



UNEXPO

**UNIVERSIDAD NACIONAL EXPERIMENTAL POLITÉCNICA
"ANTONIO JOSÉ DE SUCRE"
VICE-RECTORADO PUERTO ORDAZ
DIRECCIÓN DE INVESTIGACIÓN Y POSTGRADO
COORDINACIÓN DE POSTGRADO
ESPECIALIZACIÓN EN GERENCIA DE MANTENIMIENTO
COSTOS Y PRESUPUESTOS**



COSTO ESTÁNDAR

**ING. EDGARDO BRAVO
ING. LORENZO SANTANGELO
ING. HUMBERTO CARRILLO
ING. JOHANNA VALBUENA**

PUERTO ORDAZ, 07 DE ABRIL DE 2008

COSTO ESTÁNDAR



UNEXPO

**UNIVERSIDAD NACIONAL EXPERIMENTAL POLITÉCNICA
"ANTONIO JOSÉ DE SUCRE"
VICE-RECTORADO PUERTO ORDAZ
DIRECCIÓN DE INVESTIGACIÓN Y POSTGRADO
COORDINACIÓN DE POSTGRADO
ESPECIALIZACIÓN EN GERENCIA DE MANTENIMIENTO
COSTOS Y PRESUPUESTOS**



**ING. EDGARDO BRAVO
ING. LORENZO SANTANGELO
ING. HUMBERTO CARRILLO
ING. JOHANNA VALBUENA**

COSTO ESTÁNDAR

Trabajo de investigación que se presenta como un requisito de aprobación de la asignatura Costos y Presupuestos, perteneciente al programa de Especialización en Gerencia de Mantenimiento.

TUTOR: ING. IVÁN TURMERO, MSc

PUERTO ORDAZ, 07 DE ABRIL DE 2008

INTRODUCCIÓN

El Costo Estándar indica lo que debe costar un artículo con base en la eficiencia del trabajo normal de una empresa.

En el sistema del Costo Estándar se utilizan valores predeterminados para registrar tanto los costos de los materiales y mano de obra directa como los de gastos indirectos de fabricación. Se establecen comparaciones de las diferencias entre los Costos Estándar asignados para determinado nivel de producción y los costos reales, con el fin de verificar si lo incorporado a la producción ha sido utilizado eficientemente, este proceso de comparación se conoce como Análisis de variaciones.

CAPÍTULO 1

1 COSTOS ESTÁNDAR

La contabilidad de Costos Estándar es una herramienta utilizada para evaluar el desempeño de los departamentos productivos y de apoyo que colaboran en el proceso de producción. Todos los elementos del costo están registrados con base en los estándares preestablecidos y no en el costo real.

La técnica de Costos Estándar es la más avanzada de las existentes ya que sirve de instrumento de medición de la eficiencia, porque su determinación está basada precisamente en la eficiencia del trabajo en la entidad económica.

Para la utilización de los Costos Estándar se pueden presentar dos situaciones: una que considera a la empresa en su eficiencia máxima, que es cuando no se calculan pérdidas de tiempo y se acepta el rendimiento clímax de la maquinaria, situación utópica, pero con proyección de superación. Otra, en la cual se consideran ciertos casos de pérdida de tiempo tanto en el aprovechamiento del esfuerzo humano, como de la capacidad productiva de la maquinaria, promedios dictados por la experiencia y por los estudios, que sobre el particular hayan hecho los técnicos en la materia (ingenieros industriales); por tanto, ponderando estas situaciones se logra obtener una eficiencia en su punto óptimo.

1.1 HISTORIA

La técnica de costos estándar tuvo su origen a principios del siglo XX, con motivo de la doctrina llamada Taylorismo; o sea, el desplazamiento del esfuerzo humano por la máquina.

E 1903, F.W. Taylor, realizó las primicias en cuanto a investigación para lograr mejor control de la elaboración y la productividad, que inspiraron al Ing. Harrington Emerson (1908) para profundizar sobre el tema, quien a su vez sirvió de inspiración al Contador Chester G Harrinson para que en 1921 surgiera la Técnica de Valuación de

Costos Estándar, considerándose a Emerson el precursor y a Harrinson el realizador, cuyo primer ensayo fue hecho en Estados Unidos (1912).

1.2 OBJETIVOS

Se pueden identificar cinco objetivos en la aplicación de los costos estándar, a saber:

- Informar amplia y oportunamente
- Controlar las operaciones y gastos
- Determinar el costo unitario de manera confiable, lo cual incluye la fijación del precio de venta, la valuación de la producción terminada, en proceso, averiada, defectuosa, entre otras y las políticas de explotación, producción, cambio, entre otras.
- Unificar o estandarizar la producción, procedimientos y métodos.
- Analizar las desviaciones, en atención a su causa.

1.3 CLASIFICACIÓN

Los costos estándar están clasificados en dos grupos, los circulantes o ideales y los básicos o fijos.

1.3.1 Costos estándar circulantes o ideales.

Son aquellos que representan metas por alcanzar en condiciones normales de la producción, sobre bases de eficiencia; es decir representan patrones que sirven de comparación para analizar y corregir los Costos Históricos, claro está que los Costos Estándar de este tipo, se encontrarán continuamente sujetos a rectificaciones si las circunstancias que se tomaron como base para su cálculo han variado.

1.3.2 Costos estándar básicos o fijos.

Representan medidas fijas que sólo sirven como índice de comparación y no necesariamente deben ser cambiados, aun cuando las condiciones del mercado no han prevalecido.

1.4 VENTAJAS

La aplicación del sistema de costos estándar presenta las siguientes ventajas:

- Análisis efectivo de la información de costos. Se pueden determinar las razones por las que los costos no son lo que debieran ser ya que el estándar sirve como elemento de medición que centra la atención en las variaciones de los costos.

- Reducción de los costos de la contabilidad. Por lo general, un sistema completo de costo estándar va acompañado por la estandarización de las operaciones de producción, en cuanto a que la orden estándar de producción señala la cantidad que se requiere para la producción del producto.

- Los estándares pueden participar en la determinación del precio que se necesita para obtener un nivel de utilidad predeterminado. El empleo de los costos estándar hace resaltar la importancia del control presupuestal debido a la estrecha relación entre los presupuestos y los estándares. El empleo de los mismos necesita que haya cooperación estrecha entre los departamentos de Ingeniería y de Costos para desarrollar y mejorar la estandarización del diseño, la calidad y los métodos de fabricación del producto.

1.5 DESVENTAJAS

Se indican algunas desventajas en la aplicación de los costos estándar:

- En la práctica es muy difícil adaptarse a una estructura conceptual específica debido a la rigidez o flexibilidad y así los costos no pueden calcularse con precisión.
- La inflación obliga a cambiar los costos constantemente

1.6 CARACTERÍSTICAS

Se pueden apreciar dos características importantes en los costos estándar:

- Se establece un parámetro a seguir para evaluar el desempeño de las actividades de los departamentos de producción y el costo de los insumos que entran a los procesos.
- Los sistemas fijan estándares de producción, los cuales representan la medida de eficiencia de costo y consumo de recursos deseados.

1.7 TIPOS DE NORMAS O ESTÁNDARES

Para la aplicación del Costo Estándar se debe tener en consideración los tipos de Normas o Estándares existentes, a continuación se mencionan:

1.7.1 Estándares ideales

Estos presentan el nivel de funcionamiento que se alcanzaría con la mejor combinación posible de factores, es decir la máxima producción al mínimo costo. Una vez fijados es raro que se cambien, a menos que se produzcan modificaciones en el producto o en los procesos de fabricación.

1.7.2 Estándares normales

Son los costos basados sobre las condiciones normales de operación de la compañía durante el período de un ciclo completo de negocios. A pesar de que es más fácil que estos puedan alcanzarse, su cálculo resulta difícil debido a los probables errores al predecir el alcance y la duración de los efectos cíclicos. También son difíciles en cuanto a que los efectos económicos pueden causar grandes variaciones de los estándares en ciertos períodos del ciclo.

Los estándares normales se basan en una meta alcanzable y sirven para identificar los efectos de los ciclos del negocio sobre los costos registrados.

1.7.3 Estándares reales, actuales o esperados

Se basan en las condiciones actuales de los negocios y representan el nivel de logros a que aspire la administración para el siguiente período contable. Los estándares que se establecen son alcanzables.

Cualquier desviación de este estándar indica falta de eficiencia en las operaciones de fabricación, a menos que se deba a factores incontrolables. Estos estándares actuales representan un punto de vista a corto plazo. Son fáciles de comprender y han demostrado ser muy útiles.

1.8 FIJACIÓN DE LOS ESTÁNDARES

Para que puedan utilizarse con éxito los costos estándar, debe conferirse la autoridad y responsabilidad bien definidas a alguna persona o grupos de personas. Con frecuencia esto se logra mediante un comité de estándares o la organización de una división de estándares.

El departamento de ingeniería de Productos debe estar representado en el comité o la división de estándares porque este departamento es el que diseña el producto y determina los materiales que se emplearán.

El departamento de Compras también estará representado debido a que el agente de compras debe estar en posibilidad de señalar el costo estándar de los materiales que se utilizarán durante el período.

Es necesaria la representación del gerente de personal debido a que tiene bajo su responsabilidad la determinación de los salarios, los procedimientos de contratación y de las condiciones de trabajo, así como la negociación de los contratos con los sindicatos.

Por último, el personal de la contabilidad de costos y el contralor porque tienen la responsabilidad de informar los estándares y las desviaciones a los integrantes del equipo de la dirección.

1.9 PASOS PARA LA DETERMINACIÓN DEL COSTO ESTÁNDAR

Es necesario formular una hoja de costos para cada producto, considerando los Elementos del Costo, los mismos se pueden precisar como sigue:

1.9.1 Determinación de los Materiales Directos (MD)

Se determinan técnicas sobre la calidad, cantidad y rendimientos de los materiales directos, así como las mermas y desperdicios acudiendo a datos estadísticos que pueda proporcionar la experiencia y los registros contables tanto en cantidad como en precio por unidad.

EN CANTIDAD: La determinan los ingenieros de la empresa, considerando: tipo de material, calidad, rendimiento, y un proyecto de producción para el cálculo de mermas y desperdicios. Se recomiendan revisiones semestrales.

EN PRECIO: Lo determina el departamento de compras, considerando: una estimación del precio que prevalecerá en el periodo, que se adquiera en las cantidades fijadas a precio estándar, contratos con los proveedores. Se modifican solo por causas justificadas, se recomienda constante revisión.

1.9.2 Determinación del Costo de Trabajo Directo (CTD)

Se realiza un estudio para determinar las cantidades de tiempo necesarias para obtener cierto volumen de producción, logrando mayor rendimiento con el mínimo de esfuerzo y costo.

Para determinar el estudio del trabajo o estudio de métodos es necesario:

- Seleccionar el trabajo a estudiar.
- Registrar el método actual.

Luego se examina para determinar las posibles fallas, considerando:

- El propósito que se persigue.
- El lugar en donde esta, y en el que debe estar.
- La sucesión en las operaciones.
- Las personas que laboran.
- Los medios con que se cuenta.

Hecho lo anterior se procede a desarrollar un mejor método incluyendo un estudio de tiempos.

1.9.3 Determinación de los Gastos Indirectos de Producción (GIP)

Se presupuesta el volumen de producción de acuerdo a los estudios sobre la capacidad productiva de la empresa, tomando en cuenta el presupuesto de Ventas se determinan los gastos indirectos, utilizando las estadísticas de periodos anteriores.

Habiendo determinado los elementos del costo estándar de la producción es posible elaborar la hoja de costos.

Ejemplo:

HOJA DE COSTO ESTÁNDAR				
Producto "X"				
Concepto	Cantidad	Costo p. und	Parcial	Total
MD	10 und	\$12.00	\$120.00	
MD	20 und	\$10.00	\$200.00	\$320.00
CTD	23hr.	\$2.00	\$46.00	
CTD	9hr.	\$8.00	\$72.00	\$118.00
GIP	23hr.	\$6.00	\$138.00	
GIP	9hr.	\$20.00	\$180.00	\$318.00
Costo estándar por unidad				756.00

2 VARIACIONES

Existen unos Costos Estimados que se comparan con los Costos Históricos y la diferencia de estos genera una variación, debido a que su técnica no es muy exacta. Al hacer referencia a los Costos Estándar, la comparación se realiza con los Costos Reales, razón por la cual, la diferencia existente entre ellos resulta en una desviación, ya que los Costos Estándar son una técnica de alta precisión, una meta a lograr, es decir, una medida de eficiencia y por lo tanto, la desviación indica de que salió de la línea, patrón o medida.

2.1 ANÁLISIS DE LAS VARIACIONES

Debido a que los Costos Estándar son los costos que debe tener un producto determinado al final del periodo es necesario realizar un análisis para determinar las causas por las cuales se ha tenido esa desviación en los costos y estos análisis se realizan tomando en cuenta cada elemento del costo. Para efectos de cálculos se trabaja con el nombre de variaciones en los Costos Estándar.

2.1.1 Variaciones de los Materiales Directos

Las variaciones de los materiales directos pueden dividirse en variación del precio y variación de la eficiencia (cantidad o uso):

- Variación del precio de los Materiales Directos

VPMD= (precio unit real – precio unit estándar) x cantidad real comprada

- Variación de la eficiencia (cantidad o uso) de los Materiales Directos

VEMD= (cant real utilizada – cant estándar permitida) x precio unit estándar

2.1.2 Variaciones de la Mano de Obra Directa

Las variaciones de la Mano de Obra Directa pueden dividirse en variación del precio y variación de la eficiencia.

- Variación del precio (tarifa) de la Mano de Obra Directa

VPMOD= (tarifa salarial real – tarifa salarial estándar) x cant real de horas
 por hora por hora trabajadas de MOD

- Variación de la eficiencia de la Mano de Obra Directa

VEMOD= (horas reales trabajadas – horas estándar trabajadas) x tarifa salarial estándar
 de MOD de MOD por hora de MOD

2.1.3 Comparación del cálculo de las variaciones de MD y MOD

La técnica para analizar los Materiales Directos y la Mano de Obra Directa es básicamente la misma. Puede desarrollarse una fórmula para las variaciones del precio y otra para las variaciones de la eficiencia y utilizarlas tanto para los Materiales Directos como para la mano de Obra Directa, de la siguiente manera:

- Variación del precio

MD ó MOD= (precio real – precio estándar) x insumos reales adquiridos (MD) ó
 del insumo del insumo trabajados (MOD)

- Variación de la eficiencia

MD ó MOD= (insumos reales utilizados – insumo estándar permitido) x precio estándar
 MD ó MOD MD ó MOD del insumo

2.1.4 Variaciones de los Costos Indirectos de Fabricación

El control de los Costos Indirectos de Fabricación bajo el costeo estándar es similar al control de los Costos de los materiales Directos y de la Mano de Obra Directa. Los Costos Estándares predeterminados se comparan con los Costos Reales como un medio para evaluar el desempeño. Sin embargo, aunque el concepto básico es similar, los procedimientos específicos utilizados para calcular y aplicar los Costos Indirectos de Fabricación Estándares y analizar las variaciones de los Costos Indirectos de Fabricación, son totalmente diferentes.

- Variación de los Costos Indirectos de Fabricación con base en una variación

VTCIF= costos indirectos de fabric. reales – costos indirectos de fabric. aplicados*

En donde,

costos indirectos de fabric. aplicados* = $\frac{\text{horas estándares}}{\text{permitidas de MOD}} \times \text{tasa estándar de aplicación de los CIF}$

- Variación de los Costos Indirectos de Fabricación con base en dos variaciones

Variación del Presupuesto = $\frac{\text{costos indirectos de fabricación reales}}{\text{costos indirectos de fabricac. presupuestados en horas estándares permitidas de MOD}} \times$

Variación del volumen de producción = $\left(\frac{\text{horas de MOD del denominador} - \text{horas estándares}}{\text{permitidas de MOD}} \right) \times \text{tasa estándar de aplicación de los CI de fabricación fijos}$

La variación del volumen de producción también se conoce como denominador (usualmente capacidad normal) o capacidad ociosa.

- Variación de los Costos Indirectos de Fabricación con base en tres variaciones

Variación del precio (gasto) = $\frac{\text{costos indirectos de fabricación reales}}{\text{costos indirectos de fabricación presupuestados en horas reales trabajadas de mano de obra directa}}$

Variación de la eficiencia = $\left(\frac{\text{horas reales trabajadas de MOD} - \text{horas estándares permitidas de MOD}}{\text{horas estándares permitidas de MOD}} \right) \times \text{tasa estándar de aplicación de los CIF variables}$

Variación del volumen de producción = Se calcula igual que en el análisis de dos factores del método de variación de los CIF.

3 MÉTODOS PARA DETERMINAR LOS ESTÁNDARES

En muchos casos se utilizan como estándares los promedios de la experiencia anterior pero este método no es conveniente ya que puede dar como resultado el efecto de perpetuar las ineficiencias. Lo que ocurrió en el pasado no indica lo que debió haber ocurrido.

Es mejor emplear el enfoque de lo fundamental en el que los estándares se fijan sobre la base de cada aspecto del proceso de producción. El proceso para determinar los estándares es uno de los aspectos más importantes de la contabilidad de Costos Estándar porque los beneficios que se obtendrán variarán en proporción directa con el cuidado con que se hayan establecido los estándares.

3.1 ESTÁNDARES DE CANTIDAD DE MATERIAL DIRECTO

Deben ser tomados en cuenta los siguientes factores:

- La cantidad del material que se utilizará.
- El precio o costo de este material.

Determinar la cantidad de material es bastante sencillo, para este estándar se pueden utilizar registros de experiencias anteriores.

Un factor importante que debe ser tomado en cuenta en algunas industrias es la provisión estándar para las mermas, el encogimiento y los desperdicios. Al determinar los estándares de la cantidad de materiales es necesario analizar los registros de los años anteriores y se puede seleccionar como estándar la cantidad promedio Utilizada. El promedio puede ser calculado de varias formas:

- Empleando el promedio de todas las órdenes de trabajo similares durante un período determinado.
- Utilizando el promedio del mejor y el peor resultado en el período anterior a la fijación de los estándares.
- Usando el mejor resultado previo en cuanto a las cantidades de material empleado.

Si el producto que se fabrica es nuevo, el departamento de Ingeniería puede fijar estándares de cantidades después de haber realizado el debido estudio del tamaño

más económico, la forma y la calidad de los artículos y de los resultados que se pueden esperar del uso de diversas clases y grados de materiales. Estos estándares se pueden establecer mediante Producciones de prueba o análisis matemáticos y tecnológicos. En algunas industrias los materiales enviados desde el almacén a las distintas operaciones de fabricación se encuentran bastante bien estandarizados, en particular en las empresas que ensamblan un producto terminado.

La mayor parte de los buenos sistemas de contabilidad de costos estándar emplea una lista estándar de materiales (para ahorrar tiempo en la entrega de materiales, reducir el trabajo de oficina al manejar una sola forma de solicitud y tener mejor control sobre la cantidad de los materiales utilizados). Para las fundiciones, panaderías y otros tipos similares de industrias hay hojas de mezclas estándar que muestran la cantidad de material necesario para elaborar los diversos productos.

3.2 ESTÁNDARES DE COSTOS DE MATERIALES

Se utilizan dos tipos de estándares para los precios o costos de los materiales:

- Los estándares de precios actuales o esperados son los más convenientes y efectivos. Cuando se emplean estos, el departamento de Compras debe determinar por anticipado cuáles serán los costos reales esperados para el período contable siguiente: esto lo hace adquiriendo compromisos a largo plazo, mediante pronósticos estadísticos, cálculo del promedio ponderado correspondiente a las compras más recientes, el promedio pagado o mediante el uso de estimados arbitrarios basados en el conocimiento y la experiencia de este tipo de negocios. La exactitud de estos estándares de precios constituye una medida de eficiencia del departamento de Compras.
- Los estándares normales de precios están más bien sobre la línea de estándares estadísticos o de promedio de precios de materiales. Por lo general, no se registran en los libros porque los precios abarcan un período de años, tomando en cuenta variaciones motivadas por las temporadas y las tendencias a largo plazo. En estas condiciones, los inventarios de materiales, el trabajo en proceso y los productos terminados deben estar basados en los costos reales de los precios de los materiales y no en los costos estándar.

3.3 ESTÁNDARES DE LA EFICIENCIA DE LA MANO DE OBRA

El estándar de eficiencia de mano de obra, o de la cantidad estándar de tiempo, es una fase importante de cualquier sistema de contabilidad de costos. Mediante la cuidadosa elaboración de estándares de tiempos la administración se encuentra en posibilidad de medir y controlar la productividad de la mano de obra.

Los requisitos específicos para los estándares de tiempo de mano de obra son:

- Disposición eficiente de la planta, para obtener la máxima producción a mínimo costo.
- Creación de un grupo administrativo encargado de las distintas funciones de mano de obra q brinden un flujo ininterrumpido de producción.
- Provisión para la compra de materiales que entren en la producción en el momento oportuno.
- Estandarización de las operaciones y métodos de la mano de obra con las instrucciones adecuadas y adiestramiento de los trabajadores.

Procedimientos para desarrollar los estándares:

- Promediar registros de experiencias anteriores
- Realizar pruebas experimentales de las operaciones de fabricación en condiciones normales.
- Preparar estudios de tiempos y movimientos de las diversas operaciones.
- Preparar un cálculo razonable basado en la experiencia y el conocimiento de las operaciones de fabricación y del producto.
- Medición del trabajo y movimientos que evalúen el tiempo que debe ser necesario para los diversos movimientos corporales.

Una vez que se han determinado los tiempos estimados para cada operación se puede preparar una hoja de costos estándar en la que se presenten los costos de mano de obra que se esperan para una orden de trabajo en particular.

3.4 ESTÁNDARES DEL COSTO DE LA MANO DE OBRA

Las cuotas estándar de estos costos pueden ser determinadas sobre la base de las cuotas actuales, ajustadas de acuerdo a los cambios futuros de los siguientes factores:

- Convenios con los sindicatos
- La experiencia promedio de la fuerza de trabajo
- Cambios en las condiciones de operación
- Cambios en la mezcla de mano de obra calificada, semi calificada y sin calificar.

El tipo de sistemas de salarios en uso también influye sobre las cuotas de los costos estándar. Los tipos básicos son: sistemas de salarios por días o por horas, cuota por destajo y cuotas por piezas o sistemas de primas.

3.5 CONTROL DE LOS CIF CON LOS ESTÁNDARES

Como ciertos costos varían en relación directa con la producción mientras que otros no, el volumen es una consideración importante al tratar de controlar los costos de los CIF. Como el costo del CIF fijo por unidad aumentará según disminuya el volumen de producción, y viceversa, la mejor forma de establecer un control de los CIF es utilizando un presupuesto flexible en lugar de uno basado en un volumen "normal" seleccionado en forma arbitraria.

4 EJEMPLO DE APLICACIÓN

Los datos mencionados corresponden a la empresa: El Alpito, C.A. esta empresa aplica la técnica del Costo Estándar para controlar sus operaciones fabriles.

Datos relacionados con el Presupuesto para el 3er trimestre de 2007:

Unidades (capacidad normal)	100 unidades
Horas de Mano de Obra Directa	20.000 horas
Costo de la Mano de Obra Directa	BsF. 18.000
Material Directo (30.000 k)	BsF. 12.000
Producción real del periodo	99.800 unidades
Unidades presupuestadas	100.000 unidades

Se requiere:

4.1 TIEMPO ESTÁNDAR PERMITIDO PARA UNA UNIDAD DE PRODUCCIÓN. MOD

Tiempo estándar = estándar físico MOD

Presupuesto físico de MOD= estándar físico x unidad presupuestada

20.000 horas= estándar físico x 100.000 unidades

Estándar físico= 20.000 horas / 100.000 unidades

Estándar físico= 0.2 hr/und

Tiempo estándar= 0.2 hr/und = Estado físico

4.2 SALARIO ESTÁNDAR DE MOD

Costo presupuestado de MOD= salario estándar x hr totales presupuestadas

BsF 18.000 = salario estándar x 20.000 hr

Salario estándar = BsF 18.000/20.000 hr

Salario estándar= 0.9 BsF/hr = Estado monetario

4.3 CANTIDAD ESTÁNDAR DE MATERIAL DIRECTO QUE SE NECESITA PARA PRODUCIR UN ARTÍCULO

Presupuesto físico de MD= estándar físico x unidades presupuestadas

30.000 k = estándar físico x 100.000 unidades

Estándar físico = 30.000 k/100.000 unidades

Estándar físico= 0.3 k/unidad

4.4 PRECIO ESTÁNDAR DE MATERIAL DIRECTO

Costo presupuestado de MD= estándar monetario x presupuesto físico de MD

BsF. 12.000 = estándar monetario x 30.000 k

Estándar monetario= BsF 12.000/30.000k

Estándar monetario= 0.4 BsF/k

4.5 CANTIDAD ESTÁNDAR DE MATERIAL DIRECTO

Cantidad estándar de MD= estándar físico x producción real

Cantidad estándar de MD= 0.3 k/unidad x 99.800 unidades

Cantidad estándar de MD= 29.940 K

4.6 TIEMPO ESTÁNDAR PARA LAS UNIDADES REALMENTE FABRICADAS

Tiempo estándar= tiempo estándar permitido para 1 und x producción real

Tiempo estándar= 0.2 hr/unidad x 99.800 unidades

Tiempo estándar= 19.969 hr

4.7 COSTO DE LOS PRODUCTOS EN PROCESO, ESPECIFICADOS EN MD y MOD

Costo estándar (MD)= estándar físico de MD x estándar monetario de MD

Costo estándar (MD)= 0.3 k/und x 0.4 BsF/k

Costo estándar (MD)= 0.12 BsF/unidad

Costo de prod en proc (MD)= costo estándar (MD) x producción real

Costo de prod en proc (MD)= 0.12 BsF/unidad x 99.800 unidades

Costo de prod en proc (MD)= 11.976 BsF

Costo estándar (MOD)= tiempo estándar de MOD x salario estándar de MOD

Costo estándar (MOD)= 0.2 hr/und x 0.9 BsF/hr

Costo estándar (MOD)= 0.18 BsF/unidad

Costo de prod en proc (MOD)= costo estándar (MOD) x producción real

Costo de prod en proc (MOD)= 0.18 BsF/unidad x 99.800 unidades

Costo de prod en proc (MOD)= 17.964 BsF

4.8 COSTO PRIMO ESTÁNDAR

Costo primo estándar= costo estándar (MD) + costo estándar (MOD)

Costo primo estándar= 0.12 BsF/unidad + 0.18 BsF/unidad

Costo primo estándar= 0.30 BsF/unidad

4.9 TARJETA DE COSTO ESTÁNDAR

TARJETA DE COSTO ESTÁNDAR			
COSTO ESTANDAR	ESTÁNDAR FÍSICO X ESTÁNDAR MONETARIO		BsF/UNIDAD
MATERIAL DIRECTO	0.3 k/unidad	0.4 BsF/k	0.12 BsF/unidad
MANO DE OBRA DIRECTA	0.2 hr/unidad	0.9 BsF/hr	0.18 BsF/unidad
TOTAL COSTO ESTÁNDAR			0.3 BsF/unidad

CONCLUSIONES

Con el desarrollo del presente trabajo se concluyen los siguientes aspectos:

- Los costos estándar tienen como objetivo principal: *el control*. En efecto, los costos estándar constituyen un sistema de control de la producción y de los costos, ya que el estándar actúa como patrón de eficiencia y permite comparar lo que debieron haber sido los costos con la actuación real.

- La implantación de este sistema es muy costoso debido a que se tiene que hacer con mucha precaución, cuidando que no se excluya ningún aspecto importante que deba considerarse en la determinación del costo por unidad. Por lo anterior y de acuerdo a la capacidad que tenga la empresa debe tenerse mucho cuidado al decidir implantar este tipo de sistema; de lo contrario sería conveniente establecer el sistema de costos estimados.

- El estudio de las variaciones en costos tiene implicaciones importantes para la planeación, el control y la evaluación de los procesos de producción.

BIBLIOGRAFÍA

- (1) **INTERNET**. 2008 (Documento en Línea).
www.monografias.com/trabajos10
- (2) **INTERNET**. 2008 (Documento en Línea).
www.monografias.com/trabajos13
- (3) **INTERNET**. 2008 (Documento en Línea)
www.luisalbertolatinez.com
- (4) **INTERNET**. 2008 (Documento en Línea)
www.rincondelvago.com/contabilidad
- (5) **POLIMENI**, Ralph S., **FABOZZI**, Frank J., **ADELBERG**, Arthur H. (1989). Contabilidad de Costos. Mc Graw Hill Interamericana S.A.
- (6) **SALAZAR**, Jesús (profesor). Guía de Estudio, Cátedra: Contabilidad de Costos II. Universidad Nacional Experimental de Guayana UNEG
- (7) **TURMERO**, Iván (profesor). Material digital, Cátedra: Costos y Presupuestos. Universidad Nacional Politécnica “Antonio José de Sucre” UNEXPO