

ESTÁNDAR DE CARGA FABRIL

ESTÁNDAR DE CARGA FABRIL

El manual de contralor de Sam R. Goodman y James S. Reece (Mc Graw Hill, 1983) dice "Por lo general los costos indirectos cubren todos los demás costos del proceso de producción, incluidas las prestaciones a los empleados, los materiales indirectos, la supervisión, los cargos por electricidad y combustible, la depreciación, los impuestos y los seguros sobre los activos de la planta, etc. Algunos de estos costos, por su naturaleza, son importes totales fijos; es decir, como regla general no aumentan o disminuyen en relación al volumen de producción. Los costos indirectos variables son aquellos que en general varían con los volúmenes de producción".

La estandarización de los costos indirectos, trae consigo numerosas dificultades, porque son muchos los factores que deben ser considerados, especialmente aquellos que se relacionan con la capacidad de producción de la empresa, si es que se quiere operar correctamente con este tercer elemento.

Cuando se trabaja por órdenes específicas, no es posible conocer en forma exacta los costos indirectos que debemos aplicar a la producción en un período determinado, y los costos reales se conocen solo al final del período de la producción. Con base en éste concepto, cuando se trataba de averiguar el monto de los costos indirectos que se habían aplicado en el proceso de producción de un determinado artículo, había que recurrir a una tasa predeterminada, cuyo cálculo era posible mediante el establecimiento de un presupuesto de costos indirectos y otro de horas de mano de obra directa, o de su costo, o de cualquiera otra base de aplicación que se hubiera fijado de antemano, de acuerdo con la política seguida por la empresa en esta materia.

En costos estándar se tiene el mismo problema, y se deben dar pasos similares para obtener el monto de los costos indirectos, mediante la utilización de una tasa predeterminada de carga fabril, cuyo cálculo es idéntico al de las órdenes específicas.

Para cualquiera que sea la base de aplicación de los costos indirectos que se tome, lo importante es saber que el cálculo de la tasa se hará mediante la siguiente fórmula:

Tasa predeterminada = Presupuesto de carga fabril / base de asignación

Cuando se trata de costos departamentalizados, lo primero que debemos hacer es establecer claramente cuáles son los departamentos de producción y cuáles los de servicios. Como es obvio, esto depende en gran parte de la índole de la empresa y de su tamaño.

EL PRESUPUESTO DE COSTOS INDIRECTOS SE DEBE ELABORAR POR CADA DEPARTAMENTO Y DE DEBEN DISCRIMINAR ENTRE FIJOS Y VARIABLES A UN NIVEL DETERMINADO DE PRODUCCIÓN QUE PUEDE SER EL 100% O CUALQUIER OTRO QUE INDIQUE LAS CONDICIONES NORMALES

El presupuesto de costos indirectos se debe elaborar por cada departamento y de deben discriminar entre fijos y variables a un nivel determinado de producción que puede ser el 100% o cualquier otro que indique las condiciones normales de trabajo.

Como dije anteriormente, los costos indirectos presupuestados cuya suma global para la empresa se conoce, hay que distribuirlos tanto en los departamentos de producción como en los de servicios. Es en esta distribución en donde debemos poner mayor atención para hacerla en la forma más adecuada. Generalmente, la experiencia de las empresas en este campo es la mejor consejera, ya que son muchas las formas que existen para proceder en este sentido, y todas ellas dependen en gran parte de la índole misma de la empresa y del criterio de sus ejecutivos.



En relación con las distribuciones o prorrates, es importante recordar que estos se pueden asignar mediante la aplicación de los siguientes métodos:

- 1. Directo.** Se utiliza con mucha frecuencia para asignar los costos presupuestados de los departamentos de servicios, debido a la sencillez matemática y a su facilidad de aplicación. En este método los costos presupuestados van, como su nombre lo indica, de manera directa a los departamentos productivos, ignorando cualquier servicio prestado por los departamentos de servicios entre sí.
- 2. Escalonado.** Este método es más exacto que el directo, lo cual no quiere decir que el directo sea malo o no se deba utilizar, cuando un departamento de servicios presta servicios a otro de igual carácter, puesto que tiene en cuenta los servicios proporcionados por un departamento de servicios a otro. Normalmente se organizan los departamentos según algún criterio, se recomienda organizarlos de lo general a lo particular, aun cuando hay quienes los organizan de acuerdo al valor presupuestado. Su nombre obedece a que en la medida que se van distribuyendo los costos de un departamento, este no recibe de los demás.
- 3. Algebraico.** Este es más apropiado de los tres métodos de asignación cuando existen servicios recíprocos, puesto que considera cualquier servicio recíproco prestado entre departamentos de servicios.

Si una compañía no dispone de recursos suficientes para hacer determinados estudios de la planta en sus diferentes departamentos, ya sea en relación con el área ocupada por cada uno de ellos, o el consumo de energía para cada uno expresado en porcentaje, o el costo de la maquinaria de cada departamento, se limitará a hacer la distribución de acuerdo con índices específicos basados en experiencias de períodos anteriores expresados en porcentaje, que podrá corregir periódicamente de acuerdo con los resultados obtenidos.



En relación con la escogencia de la base de asignación en los diferentes departamentos de producción y de servicios, se deben tener en cuenta los siguientes factores:

1. La base escogida debe estar estrechamente relacionada con la clase de costo que se va a repartir.
2. Dentro de las varias alternativas que se presenten, es decir, dentro de varias bases posibles, se debe escoger la mejor.
3. La base escogida debe estar plenamente justificada bajo las condiciones propias de operación de la empresa donde se va a aplicar.
4. En la aplicación de la base escogida se debe tener en cuenta el principio contable de la consistencia, es decir, que sea permanente por lo menos durante el período contable de la empresa.

Cuando una empresa se dispone a preparar un presupuesto de costos indirectos, requisito indispensable para el cálculo de la tasa predeterminada estándar, debe tener muy en cuenta el nivel de producción de la planta. Sobre el particular se deben estudiar dos situaciones diferentes:

1. **Capacidad teórica o ideal de producción.** Se entiende por capacidad teórica o ideal de producción, el nivel en el cual se trabajaría en una forma continua si no faltaran los pedidos u órdenes de producción.
2. **Capacidad media de producción.** Bajo esta denominación se hace alusión a un nivel en el cual se tienen en cuenta los diversos factores que afectan comúnmente a la producción, tales como la falta de pedidos, los daños en las máquinas, la inadecuada adopción de métodos y sistemas técnicos en determinados sectores, y las deficiencias y errores que son comunes en los trabajadores, como seres humanos que son.

Podría decirse, igualmente, que la capacidad normal de producción sería aquella que se basa en unas ventas presupuestadas, pero teniendo muy presente los diversos factores que podrían hacer variar el nivel en que se realizan los procesos de manufactura.

Sobre la tendencia a utilizar la “capacidad teórica” o la “capacidad media” como la normal de producción, existen muchas discrepancias y nada se ha definido sobre el particular; al criterio de los ejecutivos de la empresa queda el decidir la forma más conveniente de actuar en este sentido. Podría decirse, como una norma general, que en un gran número de empresas han establecido el nivel del 80% como la capacidad normal. En otras empresas en donde se acostumbra utilizar la “capacidad media”, se estima que ésta es aproximadamente el 80% de la “capacidad teórica o ideal”.

LA TENDENCIA MODERNA SE ORIENTA A LA APLICACIÓN DE LA “CAPACIDAD MEDIA” COMO LA NORMAL DE PRODUCCIÓN, PORQUE TIENE EN CONSIDERACIÓN LOS NUMEROSOS FACTORES QUE PUEDEN AFECTAR LOS PROCESOS PRODUCTIVOS.

La tendencia moderna se orienta a la aplicación de la “capacidad media” como la normal de producción, porque tiene en consideración los numerosos factores que pueden afectar los procesos productivos.

De todas formas, cuando se trate de establecer la capacidad normal de producción, se debe tener en consideración el número de unidades previstas para fabricar, a fin de hacer frente en forma regular a las ventas que se espera realizar.

La responsabilidad en la determinación de la capacidad normal de producción, corresponde pues a un vasto núcleo de personas, por cuanto tienen que ver en ello numerosos departamentos, tales como los de producción, suministro de materiales, personal, etc.



En costos estándar, se requiere también calcular el monto de los costos indirectos que se aplican a la producción en cada “hoja de costos”, y para ello es necesario averiguar una tasa predeterminada de carga fabril, que se obtiene mediante la aplicación de la fórmula antes mencionada.

BASES DE REPARTICIÓN DE LOS COSTOS INDIRECTOS

DEPARTAMENTO DE SERVICIOS	BASE DE ASIGNACIÓN
Mantenimiento	Metros cuadrados, horas máquina.
Ingeniería	Un análisis de los servicios que presta este departamento a los de producción expresado en costos o en horas.
Almacén de materiales	Horas de servicio prestado, kilos despachados.
Personal	Número de trabajadores, o análisis de tiempo gastado en cada departamento
Planeación de producción	Horas máquina, u horas de mano de obra directa.
Energía	Kilovatios u horas máquina.
Almacén	Requisiciones

ESTABLECIMIENTO DE LOS ESTÁNDARES PARA UN SISTEMA DE COSTEO POR PROCESOS Y DE COSTEO POR ÓRDENES DE TRABAJO

El proceso de estandarización que hemos tratado a lo largo de este módulo se refiere a un sistema muy sencillo por procesos, donde solo producimos un solo producto. En un sistema de costeo por procesos, en que las unidades homogéneas se producen en forma masiva, es sencillo el establecimiento de los estándares de los tres (3) elementos del costo para cada uno de los productos que se elaboran. Cuando el proceso se lleva a cabo en más de un departamento en un proceso productivo, los estándares individuales se desarrollan para cada departamento con el fin de asignar la responsabilidad a los directores de cada departamento.

En un sistema de costos por órdenes de producción, cada orden consta de una sola unidad compleja o un pequeño lote de unidades compuestas. Estas unidades se producen a la medida y, por lo tanto, se adaptan a las especificaciones de los futuros clientes. En consecuencia, el establecimiento de estándares en un sistema de costeo por órdenes de producción se convierte en una tarea bastante dispendiosa, que demanda mucho tiempo para el desarrollo de los estándares “a la medida” por cada uno de los elementos del costo antes de iniciar cada orden de trabajo única, con el fin de asignar la responsabilidad las responsabilidades correspondientes en la planta de producción.



REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

Polimeni-Fabozzi-Adelberg, "Contabilidad de Costos", editorial McGraw-Hill.

Charles T. Horngren, "Contabilidad de Costos, un enfoque gerencial", Prentice hall Inc.

Gonzalo Sinisterra V., "Contabilidad de Costos, Técnicas de Registro y Control", Universidad del Valle.

David Noel Ramírez P, "Contabilidad Administrativa", Editorial McGraw-Hill.

Goodman / Reece, "Manual del Contralor", Editorial McGraw-Hill.

John J. E. Neuner, "Contabilidad de Costos, Principios y Práctica", UTEHA.

Cristóbal del Río González, "Costos III, Variable, ABC, Sistema (Implantación), toma de Decisiones y Casos", ECAFSA.

Cuevas Carlos Fernando. Contabilidad de Costos – Enfoque Gerencial y de Gestión. Prentice Hall.

The logo for ILUMNO is displayed in white, uppercase letters on a bright orange rectangular background. The letters are bold and sans-serif. The letter 'O' is stylized with a white circular cutout in its center. The background of the entire image is a dark blue geometric pattern of overlapping triangles, with a large, semi-transparent dark blue circle centered in the middle.

ILUMNO