

**UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA NACIONAL**

*Facultad Regional Buenos Aires*

*Ingeniería Industrial*

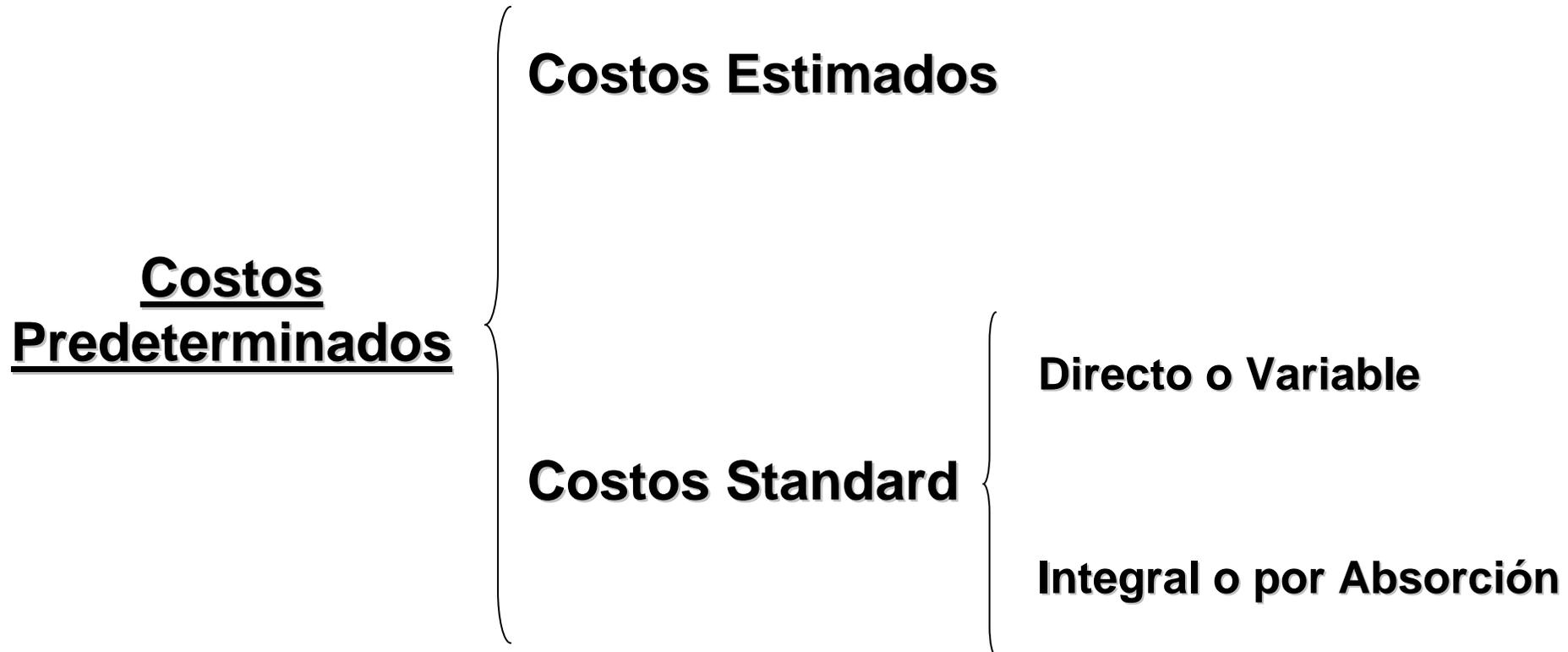
*COSTOS Y PRESUPUESTOS*

*Sistemas de Costeo*

*"Costos Predeterminados"*

*Ing. Juan José Cosentino*

# *COSTEO PREDETERMINADO*



# *COSTO ESTIMADO*

**Mientras que los Costos Históricos se determinan luego de que las operaciones tuvieron lugar, es decir, son costos reales dado que se determinan en base a cantidades y precios conocidos, los *Costos Predeterminados* se determinan antes que las operaciones hayan tenido lugar. Hay dos clases de Costos Predeterminados:**

**Costos Estimados: son costos predeterminados con un escaso grado de exactitud, pero aceptable en algunos casos. Son costos aproximados y representan una estimación razonable de los costos reales. Se estiman en base a costos de períodos anteriores y no sirven para fines de control.**



# *COSTO STANDARD*

**Costos Standard**: son costos predeterminados en base a correctas especificaciones de ingeniería y adecuadas estimaciones de precios por lo que se pretende determinar los costos reales. Sirven para controlar la eficiencia de las operaciones cumplidas dado que representa lo que debe ocurrir en ciertas circunstancias, y sirven para fines de control dado que cargan con ineficiencias de la actuación anterior de la empresa.



# *COSTO STANDARD*

**El Costo Standard está basado en especificaciones técnicas para la determinación de los “standard de cantidad de materia prima” y de “gastos generales”, y los “standard de tiempo para la cantidad de mano de obra”.**

**Se confeccionan para cada centro de producción y para cada máquina.**

**El Costeo Estándar requiere:**

- Una selección minuciosa de materiales.**
- Un estudio de métodos y tiempos de las operaciones.**
- Un estudio de ingeniería, de maquinaria y de equipo.**



# *COSTO STANDARD*

**Su importancia radica en su ayuda para la aplicación de precios y trazado de planes de producción, y la fijación de precios de venta anticipados con escaso margen de error.**

**Se recomienda aplicar en casos de producciones repetitivas, es decir, en industrias de proceso continuo, especialmente, para fabricación de artículos diversos en un solo centro de costos y aún en un solo proceso productivo (industrias envasadoras de frutas de conserva).**

**Los costos standard deben establecerse en base a *standard físicos normales y valores standard*, de modo tal que sea lo más aproximado posible al costo normal esperado.**



# *NORMALIZACIÓN DE LAS OPERACIONES*

Para poder implantar y operar un sistema de costeo standard es necesario que las operaciones fabriles estén normalizadas, para lo cual resulta necesario establecer dos magnitudes:

- **Estándar físico normal o cantidad**: tiene en cuenta un porcentaje de desperdicio o ineficiencia de acuerdo con la realidad, y sólo se modifica ante un cambio en las especificaciones o en los métodos de producción. La responsabilidad es del sector productivo.
- **Valor standard variable**: cuando se lo ajusta periódicamente en función a los precios o bien cuando ocurren diferencias importantes. La responsabilidad es del sector Compras en lo relativo a precios de materiales, del sector Personal, en lo relativo a Salarios y del sector Financiero en lo relativo a amortizaciones, seguros e impuestos.



# *FIJACIÓN DE STANDARD*

**Para establecer el costo unitario de un artículo determinado, deben sumarse los costos unitarios standard de cada uno de los elementos componentes, lo que a su vez se obtienen en base al producto de los standard físicos o cantidades por los valores standard o precios.**

**Standard de Materias Primas: se determina en base al producto del standard físico o cantidad por el valor standard o precio. Las cantidades de materiales se establecen de acuerdo a especificaciones y deben contemplar las mermas, desperdicios, recortes y rechazos por fallas de fabricación.**

**Costo STD de M.P. = Cantidad STD M.P. x Costo STD M.P.**



# FIJACIÓN DE STANDARD

**Standard de Mano de Obra Directa:** se determina en base al producto del tiempo standard por el valor standard de los salarios. La determinación de los tiempos standard de fabricación de cada producto debe estar precedida por la normalización de las operaciones productivas y a la determinación de las horas-máquina.

$$\text{Costo STD de M.O.D.} = \text{Tiempo STD M.O.D.} \times \text{Costo STD M.O.D.}$$

**Standard de Gastos Indirectos:** la cuota de gastos indirectos surgen del cociente entre los gastos indirectos globales y el elemento representativo de la producción que se tome como base de distribución. Presupuestar los gastos indirectos futuros y establecer el nivel de actividad sobre los que se distribuirán dichos gastos son los dos problemas básicos para determinar la cuota standard de gastos indirectos.



# VARIACIONES EN STANDARD

Es la diferencia entre el costo standard y el costo real, pudiendo resultar favorable o desfavorable, indicando la medida, la causa y el área donde se produjo el desvío. Siendo dos las variables que forman el costo standard (cantidades y valores) también son dos los tipos de variaciones: variaciones en standard por cantidad y variaciones en standard por precio. Aunque en el ámbito de los gastos indirectos existe la variación por volumen productivo dado que dicha variable interviene en la determinación de la cuota standard de gastos indirectos.

$$\text{Variaciones STD} = \text{Costo STD} - \text{Costo Real}$$



# *COSTO TOTAL STANDARD*

Para establecer el costo total standard de un artículo determinado, deben sumarse los costos standard de cada uno de los elementos componentes, de acuerdo al sistema de costeo histórico que utilice la empresa.

## *COSTO TOTAL STANDARD DIRECTO O VARIABLE*

$$\text{Costo STD} = \text{Costo STD M.P.} + \text{Costo STD M.O.D.}$$

## *COSTO TOTAL STANDARD INTEGRAL O POR ABSORCIÓN*

$$\text{Costo STD} = \text{Costo STD M.P.} + \text{Costo STD MOD} + \text{Costo STD GG}$$

