

**PONTIFICIA UNIVERSIDAD CATÓLICA DEL ECUADOR -
MATRIZ**

FACULTAD DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS Y CONTABLES

**TRABAJO DE TITULACIÓN PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL
TÍTULO DE INGENIERÍA EN CONTABILIDAD Y AUDITORÍA -
C.P.A.**

**IMPLEMENTACIÓN DE UN SISTEMA CONTABLE Y DE
COSTOS POR ÓRDENES DE PRODUCCIÓN EN EL TALLER
TEXTIL “CONFECCIONES AMIEL”**

MARIBEL ANDREA CARRERA CRUZ

DIRECTORA: ING. MARÍA VERÓNICA APOLO B., MGTR.

**LÍNEA DE INVESTIGACIÓN: CONTABILIDAD
ADMINISTRATIVA Y DE GESTIÓN**

QUITO, ENERO 2018

DIRECTOR:

Ing. María Verónica Apolo B., Mgr.

INFORMANTES:

Ing. Myrian Rubio, Mgr.

Ing. Carlos Sierra, Mgr.

DEDICATORIA

A mis padres, quienes con mucho amor y esfuerzo, me han apoyado incondicionalmente en cada uno de mis sueños.

A mi tío, a quien siempre tengo presente en mi corazón.

Maribel

AGRADECIMIENTO

A Dios, por llenarme de bendiciones desde el primer día de vida.

A mi directora, por su compromiso en la realización de este trabajo de titulación.

Maribel

ÍNDICE

INTRODUCCIÓN	1
1 ESTUDIO DE LA SITUACIÓN ACTUAL DEL TALLER TEXTIL	
“CONFECCIONES AMIEL”	2
1.1.1 Reseña Histórica	2
1.2 Análisis Interno	3
1.2.1 Departamento Administrativo (Direccionamiento Organizacional).....	3
1.2.1.1 Estructura	3
1.2.1.2 Planificación Estratégica (Análisis Organizacional)	3
1.2.2 Departamento de Producción.....	6
1.2.2.1 Productos	6
1.2.2.2 Procesos de Producción	7
1.2.3 Departamento de Contabilidad	13
1.2.4 Departamento de Comercialización.....	13
1.3 Análisis Externo	14
1.3.1 Factor Socio-Económico	14
1.3.2 Factor Tecnológico	14
1.3.3 Clientes	14
1.3.4 Proveedores.....	15
1.3.5 Competencia	15
2 SISTEMA CONTABLE Y SISTEMA DE COSTOS POR ÓRDENES	
DE PRODUCCIÓN	16
2.1 CARACTERÍSTICAS	16
2.2 Procesos para conseguir una adecuada organización contable	21
2.3 Beneficios del sistema de costos por órdenes de producción	23
2.3.1 Costo	23
2.3.2 Contabilidad de Costos	24
2.3.2.1 Fines Principales de la Contabilidad de Costos	24
2.3.2.2 Clases de Sistemas de Costos	25

2.3.2.2.1	Sistema de costeo por órdenes de trabajo	25
2.3.2.2.2	Sistema de Costos por Procesos	26
2.4	Elementos del costo de producción	26
2.4.1	Materiales Directos	26
2.4.2	Mano de Obra Directa	28
2.4.3	Costos Generales de Fabricación.....	30
2.4.3.1	Determinación de las Tasas de Aplicación de los Costos Indirectos de Fabricación	31
2.4.3.2	Costos Indirectos de Fabricación Aplicados.....	34
2.4.3.3	Costos Indirectos de Fabricación Reales	34
2.5	Aplicación en la industria textil	35
3	DISEÑO Y APLICACIÓN DEL SISTEMA CONTABLE Y DEL SISTEMA DE COSTOS POR ÓRDENES DE PRODUCCIÓN EN EL TALLER TEXTIL “CONFECCIONES AMIEL”	38
3.1	Diseño de proceso contable y de costos	38
3.1.1	Pedido de Clientes	38
3.1.2	Requisición de Materiales.....	38
3.1.3	Compra de Materiales	39
3.1.4	Proceso de Producción.....	40
3.1.5	Inventario de Productos Terminados	42
3.1.6	Empaque y Entrega de la Orden de Producción	43
3.2	Modelo del sistema contable y de costos por órdenes de producción	43
3.2.1	Estado de Situación Inicial	47
3.2.2	Libro Diario	48
3.2.3	Mayorización	55
3.2.4	Estado de Costos de Producción y Ventas.....	58
3.2.5	Estado de Resultados Integral.....	59
3.2.6	Estado de Situación Final	60
3.2.7	Cálculo de Tasas de Aplicación.....	61
3.2.8	Roles y Provisiones.....	64
3.2.9	Requisición de Materiales.....	66
3.2.10	Orden de Compra.....	69
3.2.11	Kárdex.....	70

3.2.12	Hoja de Costos	73
4	CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	76
4.1	Conclusiones	76
4.2	Recomendaciones	76
	REFERENCIAS	78

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1: Análisis FODA	4
Tabla 2: Formato Orden de Producción.....	38
Tabla 3: Formato de Requisición de materiales.....	39
Tabla 4: Formato de Kárdex	39
Tabla 5: Formato de Orden de Compra	40
Tabla 6: Hojas de Costos	40
Tabla 7: Tarjeta de Trabajo	41
Tabla 8: Presupuesto de mano de obra directa.....	41
Tabla 9: Presupuesto CIF	42
Tabla 10: Estado de Situación Inicial	47
Tabla 11: Libro Diario	48
Tabla 12: Mayorización	55
Tabla 13: Estado de Costos de Producción y Ventas.....	58
Tabla 14: Estado de Resultados Integral.....	59
Tabla 15: Estado de Situación Final	60
Tabla 16: Presupuesto	61
Tabla 17: Presupuesto – Modelo N° 1	62
Tabla 18: Presupuesto – Modelo N° 2	62
Tabla 19: Presupuesto Producción.....	62
Tabla 20: Presupuesto CIF - Modelo N° 1	63
Tabla 21: Presupuesto CIF - Modelo N° 2	63
Tabla 22: Rol de pagos.....	65
Tabla 23: Rol de provisiones	66
Tabla 24: Requisición materiales	66
Tabla 26: Orden de Compra.....	69
Tabla 27: Kardex.....	71
Tabla 28: Hojas de Costos	74

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1: Estructura Organizacional	3
Figura 2: Paso 1 – Adquisición de Materiales	8
Figura 3: Paso 2 – Tejido	8
Figura 4: Paso 3 – Planchado de la Tela	9
Figura 5: Paso 4 – Corte.....	9
Figura 6: Paso 5 – Confección	10
Figura 7: Paso 6 – Planchado producto final	11
Figura 8: Paso 7 – Empaque	11
Figura 9: Flujo grama de Producción.....	12

RESUMEN EJECUTIVO

En la actualidad se ha visto la necesidad de fomentar la competitividad en las empresas, debido al desarrollo global en todo ámbito; por lo cual en el caso del taller textil “Confecciones Amiel”, se identificó la falta de un sistema contable.

Mediante este trabajo, se ha establecido un sistema de contabilidad y costos por órdenes de producción, mismo que señala el proceso de contabilidad del taller y la adecuada asignación de los costos de producción, a fin de obtener información organizada y precisa, que traerá beneficios a cada área del taller.

El sistema contable y de costos por órdenes de producción ayudaría al mejor manejo de los pedidos de los clientes, con la planificación necesaria que aportaría a la dinamización y óptima distribución de los diferentes costos de producción.

El taller textil “Confecciones Amiel”, se guía en la experiencia en el negocio para la determinación de costos de producción y demás rubros. Lo cual no le permite obtener cifras exactas del costo de producción de sus productos y de cómo se debe determinar su precio de venta.

A través del sistema de contabilidad y costos por órdenes de producción propuesto, el taller textil tendrá una nueva herramienta, que le proporcionará información necesaria para su desarrollo.

INTRODUCCIÓN

Al identificar el potencial crecimiento del taller textil “Confecciones Amiel”, donde se teje tango acrílico para proceder a la producción de sacos para damas con diseños exclusivos y únicos en el mercado.

Se identificó la necesidad de implementar un sistema contable y de costos por órdenes de producción; ya que todo el proceso y el manejo y gestión de los costos se maneja empíricamente, dado el tamaño y alcance del mercado del Taller Textil.

El sistema contable y de costos por órdenes de producción ayudaría al mejor manejo de los pedidos de los clientes, con la planificación necesaria que aportaría a la dinamización y óptima distribución de los diferentes costos de producción. La Implementación de este Sistema, globalmente aportará al desarrollo del Taller Textil, fortaleciendo su competitividad en la Industria.

Hasta el momento la empresa ha tenido un buen desenvolvimiento interno debido en parte a una buena selección de proveedores, que le facilitan la materia prima (tango acrílico), y afortunadamente buenos clientes con quienes se ha fomentado una buena relación y los contratos han tenido mucho éxito. Para que la misma sobreviva a la competencia y exigencias del mercado es importante que se implante sistemas formales y aplicables en el área de los costos.

1 ESTUDIO DE LA SITUACIÓN ACTUAL DEL TALLER TEXTIL “CONFECCIONES AMIEL”

1.1. La Empresa

1.1.1 Reseña Histórica

La creación del Taller Textil inició aproximadamente en el año de 1991, cuando los dueños del mismo, la Sra. Rosa Guevara y su esposo el Sr. Segundo Zumárraga, de la ciudad de Atuntaqui tuvieron la iniciativa debido a las habilidades y gusto por el tejido en agujón de la señora.

Con la compra de una pequeña tejedora casera la Sra. Rosa mostró a su esposo, su primer saco confeccionado por ella y así continuó con un vestido, etc. Por otro lado el Sr. Segundo salía a la ciudad de Quito a mostrar los productos que su esposa se encargaba de confeccionar; tocando puertas por aquí y por allá, sin la seguridad de que tipo de mercado era al que pertenecían sus productos; así con el paso del tiempo adquirió experiencia sobre las ventas y a donde debía dirigirse. El Sr. Segundo con profesión de arquitectura, decidió dedicarse por completo al Taller Textil y con más oportunidad de venta de los sacos confeccionados por la Sra. Rosa, se establecieron en la ciudad de Quito. Con pequeños pedidos de clientes empezaron a confeccionar los sacos, con la ayuda de una persona.

Los años pasaron y actualmente son 12 las personas que trabajan en el Taller Textil; gracias a la habilidad de la Sra. Rosa y la confianza y entrega de su esposo en la venta de sus productos.

Con la experiencia, análisis de su mercado y el diseño de algunas colecciones a lo largo de los años; como sacos para damas adultas, juvenil o de verano; les ayudó a determinar que se dedicarían principalmente a la confección de sacos para damas adultas, que se caracterizan por la elegancia y exclusividad de cada uno de los productos con detalles únicos. (Zumárraga, comunicación personal, 1 de Marzo de 2014)

1.2 Análisis Interno

1.2.1 Departamento Administrativo (Direccionamiento Organizacional)

1.2.1.1 Estructura

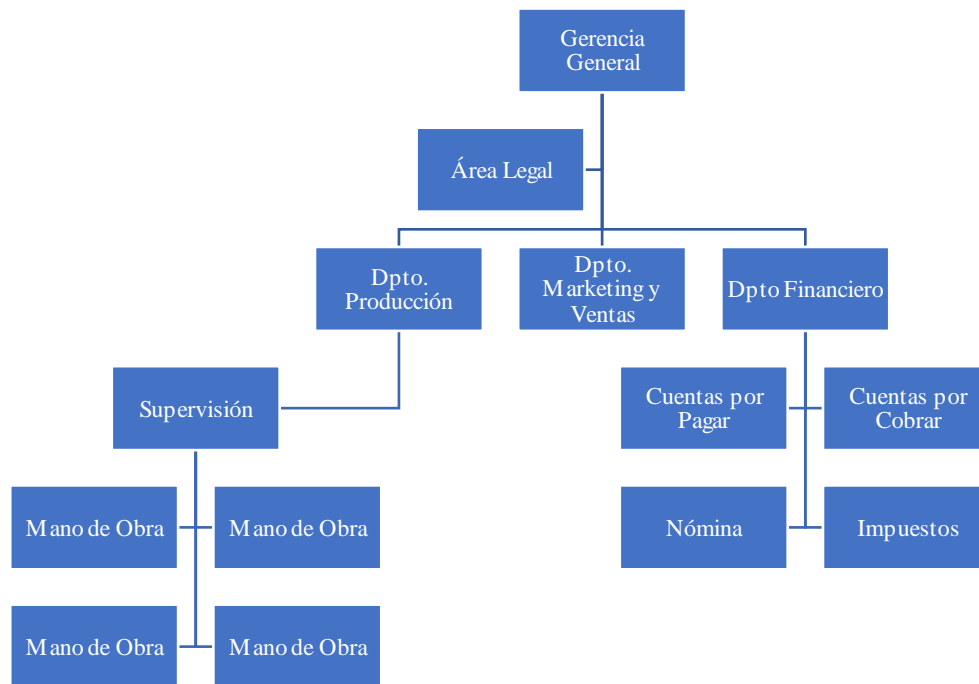


Figura 1: Estructura Organizacional

1.2.1.2 Planificación Estratégica (Análisis Organizacional)

FODA.- La evaluación del entorno permite determinar y analizar las tendencias, fuerzas o fenómenos claves en el propósito de identificar las oportunidades y amenazas que tiene un negocio; las fortalezas son fuerzas impulsoras que contribuyen positivamente a la gestión de la empresa y las debilidades por otro lado son fuerzas que obstaculizan o son problemas que impiden el adecuado desempeño organizacional.

Tabla 1: Análisis FODA

Fortalezas	Debilidades
Elaboración de productos exclusivos Experiencia y habilidad en la producción de sacos de dama	Falta de planificación organizacional Manejo empírico de la gestión contable y de costos
Oportunidades	Amenazas
Productos únicos y exclusivos Dinamización de costos de producción Ampliar el mercado dentro y fuera del país.	Falta de competitividad en la Industria Pequeña industria frente a grandes competidores

MISIÓN: La misión empresarial es una declaración duradera de propósitos que distingue una empresa de otras similares. Es un compendio de la razón de ser de una empresa, esencial para determinar objetivos y formular estrategias. Una buena misión empresarial debe reflejar las expectativas de sus clientes tanto internos como externos.

“Confecciones Amiel es una pequeña empresa textil, dedicada a la producción de sacos de damas, caracterizados por su calidad y exclusividad, distinguiendo tanto a sus clientes externos como internos.”

VISIÓN: Es la declaración amplia y suficiente de donde quiere que esté la empresa dentro de cinco o diez años. Es un conjunto de ideas generales que proveen el marco de referencia de qué es una empresa y qué quiere ser en el futuro.

“Confecciones Amiel una empresa caracterizada por la calidad y exclusividad de sus productos, con el aporte de sus clientes busca expandir su mercado internacionalmente.”

VALORES CORPORATIVOS: Son el conjunto de principios, creencias y reglas que regulan la gestión de la organización, constituye la filosofía empresarial y el soporte de la cultura organizacional.

- Responsabilidad.- Cumplir con los compromisos adquiridos, tanto con los clientes externos como internos de la empresa.
- Honestidad.- Actuar de manera transparente e íntegra en todo momento.

- Trabajo en Equipo.- Con el fin de cumplir con los objetivos de la empresa, es importante el apoyo mutuo entre todos los miembros de la empresa.
- Ética Profesional.- Tener consciencia de responsabilidad sobre las obligaciones profesionales de cada uno.
- Respeto.- Mantener una relación cordial y profesional con cada uno de los miembros internos y externos de la empresa.
- Lealtad.- Comprometerse con ofrecer un trabajo de calidad, aportando con sus conocimientos y habilidades al desarrollo de la empresa y plena satisfacción del cliente.

OBJETIVOS: Los objetivos las descripciones de los resultados que una empresa desea alcanzar en un periodo determinado de tiempo.

Objetivo General:

Incrementar la competitividad del Taller Textil “Confecciones Amiel”, para expandir su mercado a nivel internacional.

Objetivos Específicos:

- Abrir un local exclusivo de Confecciones Amiel.
- Establecer un control continuo en el inventario y producción
- Incrementar los canales publicitarios de Confecciones Amiel
- Distribuir la producción equitativamente durante todo el año, evitando la acumulación de trabajo en la épocas estacionales
- Mantener un control de los ingresos y egresos del Taller Textil, para mejorar la gestión de las finanzas del mismo.

- Fomentar el cuidado del medio ambiente a nivel interno y externo.

ESTRATEGIAS: Consiste en buscar los diferentes caminos de cómo lograr los objetivos de una organización, es decir, como hacer realidad cada objetivo o cada proyecto de la compañía.

- Abrir una página web oficial del Taller Textil o una red social, para dar a conocer los productos.
- Aumentar el número de colaboradores en el área de producción para equilibrar la elaboración de sacos.
- Utilizar material reciclado dentro y fuera del Taller Textil, por ejemplo imprimiendo documentos a doble cara para reducir la compra de papel bond y usar etiquetas de material reciclado para los productos terminados.
- Registrar cada uno de las transacciones financieras, para poder controlar los mismos.
- Registrar los movimientos de la bodega de los materiales y productos en stock.

1.2.2 Departamento de Producción

1.2.2.1 Productos

Confecciones Amiel es un taller textil donde se elaboran principalmente sacos de dama adulta, a lo largo de la existencia del taller textil se ha fabricado una serie de colecciones variando el estilo para una diversidad de mercado, como lo son la colección juvenil, colección de verano, etc. Cada época del año el Taller Textil busca sorprender al mercado con nuevos estilos y diseños; aunque después de algunos años han definido su negocio en la elaboración de sacos para dama, ya que han encontrado más factible su producción debido a la poca oferta del producto en el país.

1.2.2.2 Procesos de Producción

Confecciones Amiel es un taller textil donde se elaboran sacos de dama utilizando como materia prima principalmente el tango acrílico, un hilo delicado que al tejer se transforma en sacos con diseños exclusivos donde también se puede utilizar dependiendo del modelo: botones, belcro, hombreras, esponjas o cuero.

Producción Saco (Lady Ferraro)

Es una saco de mujer con dos bolsillos en el frente, cada uno con una pequeña franja de cuero por el diseño, tiene dos botones el de afuera que está forrado de cuero y uno en la parte de adentro para reforzar; posee hombreras removibles, pegadas con belcro.

- **Materiales:**

Para la producción de cada saco de modelo se utiliza 800 gr de Hilo (Tango Acrílico), 1 pie de cuero, para forrar el botón principal y para coser en los bolsillos de frente, belcro para poner la hombrera y la etiqueta.

- **Proceso de Producción Saco (Lady Ferraro)**

- 1) Adquisición de la MPD Hilo (Tango Acrílico)



Figura 2: Paso 1 – Adquisición de Materiales

- 2) Se teje la tela



Figura 3: Paso 2 – Tejido

3) Se plancha la tela (vaporización)



Figura 4: Paso 3 – Planchado de la Tela

4) Se corta la tela para cada saco, se prepara el cuero y se forra el botón



Figura 5: Paso 4 - Corte

5) Confección del saco:

- Unión de hombros
- Pegado de solapa y cuello
- Se cose con zigzag el bolsillo
- Se coloca en el frente del saco el bolsillo
- Se cierra los costados del saco
- Se plancha la solapa y el ojal
- Se remata los puños y costados
- Se cosen las solapas
- Se pegan los botones, el principal y uno trasero
- Se pegan las etiquetas de los sacos
- Se cose el belcro en la hombrera



Figura 6: Paso 5 - Confección

6) Planchado final de la prenda



Figura 7: Paso 6 – Planchado producto final

7) Empaque del producto terminado



Figura 8: Paso 7 – Empaque

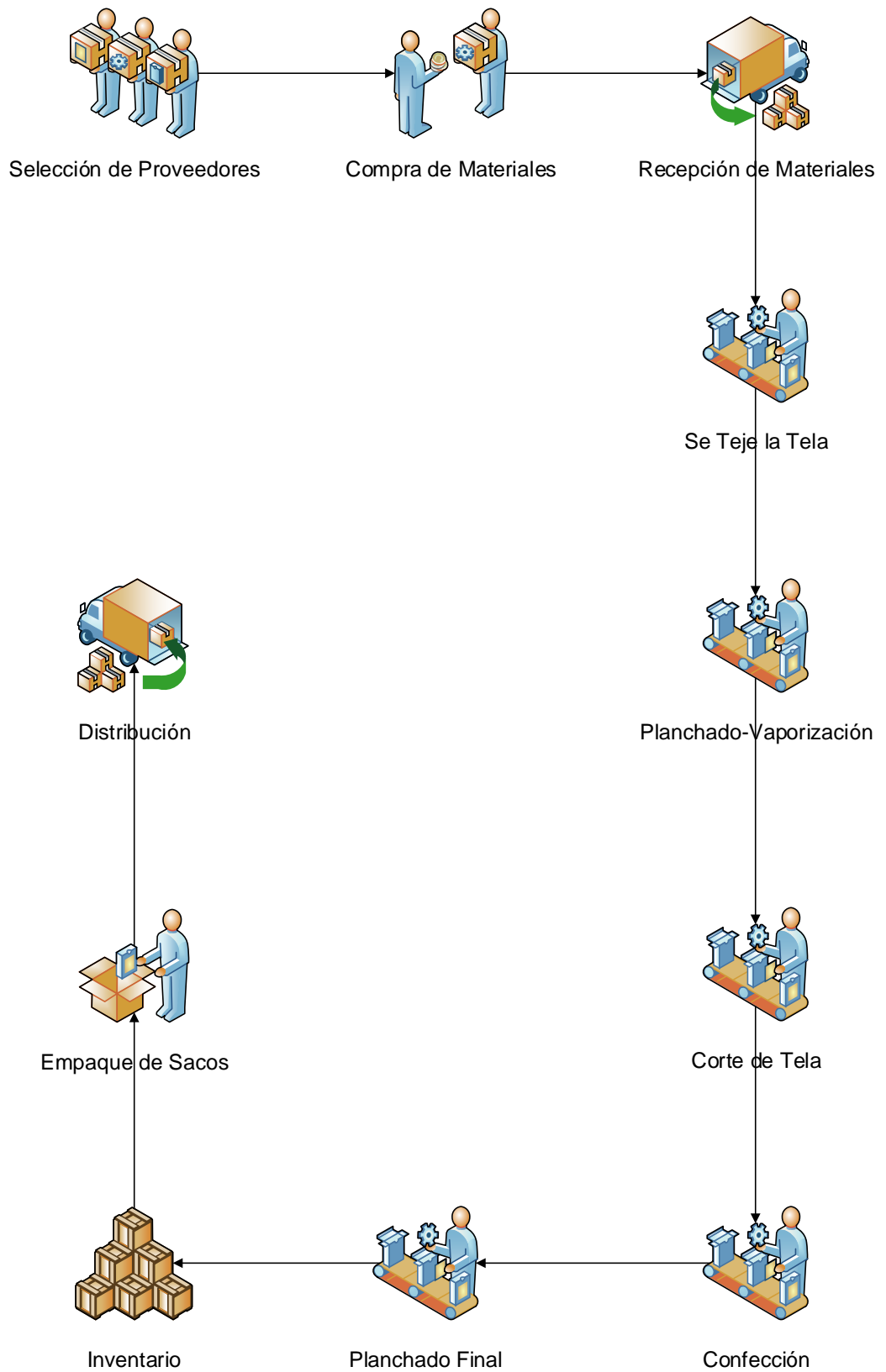


Figura 9: Flujograma de Producción

1.2.3 Departamento de Contabilidad

Los principales encargados de la gestión del departamento contable son los dueños del Taller Textil, la Sra. Rosa y el Sr. Segundo; considerando que no hay mayor carga de movimientos en el mismo. Bajo un método empírico de manejo de información y documentos, se ha organizado de la siguiente manera:

- Cuentas por Pagar: De acuerdo a los materiales comprados y la negociación determinada con los proveedores, se realiza el pago al contado, a crédito, mediante depósitos y cheques.
- Cuentas por Cobrar: Se archiva la copia amarilla de la factura y se registra los pagos sean en depósito o cheque. Una vez se ha cobrado el total de una factura se archiva en otra carpeta correspondiente a las “Facturas Cobradas”.
- Nómina: El pago de la nómina se la realiza mensualmente, con reconocimiento de todos los beneficios de ley.
- Declaración de Impuestos: Se archiva la copia rosada de las facturas de ventas y por otro lado las facturas de proveedores; documentos e información que utiliza un contador externo, que ha sido contratado exclusivamente para este fin.
- Inventarios: Se realiza un control en cuanto a la materia prima, sin embargo falta implementarlo al resto de materiales utilizados en la producción.

1.2.4 Departamento de Comercialización

Dado el tamaño y alcance de la empresa el Sr. Segundo es el encargado de la comercialización de los productos. Con los años de experiencia y trabajo con algunos clientes, las visitas a boutiques son su principal manera de comercializar el producto; aunque está consciente que actualmente la tecnología y la informática juegan un papel muy importante en los negocios alrededor de todo el mundo, sobre todo para darse a conocer (Zumárraga, comunicación personal, 1 de Marzo de 2014).

1.3 Análisis Externo

1.3.1 Factor Socio-Económico

Actualmente a través de nuevos reglamentos y leyes el gobierno está fomentando el apoyo y desarrollo de la industria ecuatoriana; con el control la calidad de los productos nacionales se incentiva al consumidor a la compra de los mismos; así como también con facilidades económicas para invertir en los negocios, como la compra de maquinaria, capacitación para sus empleados.

1.3.2 Factor Tecnológico

La tecnología juega un papel muy importante dentro de la industria textil, sin embargo ésta no ha significado un problema dentro del desarrollo del taller ya que se ha contado con la maquinaria necesaria para la fabricación de sus diferentes productos. Cabe recalcar que en la actualidad existe un incentivo por parte de gobierno para la adquisición de la tecnología necesaria para que los diferentes sectores industriales en el país logren desarrollarse y poder ofrecer a los consumidores mercadería de alta calidad y sobre todo para poder abastecer al mercado nacional como internacional, así lograr una reducción en la cantidad de importaciones.

1.3.3 Clientes

El mercado principal del Taller Textil Amiel son las mujeres adultas; después de tanta experiencia en el área de ventas se ha determinado que este grupo de clientes acuden a Boutiques para la compra de sus productos.

Dado el tamaño y alcance del Taller Textil no se ha promocionado de alguna manera su mercadería, ya que ésta es solicitada para específicas épocas del año por Boutiques que ya conocen su trabajo; aunque se busca mejorar la publicidad del taller.

1.3.4 Proveedores

A lo largo de los años y la experiencia, se ha encontrado una variedad de proveedores que ofrecen los diferentes materiales necesarios para la fabricación de los sacos de dama, especialmente el material principal que es un hilo llamado “Tango Acrílico”; no obstante se ha mantenido una relación comercial con un proveedor colombiano que ha cumplido con los estándares de calidad solicitados para la elaboración de los sacos de dama.

1.3.5 Competencia

La industria textil alrededor del mundo cuenta con gran variedad de precios, diseños y calidad en cuanto a su mercadería sin dejar de lado a los productores ecuatorianos que como muchas empresas buscan satisfacer las necesidades de sus consumidores ofreciendo productos de calidad y con valores razonables. A pesar de la gran competencia con la que se enfrenta el “Taller Textil Amiel”, ha logrado salir adelante con sus sacos diferenciados del resto por su calidad y exclusividad.

En la industria ecuatoriana podemos mencionar a “Fashionlana” y “D`Bond” como los competidores principales del taller textil, por ésta y otras razones es que se busca que el Taller Textil Confecciones Amiel logre mayor competitividad para sobrevivir a las exigencias de la industria y sus consumidores.

2 SISTEMA CONTABLE Y SISTEMA DE COSTOS POR ÓRDENES DE PRODUCCIÓN

2.1 CARACTERÍSTICAS

Un sistema es un conjunto de elementos, entidades o componentes que se caracterizan por ciertos atributos identificables que tienen relación entre sí, y que funcionan para lograr un objetivo común.

Dentro de un negocio se puede identificar de manera general tres sistemas:

- **Sistema de Producción.**-tiene como fin, manejar y controlar todas las operaciones que se generan dentro del proceso productivo de una empresa manufacturera, o el proceso de prestación de servicios en una empresa de servicios. En el sistema de producción se debe tomar en cuenta la planificación de la producción, planificación de la materia prima y otros costos y el control de la producción.
- **Sistema de Comercialización.**- cuyas funciones principales son la facturación y cobranzas, control de canales de distribución y el mercadeo.
- **Sistema Financiero.**- se deriva de los sistemas anteriormente mencionados y consiste en: manejo de inversiones, cuentas por pagar, compras, activos fijos, inventarios, bancos, recursos humanos y contabilidad. A continuación se describe cada uno:
 - **Manejo de Inversiones:** Una entidad puede manejar una serie de inversiones bajo distintas modalidades y monedas. Una empresa transaccional, por lo general, posee inversiones en monedas de distintas dominaciones, por lo que el departamento de tesorería se verá necesitado de disponer de una herramienta que le permita controlar administrativamente todas las operaciones referentes a las inversiones realizadas.

- **Cuentas por Pagar:** Las cuentas por pagar se originan por la necesidad de financiamiento que tiene una empresa para la adquisición de bienes y/o servicios necesarios, que le permitan llevar a cabo el proceso de producción, o mantener operativamente las funciones de apoyo de servicios a las distintas unidades del negocio. Se clasifica un sistema de cuentas por pagar como financiero, debido a que el objetivo principal del sistema es controlar todos los desembolsos realizados por la empresa. Dentro de un sistema de cuentas por pagar, se pueden identificar las siguientes funciones:
 - Registro de los pasivos de la empresa
 - Definición de condiciones de pago
 - Cálculo de intereses en caso de aplicarlos
 - Manejo de cancelaciones parciales o totales
 - Proyecciones de tipo financiero
 - Análisis de los pagos a realizar
 - Control de retenciones de impuestos
 - Emisión de órdenes de pago
 - Generación de notas de débito y/o crédito

- **Compras:** Un sistema de compras surge como una necesidad para controlar todas las adquisiciones que se realicen, ya sea para el proceso de producción o para el funcionamiento de las operaciones de tipo administrativo. Entre las principales funciones de un sistema de compras podemos enumerar:
 - Emisión de órdenes de compra
 - Control de mercancía recibida
 - Registro de proveedores y control de los mismos
 - Generación de puntos de reorden
 - Análisis de las compras realizadas
 - Manejos de anticipos a proveedores

- **Activos Fijos:** Aquellas empresas que requieren el uso intensivo de bienes de capital, necesitan llevar un estricto control sobre los activos fijos adquiridos.

Las cifras del rubro de activos fijos para una empresa manufacturera que posea varias plantas de producción, junto a los inventarios para la venta por lo general, representan un monto importante con respecto al total de activos, por lo que surgirá la necesidad de llevar un registro detallado de todos los activos fijos y los inventarios que se posean. Adicionalmente, ciertos requisitos de tipo legal impositivo, en algunos países, exigen que se lleve un detalle completo de todas propiedades clasificadas como activo fijo. Desde el punto de vista de control interno, los activos fijos requieren de custodia y salvaguarda, por lo que algunas de las principales funciones que podemos identificar dentro de un sistema de activos fijos son las siguientes:

- Clasificación y registro de los activos fijos
 - Cálculo de la depreciación correspondiente
 - Cálculo de ajustes por inflación
 - Control de activos en proceso de construcción
 - Manejo de transferencia de activos
 - Control de activos desincorporados
 - Análisis de activos por distintos criterios
- **Inventarios:** El sistema de inventarios debe permitir controlar todos los materiales, productos, repuestos y suministros que mantiene y maneja una empresa. Un sistema de inventarios conceptualmente maneja dos tipos de movimientos: entradas y salidas. Para cada movimiento podemos identificar las siguientes operaciones:

- **Entradas:**
 - ✓ Compras de materia prima, materiales y suministros
 - ✓ Transferencia de productos entre almacenes
 - ✓ Terminación de fabricación de productos
 - ✓ Devoluciones de productos

▪ **Salidas:**

- ✓ Facturación o venta de productos
- ✓ Transferencia entre almacenes
- ✓ Destrucción de productos o incineración
- ✓ Consumos internos para la empresa

Dentro del diseño conceptual o esquema de funcionamiento, cada una de las operaciones antes enumeradas, son llevadas a cabo mediante la implantación de las siguientes funciones previamente definidas:

- Registro de productos y definición de grupos de productos
- Definición de almacenes y localidades
- Ingresos de costos de factura y otros costos asociados al inventario
- Controles sobre el movimiento de mercancías entre distintos almacenes
- Controles sobre las devoluciones

- **Bancos:** Uno de los rubros de los estados financieros sobre los cuales una compañía debe mantener un estricto control desde el punto de vista operativo y administrativo, lo constituye el efectivo y sus equivalentes. Desde la sencilla práctica de efectuar recuentos o arqueos periódicos, hasta el hecho de sistematizar todas las operaciones, se requiere que existan algunas normas, procedimientos y controles aplicables al efectivo. Las principales funciones que debe llevar a cabo un sistema para el manejo y control del mismo son las siguientes:

- Creación de bancos en el sistema mecanizado
- Control sobre las operaciones de cheques manuales
- Registro de retiros y depósitos
- Efectuar cálculos de la disponibilidad bancaria
- Control sobre las conciliaciones bancarias
- Registro y control de notas de débito y crédito
- Generación automática de comprobantes contables

- **Recursos Humanos:** Muchas veces limitado únicamente a un sistema que tenga la función de procesar una nómina, realmente un sistema de recursos humanos abarca algo más que una sola función. Generalmente, los sistemas administrativos de recursos humanos son los que mayores problemas generan desde el punto de vista de registros contables, debido a errores en la transferencia de información y porque, en muchos casos, las regulaciones de tipo legal generan cambios frecuentes en los programas que son usados para el procesamiento de la nómina. El cuidado que debe existir en este sentido, es el asegurar la integridad de los datos cuando son transferidos a los registros financieros. Algunas de las funciones que debe desarrollar un sistema de gestión de la nómina son las siguientes:
 - Registro de empleados
 - Definiciones de la estructura organizativa y sus cargos
 - Creación de tabuladores de sueldo
 - Configuración de asignaciones y deducciones
 - Registro de movimientos de asignaciones y deducciones
 - Cálculo de prestaciones sociales y utilidades
 - Cálculo y emisión de liquidaciones
 - Manejo y control de préstamos
 - Control de comisiones a vendedores
 - Control de vacaciones por empleado
 - Emisión de reportes necesarios para entidades gubernamentales.

- **Contabilidad:** Por excelencia, el sistema de contabilidad es el que centraliza y agrupa todos los movimientos generados por los subsistemas antes descritos. La importancia de un sistema contable radica en que es la columna vertebral alrededor de la cual se mueven todos los demás sistemas. Si el sistema de cuentas por pagar genera información errónea y ésta es transferida al sistema contable, las cifras de los estados financieros que hayan sido afectados, tendrán que ser analizadas y corregidas manualmente con el consiguiente trabajo y pérdida de tiempo que ello ocasiona.

2.2 Procesos para conseguir una adecuada organización contable

La secuencia de los procedimientos contables utilizada para registrar, clasificar y resumir la información contable se denomina, con frecuencia, el ciclo contable. El ciclo contable empieza con el registro inicial de las transacciones de negocios y termina con la preparación de los estados financieros formales. El término ciclo indica que estos procedimientos deben ser repetidos continuamente para permitir que la empresa prepare estados financieros nuevos a intervalos razonables.

Transacción Comercial: Intercambio de bienes y/o servicios, información que se obtiene del documento de origen o fuente, el mismo que sirve de soporte contable para su verificación en el momento requerido.

Jornalización: Registro y control de la transacción comercial, en el libro diario.

El libro diario general, permite registrar o journalizar en forma cronológica todas las transacciones realizadas por la empresa. El libro diario es la base en cualquier sistema contable que utilice la empresa, es una historia o memoria de la vida de la empresa.

Mayorización: Agrupa los valores de cada una de las cuentas del libro mayor con sus respectivas sumas y saldos.

El libro mayor, es un resumen de todas las transacciones comerciales que aparecen en el libro diario, el que generalmente se lleva en tarjetas individuales, es decir por todas y cada una de las cuentas.

Al mayorizar, los valores que se encuentran en la columna del debe del diario se pasan al debe del mayor, exactamente con sus mismo valor; de igual forma los valores que se encuentran en la columna del haber del diario se pasan al haber del mayor, exactamente con su mismo valor. En síntesis mayorizar o pasar al libro mayor, no es más que copiar por separado los valores de las cuentas que constan en el diario.

Balance de Comprobación: Listado y verificación de todas las cuentas del libro mayor con sus respectivas sumas y saldos.

Se pasan las cuentas con sus respectivas sumas y saldos en el orden que aparecen en el libro mayor al finalizar un ejercicio contable; el que en la práctica se presenta mensualmente, ya que nos da la pauta para verificar si se han registrado correctamente las diferentes transacciones comerciales. Por norma general, al sumatoria de las cuentas del debe como las del haber deben ser exactamente iguales; “esto es por el principio de la partida doble”. Consecuentemente la sumatoria de los saldos deudor y acreedor, también serán iguales, desde luego diferentes a los de las sumas. Caso de no cuadrar dichas cantidades entre sí, debemos revisar hasta encontrar su error.

Regularización y Ajuste de Cuentas: Actualizar los valores de las cuentas de mercaderías y otras; generalmente se efectúan al finalizar un período contable.

Son asientos contables que se hacen a ciertas cuentas al cierre de un período contable; y, que tiene por objeto incluir en los balances con sus valores reales. Además de efectuar la regularización de las cuentas de: mercaderías, compras, ventas, descuentos y devoluciones en compras, ventas, y los ajustes por depreciaciones, amortizaciones, etc., se debe hacer cuando el caso amerite.

Estados Financieros: Demuestran los cambios o variaciones de la situación financiera de una empresa, ocurridos en un ejercicio contable de conformidad con los principios de contabilidad vigentes en el país.

Estado de Situación: Demuestra la situación económica de la empresa al cierre del ejercicio contable; o al inicio, según el caso.

El propósito de este estado es demostrar dónde está la compañía, en términos financieros, en una fecha específica. Éste consta de un listado de los activos, los pasivos y el patrimonio del propietario de un negocio.

Los activos son recursos económicos de propiedad de una empresa y se espera que beneficien operaciones futuras.

Los pasivos son deudas. Representan flujos de efectivo negativos para la empresa.

El patrimonio del propietario representa el derecho que éste tiene sobre los activos del negocio. Debido a que los derechos de los acreedores tienen prioridad legal sobre los del propietario, el patrimonio de éste último es un monto residual.

Una característica fundamental de cada estado de situación es que el total de los activos es siempre igual al total de los pasivos más el patrimonio de los propietarios.

Estado de Resultados: Establecer el resultado económico (Pérdidas y Ganancias o de Resultados) del ejercicio contable; con el propósito de demostrar si existe utilidad o pérdida.

El estado de resultados, es el que determina la utilidad o pérdida de un ejercicio económico, como resultado de los ingresos y gastos; en base a este estado, se puede medir el rendimiento económico que ha generado la actividad de la empresa.

Estado de Flujos de Efectivo: En el estado se clasificarán los diversos flujos de efectivo en tres categorías, de operación, inversión y financiación y estas categorías se relacionan con los saldos de efectivo iniciales y finales. Los flujos de efectivo de las actividades de operación son los efectos del efectivo de las transacciones de ingresos y gastos que están incluidos en el estado de resultados. Los flujos de efectivo de actividades de inversión son los efectos de efectivo de comprar y de vender activos. Los flujos de efectivo de las actividades de financiación son los efectos de efectivo del propietario que invierte en la compañía y los acreedores que prestan dinero a la compañía así como el pago de cualquiera de ambos. (Sánchez, 2015)

2.3 Beneficios del sistema de costos por órdenes de producción

2.3.1 Costo

En un amplio sentido financiero, es toda la erogación o desembolso de dinero (o su equivalente) para obtener algún bien o servicio.

2.3.2 Contabilidad de Costos

En un sentido también general, sería el arte o la técnica empleada para recoger, registrar y reportar la información relacionada con los costos y, con base en dicha información, tomar decisiones adecuadas relacionadas con la planeación y el control de los mismos.

No obstante, el campo en donde la contabilidad de costos se ha desarrollado más ampliamente ha sido el industrial, o sea el campo relacionado con los costos de fabricación de los productos de las empresas manufactureras o industriales.

La contabilidad de costos es una parte especializada de la contabilidad general de una empresa industrial. La manipulación de los costos de producción para la determinación del costo unitario de los productos fabricados es lo suficientemente extensa como para justificar un subsistema dentro del sistema contable general. Este subsistema encargado de todos los detalles referentes a los costos de producción, es precisamente la contabilidad de costos.

2.3.2.1 Fines Principales de la Contabilidad de Costos

- Determinar el costo de los inventarios de productos fabricados tanto unitario como global, con miras a la presentación del Balance General.
- Determinar el costo de los productos vendidos, con el fin de poder calcular la utilidad o pérdida en el período respectivo y poder preparar el Estado de Rentas y Gastos.
- Dotar a la gerencia de una herramienta útil para la planeación y el control sistemático de los costos de producción.
- Servir de fuente de información de costos para estudios económicos y decisiones especiales relacionadas principalmente con inversiones de capital a largo plazo, tales como reposición de maquinaria, expansión de la planta, fabricación de nuevos productos, fijación de precios de venta, etc.

2.3.2.2 Clases de Sistemas de Costos

Los sistemas de costos son un conjunto de métodos, normas y procedimientos, que rigen la planificación, determinación y análisis del costo, así como el proceso de registro de los gastos de una o varias actividades productivas en una empresa, de forma interrelacionada con los subsistemas que garantizan el control de la producción y/o servicios y de los recursos materiales, laborables y financieros (González García & Serpa Cruz, 2008).

Básicamente tenemos dos clases de sistemas de costos, caracterizados por la unidad de costeo (unidad para la cual se van a acumular los costos) y por la modalidad de producción (producción por lotes o producción en serie):

2.3.2.2.1 Sistema de costeo por órdenes de trabajo

En este sistema la unidad de costeo es generalmente un grupo o lote de productos iguales. La fabricación de cada lote se emprende mediante una orden de producción. Los costos se acumulan para cada orden producción por separado y la obtención de costos unitarios es cuestión de una simple división de los costos totales de cada orden, por el número de unidades producidas en dicha orden.

En algunas industrias los costos se acumulan para cada producto individual, pero el sistema es el mismo. Quiere decir que la orden de producción no cubre un lote de productos iguales, sino un solo producto, como sucede en la producción de barcos, máquinas especiales, etc.

El empleo de este sistema está condicionado por las características de la producción. Como puede observarse, sólo es apto cuando los productos que se fabrican, bien sea para almacén o contra pedido, son identificables en todo momento como pertenecientes a una orden de producción específica. Las distintas órdenes de producción se empiezan y terminan en cualquier fecha dentro del período contable y los equipos se emplean promiscuamente para la fabricación de las diversas órdenes. Lo que hace precisamente que se trabaje por órdenes de producción, es el hecho de que el reducido volumen de

artículos producidos no justifica una producción en serie, en donde los equipos se pueden destinar a cumplir solo una tarea específica dentro de la cadena productiva.

2.3.2.2.2 Sistema de Costos por Procesos

En este sistema la unidad de costeo es un proceso de producción. Los costos se acumulan para cada proceso durante un tiempo dado. El total de costos de cada proceso dividido por el total de unidades obtenidas en el período respectivo, nos da el costo unitario en cada uno de los procesos.

Qué constituye un proceso de producción, dónde empieza y dónde termina, es algo que debe decidir cada empresa en particular. Generalmente los procesos coinciden con departamentos y, a veces, con plantas completas de una fábrica. De todos modos, son secciones físicas donde se realizan operaciones similares y se identifican claramente como centros de costos bajo la responsabilidad de algún jefe determinado.

El costo total unitario del producto terminado es la suma de los costos unitarios obtenidos en los procesos por donde haya pasado el artículo. Este sistema es apto para la producción en serie de unidades homogéneas cuya fabricación se cumple en etapas sucesivas (procesos) hasta su terminación final.

2.4 Elementos del costo de producción

Los costos de producción son los que se capitalizan para formar el costo de productos fabricados. Estos costos de producción se pueden dividir en tres clases o elementos:

2.4.1 Materiales Directos

En la fabricación de un producto entran diversos materiales. Algunos de estos materiales quedan formando parte integral del producto, como sucede con las materias primas y demás materiales, que integran físicamente el producto. Estos reciben el nombre de materiales directos y constituyen el primer elemento integral del costo total del producto terminado.

Otros materiales se usan para lubricación de las máquinas, mantenimiento de las plantas y equipos, aseo, etc. Estos reciben el nombre de materiales indirectos y su costo se incluye dentro del tercer elemento denominado costos generales de fabricación (Vanderbeck & Mitchell, 2017).

La empresa adquiere, mediante compras, la materia prima directa que guarda en el almacén. El área de producción solicita al almacén la cantidad específica que de ella requiere en un momento dado, día, semana o en forma continua, dependiendo del tipo y características de la empresa. En el almacén se lleva el control y registro de las entradas, con la copia de cada factura de compra, y de las salidas, con cada requisición de materiales del área de producción.

Los materiales directos constituyen el primer elemento de las órdenes de producción. Estos son los materiales que realmente entran en el producto que se está fabricando. Sin embargo, hay una excepción a esta regla: a veces un material puede entrar realmente en el producto terminado pero tener un valor insignificante y de difícil asignación o identificación con la correspondiente orden de producción, en cuyo caso puede resultar más conveniente contabilizarlo como material indirecto. Un artículo de madera, por ejemplo, puede necesitar para su fabricación de una pequeña cantidad de algún pegante. Este pegante queda formando parte del producto terminado y técnicamente se puede considerar como material directo: no obstante, su contabilización como material directo implicaría la determinación de cuánto pegante se usó para cada una de las órdenes de producción, lo que recargaría el “costo de la contabilidad de costos”, pues hay un costo en el tiempo necesario para calcular dicha cantidad de pegante, en la papelería empleada para recoger dicha información, etc. Tratándose de un material de poco valor, no vale la pena tanta molestia y por tanto este tipo de material se trataría como material indirecto e iría a formar parte de los costos generales de fabricación. Hay también entonces un factor de conveniencia económica de asignación, para que los materiales sean tratados contablemente como directos.

Los materiales indirectos son todos aquellos materiales usados en la producción, excepción hecha de los materiales directos. Esta categoría incluye materiales tales como aceites, lubricantes, materiales de aseo, etc., lo mismo que todos aquellos materiales que entrando en el producto terminado, no reúnen las condiciones de

conveniencia económica de asignación a las órdenes de producción, que justifique su tratamiento como materiales directos.

2.4.2 Mano de Obra Directa

Para la transformación de los materiales directos en productos terminados hace falta el trabajo humano por el cual la empresa paga una remuneración llamada salario. Los trabajadores de producción son de diversas clases. Algunos intervienen con su acción directa en la fabricación de los productos bien sea manualmente o accionado las máquinas que transforman las materiales primas en productos acabados. Las remuneraciones de estos trabajadores, cuando se desempeñan como tales, es lo que constituye el costo de mano de obra directa, segundo elemento integral del costo total del producto terminado.

Otros trabajadores desempeñan labores indirectas de aseo, vigilancia, mantenimiento, supervisión, oficinas de fábrica, dirección de fábrica, etc. La remuneración de estos trabajadores de producción se denomina mano de obra indirecta y se incluye dentro de los gastos generales de fabricación.

Lo primero que debe decidir la empresa en relación con su fuerza laboral es qué parte de ésta corresponde a producción, que parte a administración y qué parte a ventas.

En un sistema por órdenes de producción suele ser convenientemente identificable con las distintas órdenes el costo de la mano de obra de los trabajadores directos cuando se desempeñan como tales. La remuneración total de estos trabajadores (salario básico más prestaciones sociales) por el tiempo empleado en labores productivas, es lo que constituye el costo de Mano de Obra Directa que se carga en las hojas de costos como parte de la cuenta de Inventario – Productos en Proceso. Se excluye por lo tanto de dicho costo la remuneración pagada a trabajadores directos por:

a) *Tiempo no Productivo*: tiempo remunerado durante el cual el trabajador directo no realiza ninguna función productiva, como por ejemplo el tiempo que pertenece ocioso por cortes de energía, daños en las máquinas, etc., o el tiempo que dedica al restaurante, permisos para atención médica, reuniones sindicales, etc.

- b) *Trabajo Indirecto*: tiempo dedicado eventualmente por los trabajadores directos a labores que no son de transformación, como por ejemplo labores de mantenimiento, aseo, preparación de máquinas, etc.
- c) *Recargo por Trabajo extra*: cuando los operarios trabajan en horas adicionales a las de su jornada ordinaria o trabajan en días no laborales (dominicales, festivos), reciben un recargo o porcentaje adicional sobre el costo básico normal de cada hora trabajada.

La remuneración total (salario básico más prestaciones sociales) pagada a todos los trabajadores de producción por conceptos distintos a los que constituyen Mano de Obra Directa, son costos indirectos de mano de obra que eventualmente tendrán que prorratearse a las distintas órdenes de producción.

La Mano de Obra Indirecta forma parte de los Costos Generales de Fabricación. Para detallar este concepto, se podría usar una sola subcuenta, titulada Mano de Obra Indirecta.

Si el número de trabajadores es considerable, probablemente habrá un Departamento de Nómina encargado de la liquidación y pago de los trabajadores. Para el efecto, dicho departamento llevará registros (tarjetas) individuales para cada trabajador en donde consten, entre otros datos, los siguientes:

- a) El nombre del trabajador
- b) El número o código de nómina
- c) La clase de trabajo (trabajador directo, indirecto, supervisor, etc.)
- d) El salario básico por hora, día, semana o mes según el caso.
- e) Las deducciones de nómina, especificando su tipo y cuantía.
- f) La fecha y duración del contrato, etc.

Al personal de obreros se acostumbra pagarles estrictamente según las horas trabajadas. Para ello el método más común es el empleo de un “reloj impresor” mediante el cual los obreros marcan la hora de entrada y salida de trabajo en sus tarjetas respectivas.

Al personal de empleados generalmente también se le exige que “marque tarjeta”, pero su salario no suele computar con base en las horas estrictamente trabajadas. En este caso la marcada de tarjeta tiene como finalidad un control general de asistencia.

Obtenido el total de horas trabajadas de las tarjetas de reloj, el departamento de nómina procede a la liquidación de la nómina semanal, teniendo presente el salario básico y los recargos por horas extras, dominicales y festivos. De este total bruto devengado se restan las deducciones a que haya lugar, para obtener el pago neto que recibirán los trabajadores.

2.4.3 Costos Generales de Fabricación

Además de los materiales directos y la mano de obra directa, hacen falta para la fabricación de los productos otra serie de costos como servicios públicos (agua, luz y teléfono), arrendamientos de plantas y equipos, seguros de plantas, etc. Todos estos costos junto con los materiales indirectos y la mano de obra indirecta, conforman el grupo de los llamados Costos Generales de Fabricación, que constituye el tercer elemento integral del costo total del producto terminado.

En relación con los costos de materiales y mano de obra, vimos cómo parte de estos costos se pueden asignar directamente a las órdenes de producción. Los costos generales, en cambio, no son directamente asignables a las órdenes de producción, debido a que en este sistema de costos la unidad de costeo (la orden de producción) es relativamente estrecha.

Ya que los costos generales de fabricación no se pueden asignar directamente a las órdenes de producción, se resuelve el problema haciendo dicha asignación indirectamente, recurriendo a la base que se crea más conveniente para el efecto. En otras palabras, se hace una repartición proporcional del total de los costos generales a las órdenes de producción, usando para ello el común denominador que se estime más razonable.

Para la repartición proporcional de los costos generales tenemos dos alternativas. La primera sería esperar a que terminara el período contable respectivo con el fin de

conocer los totales de los costos generales de fabricación realmente incurridos, para luego proceder a la asignación de dichos costos reales a las órdenes de producción fabricadas en ese período. Esta alternativa se usa poco, pues tiene la desventaja de retardar la liquidación de las hojas de costos y por ende la información contable que la administración de la empresa requiere sobre el costo de producción de las distintas órdenes a medida que se van terminando. La segunda alternativa evita las desventajas de la primera recurriendo a presupuestos del nivel de producción y de los costos generales de fabricación para el período respectivo. Dividiendo el presupuesto de costos generales por el presupuesto de producción, se obtiene la llamada tasa predeterminada.

Esta tasa es el factor que se utiliza para aplicar los costos generales a las distintas órdenes de producción a medida que progresa su fabricación. Al final del período se analiza la diferencia entre los costos generales “reales” y los “aplicados” y se hacen los ajustes a que haya lugar.

Es imprescindible la elaboración del presupuesto de costos indirectos de fabricación, ante todo se debe hacer un análisis del comportamiento de cada uno de dichos costos en relación con las variaciones en el nivel de producción. Algunos de los costos generales no son ni perfectamente fijos ni perfectamente variables, sino de naturaleza mixta (Vanderbeck & Mitchell, 2017).

2.4.3.1 Determinación de las Tasas de Aplicación de los Costos Indirectos de Fabricación

Una vez estimados el nivel de producción y los costos indirectos de fabricación totales para el período siguiente, podrá calcularse la tasa predeterminada de aplicación de los costos indirectos de fabricación para el periodo siguiente. Por lo general, las tasas de aplicación de los costos indirectos se fijan en dólares por unidad de actividad estimada en alguna base (denominada actividad de denominador). No hay reglas absolutas para determinar qué base usar como la actividad del denominador. Sin embargo, debe haber una relación directa entre la base y los costos indirectos de fabricación. Además, el método utilizado para determinar la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación debe ser el más sencillo y el menos costoso de calcular y aplicar. Una vez

estimados los costos indirectos de fabricación totales y escogida la base debe estimarse el nivel de capacidad normal con el fin de calcular la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación, cuya fórmula, que es la misma independientemente de la base escogida, es la siguiente:

$$\frac{\text{Costos Indirectos de Fabricación Estimados}}{\text{Base Estimada en la Actividad del Denominador}} = \text{Tasa Aplicación CIF}$$

Por lo regular se utilizan las siguientes bases en el cálculo de la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación: 1) unidades de producción, 2) costo de los materiales directos, 3) costo de la mano de obra directa, 4) horas de mano de obra directa, y 5) horas-máquina.

1) Unidades de Producción

Este método es muy simple, puesto que los datos sobre las unidades producidas fácilmente se encuentran disponibles para aplicar los costos indirectos de fabricación. La fórmula es como sigue:

$$\frac{\text{Costos Indirectos de Fabricación Estimados}}{\text{Unidades de Producción Estimadas}} = \text{Tasa Aplicación CIF}$$

2) Costo de los Materiales Directos

Este método es adecuado cuando puede determinarse la existencia de una relación directa entre el costo indirecto de fabricación y el costo de los materiales directos. Cuando los materiales directos constituyen una parte considerable del costo total, puede inferirse que los costos indirectos de fabricación están directamente relacionados con los materiales directos. La fórmula es como sigue:

$$\frac{\text{Costos Indirectos de Fabricación Estimados}}{\text{Costo de Materiales Directos Estimado}} * 100 = \text{Porcentaje Costo MPD}$$

3) Costo de Mano de Obra Directa

Ésta es la base utilizada con mayor amplitud porque los costos de mano de obra directa por lo general se encuentran estrechamente relacionados con el costo indirecto de fabricación, y se dispone con facilidad de los datos sobre la nómina. Por tanto, esto satisface los objetivos de tener una relación directa con el costo indirecto de fabricación, que sea fácil de calcular y aplicar, y que, además, requiera pocos costos adicionales por calcular, si es que se necesitan. Así, éste método es apropiado cuando existe una relación directa entre el costo de mano de obra directa y los costos indirectos de fabricación. (Existen, sin embargo, situaciones en las que hay poca relación entre los costos de mano de obra directa y los costos indirectos de fabricación, y éste método no sería aprobado. Por ejemplo, los costos indirectos de fabricación pueden estar compuestos en gran parte por la depreciación y los costos relacionados con el equipo). La fórmula es como sigue:

$$\frac{\text{Costos Indirectos de Fabricación Estimados}}{\text{Costo de la Mano de Obra Estimada}} = \text{Porcentaje Costo MOD}$$

4) Horas de Mano de Obra Directa

Este método es apropiado cuando existe una relación directa entre los costos indirectos de fabricación y las horas de mano de obra directa, y cuando hay una significativa disparidad en las tasas salariales por hora. Al suministrar los datos necesarios para aplicar esta tasa deben acumularse los registros de control de tiempo. La fórmula es la siguiente:

$$\frac{\text{Costos Indirectos de Fabricación Estimados}}{\text{Horas de Mano de Obra Directa Estimadas}} = \text{Tasa Aplicación CIF}$$

5) Horas Máquina

Este método utiliza el tiempo requerido por las máquinas cuando realizan operaciones similares como base para calcular la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación. Este método es apropiado cuando existe una relación directa entre los costos indirectos de fabricación y las horas-máquina. Por lo general,

esto ocurre en compañías o departamentos que están considerablemente automatizados de tal manera que la mayor parte de los costos indirectos de fabricación incluye la depreciación sobre el equipo de fábrica y otros costos relacionados con el equipo. La fórmula es la siguiente:

$$\frac{\text{Costos Indirectos de Fabricación Estimados}}{\text{Horas - Máquina Estimadas}} = \text{Tasa Aplicación CIF}$$

Las desventajas de este método son el costo y el tiempo adicionales que se involucran al resumir el total de horas máquina por unidad. Puesto que cada empresa es diferente, la decisión sobre qué base es apropiada para determinada operación de manufactura debe tomarla la gerencia después de un cuidadoso análisis.

2.4.3.2 *Costos Indirectos de Fabricación Aplicados*

Después de determinar la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación, suelen aplicarse (o asignarse) a la producción los costos indirectos de fabricación estimados, según una base progresiva a medida que los artículos se fabrican, de acuerdo con la base usada (es decir, como un porcentaje de los costos de materiales directos o del costo de mano de obra directa o sobre la base de las horas de mano de obra directa, horas-máquina o unidades producidas).

2.4.3.3 *Costos Indirectos de Fabricación Reales*

Por lo general, se incurre diariamente en los costos indirectos de fabricación reales y se registran en forma periódica en los libros mayor, general y auxiliares. El uso de los libros auxiliares permite un mayor grado de control sobre los costos indirectos de fabricación a medida que se pueden agrupar las cuentas relacionadas, al igual que describir en detalle los diversos gastos incurridos por los diferentes departamentos.

Los costos indirectos de fabricación incluyen muchos conceptos diferentes e implican una variedad de cuentas. Por esta razón, algunas compañías desarrollan un plan de cuentas que indica la cuenta a la cual deben cargarse a los costos indirectos de fabricación específicos. Entre estos se encuentran los materiales indirectos, mano de

obra indirecta, servicios básicos, depreciaciones, reparaciones y mantenimiento del equipo de fábrica.

Ambos costos indirectos de fabricación, aplicados y reales, deben registrarse. Los costos indirectos de fabricación reales se cargan (debitan) a una cuenta de control de costos indirectos de fabricación cuando se incurren los costos. Los costos indirectos de fabricación se aplican a medida que la producción avanza cargándose a inventario de trabajo en proceso. Se utiliza una tasa predeterminada de aplicación de costos indirectos de fabricación para aplicar los costos indirectos de fabricación a la cuenta de inventario de trabajo en proceso. El crédito en este asiento es contra la cuenta de costos indirectos de fabricación aplicados. El propósito de utilizar dos cuentas separadas de costos indirectos de fabricación es que el saldo débito en la cuenta de control de costos indirectos de fabricación representa el total de los costos indirectos de fabricación reales incurridos, mientras que el saldo crédito en la cuenta de costos indirectos de fabricación aplicados representa el total de costos indirectos de fabricación aplicados. Esta información se perdería si sólo se usara una cuenta para registrar los costos indirectos de fabricación tanto reales como aplicados.

Al final del periodo, el saldo crédito total de la cuenta de costos indirectos de fabricación aplicados se cierra contra el saldo débito total de la cuenta de control de costos indirectos de fabricación. Cualquier diferencia entre los saldos de estas dos cuentas se registra como costos indirectos de fabricación sub aplicados (débito) o sobre aplicados (crédito); es decir este valor es considerado la variación neta de los costos indirectos de fabricación (Horngren, Datar, & Rajan, 2012).

2.5 Aplicación en la industria textil

Después de identificar que el Taller Textil trabaja bajo pedido de los clientes, se determinó que la implementación de un Sistema Contable y de Costos por Órdenes de Producción, sería de gran ayuda para el desarrollo de la empresa; ya que las características del sistema encajan con el negocio, ya que produce bajo pedidos específicos y así es factible el costeo de sus productos por cada orden.

La contabilidad manejada en base a la experiencia y sin técnicas no ha permitido al Taller Textil la adecuada utilización de los recursos, por lo cual es importante que cada concepto este claro y se pueda organizar el área financiera de la empresa.

El Sistema de Costos por Órdenes de Producción nos ayudará a determinar el costo global y unitario de los lotes de producción, en el caso del Taller de “Confeciones Amiel”; de sacos de dama; aspecto que contribuirá a la toma de decisiones, así como también a la optimización y correcta distribución de los costos, obteniendo como resultado un mejor desarrollo del Taller en la Industrial Textil Ecuatoriana.

La toma de decisiones ha marcado el éxito o el fracaso de una empresa; sin duda es un proceso que no se puede tomar a la ligera y una buena información que revele el estado real de la empresa es indispensable para la toma de decisiones.

La contabilidad proporciona información acerca de las operaciones de una organización y de su posición financiera en cualquier fecha, por cual es necesario que una empresa lleve registros de contabilidad, es decir que tenga un sistema contable, lo cual consiste de todos los registros usados para anotar y resumir las transacciones, propiedades y obligaciones relacionadas de la empresa. Al contar con un sistema contable, una empresa tiene la herramienta más importante para la toma de decisiones en diversos campos dependiendo del tipo de negocio, sin dejar de lado la contribución de la información para el manejo y control de procesos dentro de una empresa (Horngren C. T., 2007)

A lo largo de la historia de la Industria, se han desarrollado diversas maneras de manejar y administrar los costos de los productos fabricados en las empresas. La implementación de un Sistema de Costos, por Órdenes de Producción, especialmente en el Sector Industrial ha favorecido su Control de Costos.

La contabilidad de costos se encarga principalmente de la acumulación y del análisis de la información relevante para uso interno de los gerentes en la planeación, control y la toma de decisiones (Cuéllar Días, Vargas Rojas, & Castro Losada, 2016).

La empresa industrial de transformación se caracteriza porque integra y transforma una serie de insumos en productos que luego comercializa, los mismos que tienen un costo

de producción; el cual será determinado de mejor manera y con bases metódicas al seguir un determinado Sistema de Costos (Días Santana, 2009).

Un sistema de costeo por órdenes de trabajo es el más apropiado cuando los productos manufacturados difieren en cuanto a los requerimientos de materiales y de conversión. Cada producto se fabrica de acuerdo con las especificaciones del cliente, y el precio cotizado se asocia estrechamente al costo estimado. El costo incurrido en la elaboración de una orden de trabajo específica debe asignarse, por tanto, a los artículos producidos.

En un sistema por costeo por órdenes de trabajo, los elementos básicos del costo que son: los materiales directos, mano de obra directa y costos indirectos de fabricación, se acumulan de acuerdo con los números asignados a las órdenes de trabajo. El costo unitario de cada trabajo se obtiene dividiendo las unidades totales del trabajo por el costo total de éste.

En la Industria Textil un Sistema de Costos por Órdenes de Producción sería ideal para su control de costos, ya que en este sistema la unidad de costeo es generalmente un grupo o lote de productos iguales. La fabricación de cada lote se emprende mediante una orden de producción. Los costos se acumulan para cada orden de producción por separado y la obtención de costos unitarios es cuestión de una simple división de los costos totales de cada orden, por el número de unidades producidas en dicha orden.

Por lo tanto dependiendo del negocio, el Sistema de Costos debe adaptarse de mejor manera a sus características, en este caso el Sistema de Costos por Órdenes de Producción, que es apto cuando los productos que se fabrican, bien sea para almacén o contra pedido, son identificables en todo momento como pertenecientes a una orden de producción específica (Nobles, Mattison, & Matsumura, 2017).

3 DISEÑO Y APLICACIÓN DEL SISTEMA CONTABLE Y DEL SISTEMA DE COSTOS POR ÓRDENES DE PRODUCCIÓN EN EL TALLER TEXTIL “CONFECCIONES AMIEL”

3.1 Diseño de proceso contable y de costos

3.1.1 Pedido de Clientes

El proceso del taller textil inicia con el pedido de los clientes; una vez aprobado el modelo del saco a confeccionar, se emite la orden de producción en la cual se detalla, el nombre del cliente, el modelo del artículo, la cantidad y una descripción de detalles específicos a tomar en cuenta en la producción.

Tabla 2: Formato Orden de Producción

ORDEN DE PRODUCCIÓN			
OP N°	Cliente:	Fecha Inicio:	
Artículo:	Cantidad:	0	Fecha Final:
Descripción:			
DETALLE	TALLA		
COLOR	S	M	L
A			
B			
C			
TOTAL	0	0	0

3.1.2 Requisición de Materiales

El departamento de producción recibe la orden, y emite la requisición de materiales a la bodega para poder iniciar con el proceso.

Tabla 3: Formato de Requisición de materiales

REQUISICIÓN MATERIALES			
REQ N°	OP N°	Fecha:	
Artículo:	Cantidad:	0	
Descripción:			
CANTIDAD	DETALLE	VALOR	
		V. U.	V.T.
		0	0

La bodega revisa el stock de los materiales solicitados para dicha orden de producción, en cada uno de los kárdex y si hay disponibilidad se hace entrega de los mismos al departamento de producción; caso contrario se emite una orden de compra solicitando los materiales a los proveedores correspondientes.

Tabla 4: Formato de Kárdex

HILO (Tango Acrílico) MPD									
Detalle	Entrada			Salida			Existente		
	C (kg)	V. U.	V.T.	C (kg)	V. U.	V.T.	C (kg)	V. U.	V.T.
Inv. Inicial							50	11,50	575,00
Compra	150	11,50	1725,00				200	11,50	2300,00
Utilizacion OPN° 900				50	11,50	575,00	150	11,50	1725,00
Utilizacion OPN° 900				30	11,50	345,00	120	11,50	1380,00
Utilizacion OPN° 901				88	11,50	1012,00	32	11,50	368,00
Utilizacion OPN° 902				10	11,50	115,00	22	11,50	253,00
Compra	200	11,35	2270,00				222	11,36	2523,00
Utilizacion OPN° 903				10	11,36	113,65	212	11,36	2409,35
Utilizacion OPN° 904				80	11,36	909,19	132	11,36	1500,16
Utilizacion OPN° 905				70	11,36	795,54	62	11,36	704,62
Utilizacion OPN° 905				50	11,36	568,24	12	11,36	136,38

3.1.3 Compra de Materiales

En el caso en el que no haya disponibilidad de materiales en la bodega se emite una orden de compra, para solicitar al respectivo proveedor el despacho de la mercadería solicitada.

Tabla 5: Formato de Orden de Compra

ORDEN DE COMPRA			
OC N°	Proveedor	Fecha:	
Artículo:	Cantidad: 0		
Descripción:			
CANTIDAD	DETALLE	VALOR	
		V. U.	V.T.
		0	0

3.1.4 Proceso de Producción

Se inicia con la confección de la orden de producción, cuando se hayan recibido los materiales necesarios.

Durante el proceso de producción se controlará los costos de producción, en las hojas de costos, en las cuales consta la cantidad y valor de materiales directos usados, costo de la mano de obra y los costos indirectos de fabricación.

Tabla 6: Hojas de Costos

OP N°	MPD					MOD					CIF				RESUMEN
	FECHA	REQ N°	CANT	C/U	C/T	FECHA	B TIEMP O N°	HORAS	TASA	C/T	FECHA	BASE	TASA	C/T	
900	01/04/2016	1	50	11,50	575,00	01/04/2016	1	137	3,52	481,58	01/04/2016	137	3,12	427,68	1829,26
	07/04/2016	2	30	11,50	345,00										
901	05/04/2016	3	88	11,50	1012,00	05/04/2016	2	151	3,52	530,80	05/04/2016	151	3,12	471,38	2014,18
902	10/04/2016	4	10	11,50	115,00	10/04/2016	3	14	3,52	49,21	10/04/2016	14	1,57	22,05	186,26
903	12/04/2016	5	10	11,36	113,65	12/04/2016	4	14	3,52	49,21	12/04/2016	14	1,57	22,05	184,91
904	15/04/2016	6	80	11,36	909,19	15/04/2016	5	137	3,52	481,58	15/04/2016	137	3,12	427,68	1818,45
905	20/04/2016	7	70	11,36	795,54	20/04/2016	6	165	3,52	580,01	20/04/2016	165	1,57	259,85	2203,65
	25/04/2016	8	50	11,36	568,24										
TOTAL			388		4433,62			618		2172,40		618		1630,69	8236,71

- **Materia Prima Directa:** El control del uso y costos de la materia prima directa, se lo realiza con las requisiciones de materiales; donde consta la cantidad utilizada, las fechas, número de requisición y el costo unitario y total.
- **Mano de Obra Directa:** El cálculo de las horas correspondientes a la mano de obra directa se la realiza mediante las tarjetas de trabajo; en las cuales consta el número de horas asignadas a cada orden de trabajo y se multiplica por la tasa fijada.

Tabla 7: Tarjeta de Trabajo

TARJETA TRABAJO					
Nombre:			Fecha Inicio:		
OP N°			Fecha Final:		
	LUNES	MARTES	MIERCOLES	JUEVES	VIERNES
Entrada					
Salida					
TOTAL					
Horas Normales:					
Horas Extras:					
TOTAL HORAS:	0				

El cálculo de la tasa se lo realiza en base a un presupuesto de los roles de pago de la mano de obra directa y a las horas estimadas a trabajar, según se muestra:

Tabla 8: Presupuesto de mano de obra directa

	Beneficios de Ley							TOTAL
	Sueldo Mes	Total	F Reserva	13	14	Vacaciones	Ap. Pat.	
MOD	400,00	4800,00	400,00	400,00	366,00	200,00	583,20	6749,20
	400,00	4800,00	400,00	400,00	366,00	200,00	583,20	6749,20
	400,00	4800,00	400,00	400,00	366,00	200,00	583,20	6749,20
	400,00	4800,00	400,00	400,00	366,00	200,00	583,20	6749,20
TOTAL	1600,00	19200,00	1600,00	1600,00	1464,00	800,00	2332,80	26996,80

NPP	7680
------------	------

MOD	Días	Horas
------------	-------------	--------------

NPP/HMOD	3,52
-----------------	------

4	240	8
---	-----	---

$$\mathbf{TMOD} = \frac{\text{Presupuesto MOD}}{NPP}$$

$$\mathbf{TMOD} = 3.52$$

- **Costos Indirectos de Fabricación:** Para determinar el Costo Indirecto de Fabricación de cada una de las órdenes de producción, tomamos en cuenta el presupuesto de los CIF y las horas de mano directa estimadas, como se indica a continuación:

Tabla 9: Presupuesto CIF

CONCEPTOS	COSTOS FIJOS	COSTOS VARIABLES	TOTAL
MOI	8345,00		8345,00
MPI		11880,00	11880,00
DEP	1500,00		1500,00
SER BAS	250,00	2000,00	2250,00
TOTAL	10095,00	13880,00	23975,00

NPP	7680
CIFP/HMOD	3,12

$$\mathbf{TCIF} = \frac{\text{Presupuesto CIF}}{NPP}$$

$$\mathbf{TCIF} = 3.12$$

3.1.5 Inventario de Productos Terminados

Al terminar el proceso de producción se realiza un control de calidad de las prendas y se procede a inventariar los artículos terminados y se determina el costo final de dicha orden de producción.

3.1.6 Empaque y Entrega de la Orden de Producción

Una vez concluido el proceso de producción y el respectivo control de calidad y registro de los costos, se empaqueta y se procede con la entrega de la orden de producción al cliente.

3.2 Modelo del sistema contable y de costos por órdenes de producción

A continuación se mostrará cómo el sistema contable y de costos por órdenes de producción se aplica para el mes de Abril del 2016.

Los costos de transformación tomados en cuenta, se basa en la NIIF Pymes, párrafo 13.8, detallada a continuación:

“Los costos de transformación de los inventarios incluirán los costos directamente relacionados con las unidades de producción, tales como la mano de obra directa. También incluirán una distribución sistemática de los costos indirectos de producción variables o fijos, en los que se haya incurrido para transformar las materias primas en productos terminados. Son costos indirectos de producción fijos los que permanecen relativamente constantes, con independencia del volumen de producción, tales como la depreciación y mantenimiento de los edificios y equipos de fábrica, así como el costo de gestión y administración de la planta. Son costos indirectos variables los que varían directamente, o casi directamente, con el volumen de producción, tales como los materiales y la mano de obra indirecta.”

Como se describió en uno de los capítulos anteriores, la materia prima directa en la producción de los sacos, es el hilo denominado tango acrílico; y los materiales indirectos de fabricación constan principalmente de botones, cuero, hombreras y belcro; dependiendo del modelo del saco a producir.

La mano de obra directa del taller textil consta de cuatro personas cada una de ellas encargadas de tejer el hilo, planchar el hilo y la prenda final, cortar las piezas para su confección y finalmente la costura del saco; y la mano de obra indirecta el supervisor del área de producción.

Para empezar es necesario señalar que el tiempo aproximado de fabricación de un saco es una hora y media, concluyendo con una orden de producción de alrededor de 70 sacos, en 3 días.

Entre los rubros de costos indirectos de fabricación se toma en cuenta los servicios básicos correspondientes a la planta, depreciaciones de maquinaria, mano de obra indirecta y materiales indirectos de fabricación.

El taller textil “Confeciones Amiel”, registra las siguientes transacciones:

1. Se registra el pedido del cliente “ABC”, en la OPN° 900 de 100 unidades del Modelo N° 1
2. Se registra el pedido del cliente “ABC”, en la OPN° 901 de 110 unidades del Modelo N° 1
3. Se registra el pedido del cliente “DEF”, en la OPN° 902 de 150 unidades del Modelo N° 2
4. Se registra el pedido del cliente “DEF”, en la OPN° 903 de 120 unidades del Modelo N° 2
5. Se registra el pedido del cliente “GHI”, en la OPN° 904 de 90 unidades del Modelo N° 1
6. Se registra el pedido del cliente “GHI”, en la OPN° 905 de 120 unidades del Modelo N° 2
7. Se compra MPD (Hilo-Tango Acrílico) \$1725.00 + IVA
8. Se compra Botones \$12.5 + IVA
9. Se compra Cuero \$87.50 + IVA

10. Se compra Belcro \$12.50 + IVA
11. Se compra Hombreras \$60.00 + IVA
12. Se utiliza 50 kg de MPD en la OPN° 900
13. Se utiliza 30 kg de MPD en la OPN° 900
14. Se utiliza 88 kg de MPD en la OPN° 901
15. Se utiliza 10 kg de MPD en la OPN° 902
16. Se cierran la OPN° 900 y la OPN° 901
17. Se venden la OPN° 900 y la OPN° 901 con un 75% mayor al costo
18. Se compra MPD (Hilo-Tango Acrílico) \$ 2270.00 + IVA
19. Se compra Botones \$8.75 + IVA
20. Se compra Cuero \$1020.00 + IVA
21. Se compra Hombreras \$75.00 + IVA
22. Se compra Belcro \$25.00 + IVA
23. Se utiliza 10 kg de MPD en la OPN° 903
24. Se utiliza 80 kg de MPD en la OPN° 904
25. Se utiliza 70 kg de MPD en la OPN° 905
26. Se utiliza 50 kg de MPD en la OPN° 905

27. Se cierran la OPN° 904 y la OPN° 905

28. Se venden la OPN° 904 y la OPN° 905 con un 75% mayor al costo

29. Los CIF Reales totalizan \$1716.67:

Servicios Básicos	\$250.00
MOI	\$695.42
MPI	\$646.26
Depreciación	\$125.00

30. Se registra el tiempo de la MOD que trabajo en cada una de las OPN de la siguiente manera:

OPN° 900:	137 H
OPN° 901:	151 H
OPN° 902:	14 H
OPN° 903:	14 H
OPN° 904:	137 H
OPN° 905:	165 H

A continuación se presentan los registros contables de la aplicación del modelo:

3.2.1 Estado de Situación Inicial

Tabla 10: Estado de Situación Inicial

Al 01 de Abril del 2016

ACTIVOS		
CORRIENTES		
BANCOS		9000,00
CAJA		3000,00
DOCUMENTOS POR COBRAR		3000,00
CUENTAS POR COBRAR		1500,00
INVENTARIO HILO (Tango Acrílico)		575,00
INVENTARIO BOTONES		1,25
INVENTARIO CUERO		437,50
INVENTARIO BELCRO		12,50
INVENTARIO HOMBRERAS		37,50
INVENTARIO PRODUCTOS TERMINADOS		54,00
NO CORRIENTES		
EQUIPOS DE COMPUTACIÓN	750,00	437,50
DEPRECIACIÓN ACUM EQUIPOS DE COMPUTO	312,50	
MUEBLES Y ENSERES	1500,00	712,50
DEPRECIACIÓN ACUM MUEBLES Y ENSERES	787,50	
MAQUINARIA	15000,00	5625,00
DEPRECIACIÓN ACUM MAQUINARIA	9375,00	
GASTOS DE CONSTITUCIÓN	1000,00	0,00
AMORTIZACIÓN ACUM GAST CONSTITUCIÓN	1000,00	
TOTAL DE ACTIVOS		24392,75
PASIVOS		
CORRIENTES		
CUENTAS POR PAGAR		1500,00
DOCUMENTOS POR PAGAR		3000,00
LARGO PLAZO		
PRESTAMOS POR PAGAR		9000,00
TOTAL DE PASIVOS		13500,00
PATRIMONIO		
CAPITAL		10892,75
TOTAL DE PASIVOS Y PATRIMONIO		24392,75

3.2.2 Libro Diario

Tabla 11: Libro Diario

Se registra el Estado Inicial

Bancos	9000,00	
Caja	3000,00	
Documentos X Cobrar	3000,00	
Cuentas X Cobrar	1500,00	
Inventario Hilo (Tango Acrílico)	575,00	
Inventario Botones	1,25	
Inventario Cuero	437,50	
Inventario Belcro	12,50	
Inventario Hombreras	37,50	
Inventario Productos Terminados	54,00	
Equipos De Computacion	437,50	
Muebles Y Enseres	712,50	
Maquinaria	5625,00	
	Prestamos Por Pagar	9000,00
	Documentos Por Pagar	3000,00
	Cuentas X Pagar	1500,00
	Capital	10892,75
P/R Estado de Situación Inicial		

Se compra MPD a \$1725,00 + IVA

Inventario Hilo (Tango Acrílico)	1725,00	
Iva 12%	207,00	
	Bancos	1914,75
	Ret 1%	17,25
P/R Compra de MPD		

Se compra botones a \$12,5 + IVA

Inventario Botones	12,50	
Iva 12%	1,50	
	Bancos	13,88
	Ret 1%	0,13
P/R Compra de Botones		

Se compra cuero a \$87,50 + IVA

Inventario Cuero		87,50	
Iva 12%		10,50	
	Bancos		97,13
	Ret 1%		0,88
P/R Compra de Cuero			

Se compra hombreras a \$60 + IVA

Inventario Hombreras		60,00	
Iva 12%		7,20	
	Bancos		66,60
	Ret 1%		0,60
P/R Compra de Hombreras			

Se compra Belcro a \$12,50 + IVA

Inventario Belcro		12,50	
Iva 12%		1,50	
	Bancos		13,88
	Ret 1%		0,13
P/R Compra de Belcro			

Se utiliza MPD:

Inventario Productos Proceso		2047,00	
OPN° 900	920,00		
OPN° 901	1012,00		
OPN° 902	115,00		
	Inventario Hilo (Tango Acrílico)		2047,00
P/R Utilizacion de MPD			

Se terminan las OPN° 900 y 901

Inventario Productos Terminados		3843,44	
	Inventario Productos Proceso		3843,44
	OPN° 900	1829,26	
	OPN° 901	2014,18	
P/R L as ordenes de produccion terminadas			

Se venden las OPN° 900 y 901 con un 75% mayor al costo

Costo Ventas	3843,44	
Inventario Productos Terminados		3843,44
P/R Entrega al cliente OPN° 201		
Bancos	7465,89	
Ret 1%	67,26	
Ventas		6726,02
IVA 12%		807,12
P/R Venta de la OPN° 900 y 901		

Se compra MPD a \$2270,00 + IVA

Inventario Hilo (Tango Acrílico)	2270,00	
Iva 12%	272,40	
Bancos		2519,70
Ret 1%		22,70
P/R Compra de MPD		

Se compra botones a \$8,75 + IVA

Inventario Botones	8,75	
Iva 12%	1,05	
Bancos		9,71
Ret 1%		0,09
P/R Compra de Botones		

Se compra cuero a \$1020 + IVA

Inventario Cuero	1020,00	
Iva 12%	122,40	
Bancos		1132,20
Ret 1%		10,20
P/R Compra de Cuero		

Se compra hombreras a \$75,00 + IVA

Inventario Hombreras		75,00	
Iva 12%		9,00	
	Bancos		83,25
	Ret 1%		0,75
P/R Compra de Hombreras			

Se compra Belcro a \$25,00 + IVA

Inventario Belcro		25,00	
Iva 12%		3,00	
	Bancos		27,75
	Ret 1%		0,25
P/R Compra de Belcro			

Se utiliza MPD:

Inventario Productos Proceso		2386,62	
OPN° 903	113,65		
OPN° 904	909,19		
OPN° 905	1363,78		
	Inventario Hilo (Tango Acrílico)		2386,62
P/R Utilizacion de MPD			

Se terminan las OPN° 904 y 905

Inventario Productos Terminados		4022,10	
	Inv. Productos Proceso		4022,10
	OPN° 904	1818,45	
	OPN° 905	2203,65	
P/R Las ordenes de produccion terminadas			

Se venden las OPN° 904 y 905 con un 75% mayor al costo

Costo Ventas	4022,10	
Inventario Productos Terminados		4022,10
P/R Entrega al cliente OPN° 201		
Bancos	7812,93	
Ret 1%	70,39	
Ventas		7038,67
IVA 12%		844,64
P/R Venta de la OPN° 904 y 905		

Se registra el pago y las provisiones de Nómina de Fabrica

Nómina de Fábrica	1600,00	
Sueldo Ganado	1600,00	
Horas Extras	0,00	
Bancos		1448,80
IESS por Pagar		151,20
P/R Nomina de fábrica del mes de Abril		
Nómina de Fábrica	649,73	
Provisiones por Pagar		649,73
Décimo Tercero	133,33	
Décimo Cuarto	122,00	
Fondo de Reserva	133,33	
Vacaciones	66,67	
Ap Patronal	194,40	
P/R Provisiones de Nómina de Fábrica		

Se registra el tiempo inactivo de la Nómina de Fábrica

Inventario Productos Proceso (MOD)		2172,40
OPN° 900	481,58	
OPN° 901	530,80	
OPN° 902	49,21	
OPN° 903	49,21	
OPN° 904	481,58	
OPN° 905	580,01	
Pérdida Tiempo Inactivo		77,33
	Nómina de Fábrica	2249,73
P/R Tiempo Inactivo MOD		

Se registra los CIF Aplicados a cada OPN

Inventario Productos Proceso (CIF)		1630,69
OPN° 900	427,68	
OPN° 901	471,38	
OPN° 902	22,05	
OPN° 903	22,05	
OPN° 904	427,68	
OPN° 905	259,85	
	CIF Aplicados	1630,69
P/R CIF ordenados a la produccion		

Los CIF Reales totalizan \$1716,67

CIF Reales		1716,67
	Servicios Básicos	250,00
	MOI	695,42
	Inventario Botones	15,00
	Inventario Cuero	521,09
	Inventario Belcro	30,00
	Inventario Hombreras	80,17
	Depreciación Maquinaria	125,00
P/R Los CIF Reales		

Se registra la Variación Neta CIF

CIF Aplicados	1630,69	
Variacion Neta CIF	85,98	
CIF Reales		1716,67
P/R Variacion Neta CIF		
Costo Ventas	85,98	
Variacion Neta CIF		85,98
P/R Cerrar la variacion neta del CIF		

Se registra el pago de Sueldos

Gasto Sueldos	2720,67	
MOI	695,42	
Bancos		2263,75
IESS por Pagar		236,25
Provisiones por Pagar		916,08
Décimo Tercero	208,33	
Décimo Cuarto	91,50	
Fondo de Reserva	208,33	
Vacaciones	104,17	
Ap Patronal	303,75	
P/R Pago sueldos del respectivo mes		

Se registra el pago de los servicios básicos de la planta

Servicios Básicos	250,00	
Bancos		250,00
P/R IVA Ajustado		

Se registra el Ajuste del IVA

IVA Ventas	1651,76	
	IVA por Pagar	1016,21
	IVA Compras	635,55
P/R IVA Ajustado		

3.2.3 Mayorización

Tabla 12: Mayorización

Caja	
3000,00	
3000,00	

Doc x Cobrar	
3000,00	
3000,00	

Cuentas x Cobrar	
1500,00	
1500,00	

Inv. Hilo (Tango Acrílico)	
575,00	2047,00
1725,00	2386,62
2270,00	
4570,00	4433,62
136,38	

Inventario Botones	
1,25	15,00
12,50	
8,75	
22,50	15,00
7,50	

Inventario Cuero	
437,50	521,09
87,50	
1020,00	
1545,00	521,09
1023,91	

Inventario Belcro	
12,50	30,00
12,50	
25,00	
50,00	30,00
20,00	

Inventario Hombreras	
37,50	80,17
60,00	
75,00	
172,50	80,17
92,33	

Inventario Productos Terminados	
54,00	3843,44
3843,44	4022,10
4022,10	
7919,54	7865,54
54,00	

EQ Computacion	
437,50	
437,50	

Muebles y Enseres	
712,50	
712,50	

Maquinaria	
5625,00	
5625,00	

Prestamos x Pagar	
	9000,00
	9000,00

Doc x Pagar	
	3000,00
	3000,00

Cuentas x Pagar	
	1500,00
	1500,00

Capital	
	10892,75
	10892,75

Inventario Productos Proceso	
2047,00	3843,44
2386,62	4022,10
2172,40	
1630,69	
8236,71	7865,54
371,17	

IVA 12% Compras	
207,00	
1,50	
10,50	
1,50	
7,20	
272,40	
1,05	
122,40	
9,00	
3,00	
635,55	635,55

Bancos	
9000,00	1914,75
7465,89	13,88
7812,93	97,13
	66,60
	13,88
	2519,70
	9,71
	1132,20
	83,25
	27,75
	1448,80
	2263,75
24278,81	7327,64
16951,18	

Ret 1% Compras	
	17,25
	0,13
	0,88
	0,13
	0,60
	22,70
	0,09
	10,20
	0,75
	0,25
	52,96

IVA 12% Ventas	
	807,12
	844,64
1651,76	1651,76

Provisiones x Pagar	
	649,73
	916,08
	1565,82
Servicios Básicos	
250,00	250,00

Costo de Ventas	
3843,44	
4022,10	
85,98	
7951,52	
Nomina Fabrica	
1600,00	2249,73
649,73	
2249,73	2249,73
CIF Reales	
1716,67	1716,67

Ret 1% Ventas	
67,26	
70,39	
137,65	
MOI	
695,42	695,42
CIF Aplicados	
1630,69	1630,69

Ventas	
	6726,02
	7038,67
	13764,70
IESS x Pagar	
	151,20
	236,25
	387,45
Variación CIF	
85,98	85,98

3.2.4 Estado de Costos de Producción y Ventas

Tabla 13: Estado de Costos de Producción y Ventas

Al 30 de Abril del 2016

		Q	C.U.	C.T.	OPN° 900	OPN° 901	OPN° 902	OPN° 903	OPN° 904	OPN° 905
	MPD			4433,62	920,00	1012,00	115,00	113,65	909,19	1363,78
	MOD			2172,40	481,58	530,80	49,21	49,21	481,58	580,01
	CIF			1630,69	427,68	471,38	22,05	22,05	427,68	259,85
=	Costo Producción del Periodo			8236,71	1829,26	2014,18	186,26	184,91	1818,45	2203,65
+	Inv. Inicial Productos Proceso			0,00						
=	Costo Total Productos Proceso			8236,71						
-	Inv. Final Productos Proceso			371,17			186,26	184,91		
=	Costo Art. Terminados	420	18,73	7865,54	1829,26	2014,18			1818,45	2203,65
+	Inv. Inicial Art. Terminados	3	18,00	54,00						
=	Costo Final Art. Terminados (Disponible para la Venta)	423	18,72	7919,54						
-	Inv. Final Art. Terminados	3	20,14	60,43						
=	Costo Ventas Normal	420	18,71	7859,11						
+	Variación Neta			85,98						
=	Costo Ventas Real	420	18,92	7945,09						

3.2.5 Estado de Resultados Integral

Tabla 14: Estado de Resultados Integral

Al 30 de Abril del 2016

INGRESOS GRAVABLES		
VENTAS		13.764,70
COSTO DE VENTAS	7.951,52	
UTILIDAD BRUTA EN VENTAS		5.813,17
GASTOS		
		2881,33
GASTOS ADMINISTRACIÓN	1360,33	
GASTO VENTAS	1360,33	
GASTO SERVICIOS BÁSICOS	50,00	
GASTO DEPRECIACIÓN	33,33	
OTROS GASTOS	77,33	
UTILIDAD EN OPERACIÓN		2.931,84
UTILIDAD GRAVABLE		2.931,84
UTILIDAD NETA DEL EJERCICIO		2.931,84

3.2.6 Estado de Situación Final

Tabla 15: Estado de Situación Final

Al 30 de Abril del 2016

ACTIVOS		
CORRIENTES		
BANCOS		16951,18
CAJA		3000,00
DOCUMENTOS POR COBRAR		3000,00
CUENTAS POR COBRAR		1500,00
INVENTARIO HILO (Tango Acrílico)		136,38
INVENTARIO BOTONES		7,50
INVENTARIO CUERO		1023,91
INVENTARIO BELCRO		20,00
INVENTARIO HOMBRERAS		92,33
INVENTARIO PRODUCTOS TERMINADOS		54,00
INVENTARIO PRODUCTOS PROCESO		371,17
NO CORRIENTES		
EQUIPOS DE COMPUTACION	437,50	416,67
DEPRECIACIÓN ACUM EQUIPOS DE COMPU	20,83	
MUEBLES Y ENSERES	712,50	700,00
DEPRECIACIÓN ACUM MUEBLES Y ENSERES	12,50	
MAQUINARIA	5625,00	5500,00
DEPRECIACIÓN ACUM MAQUINARIA	125,00	
GASTOS DE CONSTITUCION	1000,00	0,00
AMORTIZACION ACUM GAST CONSTITUCIÓN	1000,00	
TOTAL DE ACTIVOS		32773,14
PASIVOS		
CORRIENTES		
CUENTAS POR PAGAR		1500,00
DOCUMENTOS POR PAGAR		3000,00
LARGO PLAZO		
PRESTAMOS POR PAGAR		9000,00
TOTAL DE PASIVOS		13500,00
PATRIMONIO		
CAPITAL		19273,14
TOTAL DE PASIVOS Y PATRIMONIO		32773,14

3.2.7 Cálculo de Tasas de Aplicación

Cómo se indicó anteriormente las tasas de aplicación tanto para MOD como para CIF, se las realiza mediante la elaboración de un presupuesto de los rubros determinados, como se muestra:

Tabla 16: Presupuesto

	Beneficios de Ley							TOTAL
	Sueldo Mes	Total	F Reserva	13	14	Vacaciones	Ap. Pat.	
MOD	400,00	4800,00	400,00	400,00	366,00	200,00	583,20	6749,20
	400,00	4800,00	400,00	400,00	366,00	200,00	583,20	6749,20
	400,00	4800,00	400,00	400,00	366,00	200,00	583,20	6749,20
	400,00	4800,00	400,00	400,00	366,00	200,00	583,20	6749,20
TOTAL	1600,00	19200,00	1600,00	1600,00	1464,00	800,00	2332,80	26996,80
MOI	500,00	6000,00	500,00	500,00	366,00	250,00	729,00	8345,00
TOTAL	500,00	6000,00	500,00	500,00	366,00	250,00	729,00	8345,00
Ventas	1000,00	12000,00	1000,00	1000,00	366,00	500,00	1458,00	16324,00
TOTAL	1000,00	12000,00	1000,00	1000,00	366,00	500,00	1458,00	16324,00
Adm	1000,00	12000,00	1000,00	1000,00	366,00	500,00	1458,00	16324,00
TOTAL	1000,00	12000,00	1000,00	1000,00	366,00	500,00	1458,00	16324,00
TOTAL	4100,00	49200,00	4100,00	4100,00	2562,00	2050,00	5977,80	67989,80

NPP	7680		MOD	Días	Horas
NPP/HMOD	3,52		4	240	8

Se determina que la tasa predeterminada de Mano de Obra Directa a utilizar es 3,52.

Para determinar la tasa predeterminada de los Costos Indirectos de Fabricación se elabora un presupuesto de los rubros a tomarse en cuenta. Además se considera que en el ejercicio se confeccionarán dos tipos diferentes de sacos.

El denominado Modelo N° 1, llamado “Lady Ferraro”, es un saco de dama que consta de 2 botones delanteros, dos hombreras, belcro y cuero decorativo en los bolsillos, según la imagen. El denominado Modelo N° 2, llamado “Cardigan”, es un saco de dama, con corte moderno, el cual únicamente se confecciona con el hilo tejido (Tango

Acrílico), según la imagen. Por lo cual la tasa de los Costos Indirectos de Fabricación varía dependiendo del modelo.

Tabla 17: Presupuesto – Modelo N° 1

MODELO N° 1			
Materiales	Cantidad	C.U.	C.T.
Hilo (Tango Acrílico)	800 gr	\$9,20	\$9,20
Botones	2	\$0,03	\$0,05
Cuero	1	\$1,75	\$1,75
Belcro	2	\$0,05	\$0,10
Hombreras	2	\$0,15	\$0,30
Total			\$11,40



Tabla 18: Presupuesto – Modelo N° 2

MODELO N° 2			
Materiales	Cantidad	C.U.	C.T.
Hilo (Tango Acrílico)	1000 gr	\$11,50	\$11,50
Botones	0	\$0,00	\$0,00
Cuero	0	\$0,00	\$0,00
Belcro	0	\$0,00	\$0,00
Hombreras	0	\$0,00	\$0,00
Total			\$11,50



Así mismo es necesario determinar el presupuesto de producción.

Tabla 19: Presupuesto Producción

Presupuesto Producción	
Anual	5400
Mensual	450
HProd	1,42

Tomando en cuenta la Materia Prima Indirecta que se utiliza para la confección del Modelo N° 1 y del Modelo N° 2, se calcula la tasa predeterminada en base al presupuesto de producción.

Tabla 20: Presupuesto CIF - Modelo N° 1

CONCEPTOS	COSTOS FIJOS	COSTOS VARIABLES	TOTAL
MOI	8345,00		8345,00
MPI		11880,00	11880,00
DEP	1500,00		1500,00
SER BAS	250,00	2000,00	2250,00
TOTAL	10095,00	13880,00	23975,00

MODELO N° 1	NPP	7680
	CIFP/HMOD	3,12

TF	TV
1,31	1,81

Tabla 21: Presupuesto CIF - Modelo N° 2

CONCEPTOS	COSTOS FIJOS	COSTOS VARIABLES	TOTAL
MOI	8345,00		8345,00
MPI		0,00	0,00
DEP	1500,00		1500,00
SER BAS	250,00	2000,00	2250,00
TOTAL	10095,00	2000,00	12095,00

MODELO N° 2	NPP	7680
	CIFP/HMOD	1,57

TF	TV
1,31	0,26

Cómo se puede observar, la tasa predeterminada del Modelo N° 1 es mayor a la tasa predeterminada del Modelo N° 2, por la diferencia en la utilización de la Materia Prima Indirecta.

3.2.8 Roles y Provisiones

A continuación se muestra en detalle los valores correspondientes a los roles y provisiones de la Mano de Obra directa, Mano de Obra Indirecta, Personal de Administración y Ventas; mismos en los cuales se basa pagar los sueldos y salarios.

Tabla 22: Rol de pagos

Nº	Nombre	Cargo	H Trabajadas	Sueldo	H Extras	Ingreso	13	14	F. Reserva	AP IESS	Total Ing	Total Egr	Total a Pag
1		MOD	156,00	400,00	0,00	400,00	33,33	30,50	33,33	37,80	497,17	37,80	459,37
2		MOD	154,00	400,00	0,00	400,00	33,33	30,50	33,33	37,80	497,17	37,80	459,37
3		MOD	154,00	400,00	0,00	400,00	33,33	30,50	33,33	37,80	497,17	37,80	459,37
4		MOD	154,00	400,00	0,00	400,00	33,33	30,50	33,33	37,80	497,17	37,80	459,37
5		MOI	160,00	500,00	0,00	500,00	41,67	30,50	41,67	47,25	613,83	47,25	566,58
6		VTAS	160,00	1000,00	0,00	1000,00	83,33	30,50	83,33	94,50	1197,17	94,50	1102,67
7		ADM	160,00	1000,00	0,00	1000,00	83,33	30,50	83,33	94,50	1197,17	94,50	1102,67
TOTAL MOD			618,00	1600,00	0,00	1600,00	133,33	122,00	133,33	151,20	1988,67	151,20	1837,47
TOTAL			1098,00	4100,00	0,00	4100,00	341,67	213,50	341,67	387,45	4996,83	387,45	4609,38

Tabla 23: Rol de provisiones

N°	Nombre	Cargo	Beneficios de Ley					TOTAL
			13	14	F. Reserva	Vacaciones	APat IESS	
1		MOD	33,33	30,50	33,33	16,67	48,60	162,43
2		MOD	33,33	30,50	33,33	16,67	48,60	162,43
3		MOD	33,33	30,50	33,33	16,67	48,60	162,43
4		MOD	33,33	30,50	33,33	16,67	48,60	162,43
5		MOI	41,67	30,50	41,67	20,83	60,75	195,42
6		VTAS	83,33	30,50	83,33	41,67	121,50	360,33
7		ADM	83,33	30,50	83,33	41,67	121,50	360,33
TOTAL MOD			133,33	122,00	133,33	66,67	194,40	649,73
TOTAL			341,67	213,50	341,67	170,83	498,15	1565,82

3.2.9 Requisición de Materiales

Las requisiciones de materiales nos indican la cantidad y descripción de Materia Prima Directa y Materia Prima Indirecta, que se entrega de la bodega al taller para la confección de las diferentes Órdenes de Producción.

Tabla 24: Requisición materiales

REQUISICIÓN MATERIALES			
REQ N°	1	OP N°	900
Artículo:	Modelo N° 1	Cantidad:	100
Descripción:	Lady Ferraro		
CANTIDAD	DETALLE	VALOR	
		V. U.	V.T.
50	Hilo-Tango Acrílico	11,50	575,00
124	Botones	0,03	3,10
62	Cuero	1,75	108,50
124	Belcro	0,05	6,20
124	Hombreras	0,13	16,12
		13,46	708,92

REQUISICIÓN MATERIALES					
REQ N°	2	OP N°	900	Fecha:	XXX
Artículo:	Modelo N° 1	Cantidad:	100		
Descripción:	Lady Ferraro				
CANTIDAD	DETALLE	VALOR			
		V. U.	V.T.		
30	Hilo-Tango Acrílico	11,50	345,00		
76	Botones	0,03	1,90		
38	Cuero	1,75	66,50		
76	Belcro	0,05	3,80		
76	Hombreras	0,13	9,88		
		13,46	427,08		

REQUISICIÓN MATERIALES					
REQ N°	3	OP N°	901	Fecha:	XXX
Artículo:	Modelo N° 1	Cantidad:	110		
Descripción:	Lady Ferraro				
CANTIDAD	DETALLE	VALOR			
		V. U.	V.T.		
88	Hilo-Tango Acrílico	11,50	1012,00		
220	Botones	0,03	5,50		
110	Cuero	1,75	192,50		
220	Belcro	0,05	11,00		
220	Hombreras	0,13	28,60		
		13,46	1249,60		

REQUISICIÓN MATERIALES					
REQ N°	4	OP N°	902	Fecha:	XXX
Artículo:	Modelo N° 2	Cantidad:	150		
Descripción:	Cardigan				
CANTIDAD	DETALLE	VALOR			
		V. U.	V.T.		
10	Hilo-Tango Acrílico	11,50	115,00		
		11,50	115,00		

REQUISICIÓN MATERIALES					
REQ N°	5	OP N°	903	Fecha:	XXX
Artículo:	Modelo N° 2	Cantidad:	120		
Descripción:	Cardigan				
CANTIDAD	DETALLE	VALOR			
		V. U.	V.T.		
10	Hilo-Tango Acrílico	11,36	113,65		
		11,36	113,65		

REQUISICIÓN MATERIALES					
REQ N°	6	OP N°	904	Fecha:	XXX
Artículo:	Modelo N° 1	Cantidad:	90		
Descripción:	Lady Ferraro				
CANTIDAD	DETALLE	VALOR			
		V. U.	V.T.		
80	Hilo-Tango Acrílico	11,36	909,19		
180	Botones	0,03	4,50		
90	Cuero	1,71	153,59		
180	Belcro	0,05	9,00		
180	Hombreras	0,14	25,57		
		1,90	188,16		

REQUISICIÓN MATERIALES					
REQ N°	7	OP N°	905	Fecha:	XXX
Artículo:	Modelo N° 2	Cantidad:	120		
Descripción:	Cardigan				
CANTIDAD	DETALLE	VALOR			
		V. U.	V.T.		
70	Hilo-Tango Acrílico	11,36	795,54		
		11,36	795,54		

REQUISICIÓN MATERIALES					
REQ N°	8	OP N°	905	Fecha:	XXX
Artículo:	Modelo N° 2	Cantidad:	120		
Descripción:	Cardigan				
CANTIDAD	DETALLE	VALOR			
		V. U.	V.T.		
50	Hilo-Tango Acrílico	11,36	568,24		
		11,36	568,24		

3.2.10 Orden de Compra

La bodega solicita la compra de materiales directos e indirectos, para mantener el stock.

Tabla 25: Orden de Compra

ORDEN DE COMPRA					
OC N°	1	Proveedor	YYY	Fecha:	XXX
Artículo:	Hilo	Cantidad:	150		
Descripción:	Tango Acrílico				
CANTIDAD	DETALLE	VALOR			
		V. U.	V.T.		
150	Hilo-Tango Acrílico	11,50	1725,00		
		11,50	1725,00		

ORDEN DE COMPRA					
OC N°	2	Proveedor	ZZZ	Fecha:	XXX
Artículo:	MPI	Cantidad:	-		
Descripción:	Extras				
CANTIDAD	DETALLE	VALOR			
		V. U.	V.T.		
500	Botones	0,03	12,50		
50	Cuero	1,75	87,50		
250	Belcro	0,05	12,50		
500	Hombreras	0,15	75,00		
		1,98	187,50		

ORDEN DE COMPRA					
OC N°	3	Proveedor	YYY	Fecha:	XXX
Artículo:	Hilo	Cantidad:	-		
Descripción:	Tango Acrílico				
CANTIDAD	DETALLE		VALOR		
			V. U.	V.T.	
200	Hilo-Tango Acrílico		11,50	2300,00	
			11,50	2300,00	

ORDEN DE COMPRA					
OC N°	4	Proveedor	ZZZ	Fecha:	XXX
Artículo:	MPI	Cantidad:	-		
Descripción:	Extras				
CANTIDAD	DETALLE		VALOR		
			V. U.	V.T.	
350	Botones		0,03	8,75	
600	Cuero		1,75	1050,00	
500	Belcro		0,05	25,00	
500	Hombreras		0,13	65,00	
			1,96	1148,75	

3.2.11 Kárdex

En la elaboración de los Kárdex se utiliza el método promedio ponderado, según la NIIF Pymes, aplicada para inventarios, párrafo 13.18, que estipula lo siguiente: “Una entidad medirá el costo de los inventarios, distintos de los tratados en el párrafo 13.17, utilizando los métodos de primera entrada primera salida (FIFO) o costo promedio ponderado. Una entidad utilizará la misma fórmula de costo para todos los inventarios que tengan una naturaleza o uso diferente, puede estar justificada la utilización de fórmulas de costo distintas. El método última entrada primera salida (LIFO) no está permitido en esta NIIF.”

Tabla 26: Kardex

HILO (Tango Acrílico) MPD									
Detalle	Entrada			Salida			Existente		
	C (kg)	V. U.	V.T.	C (kg)	V. U.	V.T.	C (kg)	V. U.	V.T.
Inv. Inicial							50	11,50	575,00
Compra	150	11,50	1725,00				200	11,50	2300,00
Utilizacion OPN° 900				50	11,50	575,00	150	11,50	1725,00
Utilizacion OPN° 900				30	11,50	345,00	120	11,50	1380,00
Utilizacion OPN° 901				88	11,50	1012,00	32	11,50	368,00
Utilizacion OPN° 902				10	11,50	115,00	22	11,50	253,00
Compra	200	11,35	2270,00				222	11,36	2523,00
Utilizacion OPN° 903				10	11,36	113,65	212	11,36	2409,35
Utilizacion OPN° 904				80	11,36	909,19	132	11,36	1500,16
Utilizacion OPN° 905				70	11,36	795,54	62	11,36	704,62
Utilizacion OPN° 905				50	11,36	568,24	12	11,36	136,38
				3995,00			4433,62		

Artículos Terminados Modelo N° 1									
Detalle	Entrada			Salida			Existente		
	C	V. U.	V.T.	C	V. U.	V.T.	C	V. U.	V.T.
Inv. Inicial							3	18,00	54,00
Cierre OPN° 900	100	18,29	1829,26				103	18,28	1883,26
Cierre OPN° 901	110	18,31	2014,18				213	18,30	3897,44
Venta				210	18,30	3842,55	3	18,30	54,89
Cierre OPN° 904	90	20,21	1818,45				93	20,14	1873,35
Venta				90	20,14	1812,91	3	20,14	60,43
				5661,89			5655,46		

Artículos Terminados Modelo N° 2									
Detalle	Entrada			Salida			Existente		
	C	V. U.	V.T.	C	V. U.	V.T.	C	V. U.	V.T.
Inv. Inicial							0	0,00	0,00
Cierre OPN° 905	120	18,36	2203,65				120,00	18,36	2203,65
Venta				120	18,36	2203,65	0,00	0,00	0,00
				2203,65			2203,65		

Botones MPI									
Detalle	Entrada			Salida			Existente		
	C	V. U.	V.T.	C	V. U.	V.T.	C	V. U.	V.T.
Inv. Inicial							50	0,03	1,25
Compra	500	0,03	12,50				550	0,03	13,75
Utilizacion OPN° 900				124	0,03	3,10	426	0,03	10,65
Utilizacion OPN° 900				76	0,03	1,90	350	0,03	8,75
Utilizacion OPN° 901				220	0,03	5,50	130	0,03	3,25
Compra	350	0,03	8,75				480	0,03	12,00
Utilizacion OPN° 904				180	0,03	4,50	300	0,03	7,50
			21,25			15,00			

Cuero MPI									
Detalle	Entrada			Salida			Existente		
	C (pies)	V. U.	V.T.	C (pies)	V. U.	V.T.	C (pies)	V. U.	V.T.
Inv. Inicial							250	1,75	437,50
Compra	50	1,75	87,50				300	1,75	525,00
Utilizacion OPN° 900				62	1,75	108,50	238	1,75	416,50
Utilizacion OPN° 900				38	1,75	66,50	200	1,75	350,00
Utilizacion OPN° 901				110	1,75	192,50	90	1,75	157,50
Compra	600	1,70	1020,00				690	1,71	1177,50
Utilizacion OPN° 904				90	1,71	153,59	600	1,71	1023,91
			1107,50			521,09			

Belcro MPI									
Detalle	Entrada			Salida			Existente		
	C	V. U.	V.T.	C	V. U.	V.T.	C	V. U.	V.T.
Inv. Inicial							250	0,05	12,50
Compra	250	0,05	12,50				500	0,05	25,00
Utilizacion OPN° 900				124	0,05	6,20	376	0,05	18,80
Utilizacion OPN° 900				76	0,05	3,80	300	0,05	15,00
Utilizacion OPN° 901				220	0,05	11,00	80	0,05	4,00
Compra	500	0,05	25,00				580	0,05	29,00
Utilizacion OPN° 904				180	0,05	9,00	400	0,05	20,00
			37,50			30,00			

Hombreras MPI									
Detalle	Entrada			Salida			Existente		
	C	V. U.	V.T.	C	V. U.	V.T.	C	V. U.	V.T.
Inv. Inicial							250	0,15	37,50
Compra	500	0,12	60,00				750	0,13	97,50
Utilizacion OPN° 900				124	0,13	16,12	626	0,13	81,38
Utilizacion OPN° 900				76	0,13	9,88	550	0,13	71,50
Utilizacion OPN° 901				220	0,13	28,60	330	0,13	42,90
Compra	500	0,15	75,00				830	0,14	117,90
Utilizacion OPN° 904				180	0,14	25,57	650	0,14	92,33
			135,00			80,17			

3.2.12 Hoja de Costos

•

Las Hojas de Costos son un resumen de los valores utilizados respecto a MPD, MOD y CIF, en base a los diferentes métodos explicados anteriormente.

Tabla 27: Hojas de Costos

HOJAS DE COSTOS															
MPD						MOD					CIF				RESUMEN
OP N°	FECHA	REQ N°	CANT	C/U	C/T	FECHA	B TIEMPO N°	HORAS	TASA	C/T	FECHA	BASE	TASA	C/T	
900	01/04/2016	1	50	11,50	575,00	01/04/2016	1	137	3,52	481,58	01/04/2016	137	3,12	427,68	1829,26
	07/04/2016	2	30	11,50	345,00										
901	05/04/2016	3	88	11,50	1012,00	05/04/2016	2	151	3,52	530,80	05/04/2016	151	3,12	471,38	2014,18
902	10/04/2016	4	10	11,50	115,00	10/04/2016	3	14	3,52	49,21	10/04/2016	14	1,57	22,05	186,26
903	12/04/2016	5	10	11,36	113,65	12/04/2016	4	14	3,52	49,21	12/04/2016	14	1,57	22,05	184,91
904	15/04/2016	6	80	11,36	909,19	15/04/2016	5	137	3,52	481,58	15/04/2016	137	3,12	427,68	1818,45
905	20/04/2016	7	70	11,36	795,54	20/04/2016	6	165	3,52	580,01	20/04/2016	165	1,57	259,85	2203,65
	25/04/2016	8	50	11,36	568,24										
TOTAL			388		4433,62			618		2172,40		618		1630,69	8236,71

A lo largo de los diferentes capítulos del presente trabajo se explicó que el Taller Textil “Confeciones Amiel”, no lleva la contabilidad, ni el control de los costos, gastos, ingresos y diferentes movimientos del mismo.

Por lo cual, en este capítulo se ha presentado un modelo del proceso de contabilidad y control de costos, basados en datos aproximados; para que se pueda aplicar y así poder realizar un análisis y tomar decisiones en base a datos reales.

Se puede determinar después del desarrollo del modelo que el costo aproximado de un saco es de \$20.00.

Así como también la importancia de la correcta elaboración de los diferentes presupuestos, ya que se basa en los mismos para determinar las tasas predeterminadas de aplicación. Estos datos dependen tanto de factores internos como externos, por lo cual es imprescindible estar al tanto de las reformas y cambios gubernamentales, de impuestos, tasas, legislación laboral, etc.

Al llevar un control de los diferentes materiales utilizados en la confección de sacos, en los “Kardex”; podemos determinar el valor según la necesidad de cada uno, en este caso se ha utilizado el método promedio.

En el caso de la confección de diferentes modelos de sacos, es importante determinar qué materia prima directa e indirecta es utilizada en la elaboración de los mismos; ya que no se podría manejar la misma tasa predeterminada.

Finalmente, gracias al proceso y registro de la contabilidad y los costos, se puede analizar cada uno de los valores determinados, lo que contribuye a la mejora en la toma de decisiones.

4 CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

4.1 Conclusiones

- La aplicación del modelo de costos en el taller es factible ya que a través del desarrollo del sistema de costos por órdenes de producción se obtiene el verdadero costo unitario del proceso de confección.
- El sistema proporciona los datos necesarios para la preparación de una serie de informes contables y financieros, los cuales son la base para la toma de decisiones respecto a fijación de precios de venta o presupuestos para ventas futuras; ya que un buen sistema de contabilidad de costos no solo se limita a la función contable, sino también a llevar el control de costos, que se refiere a la mejor manera de utilizar los recursos.
- Se presenta en el modelo del sistema de costos el diseño de documentos necesarios para el registro de los diferentes procesos, con los cuales se puede controlar los materiales y mano de obra, así como las bases utilizadas para determinar los costos indirectos de fabricación aplicados.
- El desarrollo del sistema ayuda al taller con un mejor control interno, en el cual se realizan registros de cada uno de los procesos contables.

4.2 Recomendaciones

- Es importante que taller textil implemente el sistema de contabilidad y costos a fin de obtener un mejor control de los elementos del costo, de los inventarios, en sí de todo es proceso de confección de las prendas de vestir.
- Con el sistema de costos presentado, no solo se mantendrá un control de los costos de confección de los sacos, sino que además ayuda controlando el proceso

de producción; así como también el uso eficiente de los recursos del taller, tanto como la mano de obra, materia prima directa y material indirecto.

- La implementación del sistema de contabilidad y de costos por órdenes de producción facilita la toma de decisiones por parte de los dueños del taller, ya que con datos precisos, se puede determinar medidas para mejorar el proceso de producción, así como optimizar los recursos utilizados.
- La implementación del sistema de costos por órdenes de producción es ideal para el taller textil, ya que se maneja únicamente bajo pedido de sus clientes.

REFERENCIAS

1. Coral Delgado, L., & Gudiño Dávila, E. L. (2013). *Contabilidad Universitaria*. Bogotá: McGraw Hill.
2. Cortés Gómez, L. E. (29 de Noviembre de 2012). *Teoría básica de costos*. Obtenido de Gestipolis: <http://www.gestipolis.com/finanzas-contaduria-2/teoria-basica-de-costos.htm>
3. Cuéllar Días, L., Vargas Rojas, H. M., & Castro Losada, C. A. (2016). *Contabilidad un Enfoque Práctico*. Bogotá: Alfaomega.
4. Días Santana, J. (2009). *Costos Industriales Sin Contabilidad*. México: Prentice Hall, Pearson.
5. González García, C., & Serpa Cruz, H. (12 de Septiembre de 2008). *Generalidades de la contabilidad y sistemas de costos*. Obtenido de Gerencie.com: <http://www.gerencie.com/generalidades-de-la-contabilidad-y-sistemas-de-costos.html>
6. Heizer, J., & Render, B. (2015). *Dirección de la Producción*. Madrid: Pearson.
7. Horngren, C. T. (2007). *Contabilidad de costos : un enfoque gerencial*. Pearson Educación.
8. Horngren, C., Datar, S., & Rajan, M. (2012). *Contabilidad de Costos*. México: Pearson.
9. Instituto Nacional de Estadísticas y Censos - INEC. (16 de Octubre de 2012). *Infoconomía*. Obtenido de Ecuador en Cifras: <http://www.ecuadorencifras.gob.ec/wp-content/descargas/Infoconomia/info6.pdf>
10. Martínez Fierro, Á. M. (2015). *Contabiliad General*. Bogotá: ECOE Ediciones.
11. Nobles, T., Mattison, B., & Matsumura, E. (2017). *Contabilidad de Horngren*. Bogotá: Pearson.
12. Rincón Soto, C. A., & Villareal Vásquez, F. (2014). *Contabilidad de Costos I*. Bogotá: Ediciones de la U.
13. Sánchez, P. Z. (2015). *Contabilidad de Costos*. Bogotá: Alfaomega.

14. Vanderbeck, E., & Mitchell, M. (2017). *Principios de Contabilidad de Costos*. Santa Fe: Cengage Learning.
15. Whittington, O., & Pany, K. (2005). *Principios de Auditoría* (Decimo Cuarta ed.). (J. Ramos Santalla, & J. Pecina Hernández, Trads.) México: Mc Graw Hill.