecta. -- por ejemplo, el personal de limpieza y mantenimiento.

**Gastos Indirectos de Fabricación.** Son todos los costos -- diferentes de los materiales directos y la mano de obra directa -- que se incurren para producir un producto. Ejemplos de otros costos indirectos de fabricación, además de materiales indirectos y mano de obra indirecta, son el arrendamiento, energía, calefacción y depreciación del equipo de fábrica.

b. Relación con la Producción

Los costos pueden ser clasificados de acuerdo con sus relaciones con la producción. La clasificación está relacionada íntimamente con los elementos del costo de un producto - (materiales, mano de obra y costos indirectos de fabricación), y es el principal objetivo del control. Existen dos categorías de costos basadas en las relaciones con la producción: - los costos primos y los costos de conversión.

Costos Primos. Los costos primos son los materiales directos y la mano de obra directa, costos directamente relacionados con la producción.

Costos de Conversión. Son los costos relacionados -- con el procesamiento de materiales dentro de los productos -- terminados. Los costos de conversión son la mano de obra directa y los costos indirectos de fabricación.

c. Relación con el Volumen

Los costos varían en base al volumen de producción. - La comprensión de su comportamiento es vital para la preparación de presupuestos y el análisis de las operaciones. De -- acuerdo al volumen de producción, los costos se pueden clasificar como variables, fijos y semivariables.

Variables. "Los costos variables son aquéllos en los cuales el costo total tiende a cambiar en proporción directa a los cambios del volumen o producción, en tanto que el costo unitario permanece constante" (4). Dentro de los costos variables de producción, están, como ejemplos más comunes, la -

---

(4) Cashin y Polimeni, Fundamentos y Técnicas de Contabilidad de Costos, Pág. 22.

materia prima utilizada, mano de obra directa utilizada, cargos indirectos como: luz, agua, combustibles, es decir, aquéllos que sus aumentos o disminuciones van en función al volumen de producción.

Los costos variables de distribución y financiamiento cambian en proporción al volumen de ventas, por ejemplo: comisiones a vendedores, material de envase y empaque, fletes y - acarreos de productos vendidos.

Debido a esto, los costos variables de producción, administración, financiamiento y distribución se modifican en forma directa proporcional a los volúmenes de producción y -- venta, por lo tanto, el efecto sobre los costos unitarios de un artículo producido o vendido son constantes.

Fijos. Los costos fijos son aquéllos en los cuales - el costo total permanece constante en un nivel relevante de producción, mientras el costo por unidad varía con la producción. El nivel relevante se define como los diferentes niveles de producción en los cuales ciertos costos indirectos de fabricación tienden a permanecer constantes. Es un rango del nivel de producción en el cual ciertos costos pueden ser previstos con razonable confiabilidad. Más allá del nivel relevante de producción, los costos fijos variarán. Como ejemplo de costos fijos se pueden citar los siguientes: sueldo de directores y funcionarios de fábrica, renta del local fabril, - mantenimiento de los departamentos de la fábrica, depreciación de activos fijos fabriles, amortización de cargos diferidos fabriles, aplicación de gastos fabriles pagados por anticipado.

Los costos fijos de distribución, administración y fi nanciamiento, son los que permanecen constantes al volumen de

ventas logrado, por ejemplo, el sueldo del gerente de ventas, depreciación, amortización, mantenimiento del departamento de ventas.

Por lo anteriormente expuesto, los costos fijos resultan inversamente proporcionales al volumen de artículos producidos y artículos vendidos, porque al permanecer constantes a dichos volúmenes, el costo unitario fijo será menor al incrementarse la producción o las ventas y será mayor al decrecer el volumen de producción o ventas.

Semivariables. Estos costos contienen ambas características, fijas y variables, por consiguiente, son llamados con frecuencia "costo mixto". Aunque los costos semivariables no son totalmente fijos, ni totalmente variables por naturaleza, deben finalmente ser separados en los componentes-fijos y variables para propósitos de planeación y control.

La parte fija de los costos semivariables generalmente representa un cargo mínimo al hacer un determinado artículo o servicio disponible. La porción variable es el costo cargado en el uso real del servicio. Un ejemplo lo constituyen los cargos por servicio telefónico, los cuales se componen de dos elementos: un cargo fijo por el privilegio de permitirle poder recibir o hacer llamadas telefónicas, más un cargo adicional o variable por cada llamada telefónica hecha, algunas veces no es fácil hacer esta separación, por lo cual se deben hacer estimaciones para definir los componentes variables y fijos.

d. Departamento donde se Produjeron

Un departamento es la mayor división funcional de un negocio. El costo por departamentos ayuda a la gerencia en-

el control de los costos indirectos de fabricación y a medir el ingreso. En una compañía manufacturera se encuentran los siguientes tipos de departamentos.

**Departamentos de Producción.** Estos contribuyen directamente a la producción de un artículo e incluyen departamentos en los cuales se presenta el proceso de conversión o producción. Incluyen operaciones manuales y mecánicas directamente relacionadas con el proceso manufacturero.

**Departamentos de Servicios.** Son departamentos que no están directamente relacionados con la producción de un artículo. Su función es proveer servicios a otros departamentos. Ejemplos de ellos son nómina, oficinas de la fábrica, personal, cafetería y seguridad. Los costos de estos departamentos son frecuentemente asignados a los departamentos de producción, ya que se benefician de los servicios prestados.

#### e. Areas Funcionales

Los costos clasificados por funciones son acumulados de acuerdo con la actividad realizada. Todos los costos de una organización manufacturera pueden ser divididos en costos de manufactura, mercadeo, administrativos y financieros, se definen así:

**Costos de Manufactura.** Son los que se relacionan con la producción de un artículo. Los costos de manufactura son la suma de los materiales directos, mano de obra directa y costos indirectos de fabricación.

**Costos de Mercadeo.** Se producen en la venta de un producto o servicio.

**Costos Administrativos.** Son producidos por la dirección, control y operación de una compañía e incluyen pago de salarios a la gerencia y personal de oficina.

**Costos Financieros.** Se relacionan con la obtención de fondos para la operación de la compañía. Incluyen los intereses que la compañía debe pagar por los préstamos, así como los costos de otorgar crédito a los clientes.

f. Asignados al Periodo del Ingreso

Los costos deben ser también clasificados con base en el periodo de ingresos sobre el cual van a ser cargados. Las dos categorías usadas son costos del producto y costos del periodo, definidos así:

**Costos del Producto.** Son los costos directamente identificados con el producto. Son los materiales directos, mano de obra directa y costos indirectos de fabricación. No suministran ningún beneficio hasta que el producto es vendido y son, por lo tanto, inventariados hasta la terminación del producto. Cuando los productos son vendidos, los costos del producto total son registrados como un gasto. Este gasto es llamado costo de los artículos vendidos. El costo de los artículos vendidos es comparado con los ingresos del periodo en el cual los productos fueron vendidos.

**Costos de Periodo.** Son aquellos costos no relacionados directamente con el producto y no inventariables. Si el costo del periodo afecta solamente uno de ellos, es llamado gasto de operación, porque es comparado directamente contra los ingresos del periodo en el cual se efectuó el costo. El sueldo de un contador es un ejemplo, ahora bien, si los costos del periodo comprenden más de uno de ellos, es llamado -

un gasto capitalizable, se registra como un activo y se gasta cuando el activo es usado o, cedido de otra forma. Por ejemplo, la compra de equipo debería ser capitalizada como un activo y luego asignada como gasto a través de los cargos por depreciación en los periodos que reciban el beneficio de su uso.

g. Consideraciones Económicas - Costo de Oportunidad

"El costo de oportunidad se define como el valor medible de los beneficios que pudieran ser obtenidos al escoger un curso de acción alterno" (5). La planeación de los recursos es esencial dentro de las empresas, por lo cual, se deben desarrollar análisis de los costos y beneficios esperados, de aquí la importancia de estudiar el costo de oportunidad derivado de algún curso de acción. Por ejemplo, supongamos que una compañía tiene un exceso en caja disponible y -- puede poner el exceso en una cuenta de ahorros y ganar un -- cierto interés al año, o comprar un nuevo equipo que generará un monto determinado de utilidades. El interés de la -- cuenta de ahorros representa el costo de oportunidad de comprar el equipo y las utilidades generadas por la adquisición del equipo, representan el costo de oportunidad de depositar el exceso en una cuenta de ahorros.

2.5. LOS SISTEMAS DE COSTOS EXISTENTES EN LA  
INDUSTRIA DE TRANSFORMACION

Tomando en consideración el tipo de producción de la industria y la anticipación con que se conocen, los costos se pueden clasificar conforme al siguiente cuadro:

---

(5) Cashin y Polimeni, op.cit., pág. 31.



CLASIFICACION DE LOS SISTEMAS DE COSTOS  
EN LAS INDUSTRIAS DE TRANSFORMACION

En Atención a los  
Elementos Incluidos  
en el Costo Unitario

En Atención al Momento  
de Obtención de Costos y  
a su Grado de Control

En Atención a la Función  
a que Corresponden

En Atención a la Lotifica-  
ción o a la Continuidad de  
la Producción

Costos Absorbentes o  
Tradicionales

Costeo Directo o  
Marginal

2. Históricos o Reales

b. Integramente Prede-  
terminados:

1. Costos Estimados
2. Costos Estándar
  - Normales
  - Ideales

c. Parcialmente Prede-  
terminados (exclusi  
vamente los cargos  
indirectos)

1. De Producción

2. De distribución, admi  
nistración y Financia  
miento

- a. Ordenes de Producción
- b. Clases a grupos de ar  
tículos
- c. Procesos
- d. Operaciones

FUENTE: Del Río González Cristóbal, Costos I, págs. I-14.

La industria se clasifica en dos grandes grupos: la industria extractiva y la de transformación. Siendo la extractiva aquella que tiene por objeto obtener el producto de la propia naturaleza, algunos ejemplos lo son la industria petrolera, la minería en general — recursos no renovables — agricultura, ganadería, pesca, explotación de bosques — recursos renovables. La industria de la transformación es aquella que modifica las características físicas y químicas de la materia prima, por medio de adición, cambio o yuxtaposición de materiales, hasta lograr obtener un producto manufacturado.

A su vez, las industrias de transformación, por su forma de producir, se pueden dividir en dos grupos:

a. Las que producen por medio de ensambles o yuxtaposición de varias partes, hasta lograr obtener un artículo que se considere como producto manufacturado.

b. Las que sujetan la materia prima o un proceso constante de elaboración o transformación, agregándole otros materiales. Estas industrias tienen la característica de que su producción es continua, y que se refiere a un periodo uniforme para toda la fase de producción.

Para la integración de un sistema de costos, es necesaria la conjunción de un procedimiento de control, una técnica de valuación y un método de control para las materias primas.

Los procedimientos para el control de las operaciones productivas son básicamente dos: por órdenes de producción y por procesos productivos.

### 2.5.1. PROCEDIMIENTO DE CONTROL POR ORDENES DE PRODUCCION

Este procedimiento se caracteriza porque es posible lotificar y subdividir la producción en función de sus necesidades.

En razón de lo anterior, es necesario elaborar un orden de producción específica, la cual tiene por objeto establecer tanto las características del producto como cantidades a producir del artículo que se requiera. Esto puede ser con dos fines, primero, satisfacer las necesidades de los clientes y segundo, mantener una existencia razonable en el almacén de productos terminados.

La orden de producción en sí tiene dos funciones: la primera es la de establecer las características y cantidades de producción y la segunda, servir de documento en el cual se acumulan los costos de las materias primas, mano de obra y cargos indirectos utilizados en la producción, los cuales al finalizar un periodo se acumulan y el total de la orden se divide entre el número de unidades producidas, determinándose de esta forma el costo unitario del producto. Algunos ejemplos de industrias que utilizan este procedimiento son las mueblerías, ensambladoras, jugueterías, etc.

El procedimiento de control por clases es una condensación del de órdenes de producción, debiéndose entender por clase un grupo de productos similares en cuanto a su forma de elaboración, presentación y costo. Se utiliza en industrias que producen múltiples artículos catalogados por clase, líneas, etc., teniendo la ventaja de economizar tiempo y gasto de operación, aprovechando el agrupamiento para calcular el costo de cada clase en vez de hacerlo por cada producto. Por lo tanto, para calcular el costo unitario, basta dividir

el costo total de producción de la clase, entre la cantidad producida de la misma clase.

De la atinada clasificación de los productos, depende de la exactitud del cómputo del costo unitario.

Este procedimiento no es tan exacto, en atención a la precisión del costo unitario, con respecto al de órdenes de producción, pero se compensa si la diferencia es pequeña con referencia al ahorro en tiempo y gastos.

#### 2.5.2. PROCEDIMIENTO DE CONTROL POR PROCESOS

Este procedimiento es el que se emplea en aquellas industrias cuya producción es continua, en masa, uniforme, existiendo uno o varios procesos para la transformación del material. Se cargan los elementos del costo al proceso respectivo, correspondiendo a un periodo determinado de la elaboración, y en caso de que toda la producción se termine en dicho lapso, el costo unitario se obtendrá dividiendo el costo total de producción acumulado, entre las unidades producidas, y así por cada tipo de unidades similares o iguales.

En caso de que quede producción en proceso, es necesario determinar la fase en que se encuentra dicha producción, para poder valorizar la totalidad de la misma.

En las empresas que trabajan a base de procesos, las unidades que producen se miden en kilos, litros, etc. Característica especial de este tipo de industrias, que precisamente se diferencian de las que operan por órdenes de producción, es que no resulta posible identificar en cada unidad producida, o proceso de transformación, los elementos del costo primo (materia prima directa y mano de obra directa).

Como ventaja del procedimiento de costos por procesos, en contraposición con el de órdenes de producción, es que resulta más económico y poco laborioso; pero el costo unitario es menos exacto.

El procedimiento de control por operaciones es una derivación del procedimiento por procesos, sólo que más analítico, es aplicable en aquellas industrias en las que el proceso productivo puede ser susceptible de dividirse, por lo cual se le denomina Procedimiento por Operaciones. Por lo tanto, para obtener el costo unitario, se suman los costos de las diferentes operaciones y se divide este monto entre el número de unidades producidas.

### 2.5.3. TECNICAS PARA VALUAR LAS OPERACIONES PRODUCTIVAS

Técnica de Costos Históricos o Reales. Los costos históricos o reales son aquéllos que se obtienen después de que el producto ha sido manufacturado. Es decir, que hasta que se obtiene el producto terminado se conocen las erogaciones hechas por concepto de materia prima, mano de obra y cargos indirectos, lo que trae como consecuencia el no poder -- planear los gastos y utilidades con alguna anticipación. Un punto importante dentro de este sistema es que los costos -- históricos o reales sirven de base para establecer los costos predeterminados.

Técnicas de Costos Predeterminados. Los costos predeterminados son aquéllos que se calculan antes de hacerse o terminarse el producto; y según sean las bases que se utilicen para su cálculo, se dividen en costos estimados y costos estándar. Cualquiera de estos tipos de costos predeterminados puede operarse a base de órdenes de producción, de procesos productivos, o de cualquiera de sus derivaciones.

- a. **Técnica de Costos Estimados.** "Los costos estimados son la técnica más rudimentaria de los costos predeterminados, ya que su cálculo u obtención se basa en la experiencia habida, en el conocimiento más o menos amplio del costo que se desea predeterminar y, quizá, en algunas partes se empleen métodos científicos, pero de ninguna manera en su totalidad" (6). - El objeto de la estimación es normalmente conocer en forma aproximada cuál será el costo de producción del artículo, para efectos de cotizaciones a los clientes. En la actualidad, el costo estimado no sólo sirve para cotizaciones, sino que se ha llegado aún más lejos tomándolo como base para valuar la producción vendida, la producción terminada y las existencias en proceso; pero considerando que las bases estimadas, fundadas en el conocimiento empírico de la industria en cuestión, existe el resultado de que difícilmente puedan ser iguales a los costos históricos que se obtengan, lo que hace necesario efectuar los ajustes correspondientes de los costos estimados a los costos históricos.

Por lo tanto, la característica de los costos estimados es que siempre deberán ser ajustados a los históricos. Se deduce que a través de esta técnica, el costo indica lo que un artículo manufacturado puede costar, ya que las únicas bases para su cálculo son empíricas.

- b. **Técnica de Costos Estándar.** "Es el cálculo con bases pseudo-científicas sobre cada uno de los elementos del costo, a efecto de determinar lo que un pro-

---

(6) Cristóbal del Rfo González, Costos II, pp. 1-13.

ducto debe costar; por tal motivo, este costo está basado en el factor eficiencia y sirve como medidor del costo" (7).

Se puede decir, que en este sistema la predeterminación se hace tomando en cuenta cálculos científicos-preparados con la intervención de la propia gente de la empresa; especialistas en las distintas áreas específicas o con la ayuda de elementos idóneos con -- los conocimientos necesarios en materia de tiempos y movimientos.

Las derivaciones resultantes de la comparación de -- costos reales contra los estándares establecidos, se interpreta como diferencias en el proceso productivo, las cuales deben ser investigadas para corregir las anomalías de las actividades fabriles.

- c. Técnica de Costos Parcialmente Predeterminados. La integración en este sistema es de la siguiente forma: se toman los datos reales relativos a la materia prima y a la mano de obra y los gastos indirectos se -- consideran en forma predeterminada.

Esta técnica se deriva de la necesidad de tener un control de los costos unitarios, y dado que los gastos indirectos participaban en forma inversa al volumen, ocasionando además que la aplicación contable al costo unitario del producto se hiciese en forma retardada, fue necesario desarrollar un sistema que permitiera la comparación con lo incurrido para así mejorar su control.

---

(7) Cristóbal del Río González, op.cit., pp. II-14.

#### 2.5.4. COSTEO ABSORBENTE O TRADICIONAL Y COSTEO DIRECTO

El costeo absorbente o tradicional es aquél en el -- que se consideran como elementos del costo los materiales, - mano de obra y los cargos indirectos, sin importar si dichos elementos son fijos o variables. Los costos obtenidos me -- diante este procedimiento acumulan conceptos tales como: de -- depreciaciones, amortizaciones, estimaciones, etc., motivo por el cual no es posible determinar la cantidad que en realidad se desembolsará para lograr su reposición, esto trae como -- consecuencia que las decisiones tomadas en base a los costos bajo este sistema pueden ser erróneas.

El costeo directo o marginal es aquél en el que se - clasifican los costos fijos y variables, formando parte del -- costo de producción solamente estos dígitos.

Los costos obtenidos bajo este procedimiento no son -- influenciados por ningún elemento extraño a las propias ero -- gaciones de naturaleza variable, por lo cual las decisiones -- pueden tomarse mediante este procedimiento sin caer en error.

#### 2.6. PRINCIPIOS DE CONTABILIDAD RELATIVOS AL RUBRO DE IN -- VENTARIOS

El Instituto Mexicano de Contadores Públicos, define al rubro de inventarios; como el conjunto de bienes propie -- dad de una empresa destinados a la venta (empresas comercia -- les) o a la producción (empresas industriales), para su pos -- terior venta, tales como: materia prima, producción en proce -- so, artículos terminados y otros materiales utilizados en el empaque, envase de mercancía o las refacciones para el mante -- nimiento que se consuman en el ciclo normal de operaciones. -



El rubro de Inventarios se cuantifica en base a los siguientes principios de Contabilidad:

#### Periodo Contable

El cual obliga a dividir la vida de los negocios en periodos convencionales, con el objeto de conocer los resultados de operación y la situación financiera de dichas entidades, asimismo, establece que los costos y gastos deben - identificarse con el ingreso que originaron, independientemente de la fecha en que se paguen.

#### Realización

En este principio se define que las operaciones y -- eventos económicos que la contabilidad cuantifica se consideran por ella realizados, al realizar transacciones con otros entes; cuando haya transformaciones internas que modifiquen la estructura de recursos o de sus fuentes, y, cuando hayan ocurrido eventos económicos externos a la entidad o derivados de las operaciones de ésta y cuyo efecto puede cuantificarse en términos monetarios.

#### Valor Histórico Original

Se refiere a que las transacciones y eventos económicos que la contabilidad cuantifica, se registran según las - cantidades de efectivo que se afecten o su equivalente, o la estimación razonable que de ellos se haga al momento en que se consideren realizados contablemente.

#### Consistencia

Este principio obliga a utilizar procedimientos de - cuantificación, que permanezcan en el tiempo en cuanto a la - información contable.

De acuerdo a estos principios; "La Regla de Valuación para inventarios, es el costo de adquisición o producción en que se incurren al comprar o fabricar un artículo, lo que significa, en principio, la suma de las erogaciones aplicables a la compra y los cargos que directa o indirectamente se incurren para dar a un artículo su condición de uso o de venta" (8).

Con el objeto de determinar el Costo, el Instituto Mexicano de Contadores Públicos acepta determinados sistemas y métodos, mismos que a continuación serán mencionados. Los sistemas de valuación aceptados son los de: costeo directo y costeo absorbente, los cuales pueden llevarse sobre las bases de costo histórico o predeterminado, siempre que este último se aproxime al costo histórico bajo condiciones normales de fabricación. Tanto por costeo directo como por absorbente, y ya sea que se asemejen por costos históricos o predeterminado, los inventarios pueden valuarse conforme a los siguientes métodos:

**Costo Identificado.** Se refiere a identificar directa y específicamente a los artículos con el costo de adquisición o producción.

**Costo Promedio.** Se determina dividiendo el importe acumulado de las erogaciones aplicables, entre el número de unidades adquiridas o producidas.

**Primeras Entradas, Primeras Salidas.** Se basa en suponer que los primeros artículos en entrar al almacén o a la producción, son los primeros en salir de él.

---

(8) IMCP, A.C. Boletín C-4. Inventarios, p. 4.

Últimas Entradas, Primeras Salidas. En contraposición con el método de valuación anterior, en éste se supone que los últimos artículos en entrar al almacén o a la producción, son los primeros en salir de él.

Detallista. En este método, los inventarios se valúan valorando las existencias a precio de venta deduciéndoles los factores de margen de utilidad bruta para obtener el costo por grupo de artículos.

La modificación a la Regla de Valuación, basada en el Principio de Realización, es la siguiente: "costo o valor de mercado, el que sea menor, excepto el valor de mercado no debe de exceder del valor de realización y que el valor de mercado no debe ser menor que el valor neto de realización"- (9), esta modificación a la regla de valuación se establece con el objeto de cubrir las variaciones que los inventarios pueden sufrir por cambios en precios de mercado, obsolescencia y lento movimiento.

En cuanto a la presentación de información relativa a este rubro, se deben de tomar como base los siguientes - - principios de contabilidad: revelación suficiente, importancia relativa y consistencia.

---

(9) IMCP, A.C., op.cit., p. 11.

CAPÍTULO III  
COSTOS ESTANDAR Y ANALISIS  
DE VARIACIONES

### 3.1. NATURALEZA DE LOS COSTOS ESTANDARES O COSTOS MODELOS

En general, los datos de los costos pueden ser divididos en dos categorías principales: costos históricos y costos predeterminados. Los costos históricos son calculados al terminarse los procesos de fabricación o en una fecha posterior. Los datos determinados de esta manera, tienen valor en la provisión de información en el pasado para uso futuro, pero las ineficiencias y errores de la producción no son descubiertos hasta después de haber ocurrido el daño. Esta característica inconveniente estimuló el desarrollo de un nuevo enfoque dentro de la contabilidad de costos.

Las cifras de los costos predeterminados, hechas sobre una base más o menos científica, tienen por resultado un costo modelo, o patrón de costo, con el cual pueden ser comparados los costos reales para determinar la extensión de las variaciones. Estas variaciones constituyen la base de la revisión que la dirección realiza para determinar las causas de esas diferencias de manera que la ineficiencia y el desperdicio puedan ser eliminados en cuanto sea posible. Este enfoque analítico no se confía a una sola clase del sistema de costo, los modelos o patrones pueden ser usados cuando la base de costo es por proceso o por departamentos, así como en los casos en que se utiliza la contabilidad de costos por órdenes específicas.

Los costos estándar son ampliamente usados porque re

presentan una herramienta efectiva de control administrativo. Mediante un sistema de costo estándar, la dirección puede -- analizar las variaciones en los costos de los materiales y -- en los costos de la mano de obra, tanto en cuanto a la base de la cantidad o eficiencia, como en cuanto a la base de cos to. Las variaciones de los costos reales respecto de los -- costos estándar pueden ser adicionalmente analizados sobre -- la base de la fábrica o la maquinaria inactivas, la mano de obra ociosa, los productos defectuosos excesivos o las re- -- construcciones de los trabajos hechos, los costos de los pre cios exagerados o, simplemente, el volumen insuficiente de -- la producción de la fábrica.

El término estándar implica que se ha hecho la tenta tiva de encontrar la mejor forma de hacer un producto, que -- se cuenta con las máquinas apropiadas para la mayor produc-- ción y se siguen los mejores métodos de manufactura así como que se ha seleccionado y controlado debidamente con todo cui dado, la mejor manera de manejar los materiales. Esto no -- quiere decir necesariamente, que se haya llegado a la perfe ción; más bien, el término se refiere a los mejores métodos y medios con que puede contarse actualmente para lograr el -- propósito especificado. Así, por ejemplo, el estándar de -- cantidad, fijado por personas calificadas para hacerlo, re-- presenta la eficiencia del trabajo a que puede llegar la ge-- neralidad de los empleados.

Dicho estándar de cantidad, establecido para mano de obra y materia prima, se expresa en unidades físicas. Como-- ejemplos pueden citarse: a) "Horas estándar" que son las con cedidas para efectuar determinada operación de mano de obra-- en una unidad del producto fabricado, y b) Número de piezas-- estándar de cada uno de los materiales que se supone deben -- emplearse para manufacturar una unidad del producto de deter

minado diseño específico. Estas normas se basan en especificaciones definidas del producto y métodos cuidadosamente establecidos para su fabricación, ya que resulta obvio que el estándar de cantidad carecería de sentido si el producto y los métodos de manufactura a seguir pudieran cambiarse a voluntad.

"Un costo estándar de producto, es el costo predeterminado que se basa en 'estándar de cantidad', así como en precios y cuotas predeterminadas, a los cuales se denomina precio o cuotas estándar" (10).

### 3.2. USO DE LOS COSTOS ESTANDAR

La información de costos puede emplearse con muchos propósitos diferentes. Debe notarse que la información de costos que sirve para un propósito puede no ser apropiada para otro. Por lo tanto, el propósito para el cual se va a emplear la información de costos deberá ser claramente definido antes de que se desarrollen los procedimientos para acumular datos de costos. Los costos estándar pueden ser empleados con los propósitos siguientes:

- a. Control de Costos.
- b. Costeo de Inventarios.
- c. Planeación Presupuestaria.
- d. Fijación de Precios a los Productos.
- e. Mantenimiento de Registros.

---

(10) Gillespie, Contabilidad y Control de Costos, p. 452.

### Control de Costos

El objetivo de control de costos es ayudar a la gerencia en la producción de una unidad de un producto o de un servicio utilizable al costo más bajo posible, de acuerdo con los estándares predeterminados de calidad. Los estándares permiten a la gerencia hacer comparaciones periódicas de costos reales con costos estándar con el fin de medir la ejecución y corregir las ineficiencias.

### Costeo de Inventarios

Los contadores defienden dos puntos de vista en relación con el costeo de inventarios: un grupo sostiene que los inventarios deberían establecerse en términos de costos estándar y que los costos causados por la ineficiencia y las instalaciones productivas ociosas deberían cargarse a los costos del periodo; el otro mantiene la idea de que todos los costos incurridos en la producción de una unidad deberían incluirse en el costo del inventario. El comité de Procedimientos Contables toma la siguiente posición en el Accounting Research Bulletin N° 43:

"Los costos estándar son aceptables si se ajustan a intervalos razonables para reflejar las condiciones corrientes, de tal forma que, a la fecha del balance general, los costos estándar se aproximen razonablemente a los costos computados bajo una de las bases reconocidas. En tales casos, debería usarse un lenguaje descriptivo que expresara esta relación, por ejemplo, de la manera siguiente: 'Costos aproximados determinados sobre la base, primeras en entrar, primeras en salir, o si se desea mencionar el término costo estándar', 'costo estándar, los cuales aproximan los costos reales' " (11).

---

(11) Cashin y Polimeni, op.cit., p. 420.



Por lo tanto, con el propósito de preparar estados financieros, los inventarios costeados a costo estándar deben ajustarse para aproximarse a los costos reales.

Planeación Presupuestaria. Los costos estándar y los presupuestos son similares, ya que ambos representan los costos planeados para un periodo específico. Los costos estándar son muy útiles cuando se está desarrollando un presupuesto, ya que son las piezas con las que se construye la meta total de costos (o presupuesto). Los presupuestos son, en efecto, costos estándar multiplicados por el volumen o nivel esperado de actividad.

Fijación de Precios a los Productos. Con frecuencia el precio de venta de una unidad y el costo por unidad están estrechamente relacionados. En la mayoría de los casos un cambio en el precio de venta de una unidad resultará en un cambio en el número de unidades vendidas y, por consiguiente, en el número de unidades que deben ser producidas. En la medida en que cambie el número de unidades producidas, también cambiará el costo por unidad, ya que los costos indirectos de fabricación fijos se distribuirán entre un número diferente de unidades. Por ejemplo, una reducción en el precio de venta unitario normalmente resultará en un mayor número de unidades vendidas. En la medida en que se venda un mayor número de unidades, los costos unitarios disminuirán, ya que los costos indirectos fijos se distribuirán entre un mayor número de unidades. La gerencia intenta lograr la mejor combinación precio-volumen en un periodo particular de tiempo para así maximizar las ganancias. Los costos estándar ayudan a la gerencia en el proceso de decisiones, suministrando costos unitarios estándar para varios niveles de la actividad.

Mantenimiento de Registros. El mantenimiento detallado de registros puede reducirse cuando los costos estándar se usan en conjunción con los costos reales. Por ejemplo, cuando los materiales son llevados al costo estándar, - los libros mayores de materiales necesitan tan sólo mantener un registro de las cantidades.

### 3.3. DIFERENTES TIPOS DE ESTANDARES

Las dos consideraciones principales que afectan a la clasificación de los estándares son: 1) La posibilidad de lograr el estándar o patrón, esto es, la facilidad con que es posible alcanzar los estándares o patrones establecidos, y - 2) La frecuencia con que se revisan los mismos. Sobre la base de estos dos factores, es posible clasificar los estándares como ideales, normales, previstos, reales y básicos.

#### Estándares Ideales

Estos estándares son establecidos sin referencia a - los cambios en las condiciones y representan el nivel de funcionamiento que se lograría con la mejor combinación posible de factores, esto es, los precios más favorables para los materiales y la mano de obra, la producción más alta con el mejor equipo y la disposición óptima del mismo y la eficiencia máxima en la utilización de los recursos fabriles, o en - - otras palabras, la producción máxima al costo mínimo. Una vez establecidos, son cambios raramente, a no ser que se hagan variaciones radicales en el producto o en los procesos - de fabricación.

#### Estándares Normales

Los estándares normales son aquéllos que se fundamen

tan en las condiciones normales de operación de una compañía durante el periodo de un ciclo económico completo. Estos estándares son más logrables, pero pueden presentar dificultades, considerando que los efectos económicos cíclicos pueden ocasionar variaciones grandes respecto de los estándares en periodos determinados del ciclo. Los estándares normales están basados en una meta alcanzable y sirven para aislar los efectos del ciclo económico sobre los costos.

#### Estándares Reales Corrientes o Previstos

"Estos estándares se basan en las condiciones económicas actuales y representan el nivel de logro hacia el cual mira la gerencia para el próximo periodo de contabilidad" - (12).

Cualquier desviación respecto a este estándar, representa una ineficiencia en las operaciones fabriles, a no ser que se deban a factores incontrolables. Si los factores no son controlables, tiene que suponerse que los estándares no son correctos y que tienen que revisarse de acuerdo con ello. Estos estándares corrientes representan un punto de vista a corto plazo y se preparan con el entendimiento de que serán revisados cuando sea necesario. Estos estándares corrientes son interpretados fácilmente, de ahí que constituyan una herramienta importante en el control administrativo.

#### Estándares Básicos o Fijos

"Representan medidas fijas que sólo sirven como índice de comparación y no necesariamente deben ser cambiados, -

---

(12) Neumer, Contabilidad de Costos, Tomo I, p. 621.

aun cuando las condiciones del mercado no han prevalecido" - (13). Estos estándares representan una clase especial de patrones de índole estadística, preparados para algún año-base.

Estos estándares meramente hacen las veces de metros con los cuales se compara el funcionamiento real y no son revisados a no ser que varíen los productos, las operaciones o procesos de fabricación.

### 3.4. VENTAJAS DE LOS COSTOS ESTANDAR

Hay dos razones primordiales para usar los costos estándar. La primera de ellas constituye el análisis efectivo de los datos de costos. Mediante el uso de patrones, puede determinarse porqué los costos no son los que debieron haber sido, ya que el patrón sirve como un instrumento de medición que concentra su atención en las variaciones del costo. Por ejemplo, si el contador informa que 100 productos tienen un costo de \$2,000.00, el ejecutivo no sabe si este costo total o los costos totales de los materiales, la mano de obra y la carga fabril representan una operación eficiente o ineficiente. Si, por otra parte, este ejecutivo tiene un informe detallado de los costos de los materiales, la mano de obra y la carga fabril que indique que el costo estándar debió haber sido \$1,950.00, entonces conoce que la producción de dichos productos fue ineficiente con respecto al estándar establecido, razón por la cual puede proceder a investigar las causas de las diferencias. De esta manera quedan expuestas a la luz las características cambiantes o variables de las cifras de costos y pueden controlarse más fácilmente las fluctuaciones de los costos.

---

(13) Cristóbal del Rfo González, op.cit., pp. 1-51.

La segunda razón para usar los costos estándares es que el empleo de patrones reduce la labor y los gastos de oficina que en los últimos años han sido factores importantes que restringen el uso por los hombres de negocios de la contabilidad de costos. Un sistema completo de costos estándar está de ordinario acompañado de la estandarización de las operaciones productivas, y cuando se emplea, se prepara con anticipación a la producción real una orden estándar de producción, solicitando una cantidad estándar de producto.

Las órdenes de producción para un artículo determinan do implicarán componentes idénticos, todas las solicitudes de materiales, todas las fichas de tiempo de los trabajadores, todas las hojas de costo y todas las instrucciones operativas pueden prepararse en formularios impresos estándares. Cada vez que se coloque una orden en la fábrica para fabricar un producto determinado, se prepara una hoja estándar de costo ya completo con las cantidades estándares de materiales, mano de obra y carga fabril. Las solicitudes son enviadas al almacén para la entrega de las cantidades estándares de materiales, y las fichas de tiempo de los trabajadores correspondientes a la orden con los cargos por la mano de obra estándar son remitidas a la fábrica. El procedimiento de costeo histórico resulta invertido, ya que no será necesario clasificar ni tabular las numerosas solicitudes de materiales ni las fichas de tiempo de los trabajadores, porque los importes estándares están registrados ya en las hojas de costos sumarios. Cuando una orden es terminada, se emiten vouchers de crédito por los materiales no utilizados y las fichas de tiempo de los trabajadores no utilizadas. En el caso de necesitarse materiales o mano de obra adicionales, se preparan formularios impresos, en papel de colores diferentes, de las solicitudes de materiales y de las fichas de tiempo de los trabajadores. Esto significa que cuando una

orden queda terminada, solamente es necesario hacer asientos en las hojas de costo en cuanto a los importes de los materiales y la mano de obra de más o de menos respecto de los estándares; esta anotación lleva solamente poco tiempo después de la última operación de fabricación. La hoja de costo de la orden y las operaciones de fabricación son terminadas casi simultáneamente.

Con el uso de los métodos históricos pueden transcurrir días o semanas antes de que sean conocidos los costos de una orden de producción dada y al final de este tiempo se habrá perdido mucho del valor del costeo.

Debido al énfasis puesto sobre las variaciones del costo, puede hacerse que toda la organización tenga conciencia de la significación del costo; los capataces y trabajadores pueden ver rápidamente la importancia de las operaciones eficientes y los costos pueden ser reducidos por el esfuerzo concertado. El uso de costos estándares coloca el énfasis sobre el control presupuestario, debido a la relación estrecha que existe entre los presupuestos y los estándares. El uso de los costos estándar y el intento de aplicarlos a las operaciones de la fábrica, exige una cooperación estrecha entre los departamentos de ingeniería y de contabilidad de costos para desarrollar y mejorar la estandarización del diseño de los productos, la calidad y los métodos de fabricación. Estas ventajas esenciales de los sistemas de costos estándar no representan sino una clase del beneficio que se deriva -- del movimiento general de estandarización a través de toda la industria. Otras ventajas de la implantación de un sistema de costos estándar son las siguientes: auxilio enorme en el control interno; se pueden determinar anticipadamente las posibles utilidades a lograr en relación a un volumen de operaciones en un periodo; en general, es muy útil para la admi

nistración respecto a información, toma de decisiones, fijación de precios de venta, etc.

### 3.5. ESTANDARES DE MATERIALES DIRECTOS Y ANALISIS DE VARIACIONES

Los costos estándar de los materiales directos pueden dividirse en:

- a. Estándares de cantidad (uso)
- b. Estándares de precio

#### Estándares de Cantidad (uso)

Son especificaciones predeterminadas de la cantidad de materiales directos que deberfan entrar en la producción de una unidad terminada, bajo condiciones normales. Si se requiere más de un material directo para completar una unidad, deben calcularse estándares individuales para cada material directo. El número de materiales directos requerido para completar una unidad puede obtenerse mediante estudios de ingeniería, considerando: 1) Tipo de material, 2) Calidad y rendimiento, 3) Proyecto de producción para calcular desperdicios y mermas, análisis de las experiencias pasadas y/o experimentos llevados a cabo en situaciones controladas.

El departamento de ingeniería es normalmente responsable de la fijación de los estándares de cantidad, ya que es generalmente el encargado de diseñar los procesos productivos necesarios para la elaboración de un producto. Muchas compañías productoras tienen departamentos separados a los que se les asigna la responsabilidad de fijar los estándares.

### Análisis de Desviaciones en el Consumo de Materiales

Proviene del mayor o menor consumo en comparación -- con la cantidad estándar especificada, constituye una medida de la eficiencia y es responsabilidad del director de la fábrica o departamento que produce el artículo. Las desviaciones en el consumo de materiales obedecen generalmente al exceso de desperdicios, por lo que suelen ser desfavorables.

La fórmula de la desviación en el consumo de materia les es:

$$(\text{Cantidad estándar} - \text{cantidad real}) \times \text{precio estándar}$$

Un resultado negativo es desfavorable, uno positivo-favorable, por ejemplo; supongamos que un producto acabado - exigiera 2.5 kg de material por unidad, durante el mes se -- terminaron 20,000 unidades, utilizándose 60,000 kg de material con un costo estándar unitario de 10 pesos.

Cálculo de la desviación en consumo:

$$20,000 \text{ unidades} \times 2.5 \text{ kg} = 50,000 \text{ kg (consumo estándar)}$$

$$(50,000 - 60,000) \times 10 = -100,000 \text{ (desviación desfavorable)}$$

### Estándares de Precio

Son precios a los cuales deberfan comprarse los materiales directos. El departamento de contabilidad de costos-y/o el departamento de compras, considerando: 1) Estimación del precio que prevalecerá en el periodo de costos, 2) Que se adquiriera en las cantidades fijadas a precio estándar, y - 3) Contratos con proveedores, normalmente tienen la responsabilidad de fijar los precios estándar de materiales ya que - tienen fácil acceso a los datos de precios y tienen conocimiento de las condiciones del mercado. Si se emplea más de-



un material directo en un proceso de producción, debe computarse un precio unitario estándar para cada material.

#### Análisis de Desviaciones en el Precio de Compra

Estas desviaciones suelen registrarse en el momento de la compra, por la sencilla razón de que se producen al -- comprar materiales cuyo precio ha subido, no al utilizarlos. La ventaja de tal procedimiento consiste en que, de esta manera, las desviaciones se detectan antes.

Estas desviaciones no atañen a la eficiencia. Los precios de compra estándar constituyen la mejor previsión de sus niveles reales en el momento en que se fijan. El que ha ya diferencias entre unos y otros no significa que el departamento de compras funcione mal, entre otras cosas, porque casi nunca controla los niveles de precios. Más aún, si éstos aumentan, por ejemplo un 5%, aparecerán desviaciones de favorables, no obstante, pudiera haberse realizado una buena compra, por haber subido todavía más el precio de otros mate riales competitivos.

Las desviaciones de este tipo inducirán, por lo gene ral, a la dirección a examinar los precios de venta, si se - incrementan los costos de materiales, la respuesta normal es recuperarlos a cuenta de los clientes.

Las desviaciones en el precio de compra se aplican - también a los materiales indirectos; de esta manera puede sa berse qué parte de las desviaciones en gastos generales de - fabricación es atribuible a variaciones de precios.

La fórmula para calcular la desviación en el precio- de compra es:

(Precio estándar - precio real) x cantidad real

Las desviaciones negativas son desfavorables, las positivas favorables:

Por ejemplo:

<u>Producto</u>	<u>Precio Estándar</u>	<u>Precio Real</u>	<u>Cantidad</u>
A	100	125	10,000 unid.
B	150	140	5,000 unid.

Aplicando la fórmula anterior, tenemos:

Para A:  $(100 - 125) \times 10,000 = -250,000$

Para B:  $(150 - 140) \times 5,000 = + 50,000$

-200,000 (desviación  
desfavorable)

### 3.6. ESTÁNDARES DE MANO DE OBRA DIRECTA Y ANÁLISIS DE VARIACIONES

Los costos estándar de mano de obra directa pueden dividirse en:

- a. Estándares de eficiencia
- b. Estándares de tarifa

#### Estándares de Eficiencia

Son estándares de desempeño predeterminados del costo de la mano de obra directa que bajo condiciones normales, deberán entrar al proceso de producción de una unidad terminada. Los estudios de tiempos y movimientos son de mucha --

ayuda en el desarrollo de los estándares de eficiencia de la mano de obra directa. En estos estudios se hace un análisis de los procedimientos que deben seguir los trabajadores, y de las condiciones (espacio, temperatura, equipo, herramientas, iluminación, etc.), bajo las cuales los trabajadores deben desempeñar sus labores. Los procedimientos y las condiciones están estrechamente relacionados; por lo tanto, un -- cambio en uno, normalmente se acompaña de un cambio en el -- otro. Por ejemplo, la introducción de una pieza adicional -- de equipo a una línea de ensamble requerirá un cambio en los procedimientos seguidos por los trabajadores. Cuando las situaciones o los procedimientos se modifican, deben desarro--llarse nuevos estándares. Es necesario realizar estudios de tiempos y movimientos para todos los pasos del proceso de -- producción.

La responsabilidad de la fijación de los estándares-- de eficiencia de la mano de obra directa, normalmente se -- asigna a especialistas. El especialista debe tener un com--pleto conocimiento del proceso de producción empleado por la empresa. Debe conocer también, las técnicas de los estudios de tiempo y movimientos. Muchas compañías tienen departamentos dedicados solamente al establecimiento de estándares de eficiencia de la mano de obra directa. Básicamente, los as--pectos que se deben tomar para su determinación son:

- a. Proyectos de Producción
- b. Estudio Analítico de las Operaciones Productivas,  
y
- c. Estudio de trabajo que deberá incluir:
  1. Estudio de Métodos
  2. Medida de Trabajo

### Estándar de Tarifa

Son tasas de sueldos predeterminados para un periodo. Debido al acceso que comúnmente tienen a los datos necesarios para fijar los estándares, los departamentos de contabilidad de costos, ingeniería o personal, son los responsables de la fijación de los estándares de tasa de la mano de obra directa. Se deben considerar los siguientes puntos para su determinación:

- a. Tabulador de sueldos (medio ambiente económico)
- b. Condiciones del contrato con el sindicato
- c. Disposiciones legales

### Análisis de Desviaciones en Mano de Obra Directa

Vienen dadas por la diferencia entre el costo estándar y el real. Constituyen una medida de eficiencia y son responsabilidad del director de la fábrica o del departamento. Se producen cuando el trabajador emplea más o menos tiempo del estándar, o cuando se le paga una tarifa salarial mayor o menor que la estándar. La fórmula para su cálculo es:

Desviación en mano de obra: (Horas estándar x Tarifa horaria estándar) x (número de unidades producidas) - (costo real de mano de obra)

Supongamos que se fabrican 10,000 unidades de un artículo con un costo de mano de obra directa de 2,000,000 pesos. Las horas estándar de mano de obra por unidad son 1.5 y la tarifa horaria estándar es de 150 pesos. El costo estándar de 10,000 unidades sería:

$(1.5 \times 150) \times (10,000) = 2,250,000$  pesos  
 $2,250,000$  (estándar) -  $2,000,000$  (real) =  $250,000$  (desviación favorable)

A veces es útil subdividir esta desviación entre la debida a las horas de trabajo y la debida al costo por hora, habida cuenta de que el director de fábrica es responsable de las horas que se tarda en acabar una pieza, pero que otro lo es de la tarifa salarial horaria. Con todo, no siempre ocurre así, porque los costos de mano de obra dependen de -- los convenios colectivos y los estándar varían al hacerlo -- los niveles de salarios. Por consiguiente, las tarifas salariales reales se diferenciarán de las estándar únicamente -- cuando un trabajador realice una tarea que corresponda a su clasificación salarial.

### 3.7. ESTANDARES A CARGOS INDIRECTOS DE FABRICACION Y ANALISIS DE VARIACIONES

Los presupuestos se usan comúnmente en el control de los costos indirectos de fabricación. Antes del periodo en cuestión, se prepara un presupuesto que presenta los costos anticipadamente. Los costos reales son comparados después con los presupuestados como un medio de evaluar el control de costos. Dos enfoques presupuestales son comúnmente utilizados: los presupuestos estáticos y los presupuestos flexibles.

Los presupuestos estáticos muestran los costos anticipados para un cierto nivel de actividad. Quienes los preparan suponen que la producción estará cerca del nivel escogido. Cuando no todos los costos indirectos de fabricación se afectan por la actividad, o cuando el nivel de producción

es estacionario, el presupuesto estático es una herramienta adecuada. Sin embargo, esta situación no es frecuente. Como se puntualizó antes, los costos indirectos de fabricación contienen muchos costos variables, tales como mano de obra indirecta, materiales indirectos y suministros. También los niveles de producción fluctúan con frecuencia. Si se usa un presupuesto estático y la producción real difiere de la producción planeada, no puede hacerse una adecuada comparación entre los costos porque parte de la diferencia entre los costos reales y los estándar es el resultado de un cambio en el nivel de producción. Los presupuestos flexibles presentan los costos anticipados para diversos niveles de actividad. Esto elimina los problemas asociados con los presupuestos estáticos en términos de las fluctuaciones en la producción. Los costos reales se comparan con los costos presupuestados que pueden incurrirse en el nivel de actividad. Por lo tanto, son una forma de presupuestación más realista.

Los presupuestos de costos indirectos de fabricación pueden ser preparados por el departamento de contabilidad o por un departamento diferente, establecido con este propósito. Los departamentos de contabilidad están normalmente involucrados en la preparación del presupuesto por dos razones: primero, tienen acceso a la información de costos necesaria; segundo, quienes establecen los estándares deben ser diferentes de quienes tienen la responsabilidad de presentar esos estándares.

Los presupuestos de costos indirectos de fabricación se basan en los costos que se espera se produzcan durante la producción. Dependen, en parte, de la experiencia y, en parte, del conocimiento de aspectos que afectarán los costos futuros, tales como aumentos en los precios. La gerencia tendrá la decisión de aumentar o disminuir los costos presupue-

tados basada en los juicios de quienes han participado en el proceso.

Cuando se está determinando el costo estándar del -- producto, el valor que representan los costos indirectos de fabricación se divide en costos variables y fijos. El costo - variable puede asignarse a los productos dentro de una am- - plia gama de niveles de actividad. Aunque los costos varia- bles totales varían directamente con el nivel de producción, el costo variable unitario permanece constante. Los costos- indirectos de fabricación fijos totales permanecerán relati- vamente constantes en diferentes niveles de actividad. Los- costos fijos unitarios varían inversamente. Cuando se pro- duzcan más artículos, los costos indirectos de fabricación - fijos estarán divididos entre un mayor número de unidades, - de tal forma, que el costo unitario disminuye. Como conse- - cuencia de esta caracterfstica, la asignación de los costos- indirectos de fabricación fijos estándar entre cada producto se vuelve un problema cuando los volúmenes de producción va- rían mensualmente. El costeo estándar establece un costo es- tándar que puede aplicarse a los productos, a pesar de las - fluctuaciones en la producción. Con el objeto de obtenerlo, los costos indirectos de fabricación fijos se determinan - - usando un nivel de capacidad de producción predeterminado. - Pueden usarse cuatro niveles de capacidad de producción:

- a. Capacidad Teórica o Ideal. Los estándares se basan en la capacidad máxima que un departamento o fábrica es capaz de producir bajo condiciones perfectas. Se le considera generalmente como un estándar que no -- puede ser alcanzado fácilmente.
- b. Capacidad práctica o realista. Los estándares se ba- san en la capacidad teórica, menos las restricciones

prácticas, tales como: cierres de planta, huelga, de moras y escasez de suministros.

- c. **Capacidad normal o de largo plazo.** Los estándares - se basan en una constante, el nivel promedio de utilización de la planta y trabajadores en un periodo - de tiempo, que es lo suficientemente amplio para - equilibrar los niveles altos y bajos de producción.
- d. **Capacidad real esperada o de corto plazo.** Los estándares se basan en la capacidad para el periodo siguiente.

La capacidad normal o de largo plazo es el nivel más apropiado de producción para establecer los estándares, ya que se basa en las operaciones normales.

#### Análisis de Desviaciones en Cargos Indirectos de Fabricación

Para que esta desviación sea significativa se debe dividir, por lo menos, en dos categorías: una relacionada -- con el presupuesto de gastos y la otra, con el volumen de actividad.

En el capítulo II se explicó que los costos en base al volumen de producción se pueden clasificar en fijos (la amortización, depreciación, arrendamiento, etc.), variables (materiales directos, mano de obra directa, combustibles), y semivariables (mantenimiento, energía eléctrica). Los presupuestos de cargos indirectos de fabricación estándar se preparan para un volumen de producción también estándar. Supongamos que una fábrica produce un único artículo, los cargos indirectos fijos de fabricación ascienden a 1,000,000 y los-



variables son de \$100 por unidad. Si la producción estándar es de 5,000 unidades, el importe total de cargos indirectos de fabricación a producir estándar será:

Costo fijo + (producción estándar x costo variable - unitario estándar)

o bien:

$$1,000,000 + (5,000 \times 100) = 1,500,000$$

El importe unitario de cargos indirectos de fabricación a producción estándar será:

$$\frac{1,500,000}{5,000} = 300$$

La cuenta de producción en proceso se cargará por -- aquellos gastos en que se incurra realmente. Cada vez que se termine una unidad se cargarán 300 en la cuenta de productos terminados, abonándose en la de producción en proceso. -- Por ejemplo, si se terminaran 6,000 unidades en el primer período los gastos reales fueron 1,700,000 y las cuentas quedarían así:

Producción en Proceso (C.I.F.)	Productos Terminados						
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border-right: 1px solid black; width: 50%; text-align: right;">1,700,000</td> <td style="width: 50%; text-align: right;">1,800,000</td> </tr> <tr> <td style="border-right: 1px solid black; text-align: right;">100,000</td> <td></td> </tr> </table>	1,700,000	1,800,000	100,000		<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border-right: 1px solid black; width: 50%; text-align: right;">1,800,000</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>	1,800,000	
1,700,000	1,800,000						
100,000							
1,800,000							
<table style="margin: auto; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border-bottom: 1px solid black; width: 50%;"></td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td style="border-right: 1px solid black; text-align: right;">100,000</td> <td></td> </tr> </table>				100,000			
100,000							

Se produce, por tanto, una desviación favorable de -100,000. Dos cosas han de observarse: primero, el volumen real de producción no era el mismo que el estándar; segundo, los gastos reales difieren de los presupuestos. Por tanto, y para que la desviación tenga significado, hay que separar ambos elementos.

#### Desviación en Presupuesto

Si se hubiera cumplido el estándar de gastos éstos - ascenderían a 1,000,000 más 100 por unidad, o sea, 1,600,000. Dado que el gasto real fue de 1,700,000, ha habido 100,000 - de más, observándose, por tanto, una desviación desfavorable por tal importe.

#### Desviación en Actividad

Sin embargo, existe una desviación favorable neta de 100,000 ¿cómo es posible?. Porque la producción real fue de 1,000 unidades más que la estándar. Al establecer el importe unitario de los gastos generales se supuso unos fijos de 1,000,000 para una producción estándar de 5,000 unidades, o sea, de 200 por unidad. Una vez alcanzada la producción de esta cantidad, se ha cargado ya la cuenta de productos terminados por 1,000,000, el total de los costos fijos, a pesar - de lo cual se continúa cargando a dicha cuenta y abonando a la de producción en proceso, 200 por cada una de las 1,000 - unidades adicionales. Así pues, se habrá sacado de la última cuenta 200,000 más que los gastos fijos reales. Esto es, lo que se denomina desviación en actividad, producida por -- una diferencia con la producción estándar.

A continuación se indican las fórmulas destinadas al cálculo de las desviaciones en los cargos indirectos de fabricación.

Gastos Absorbidos = (CIF unitarios) x (unidades reales producidas)

Gastos Presupuestados = (costo estándar fijo) + (costo estándar variable unitario) + (unidades reales fabricadas)

Desviación Total = (gastos de fabricación absorbidos) - (gastos de fabricación reales).

Desviación en presupuesto = (gastos de fabricación - presupuestados) - (gastos de fabricación reales)

Desviación en actividad = (gastos de fabricación presupuestados) - (gastos de fabricación absorbidos)

Un resultado negativo es desfavorable, y viceversa, - por ejemplo supongamos:

Unidades de producción estándar	1,000
Costo estándar variable unitario	500
Costo estándar fijo total	1,000,000

Los cargos indirectos de fabricación estándar totales a producción estándar son:

$$1,000,000 + 500 \times 1,000 = 1,500,000$$

El costo estándar unitario es:

Fijo	1,000,000/1,000 = 1,000
Variable	500
	<hr/>
	1,500

Durante el primer periodo, el volumen real de producción fue de 1,200 unidades y los gastos reales ascendieron a 1,650,000, siendo el análisis de la desviación como sigue:

$$\begin{aligned} \text{Desviación total} &= (1,200 + 1,500) - 1,650,000 = 1,800,000 \\ &1,650,000 = 150,000 \text{ (favorables)} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Desviación de presupuesto} &= 1,000,000 + (500 \times 1,200) - \\ &1,650,000 = 1,600,000 - 1,650,000 = -50,000 \text{ (desfavorables)} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Desviación en actividad} &= (1,800,000 - 1,600,000) = 200,000 \\ &\text{(favorable)} \end{aligned}$$

### 3.8. MECANICA CONTABLE DE LOS COSTOS ESTANDAR

La cuenta base para el registro de los costos estándar, es producción en proceso u otra equivalente, ya sea que se lleven en una sola cuenta o bien que se utilice una cuenta para cada elemento del costo.

Existen tres métodos para el registro contable de -- los costos estándar y son:

#### Método "A" o parcial

La cuenta de producción en proceso tiene el siguiente movimiento:

- a. De los elementos del costo de producción a costos históricos.
- b. De las desviaciones, cuando los costos estándar son superiores a los históricos (en negro) y en rojo, en el caso contrario.

Se acredita

- a. De la producción terminada valorizada a costo es tándar.
- b. De la producción en proceso valuada a costo es-- tándar.

Las desviaciones serán traspasadas a una cuenta espe cial denominada Variaciones entre el costo estándar y el his tórico.

Las cuentas de variaciones se saldan por pérdidas y ganancias o por deudores diversos, en el caso de que una per sona sea la culpable.

Método "B" o completo

Este método consiste en cargar y abonar las cuentas de producción en proceso a costo estándar; por lo tanto, se obtienen las desviaciones a medida que se va realizando la producción, determinándose éstas en precio cuando se hacen los traspasos del almacén de materias primas por el material utilizado, de sueldos y salarios acumulados por la aplicación de obra de mano directa, para posteriormente, al final del periodo de costos, determinarse la desviación en cantidad y con referencia a gastos indirectos de fabricación, por la aplicación de los gastos indirectos de producción.

Las desviaciones se saldan por "Pérdidas y Ganancias".

Una modalidad del Método B aparece cuando el almacén de materias primas se valda a costo estándar, en cuyo caso, la desviación en precio se determina al comprar los materiales.

Este método se considera el mejor de los tres estándares, porque procura la eficiencia al máximo, al determinar las desviaciones de inmediato, e incluso, controlar a costo estándar desde las entradas de materias primas en el almacén respectivo, si así se desea, donde rápidamente se localiza la desviación en precio para reclamarle al proveedor o al departamento de compras.

#### Método "C" o mixto

La cuenta de producción en proceso se carga y acredita a costos históricos y estándar; las desviaciones se obtienen al final del periodo de producción.

Para contabilizarse se utilizan libros con dos columnas de cargo y dos de crédito, a efecto de registrar en cada asiento los costos históricos y los estándar.

En este método las cuentas de producción en proceso, almacén de artículos terminados y costo de producción de lo vendido, se presentan en los estados financieros a costo histórico, motivo por el cual la desviación entre el costo histórico y el estándar solamente servirá para estudios interinos y, consecuentemente, no existe ajuste por la desviación.

CAPÍTULO IV  
COSTEO DIRECTO

## COSTEO DIRECTO

### 4.1. SIGNIFICADO DEL COSTEO DIRECTO

En el costeo de absorción, llamado también costeo total o tradicional, todos los costos indirectos de fabricación variables y fijos se cargan a los costos del producto. En el costeo directo solamente los costos indirectos de fabricación, que tienden a variar con relación al volumen de actividad, se cargan a los costos del producto. Es decir, únicamente se incluyen los materiales directos, mano de obra directa y costos indirectos de fabricación variables en el inventario y, por lo tanto, se consideran como costos de los productos.

El uso del costeo directo ha cobrado fuerza en los últimos años por ser más adecuado a las necesidades de la administración en lo que respecta a la planeación, control y toma de decisiones. Puesto que la utilidad bajo el costeo directo se mueve en la misma dirección en que se mueve el volumen de ventas.

El costeo directo es una herramienta de la administración moderna con que cuenta el ejecutivo financiero, a fin de poder dirigir por el sendero adecuado a su empresa. Las bases del costeo directo, en su aplicación a la contabilidad, se encuentran primeramente en la ciencia económica, que desde hace mucho ha establecido la coexistencia de dos clases de costos - dentro de cualquier actividad económica y, en particular, dentro de la empresa: los fijos y los variables. En segundo término, ha sido la alta gerencia quien ha requerido un tipo de -



información que los métodos tradicionales del costo generalmente no suministran y que es necesaria para tomar una serie de decisiones y efectuar un conjunto de apreciaciones en relación con la marcha de la compañía. Por último, el desarrollo de la técnica presupuestaria, que ha obligado a efectuar una diferenciación entre los elementos fijos y variables que integran los costos de la empresa en cualquiera de sus funciones, derivándose de esta clasificación una serie de nuevos instrumentos al servicio de la administración, que han venido a conformar la técnica del costeo directo.

#### 4.2. DIFERENCIAS ENTRE EL COSTEO DIRECTO Y EL DE ABSORCIÓN O TRADICIONAL

En el costeo directo los costos del producto incluyen sólo aquellos costos de fabricación que están estrechamente relacionados con el producto y que varían con el volumen de producción. En el costeo de absorción todos los costos de fabricación, sea directos o indirectos, se incluyen como costos del producto.

En el costeo directo, los costos indirectos de fabricación fijos no se llevan a los inventarios, porque no se incluyen en los costos del producto. Se clasifican como un costo del período y se cargan a resultados cuando se incurren.

En el costeo directo, el margen bruto de la contribución es el excedente de las ventas sobre los costos variables de fabricación y es similar a la cifra de la utilidad bruta obtenida por costeo de absorción después de excluir los costos indirectos de fabricación fijos del inventario y del costeo de artículos vendidos. El margen bruto de contribución siempre será mayor que la utilidad bruta, porque los costos fijos se excluyen del margen de contribución. En el costeo directo el-

costo de artículos vendidos varía directamente con las ventas.

Supongamos el siguiente ejemplo:

Ventas		
Costos Variables		\$ 120,000
Materiales directos	\$ 20,000	
Mano de obra directa	15,000	
Costos indirectos de fabricación variables	10,000	
Costos de ventas y administración variables	<u>5,000</u>	50,000
Costos Fijos		
Costos indirectos de fabricación fijos	\$ 25,000	
Costos de ventas y adm. fijos	<u>30,000</u>	55,000

Se supone que no existen inventarios iniciales ni finales. El margen bruto de contribución (costeo directo) y la utilidad bruta (costeo de absorción) deben calcularse como sigue:

	Margen Bruto de Contribución	Utilidad Bruta
Ventas	\$120,000	120,000
Costo de Artículos Vendidos		
Materiales Directos	\$ 20,000	\$ 20,000
Mano de Obra Directa	15,000	15,000
Costos indirectos de Manu- factura variables	10,000	10,000
Costos Indirectos de Manu- factura fijos	<u>-.-</u> 45,000	<u>25,000</u> 70,000
Margen bruto de contribución	<u>\$ 75,000</u>	
Utilidad Bruta		<u>\$ 50,000</u>

Un aspecto importante en el estado de resultados por costeo directo, y especialmente útil en la planeación de utilidades a corto y largo plazo, es el margen de utilidad, también llamado a veces ingreso marginal, el cual refleja el excedente de las ventas sobre los costos variables totales que incluye los costos variables de fabricación, de ventas y administración.

El margen de contribución en el ejemplo anterior se calcula de la siguiente manera:

Ventas		\$ 120,000
Costos Variables Totales		
Materiales Directos	\$ 20,000	
Mano de Obra Directa	15,000	
Costos indirectos de manufactura variables	10,000	
Costos de ventas y adm. variables		
	<u>5,000</u>	<u>50,000</u>
Margen de Contribución		\$ 70,000 =====

Dentro del costeo absorbente, los costos son influenciados por la inactividad de la maquinaria, por las fluctuaciones de la producción y por las arbitrariedades cometidas en la aplicación de los cargos indirectos, asimismo, los inventarios son valorizados al costo de producción, pudiendo encontrarse sobrevaluados y viciados con todos los defectos mencionados. En el costeo directo o marginal los inventarios quedan valuados a un costo que, por incluir sólo el costo variable, resultan inferiores a los tradicionales, presentando desde luego, una situación conservadora y sin incluir vicios de ninguna especie. Por otra parte, los costos obtenidos ba-

jo este procedimiento por lo general son los que efectivamente incurren y concuerdan con los verdaderos desembolsos necesarios para producir su reposición, es decir, no incluyen conceptos tales como: depreciaciones, amortizaciones, estimaciones, etc., los cuales sí son incluidos en el costeo tradicional.

Las decisiones que pueden tomar los administradores - en base de los costos, es posible que induzcan a errores dentro del costeo tradicional, mientras que en el costeo directo las decisiones de importancia a corto plazo se pueden tomar - sin caer en error.

#### 4.2.1. COMPARACION DE LOS ESTADOS FINANCIEROS POR LOS DOS METODOS

Es importante realizar un análisis de la repercusión que tiene la técnica del costeo directo sobre los estados financieros en comparación con el costeo absorbente, con el objeto de determinar cuál de los dos métodos presenta una información más apegada a la realidad y que permita una interpretación de mayor utilidad a todas aquellas personas y entidades - privadas y públicas que normalmente hacen uso de los estados financieros con diferentes fines.

Los estados financieros aquí analizados son básicamente dos: el estado de resultados y el estado de situación financiera.

##### Estado de Resultados

"Por el método de costeo directo, los costos se agrupan bajo dos conceptos principales: las variables atribuibles al producto y los fijos o periódicos. Los primeros, que son-

resultantes de decisiones a corto plazo; derivándose de esta operación una cifra denominada contribución marginal, cantidad que representa la aportación con que contribuyen los artículos vendidos para absorber los costos fijos y generar las utilidades. Posteriormente se deducen los costos fijos para así obtener la utilidad o pérdida neta".<sup>(14)</sup> Mediante el costeo directo se muestra el total de costos fijos incurridos en la producción, cuya importancia, por la magnitud y reincurrencia forzosa, debe ser conocida por los directivos, accionistas, acreedores, etc., de la empresa. Por otra parte, mediante el Estado de Resultados elaborado bajo el costeo directo le permite tanto a empresas públicas como privadas, conocer la capacidad real de la empresa para generar utilidades.

Si los precios, costos y proporciones de los productos vendidos pueden conservarse en el futuro, con facilidad podrá calcularse la contribución marginal, y por consecuencia, la utilidad o pérdida neta que se obtendrá con un aumento o reducción de un porcentaje determinado sobre las ventas en un período próximo, pues bastará sólo con multiplicar el porcentaje de contribución marginal de las ventas actuales por el volumen previsto y deducirle los costos fijos para estimar la utilidad o pérdida resultante.

#### Estado de Situación Financiera

Una de las fallas que consideran los opositores de la técnica del costeo directo es que su utilización determina inventarios valuados a un costo más bajo del que refleja el procedimiento de costeo absorbente. Asimismo, mediante el costeo directo, el capital de trabajo es menor, lo cual para obtener financiamiento es malo; sin embargo, se soluciona incorporando los costos fijos correspondientes a los inventarios.

<sup>(14)</sup> Cassaigne, Rocha y Gutiérrez, Costeo Directo en la Toma de Decisiones, Pág. 49.

## 4.3. VENTAJAS DEL COSTEO DIRECTO

Las principales ventajas del costeo directo son:

Planeación de Operaciones

El plan de operaciones o plan presupuestal cubre todos los aspectos de las operaciones futuras diseñadas para lograr una meta de utilidad establecida. El costeo directo facilita la recopilación de datos relacionados con la planeación de la utilidad que los departamentos de costo siempre -- han venido desarrollando, a menudo con gran costo de tiempo y esfuerzo. Los datos fácilmente disponibles sobre costos variables y margen de contribución permiten respuestas rápidas a los aspectos de decisiones de costo que la gerencia debe tomar cada día, tal como la instalación de una nueva máquina o un centro de costo especial.

Con facilidad puede suministrar presupuestos confiables de costos variables y costos fijos totales. Por ejemplo, si los costos variables son de \$14 por unidad, que se espera sea el 70% de un precio de ventas por unidad de \$20, en línea con productos similares, y si los costos fijos totales son -- \$45,000, puede hacerse con rapidez el siguiente cálculo de -- factibilidad. Se estiman ventas de 20,000 unidades por año.

	<u>Por Unidad</u>	<u>Valor Total</u>	<u>%</u>
Ventas: 20,000 unidades.....	\$ 20	\$400,000	100.0
Costos Variables.....	<u>14</u>	<u>280,000</u>	<u>70.0</u>
Margen de Contribución.....	\$ 6 =====	\$120,000	30.0
Costos Fijos .....		<u>45,000</u>	<u>11.2</u>
Utilidad Neta de Operación.....		<u>\$ 75,000</u> =====	<u>18.8</u> =====

Análisis de Costo-Volumen-Utilidad de Equilibrio

Una gran cantidad de aplicaciones de esta clase de análisis es utilizada continuamente por la gerencia en las operaciones diarias de una empresa productora. La mayoría de las decisiones de la gerencia están relacionadas con el costo y la comprensión de estas relaciones es esencial.

Los cálculos para determinar el punto de equilibrio, después de conocer el margen de contribución y los costos fijos, son sencillos. El punto de equilibrio es el volumen de ventas para el cual no habría utilidad ni pérdida. Por debajo de este nivel había una pérdida; por encima, una utilidad. En este punto el margen de contribución es igual a los gastos fijos. En el ejemplo anterior el margen de contribución fue del 30% de las ventas o de \$6 por unidad. Por lo tanto, si se divide \$45,000 entre 30% se tienen \$150,000 de ventas.

Para obtener el número de unidades que deben venderse para lograr el equilibrio, se podría dividir ya sea el costo fijo entre el margen de contribución unitario o también dividir las ventas entre el precio de venta por unidad. El número de unidades que debe venderse para obtener el equilibrio es:

$$\frac{\$ 45,000 \text{ Costo Fijo}}{\$6 \text{ margen de contribución unitario}} = 7,500 \text{ unidades}$$

$$\frac{\$150,000 \text{ Ventas}}{\$20 \text{ precio de venta unitario}} = 7,500 \text{ unidades}$$

Con base en las ventas de equilibrio calculados arriba, se puede preparar el siguiente resumen:

	<u>Por Unidad</u>	<u>Valor Total</u>	<u>%</u>
Ventas, 7,500 unidades.....	\$ 20	\$150,000	100
Costos Variables (7,500 unidades)	<u>14</u>	<u>105,000</u>	<u>70</u>
Margen de Contribución.....	\$ 6	\$ 45,000	30

Se puede ver que las ventas de equilibrio serán de - \$150,000, o sea 7,500 unidades. En este punto, el margen de contribución y los costos fijos son iguales.

#### Decisiones Gerenciales

Un sistema de costeo directo adecuado proporcionará - la división de los costos en fijos y variables. Los costos - semivariantes son divididos en sus componentes fijos y variables y así se obtiene un sistema adecuado para la acumulación y evaluación de costos. El pronóstico de costos y de los márgenes de contribución, la relación de costos a volumen de ventas y precio y muchas otras relaciones de costo pueden estudiarse fácilmente. El estado de resultados de costos directos facilitará a la gerencia ver y comprender el efecto que - los costos del período tienen sobre las utilidades y hará más fácil la toma de decisiones.

#### Fijación de Precios de Productos

Los ejecutivos de las empresas han venido utilizando - el costeo directo para la fijación de precios, ya que es una - de las primeras cosas que se deben aprender para garantizar - la permanencia en las empresas. Los detallistas saben que de - ben adicionar un porcentaje al costo para obtener el precio - de venta. El margen de contribución adicionado (ventas menos costos variables) debe ser lo suficientemente amplio para cu-



brir todos los gastos fijos, tales como: salarios, alquiler e impuestos y también proporcionar un ingreso de subsistencia o un retorno adecuado sobre la inversión.

Por supuesto que no puede llegar a fijar precios de venta irracionales, ya que tiene competidores que pueden tener un precio de venta menor. La ley de oferta y demanda entrará entonces a operar. Si el precio es demasiado alto, los clientes no comprarán y el inventario no rotará. Por otra parte, los detallistas tendrán que disminuir el precio de venta para reducir la proporción de sobreprecio y, si el resultado final persiste, tendrán que reducir los costos fijos.

#### Control de la Gerencia

Los informes basados en el costeo directo son mucho más efectivos para el control de la gerencia que los basados en el costeo de absorción. En primer lugar, los informes pueden estar más directamente relacionados con el objetivo de utilidad o el presupuesto del período. Las desviaciones de los estándares son más fácilmente observables y pueden corregirse más fácilmente. El costo variable de ventas cambia en proporción directa con el volumen. El efecto deformador de la producción en la utilidad se puede evitar, especialmente en el mes siguiente a uno de elevada producción, cuando ciertas cantidades considerables de costos fijos se llevan a inventario al mes siguiente. Un cambio sustancial en las ventas en el mes siguiente al de elevada producción, bajo el método de costeo de absorción, puede originar un cambio significativo en la utilidad o pérdida neta de operación.

El costeo directo puede asignar responsabilidades de acuerdo con las líneas de la organización, la ejecución individual puede evaluarse sobre datos confiables basados en el -

período en curso. Los informes de la operación pueden prepararse para todas las áreas de la compañía, con costos separados en fijos y variables y mostrando claramente la naturaleza de cualquier variación. La responsabilidad sobre los costos y las variaciones puede atribuirse a personas y funciones específicas, desde la alta gerencia hacia abajo.

#### 4.4. CRÍTICAS AL COSTEO DIRECTO

En los últimos años se ha notado un creciente interés por el sistema de costeo directo. Sin embargo, aunque están aumentando sus adeptos, solamente una cantidad relativamente pequeña de empresas ha adoptado este método de contabilidad. La oposición al sistema de costeo directo se basa en las siguientes críticas:

1. Es impropio eliminar los costos indirectos fijos de fabricación de los inventarios de trabajos en proceso y artículos terminados. El argumento de que existe la capacidad de fabricación a largo plazo, independientemente de los niveles de producción a corto plazo, se considera aparentemente plausible. Los costos fijos, como los variables, se registran para fabricar productos y por lo tanto, deben aplicarse a tales productos. Los oponentes del costeo directo también afirman que la exclusión de los costos indirectos fijos de fabricación de los inventarios constituye una seria violación del principio de comparación de los costos con el ingreso para determinar la utilidad. De acuerdo con esta interpretación del concepto de comparación, cuando mayor sea la cantidad de costos que pueden anexarse a los productos, tanto más precisa será la medición de la utilidad.

Bajo el sistema de costeo directo, las utilidades aumentan o disminuyen con los cambios en las ventas. En el ca-

so de una empresa que tenga un alto porcentaje de ventas estacionales, el costeo directo da como resultado periodos de pérdidas excesivas seguidas por periodos de utilidades anormalmente elevadas. Una compañía que fabrica y almacena productos durante diez meses antes de la navidad mostrará grandes pérdidas durante diez meses y utilidades muy elevadas durante los últimos dos meses. Bajo tales circunstancias, es muy dudoso que los estados de ingresos mensuales, preparados bajo el sistema de costeo directo, sean tan significativos como los preparados bajo el sistema de costeo por absorción.

La exclusión de los costos indirectos fijos de fabricación de los inventarios afecta el balance general, así como al estado de ingresos. Los oponentes del sistema de costos directos afirman que esto produciría un balance general todavía más conservador y menos realista que el que se prepara en la actualidad. Señalan que el capital de trabajo, que es una guía importante en las transacciones de crédito a corto plazo, se vería perjudicado. Los oponentes del costeo directo, sin embargo, sostienen que el balance general no refleja los valores económicos. Sugieren que más bien es un estado de costos en espera de su asignación contra ingresos futuros, más ciertos valores monetarios tales como: caja, cuentas por cobrar y valores cotizados en el mercado. Los defensores del costeo directo también sostienen que en las decisiones a largo plazo, los acreedores y analistas financieros consideran el potencial de ganancias de una compañía más bien que los informes del balance y que las transacciones en el mercado de los costos de contabilidad.

2. "Cuando los costos fijos cambian como consecuencia de modificaciones en la capacidad de producción o de venta, el costo directo debe revisarse inmediatamente para adaptarlo a los nuevos costos fijos. Aunque, por otra parte, ocu

re algo similar con el costo absorbente, esto es, en el fondo existe una deficiencia común a cualquier clase de costo -- unitario al momento de hacer frente a políticas a largo plazo, en los que se requiere el análisis de otros factores".<sup>(15)</sup>

3. Los defensores del costeo directo han sido criticados de super simplificar las dificultades técnicas que se encuentran para establecer la variabilidad de los costos y de la confiabilidad de los datos obtenidos. Los costos variables rara vez son completamente fijos. Mas aún, la suposición de la variabilidad lineal más bien curvilínea no es realista en la práctica. Generalmente hay un gran número de costos semivariab<sup>l</sup>es que varían en forma irregular. Muchos costos también varían en forma más precisa con una base que no sea la de las ventas, como, por ejemplo, tamaño de pedido, peso, número de transacciones, etc. Debe reconocerse, por lo tanto, que el costeo directo no ofrece una indicación exacta de lo que es el margen de contribución a distintos niveles de operación.

#### 4.5. EL COSTEO DIRECTO Y EL ISR

El artículo 29 de la ley del ISR (refiriéndose al costo de ventas) indica lo siguiente:

El costo de las mercancías o de los productos enajenados se determinará conforme a lo que denomina la técnica contable sistema de valuación de costeo absorbente, con base en costos históricos.

<sup>(15)</sup> Eduardo Cassaigne M., Horacio Rocha S., León Manuel Gutiérrez V., Ob. Cit. p. 44.

La situación fiscal del costeo directo ha sido muy - controvertida, debido a que su aceptación expresa fue a media dos de los setentas y sólo en los casos que se dedican a la - exportación de bienes, con el objeto de darles incentivos. - Sin embargo, con anterioridad algunas empresas utilizaban el - costeo directo en forma interna y otras obtuvieron autoriza-- ción expresa para su uso.

Por lo tanto, esto provocó que la gran mayoría de las empresas optaran por manejar su contabilidad con base en el - costeo directo y, de esa manera, toda la información financiara para la toma de decisiones se encontraba registrada debidamente, pero para efectos de la declaración anual de impuestos, se establecía la conversión del costeo directo de los inventarios finales a costeo absorbente, para así cubrir los requisitos fiscales.

La fundamentación principal de operación recae en la - desvalorización de los inventarios (misma que en la mayoría - de las empresas industriales puede ser de grandes proporcio-- nes), situación que por lógica ocasionaría una disminución de utilidades, ya que los costos fijos en ellos alojados se car-- garían íntegros a los resultados del ejercicio y, por consi-- guiente, motivarían un menor gravamen de impuesto debido principalmente a la doble carga de los costos fijos que recibie-- rían los resultados por los de los inventarios iniciales y -- los del nuevo ejercicio.

Esta situación es verdadera, siempre y cuando los in-- ventarios fluctúen de un período a otro, tendiendo a ser ma-- yor o menor la afectación en la medida en que dicha fluctua-- ción se presente.

Sin embargo, en las empresas cuya planeación financiae

ra se efectúa sobre bases técnicas, utilizando un adecuado control de inventarios; las fluctuaciones suelen ser en muy pequeñas proporciones, consiguiendo de esa manera que los resultados finales que se obtengan por ambos métodos vayan compensándose y sólo difieran en la cantidad considerada como inventario inicial.

Mediante el factor de conversión, es posible manejar los registros contables a costeo directo y para efectos externos convertir los resultados a costeo absorbente. Si se considera que existe una relación entre los costos fijos y los costos variables en función a la capacidad aprovechada (equiparada a la producción procesada), se tiene la primera fórmula:

$$\text{Factor de conversión} = \frac{\text{Costos Fijos}}{\text{Producción procesada a costeo directo}}$$

tomando en cuenta la siguiente igualdad:

$$\begin{array}{l} \text{Inventarios iniciales} \quad \text{Productos Terminados} \\ + \text{Costos incurridos} \quad = \quad + \text{Inventario Final} \end{array}$$

Se puede observar que los costos fijos se localizarán tanto en la producción terminada como en los inventarios finales, razón por la que es necesario considerar que los inventarios iniciales ya tenían una porción de costos fijos (inventarios finales del período anterior).

Por lo tanto, la fórmula inicial quedará como sigue:

$$F.C. = \frac{C.F.I.I. + C.F.I.}{P.T. + I.F. - I.I.}$$

- F.C. = Factor de Conversión  
 C.F.I.I. = Costos Fijos del Inventario Inicial de  
 Producción en Proceso  
 C.F.I. = Costos Fijos Incurridos en Producción  
 P.T. = Producción Terminada en el Ejercicio  
 I.F. = Inventario Final de Producción en Proceso  
 I.I. = Inventario Inicial de Producción en Proceso

Pero aún así, esta fórmula podría acarrear distorsión si se manejan costos promedio o si se tienen devoluciones sobre ventas o productos reprocesados, por lo que si se sustituye el término producción terminada por el costo de ventas y se amplían los conceptos de inventarios para incluir no sólo los procesos sino también los de artículos terminados, se obtendría la fórmula con la que se concilia el conflicto de discrepancia.

P.C.F.I.I. = Porción de costos fijos de los inventarios iniciales en proceso y productos terminados.

$$F.C. = \frac{P.C.F.I.I. + \text{Costos Fijos Incurridos}^*}{\text{Costo directo de ventas} + \text{Costo directo de los inventarios finales}^{**}}$$

\* Exclusivamente los de producción, que son los que tradicionalmente se involucran en el costo del producto en el sistema tradicional.

\*\* Incluyendo los de producción en proceso y productos terminados.

El factor determinado se multiplicaría por el valor de los inventarios finales tanto de proceso como terminado, -

valuados a costo directo, para determinar la porción de costos fijos que existen en ellos.

Posteriormente, al comparar esta cantidad de costos fijos del inventario final con la que tienen los inventarios iniciales, se determinará el ajuste de conversión que será la cifra que se incluya en los estados financieros.

Es decir:

$$\begin{array}{r} \text{Porción de} \\ \text{costos} \\ \text{Fijos} \end{array} \text{ de } \begin{array}{r} \text{Inventario} \\ \text{Final} \end{array} = \begin{array}{r} \text{Factor de} \\ \text{Conversión} \end{array} \times \begin{array}{r} \text{Inventario} \\ \text{Final} \end{array} \text{ (a costeo} \\ \text{directo)} \end{array}$$

$$P.C.F.I.F = F.C. \times I.F.$$

$$\begin{array}{r} \text{Ajuste de} \\ \text{Conversión} \end{array} = \begin{array}{r} \text{Factor} \\ \text{Conversión} \end{array} \times \begin{array}{r} \text{Inventario} \\ \text{Final} \end{array} - \begin{array}{r} \text{Porción de} \\ \text{Costos} \\ \text{Fijos} \end{array} \begin{array}{r} \text{Inventario} \\ \text{Inicial} \end{array}$$

Del Período

Anteriores

$$A \text{ de } C = (F.C. \times I.F.) - P.C.F.I.I.$$

Por lo tanto:

$$\begin{array}{r} \text{Ajuste de} \\ \text{Conversión} \end{array} = \begin{array}{r} \text{Costos Fijos de} \\ \text{Inventario Final} \end{array} = \begin{array}{r} \text{Costos Fijos de} \\ \text{Inventario Inicial} \end{array}$$

Con este ajuste de conversión, la técnica del costeo directo ha encontrado la forma de transformar y presentar en-



los estados financieros tanto los inventarios, como las utili  
dades que se obtendrían de haberse trabajado con el sistema -  
de costeo absorbente.

C A P Í T U L O                    V  
MANUAL DE COSTOS APLICABLE A  
UNA EMPRESA MEDIANA DEDICADA  
A LA CONFECCION DE PRENDAS  
DE VESTIR,

## 5.1. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL SISTEMA

### 5.1.1. INTRODUCCION

El sistema de Costos Estándar que se encuentra documentado en este manual tiene por objeto:

- a) Permitir el costeo estándar de los diferentes estilos que se fabrican.
- b) Controlar los costos de producción incurridos - mediante su comparación contra los estándares - definidos.
- c) Asegurar una adecuada valuación de los diferentes inventarios de la Compañía.

Para la consecución de dichos objetivos, fueron diseñados los procedimientos, políticas y controles necesarios -- que aseguren la coordinación y el adecuado flujo de documentos entre las diferentes áreas y funciones involucradas en este sistema.

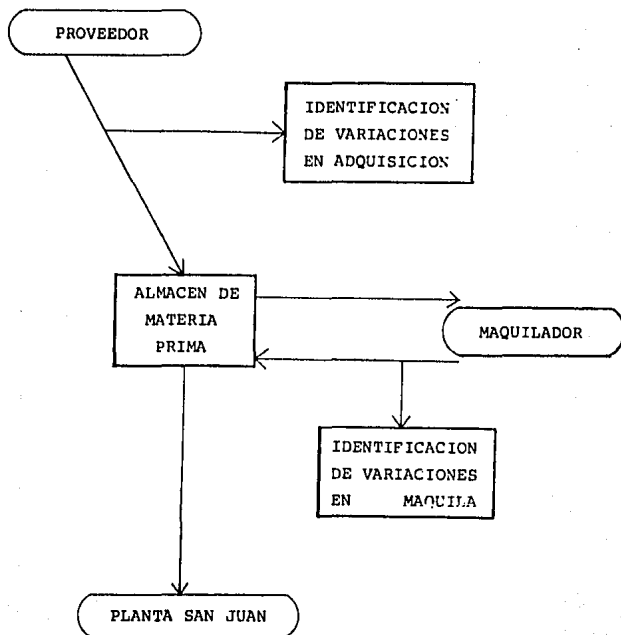
Las premisas utilizadas para el desarrollo de los diferentes procedimientos fueron las siguientes:

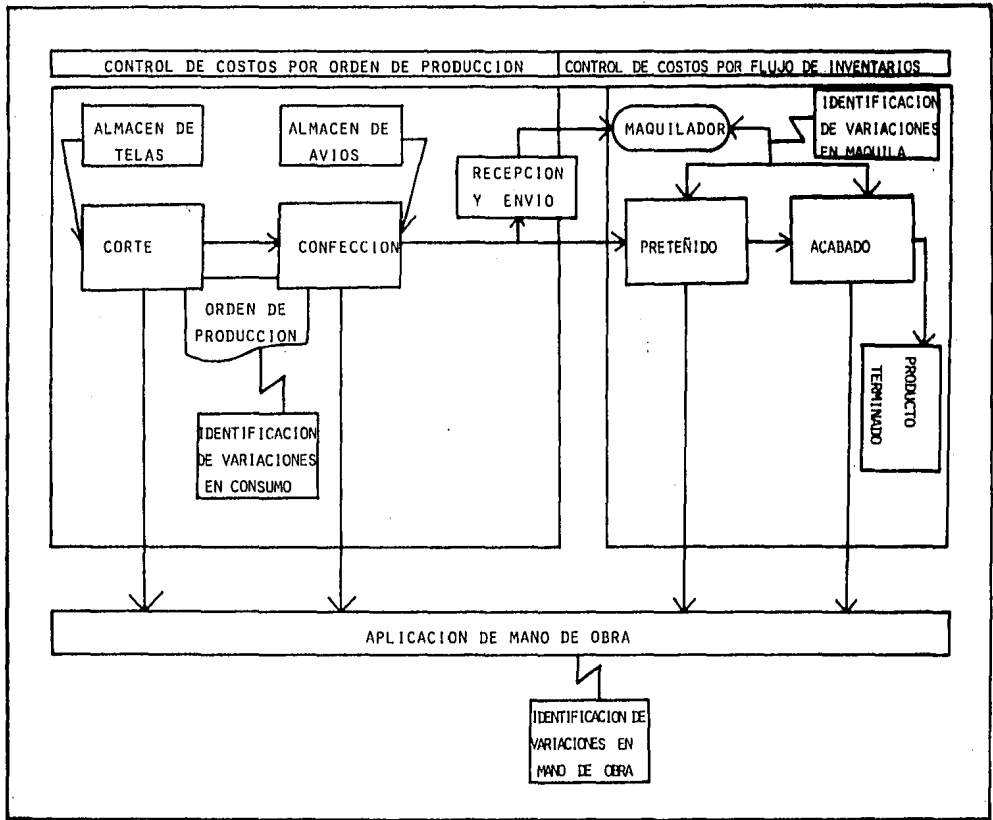
- . No irrumpir en la operación actual de la Compañía, puesto que el mayor esfuerzo de implantación fue -

realizado al instalar los procedimientos de Compras e Inventarios.

- . Intima relación de los procedimientos del sistema de costos con los de los sistemas de Compras e Inventarios, mismos que proporcionan información -- fuente para la acumulación adecuada del costo y -- que fueron instalados previamente.
- . Énfasis en el control de documentación con objeto de asegurar la calidad de la información fuente para el sistema.
- . Coordinación con el proveedor del software de inventarios, producción y costos adquirido por la -- Compañía.

El presente manual se encuentra dividido en seis secciones principales en las que se documentan las políticas (de operación y contables), los procedimientos, formas y reportes que utiliza el sistema de costos estándar, el cual tiene en las áreas de costos (México y San Juan) y producción a sus -- principales usuarios.

DIAGRAMA CONCEPTUAL DEL SISTEMA



## 5.2. POLÍTICAS DEL SISTEMA DE COSTOS ESTÁNDAR

### 5.2.1. POLITICAS DE OPERACION

- a. Los diferentes estándares definidos no podrán ser modificados sin la expresa autorización de los responsables de su definición y mantenimiento de acuerdo con el procedimiento de Definición y Mantenimiento de Estándares.
- b. Es responsabilidad del Gerente de Compras, la definición y el mantenimiento al estándar de precio de materia prima.
- c. Es responsabilidad del Gerente de Compras la definición y el mantenimiento al estándar de precio de maquilas de materia prima.
- d. Es responsabilidad del Gerente de Producción la definición y el mantenimiento al estándar de consumo de materia prima.
- e. Es responsabilidad del Gerente de Producción la definición y el mantenimiento de estándares de mano de obra.
- f. Es responsabilidad del Gerente de Producción la definición y el mantenimiento de los estándares del proceso de maquila.
- g. Todos los diferentes estándares deberán ser definidos tomando en cuenta el periodo para el cual éstos estarán vigentes.

- h. Los responsables del mantenimiento de estándares deberán revisarlos cada mes, estableciéndose éste como su período de vigencia.
- i. Los responsables del mantenimiento de los estándares deberán determinar e informar a los interesados los estándares para el nuevo período, días antes de la fecha en que dé inicio dicho período de acuerdo con el procedimiento de definición y mantenimiento de estándares.
- j. Debe darse mantenimiento por excepción al estándar de materia prima cuando para algún material exista una variación acumulada superior o inferior al
- k. Debe darse mantenimiento por excepción al estándar de maquila de materia prima cuando para alguna maquila exista una variación acumulada superior o inferior al
- l. Debe darse mantenimiento por excepción a los estándares de mano de obra, consumo de materiales y proceso de maquila cuando ocurra algún evento que haga necesaria su revisión (cambio en lista de materiales, en proceso productivo, en salarios, etc.).
- m. Cualquier diferencia entre el precio de compra anotado en las facturas de proveedores y el anotado en la orden de compra, deberá ser aclarado oportunamente por el Gerente de Compras y autorizado por la Dirección de Finanzas.



- n. El departamento de Costos debe aclarar con el Gerente de Producción (de la planta), antes de registrar en Contabilidad una orden de producción, los casos en que existan discrepancias entre dos o más documentos de una orden de producción, así como los casos en que no reciba la información de soporte requerida para la verificación y registro de una orden.
- o. Es responsabilidad del Gerente de Producción el control y envío de información de costos generada en la planta a las oficinas de México.
- p. Cualquier excepción a estas políticas deberá ser autorizada por la Contraloría General.

#### 5.2.2. POLITICAS CONTABLES

- a. A partir del 1° de enero de 1985 se utilizará el sistema de Costos Estándar y la técnica de costeo directo para el registro contable y control de los costos de producción.
- b. El concepto de costeo directo incluye el registro contable de la materia prima directa, así como la mano de obra directa, por lo cual todos los costos indirectos de fabricación (fijos y variables) serán llevados a resultados a partir del momento en que éstos se conozcan.
- c. Los estándares serán definidos de acuerdo con su período de vigencia respectivo y sobre una base

de costos promedio considerando a éste como el método de valuación de los diferentes inventarios con que cuenta la Compañía.

- d. Para efectos del cierre anual de las operaciones de la Compañía, se efectuará un ajuste que permita reflejar los movimientos de las cuentas de inventarios y costo de ventas del ejercicio, de acuerdo con el método de valuación UEPS monetario.
- e. Para efectos del cierre anual de las operaciones de la Compañía, se efectuará un ajuste que permita reflejar los movimientos de las cuentas de inventarios y costo de ventas sobre una base de costeo absorbente.
- f. Las cuentas cuyo saldo refleje las variaciones en adquisición (materia prima y maquila), en consumo y en mano de obra serán consideradas cuentas de resultados.
- g. Para efectos del cierre de mes y cálculo de la producción en proceso en los departamentos de Preteñido y Acabado, se considerará que dicha producción cuenta con un grado de avance del 50%.
- h. Las entradas al almacén de segundas se registrarán al mismo costo de producción de las prendas de primera. Al efectuarse este registro, también se deberá hacer un cargo al costo de ventas con abono a la estimación para inventarios obsoletos.

Cuando se realicen ventas de prendas de segunda,

se hará la afectación directamente a la estimación de inventarios obsoletos.

- i. Al modificarse algún estándar deberán actualizarse los inventarios al nuevo costo estándar, determinando la diferencia y realizando su aplicación a los resultados del período. Dichas modificaciones deberán efectuarse como máximo una vez al mes, y antes del cierre respectivo.
- j. La aplicación de materiales indirectos a los resultados de cada período se realizará en el momento de incurrir en ellos, por lo que las compras de los mismos deberán registrarse como un inventario de la Compañía.
- k. Cualquier excepción a estas políticas deberá ser autorizada por la Dirección de Finanzas o Contraloría General.

### 5.3. DESCRIPCIÓN DE PROCEDIMIENTOS POR FUNCIÓN

#### 5.3.1. INVENTARIO DE PROCEDIMIENTOS

<u>No. Proc.</u>	<u>Nombre</u>	<u>Frecuencia</u>	<u>Objetivo</u>
PCO-05	Registro de Entradas al Almacén por Compra de - Materia Prima	Diario	Valuar las entradas al almacén por compra de materia prima.
PCO-10	Registro de Devoluciones sobre Compras	Diario	Valuar las devoluciones sobre compras de materia prima y efectuar - el registro contable correspondiente.
PCO-15	Registro y Control de - Maquilas de Materia Prima.	Diario	Controlar mediante el registro contable oportuno el costo de las maquilas de materia prima.
PCO-20	Registro de Ajustes a - Notas de Entrada	Eventual	Actualizar la información del costo de la materia prima en caso de diferencias entre la Orden de Compra y la Factura del proveedor.
PCO-25	Registro Contable de Movimientos del Almacén - de Materia Prima.	Diario	Verificar la información capturada por EDP y generar el respectivo registro contable.
PCO-30	Registro y Control de - Consumo de Materias Primas en Corte.	Diario	Registrar el consumo de materia prima por orden de producción en - el departamento de corte.

<u>No. Proc.</u>	<u>Nombre</u>	<u>Frecuencia</u>	<u>Objetivo</u>
PCO-35	Registro y Control de Consumo de Materias Primas en Confección	Diario	Registrar el consumo de materia prima (avíos) por orden de producción en el departamento de Confección.
PCO-40	Registro y Control de Producción en Preteñido, Tintorería, Acabado y Estampado.	Diario	Registrar el flujo de inventario en estos departamentos.
PCO-45	Envío de Documentación - - (San Juan del Río-México)	Diario	Controlar el flujo de documentos al - área de Costos México.
PCO-50	Determinación del Grado de Avance de la Producción en Proceso	Mensual	Determinar e informar del grado de -- avance de la producción en proceso.
PCO-55	Costeo de Ordenes de Producción	Diario	Registrar contablemente los costos de producción incurridos por línea y departamento.
PCO-60	Generación de Reportes de Costos	Mensual	Generar información que permita el -- control de los costos de producción.
PCO-65	Definición y Mantenimiento de Estándares de Precio de Materia Prima-Maquila	Eventual	Mantener actualizados los estándares- en los precios de materiales y de maquila.
PCO-70	Definición y Mantenimiento de Estándares en el Consumo de Materias Primas y Ma no de Obra.	Eventual	Mantener actualizados los estándares- en el consumo de materias primas y ma no de obra.

## 5.3.2. PROCEDIMIENTOS POR FUNCION

**No. Procedimiento:** FCO-05

**Nombre de Procedimiento:** Registro de Entradas al Almacén por Compra de Materia Prima.

**Objetivo:** Valuar las entradas al almacén por compra de materia prima.

**Formas y Reportes:** Nota de Entrada - México, D.F. INV-01  
 Nota de Entrada - Planta San Juan  
 INV-20  
 Orden de Compra - COM-04  
 Control de Documentos enviados a --  
 Captura - FCO-05

**Descripción**

**Responsable:** - Almacenista

1. Recibe materia prima junto con factura o remisión.
2. Elabora nota de entrada.
  - 2.1. Si la entrada es en México elabora una Nota de Entrada (INV-01).
  - 2.2. Si la entrada es en San Juan del Río, elabora una - Nota de Entrada Planta San Juan (INV-20).
3. Envía la documentación al departamento de costos.
  - 3.1. Si la recepción fue en México, envía la documentación directamente al departamento de Costos.
  - 3.2. Si la recepción fue en San Juan del Río se envía la documentación de acuerdo al procedimiento de envío de Documentación del sistema de Control de Inventarios.

Responsable:

-- Contador de Costos

4. Recibe el original y la copia de la nota de entrada y verifica contra el catálogo de productos registrados en el sistema de control de inventarios que el código y la unidad de medida sean correctos.
  - 4.1. En caso de que la unidad de medida no sea igual a la registrada en el catálogo, efectúa la conversión de unidades necesaria.
5. Obtiene del archivo la orden de compra (COM-04) correspondiente a la nota de entrada.
  - 5.1. Salvo excepción, en caso de no existir la orden de compra, indica a Compras que elabore una y suspende el procedimiento hasta recibirse copia de la misma.
6. Obtiene de la orden de compra el costo unitario real de los materiales, lo anota en la nota de entrada, multiplica la cantidad registrada en la nota de entrada por el -- costo unitario del material y anota el resultado en el -- mismo documento; envía el original de la nota de entrada a Tesorería.

Nota: Mientras este procedimiento se efectúa en forma manual, será necesario que las variaciones en adquisición se identifiquen en este momento y se anoten en una cédula analítica que sirva como apoyo para la elaboración de la póliza de diario (ver guía contabilizadora, registro número 1).
7. Al final del día concentra las copias de las notas de entrada recibidas y elabora Control de Documentos enviados a Captura (FCO-05).
8. Fin del procedimiento.

<u>No. Procedimiento</u>	PCO-10
<u>Nombre</u>	Registro de Devoluciones sobre Compras.
<u>Objetivo</u>	Valuar las devoluciones sobre compras de materia prima y efectuar el registro contable correspondiente.
<u>Formas y Reportes</u>	Nota de Salida México INV-03 Nota de Salida San Juan INV-07 Control de Documentos Enviados a Captura FCO-05.
<u>Responsable</u>	— Almacenista
1. Devuelve materiales al proveedor (de acuerdo con las políticas respectivas de los procedimientos de compras e inventarios).	
1.1. Si la devolución la realiza el almacén de México, -- elabora una nota de salida (INV-03).	
1.2. Si la devolución la realiza el almacén de San Juan, -- elabora una nota de salida de San Juan (INV-07).	
2. Envía la documentación al departamento de Costos.	
2.1. Si la devolución fue en México, envía la documentación directamente al departamento de Costos.	
2.2. Si la devolución fue en San Juan, se envía la documentación de acuerdo al procedimiento de envío de documentación del sistema de Control de Inventarios.	
Responsable	— Contador de Costos
3. Recibe el original y copia de la nota de salida (y salida de almacén si la devolución se realiza en San Juan), checa	



Responsable

- Contador de Costos

contra el catálogo de productos registrados en el sistema de control de inventarios que el código y la unidad de medida sean correctos.

4. Localiza la nota de entrada y/o orden de compra correspondiente y obtiene el costo unitario de los materiales a devolver.
5. Anota el costo unitario en la nota de salida, multiplica el costo unitario por la cantidad a devolver y anota el resultado en el mismo documento.

Nota: Mientras este procedimiento se efectúe en forma manual, será necesario que en este momento se identifique la variación registrada por este movimiento para poder "reversar" el registro de la entrada -- del material que se devuelve (ver guía contabilizadora, registro número 2).

6. Entrega el original de la nota de salida a Tesorería y verifica con esta área si la factura correspondiente al material a devolver ya fue pagada al proveedor.
  - 6.1. Si la factura ya fue pagada, Tesorería solicita se elabore una póliza contable (ver guía contabilizadora, registro número 2).

Nota: Solicita una copia de la póliza para anexarla a la nota de salida correspondiente.

- 6.2. Si la factura no ha sido pagada, indica a Tesorería que suspenda el pago y elabora una póliza contable (ver guía contabilizadora, registro número 2).

Responsable

- Contador de Costos

7. Al final del día concentra las copias de las notas de salida y elabora Control de Documentos enviados a Captura (FCO-05).

8. Fin del procedimiento

No. Procedimiento

PCO-15

Nombre

Registro y Control de Maquilas de Materia Prima.

Objetivo

Controlar mediante el registro contable oportuno el flujo de materias primas a maquila:

- . Salidas a Maquila (PCO-15.1)
- . Entradas de Maquila (PCO-15.2)

Formas y Reportes

Nota de Salida México INV-03  
 Nota de Salida San Juan INV-07  
 Nota de Entrada México - INV-01  
 Nota de Entrada Planta San Juan ---  
 INV-20  
 Control de Documentos Enviados a -  
 Captura FCO-05  
 Hoja de Especificaciones de Productos FCO-10.

Descripción

PCO-15.1 Salidas a Maquila de Materia Prima

Responsable - Almacenista

1. Envía materia prima a un maquilador y elabora nota de salida.
2. Envía la documentación al departamento de costos.

Responsable - Contador de Costos

3. Recibe documentación.
4. Al final del día concentra las copias de las notas de salida recibidas y anota en el Control de Documentos enviados a Captura (FCO-05).
5. Continúa en el procedimiento PCO-25 Registro Contable.

Nota: Mientras este procedimiento se realice en forma manual, será necesario registrar en este momento el movimiento del almacén de materia prima (ver guía contabilizadora, registro número 3).

6. Termina procedimiento.

## PCO-15.2 Entradas de Materia Prima Maquilada

Responsable - Almacenista

1. Recibe la materia prima maquilada junto con factura o remisión y elabora nota de entrada.
  - 1.1. Si la entrada es en México (INV-01).
  - 1.2. Si la entrada es en San Juan (INV-20).
2. Envía la documentación al departamento de Costos.
  - 2.1. Si la entrada fue en México, envía documentación directamente al departamento de Costos.

Responsable

- Almacenista

- 2.2. Si la entrada fue en San Juan se envía la documentación de acuerdo al procedimiento de envío de documentación del sistema de Control de Inventarios.

Responsable

- Contador de Costos

3. Recibe documentación y verifica contra el catálogo de productos registrados en el sistema de control de inventarios que el código y la unidad de medida sean correctos.
  - 3.1. En caso de que la unidad de medida no sea igual a la registrada en el catálogo, efectúa la conversión de unidades necesaria.
4. Obtiene del archivo la orden de compra (COM-04) correspondiente a la nota de entrada.
  - 4.1. Por excepción, en caso de no existir la orden de compra, indica a Compras que elabore una y suspende el procedimiento hasta recibirse copia de la misma.
5. Obtiene de la orden de compra el costo unitario, lo anota en la nota de entrada, multiplica la cantidad registrada en la nota de entrada por el costo unitario del material y anota el resultado en el mismo documento; envía el original de la nota de entrada a Tesorería.

Nota: Mientras este procedimiento se efectúe en forma manual, será necesario que en este momento se identifique la variación entre el costo real y el costo-estándar de maquila de materia prima para elaborar la póliza contable (ver guía contabilizadora, registro número 4).

Responsable

- Contador de Costos

6. Al final del día concentra las copias de las notas de entrada recibidas y anota en el Control de Documentos enviados a Captura (FCO-05).
7. Continúa en el procedimiento PCO-25- Registro Contable.

No. Procedimiento

PCO-20

Nombre procedimiento

Registro de Ajustes a Notas de Entrada.

Objetivo

Actualizar la información del costo de la materia prima en caso de diferencias entre la Orden de Compra y la factura del proveedor.

Forma y Reportes

Nota de Entrada México, D.F. (INV--01)  
 Nota de Entrada San Juan (INV-20)  
 Control de Documentos enviados a - Captura (FCO-05)  
 Factura del Proveedor

DescripciónResponsable

- Tesorería

1. Recibe factura y compara contra nota de entrada (valuada por costos en base a orden de compra)
  - 1.1. Si existe diferencia entre los precios de ambos documentos, continúa en el punto 2.

Responsable

- Gerente de Compras

2. Se comunica con el proveedor con objeto de negociar y de finir el precio.
3. Notifica a Tesorería el precio definitivo.

Responsable

- Tesorería

4. Verifica si el precio facturado será el definitivo o se respetará el de la nota de entrada.
  - 4.1. Si el precio facturado difiere del de la nota de entrada sigue en el punto 5, para lo cual recaba autorización de la Dirección de Finanzas.
  - 4.2. Si el precio definitivo será el definido en la nota de entrada, termina el procedimiento.
5. Informa a Costos el precio definitivo, enviándole el original de la nota de entrada a Costos junto con una copia de la factura.

Responsable

- Contador de Costos

6. Obtiene del archivo de notas de entrada la nota de entrada a ajustar.
7. Elabora un ajuste a la nota de entrada (FCO-15) en base a la factura.
8. Distribuye documentación de la siguiente forma:
  - ° Original de la nota de entrada y una copia del ajuste a la nota de entrada a Tesorería.
  - ° Archiva copia de la nota de entrada y una copia de - - ajuste a la Nota de Entrada en el archivo consecutivo de Notas de Entrada.

Responsable

- Contador de Costos

- ° Envía original del ajuste a la nota de Entrada a proceso de datos.

9. Actualiza el Control de Documentos enviados a Captura -- (FCO-05).

Nota: Mientras este procedimiento se efectúe en forma manual, será necesario que en este momento se realice el registro contable del ajuste correspondiente (ver guía - contabilizadora, registro número 5).

10. Continúa en el procedimiento PCO-25 - Registro Contable de Movimientos de Almacén de Materia Prima.

No. Procedimiento

PCO-25

Nombre

Registro Contable de Movimientos - del Almacén de Materia Prima

Objetivo

Verificar la información capturada por EDP y generar el respectivo registro contable

Formas y Reportes

Notas de Entrada (México) INV-01  
 Notas de Entrada (San Juan) INV-20  
 Nota de Salida (México) INV-03  
 Nota de Salida (San Juan) INV-07  
 Ajuste a las Notas de Entrada FCO-15  
 Control de Documentos Enviados a - Captura FCO-05  
 Listado Diario de Movimientos de - Almacén RCO-01.

**Descripción****Responsable**

— Contador de Costos

**Actividad****1. Recibe de EDP:**

- . Notas de Entrada de México - INV-01
- . Notas de Entrada de San Juan - INV-20
- . Notas de Salida de México - INV-03
- . Notas de Salida de San Juan - INV-07
- . Ajuste a las Notas de Entrada - FCO-15
- . Control de Documentos enviados  
a Captura FCO-5
- . Listado Diario de Movimientos  
de Almacén RCO-01.

**2. Coteja los totales del Listado Diario de Movimientos con los anotados en el control de documentos enviados a captura.****2.1. Si existen diferencias aclara con EDP.****3. Revisa en el listado de Movimientos la columna de Variación Acumulada por cada movimiento:****3.1. Si existen variaciones que excedan el límite establecido en la política de mantenimiento de estándares, (PCO-65).****3.2. Si no existen variaciones, continúa en el siguiente punto.****4. Elabora pólizas contables en base al listado de Movimientos Diarios (ver guía contabilizadora, registros números 1, 2, 3 y 4).**



Responsable

-- Contador de Costos

## -- Entradas:

- . Por compra de materia prima
- . Por recepción de materia prima maquilada.

## -- Salidas:

- . Por devoluciones a proveedores
- . Por envío a maquiladores
- . Por entregas a diseño

## -- Otros:

- . Transferencias entre almacenes
- . Ajustes a las notas de entrada

5. Turna las pólizas contables a EDP para su captura.
7. Verifica que la captura haya sido correcta.
  - 7.1. En su caso, aclara con EDP.
8. Archiva documentación.
9. Termina procedimiento.

No. Procedimiento

PCO-30

Nombre del Procedimiento

Registro y Control de Consumo de Materia Prima en Corte.

Objetivo

Registrar el consumo de materia prima por orden de producción en el departamento de corte.

Formas y ReportesOrden de Producción (FCO-25)  
Control de Ordenes de Producción  
(FCO-30)

Orden de Corte Preliminar (INV-23)  
 Salida de Almacén (INV-12)  
 Aviso de Apertura de Orden (INV-09)  
 Hoja de Maquila (INV-04)  
 Vale al Almacén de Telas (INV-16)  
 Orden de Corte (INV-24)  
 Vale de Entrada al Almacén (INV-15)  
 Tarjetón (INV-33)  
 Hoja de Proceso (INV-32)  
 Carátula de Orden de Producción  
 (FCO-35)

Nota: Este procedimiento es complemento del procedimiento 3.9 Proceso de Corte de Telas del Sistema Control de Inventarios.

Descripción

Responsable

-Gerente de Producción

Actividad

1. Genera la Orden de Producción (FCO-25) en original y copia junto con la Hoja de Prendas a Cortar (INV-8).
2. Distribuye la documentación:
  - Orden de Producción (original) - Costos México
  - Orden de Producción (copia) - Costos San Juan
  - Hoja de Prendas a Cortar - Producción San Juan

Responsable

-Costos México

3. Recibe la Orden de Producción y actualiza el Control de Ordenes de Producción (FCO-30).

Responsable

-Costos San Juan

4. Recibe la copia de la Orden de Producción y actualiza el

Responsable

-Costos San Juan

Control de Ordenes de Producción (FCO-30).

Responsable

-Jefe de Corte

5. Elabora en borrador una Orden de Corte (INV-23) con una copia. El original lo entrega al trazador y la copia la envía a Costos.
6. Elabora una Nota de Aviso de Apertura de Orden (INV-09) -- con una copia de acuerdo con la Hoja de Prendas a Cortar.
7. Envía el original a costos (para que actualice el control de órdenes de producción FCO-30) y archiva la copia en un consecutivo.
8. Elabora la Hoja de Maquila (INV-04) y la distribuye:

Original - Maquilador

1a. Copia - Costos

2a. Copia - Almacén Avíos

3a. Copia - Control de Maquilas

4a. Copia - Archivo de Corte

5a. Copia - Maquilador - Archivo de Corte

Responsable

-Trazador

9. Hace el trazo y calcula promedio de utilización de tela.
  - 9.1. Anota en el borrador de orden de corte el largo -- del trazo y el promedio de utilización de tela y se la entrega al jefe de corte.

Responsable

-Jefe de Corte

10. Verifica en el borrador de la orden el promedio de utilización de la tela contra los estándares de utilización -

Responsable

-Jefe de Corte

(si la verificación es correcta, sigue en el punto 10.1; si no, sigue en el punto 10.2).

- 10.1 Si el borrador de la orden checa con los estándares de utilización, la firma autorizándola (sigue al punto 11).
- 10.2 Si el borrador de la orden de corte no checa con los estándares, se le regresa al trazador para que mejore el trazo (ver punto 9).
11. Determina el total y características de la tela que ha de utilizar en el corte. Elabora un vale al almacén de telas (INV-16) con una copia. El original lo entrega al almacén de telas y la copia la archiva en un consecutivo.

Responsable

-Almacenista

12. Elabora una Salida de Almacén (INV-12) y la distribuye:
- Original - Costos
  - 1a. Copia - Consecutivo
  - 2a. Copia - Solicitante

Responsable

-Jefe de Corte

13. Recoge la tela, la Salida de Almacén y hace el tendido.
14. Hace el corte. Cuando termina folea los cortes y elabora una hoja de control de cortes (INV-11) la cual archiva.
15. Elabora la orden de corte definitiva (INV-24) con tres copias. Estos documentos los distribuye de la siguiente forma:

Responsable

-Jefe de Corte

- Original a Costos
  - Una copia a la gerencia de producción
  - Una copia a la mesa de control para su envío al área de control de maquilas.
  - Una copia al archivo de Órdenes de corte (si hay sobrantes de material sigue en punto 14; si no, sigue en el punto 16).
16. Si hay sobrantes de tela, los regresa al almacén y recibirá una copia del Vale de Entrada al Almacén (INV-15) que archiva en un consecutivo.
- 16.1 Si no, sigue en el punto 18.

Responsable

-Encargado de Almacén

17. Envía el original a Costos y archiva la segunda copia en su consecutivo.

Responsable

Jefe de Corte

18. Elabora un tarjetón (INV-33) y una hoja de proceso (INV--32) para entregárselos a confección o a recepción y envío según se trate de un proceso interno o externo) junto con los bultos de corte.
19. Anota en la transferencia (INV-17) y en el control de bultos la entrega a confección o a recepción y envío según sea el caso.
20. Distribuye la transferencia:
- Original - Costos
  - 1a. Copia - Supervisor

Responsable

-Costos (San Juan)

21. Integra un paquete de documentos por cada Orden de Producción y revisa que se encuentre completo.

Nota: En caso de haber aclaraciones las realiza en este momento.

- Orden de Producción (copia)
- Orden de Corte Borrador (copia)
- Aviso de Apertura de Orden (original)
- Hoja de Maquila (original)
- Salida de Almacén (original)
- Orden de Corte Definitiva (original)
- Entradas al Almacén (original)

22. Anota en la carátula de la Orden de Producción (FCO-35)- los documentos de soporte que integran el paquete en original y copia.
23. Anota en la copia de la Orden de Producción los consumos de telas y las transferencias del departamento de Corte a los departamentos de Confección o Recepción y Envío según corresponda y firma los documentos de soporte de que ya fueron registrados.
24. Anota en el control de órdenes de producción las Ordenes de Producción que fueron cerradas por Corte.
25. Distribuye documentación:
- a) Ordenes Abiertas (órdenes que pasaron a Confección o que permanecen en Corte):
    - . Original y copia de la carátula en un archivo temporal.
  - b) Ordenes Cerradas (órdenes que pasaron a Maquila):

Responsable

-Costos (San Juan)

- . Original de la carátula - la integra al paquete de documentación a enviar a México.
- . Copia - en un consecutivo.

Nota: La orden de producción se considerará como orden cerrada al enviarse a maquila de acuerdo con la Hoja de Maquila a Confección (INV-4) y la Nota de Salida (INV-7).

## c) Información de Soporte:

- . La integra al paquete de documentación a enviar a México en archivos consecutivos por documento (Procedimiento PCO-45 Envío de Documentación).

## 26. Termina procedimiento

No. Procedimiento

PCO-35

Nombre del ProcedimientoRegistro y Control de Consumo de -  
Materia Prima en Confección.ObjetivoRegistrar el consumo de materia --  
prima (avíos) por orden de producción en el departamento de confección.Formas y Reportes

Hoja de Proceso	(INV-32)
Tarjetón de Bulto	(INV-33)
Control de Bultos	(INV-25)
Vale de Transferencia	(INV-17)
Orden de Producción	(FCO-25)
Carátula de Orden de Producción	(FCO-35)

Salida de Almacén	(INV-12)
Control de Ordenes de Producción	(FCO-30)

Nota: Este procedimiento es complemento del procedimiento de Control de la Producción en Proceso del sistema Control de Inventarios.

Descripción

Responsable -Supervisor del Area de Confección

Actividad

1. Recibe los cortes y avfos junto con una Hoja de Proceso- (INV-32), un Tarjetón de Bulto (INV-33), una Hoja de Control de Bultos (INV-25) y una copia de la Salida del Almacén (INV-12).
2. Verifica el número de cortes y avfos contra sus documentos (si la verificación es correcta, sigue en el punto 2.1; si no, sigue en el punto 2.2).
  - 2.1. Termina de elaborar la hoja de proceso según la -- asignación de bultos a los operarios.
  - 2.2. Si los documentos y lo entregado no coinciden, -- aclara la diferencia con el jefe de corte.
3. Entrega los cortes y avfos a la línea de producción correspondiente para iniciar el proceso de confección.
4. Envía el original de la Salida de Almacén al departamento de Costos y la copia la archiva en su consecutivo.
5. Elabora un vale de transferencia (INV-17) por el material entregado.
6. Distribuye el Vale de Transferencia de la siguiente manera:



Responsable

-Supervisor del Area de Confección

- Original - Costos
- 1a. copia - Archivo Consecutivo
- 2a. copia - Al departamento receptor

Responsable

-Costos (San Juan)

7. Recibe documentación y revisa que se encuentre completa.
  - 7.1. Si no está completa, aclara con Confección.
8. Extrae del archivo de Ordenes Abiertas, la Carátula de la orden correspondiente.
9. Anota en la Carátula de la Orden los documentos de soporte generados en el proceso de corte.
10. Anota en la Orden de Producción los consumos de avíos y las transferencias del departamento de Confección firmando en los documentos fuente que ya fueron procesados.
11. Actualiza el Control de Ordenes de Producción por las órdenes que fueron cerradas por Confección.
12. Distribuye documentación:
  - a) Ordenes Abiertas (órdenes que permanecen en Confección):
    - . Original y copia de la Carátula en un archivo temporal.
  - b) Ordenes Cerradas (órdenes que ya pasaron a otro departamento):
    - . Original de la Carátula - la integra al paquete de documentación a enviar a México

Responsable

-Costos (San Juan)

. Copia - en un consecutivo.

## c) Información de Soporte:

. La integra al paquete de documentación a enviar a México en archivos consecutivos por documento (procedimiento PCO-45 Envío de Documentación).

13. Termina procedimiento.

No. Procedimiento

PCO-40

Nombre del Procedimiento

Registro y Control de Producción - en Preteñido, Tintorería, Acabado y Estampado.

Objetivo

Registrar el flujo de la producción en proceso en los departamentos de Preteñido, Tintorería, Acabado y Estampado.

Formas y Reportes

Vales de Transferencia (INV-17)  
 Envío a Tintorería (INV-5)  
 Envío a Prendas a Acabado (INV-26)  
 Salidas de Producción (INV-19)  
 Kardex (FCO-40A, B, C y D).

Nota: Preteñido del punto 1 al punto 4  
 Tintorería del punto 5 al punto 8  
 Acabado del punto 9 al punto 11  
 Estampado del punto 12 al punto 14

DescripciónResponsable

-Encargado de Preteñido

Actividad

1. Recibe bulto de prendas junto con Vale de Transferencia- (INV-17).
2. Actualiza Kardex (FCO-40) por las prendas recibidas.
3. Elabora Envío a Tintorería (INV-5) o Vale de Transferencia por las salidas de prendas ya sea que se entreguen - al área de Tintorería o a Recepción y Envío respectivamente.

Distribuye la forma elaborada de la siguiente manera:

Original - Costos (actualiza kardex)

1a. Copia - Archivo de Preteñido

2a. Copia - Departamento Receptor.

4. Actualizar Kardex por las prendas entregadas.

Responsable

-Encargado de Tintorería

5. Recibe prendas junto con Envío a Tintorería o Vale de -- Transferencia ya sea que la entrada se refiera a prendas enviadas de preteñido o del área de Acabado (respectivamente).

6. Actualiza Kardex (FCO-40) por las prendas recibidas.

7. Elabora Envío de Prendas a Acabado (INV-26) por las prendas entregadas a Acabado o a Recepción y Envío.

Distribuye la forma elaborada de la siguiente manera:

Original - Costos (actualiza kardex)

Responsable

-Encargado de Tintorería

- 1a. Copia - Archivo de Tintorería
  - 2a. Copia - Departamento Receptor
8. Actualiza Kardex por las prendas entregadas.

Responsable

-Encargado de Acabado

9. Recibe prendas junto con forma de Envío de Prendas o Vale de Transferencia (INV-17A) dependiendo si fueron enviadas del área de Tintorería o de Confección respectivamente.
10. Actualiza Kardex por las prendas recibidas.
11. Elabora Salidas de Producción (INV-19) por las prendas - que salen del área de Acabado al centro de distribución- o Vale de Transferencia (INV-17B) por las salidas al almacén de segundas, al área de Confección (composturas), - a Recepción y Envío (envío a Maquila) o a Estampado. -- Distribuye forma elaborada de la siguiente manera:
- Original - Costos (actualiza kardex)
  - 1a. Copia - Archivo Acabado
  - 2a. Copia - Departamento Receptor

Responsable

-Encargado de Estampado

12. Recibe prendas de acabado junto con Vale de Transferencia (INV-17B).
13. Actualiza Kardex por las prendas recibidas).
14. Elabora Vale de Transferencia (INV-17) por las prendas - enviadas a Acabado.
- Distribuye la forma de la siguiente manera:

Responsable

-Encargado de Estampado

- Original - Costos (Actualiza kardex)  
 1a. Copia - Estampado  
 2a. Copia - Departamento Receptor

15. Fin del procedimiento.

No. Procedimiento

PCO-45

Nombre del procedimiento

Envío de Documentación (San Juan del Río-México).

Objetivo

Controlar toda la documentación -- que afecte el sistema de costos, - generada o recibida en la planta,- para su envío al área de costos -- México.

Formas y Reportes

Hoja de Maquila a Confección (INV-04)  
 Envío de Maquilas (INV-05)  
 Nota de Envío (INV-06)  
 Nota de Salida Planta San Juan - - (INV-07)  
 Nota de Apertura de Orden (INV-09)  
 Salida de Almacén (INV-12)  
 Entrada al Almacén de Segundas (INV-14)  
 Entrada al Almacén (INV-15)  
 Vale al Almacén de Telas (INV-16)  
 Transferencia de Materiales (INV-17)  
 Salidas de Producción (INV-19)

Formas y Reportes

Nota de Entrada - Planta San  
 Juan (INV-20)  
 Orden de Corte (INV-24)  
 Remisión (INV-29)  
 Salida del Centro de Distribución  
 (INV-34)  
 Nota de Salida Almacén de Segun-  
 das (INV-37)  
 Orden de Producción (FCO-25)  
 Control de Ordenes de Producción  
 (FCO-30)  
 Carátula de la Orden de Producción  
 (FCO-35)  
 Transferencia de Documentos (FCO-  
 45).

NOTA: Este procedimiento es complemento del procedimien-  
 to 3.14 de envío de documentación del Sistema Con-  
 trol de Inventarios.

Responsable

-Costos (San Juan)

Actividad

1. Extrae la documentación que se requiera enviar al depar-  
 tamento de Costos - México.
2. Elabora forma de transferencia de documentos (FCO-45).
3. Prepara un paquete con toda la documentación recibida en  
 el día, anexando el original de la transferencia a la do-  
 cumentación enviada. La copia la guarda en un archivo -  
 consecutivo.

Nota: El paquete deberá de incluir los siguientes docu-  
 mentos:

Responsable

## -Costos (San Juan)

## a) En archivos consecutivos:

- Hoja de Maquila a Confección (INV-04)
- Envío de Maquilas (INV-05)
- Nota de Envío (INV-06)
- Nota Salida, Planta San Juan (INV-07)
- Salida de Almacén (INV-12)
- Entrada al Almacén de Segundas (INV-14)
- Entrada al Almacén (INV-15)
- Vale al Almacén de Telas (INV-16)
- Transferencia de Materiales (INV-17)
- Salidas de Producción (INV-19)
- Nota de Entrada-Planta San Juan (INV-20)
- Orden de Corte (INV-24)
- Remisión (INV-29)
- Salida del Centro de Distribución (INV-34)
- Nota de Salida Almacén de Segundas (INV-37)

## b) Información de Costos:

- Control de Ordenes de Producción (FCO-30)
  - . Por Orden de Producción:
    - \*Carátula de la Orden (FCO-30)
    - \*Orden de Producción (FCO-25)
    - \*Aviso de Apertura de Orden (INV-09)

Nota: Diariamente se envían las órdenes de producción - que fueron cerradas durante el día; únicamente a - fin de mes se enviará una copia de las órdenes de - producción que permanezcan abiertas para efectos - del cálculo de la producción en proceso al cierre - de mes, de acuerdo con el procedimiento PCO-45 De - terminación del Grado de Avance de la Producción - en Proceso.

Responsable

-Costos (San Juan)

4. De acuerdo con el horario pre-establecido, entrega el paquete al encargado de Recepción y Envío y continúa en el punto 9.

Responsable

-Encargado del Centro de Distribución

5. Elabora una forma de Transferencia de Documentos (FCO-50).
6. Prepara un paquete con todos los documentos generados durante el día:
- Entrada al Almacén de Segundas (INV-14)
  - Remisión (INV-29)
  - Salida del Centro de Distribución (INV-34)
  - Nota de Salida Almacén de Segundas (INV-37)
7. Anexa al paquete el original de la transferencia de documentos (FCO-45). La copia la guarda en un archivo consecutivo.
8. Envía una camioneta junto con el paquete de documentos a que recoja la documentación generada en la planta que será enviada al departamento de Costos. Continúa en el paso 10.

Responsable

-Recepción y Envío

9. Entrega el paquete a la camioneta del centro de distribución para su envío a las oficinas.

Responsable

Chofer

10. Entrega los paquetes al departamento de Costos.





Responsable

-Costos (San Juan)

2. Anota en la Orden de Producción el grado de avance de cada orden de acuerdo con las apreciaciones de los jefes de Corte y Confección según sea el caso.
3. Obtiene copia fotostática de las Ordenes de Producción - abiertas.
4. Actualiza el Control de Ordenes de Producción (FCO-30).
5. Integra la copia fotostática de la Orden de Producción - en el paquete de documentos a enviar a México (ver procedimiento PCO-45 Envío de Documentación del Sistema de -- Costos Estándar).
6. Termina procedimiento.

No. Procedimiento

PCO-55

Nombre del Procedimiento

Costeo de Ordenes de Producción.

Objetivo

Registrar contablemente los costos de producción incurridos por línea y departamento.

Formas y Reportes

Transferencia de Documentos (FCO-45)  
 Orden de Producción (FCO-25)  
 Control de Ordenes de  
 Producción (FCO-30)  
 Carátula de Orden de  
 Producción (FCO-35).  
 Lista de Especificaciones  
 de Producto (FCO-10)  
 Estándares en Adquisición  
 de Materia Prima y Procesos

Formas y Reportes

Externos de Maquila	(FCO-65)
Cédula de Costos Estándar (Corte y Confección)	(FCO-60)
Nota de Entrada	(INV-20)
Nota de Salida	(INV-07)
Salida de Producción	(INV-19)
Kardex	(FCO-40)

DescripciónResponsable

-Contador de Costos (México)

Actividad

1. Recibe paquete de información de la planta de San Juan - del Rfo (procedimiento PCO-45 Envío de Documentación).
2. Anota en las órdenes de producción (original) (FCO-25) - los consumos de materiales (telas y avfios) de acuerdo -- con la información del sistema de inventarios y a la Ligta de Especificaciones del Producto (FCO-10) y al Estándar en Adquisición de Materia Prima y Procesos Externos- de Maquila (FCO-65).
3. Identifica qué órdenes de producción están cerradas se--gún las copias de las Ordenes y Carátulas de Ordenes - - (FCO-35) recibidas de San Juan, así como del Control de Ordenes (FCO-30) y procede a cerrarlas.

Nota: Las órdenes de producción abiertas sólo se regis--trarán contablemente al cierre del mes.

4. Verifica que no falten órdenes de producción de acuerdo- con los Controles de Ordenes de Producción (FCO-30) (Costos México y Costos San Juan).

Responsable

-Contador de Costos (México)

- 4.1. En caso de faltantes, aclara telefónicamente con Costos-San Juan para que le envíen la documentación faltante.
5. Verifica el correcto llenado de las Ordenes de Producción (FCO-25) de acuerdo con la copia de la Orden (recibida de San Juan) y la Carátula de la misma.
  - 5.1. En caso de diferencias aclara con Costos San Juan.
6. Calcula y registra el consumo de materiales a costo estándar de acuerdo con la Orden de Producción y a la Lista de Especificaciones del Producto (FCO-10) identificando la variación en consumo en la Orden de Producción.
7. Registra la cuota de mano de obra correspondiente a la orden de producción según la Lista de Especificaciones del Producto.
8. Actualiza una cédula analítica (FCO-55) por línea de producto que sirva como sustento a la póliza de diario (verguía contabilizadora, registros contables números 6 al 9).

Nota: La póliza de diario concentrará los movimientos anotados en la Cédula Analítica.
9. Archiva la orden de producción en un consecutivo de Ordenes de Producción Cerradas.
10. Actualiza su Control de Ordenes de Producción (FCO-30).
11. Si es fin de mes, continúa en el punto 12, si no lo es, continúa en el punto 16.
12. Procede a registrar contablemente las Ordenes de Producción abiertas conforme al Control de Ordenes de Producción y a su archivo de Ordenes abiertas.

Responsable

-Contador de Costos (México)

13. Registra el consumo de materiales y la mano de obra incurrida de acuerdo con la Orden de Producción (la cual indica el grado de avance de la orden) y a la Lista de Especificaciones del Producto (FCO-10) (ver guía contabilizadora, registro número 15).
14. Actualiza la Cédula Analítica.
15. Repite los pasos 13 y 14 hasta concluir con las Ordenes - de Producción Abiertas.  
  
Nota: Estos asientos deberán ser revisados al inicio del siguiente mes (ver guía contabilizadora, registro - número 17).
16. Actualiza un Kardex de prendas por estilo y por departamento (Preteñido y Acabado) de acuerdo con los Vales de - Transferencia de estos departamentos y a las Salidas de - Producción (INV-19).  
  
Nota: Los kardex mencionados deben contener la informa- - ción requerida en la Cédula de Control de Existen- - cias en Preteñido y Acabado (FCO-60).
17. Semanalmente registra los movimientos contables:
  - 17.1. Totaliza la Cédula Analítica de Corte y Confección.
  - 17.2. Elabora el Control de Existencias en Preteñido y -- Acabado (FCO-60), de acuerdo con el kardex de prendas por estilo.
  - 17.3. Genera las pólizas correspondientes (ver guía conta bilizadora, registros números 10, 11 y 14).
18. Registra las entradas y salidas de la maquila de produc- - ción en proceso, identificando las variaciones en maquila

Responsable

- Contador de Costos (México)

de acuerdo con las formas Nota de Entrada (INV-20) y Notas de Salida (INV-07) y a la Lista de Especificaciones del Producto (FCO-10), actualizando los respectivos auxiliares (ver guía contabilizadora, registros números 12 y 13).

19. Si es fin de mes, valga la producción en proceso en los departamentos de Preteñido y Acabado y determina las variaciones en mano de obra por departamento, de acuerdo con la nómina del mes (ver guía contabilizadora, registros números 16 y 20).

Nota: Estos asientos deberán ser reversados al inicio del siguiente mes (ver guía contabilizadora, registro número 18).

20. Archiva la documentación de la siguiente manera:
- Ordenes de Producción (junto con la documentación de soporte) en un archivo consecutivo.
  - Control de Ordenes de Producción en un archivo consecutivo.
  - Entradas y Salidas de maquila en su archivo consecutivo correspondiente.
21. Elabora póliza contable de acuerdo con sus registros auxiliares y la turna a EDP.
22. Termina procedimiento.

<u>No. Procedimiento</u>	PCO-60
<u>Nombre</u>	Generación de Reportes de Costos
<u>Objetivo</u>	Generar información que permita el control de los costos de producción.
<u>Formas y Reportes</u>	— Cédula Analítica de Costos Estándar (Corte y Confección) (FCO-55) — Registros Contables — Reporte de Variaciones (RCO-10)
<u>Descripción</u>	
<u>Responsable</u>	— Contador de Costos
<u>Actividad</u>	
	1. Actualiza la sección de consumo de materiales en el Reporte de Variaciones (RCO-10) en base a la cédula analítica de Costos Estándar (FCO-55).
	2. Calcula totales y variaciones.
	3. Actualiza la sección de mano de obra de acuerdo con los movimientos del mes de la cuenta Mano de Obra Aplicada.
	4. Obtiene copias y distribuye.
	5. Termina procedimiento.

<u>No. Procedimiento</u>	PCO-65
<u>Nombre del Procedimiento</u>	Definición y Mantenimiento de Estándares (precio Materia Prima/Maquila)

Objetivo

Mantener actualizados los estándares en el precio de materia prima y maquila.

Formas y Reportes

Estándares de Adquisición de Materia Prima y Procesos Externos de Maquila (FCO-65).

Mantenimiento al Estándar de Materia Prima/ Maquila (FCO-20).

	<u>Materia Prima</u>	<u>Maquila</u>
Definición de Estándares en forma periódica	Del 1 al 3	Del 8 al 10
Modificación al Estándar por exceder la política establecida	Del 4 al 7	Del 11 al 14

DescripciónResponsable

-Gerente de Compras

Actividad

1. Elabora forma relativa a la definición de estándares de Adquisición de Materia Prima y Procesos Externos de Maquila (FCO-65) cada vez que se cumpla el periodo definido en las políticas de definición y mantenimiento de estándares.
2. Distribuye el documento de la siguiente forma:
  - Original - Costos
  - 1a. Copia - EDP y Compras
  - 2a. Copia - Producción, para actualizar el estándar en consumo de materiales.



Responsable

-Contador de Costos

3. Recibe original en base al cual contabilizará las entra--  
das de materia prima determinando variaciones contra el -  
costo estándar (ver guía contabilizadora, registro número  
1).
4. Verifica si el porciento de variación acumulada supera a-  
la política relativa a la definición y mantenimiento de -  
estándares.
  - 4.1. Si supera el porciento de variación acumulada, elabo-  
ra forma relativa al Mantenimiento al Estándar de Ma-  
teria Prima/Maquila (FCO-20).
  - 4.2. Si no supera dicho porcentaje, fin del procedimiento.
5. Envía original y una copia del documento al gerente de --  
compras.

Responsable

-Gerente de Compras

6. Define el nuevo estándar y distribuye la forma de la si--  
guiente manera:
  - Original - EDP y Producción
  - 1a. copia - Costos

Responsable

-Contador de Costos

7. Actualiza Hoja de Adquisición de Materia Prima y Procesos  
Externos de Maquila (FCO-65) y evalúa los inventarios y -  
las existencias en poder de terceros (maquiladores) al --  
nuevo costo estándar (ver guía contabilizadora registro -  
número 23).

Nota: Este procedimiento se efectuará en forma manual en  
tanto no sea instalado el nuevo sistema de cómputo.

Responsable

-Director de Producción

8. Elabora forma relativa a la definición de Estándares de -  
Procesos Externos de Maquila (FCO-65) cada vez que se cum-  
pla el periodo definido en las políticas de definición y-  
mantenimiento de estándares.
9. Distribuye el documento de la siguiente forma:
- Original - Costos  
1a. copia - EDP  
2a. copia - Producción

Responsable

-Contador de Costos

10. Recibe original en base al cual contabiliza las entradas-  
de maquila determinando las variaciones respectivas (ver-  
guía contabilizadora, registro número 4).
11. Verifica si el porciento de variación acumulada supera la  
política relativa a la definición y mantenimiento de es-  
tándares.
- 11.1. Si supera el porciento de variación acumulada, ela-  
bora forma relativa al Mantenimiento al Estándar de  
Materia Prima/Maquila (FCO-20).
- 11.2. Si no supera dicho porcentaje, fin del procedimien-  
to.
12. Envía original y una copia al Director de Producción.

Responsable

-Director de Producción

13. Define el nuevo estándar y distribuye la forma de la si-  
guiente manera:

Responsable - Director de Producción

Original - Costos

1a. Copia - EDP

Responsable - Contador de Costos

14. Registra las entradas de maquila en base al nuevo costo estándar.

Nota: Este procedimiento se efectuará en forma manual en tanto no sea instalado el nuevo sistema de cómputo.

No. Procedimiento PCO-70

Nombre del Procedimiento Definición y Mantenimiento de Estándares (Consumo de Materiales - Mano de Obra)

Objetivo Mantener actualizados los estándares en el consumo de materiales y mano de obra.

Formas y Reportes Estándar de Adquisición de Materia Prima y Procesos Externos de Maquila (FCO-65).  
Hoja de Especificaciones de Producto (FCO-10).

Descripción

Responsable

-Director de Producción

Actividad

1. Define los estándares de consumo de materiales y mano de obra por estilo.
2. Obtiene forma de Estándares de Adquisición de Materia Prima y Procesos Externos de Maquila (FCO-65).
3. Elabora Hoja de Especificaciones de Producto (FCO-10) relativos al consumo de materiales, aplicación, mano de obra y costo estándar de maquila por estilo.
4. Distribuye documentos generados de la siguiente manera:
  - Original - EDP y Producción
  - 2a. copia - Costos
5. Modifica la hoja de especificaciones del producto en los siguientes casos:
  - Cambio en el diseño del producto.
  - Cambio en la cuota de mano de obra.
  - Variaciones superiores a las definidas en las políticas de definición y mantenimiento de estándares.
  - Modificación a un costo estándar de materiales o maquila.
6. Si modificó alguna hoja de especificaciones del producto, distribuye el documento de la siguiente forma:
  - Original - EDP y Producción
  - 1a. copia - Costos
7. Fin del procedimiento.

## 5.4. DESCRIPCIÓN DE FORMAS

### 5.4.1. INVENTARIO DE FORMAS

<u>No. Forma</u>	<u>Nombre</u>	<u>Objetivo</u>	<u>Destino Formas</u>
FCO-05	Control de Documentos Enviados a captura	Control del lote de documentos (relativos al sistema de inventarios) que son enviados (recibidos) a (de) EDP.	0 - Depto. Costos 1 - EDP.
FCO-10	Hoja de Especificaciones del Producto	Documentar los estándares de finidos por producto	0 - EDP y Depto. de Producción. 1 - Costos.
FCO-15	Ajuste a las Nctas de Entrada	Documentar ajustes a las entradas al almacén de materia prima en caso de variaciones entre el precio registrado - en la orden de compra y el - registrado en la factura.	0 - EDP (para su captura y Costos (archivo -- consecutivo de ajuste)).
FCO-20	Mantenimiento al Estándar de Precio de Materia Prima/Maquila	Documentar aquellos casos en que los precios de la materia prima hayan variado por sobre el límite establecido por la política de mantenimiento de estándares.	0 - EDP (para su captura) y costos (archivo de mantenimiento). 1 - Compras (archivo de mantenimiento) Producción (archivo de mantenimiento).

<u>No. Forma</u>	<u>Nombre</u>	<u>Objetivo</u>	<u>Destino Formas</u>
FCO-25	Orden de Producción (requiere papel carbón integrado)	Documentar los consumos de materias primas, identificar procesos exter- nos (maquila) de procesos internos y documentar el costeo de los dife- rentes procesos.	0 - Costos México 1 - Costos San Juan
FCO-30	Control de Ordenes de Producción	Control del status de cada orden de producción	0 - Costos San Juan del Río 1 - Costos México
FCO-35	Carátula de Orden de Producción	Relación de los documentos que inte- gran una orden de producción	0 - Costos México 1 - Costos San Juan
FCO-40 (A, B, C y D)	Kardex de Preteñido (A), Tintorería (B), Acabado (C) y Estampado (D)	Controlar el flujo del inventario - en proceso en los departamentos de- Preteñido, Tintorería, Acabado y Es- tampado.	0 - Preteñido o Aca- bado (según co- rresponda).
FCO-45	Transferencia de Docu- mentos San Juan - Méxi- co	Controlar el flujo de documentos de San Juan del Río a México relativos a este sistema	0 - Costos - México 1 - Costos - San Juan del Río
FCO-50	Transferencia de Docu- mentos Centro de Dis- tribución-México	Controlar el flujo de documentos -- del Centro de Distribución a Méxi- co - relativos a este sistema.	0 - Costos México 1 - Centro de Dis- tribución.

<u>No. Forma</u>	<u>Nombre</u>	<u>Objetivo</u>	<u>Destino Formas</u>
FCO-55	Cédula Analítica de Costos Estándar - Deptos. de Corte y Confección	Relación de movimientos de estos departamentos valuados a costo - estándar para el registro contable.	0 - Costos
FCO-60	Control de Existencias en: Preteñido Acabado Tintorería Estampado	Relación de movimientos de estos departamentos valuados a costo - estándar para el registro contable.	0 - Costos
FCO-65	Estándares en adquisición de materia prima y procesos externos de maquila	Definir el estándar en el precio de materia prima, vigente durante el período que defina la política de la empresa relativa a definición y mantenimiento de estándares.	0 - Costos 1 - EDP 2 - Producción 3 - Gerente de Compras

## 5.4.2. DESCRIPCION Y EJEMPLOS DE FORMAS.

<u>No. de Forma</u>	FCO-05
<u>Nombre de la Forma</u>	Control de Documentos Enviados a Captura
<u>Frecuencia de Elaboración</u>	Diaria

Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	Volumen	Anotar el número de documentos que con la clave de movimiento correspondiente se están enviando a captura.
2	Importe Total	Anotar el total (en pesos) que importan los documentos enviados a captura (sin IVA).
3	Fecha y Firma de Entrega	Día y firma del responsable -- del envío de los documentos -- fuente a captura por el departamento de costos.
4	Firma de Recibido (EDP)	Firma del responsable de recibir la documentación del departamento de Costos en proceso de datos.
5	Fecha y Firma de Recibido (Costos)	Día y firma del responsable de recibir la documentación procesada en Costos de Proceso de Datos.



CONTROL DE DOCUMENTOS ENVIADOS A CAPTURA

CLAVE MOV.	DESCRIPCION	VOLUMEN	IMPORTE TOTAL
01	ENTRADAS DE MATERIA PRIMA MEXICO (INV-01)		
02	ENTRADAS DE MATERIA PRIMA SAN JUNA (INV-20)		
03	ENTRADAS DE MATERIA PRIMA MAQUILADA (INV-01)		
04	ENTRADAS POR TRANSFERENCIA DE SN. JUAN (INV-01)-(INV-01)		
05	OTRAS ENTRADAS		
06	SALIDAS POR DEVOLUCIONES (INV-03)		
07	SALIDAS A MAQUILA (INV-03)		
08	SALIDAS POR TRANSFERENCIA A SN. JUAN (INV-06)		
09	OTRAS SALIDAS DE MATERIA PRIMA (INV-03)		
10	AJUSTES A LAS NOTAS DE ENTRADA (FCO-15)		

141

<u>    </u> FECHA	<u>                    </u> FIRMA	<u>                                    </u> FIRMA DE RECIBIDO	<u>    </u> FECHA	<u>                                    </u> FIRMA
DE ENTREGA			DE RECEPCION	
DEPTO.	COSTOS	DEPTO. E.D.P.	DEPTO.	COSTOS
FCO-05				

No. de Forma

FCO-10

Nombre de la FormaHoja de Especificaciones de  
ProductoFrecuencia de ElaboraciónEventual (cada vez que se mo-  
dificuen las especificaciones  
de un producto o que se dé de  
alta uno).Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	Número de Estilo	Código identificador del pro- ducto
2	Descripción	Nombre del producto
3	Costo Estándar - Unitario	Resultado de sumar el costo - estándar de materiales (4.8)- y el costo estándar de mano - de obra (5.7).
4	Materia Prima Directa:	
4.1.	Departamento	Nombre del departamento que - consume el material indicado.
4.2.	Clave	Código identificador de la ma- teria prima.
4.3	Descripción	Nombre de la materia prima.
4.4	U.M.	No requiere descripción.
4.5.	Consumo Estándar	No requiere descripción
4.6.	Costo Estándar Unitario	No requiere descripción.
4.7.	Costo Estándar Total	Resultado de multiplicar el - consumo estándar (4.5) por el costo estándar unitario (4.6).

Descripción (Cont.)

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
4.8.	Total Costo Estándar de Materiales	Resultado de sumar los <u>cos</u> tos estándar totales (4.7) de las diferentes materias primas relacionadas.
5.	Mano de Obra:	
5.1	Departamento	Anotar el departamento al que se refiere el proceso.
5.2	No. de Proceso	Código identificador del - proceso.
5.3	Descripción	Descripción del Proceso.
5.4	Tiempo Estándar (Horas)	Duración estándar del pro- ceso.
5.5	Cuota Estándar por Hora:	No requiere descripción.
5.6	Costo Estándar por Hora	Resultado de multiplicar - el tiempo estándar (5.4) - por la cuota estándar por- hora (5.5).
5.7	Total Costo Están- dar de Mano de Obra	Resultado de sumar los <u>cos</u> tos estándar totales por - proceso (5.6).
6.	Maquila:	
6.1	Clave	Código identificador del - proceso de maquila.
6.2	Descripción	Descripción del proceso de maquila.
6.3	Costo Acumulado al Envío	Costo incurrido (materia - prima y mano de obra) en - el proceso hasta el momen- to de envío a maquila.

Descripción (Cont.)

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
6.4	Costo Estándar Unitario	No requiere descripción
6.5	Costo Estándar Total	No requiere descripción



<u>No. de Forma</u>		FCO-15
<u>Nombre de la Forma</u>		Ajuste a las Notas de Entrada
<u>Frecuencia de Elaboración</u>		Eventual
<u>Descripción</u>		
<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	Número	Número de la nota de entrada -- que se ajusta.
2	Fecha	Fecha en la que se realiza el - ajuste.
3	Nombre del Proveedor	No requiere descripción.
4	Clave	Código identificador del produc to que se ajusta.
5	Descripción	Nombre del producto.
6	Unidad	No requiere descripción.
7	Cantidad	Anotar la misma cantidad a la- registrada en la nota de entra da que se está ajustando.
8	Ajuste	Importe total del ajuste posi- tivo o (negativo).
9	Nota de Entrada:	
9.1	Costo Unitario	Anotar el costo unitario regis trado en la nota de entrada -- original.
9.2	Costo Total	Anotar el costo total registra do en la nota de entrada origi nal.
10	Factura:	
10.1	Costo Unitario	Anotar el costo unitario regis trado en la factura.

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
10.2	Costo Total	Anotar el costo total registrado en la factura.
11	Elaboró	Firma del responsable de elaborar el ajuste.
12	Revisó	Firma del responsable de revisar el ajuste.





No. de Forma

FCO-20

Nombre de la FormaMantenimiento al Estándar de -  
Precio de Materia Prima/Maqui-  
la.Frecuencia de Elaboración:Descripción:

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	Clave Producto/Ma- quila.	Código del producto o proceso de maquila.
2	Descripción	Nombre del producto o proceso de maquila.
3	Costo Estándar Ac- tual	El costo estándar vigente que se pretende modificar.
4	Ultimos Costos Rea- les	Ultimos tres costos reales de adquisición del producto a -- servicio de maquila.
5	Costo Estándar Mo- dificado	Nuevo costo estándar defini-- do.
6	Comentarios	Observaciones relativas a la- definición de los nuevos es-- tándares.



<u>No. de Forma</u>	FCO-25
<u>Nombre de la Forma</u>	Orden de Producción
<u>Frecuencia de Elaboración</u>	Diaria
<u>Descripción</u>	

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	No. Orden	Número consecutivo de la orden de producción.
2	Fecha de Elaboración	No requiere descripción.
3	No. Estilo y Descripción	Código y nombre del estilo al que se refiere la orden.
4	Cantidad:	
4.1	Ordenada	Cantidad ordenada a producir de acuerdo al plan de producción.
4.2	Elaborada	Cantidad de prendas elaboradas al cerrar la orden de producción (corte, cuando se envíe a maquila; confección, -- cuando no haya sido enviada a maquila).
5	Grado de Avance	Porcentaje del grado de avance de la orden para definir producción en proceso a fin de mes.
6	Fecha de Iniciación y Terminación	Fecha de apertura y cierre de orden.
7	Consumo de Telas-Proceso de Corte:	

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
7.1	No. Documento	Nota de entrada al proceso de corte (INV-12) o devolución - - (INV-15).
7.2	Código Materia Prima (directa)	Número de la materia prima (tela) entregada o devuelta de producción.
7.3	Descripción	Nombre de la tela (materia prima directa).
7.4	Cantidad	Cantidad de tela recibida o devuelta.
7.5	Costo Unitario	Costo estándar unitario de - - acuerdo con la Hoja de Especificaciones del Producto (FCO-10).
7.6	Costo Estándar Total	Resultado de multiplicar la cantidad de tela (7.4) por el costo unitario (7.5).
7.7	Total Consumo de Telas (D)	Suma de los costos totales de tela consumida y devuelta (7.6) (consumo neto).
8	Entregas del Departamento de Corte	
8.1	Confección	Cantidad de prendas cortadas entregadas al departamento de confección, indicando la referencia, número de la Transferencia (INV-17) y cantidad por entrega.
8.2	Externa	Cantidad de prendas cortadas entregadas a maquila, indicando la referencia, número de la - - Transferencia (INV-17) y cantidad por entrega.

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
9	Consumo de Avíos. Proceso de Confec ción Interna:	
9.1	No. Documento	Nota de Entrada al proceso de - confección (INV-12) o devolu- - ción (INV-15).
9.2	Código del Avío - (Materia Prima Di recta).	Número del avío entregado o de- vuelto de producción.
9.3	Descripción	Nombre del avío (materia prima- directa).
9.4	Cantidad	Cantidad de avíos recibidos o - devueltos.
9.5	Costo Unitario	Costo estándar unitario de - - acuerdo con la Hoja de Especifici caciones del Producto (FCO-10).
9.6	Costo Estándar To tal	Resultado de multiplicar la can tidad de avíos (9.4) por el cos to unitario (9.5).
9.7	Total Consumo - - Avíos (1)	Suma de los costos totales de - avíos consumidos y devueltos -- (9.6) (consumo neto).
10	Consumo de Avíos. Proceso de Confec ción Externa:	
10.1	No. Documento	Hoja de Maquila de Confección - (INV-04).
10.2	Código del Avío	Número del avío entregado al ma quilador.
10.3	Descripción	Nombre del avío.
10.4	Cantidad	Cantidad de avíos entregados al maquilador.

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
10.5	Costo Unitario	Costo estándar unitario de - - acuerdo con la Hoja de Especificaciones del Producto (FCO-10).
10.6	Costo Estándar Total	Resultado de multiplicar la cantidad de avíos (10.4) por el -- costo unitario (10.5)
10.7	Total Consumo de Avíos	Suma de los costos totales de - avíos entregados al maquilador- (10.6).
11	Entregas del Departamento de Confección (Preteñido/Acabado/Segundas)	
11.1	Referencia	Número de nota de transferencia (INV-17) que ampara el movimiento.
11.2	Cantidad	Cantidad de prendas entregadas por el departamento de confección.
12	Para uso del Departamento de Costos:	
12.1	Total de Prendas Cortas (A)	Anotar la suma de prendas entregadas a confección interna (8.1) y externa (8.2).
12.2	Consumo Estándar Unitario (B)	Anotar el costo estándar por -- consumo en corte de acuerdo con la Hoja de Especificaciones del Producto (FCO-10).
12.3	Consumo Estándar (C)	Resultado de multiplicar el total de prendas cortadas (12.1) por el consumo estándar unitario (12.2).

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
12.4	Consumo Real (D)	Anotar el total de consumo de - telas (7.7).
12.5	Variación en Con- sumo	Diferencia entre el consumo es- tándar (12.3) y el consumo real (12.4).
12.6	Cuota Estándar - por Unidad (E)	Anotar la cuota de mano de obra estándar por unidad de acuerdo- con la Hoja de Especificaciones del Producto (FCO-10).
12.7	Mano de Obra Es- tándar	Resultado de multiplicar el to- tal de prendas cortadas (12.1)- por la cuota estándar por uni- dad (12.6).
12.8	Total de Prendas Confeccionadas - (F)	Anotar la suma de las cantida-- des de prendas entregadas a pre- teñido y/o acabado (11).
12.9	Consumo Estándar Unitario (G)	Anotar el costo estándar por -- consumo en confección de acuer- do con la Hoja de especifica- - ciones del Producto (FCO-10).
12.10	Consumo Estándar	Resultado de multiplicar el to- tal de prendas confeccionadas - (12.8) por el consumo estándar- unitario (12.9).
12.11	Consumo Real	Anotar el total de consumo de - avíos (9.7).
12.12	Variación en Con- sumo	Anotar la diferencia entre el - consumo estándar (12.10) y el - consumo real (12.11).
12.13	Cuota Estándar - por Unidad	Anotar la cuota de mano de obra estándar por unidad de acuerdo- con la Hoja de Especificaciones del Producto (FCO-10).

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
12.14	Mano de Obra Estándar	Resultado de multiplicar el total de telas confeccionadas -- (12.8) por la cuota estándar -- por unidad (12.13).





No. de Forma

FCO-30

Nombre de la Forma

Control de Ordenes de Producción

Frecuencia de Elaboración

Diaria

Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	No. Orden	Control consecutivo de número - de órdenes de producción.
2	Fechas de:	
2.1	Elaboración	Fecha en que se elaboró la or-- den.
2.2	Apertura	Fecha en que se dió aviso de su apertura.
2.3	Cierre	Fecha en que se dió aviso de -- cierre.
2.4	Recepción en Cos-- tos (SJR)	Fecha en que el departamento de Costos cerró la orden para el - departamento de Corte y/o Con-- fección (según se haya realiza-- do como proceso interno o exter-- no).
2.5	Envío a México:	
2.5.1	Orden Abierta	Fecha de envío a México de órde-- nes que se encuentran abiertas-- (producción en proceso) para -- cierre de mes. <u>Nota:</u> Sólo se envían órdenes - abiertas cuando se trate de fin de mes.
2.5.2	Orden Cerrada	Fecha de envío a México de órde-- nes que se encuentran cerradas-- (producción terminada en la se-- mana).

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
3	Observaciones	No requiere descripción.



No. de Forma

FCO-35

Nombre de la Forma

Carátula de la Orden de Producción

Frecuencia

Diaria (al enviar documentación a Costos).

Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	Fecha	Fecha de elaboración de la carátula.
2	Número de Orden	Número de orden a la que se refiere la carátula.
3	Cantidad	Anotar el número de documentos que incluye la orden de producción.
4	Número de Folio de las formas	Anotar los folios de las formas relacionadas.

Fecha    /    /   

Carátula la Orden de Producción No. \_\_\_\_\_

DESCRIPCION DE DOCUMENTOS	CANTIDAD	NUMERO DE FOLIO DE LAS FORMAS							
MAQUINA A CONFECCION (INV-04)									
ENVIO DE MAQUILAS (INV-05)									
NOTA SALIDA PLANTA S.J. (INV-07)									
NOTA APERTURA DE ORDEN (INV-09)									
SALIDA DE ALMACEN (INV-12)									
VALE DEL ALMACEN DE TELAS (INV-16)									
VALE DE TRANSFERENCIA (INV-17A)									
(INV-17B)									
(INV-17C)									
(INV-17D)									
ORDEN DE CORTE (INV-12)									
OBSERVACIONES: _____									

FCO-35

No. de Forma FCO-40A  
Nombre de la Forma Kardex - Preteñido  
Frecuencia de Elaboración Diario

Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	Estilo	Número de identificación del - producto.
2	Fecha	Fecha en la cual entran prendas al área de preteñido.
3	# Documento	Número del documento con el - - cual se reciben las prendas.
4	INV-17A	Cantidad de prendas que provie- nen del área de confección.
5	INV-17D	Cantidad de prendas que provie- nen del área de recepción.
6	Fecha	Fecha en la cual salen prendas- del área de Preteñido.
7	# Documento	Número del documento con el - - cual se le da salida a las pren- das.
8	INV-5	Cantidad de prendas que son en- tregadas al área de Tintorería.
9	INV-17B	Cantidad de prendas que son en- tregadas al área de Confección- o de Recepción y Envío.
10	Existencias	Inventario de prendas a una de- terminada fecha.





No. de Forma

FCO-40B

Nombre de la Forma

Kardex - Tintorería

Frecuencia de Elaboración

Diario

Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	Estilo	Número de identificación del -- producto.
2	Fecha	Fecha en la cual entran prendas al área de Tintorería.
3	# Documento	Número del documento con el - - cual se reciben las prendas.
4	INV-05	Cantidad de prendas que provie- nen del área de Prateñido.
5	INV-17B	Cantidad de prendas que provie- nen del área de Acabado.
6	Fecha	Fecha en la cual salen prendas- del área de Tintorería.
7	# Documento	Número del documento con el - - cual se le da salida a las pren- das.
8	INV-26	Cantidad de prendas que son en- tregadas a las áreas de Acabado o Recepción para su envío a un- proceso externo de maquila.
9	Existencias	Inventario de prendas a una de- terminada fecha.



No. de Forma FCO-40C  
Nombre de la Forma Kardex - Acabado  
Frecuencia de Elaboración Diario  
Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	Estilo	Número de identificación del - producto.
2	Fecha	Fecha en la cual entran prendas al área de Acabado.
3	# Documento	Número del documento con el - - cual se reciben las prendas.
4	INV-26	Cantidad de prendas que provie- nen del área de Tintorería.
5	INV-17A	Cantidad de prendas recibidas - que provienen en forma directa- del área de Confección o por -- prendas que fueron enviadas de- Acabado o Confección para algu- na compostura.
6	Fecha	Fecha en la cual salen prendas- del área de Acabado.
7	INV-19	Cantidad de prendas que son en- tregadas al centro de distribu- ción.
8	INV-17B	Cantidad de prendas que son en- tregadas al almacén de segundas o a las áreas de Confección y - Recepción.
9	Existencias	Inventario de prendas a una de- terminada fecha.



No. de Forma

FCO-40D

Nombre de la Forma

Kardex - Estampado

Frecuencia de Elaboración

Diario

Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	Estilo	Número de identificación del -- producto.
2	Fecha	Fecha en la cual entran prendas al área de Estampado.
3	# Folio	Número del documento con el - - cual se reciben las prendas.
4	INV-17B	Cantidad de prendas que provie- nen del área de Acabado.
5	Fecha	Fecha en la cual salen prendas- del área de Estampado.
6	# Folio	Número de documento con el cual se da la salida del área de Es- tampado.
7	INV-17C	Cantidad de prendas que son en- viadas desde Estampado.
8	Existencias	Inventario de prendas a una de- terminada fecha.



No. de Forma FCO-45  
Nombre de la Forma Transferencia de Documentos (San -  
 Juan - México)  
Frecuencia de Elaboración Diaria  
Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	No. del Documento	Número consecutivo del documento.
2	Fecha	Fecha de elaboración de la - - transferencia de documentos.
3	Cantidad	Anotar el número de documentos- remisionados a México.
4	Número de Folio- de las Formas	Anotar los folios de las formas remisionadas.





No. de Forma FCO-50  
Nombre de la Forma Transferencia de Documentos (Centro de Distribución - México)  
Frecuencia de Elaboración Diaria

Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	No. del Documento	Número consecutivo del documento.
2	Fecha	Fecha de elaboración de la - - transferencia de documentos.
3	Cantidad	Anotar el número de documentos-remisionados a México.
4	Número de Folio - de las Formas	Anotar los folios de las formas remisionadas.



No. de Forma

FCO-55

Nombre de la FormaCédula Analítica de Costo Estándar  
Departamentos de Corte y Confección.Frecuencia de Elaboración

Diaria

(Nota: Esta cédula se actualiza en forma diaria por las órdenes de -- producción cerradas; sin embargo, -- se totaliza y registra contablemente en forma semanal).

Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	Línea	Nombre de la línea a la que pertenece el artículo.
2	Semana del/al	Fechas de inicio y terminación de la semana.
3	Orden No.	Anotar el número de la orden a la que se refiere el registro -- (únicamente órdenes cerradas).
4	Abono al almacén de Telas y al Almacén de Avíos	Anotar el consumo estándar de -- telas y avíos de acuerdo con la orden de producción.
5	Cargo a Producción en proceso	Anotar el consumo estándar de -- telas y avíos (valuados a costo estándar).
6	Cargo o abono a Variaciones en Consumo	Anotar la diferencia entre el -- consumo real y el consumo estándar de telas (corte) y avíos -- (confección) según corresponda.
7	Cargo a Producción en Proceso por la Mano de Obra Incurrida	Anotar la mano de obra incurrida según la orden de producción.

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
8	Abono a Producción en Proceso	Anotar la salida de producción en proceso por entrega a maquila.
9	Producción en Proceso	<u>Nota:</u> Esta sección comprende -- los conceptos anteriormente descritos, sin embargo, se refiere únicamente a órdenes de producción abiertas (producción en -- proceso al cierre de mes) y a -- las cuales es necesario identificar en forma precisa con objeto de poder "reversar" el registro de la producción en proceso el mes siguiente.
10	Póliza de Costos (Costos incurridos)	Anotar los totales de cada una de las columnas de la cédula según indica el ejemplo de la forma (esta sección debe realizarse al cierre de semana).
11	Póliza de Costos (Reversión producción en Proceso)	Anotar los totales de la sección de producción en proceso de la última cédula del mes anterior. (Esta póliza deberá -- elaborarse al principiar el -- mes).

CEDULA ANALITICA DE COSTOS ESTANDAR  
 DEPARTAMENTO DE CORTE Y CONFECCION LINEA: \_\_\_\_\_  
 SEMANA DEL: \_\_/\_\_/\_\_ AL: \_\_/\_\_/\_\_

ORDEN No.	ABONO AL	ABONO AL	CARGO A	CARGO O ABONO		CARGO EN PRODUCCION		ABONO A	
	ALMACEN DE TELAS CTA. _____	ALMACEN DE AVIOS CTA. _____	PRODUCCION EN PROCESO (MATERIA PRIMA) CTA. _____	A VARIACIONES EN CONSUMO CORTE CTA. _____	CONFECCION CTA. _____	EN PROCESO (MANO DE OBRA) CORTE CTA. _____	CONFECCION CTA. _____	PRODUCCION EN PROCESO CTA. _____	
Concepto:	Consumo real de telas y avios		Consumo estándar de telas y avios de acuerdo con la producción -- elaborada	Diferencia favorable (o desfavorable) entre el consumo real de materias primas y el consumo estándar		Mano de obra incurrida de acuerdo con la cuota estándar		Entrega de producción en proceso a maquiladores (proceso externo)	
Documento Fuente:	Orden de Producción (FCO-25)		Orden de Producción (FCO-25) Hoja de Especificaciones del Producto - (FCO-10)					Nota de Salida (INV-07) Orden de Producción - (FCO-25) Lista de Especificaciones del producto - (FCO-10)	
Contrapartida:	Producción en Proceso Variaciones en Consumo -- (Corte y Confección)		Almacén de Telas y Avios Variaciones en consumo (Corte y -- Confección)		Producción en Proceso		Mano de Obra Aplicada En Corte En Confección		Producción en proceso en poder de maquiladores
TOTALES:	***** A	***** B	***** C	***** D	***** E	***** F	***** G	***** H	
PRODUCCION EN PROCESO:	*Esta sección sólo se llenará cuando se trata de cierre de mes.								
TOTALES:	***** I	***** J	***** K			***** N	***** R		

## POLIZA DE COSTOS (COSTOS INCURRIDOS)

<u>No.</u> <u>CUENTA</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
	Prod. Proceso C + K + F + N + G + R	\$	\$
	Variación Consumo Corte D	\$	\$
	Variación Consumo Confección E	\$	\$
	Prod. Proceso - Maquiladores H	\$	
	Prod. Proceso H		\$
	Mano de Obra Aplicada Corte F + N		\$
	Mano de Obra Aplicada Confección G + R		\$
	Almacén de Telas A + I		\$
	Almacén de Avíos B + J		\$
	<b>TOTALES</b>		

## POLIZA DE COSTOS (REVERSION PRODUCCION EN PROCESO)

Para ser llenada en la primera semana del mes, utilizando la última -  
cédula del mes anterior.

<u>No.</u> <u>CUENTA</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
	Prod. Proceso K	( )	
	Almacén Telas I		( )
	Almacén Avíos J		( )
	Prod. Proceso N + R	( )	
	Mano de Obra Aplicada Corte N		( )
	Mano de obra Aplicada Confección :		( )

ELABORO:

REVISO:

No. de Forma FCO-60

Nombre de la Forma Control de Existencias - Area de -  
Preteñido

Frecuencia de Elaboración Semanal

Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	Fecha de Elaboración	No requiere descripción.
2	No. de Estilo	Código del estilo.
3	Inventario Inicial	Cantidad de prendas que integran el inventario inicial de cada semana y su costo incurrido hasta ese momento.
4	Entradas de Confección/Preteñido	Cantidad de prendas que son recibidas en el área de preteñido/acabado provenientes del área de confección/preteñido y su costo incurrido hasta ese proceso.
5	Entradas de Maquila Unidades - Costo	Prendas recibidas provenientes de un proceso de maquila exterior y su costo incurrido, incluyendo el costo estándar de maquila.
6	Entradas de Maquila Variación	Variación entre el precio real incurrido en el proceso externo de maquila y el estándar definido.
7	Costo Promedio por Estilo	Costo promedio (proceso externo e interno) de las prendas recibidas en el área de preteñido/acabado.

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
8	Costo Mano de -- Obra Preteñido/- Acabado	Costo estándar de mano de obra- incurrida durante el proceso de Preteñido/Acabado.
9	Costo Total Incu rrido	Suma del costo promedio por es- tilo y el costo de la mano de - obra.
10	Envío a Tintore- ría	Costo estándar de mano de obra- del proceso de preteñido por el número de prendas que son envia- das a la Tintorería.
11	Salidas a Maqui- la de Acabado	Costo estándar de mano de obra- del proceso de preteñido/acaba- do por el número de prendas que salen a un proceso externo de - maquila.
12	Salidas a Confec- ción	Costo estándar de mano de obra- del proceso de preteñido por el número de prendas regresadas a- Confección.
13	Inventario Final	Existencia de prendas al finali- zar la semana.
14	Póliza de Costos (Costos incurri- dos)	Anota los totales de cada una - de las columnas de la cédula se- gún indica el ejemplo de la for- ma.
15	Póliza de Costos (reversión pro-- ducción en proce- so)	Anotar los totales de la produc- ción en proceso de la última cé- dula del mes anterior (esta cé- dula deberá elaborarse al prin- cipio del mes).

Nota: Para llenado de esta cédula, será necesario que se actua-  
lice un kardex por estilo que contenga exactamente la in-  
formación contenida en ésta y que por lo tanto, sirva de  
apoyo en su generación.



SISTEMA DE COSTOS  
 DISEÑO DE FORMAS  
 CONTROL DE EXISTENCIAS - AREA DE PRETERIDO

FECHA: \_\_/\_\_/\_\_

		ENTRADAS DE MAQUILA		ENVIO A TINTORERIA		SALIDA DE PRETERIDO A		INVENTARIO FINAL	
		A PRETERIDO INV-17D		INV-5		CONFECCION (C) O A RECEP Y ENVIO (R) INV-17B			
INVENTARIO A PRETERIDO		COSTO		CUOTA		CUOTA		CUOTA	
# DE	INICIAL	INV-17A	ESTAND. DE LAS	ESTAND. ABONO A M. OBRA M. OBRA	ESTAND. ABONO A M. OBRA M. OBRA	ESTAND. ABONO A M. OBRA M. OBRA	ESTAND. ABONO A M. OBRA M. OBRA	ESTAND. ABONO A M. OBRA M. OBRA	ESTAND. ABONO A M. OBRA M. OBRA
EST.	UNID. COSTO	UNID. COSTO	UNID. PRENDAS VARIAC.	UNID. UNITAR. APLICADA	UNID. UNITAR. APLICADA	UNID. UNITAR. APLICADA	UNID. UNITAR. APLICADA	UNID. AVANCE	UNITAR. APLICADA

T O T A L E S

A

B

C

D TOTAL COSTO MANO DE OBRA POR SALIDAS DE PRETERIDO A CONFECCION

E

D1 TOTAL COSTO MANO DE OBRA POR SALIDAS DE PRETERIDO A RECEPCION Y ENVIO

NOTA: D1 incluye el costo estándar del material incluyendo materia prima y mano de obra estándar -- hasta el momento de su salida al maquinador.

POLIZA DE COSTOS (COSTOS INCURRIDOS)

<u>NO. DE CUENTA</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>DEBE</u>	<u>HABER</u>
XXXXX	Producción en Proceso. A, C, D, E	\$	
XXXXX	Variación Precio de Maquila. B	\$	\$
XXXXX	Mano de Obra Aplicada. C, D, E		\$
XXXXX	Producción en Proceso. D1		\$
XXXXX	Producción en Proceso - Maquila. D1		\$
	T O T A L E S	\$	\$

POLIZA DE COSTOS (REVERSAR PRODUCCION EN PROCESO)

Para ser llenada en la primera semana del mes utilizando la última Cédula del mes.

<u>NO. DE CUENTA</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>DEBE</u>	<u>HABER</u>
XXXXX	Producción en Proceso. E	\$ ( )	
XXXXX	Mano de Obra Aplicada. E		\$ ( )

Las formas de control de existencias de las áreas - de acabado, tintorería y estampado, cumplen el mismo objetivo que la forma de control de existencias del área de -- preteñido, por lo cual su llenado es muy similar, de ahí - que se incluya una descripción detallada de las mismas.

A continuación se muestran los esqueletos de estas formas:



TRANSFERENCIA A  
COMPST. EN CONFECCION

INV-17B  
-----  
COSTO  
ESTAND.  
UNITAR.  
M. OBRA  
UNID. ACABADO COSTO

TRANSFERENCIA  
A RECEPCION Y ENVIO

INV-17B  
-----  
COSTO  
ESTAND. q  
UNITAR.  
M. OBRA  
UNID. ACABADO COSTO

TRANSFER. A  
TINTORERIA  
INV-17B  
UNID. COSTO

TRANSFER. A  
A ESTAMPADO  
INV-71B  
UNID. COSTO

-----  
INVENTARIO FINAL  
% DE  
UNID. AVANCE COSTO

D

E

F

Nota: E incluye todos los  
costos incurridos -  
hasta su salida.

POLIZA DE COSTOS (COSTOS INCURRIDOS)

<u>No. DE CUENTA</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>DEBE</u>	<u>HABER</u>
XXXXX	Producción en Proceso. A	\$ ( )	
XXXXX	Mano de Obra Aplicada. A		\$ ( )
XXXXX	Producción en Proceso. B, C, E		\$
XXXXX	Producto Terminado. Líneas. D	\$	
XXXXX	Costo de Ventas Segundas. C	\$	
XXXXX	Producción en Proceso. D, F	\$	
XXXXX	Mano de Obra Aplicada. D, F		
XXXXX	Producción en Proceso Maquila. E	\$	
	T O T A L E S	\$	\$

POLIZA DE COSTOS (REVERSAR PRODUCCION EN PROCESO)

Para ser llenada en la primera semana del mes utilizando la última Cé  
dula del mes.

<u>No. DE CUENTA</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>DEBE</u>	<u>HABER</u>
XXXXX	Producción en Proceso. F	\$ ( )	
XXXXX	Mano de Obra Aplicada. F		\$ ( )

SISTEMA DE COSTOS  
DISEÑO DE FORMAS  
CONTROL DE EXISTENCIAS - AREA DE TINTORERIA

FECHA: \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_

ENTRADAS DE PRETERIDO A		MANTENIMIENTO DE ACABADO A TINTORERIA INV-17B			ENVIO DE PRENDAS A ACABADO INV-26			ENVIO DE PRENDAS A RECEPCION Y ENVIO (MAQUILA) INV-26			INVENTARIO FINAL				
INVENTARIO TINTORERIA		COSTO			COSTO			COSTO			COSTO				
INV-05		ESTD. UNIT. N. DE OBRA			ESTD. UNIT. N. DE OBRA			ESTD. UNIT. N. DE OBRA			ESTD. UNIT. N. DE OBRA				
9 DE	INICIAL	UNID.	COSTO	UNID.	TINTORERIA	COSTO	UNID.	TINTORERIA	COSTO	UNID.	TINTORERIA	LA PREMDA	UNID.	AVANCE	COSTO
TOTALES		A			B			C			D				

Nota: C incluye costo de material, ma no de obra y -- procesos exter nos de maquila hasta el momen to de su envio.

POLIZA DE COSTOS (COSTOS INCURRIDOS)

<u>No. DE CUENTA</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>DEBE</u>	<u>HABER</u>
XXXXX	Producción en Proceso. A	\$ ( )	
XXXXX	Mano de Obra Aplicada. A		\$ ( )
XXXXX	Producción en Proceso. B, D	\$	
XXXXX	Mano de Obra Aplicada. B, D		\$
XXXXX	Producción en Proceso. C		\$
XXXXX	Producción en Proceso Maquilador. C	\$	
	T O T A L E S	\$	\$

POLIZA DE COSTOS (REVERSAR PRODUCCION EN PROCESO)

Para ser llenada en la primera semana del mes utilizando la última Cé  
dula del mes.

<u>No. DE CUENTA</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>DEBE</u>	<u>HABER</u>
XXXXX	Producción en Proceso. D	\$ ( )	
XXXXX	Mano de Obra Aplicada. D		\$ ( )



## SISTEMA DE COSTOS

## DISEÑO DE FORMAS

## CONTROL DE EXISTENCIAS DE PRENDAS ENVIADAS A ESTAMPADO

FECHA:   /  /  

# DE ESTILO	INVENTARIO INICIAL		TRANSFERENCIA DE ACABADO A ESTAMPADO		TRANSFER. DE ESTAMPADO A ACABADO			INVENTARIO FINAL			
	UNIDADES	COSTO	UNIDADES	COSTO	UNIDADES	M.O. ESTAMPADO	COSTO	UNIDADES	AVANCE	M.O. ESTAMPADO	COSTO

TOTALES											
---------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

A

B

POLIZA DE COSTOS (COSTOS INCURRIDOS)

<u>No. DE CUENTA</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>DEBE</u>	<u>HABER</u>
XXXXX	Producción en Proceso. A, B	\$	
XXXXX	Mano de Obra Aplicada. A, B		\$
	T O T A L E S	\$	\$

POLIZA DE COSTOS (REVERSAR PRODUCCION EN PROCESO)

Para ser llenada en la primera semana del mes utilizado la última Cédula del mes anterior.

<u>No. DE CUENTA</u>	<u>DESCRIPCION</u>	<u>DEBE</u>	<u>HABER</u>
XXXXX	Producción en Proceso. B	\$ ( )	
XXXXX	Mano de Obra Aplicada. B		\$ ( )

**No. de Forma**

FCO-65

**Nombre de la Forma**

Estándar en Adquisiciones de Materia Prima.

**Frecuencia de Elaboración**

Cada vez que de acuerdo a la política de actualización y mantenimiento de estándares se requiera.

**Descripción****Referencia****Campo****Descripción**

1	Clave Producto/Maquila	Código del producto o proceso de maquila.
2	Descripción	Nombre de la materia prima o el proceso de maquila.
3	Costo Estándar	Costo estándar definido por el Gerente de Compras o Director de Producción.
4	Observaciones	Comentarios relativos al estándar definido.



## 5.5 DESCRIPCIÓN DE REPORTES

### 5.5.1 INVENTARIO DE REPORTES

<u>No. Reporte</u>	<u>Nombre</u>	<u>Frecuencia</u>	<u>Distribución</u>	<u>Objetivo</u>
RCO-05	Diario de Movimien-- tos en Almacén	Diaria	- Contador de Costos	- Utilizarlo como documento fuente para la elabora-- ción de la póliza de en-- trada al almacén.  - Determinar cuando un ar-- tículo rebasa al porcenta je de variación permitido.
RCO-10	Reporte de Variacio nes	Mensual	- Dirección General  - Recursos Económi-- cos  - Dirección Finanzas/ Contraloría  - Dirección Produc-- ción  - Jefe de Producción	- Mostrar por línea y depar tamento el consumo real - materia prima comparado - con el estándar de consu- mo para un mes determina- do.  - Mostrar la variación por- departamento entre la ma- no de obra incurrida real mente y la estándar.

## 5.5.2. DESCRIPCIÓN Y EJEMPLOS DE REPORTES

<u>No. Reporte</u>	RCO-05
<u>Nombre del Reporte</u>	Diario de Movimientos en Almacén - de Materia Prima
<u>Secuencia</u>	Por clave de movimiento y referencia
<u>Subtotales</u>	Por tipo de movimiento
<u>Descripción</u>	

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	# Producto	Código del producto
2	Descripción	Descripción del producto
3	# Referencia	Número del documento al que hace referencia el movimiento
4	Clave de Movimiento	Clave que identifica el movimiento en el almacén de materia prima:
		Entradas:
		01 Materia Prima en México
		02 Materia Prima en San Juan
		03 Materia Prima Maquilada
		04 Transferencia de San Juan - del Río
		05 Otras Entradas
		06 Salidas por Devoluciones
		07 Salidas a Maquila
		08 Transferencias a San Juan - del Río
		09 Otras Salidas de Materia -- Prima
		10 Ajustes
5	Entrada o Salida	Número de unidades que entraron o salieron del almacén de materia prima.

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
6	Costo Real	Costo real del movimiento. <u>Nota:</u> Esta columna permanecerá en blanco para aquellos movimientos que manejen únicamente costo estándar (claves 04, 07, 08 y 09).
7	Costo Estandar	Costo estándar del movimiento, el cual resulta de multiplicar el costo unitario estándar por el número de unidades.
8	Variacion	Diferencia entre el Costo Real (6) y el Costo Estándar (7).
9	Porcentaje de - Variación	Variación (en porcentaje) entre el Costo Real y el Costo Estándar.
10	Variación Acumu- lada	Variación (en porcentaje) entre el Costo Real y el Costo Estándar Acumulado a partir de la última actualización del Costo Estándar.
11	IVA	Al corte de documento el Impuesto al Valor Agregado correspondiente.





No. de Reporte RCO-10  
Nombre del Reporte Reporte de Variaciones  
Descripción

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
1	Línea	Anotar las diferentes líneas de producto.
2	Consumo de Materias Primas	
2.1	Consumo Estándar (Corte/Confec- ción)	Anotar el consumo estándar de telas y avíos respectivamente de acuerdo con el volumen de producción según lo muestra la Cédula Analítica de Costo (FCO-55).
2.2	Consumo Real (Corte/Confec- ción)	Anotar el consumo real de telas y avíos respectivamente, según lo muestra la Cédula Analítica de Costos (FCO-55).
2.3	Variación-Cantidad (Corte/Con- fección)	Anotar el resultado de disminuir al consumo estándar (2) el consumo real (3).
2.4	Variación-Porcentaje (Corte-Con- fección)	Anotar el resultado de dividir la variación entre el consumo estándar y multiplicarlo por 100.
2.5	Totales de Consumo y Variación-Cantidad	Anotar el resultado de sumar las diferentes columnas de Corte y Confeccción.
2.6	Variación-Porcentaje	Anotar el resultado del cálculo descrito en el punto 2.4.
3	Mano de Obra	
3.1	Cuota Estándar	Anotar el total de abonos a la-

<u>Referencia</u>	<u>Campo</u>	<u>Descripción</u>
		cuenta de Mano de Obra Aplicada del departamento correspondiente.
3.2	Nómina	Anotar el total de cargos a la cuenta de Mano de Obra Aplicada del departamento correspondiente.
3.3	Variación-Cantidad	Anotar la diferencia de la cuota estándar de mano de obra - - (3.1) y la nómina del mes (3.2).
3.4	Variación-Porcentaje	Anotar el resultado de dividir la variación (3.3) entre la cuota estándar (3.1) y multiplicarlo por 100.

RCO-10

Fecha de Elaboración: \_\_\_\_\_

REPORTE DE VARIACIONES

Correspondiente al mes de: \_\_\_\_\_

CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS

LINEA	CORTE				CONFECCION				TOTAL			
	CONSUMO		VARIACION		CONSUMO		VARIACION		CONSUMO		VARIACION	
	ESTANDAR	REAL	CANTIDAD	%	ESTANDAR	REAL	CANTIDAD	%	ESTANDAR	REAL	CANTIDAD	%

MANO DE OBRA

DEPARTAMENTO	CUOTA ESTANDAR	NOMINA	VARIACION	
			CANTIDAD	%

Corte

Confección

Preteñido

Acabado

Comentarios (Requerimientos de Proceso):

1. Manejar todas las claves en una tabla que permita validar la captura.

2. Manejar en el maestro de productos, un campo en el -- que se vaya acumulando la variación de ese producto en porcentaje.

3. Que ese acumulador se inicialice cada vez que se de mantenimiento a los estándares.

4. Que cuando se capture una devolución, se capture la nota de entrada (Núm.) correspondiente para poder "reversar" - el movimiento.

5. Que cuando se capture un ajuste, se capture también - la nota de entrada (Núm.) que se está ajustando para modificar el saldo de inventario y actualizar la variación.

6. Acumulación de IVA por documento.

7. Posibilidad de codificar la póliza en forma automática.

Además es necesario considerar:

- a) Que la materia prima maquilada tenga un código distintivo.
- b) Que los diferentes tipos de maquilas se encuentre - - identificados con una clave específica.
- c) Los formatos de las fechas están en día/mes/año.

## 5.6 GUIA CONTABILIZADORA

## 5.6.1 MATRIZ PROCEDIMIENTO-GUIA CONTABILIZADORA

<u>No. Proc.</u>	<u>NOMBRE</u>	<u>No. REGISTRO EN LA GUIA CONTABILIZADORA</u>	<u>DESCRIPCION DEL REGISTRO CONTABLE</u>	<u>DOCUMENTOS FUENTE</u>
PCO-05	Registro de Entradas al Almacén por Compra de Materia Prima	1	<ul style="list-style-type: none"> <li>. Entrada al Almacén de Materia Prima a Costo Estándar</li> <li>. Creación del Pasivo Correspondiente</li> <li>. Determinación de Variación</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. Nota de Entrada México (INV-01)</li> <li>. Nota de Entrada Planta San Juan (INV-20)</li> <li>. Orden de Compra (COM-04)</li> </ul>
PCO-01	Registro de Devoluciones sobre Compras	2	<ul style="list-style-type: none"> <li>. Salida del Almacén de Materia Prima a Costos Estándar</li> <li>. Cancelación del pasivo correspondiente</li> <li>. Cancelación de la Variación Originado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. Nota de Salida (INV-03)</li> <li>. Nota de Entrada México - (INV-01)</li> <li>. Nota de Entrada Planta - (INV-20)</li> </ul>
PCO-15	Registro y Control de Maquilas de Materia Prima	3	<p><u>Salidas a Maquila:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. Salida del Almacén de Materia Prima a Costo Estándar</li> <li>. Entrega de la Materia Prima al Maquilador</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. Nota de Salida (INV-03)</li> <li>. Registros Auxiliares de Maquiladotes</li> </ul>
		4	<p><u>Recepción de Maquiladores:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. Entrada al Almacén de Materia Prima a Costo Estándar de Materia Prima más el Costo Estándar de Maquila correspondiente</li> <li>. Recepción del Maquilador por la Materia Prima recibida (costo estándar del material que le fue entregado)</li> <li>. Creación del pasivo correspondiente</li> <li>. Determinación de la Variación</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>. Nota de Entrada México - (INV-01)</li> <li>. Registros Auxiliares de Maquiladores</li> </ul>

<u>No. Prog.</u>	<u>NOMBRE</u>	<u>No. REGISTRO EN LA GUIA CONTABILIZADORA</u>	<u>DESCRIPCION DEL REGISTRO CONTABLE</u>	<u>DOCUMENTOS FUENTE</u>
		5	Ajuste a Diferencia entre la Nota de - Entrada y la Factura <ul style="list-style-type: none"> <li>Determinar importe del ajuste para afectar las cuentas relativas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nota de Entrada México (INV-01)</li> <li>Nota de Entrada Planta San Juan (INV-20)</li> <li>Factura</li> <li>Ajuste a la Nota de Entrada (FCO-15).</li> </ul>
PCO-55	Costos de Ordenes de Producción	6	Consumo de telas por el departamento - de Corte e identificación de variacio- nes en consumo	<ul style="list-style-type: none"> <li>Orden de Producción - - (PCO-25)</li> <li>Vale de Almacén de Telas (INV-16)</li> <li>Entrada al Almacén - - (INV-15)</li> <li>Cédula Analítica de Costos Corte y Confección - (PCO-55)</li> <li>Hoja de Especificaciones del Producto (FCO-10)</li> </ul>
		7	Consumo por avíos por el departamento- de Confección e identificación de va- riaciones en consumo	<ul style="list-style-type: none"> <li>Orden de Producción - - (FCO-25)</li> <li>Salida de Almacén (INV-12a)</li> <li>Entrada al Almacén (INV-15)</li> <li>Cédula Analítica de Costos Corte y Confección - (PCO-55)</li> <li>Hoja de Especificaciones del producto (FCO-10)</li> </ul>
		8	Mano de obra incurrida en el departa- mento de Corte	<ul style="list-style-type: none"> <li>Orden de Producción - - (FCO-25)</li> <li>Hoja de Especificaciones del Producto (FCO-10)</li> <li>Cédula Analítica de Costos Corte y Confección - (PCO-55)</li> </ul>
		9	Mano de obra incurrida en el departa- mento de Confección	<ul style="list-style-type: none"> <li>Orden de Producción - - (FCO-25)</li> <li>Hoja de Especificaciones del Producto (FCO-10)</li> <li>Cédula Analítica de Costos Corte y Confección - (PCO-55)</li> </ul>

## ACAPULCO JOB, S. A. DE C. V.

<u>NO. PROC.</u>	<u>NOMBRE</u>	<u>NO. REGISTRO EN LA GUIA CONTABILIZADORA</u>	<u>DESCRIPCION DEL REGISTRO CONTABLE</u>	<u>DOCUMENTOS FUENTE</u>
PCO-55	Costeo de Ordenes de Producción	10	. Mano de obra incurrida en el departamento de Preteñido	. Orden de Producción - - (PCO-25) . Hoja de Especificaciones del Producto (PCO-10) . Control de Existencias - en Preteñido y Acabado
		11	. Mano de obra incurrida en el departamento de Acabado	. Orden de Producción - - (PCO-25) . Hoja de Especificaciones del Producto (PCO-10) . Control de Existencias - en Preteñido y Acabado
		12	. Entrega de producción en proceso a maquilador	. Orden de Producción - - (PCO-25) . Nota de Salida - Planta San Juan (INV-07) . Hoja de Maquila a Confeción (INV-04) . Registros Auxiliares de Maquiladores . Cédula Análítica de Costos Corte y Confección - (PCO-55)
		13	. Recepción de producción en proceso de maquilador e identificación de variaciones en maquila	. Nota de Entrada - Planta San Juan (INV-20) . Hoja de Especificaciones del Producto (PCO-20) . Registros Auxiliares de Maquiladores . Transferencia de Materiales (INV-17) . Control de Existencias - en Preteñido y Acabado - (PCO-60)

## ACAPULCO JOM, S. A. DE C. V.

<u>No. PROC.</u>	<u>NOMBRE</u>	<u>No. REGISTRO DE LA GUZA CONTABILIZADORA</u>	<u>DESCRIPCION DEL REGISTRO CONTABLE</u>	<u>DOCUMENTOS FUENTES</u>
P CO-55	Costeo de Ordenes de Producción	14	. Entrada al almacén de producto terminado y salida de producción	. Salidas de Producción -- (INV-19) . Control de Existencias - Acabado (PCO-60)
		15	. Registro de la producción en proceso - al cierre de mes - Corte y Confección	. Orden de Producción - - (PCO-25) . Cédula Analítica de Costos Corte y Confección - (PCO-55)
		16	. Registro de la producción en proceso - al cierre de mes - preteñido	. Control de Existencias - Preteñido y Acabado - - (PCO-60)
		17	. Reversión del registro de la producción en proceso en Corte y Confección - (15)	. Cédula Analítica de Costos Corte y Confección (PCO-55)
		18	. Reversión del registro de la producción en proceso en Preteñido y Acabado (16)	. Control de Existencias - Preteñido y Acabado - - (PCO-60)
		19	. Registro de ventas (primeras)	. Remisiones (INV-29)
		20	. Determinación de la variación en mano de obra	. Registros Contables . Nómina
		21	. Entradas al almacén de segundas	. Salidas de Producción -- (INV-19) . Control de Existencias - Preteñido y Acabado - - (PCO-60)
		22	. Registro de ventas (segunda)	. Salida de Almacén de Segundas (INV-37)



<u>No. Proo.</u>	<u>NOMBRE</u>	<u>No. REGISTRO EN LA GUIA CONTABILIZADORA</u>	<u>DESCRIPCION DEL REGISTRO CONTABLE</u>	<u>DOCUMENTOS FUENTE</u>
PCO-65/70	Definición y Mantenimiento de - Estándares	23	. Revaluación de inventarios	. Hoja de Especificaciones del Producto (PCO-10) . Inventarios (existencias al momento de la varia- ción)
INV-3.2	Recepción y Envío de Materiales en la Planta	24	. Envío de materia prima de México y en- trada al almacén de San Juan	. Nota de Envío (INV-06)
INV-1.8	Recepción de Devolución de Ven- tas	25	. Devolución de la mercancía al centro - de distribución	. Entrada al Almacén de - Artículos Terminados por Devolución (INV-30) . Nota de Entrada para Ar- tículos Obsoletos . - (INV-31)

## 5.6.2 GUIA CONTABILIZADORA

<u>No. Registro</u>	<u>No. Cuenta</u>	<u>Nombre de la Cuenta</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
1	<u>Movimiento:</u>	Compra de Materia Prima		
	133	<u>Almacén de Materias Primas</u> Telas o Avíos México o San Juan	<u>Costo Estándar</u> \$	
	126	I.V.A. por Acreditar Variación en Adquisición de Materia - Prima	\$ <u>Costo Estándar - Costo Real</u> \$        0        \$	<u>Costo Real</u> \$
	212	Proveedores Nacionales		
2	<u>Movimiento:</u>	Devoluciones de Materia Prima		
	133	<u>Almacén de Materias Primas</u> Telas o Avíos México o San Juan	<u>Costo Estándar</u> (\$)	
	126	I.V.A. por Acreditar Variación en Adquisición de Materia Prima	(\$) <u>Costo Estándar - Costo Real</u> (\$)        0        (\$)	<u>Costo Real</u> (\$)
	212	Proveedores Nacionales		

<u>No. Registro</u>	<u>No. Cuenta</u>	<u>Nombre de la Cuenta</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
3	<u>Movimiento:</u>	Salidas de Materia Prima a Maquila		
			<u>Costo Estándar</u>	
132		<u>Materias Primas en Proceso</u> Teñido, Tejido, Acabado, Impresión, Corte o Estampado	\$	
				<u>Costo Estándar</u>
133		<u>Almacén de Materias Primas</u> Telas o Avíos México o San Juan		\$
4	<u>Movimiento:</u>	Recepción de Materia Prima Maquilada		
			<u>Cost. Est. M.P.</u> <u>+ Cost. Est.</u> <u>Maquila</u>	
133		Almacén de Materias Primas Telas o Avíos México o San Juan	\$	
126		I.V.A. por Acreditar		
			<u>Costo Estándar - Cost. Real Maq.</u>	
		Variación en Maquila de Materia Prima	\$	o \$
				<u>Cost. Est. M.P.</u>
132		<u>Materias Primas en Proceso</u> Teñido, Tejido, Acabado, Impresión, Corte o Estampado		\$
				<u>Costo Real</u>
212		Proveedores Nacionales		\$

<u>No. Registro</u>	<u>No. Cuenta</u>	<u>Nombre de la Cuenta</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
5	<u>Movimiento:</u>	Ajuste a las Notas de Entradas		
		Variación en Adquisición de Materia- Prima o Variación en Maquila de Mate- ria Prima	\$	o \$
	126	I.V.A por Acreditar	\$	o \$
	212	Proveedores Nacionales	\$	o \$
6	<u>Movimiento:</u>	Consumo de Telas por el Departamento de Corte		
	136	<u>Producción en Proceso</u> Corte	\$	
		<u>Variación con Consumo de Materias -- Primas</u>	\$	\$
		Telas		
				<u>Consumo Real</u>
	133	<u>Almacén de Materias Primas</u>		\$
		Telas		
		San Juan		

<u>No. Registro</u>	<u>No. Cuenta</u>	<u>Nombre de la Cuenta</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
7	<u>Movimiento:</u>	Consumo de Avíos por el Departamento de Confección		
			<u>Consumo Estándar</u>	
136		<u>Producción en Proceso</u> Confección	\$	
		<u>Variación en Consumo de Materias Primas</u> Avíos	\$	o \$
				<u>Consumo Real</u>
133		<u>Almacén de Materias Primas</u> Avíos San Juan		\$
8	<u>Movimiento:</u>	Mano de Obra Incurrida en el Departamento de Corte		
			<u>M.O. Estándar</u>	
136		<u>Producción en Proceso</u> Corte	\$	
		<u>Mano de Obra Aplicada</u> Corte		<u>M.O. Estándar</u> \$

<u>No. Registro</u>	<u>No. Cuenta</u>	<u>Nombre de la Cuenta</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
9	<u>Movimiento:</u>	Mano de Obra Incurrida en el Departamento de Confección		
			<u>M.O. Estándar</u>	
			\$	
136		<u>Producción en Proceso</u> Confección		
				<u>M.O. Estándar</u>
				\$
		<u>Mano de Obra Aplicada</u> Confección		
10	<u>Movimiento:</u>	Mano de Obra Incurrida en el Departamento de Preteñido		
			<u>M.O. Estándar</u>	
			\$	
136		<u>Producción en Proceso</u> Preteñido		
				<u>M.O. Estándar</u>
				\$
		<u>Mano de Obra Aplicada</u> Preteñido		
11	<u>Movimiento:</u>	Mano de Obra Incurrida en el Departamento de Acabado		
			<u>M.O. Estándar</u>	
			\$	
136		<u>Producción en Proceso</u> Acabado		
				<u>M.O. Estándar</u>
				\$
		<u>Mano de Obra Aplicada</u> Acabado		

<u>No. Registro</u>	<u>No. Cuenta</u>	<u>Nombre de la Cuenta</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
12	<u>Movimiento:</u>	Entregas de Producción en Proceso a- Maquilador		
			<u>Costo Estándar Incurrido</u>	
			\$	
137		<u>Maquilas en Proceso</u>		<u>Costo Estándar Incurrido</u>
136		<u>Producción en Proceso</u>		\$
		Corte o		
		Acabado		
13	<u>Movimiento:</u>	Recepción de Producción en Proceso - de Maquilador	<u>C. Est. Incur. + C. Est. Maq.</u>	
136		Producción en Proceso	\$	
			<u>Cost. Est. Maquil. - Costo Real</u>	
		Variación en Maquila de Producción - en Proceso	\$	0 \$
126		I.V.A. por Acreditar	\$	
				<u>Costo Estándar Incur. al Envío</u>
				\$
137		Maquilas en Proceso		<u>Costo Real</u>
212		Proveedores Nacionales		\$

<u>No. Registro</u>	<u>No. Cuenta</u>	<u>Nombre de la Cuenta</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
14	<u>Movimiento:</u>	Entrada al Almacén de Producto Terminado y Salida de Producción		
			<u>Costo Estándar Incurrido</u>	
			\$	
138		<u>Producto Terminado</u>		
		Líneas		<u>Costo Estándar Incurrido</u>
136		<u>Producción en Proceso</u>		\$
15	<u>Movimiento:</u>	Registro de la Producción en Proceso al Cierre de Mes en Corte y Confección		
			<u>Consumo Real + M. O. Estándar</u>	
136		<u>Producción en Proceso</u>	\$	
133		<u>Almacén de Materias Primas</u>		<u>Consumo Real</u>
		Tela y/o Avíos		\$
		San Juan		
		<u>Mano de Obra Aplicada</u>		<u>M.O. Estándar</u>
		Corte		\$
		Confección		



<u>No. Registro</u>	<u>No. Cuenta</u>	<u>Nombre de la Cuenta</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
16	<u>Movimiento:</u>	Registro de la Producción en Proceso al Cierre de Mes en Preteñido y Acabado		
			<u>M.O. Estándar</u>	
	136	Producción en Proceso	\$	
		<u>Mano de Obra Aplicada</u>		<u>M.O. Estándar</u>
		Preteñido		\$
		Acabado		
17	<u>Movimiento:</u>	Reversión del Registro de la Producción en Proceso en Corte y Confección (registro No. 15)		
	136	<u>Producción en Proceso</u>	(\$)	
	133	<u>Almacén de Materias Primas</u>		(\$)
		Telas y/o Avíos		
		San Juan		
		<u>Mano de Obra Aplicada</u>		(\$)
		Corte		
		Confección		

<u>No. Registro</u>	<u>No. Cuenta</u>	<u>Nombre de la Cuenta</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
18	<u>Movimiento:</u>	Reversión del Registro de la Producción en Proceso en Proteñido y Acabado (registro No. 16)		
136		<u>Producción en Proceso</u>	(\$)	
		<u>Mano de Obra Aplicada</u>		(\$)
		Corte		
		Confección		
19	<u>Movimiento:</u>	Registro de Ventas		
			<u>Costo Estándar</u>	
121		<u>Costo de Ventas</u>	\$	
		Línea		
				<u>Costo Estándar</u>
				\$
138		Almacén Producto Terminado		

<u>No. Registro</u>	<u>No. Cuenta</u>	<u>Nombre de la Cuenta</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
20	<u>Movimiento:</u>	Determinación de la Variación en Mano de Obra		
			<u>M.O. Directa</u> <u>(Nómina)</u>	
		Mano de Obra Aplicada por Departamento	\$	
				<u>M.O. Directa</u> <u>(Nómina)</u>
		Sueldos y Salarios por Pagar - por Departamento		\$
			<u>Diferencia para Saldar la Cuenta</u>	
		Mano de Obra Aplicada	\$	\$
		Variación en Mano de Obra	\$	\$
21	<u>Movimiento:</u>	Entradas al Almacén de Segundas		
			<u>Costo Estándar Incurrido</u>	
121	<u>Costo de Ventas</u>		\$	
		Segundas		
136		<u>Producción en Proceso</u>		\$

<u>No. Registro</u>	<u>No. Cuenta</u>	<u>Nombre de la Cuenta</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
22	<u>Movimiento:</u>	Ventas de Segundas		
			<u>Precio Venta de Segundas</u>	
		Caja o Bancos	\$	
		Ventas		\$
		Estimación para Inventarios Obsoletos	\$	
		Almacén de Segundas		\$
23	<u>Movimiento:</u>	Ajuste a Inventarios por Nuevos Es-- tándares		
133		<u>Almacén de Materias Primas</u>	\$	
		Telas y Avíos		
		México y San Juan		
136		<u>Producción en Proceso</u>	\$	
138		Almacén de Producto Terminado	\$	
121		<u>Costo de Ventas</u>		\$
		Línea		

<u>No. Registro</u>	<u>No. Cuenta</u>	<u>Nombre de la Cuenta</u>	<u>D</u>	<u>H</u>
24	<u>Movimiento:</u>	Transferencia de Materiales		
			<u>Costo Estándar</u>	
133		<u>Almacén de Materias Primas</u>	\$	
		Telas o Avíos		
		México o San Juan		
				<u>Costo Estándar</u>
133		<u>Almacén de Materias Primas</u>		\$
		Telas o Avíos		
		México o San Juan		
25	<u>Movimiento:</u>	Recepción de Devoluciones de Ventas		
			<u>Costo Estándar</u>	
121		<u>Costo de Ventas</u>	(\$)	
		Línea		
				<u>Costo Estándar</u>
138		Almacén de Producto Terminado		(\$)

**CONCLUSIONES**

## CONCLUSIONES

Las conclusiones relativas al presente trabajo de investigación, abarcan los aspectos más importantes relativos a la información documental obtenida y al desarrollo e implantación del sistema de costos, objeto de la investigación.

La utilización de los costos estándar dentro de una empresa mediana dedicada a la confección de prendas de vestir constituye una herramienta efectiva de control administrativo, dado que mediante su aplicación la administración puede efectuar un análisis de las variaciones en los costos de los materiales, tanto en cuanto a la base de la cantidad o eficiencia, como en cuanto a la base del costo, mediante el uso de patrones (costos estándar), se puede determinar porqué -- los costos no son los que debieron haber sido, ya que el patrón sirve como un instrumento de medición que concentra su atención en las variaciones. La planeación presupuestaria se ve grandemente beneficiada con la utilización de los costos estándar, ya que el presupuesto resulta de multiplicar los costos estándar por el volumen o nivel esperado de actividad. En las empresas dedicadas a la confección de prendas de vestir uno de los mayores beneficios derivados de la utilización de estándares es la fijación de precios, dado que en forma continua los productos (prendas de vestir) cambian de diseño, parcial o totalmente, lo cual repercute directamente en la materia prima y mano de obra utilizada, de ahí la importancia de definir estándares en la elaboración de ca

da prenda, para que la administración cuente con la información oportuna relativa al costo de fabricación, y esté en la posibilidad de definir el precio de venta adecuado, que le permita obtener un rendimiento, sin perder su poder competitivo en relación con otras empresas dedicadas al mismo ramo de la industria textil. Otra razón por la cual el uso de -- costos estándar es adecuado, es que el empleo de patrones reduce la labor y los gastos de oficina, ya que los registros sólo requieren de cantidades, lo cual agiliza grandemente la generación de la información requerida por la contabilidad de costos.

Las variaciones determinadas en un sistema de costos estándar permiten concientizar a los capataces y trabajadores de la significación del costo, de las fallas en el proceso productivo, con lo cual se fomentará una mayor eficiencia en las operaciones productivas.

En el sistema de costos propuesto en la presente investigación, la utilización de órdenes de producción es lo más efectivo en la acumulación de los costos incurridos en la fabricación de las prendas, ya que conociendo el número de -- prendas a fabricar, es posible, mediante los estándares, definir el costo de dicha producción, por lo cual su registro contable será oportuno y la administración podrá contar con información que le sirva para la toma de decisiones.

La aplicación del costeo directo dentro de las empresas medianas dedicadas a la confección de prendas de vestir, -- constituye una herramienta efectiva en la planeación, control y toma de decisiones, dado que, mediante el costeo directo la utilidad se mueve en la misma dirección en que se mueve el volumen de ventas. El costeo directo proporciona -- la división de los costos fijos y variables, lo que permite a la administración ver y comprender el efecto que los cos--



tos del periodo tienen sobre las utilidades, lo cual facilita la toma de decisiones.

La determinación del punto de equilibrio es una de las ventajas del costeo directo, ya que la información es fácilmente obtenida; asimismo, es posible obtener una gran cantidad de reportes que le permiten conocer a la empresa su capacidad real de generar utilidades.

Mediante el costeo directo, el ejecutivo financiero podrá definir el precio de venta de los productos, el cual deberá ser lo suficientemente amplio para cubrir todos los gastos fijos y variables y proporcionar un retorno adecuado sobre la inversión.

La empresa en la cual fue instalado el sistema propuesto, ha logrado obtener una mayor eficiencia en las operaciones productivas al controlar, mediante los estándares, los recursos requeridos en la elaboración de prendas. Por otra parte, la administración cuenta en la actualidad con información veraz y oportuna para la toma de decisiones, por lo cual la inversión efectuada por la empresa en la conversión del sistema, está plenamente justificada.

En base a los resultados obtenidos en la instalación -- del sistema propuesto, se considera que la hipótesis planteada al inicio de la presente investigación deberá ser considerada como aprobada.

## BIBLIOGRAFIA

## BIBLIOGRAFIA

Biblioteca de Altos Estudios Comerciales  
Contabilidad de Costos Principios y Práctica  
Tomo I

Cashin y Polimeni  
Fundamentos y Técnicas de Contabilidad de Costos  
Mc Graw-Hill, 1983.

Cassaigne, Rocha y Gutiérrez  
Costeo Directo en la Toma de Decisiones  
Limusa, 1981.

De Argen, John  
Sistemas de Contabilidad de Costos y Control Financiero  
Fondo Educativo Interamericano, 1976.

Del Rio González, Cristóbal  
Costos I y II  
UNAM, 1973.

Gullespie  
Contabilidad y Control de Costos  
Diana, 1961

Instituto Mexicano de Contadores Públicos, A. C.  
Boletín C4, Inventarios

Neumer

Contabilidad de Costos

Tomo I

UTEHA, 1967