



UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA EQUINOCCIAL

**SISTEMA DE EDUCACIÓN A DISTANCIA
CARRERA DE CONTABILIDAD Y AUDITORÍA**

**Tesis previa a la obtención del título de Licenciado en
Contabilidad y Auditoría CPA**

Tema:

“Sistema de Costos para la Empresa Textil SATEX S.A”

AUTOR:

Pietro Agustín Marsetti Rosales

DIRECTOR:

ING: GUSTAVO BEJARANO

QUITO-ECUADOR

2014

AUTORÍA DEL TUTOR

CERTIFICO:

Que el proyecto de Investigación presentado por el estudiante Pietro Agustín Marsetti Rosales reúne los requisitos y méritos suficientes para ser sometido a la evaluación por parte del jurado examinador.

Quito, 30 de Septiembre del 2014

Ing. Gustavo Bejarano

DIRECTOR

DECLARACIÓN DEL PROFESOR GUÍA

Declaro haber dirigido este trabajo a través de reuniones periódicas con el estudiante, orientando sus conocimientos para un adecuado desarrollo del tema escogido y dando cumplimiento a todas las disposiciones vigentes que regulan los Trabajos de Titulación.

Ingeniero Gustavo Bejarano

DIRECTOR DE TESIS

Quito, 30 de Septiembre del 2014

DECLARACIÓN DE AUTORÍA DEL ESTUDIANTE

Declaro que este trabajo es original, de mi autoría, que se han citado las fuentes correspondientes y que en su ejecución se respetaron las disposiciones legales que protegen los derechos de autor vigentes.

Pietro Agustín Marsetti Rosales

Quito, 30 de Septiembre del 2014

AGRADECIMIENTO

El agradecimiento sincero para dos personas en especial, que con su ayuda he podido lograr este título. También para los maestros de la noble Universidad Tecnológica Equinoccial, a todas las personas involucradas de una u otra manera en el transcurso del estudio y en especial al Director de la presente Tesis, por su ayuda y orientación en el desarrollo del contenido académico y práctico de este trabajo.

A los directivos de la empresa TEXTIL SATEX S.A, por la colaboración prestada para el desarrollo del trabajo investigativo

DEDICATORIA

Al terminar esta etapa de mi carrera universitaria, quiero mencionar a mi padre y mi madre, por su constante ejemplo de perseverancia y honestidad. A mis hijos que han sido un apoyo constante e inspiración para alcanzar este objetivo, y sobre todo un ejemplo a seguir.

CAPÍTULO I

1. El Problema	1
1.1 Introducción	1
1.2. El Problema de Investigación	2
1.2.1. Planteamiento del problema	2
1.2.2. Formulación del problema	2
1.2.2.1 Sub preguntas	3
1.2.3. Objetivos	3
1.2.3.1. Objetivo General	3
1.2.3.2. Objetivos Específicos	3
1.3. Justificación	4
1.4. Limitaciones	4
1.5. Hipótesis	4
1.5.1. Variables	5

CAPÍTULO II

2. MARCOS TEÓRICO, REFERENCIAL Y LEGAL	6
2.1. Marco Teórico	6
2.1.1. Fundamentación Teórica	6
2.1.2. Objetivos de la determinación del costo	7
2.1.3. Clasificación de los costos	8
2.1.4. Elementos del costo	9
2.1.5. Sistemas de costos	14
2.1.5.1. Según el tratamiento de los costos fijos	15
2.1.5.2. Según la forma de concentración de los costos	15

2.1.5.2.1. Costeo por órdenes	16
2.1.5.2.2. Costeo por procesos	16
2.1.6. Según el método de costeo	19
2.2. MARCO DE REFERENCIAL	19
2.2.1. Descripción de la empresa	19
2.2.1.1. Ubicación	20
2.2.1.2. Breve historia	20
2.2.1.3. Actividad principal	20
2.2.1.4. Descripción tecnológica	20
2.2.1.5. Descripción productos	20
2.2.1.6. Número de empleados	21
2.2.1.7. Visión	21
2.2.1.8. Misión	21
2.2.1.9. Mapa general de procesos	21
2.2.1.10. Detalle proceso de fabricación	23
2.2.1.10.1. Corte y apertura	23
2.2.1.10.2. Mezclado	24
2.2.1.10.3. Cardado	25
2.2.1.10.4. Hilado	26
2.2.1.10.5. Conera o enconadora	27
2.2.1.10.6. Urdido	27
2.2.1.10.7. Tejido	28
2.2.1.10.8. Revisión	30
2.2.1.10.9. Perchado	30
2.3. MARCO LEGAL	31
2.3.1. Constitución de la Compañía	31
2.3.2. Normativa que regula la compañía	35

2.3.6. Principios de contabilidad generalmente aceptados	36
2.4. MARCO CONCEPTUAL	36
2.4.1. Marco conceptual	36

CAPÍTULO III

3. METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN	39
3.1. Tipo de Investigación	39
3.1.1. Descriptivo	39
3.1.2. De Campo	39
3.2. Métodos de la investigación	39
3.2.1. Método de observación	39
3.2.2. Método deductivo	40
3.2.3. Método inductivo	40
3.3. Población y muestra	40
3.4. Técnicas e instrumentos para la recolección de datos	41
3.4.1. Observación	41
3.4.2. Análisis e interpretación de los resultados	42
3.5 Políticas	42

CAPÍTULO IV

4. DIAGNÓSTICO	46
4.1. Historia y Actualidad	46
4.2. La Empresa	49
4.3. Ubicación y Área	50
4.4. Sistema de Costo y Procesos	51

4.5. Cuentas del Costo	55
4.6. Registro de Compras	55
4.7. Registro de la Producción	56
4.7.1. Hilatura	56
4.7.1.1. Mezcla	56
4.7.1.2. Hilado	58
4.7.2. Tejeduría	60
4.7.2.1. Telares	60
4.7.3. Acabado	61
4.7.4. FODA	62
4.7.5 Análisis de Entrevista	64

CAPÍTULO V

5. Propuesta	67
5.1. Introducción	67
5.2. La formación del costo y el precio de venta	67
5.3. Cuentas que controlan el costo	68
5.3.1. Materias primas	69
5.3.1.1. La adquisición de los materiales	69
5.3.1.2. La valorización de la salida de los materiales	70
5.4. Características de los costos por procesos	71
5.5. Costos y procesos productivos	72
5.5.1. Costo de materia prima	72
5.5.2. Costo de mano de obra por secciones	75
5.5.2.1. Hilatura	75
5.5.2.2. Tejeduría	79

5.5.2.3. Acabado	80
5.5.3. Gastos de fabricación	82
5.5.4. Gastos administrativos y financieros	82

CAPÍTULO VI

6. Conclusiones y recomendaciones	86
6.1. Conclusiones	86
6.2. Recomendaciones	87
Bibliografía	88

TABLAS

Tabla 1: Precio de venta	68
Tabla 2: Ejemplo método promedio ponderado	71
Tabla 3: Costo de materias primas de cobijas y sobrecamas	72
Tabla 4: Costo de mano de obra mensual sección hilatura	76
Tabla 5: Costo mano de obra por cobija sección hilatura	78
Tabla 6: Costo mano de obra mensual sección tejeduría	79
Tabla 7: Costo promedio mano de obra por unidades	80
Tabla 8: Costo de mano de obra sección acabado	81
Tabla 9: Costo de mano de obra por unidad sección acabado	81
Tabla 10: Gastos de Fabricación	82
Tabla 11: Sueldos administración	83
Tabla 12: Gastos administrativos	84
Tabla 13: Gastos financieros	84

GRAFICOS

Grafico 1: Diferencia entre firma comercial e industrial	7
Grafico 2: Elementos y división del costo	14
Grafico 3: Mapa general de procesos	22
Grafico 4: Ubicación y Área	51
Grafico 5: Organigrama sección hilatura	75
Grafico 6: Huso de la maquina hila	77
Grafico 7: Bobina de maquina hila	78
Grafico 8: Organigrama sección tejeduría	79
Grafico 9: Organigrama de la sección acabado	80

ANEXOS

Anexo 1:	89
Anexo 2:	90
Anexo 3:	91
Anexo 4:	92
Anexo 5:	93
Anexo 6:	94
Anexo 7:	95
Anexo 8:	96
Anexo 9:	97
Anexo 10:	98
Anexo 11:	99
Anexo 12:	100
Anexo 13:	157

Anexo 14:	158
Anexo 15:	159
Anexo 16:	160

CAPÍTULO I

1. El Problema

1.1 Introducción

Textil Satex, tiene como objetivo social, el fabricar y comercializar toda clase de tejidos, fibras textiles, hilados y acabados textiles.

Si bien el objetivo es amplio, se especializará en fabricar cobijas y sobrecamas en tres medidas.

La empresa cuenta con la maquinaria completa para cubrir todos los procesos que se necesitan para la fabricación de los productos, y sus directivos se han preocupado por tener la tecnología adecuada.

El producto se elabora en un turno diario de trabajo, se fabrica:

- Cobijas de 1 plaza
- Cobijas y sobrecamas de 1 ½ plaza
- Cobijas y Sobrecamas de 2 Plazas

El volumen de producción de cobijas es de 35000 productos al año.

En vista de que los productos presentan una buena calidad térmica la mayoría de estos se venden en las regiones de la sierra de nuestro país, y también en muy poca cantidad en la parte norte que representa Colombia

Cabe resaltar que la mayor cantidad de personal que ha tenido la empresa proviene de la ciudad de Otavalo, personas con un don especial para el trabajo con telas, tejidos de todo tipo.

Gracias a la facilidad que da la empresa para este trabajo investigativo, es posible determinar que en la empresa TEXTIL SATEX S.A, no se ha efectuado una investigación similar, por esta razón me permito asegurar que el trabajo

investigativo planteado tiene un enfoque técnico y los resultados, le permitirán a la empresa tener bases para la toma de decisiones.

1.2. El problema de la Investigación

1.2.1. Planteamiento del problema

La globalización involucra a todos los países del mundo, es por esto que las empresas tienen que enfrentar la creciente competencia, los productos tienen más complicaciones para posesionarse en el mercado y las empresas deben desarrollar estrategias para ser competitivas ofreciendo productos de calidad a precios adecuados. De ahí la necesidad de poseer un sistema de costos adecuado que ayude a la empresa a su desarrollo y control de sus recursos.

En la actualidad todas las empresas buscan mejorar su producción, minimizando riesgos y maximizando beneficios, es por eso que tratan de implementar un sistema de costeo adecuado para cada tipo de producción.

Tal es el caso de la empresa TEXTIL SATEX S.A, empresa en la cual se implementará un sistema de costos idóneo, que permita cuantificar el precio exacto de los productos.

La implementación del sistema de costos pretende proporcionar un instrumento funcional, el cual permita no solo mejorar el producto sino reducir costos con una adecuada toma de decisiones por parte de la gerencia

1.2.2. Formulación del Problema

¿Cuenta la empresa Textil SATEX, con un sistema de costos?

1.2.2.1. Sub Preguntas

¿Qué método aplica la empresa, para la determinación del costo real de sus productos?

¿Cuáles son las consecuencias del actual costeo de los productos con relación a la toma de decisiones?

¿Qué estrategias en la toma de decisiones se ha tomado en el 2012?

1.2.3. Objetivos

1.2.3.1. Objetivo General

Proponer un sistema de costos que permita obtener técnicamente los valores reales de costo de cada producto, y de acuerdo con la información tomar la decisión más acertada para la fijación de precios.

1.2.3.2 Objetivos Específicos

- Diagnóstico de la empresa
- Conocer el proceso de producción
- Localizar y estudiar el método de costeo que se maneja y conocer el costo para el año 2012
- Proponer un sistema de costos
- Obtener el costo de los productos
- Dar al representante legal la facilidad de obtener información real, totalmente confiable y actualizada para la toma de cualquier decisión a favor de la empresa

1.3. Justificación

La empresa como tal necesita de información específica con respecto a los costos, ya que basándose en esta se deciden cuáles serán los precios de los productos en el mercado.

Este proyecto servirá a la empresa para obtener datos más exactos de los costos que se emplean, se aporta con un nuevo sistema que beneficiará a los directivos en el desempeño del negocio.

Con la investigación se puede optimizar tanto el recurso humano, como el uso de las máquinas y los materiales, además está encaminada a poner en práctica todos los conocimientos adquiridos en todos estos años de estudio.

Al tratarse de una empresa industrial, se puede tomar como formato la información y los resultados para otras empresas.

Y por último cumplir con la normativa de la Universidad Tecnológica Equinoccial, Sistema de Educación a Distancia como es presentar un Plan de Titulación antes de recibir el título universitario.

1.4. Limitaciones

Limitación Espacial.- Esta dirigida a la empresa Textil SATEX S.A

Limitación Temporal.- La investigación será para el año 2012

Limitación Área.- Contabilidad de Costos

1.5. Hipótesis

La aplicación de un sistema de costos incide directamente en el valor de los productos, la información de la empresa Textil SATEX S.A, será confiable

1.5.1 Variables

Variable Independiente

Sistema de costos

Variable Dependiente

Control del valor de los productos

CAPÍTULO II

2. MARCO TEÓRICO , CONCEPTUAL , LEGAL Y CONCEPTUAL

2.1. Marco Teórico

2.1.1. Fundamentación Teórica

Para comprender el fenómeno del costo, es esencial contextualizar donde se genera el mismo.

Según Jorge Díaz Mosto (1980), los costos o mejor dicho la contabilidad de costos, puede ser definida como la clasificación, registro y ubicación adecuada de los gastos para la determinación de lo que cuesta producir los artículos o los servicios que proporciona la empresa y por consiguiente, el precio a que pueden ser vendidos de acuerdo al margen de utilidad esperado.

Según Gómez Bravo (2005 [2]), la contabilidad de costos puede definirse como todo sistema o procedimiento contable que tiene por objeto conocer, en la forma más exacta posible, lo que cuesta producir un artículo cualquiera.

Según Bernard J Hargadón Jr (1985[1]), 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.

Según Antonio Molina (2007[8]), se llama costo de un artículo a la suma de todos los desembolsos o gastos efectuados en la adquisición de los elementos que consumen en su producción y ventas.

Considerando la necesidad de acumular por separado los egresos que se realiza en cada función, se tiene la necesidad de identificar por separado lo que es el costo del gasto.

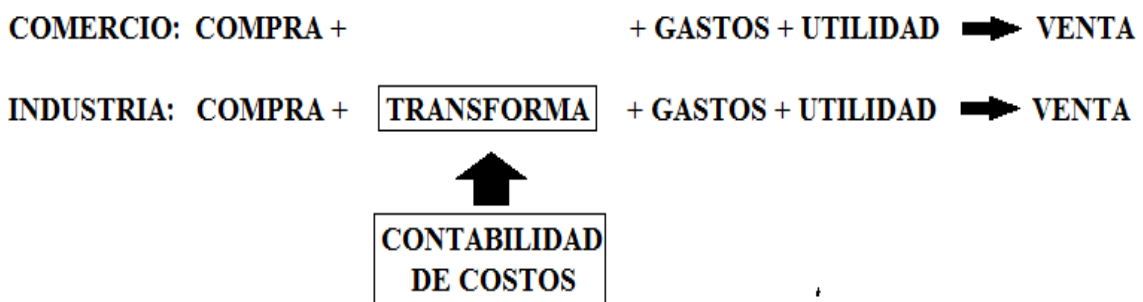
-Costo, es el conjunto de valores que se aplican en la elaboración de un producto

-Gasto, son los valores que se aplican en ventas y administración.

Una firma comercial, compra mercadería y luego, incluyendo sus gastos y un margen de utilidad la vende.

Una firma industrial compra, no solamente materia prima, sino que adquiere trabajo, energía eléctrica, etc. Con los cuales realiza la transformación. La evaluación de esta transformación que resulta de la composición de todo lo que se ha adquirido, es el campo de la Contabilidad de Costos. En realidad esta Contabilidad tiene por fin hallar cuánto cuesta la transformación que se lleva a cabo en un taller o planta.

Gráfico (1): Diferencia entre firma comercial e industrial



2.1.2. Objetivos de la determinación del Costo

El costo de producción es el valor del conjunto de bienes y esfuerzos en que se ha incurrido o se va a incurrir, que deben consumir los centros fabriles para obtener el producto terminado en condiciones de ser entregado al sector comercial.

Entre los objetivos del costo se mencionan los siguientes:

- Servir de base para fijar los precios de venta
- Para tomar de decisiones
- La valuación de inventarios
- Controlar la eficiencia de las operaciones
- Control y gestión de la empresa

2.1.3. Clasificación de los Costos

Según Oscar Bravo (2005[5])

Los costos pueden ser clasificados de diversas formas:

- a) De acuerdo con la clase de organización o función del negocio:
 1. Costos de producción, propios de las empresas que elaboran sus productos.
 2. Costos de Mercadeo, conocidos como costos de distribución y de ventas, cuya finalidad es saber cuánto cuesta distribuir un producto, bien sea por la misma empresa o por otra organización
 3. Costos de administración, denominados costos corporativos, y están encaminados a desarrollar la planeación, organización, evaluación y control del objeto social.
- b) Según la naturaleza de las operaciones de producción
 1. Costos por órdenes de producción, propios de las empresas que elaboran sus productos con base a órdenes de trabajo
 2. Costos por procesos, empleados en empresas de producción masiva y continua de artículos similares, donde los costos de los productos se averiguan por períodos de tiempo.
- c) De acuerdo a la forma de cómo se expresan los datos, según la fecha y método de calculo
 1. Costos históricos, en los cuales los datos son reales y se van presentando como ocurren.

2. Costos predeterminados, con base en datos de costos que se determinan o calculan antes de que se inicie la producción.
- d) De acuerdo con su variabilidad, se pueden dividir en fijos, o sea los que permanecen constantes, variables los que varían con el volumen de la producción, y semifijos o semivARIABLES, aquellos que tienen costos fijos y variables.
 - e) Según los aspectos económicos involucrados en las decisiones de índole administrativo, los costos adquieren un sentido diferente y denominaciones diversas, como costos futuros, costos de oportunidad.

En la actualidad, la tendencia más moderna se encamina a considerar únicamente dos clases de costos:

Operacionales y de estructura.

2.1.4. Elementos del Costo

Según Jorge Días Mosto (1981). El costo está constituido por varias partes a las que se denominan elementos del costo.

Para facilitar el análisis y el estudio de los costos, se acostumbra subdividir el costo total en diferentes costos parciales que abarcan uno o más elementos del costo.

Los diferentes costos parciales que estudiaremos son: costo primo, costo de fabricación, costo de producción, costo de ventas y por último el precio.

Costo Primo.- Comprende los materiales directos y la mano de obra.

El material directo está constituido por todos aquellos materiales que forman parte integral del producto final y que pueden ser identificados, valorizados y cargados al producto final, es el elemento físico que es imprescindible consumir durante el proceso de elaboración del producto. Esto con la condición de que el consumo del insumo debe guardar relación proporcional con la cantidad de unidades producidas. Los materiales que realmente forman parte del producto

terminado se conocen con el nombre de materia prima, y debe entenderse que cuando un material entra en muy pequeñas cantidades en el producto y/o es muy difícil valorizarlo, se acostumbra considerarlo como material indirecto.

Para mantener una inversión de existencias debidamente equilibrada, se requiere una labor de planeación y control. Un inventario excesivo ocasiona mayores costos incluyendo pérdidas debidas al deterioro, espacio de almacenamiento adicional y el costo de oportunidad del capital. La escasez de existencias produce interrupciones en la producción, excesivos costos de preparación de máquinas y elevados costos de procesamiento de facturas y pedidos.

Según Álvaro María Cuesta Terán (1987). En cuanto a la valuación de la materia prima y materiales existentes existen algunos métodos que se emplean más frecuentemente y son:

P.E.P.S (Método de valoración de inventarios de, primeras en entrar, primeras en salir)

U.E.P.S (Método de valoración de inventario de últimas en entrar, primeras en salir)

P.P.P (Método de valoración de precio promedio ponderado) es un método menos sensible a la variación de precios.

Los métodos para la valoración de inventarios son muy importantes para la gerencia, porque ellos determinan la cantidad que debe invertir la empresa en los inventarios e influyen en el monto de utilidad que declara la empresa.

Bajo el método PEPS, el aumento en el costo de los materiales debido a un aumento en el precio de adquisición se refleja como un aumento en el inventario final. Bajo el método UEPS, se refleja como un aumento en el costo de artículos fabricados y vendidos, por lo tanto una disminución en el margen de utilidades.

- Desperdicio.- Es la pérdida de materia prima luego de un proceso, no tiene ningún valor contable.
- Desecho.- Son los que se producen respecto del proceso de transformación, y tiene un valor de recuperación
- Materia prima recuperada.- es la que una industria recupera para sí mismo, pudiendo utilizarle nuevamente para la fabricación de los productos.
- Producción defectuosa.- es la que en algún momento del proceso está mal concebida, debiendo ser sometida nuevamente a un reproceso lo que implica un costo adicional y que no debe ser cargado ni al costo original ni al precio de venta.

Mano de Obra es el esfuerzo físico y mental que se emplea por parte del recurso humano en la elaboración de un producto, que se paga por variar o alterar la composición, condición o constitución de la materia prima que constituye el producto final.

Esta puede clasificarse en:

Mano de obra directa es la que se involucra de manera directa en la producción de un artículo terminado, que fácilmente puede asociarse al producto y que representa un costo de mano de obra importante en la producción de dicho artículo.

Mano de obra indirecta es el trabajo de fabricación que no se asigna directamente a un producto, no afecta a la composición del producto final, se le denomina también como no productiva y pueden ser los sueldos del jefe de taller, personal de limpieza.

La contabilización de la mano de obra por medio de un fabricante usualmente comprende tres actividades: control de tiempo, cálculo de la nómina total y asignación de los costos a la nómina.

- Control de tiempo.- Para tener un control exacto de esto la mayoría de las empresas utilizan dos documentos llamados tarjeta de tiempo y la boleta de trabajo. Una tarjeta de tiempo (tarjeta reloj), la inserta el empleado varias veces cada día:

Al llegar, al salir al almuerzo, al tomar el descanso y cuando termina de trabajar. Las boletas de trabajo las preparan diariamente los empleados para cada orden. Las boletas de trabajo indican el número de horas trabajadas y una descripción del trabajo realizado.

- Cálculo de la nómina total.- La principal función del departamento de nómina es calcular la nómina total, incluida la cantidad bruta ganada y la cantidad neta por pagar a los empleados luego de las deducciones. El departamento de nómina distribuye la nómina y lleva registros de los ingresos de los empleados y clasificación de empleo.
- Asignación de los costos de nómina.- con las tarjetas de tiempo y las boletas de trabajo como guía, el departamento contable debe asignar los costos totales de la nómina.

El costo total de la nómina para cualquier período debe ser igual a la suma de los costos de la mano de obra asignados a las órdenes de trabajo individual, departamentales o producción.

Desde su inicio, y de forma general la empresa preparará su nómina semanalmente para el personal de planta, y mensualmente para el administrativo.

El cálculo para la elaboración de la nómina del personal de planta es de acuerdo a la producción, siempre y cuando funcionen las máquinas que están a cargo de cada empleado, el momento de una para de las máquinas se le considera tiempo ocioso.

El tiempo ocioso es cuando los empleados no tienen trabajo por realizar pero se les paga por su tiempo, si su ocio es normal y no puede evitarse el costo de tiempo se puede cargar a costos indirectos pero si es debido a negligencia podría convertirse en una cuenta de pérdida.

A los empleadores se les exige por ley retener impuestos sobre el ingreso, el uno se denomina renta y se remiten al gobierno anualmente, mientras que los aportes de seguridad social son mensualmente y ofrecerá a los empleados alguna cantidad de ingreso a su retiro.

Costo de Fabricación.- Está constituido por el costo primo y los gastos de fabricación.

Los gastos de fabricación son el costo de los materiales indirectos, mano de obra indirecta y todos los gastos incurridos en la planta que no pueden ser cargados a unidades o trabajos específicos.

Materiales indirectos son aquellos que son necesarios para obtener el producto final pero su consumo con respecto al producto es tan pequeño, que su valoración es tan compleja, que es muy difícil realizar una valoración.

Se entiende por otros gastos indirectos aquellos que se incurren para el funcionamiento de la planta, pero no pueden ser ubicados en los gastos ya citados, como ejemplo podemos citar la fuerza eléctrica, agua y también como lo considerado para la depreciación de máquinas, edificios etc.

Costo de producción.- es el cual resulta de sumarle al costo de fabricación los gastos administrativos y financieros.

Gastos administrativos, los que se incurre en la dirección, control y administración de la empresa

Gastos financieros, aquellos en que se incurren para conseguir el dinero.

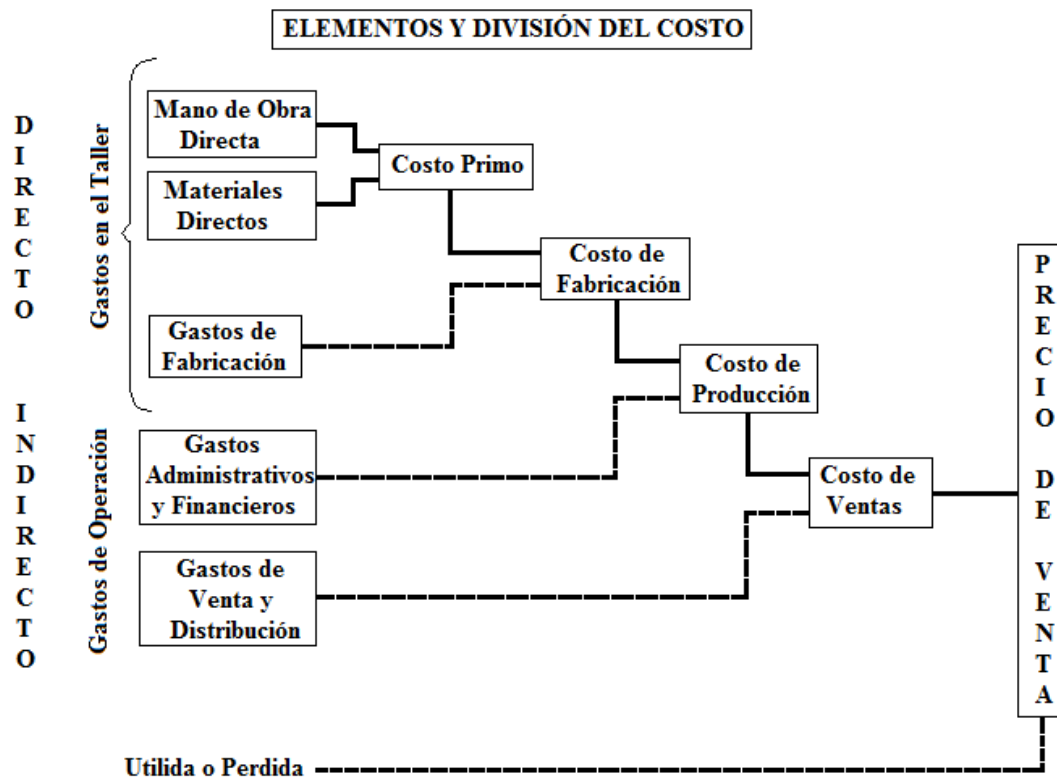
Costo de ventas.- Es el que resulta de agregar al costo de producción los gastos de venta y distribución.

Los gastos de venta son aquellos en que se incurre para solicitar órdenes de pedido de los artículos producidos, también gastos para obtener y retener clientes.

Los gastos de distribución son aquellos que se incurren desde que el producto está listo hasta que llega al cliente.

Cuadro de elementos y división del costo

Gráfico (2): Elementos y división del costo



2.1.5. Sistemas de Costos

Según Jorge Días Mosto (1981). Un sistema de costos es un conjunto de procedimientos y técnicas para calcular el costo de las distintas actividades en el ciclo de producción.

Ciclo de la actividad de costos

El flujo de los costos de producción sigue el movimiento físico de las materias primas a medida que reciben, almacenan, gastan y se convierten en artículos

terminados. El flujo de los costos de producción da lugar a los estados de resultados, de costos de ventas y de costos de artículos fabricados.

2.1.5.1. Por el tratamiento de los costos fijos

Según Jorge Días Mosto (1981).

-Costeo por absorción: Todos los costos de fabricación se incluyen en el costo del producto, así como se excluyen todos los costos que no son los de fabricación. La característica básica de este sistema es la distinción que se hace entre el producto y los costos del período, es decir los costos que son de fabricación y los que no son.

-Costeo Variable: Los costos de fabricación se asignan a los productos fabricados. La principal distinción bajo este sistema es que existe entre los costos fijos y variables. Los costos variables son los únicos en que se incurre de manera directa en la fabricación de un producto. Los costos fijos representan la capacidad para producir o vender, independientemente del hecho de que se fabriquen o no los productos y se lleven al período, no se inventarían. Los costos de fabricación fijos totales permanecen constantes a cualquier volumen de producción. Los costos variables totales aumentan en proporción directa con los cambios que ocurren en la producción.

La cantidad y presentación de las utilidades varía bajo los dos métodos.

Si se utiliza el método de costeo variable, los costos variables deben deducirse de las ventas, puesto que los mismos son costos en los que normalmente no se incurría si no se produjeran los artículos.

2.1.5.2. Por la forma de concentración de los costos

2.1.5.2.1. Costeo por órdenes

Según Charles T. Horngren (1995[99]), En este sistema se obtiene el costo de un producto o servicio, asignando costos a un producto o servicio identificable.

Una orden es una actividad por la que se gastan recursos para llevar un producto distinto, identificable al mercado. Con frecuencia un producto se fabrica especialmente para un cliente.

Según Mosto (1980), Se emplea cuando se fabrica de acuerdo a pedidos especiales de los clientes. Es cuando se produce un artículo diferente a los demás dentro de un mismo período contable por lo que surge el problema de la asignación de los costos totales entre las unidades fabricadas. Aquí es cuando debe hallarse algún método apropiado para darle a cada artículo su costo correcto. El método para asignar los costos en las empresas que producen múltiples artículos o variaciones de un mismo producto se conoce con el nombre de Contabilidad de Costos por órdenes de Producción. Por consiguiente, un sistema de costos por órdenes de producción es un procedimiento que permite reunir, separadamente cada uno de los elementos del costo, para cada trabajo u orden de producción en proceso en una fábrica o taller determinado

2.1.5.2.2. Costeo por Procesos

Se utiliza cuando la producción es repetitiva y diversificada, aunque los artículos son bastante uniformes entre sí.

Según Bernard J Hargadón Jr. (1985[168]). El problema fundamental que debe resolver la contabilidad de costos para poder preparar los resultados financieros, consiste en la obtención del costo unitario de los

productos fabricados. Obtenido el costo unitario, la empresa puede fácilmente costear los inventarios y hallar el costo de los productos vendidos para poder determinar la utilidad o pérdida en el período en cuestión.

En el sistema de costos por órdenes de producción, se halla el costo unitario acumulando los costos de cada orden o lote y dividiendo luego el costo total por el número de unidades producidas en dicha orden.

Cuando el tipo de producción no permite la identificación de lotes de producción dentro del proceso industrial por tratarse de una producción continua (en serie), los costos se acumulan entonces por procesos, o etapas de producción, durante el período contable (generalmente un mes). Al mismo tiempo se lleva una estadística de las unidades producidas en cada proceso en dicho período. La obtención del costo unitario en cada proceso es cuestión de una simple división de sus costos totales, por el número de unidades elaboradas en dicho proceso en el período. El costo unitario del producto terminado viene a ser la suma de los costos unitarios transferidos entre los distintos procesos por donde pasó dicho producto durante su elaboración.

Según Antonio Molina (2007[163]), Los costos por procesos o costos continuos, es otro de los sistemas de contabilidad de costos industriales que, adaptándose a las formas físicas de elaborar uno o varios productos, procura obtener el costo unitario más exacto posible, acumulando los valores por materia prima, mano de obra y costos generales de fabricación a través de procesos o etapas de fabricación durante un período contable, que generalmente es un mes.

El sistema de costos por procesos se caracteriza por ser un sistema secuencial, paralelo y selectivo. Se utiliza cuando el trabajo es repetitivo y especializado; cuando los bienes son fabricados para su almacenamiento, en provisión de una demanda que previamente se intentó promover.

Enfatiza la acumulación de costos durante un período y por los centros a través de los cuales circulan los productos, para luego asignarse a estos mediante prorrateos; o los costos unitarios se establecen en virtud de consumos normalizados.

La unidad de costeo es el artículo, puede utilizarse para uno o más productos y los costos que se relacionan directamente de los productos, también se relacionan directamente con los procesos.

Además la naturaleza del diseño del producto y del proceso, la organización y distribución de la planta también determina la relación de los procesos entre sí, como por ejemplo, si se van a arreglar como procesos secuenciales o paralelos.

-Procesos paralelos: operan independientemente uno de otros. La producción de uno de estos procesos paralelos no se convierte en la materia prima ni insumo para el otro.

-Proceso secuencial: son los que existen cuando un proceso recibe la producción de otro proceso.

Para valorar la producción en proceso, producto terminado y de las mermas se asigna a la producción terminada o transferida y al inventario de trabajos en procesos el costo de los materiales agregados en la etapa del inicio del procesamiento y bajo la suposición de que los costos de conversión se agregan en forma constante y uniforme a través del procesamiento.

Al asignar los costos de conversión a los productos terminados y en proceso se hace en función del concepto de unidades equivalentes de producción.

Desperdicio o merma: Es la pérdida de materia prima luego de un proceso. No tiene ningún valor contable o económico (Ej.: evaporación en los procesos químicos). Están considerados dentro del costo normal.

Hay dos formas de tratar el factor desperdicio:

Los costos de producción incurridos durante el período pueden asignarse al material desperdiciado y acreditarse fuera de la cuenta de proceso

directamente como pérdida o cargarse a costos indirectos de fabricación. Este método es conveniente cuando la merma producida es anormal; es decir que estas pérdidas no son un costo normal que debería asignarse a los productos.

Todos los costos de producción incurridos durante el período pueden asignarse sólo a las unidades buenas producidas. Bajo este método, el incurrimento de desperdicios aumenta el costo unitario y total de la producción. Es el método considerado apropiado cuando el desperdicio es inevitable y normal.

2.1.6. Según el método de Costeo

-Costeo Histórico o Resultante: Primero se consume y luego se determina el costo en virtud de los insumos reales. Puede utilizarse tanto en costos por órdenes como en costos por procesos.

-Costeo Predeterminado: Los costos se calculan de acuerdo con consumos estimados. Dentro de estos costos se identifica dos sistemas:

- Costeo estimado o presupuesto, sólo se aplica cuando se trabaja por órdenes, son costos que se fijan de acuerdo con experiencias anteriores. Su objetivo básico es la fijación de precios de venta.
- Costeo estándar, se aplica en casos de trabajos por procesos, los costos estándares pueden tener base científica (si se pretende medir la eficiencia operativa) o empírica (si su objetivo es la fijación de precios de venta). En ambos casos las variaciones se consideran ineficiencias y se saldan por ganancias y pérdidas.

2.2. MARCO DE REFERENCIA

2.2.1. Descripción de la Empresa

2.2.1.1 Ubicación

Textil Satex se encuentra domiciliada en la Calle Jaime Roldós N 14-25 y Giovanni Calles, en el norte de la ciudad sector de Carapungo en Quito – Ecuador

2.2.1.2. Breve Historia

Textil Satex S.A, se forma gracias a la visión del señor Armando Marsetti y de sus accionistas. Con capital nacional y extranjero (debidamente autorizado por las actividades competentes: Resolución Ministerial).

2.2.1.3. Actividad Principal

Si bien la actividad en la rama textil es amplia, se especializa en la producción de cobijas y sobrecamas.

2.2.1.4. Descripción de la Tecnología

La empresa dispone en todas las áreas de un tipo de maquinaria mixta, es decir tiene maquinaria antigua en algunos procesos y de tecnología en otros.

2.2.1.5. Descripción de los productos

Textil Satex S.A, elabora sus productos con las mejores materia primas y produce una mezcla de poliéster, acrílico, para ofrecer las cobijas y sobrecamas.

El tejido de la cobija y la sobrecama consta de dos partes: una es el urdimbre y la otra es la trama.

El urdimbre es totalmente de poliéster y constituye un 15% del total de los productos y la trama está compuesta de retazos de acrílico y fibra acrílica, y constituye un 85% del peso los productos

2.2.1.6. Número de empleados

Textil Satex dará ocupación a 63 personas, tanto en la parte administrativa como operacional

2.2.1.7. Visión

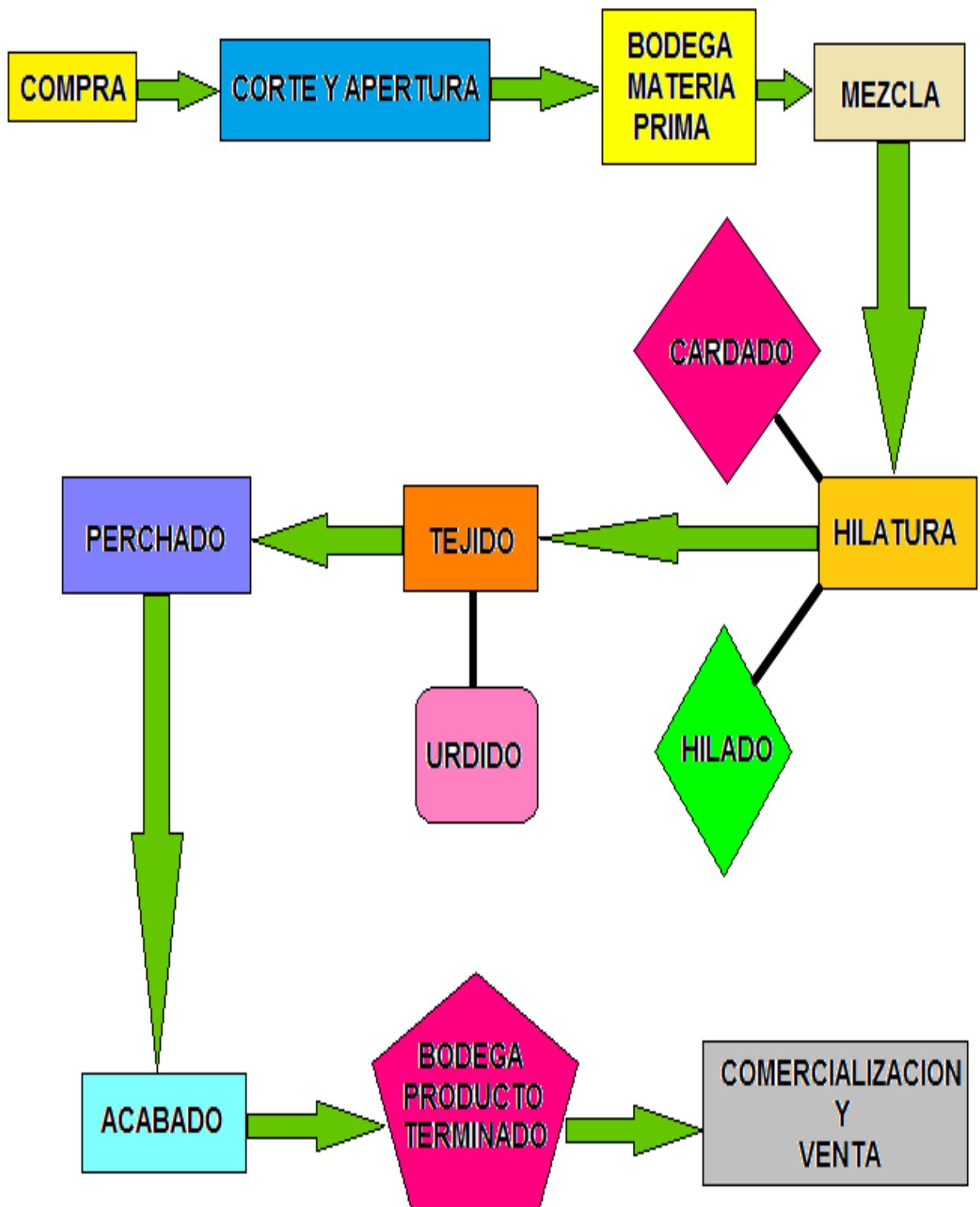
Tener el más alto nivel de calidad, eficiencia y productividad para cubrir las demandas del mercado nacional y aportar con el desarrollo nacional

2.2.1.8. Misión

Fabricar y comercializar las cobijas y sobrecamas con el fin de satisfacer los requerimientos de los clientes

2.2.1.9. Mapa General de Procesos

Gráfico (3): Organigrama de procesos



2.2.1.10. Detalle Proceso de Fabricación

El primer trabajo que se realizará al iniciar la elaboración de los productos es el preparar el hilo fabricado por la propia empresa que servirá de trama.

2.2.1.10.1. Corte y Apertura

En la apertura tenemos dos máquinas para procesar el material, la primera es una cortadora y luego una deshilachadora.

La cortadora es una máquina compuesta por una banda transportadora en donde se pone el material manualmente, pasa por un detector de metales de alta sensibilidad para localizar cualquier objeto extraño y sobre todo metálico, para evitar que se dañen las cuchillas cortadoras, luego pasa por dos cilindros de entrada que funcionan como una prensa para sostener el material el momento del corte, que se produce por medio de una guillotina que consta de una cuchilla movable y otra fija, cae a una banda transportadora que lleva el material hasta un embudo y aspirado hasta un compartimiento para pasar a la maquina deshilachadora. (Anexo 1).

La deshilachadora es una máquina que tiene una banda transportadora en donde se pone el material en forma manual, pasa nuevamente por un detector de alta sensibilidad para localizar objetos extraños y metálicos, pasa por dos cilindros de entrada que sirven de prensa y luego por los cuatro cilindros principales con sus respectivos cilindros de limpieza, para salir por un embudo y ser aspirados hasta la empacadora, en donde se comprime el material formando pacas de 150 kilos de promedio. (Anexo 2).

2.2.1.10.2. Mezclado

Se seleccionan los distintos materiales que componen la partida, estos materiales se los tienen en pacas, y se los pasa por la primera máquina que se llama Lobo Abridor, que sirve para mezclarlo y en parte limpiarlo de suciedades y polvo.

El material es recogido por un obrero y en un espacio adecuado al volumen de la partida, es esparcido rociando mecánicamente en cada capa el encimaje necesario para la lubricación del material.

Este lubricante es mezclado con agua para aumentar el volumen del líquido ya que se introduce un promedio del 4% de encimaje (aceite mineral) sobre el peso del material y 8 % de agua.

El encimaje sirve para darle más poder de deslizamiento al material, más coherencia a las fibras en el proceso de cardado y evita roturas excesivas de fibras en la carda.

Terminado este trabajo se procede a la mezcla del material:

La máquina se compone de una mesa alimentadora, dos cilindros sobrepuestos de entrada forrados de púas gruesas, un tambor aproximado de un diámetro de 1,20 metros, recubierto de placas con púas gruesas, en la parte superior de este tambor están tres pares de cilindros que tienen también púas y por diferencia de desarrollo y de la posición de las púas retienen el material suficiente para que se mezcle.

Una vez mezclado el material es expulsado de la máquina por medio de un cilindro que se denomina volante, recubierto de púas y cerdas gruesas de nylon que gira más rápidamente que el tambor grande.

Por medio de una banda transportadora pasa a una segunda máquina de similares características, con el fin de limpiar más el material y mezclarlo, al

terminar por la segunda máquina el material es absorbido y mandado a un tercer pasaje, máquina de similares condiciones.

Al final el material es almacenado en un cuarto cercano a la carda, así se evita que se mezcle con otros materiales y adquiera a la vez un reposo antes del proceso siguiente. (Anexo 3).

2.2.1.10.3 Cardado

Se llama cardado porque el material entra en una máquina que se llama carda.

El proceso es el siguiente:

Se introduce el material en una cargadora o alimentadora que tiene un recipiente, donde y por medio de una esterilla con púas, el material es introducido en un recipiente oscilante que se llama balanza.

El momento que contiene el material calculado para la elaboración del hilo está, acciona un automático para la alimentación y así en forma sucesiva es alimentada por una esterilla de entrada de la carda con un peso constante del material.

A continuación de la esterilla de alimentación hay dos cilindros con púas gruesas que introducen el material al tambor (Avan Tren), tambor recubierto de púas gruesas que en la parte superior de la circunferencia y apoyados en las bancadas laterales, existen dos o tres pares de cilindros operadores y volteadores, que al girar a velocidad menor que el tambor, retienen el material y así lo abren y ponen paralelas las fibras y dan cohesión al material.

A continuación un cilindro transportador con púas lleva el material al gran tambor de la primera carda abridora donde se repite el mismo proceso que en el cilindro Avan Tren, pero en forma más intensa, puesto que los cilindros operadores y volteadores son cinco pares.

Una vez abierto el material, un volante facilita que el cilindro peinador con púas, también despoje el material al gran tambor y un peine oscilante, a su vez despoja a éste y lo entrega a una esterilla que transporta el material a la esterilla alimentadora de la segunda carda finisora, donde se repite el mismo proceso que en la carda anterior obteniendo de esta manera apertura total del material, con una máxima igualdad y ya paralelas las fibras, se depuran de materias extrañas como vegetales, suciedades, etc.

Al final de la carda finisora, se encuentra el divisor, el cual sirve para que a través de unos cilindros ranurados en los cuales corren correines, se divida el material que a este punto se presenta en forma de velo, en tantas mechitas cuantos son los correines. A continuación las mechitas pasan en medio de dos cueros frotadores que a más de girar en forma longitudinal, tienen un movimiento transversal opuesto el uno con el otro, para así frotar la mechita y aumentar la consistencia de las mismas.

Como última operación las mechitas se envuelven en unos tubos anchos que se llaman canillas de carda y forman unas bobinas o canillas consistentes y de buen diámetro. (Anexo 4).

2.2.1.10.4. Hilado

Esta máquina tiene en la parte superior unos tambores donde se colocan las canillas de la carda y las mechitas pasan a través de unas guías a los cilindros de alimentación.

A continuación pasan por unos aparatos que le dan una ligera torsión antes de ser llevados al cilindro de estiro, el que al funcionar a mayor velocidad que el cilindro de alimentación, estira y regulariza las mechas antes de ser torcidas.

Al salir del cilindro de estiro, las mechas reciben torsión más o menos fuerte, según el título del hilo y la utilización posterior del mismo.

Lo que da la torsión del hilo es el uso enviado por medio de unas cintas de nylon que reciben el mando de un tambor principal. (Anexo 5).

2.2.1.10.5. Conera o Enconadora

Esta máquina es la que sigue a la hila en el proceso de hilatura, el hilo que sale de la hila y está envuelto en tubos de cartón se pone en la parte inferior de la conera, en un soporte y se lo hace pasar por unas guías y pesas de platillos.

A continuación pasando a través de unas ranuras diagonales de un cilindro de acero que gira a alta velocidad, el hilo se envuelve en un cono de cartón insertado en un soporte oscilante, según el grosor que progresivamente toma el cono al ser llenado de hilo. Cada cono llega a pesar hasta 4 Kilos, en los casos específicos de esta enconadora. (Anexo 6).

2.2.1.10.6. Urdido

Urdidora es la máquina que prepara los urdimbres sean estos de algodón, poliéster u otras fibras.

La máquina está compuesta de una fileta vertical a dos o tres filas de soportes donde se introducen los conos de poliéster, la capacidad de la fileta es de 560 conos.

Se pasan los hilos de los conos por unas guías y frenos, cada guía tiene un automático eléctrico de manera que cada que se arranca un hilo o se terminase para el cilindro urdidor, a efectos que el obrero proceda a cambiar el cono vacío o remendar el hilo roto.

El conjunto de hilos que salen de la fileta, pasan a través de un peine adecuado al ancho que debe tener la faja y esta faja se envuelve en varios estratos sobrepuestos, tantas veces sean necesarias de acuerdo a lo calculado por el urdidor.

Para las cobijas de 2 plazas se hacen 4 fajas de 552 hilos y se dan 13000 vueltas, para las cobijas de 1 ½ plazas se hacen 4 fajas de 496 hilos y se dan 13000 vueltas, para la cobija de 1 plaza se hacen 4 fajas de 552 hilos y se dan 13000 vueltas.

Para la colcha cobija de 2 plazas son 5 fajas de 532 hilos, una faja adicional de 535 hilos y se dan 3700 vueltas, para la colcha cobija de 1 ½ plazas son 5 fajas de 440 hilos, una faja adicional de 442 hilos y se dan 3700 vueltas.

Un urdimbre se compone de algunas fajas según lo necesario y a continuación se envuelven en un cilindro o plegador que es el elemento base del urdimbre.

La máquina tiene una serie de dispositivos para la paralización del medidor de vueltas que da el cilindro urdidor, a efecto que todas las fajas tengan el mismo número de vueltas. (Anexo 7).

2.2.1.10.7. Tejido

El tejido de los productos se realiza en las máquinas llamadas telares.

En la parte posterior del telar se ponen sobre los respectivos soportes los plegadores, uno en cada telar y los hilos se los lleva a la parte delantera, haciéndolos pasar cada uno por un liso al subir y bajar en forma continua según el dibujo, forman el ligamento y dibujo respectivo.

A continuación del paso por los lisos, los hilos van al peine del batán que da en forma regular y definitiva el ancho del tejido. Aquí es donde se forma el tejido al entrecruzarse el urdimbre de poliéster con la trama de hilo hecha en la planta.

El batán tiene un movimiento de vaivén a cada golpe del telar, de cada lado salen unas pinzas que llevan la trama de uno a otro lado, según el color y de acuerdo al dibujo, el momento que pasa de uno a otro lado los hilos de urdimbre están en canal abierto mitad hilos arriba y el resto abajo.

Llega la pinza al final del recorrido y el batán ajusta con un golpe, la trama contra el tejido hecho anteriormente en la misma forma y los hilos de urdimbre se ponen en una sola línea.

A continuación regresa el batán hacia atrás y se vuelven a abrir los hilos del urdimbre y se repite el paso de las pinzas.

El tejido sigue enrollándose por medio de una serie de cilindros hasta que asume el tamaño calculado y a continuación una vez lleno, se desenrolla el tejido para llevarlo al siguiente proceso.

En este caso lo que forma el dibujo de la cobija o sobrecama es el Jacquard. Este aparato está colocado a unos 2,70 metros de altura sobre el telar en la mitad del mismo.

Es accionado por medio de un piñón y cadena o por un piñón y eje vertical del mismo telar para que funcione acoplado al movimiento de este.

Hay un patrón impreso en una serie de cartones ligados entre sí y de número más o menos grande, según el dibujo que debe formar. A cada golpe del telar un cartoncito del patrón pasa por dos planchas perforadoras con huecos y donde hay un hueco se introduce una varilla del Jacquard, sube el liso respectivo mientras en donde no hay huecos las varillas y por consiguiente los lisos quedan parados en su posición baja. De esta manera al subir una vez los hilos de urdimbre de un color, en la siguiente pasada se produce el dibujo en el tejido. (Anexo 8).

2.2.1.10.8. Revisión

En esta sección se revisa todas las piezas tejidas sean de cobijas o sobrecamas en forma manual, con el auxilio de tijeras, pinzas y agujas.

Se quitan todos los defectos a las piezas, en caso de rotura de algún hilo de trama o urdimbre se lo repone para tener un producto de primera calidad.

En el caso de las sobrecamas, aquí termina el proceso de elaboración, no así de las cobijas, puesto que una vez revisadas las piezas, se pasan tantas veces sean necesarias, por una máquina llamada perchadora que no hace otra cosa que sacar el pelo al tejido, dando el aspecto y consistencia propia de la cobija.

2.2.1.10.9. Perchado

La máquina se compone de un cilindro y tambor de entrada, por donde pasa el tejido sujetándolo para evitar arrugas o pliegues. A continuación el tejido pasa alrededor de la circunferencia completa de 30 cilindros perchadores con púas a punta de aguja muy filas, las púas están dirigidas en el sentido del avance de la tela y la mitad de los cilindros, tienen las púas en dirección contraria al sentido del avance de la misma.

En si todos los cilindros tienen un recorrido único hacia la parte de la salida de la tela, porque a más de sacar el pelo por el movimiento rotatorio continuo, se desplazan de adelante (entrada) hacia atrás, (salida), acompañando la tela.

A la salida hay un cilindro que toma la tela y una serie de cilindros colocados en la parte alta de la máquina acompañan la tela nuevamente hacia la entrada, para repetir el ciclo de trabajo las veces necesarias, hasta que la pieza tenga el pelo en ambas caras. Lógicamente para que la tela tenga un trabajo continuo es cocida la punta con el final por un obrero perchador y por medio de una máquina de cadena apropiada al objeto.

En la parte inferior de la máquina, por donde pasan los cilindros perchadores en su recorrido y donde no hay contacto con la tela, dos cilindros limpiadores

forrados de guarnición con púas, limpian los cilindros perchadores de la pelusa, que por el trabajo vigoroso se queda en estos y la botan a un recipiente donde por medio de un absorbedor sale al recolector de pelusa. (Anexo 9).

2.3. MARCO LEGAL

2.3.1 Constitución de la empresa

En la ciudad de Quito, Capital del Ecuador, el 25 de Enero de 1978 comparecen los socios y expresan la voluntad de constituir la compañía con los siguientes estatutos: ESTATUTOS DE LA SOCIEDAD TEXTIL SATEX S.A.

Artículo Primero.- La compañía se denominará Sociedad Anónima Textil Satex S.A.

Artículo Segundo.- El objeto social de la compañía es el ejercicio de la industria en el ramo textil, esto es la fabricación, comercialización y venta de toda clase de tejidos, fibras textiles, hilados y acabados textiles. Para cumplimiento de sus obligaciones podrá ejecutar toda clase de actos, contratos y actividades acordes a su objeto social.

Artículo Tercero.- El domicilio principal de la compañía es la ciudad de Quito, sin embargo puede establecer sucursales en cualquier otro lugar del país y en el exterior.

Artículo Cuarto.- Duración: La compañía durará cincuenta años contados a partir de la fecha de inscripción de la escritura pública que contenga el contrato de sociedad, sin embargo podrá disolverse antes del vencimiento del plazo estipulado, o prorrogarse de conformidad con la ley.

Artículo Quinto.- El capital de la compañía es de seis millones ciento treinta mil sucres, dividido en seis cientos trece acciones nominativas de diez mil sucres cada una. La compañía llevará un libro en el que se registren todas las acciones emitidas y los gravámenes que pesen sobre ellas. La compañía

reconocerá como propietario e acciones solo a quien aparezca inscrito en este libro de que habla este artículo.

La transferencia de las acciones se hace mediante nota de cesión, que se hace constar en el título correspondiente, o en una hoja adherida al mismo, firmada por quien la transfiere. La transferencia surte efecto el momento que se inscribe en el libro de acciones y accionistas. Para lo cual deberá presentarse al Gerente General una comunicación firmada por el cedente y cesionario en el título.

Artículo Sexto.- El capital social podrá aumentarse o disminuirse de conformidad con la ley. Los accionistas tendrán derecho preferente en proporción a sus acciones para suscribir las que se emiten en cada aumento de capital. Este derecho se ejercerá dentro de los treinta días siguientes a la publicación por la prensa del aviso del respectivo acuerdo de la junta general. Si dentro de este plazo los accionistas no suscriben nuevas acciones, el directorio podrá ofrecer al público, estableciendo las condiciones para su pago.

Artículo Octavo.- Son órganos de la compañía: a) Junta general de accionistas; b) El directorio; c) El presidente; d) El gerente general.

La junta general de accionistas es el órgano supremo de la compañía, está constituida por los accionistas reunidos en sesión, sea personalmente o representados por mandatario con poder especial o general, por escrito. Para que se constituya válidamente la junta general es necesario que esté representado al menos la mitad del capital pagado en primera convocatoria, pudiendo reunirse en segunda con el número de accionistas que concurrieren a la sesión. La junta general tiene facultades para resolver los asuntos concernientes a los negocios sociales y para dictar regulaciones referentes a la compañía de acuerdo a la ley y estos estatutos. Toda resolución de la junta general de accionistas se tomará por mayoría de votos, cada acción liberada tendrá derecho a un voto. La junta general de accionistas tendrá además los siguientes poderes: Uno.- Nombrar al presidente; Dos.- Deliberar o resolver sobre el informe del directorio y el gerente general; Tres.- Deliberar y resolver sobre el informe del comisario; Cuatro.- Deliberar y resolver sobre el balance anual; Cinco.- Elegir un comisario principal que podrá no ser un accionista de la

compañía; Seis.- Remover a los miembros del directorio o al gerente general cuando creyere que haya causa para ello, la junta no estará obligada a expresar las razones; Siete.- Resolver acerca de la distribución de los beneficios sociales; Ocho.- Resolver acerca de la amortización de acciones; Nueve.- Resolver acerca de la fusión, transformación, disolución y liquidación de la compañía y sobre el establecimiento de sucursales.

Artículo Noveno.- La junta general de accionistas elegirá por mayoría de votos al directorio, dentro del cual está el Presidente y durará un período de cuatro años en el ejercicio de su cargo. Podrá ser indefinidamente reelegido. Son atribuciones del presidente: a) Convocar y presidir las reuniones de la junta general y de directorio, sin perjuicio de las facultades del gerente general y del directorio; b) Suscribir las actas de las sesiones de la junta general y del directorio; c) Velar por el estricto cumplimiento de los estatutos sociales y de las decisiones de la junta general de accionistas y del directorio; d) Asesorar al gerente general; e) Reemplazar al gerente general en caso de que esta faltare; f) Vigilar el movimiento económico de la compañía y las funciones administrativas del gerente general.

Artículo Decimo.- El gerente general es el representante judicial y extrajudicial de la compañía, será elegido por el directorio por un período de tres años, pudiendo ser reelegido indefinidamente. No es necesario que el gerente general sea accionista. Son atribuciones del gerente general: a) Cumplir y hacer cumplir los estatutos, las decisiones de la junta general de accionistas y las del directorio; b) Usar el nombre de la compañía y representarla judicial y extrajudicialmente; c) Nombrar los empleados de la compañía; d) Escoger libremente el personal de trabajadores, contratar con ellos, determinar el número, fijarles el género de trabajo y sus remuneraciones y dar por terminado el contrato cuando fuere el caso; e) Crear los cargos y empleos que juzgue necesarios para la buena marcha de la compañía; f) Ejecutar toda clase de actos y contratos que tiendan al cumplimiento del objetivo social, podrá adquirir para la sociedad o enajenar toda clase de bienes a cualquier título y constituir sobre los bienes sociales, hipotecas y cualquier otro gravamen, previa la autorización del directorio; abrir y cerrar cuentas corrientes en cualquier institución bancaria, ejecutar toda clase de actos de comercio y contratos,

firmar y negociar toda clase de instrumentos negociables, girar, endosar, protestar, aceptar, pagar, cancelar cheques, letras de cambio, pagarés y demás instrumentos negociables y medios de pago; g) responder por los bienes valores, dinero y dirigir los trabajos de las dependencias que estuvieren a su cargo; h) Convocar cuando el presidente o el directorio no lo hubieren hecho, a la junta general de accionistas; i) Presentar a la junta general de accionistas un informe detallado de la marcha de la compañía, sugiriendo en el las reformas que juzgare convenientes; j) presentar balances semestrales de prueba e informar acerca de los negocios y demás actividades sociales; k) Presentar cada año al directorio los inventarios y balances generales de la compañía junto con las cuentas generales respectivas; h) Cuidar de la recaudación e inversión de los fondos sociales se haga debidamente y oportunamente.

Artículo Décimo Primero.- El treinta y uno de diciembre de cada año se realizarán las cuentas de la compañía, se practicará un inventario de los bienes sociales y se formará el balance general, con el fin de someter estos trabajos a estudio y resolución del directorio, el cual se presentará posteriormente a la junta general de accionistas.

Artículo Décimo Segundo.- La aprobación de los balances significará las de las cuentas del respectivo ejercicio lo mismo que su fenecimiento.

Artículo Décimo Tercero.- La reserva legal se formara con el diez por ciento de las utilidades líquidas que arroje cada ejercicio hasta completar la cuantía establecida por la ley.

Artículo Décimo Cuarto.- Reservas especiales; La junta general de accionistas podrá crear fondos de amortización y fondos para eventualidades en los porcentajes y cuantía que juzgare convenientes.

Artículo Décimo Quinto.- Una vez aprobado el balance y el inventario del ejercicio respectivo, después de practicadas las deducciones necesarias para la formación de las reservas legales y las reservas especiales que hayan sido decretadas por la junta general de accionistas y el cumplimiento de las normas legales, el saldo de las utilidades líquidas se distribuirá por lo menos en un

cincuenta por ciento entre los accionistas de la compañía en proporción de las acciones que cada uno tenga de acuerdo con el valor pagado, salvo decisión unánime de la junta general de accionistas que destine las utilidades a otros objetivos.

Artículo Décimo Sexto.- La compañía se disolverá en los casos previstos por la ley y los estatutos. En tal caso la junta general de accionista nombrará un liquidador o más, para que actúen en forma conjunta o separadamente. Mientras la junta no haya nombrado liquidador, desempeñara tales funciones el gerente general de la compañía.

2.3.2 Normativa que regula la Compañía

El servicio de rentas internas (SRI), Luego de emitir el respectivo registro único de contribuyentes, exige las siguientes obligaciones tributarias:

- Anexo de compras y retenciones en la fuente por otros conceptos
- Anexo de relación de dependencia
- Declaración de impuesto a la renta sociedades
- Declaración de retenciones en la fuente
- Declaración mensual del IVA
- Impuesto a la propiedad de vehículos motorizados

Con respecto al Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social, ha sido política de la empresa afiliarse desde el primer día a cada uno de los empleados que se ha contratado, con un contrato establecido en donde se especifica las funciones que va a desempeñar, la remuneración que se le va a pagar y el tiempo. Estos contratos son registrados en el Ministerio del Trabajo. Los contratos se van renovando en el caso de funcionarios administrativos mientras que el personal de la planta se lo hace indefinido.

Se cumple con las disposiciones del IESS, tanto en el cumplimiento de las obligaciones por pagar como los beneficios de ley que tiene cada uno de los empleados.

2.3.6 Principios de Contabilidad Generalmente Aceptados

Los principios de contabilidad generalmente aceptados (PCGA), son normas que permiten unificar el criterio de registros contables para garantizar la razonabilidad en la presentación de los estados financieros

2.4. MARCO CONCEPTUAL

2.4.1. Marco Conceptual

Según diccionario y manual de contabilidad y administración. Mosto (1981)

Según estudio de factibilidad de la empresa textil SATEX S.A

www.ingeniería.unam.mx/costos.sistcostos.html

- Globalización.- La globalización es un proceso económico, tecnológico, social y cultural a gran escala, que consiste en la creciente comunicación e interdependencia entre los distintos países del mundo unificando sus mercados, sociedades y culturas
- Optimizar.- Buscar la mejor manera para realizar una actividad
- Incurre.- Caer en falta o error
- Prorrato.- Reparto proporcional de una cantidad

- Contextualizar.- Ubicar algún hecho en una determinada circunstancia, acción de poner algo o alguien en un contexto específico, rodearlo de un entorno y de un conjunto de elementos que han sido combinados de una manera única y probablemente irrepetible a fin de que se obtenga una mejor comprensión de todo

- Deshilachadora.- Máquina que separa algo en partes, como si fueran hilachas.
- Tiempo ocioso.- Tiempo en el que una persona o máquina está parada, teniendo trabajo disponible. No corresponde a un período de descanso o de parada por mantenimiento, sino a un tiempo desaprovechado
- Urdimbre.- Conjunto de hilos ubicados paralelamente en el telar para formar un tejido
- Trama.- Conjunto de hilos paralelos en un tejido, transversales al urdimbre
- Carda Lobo.- Máquina estudiada para realizar una profunda apertura de las fibras y un mezclado preliminar de los componentes en trabajo, en particular en los procesos donde se utilizan fibras.
- Partida.- Toda la mezcla de los diferentes materiales que se utilizan para la elaboración del hilo de cobija o sobrecama.
- Encimaje.- Aceites, suavizantes y antiestáticos que se ponen a las fibras antes de entrar a un proceso.
- Cardado.- Peinar una materia textil antes del hilado, dar volumen al material y poner las fibras paralelas
- Enconadora.- Máquina en donde se envuelve el material que tiene como base un cono
- Hilar.- Transformar una fibra textil en un hilo continuo cohesionado y manejable
- Telares.- Máquina para tejer, construido con madera o metal
- Batán.- Parte del telar, que golpea el tejido para darle firmeza.
- Perchado.- Tratamiento que se da a los tejidos por medio de la máquina perchadora para dar un aspecto felposo, mediante un raspado
- Parada.- Se entiende por parada, a todas las bobinas de la máquina hila llenas de material.
- Husos.- Es un órgano esencial de la continua de hilar, este sirve de soporte a la bobina, de la torsión y recogido del hilo. El huso gira dentro de un alojamiento.
- Costo.- Valor que incluye el total de gastos o desembolsos efectuados en la obtención de un bien o servicio.

- Gasto.- Es una salida de dinero que se debe pagar por un bien o servicio.
- Inversión.- La inversión es el acto mediante el cual se invierten ciertos bienes con el ánimo de obtener unos ingresos o rentas a lo largo del tiempo. La inversión se refiere al empleo de un capital en algún tipo de actividad o negocio, con el objetivo de incrementarlo.
Dicho de otra manera, consiste en renunciar a un consumo actual y cierto, a cambio de obtener unos beneficios futuros y distribuidos en el tiempo.
- Sistemas de Costos.- Son el conjunto de procedimientos, técnicas, registros e informes estructurados sobre la base de la teoría de la partida doble y otros principios técnicos, que tienen por objeto la determinación de los costos unitarios de producción y el control de las operaciones fabriles.

CAPÍTULO III

3. METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN

3.1 Tipo de Investigación

3.1.1 Descriptivo

Se cuenta con la información necesaria del departamento de contabilidad, también información de la gerencia para determinar los costos de la producción, manejo de inventarios y producción.

3.1.2 De Campo

Esta información se obtiene de fuentes primarias, es decir donde se origina la información, de la planta industrial

3.2 Métodos de la Investigación

3.2.1 Método de Observación

Se analizó el funcionamiento general de la empresa y se procedió a dividir en varios procesos, con el fin de analizar cada uno de ellos y poner en práctica la propuesta.

3.2.2 Método Deductivo

Se analizó de forma global el proyecto de determinar un sistema de costos por procesos para una empresa textil, con el fin de emitir un criterio de esta aplicación en la empresa.

3.2.3 Método Inductivo

Se analizó de forma individual cada uno de los temas, así como de los procesos que competen a la aplicación de este sistema.

3.3 Población y Muestra

La empresa Textil SATEX S.A, es una empresa pequeña, no se realizó ningún cálculo de muestra ya que al momento cuenta con una cantidad de siete personas.

- Gerente General
- Contador
- Jefe de Planta
- Cardador
- Hilandero
- Tejedor
- Costurera

Se aplicaron entrevistas tanto al Contador como al Gerente General.

3.4 Técnicas e instrumentos para la recolección de datos

3.4.1 La Observación

Es el proceso mediante el cual se percibe deliberadamente ciertos rasgos existentes en la realidad por medio de un esquema conceptual previo y con base en ciertos propósitos definidos generalmente por una conjetura que se quiere investigar, a través de la observación se recopilará información directa de fuente primaria, a través de una guía y el cuaderno de apuntes de los procedimientos que se ejecutan para la producción del producto.

Se presenta el cuadro de la producción y las ventas realizadas desde el 2009 hasta el 2012, en donde se puede determinar que en todos los años las ventas superan a la producción y además la producción va disminuyendo cada año.

(Anexo 10)

De acuerdo a los productos vendidos se hace un cálculo del precio de cada uno de los artículos, desde el año 2009 hasta el 2012. (Anexo 11).

Se determina el costo de cada uno de los artículos de acuerdo a la producción de cada año, tomando en cuenta la cantidad de material y mano de obra que entra en cada producto y con los gastos de fabricación de las diferentes áreas de la empresa. (Anexo 12).

Por la experiencia, y mantener un punto de referencia, se dice que se puede tener una producción de 40 mil cobijas al año y de acuerdo a esto se ha hecho el cálculo de los costos de los productos. Así lo demuestra el ejemplo de cómo se hace el cálculo de las cobijas de 1 ½ plaza. Teniendo un precio por producto que sea competitivo en el mercado y que se permita poder comercializarlo. (Anexo 13).

3.4.2 Análisis e Interpretación de los Resultados

Con estos modelos del costo real y el estimado, se puede detectar las variaciones de los costos en cada uno de los artículos.

Por esto, es que se necesita un modelo de un sistema de costos para que cada mes, se analice los niveles de producción y se establezca el costo real, para la toma de decisiones.

La forma de establecer el costo de los artículos se basa en un análisis técnico, de cuanta producción se debe tener al año. Tomando en cuenta la capacidad de la empresa en producir las cobijas.

3.5 Políticas

- En el año 1994 el gerente general de la empresa cumple con los años respectivos para acogerse a la jubilación. Desde ese momento el gerente general comienza a facturar por sus servicios a la empresa. De la factura se hacen las respectivas retenciones de ley y al final su sueldo se distribuye de la siguiente manera:

Administración	45.45 %
Hilatura	27.27 %
Tejeduría	18.18 %
Acabado	9.10 %

- De Compra Venta

La competencia se ha ido incrementando en el mercado, por tanto la fijación de precios se ha convertido en algo especial. El propósito del marketing es facilitar las relaciones de intercambio entre comprador y vendedor, es aquí donde el precio toma importancia por ser el valor que se intercambia por producto. Es necesario recalcar que el precio en la mayor parte de las situaciones es muy evidente, y esto permite que los compradores y vendedores estén enterados del valor que cada uno debe pagar para realizar un intercambio. Una cosa vale lo que el comprador pagará por ella.

La importancia del precio depende de las provisiones y la demanda, si el precio baja, la demanda sube y en consecuencia aumentan los suministros, pero esto

hace aumentar la competencia, baja los márgenes de beneficios y a continuación los fabricantes abandonan el mercado, lo cual disminuye los suministros y obliga a subir los precios, que a su vez incrementan las ganancias y la producción vuelve a ser interesante.

Las políticas de precios, son aquellos principios generales, reglas o guías de acción que las empresas proponen o empeñan en seguir en sus decisiones diarias de materia de precios. A continuación mencionamos algunas:

- De Flexibilidad en los Precios

Consiste en ofrecer los mismos productos y cantidades a diferentes precios, dependiendo de la habilidad para negociar de cada cliente, sus lazos de amistad u otros factores. Aunque esta última política se emplea en muchos tipos de transacciones.

- Basada en la Competencia

Debemos fijarnos en el tipo de mercado, en donde se desenvuelve la empresa. Si el medio es un mercado fuerte, donde hay muchos vendedores en el mismo tipo de negocios, con productos muy parecidos entre sí y en donde compradores y vendedores están bien informados en cuanto al precio de la competencia: pues, si el empresario fija un precio mayor no atraerá clientela, y fijar un precio bajo del producto no es favorable para la empresa ya que esto no se beneficiará.

- De Descuento

El vendedor tiene que ofrecer a sus clientes los tipos de descuento sobre el precio de la lista

- Descuento funcional.- Es el descuento que se le hace al intermediario por ser un cliente frecuente
- Descuento por Cantidad.- Se ofrecen descuentos a mayor cantidad de productos que se compran
- Descuento por Pronto Pago.- Se incentiva a los clientes para que paguen a antes de la fecha de vencimiento, con el justificativo de que ingrese el dinero y reinvertirlo rápidamente.
- Descuento en efectivo.- Con el fin de aumentar la liquidez de la empresa se hace un descuento en el precio cuando se hace el pago en efectivo
- De compra de materia prima

Las compras de materia prima se hacen directamente con los proveedores, no se requiere de intermediarios tanto la materia prima nacional como la materia prima importada. Cuando se solicita materia prima al proveedor se le pide las características de lo que se necesita, y que se encuentre separada por colores en vista de que si se compra al menudeo se tendrá que poner a una persona a

escoger el material y separarlo con lo cual el costo se incrementaría. El momento ir por esta materia prima se controla el peso de acuerdo al proveedor, se toca el material para ver si no esta húmedo y se le olfatea para sentir que no tenga ninguna encima que produzca algún olor extraño.

- De almacenamiento de materias primas

Para almacenar la materia prima, lo primero que se hace es nuevamente pesar el material adquirido para constatar que la cantidad es la correcta de acuerdo a lo pesado por el proveedor, caso contrario se llamará inmediatamente manifestando que existen diferencias. Antes de almacenar las materias primas sufren un cambio, ese material es cortado a la medida necesaria y abierto de forma especial para luego ser empacado en pacas plásticas de unos 150 kilos de promedio. Se almacena de acuerdo al color del material, para cuando se necesite no tener inconvenientes en adquirir lo requerido.

No solo las materias primas se almacenan también se tiene el producto terminado. El cual tiene el mismo tratamiento, se lo divide de acuerdo al diseño de los productos y de los colores. Este producto terminado esta valorado de acuerdo al método promedio ponderado basado en la normativa NIFF'S.

- De repuestos

La empresa trata de mantener un stock de repuestos básico, tanto de insumos como de materiales que se requieren en los procesos productivos. Con el fin de que nunca se interrumpa ninguno de los pasos que se realiza para obtener el producto final.

- De mantenimiento

La empresa no cuenta en planta con un técnico en la rama eléctrica, por tal motivo se ha procedido en contratar al Ingeniero Leonardo Rodas para que realice mantenimiento preventivo, correctivo y control de fallas. El desembolso de lo que facture el ingeniero será cargado a gasto de fabricación como mano de obra indirecta. El contrato consta de la siguiente manera:

Mantenimiento Preventivo.- Consistirá en limpieza general de todos los elementos eléctricos que conforman una máquina o tablero existente, ajuste de terminales, inspección y cambio de elementos defectuosos como botoneras, disyuntores, finales de carrera, etc. Respecto a los motores será todo aquel trabajo que se pueda realizar en la planta industrial si hay servicio adicional como rebobinado de motores, esmaltado y cambio de rodamientos y se requiera de un taller especializado, se dará a conocer el particular y los costos que se generen correrán por cuenta de la empresa.

Instalaciones Eléctricas.- Consiste en realizar toda clase de instalaciones o readecuaciones eléctricas necesarias para el buen funcionamiento de las máquinas ya instaladas o de aquellas que se pudieran instalar.

Materiales de mantenimiento y repuestos.- Todos los materiales de mantenimiento e instalaciones y repuestos necesarios para realizar el trabajo correrán por cuenta de SATEX S.A.

Reportes de trabajo.- Se llevará en un archivo electrónico cada uno de los trabajos realizados con sus respectivos detalles de lo que se ha realizado, el tiempo de visita, las respectivas observaciones y sugerencias si existieran

Horarios de servicio.- Se propone dos visitas a la semana, con un promedio de cuatro horas cada una

Alternativa de pago.- El pago de USD 8.50 más IVA la hora de trabajo de mantenimiento y de USD 10.50, más IVA la hora por atención de emergencias.

Terminación de contrato.- Cualquiera de las partes puede manifestar la terminación del contrato previa comunicación con al menos quince días.

- La empresa requiere de los servicios de un técnico para las máquinas que se les denomina telares, por tal motivo se tiene a la persona indicada, la cual prestará sus servicios y facturará a la empresa por un valor de USD 4.00, dólares la hora. Si se tratase de un trabajo necesario y se necesitaría trabajar el fin de semana, esta persona tendrá un incremento del 100 por ciento al valor de su hora de trabajo.
- La empresa por medio de su Gerente General y conjuntamente con el directorio decide que la empresa no se hará cargo de la responsabilidad patronal de ningún empleado. Por tal motivo toda persona que trabaje en la empresa y esté por cumplir los veinte años de trabajo, será liquidada como corresponde la ley y sus debidos recargos pertinentes.

CAPITULO IV

4. DIAGNÓSTICO

4.1 Historia y Actualidad

Según, www.aite.com.ec/industria . Los inicios de la industria textil ecuatoriana se remontan a la época de la colonia, cuando la lana de oveja era utilizada en los obrajes donde se fabricaban los tejidos.

Posteriormente, las primeras industrias que aparecieron se dedicaron al procesamiento de la lana, hasta que a inicios del siglo XX se introduce el algodón, siendo la década de 1950 cuando se consolida la utilización de esta fibra. Hoy por hoy, la industria textil ecuatoriana fabrica productos provenientes de todo tipo de fibras, siendo las más utilizadas el ya mencionado algodón, el poliéster, el nylon, los acrílicos, la lana y la seda.

A lo largo del tiempo, las diversas empresas dedicadas a la actividad textil ubicaron sus instalaciones en diferentes ciudades del país. Sin embargo, se puede afirmar que las provincias con mayor número de industrias dedicadas a esta actividad son: Pichincha, Imbabura, Tungurahua, Azuay y Guayas.

La diversificación en el sector ha permitido que se fabrique un sin número de productos textiles en el Ecuador, siendo los hilados y los tejidos los principales en volumen de producción. No obstante, cada vez es mayor la producción de confecciones textiles, tanto las de prendas de vestir como de manufacturas para el hogar.

El sector textil genera varias plazas de empleo directo en el país, llegando a ser el segundo sector manufacturero que más mano de obra emplea, después del sector de alimentos, bebidas y tabacos. Según estimaciones hechas por la Asociación de Industriales Textiles del Ecuador, al rededor de 50.000 personas

laboran directamente en empresas textiles, y más de 200.000 lo hacen indirectamente.

Por regla general, las empresas textiles ecuatorianas concentraron la mayor parte de sus ventas en el mercado local, aunque siempre ha existido vocación exportadora. A partir de la década de los 90, las exportaciones textiles fueron incrementándose, salvo por algunas caídas en los años 1998 y 1999.

En el año 2000, momento en el que Ecuador adoptó la dolarización, se produce un incremento de las exportaciones del 8,14% con relación a las de 1999, lo que marca una tendencia que empezó a ser normal durante este nuevo milenio; únicamente en el 2002 se produce una disminución de las exportaciones textiles, rápidamente recuperada en los siguientes dos años, llegando a exportar cerca de 90 millones de dólares en el 2004, superando el pico más alto en los últimos 10 años (1997 – 82 millones de dólares exportados).

Consientes que el desarrollo del sector está directamente relacionado con las exportaciones, los industriales textiles han invertido en la adquisición de nueva maquinaria que les permita ser más competitivos frente a una economía globalizada. Así mismo, las empresas invierten en programas de capacitación para el personal de las plantas, con el afán de incrementar los niveles de eficiencia y productividad; la intención es mejorar los índices de producción actuales, e innovar en la creación de nuevos productos que satisfagan la demanda internacional.

Lógicamente este esfuerzo para ser competitivos debe ser compartido. El requerimiento de la industria es que el costo país disminuya hasta llegar al menos a los niveles de la región, especialmente en lo que respecta al costo laboral de energía eléctrica, las tarifas en telecomunicaciones y los fletes del transporte de carga, que son algunos de los principales rubros que afectan los costos de producción de la industria textil. Así mismo, se requiere un régimen laboral flexible y una Aduana que facilite el comercio exterior, que erradique el contrabando y que sea incorruptible.

No obstante, otro factor fundamental para seguir creciendo nuestra participación en el mercado externo, es que el Gobierno Nacional negocie acuerdos comerciales con los países que demandan nuestra producción y que ofertan lo que requerimos. Entre los países o bloques económicos más importantes comercialmente hablando se encuentran Estados Unidos, la Unión Europea, Venezuela, México, Canadá y Centroamérica; por tanto, el Ecuador debe procurar acuerdos con estas naciones que garanticen a nuestros productos un acceso preferencial a sus mercados a largo plazo, enmarcados en una normativa clara que genere un ambiente de certidumbre y seguridad para los negocios y las inversiones.

El Ecuador textil, tiene la intención de fortalecer los lazos comerciales con los países Andinos, pero ampliar las exportaciones a otras latitudes para poco a poco llegar a más países latinoamericanos y europeos. Todo esto contribuirá con el objetivo principal de nuestro sector que es la generación de empleo digno para los ecuatorianos.

Según el estudio realizado por la AITE. El Contrabando método de comercio, indiscutiblemente ilegal, ha existido por siempre y desde siempre, y ha sido el origen de grandes fortunas a nivel mundial.

Por desgracia Ecuador no podía estar al margen de este mal y muchos comerciantes inescrupulosos han optado por esta vía para traer mercancías al país.

El contrabando textil se sitúa entre 150 y 200 millones de dólares al año, sin considerar lo que se introduce ilegalmente por las fronteras con Perú y Colombia, de cuyos ingresos no existe registro alguno. Una modalidad utilizada con mucha frecuencia para cometer este acto ilegal es la subfacturación de importaciones, así como la falsa clasificación arancelaria de las mismas.

Este negocio fue alentado históricamente por la ineficiencia y corrupción existente en las Aduana del país, y por la falta de una vigilancia exhaustiva en los mercados.

No obstante, la Administración Aduanera actual está empeñada en dar un giro radical en el control aduanero, y los resultado de esta decisión se han podido sentir especialmente a partir del segundo semestre del 2009.

Sin embargo, la decisión del Gobierno Nacional de aplicar medidas de salvaguardia para restringir importaciones, ha puesto al descubierto que el proceso de transformación aduanera todavía no consigue el objetivo de asegurarnos eficiencia en el control, lo que ha provocado que nuevamente se incremente el contrabando durante el 2011. Es por eso que se requiere con urgencia el fortalecimiento de la Corporación Aduanera Ecuatoriana, para que intensifique los controles en las fronteras del país, y también para que pueda realizar control posterior a la desaduanización de las mercancías.

Este control posterior, también llamado vigilancia de mercados, es la forma moderna y más efectiva de verificar el cumplimiento de la Ley aduanera y tributaria por parte de los agentes económicos, es decir, de quienes fabrican o comercian productos.

4.2 La Empresa

Sociedad Anónima Textil Satex S.A, es fundada el 25 de Enero de 1978, con un capital de seis millones ciento treinta mil sucres. Como fundadores constan siete accionistas que son:

ACCIONISTA	INVERSIÓN	CAPITAL SUSCRITO
Inés de Rosales	Nacional	900.000 sucres
Oswaldo Egas	Nacional	400.000 sucres
Rubén Viteri	Nacional	200.000 sucres
José Burbano	Nacional	500.000 sucres

Jorge Enríquez	Nacional	350.000 sucres
Armando Marsetti	Nacional	780.000 sucres
Garbal S.A	Extranjera	3.000.000 sucres
TOTAL		6.130.000 sucres

Este capital está dividido en seiscientas trece acciones nominativas de diez mil sucres cada una.

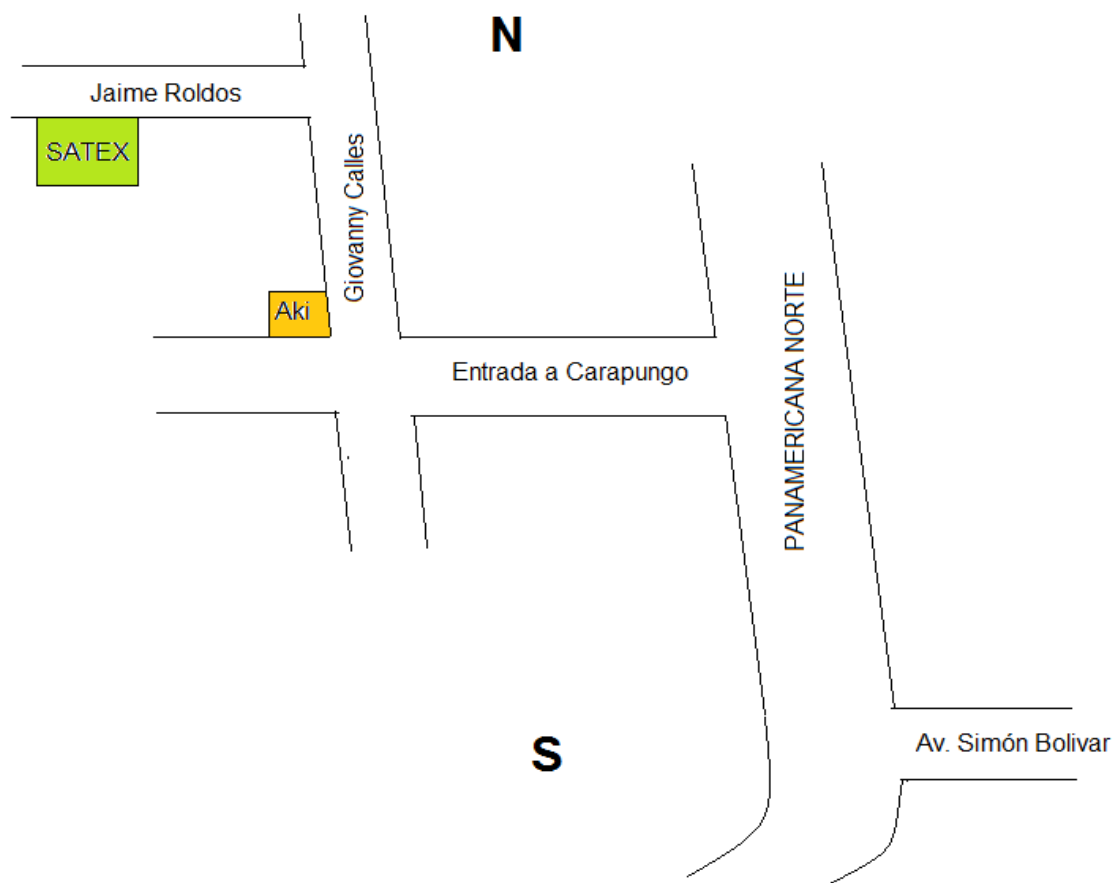
Con el paso de los años se han producido diferentes cambios en la nómina de accionistas y el capital de cada uno de ellos. Al momento quedan cuatro accionistas, que son: Armando Marsetti, Gloria Rosales, Jorge Enríquez y Oswaldo Egas, con un capital de 135.000 dólares americanos.

Hasta el año 2011, la empresa tenía la condición de contribuyente especial y cada año debía realizar auditoría de sus balances. Al momento ya no se tiene esa condición y tampoco se debe auditar el balance.

4.3 Ubicación y Área

La empresa se encuentra ubicada al norte de la ciudad, en la parroquia de Carapungo, en la calle Jaime Roldós N14-25 y Giovanni Calles.

Gráfico (4): Ubicación y Área.



El terreno tiene 10.000 metros de área. La cantidad de metros de construcción es de 4950 metros, en donde se encuentran las oficinas administrativas y la planta industrial. Divididos en cuatro galpones.

4.4 Sistema de Costo y Procesos

Textil Satex maneja una Contabilidad General con cuentas de costos.

No existe un sistema de costos como tal, ni tampoco el departamento de contabilidad de costos.

El proceso de cómo se saca el costo de los productos es el siguiente:

Básicamente se producen cobijas de una plaza, plaza y media, de dos plazas y sobrecamas de plaza y media y dos plazas.

En las cobijas de una plaza solo se tiene un diseño, mientras que en las cobijas de plaza y media y dos plazas existen varios diseños. Así también la colcha cobija solo se tiene un diseño para plaza y media y un diseño para dos plazas.

Para sacar el costo de los productos se toma como referencia el producto de las cobijas de plaza y media.

Se toma el peso promedio de una cobija que es de 2.505 kilos, del peso total y de acuerdo a su composición y como dato técnico se divide en:

- Hilo Satex
- Urdimbre y
- falso orillo.

Sus componentes son:

2.230 Kilos de Hilo Satex

0.250 Kilos de urdimbre (poliéster)

0.025 Kilos de falso orillo.

Estos componentes son valorados de acuerdo al método promedio ponderado, y con esto se obtiene el primer elemento del costo que es la materia prima.

En el proceso de producción existen tres grandes secciones que son:

Sección Hilatura

Sección Tejeduría y

Sección Acabado

En la sección de hilatura el cálculo de la mano de obra se la obtiene de acuerdo a la producción y se lo hace de la siguiente manera:

Se tiene, tres máquinas que son importantes que son: La carda Lobo, la carda y las hilas. Como una depende de la otra se tomará como referencia las hilas.

La hila es la máquina en donde ya se obtiene el hilo que será tejido para obtener los productos que fábrica la empresa. Entonces se calcula:

Velocidad de la máquina x (60 minutos) = metros por hora

Metros por hora x 60% = metros de trabajo reales por hora

Metros de trabajo por hora / 2.6 (título métrico del hilo) = peso en gramos por hora

Peso en gramos x cantidad de bobinas = peso en gramos total

Peso en gramos total / 1000 = peso en kilos por hora

Peso en kilos por hora x Horas de trabajo = peso en kilos por día

Valor por día de trabajo / peso en kilos por día = coeficiente de producción

Este coeficiente de producción se multiplica por la cantidad de kilos que se producen en el día y ese será el valor a pagar por día. Se toma la producción de toda la semana y se hace el respectivo cálculo, y ese será el salario a recibir del empleado que trabaja en la Hila, en la Carda y en la carda Lobo. Con esto se logra que unos exijan a otros ya que a mayor producción mayor ingreso representa para cada empleado de esta sección que es la Hilatura.

Este mismo proceso se lo realiza en la tejeduría y el cálculo se lo haría de la siguiente manera:

Golpes por minuto x (60 minutos) x 70% = pasadas por hora

Pasadas por hora x horas de trabajo = pasadas por día

Pasadas por día x 4 telares por empleado = total de pasadas

Valor por día de trabajo / total pasadas = coeficiente de producción

Este coeficiente de producción se multiplica por la cantidad de golpes que marca el telar por semana y ese será el valor a pagar a cada empleado de la sección tejeduría.

En el caso de las otras secciones y procesos que se tiene en la empresa el valor a pagar a los empleados es a diario pero con el respectivo control de lo que producen y el trabajo que hacen.

Cuando alguna de las máquinas se daña o sufre un desperfecto, se anota en cardex la fecha, hora que se detuvo la máquina, así se tiene el control del tiempo de para que tiene esa máquina y entonces el cálculo del valor a pagar a cada empleado es a diario y no a producción. Esos tiempos de para lleva el control el jefe de planta.

Semanalmente el jefe de planta pasa la información a la persona encargada de hacer los roles, como primer dato se ve el cuaderno de registro que se tiene en la garita de la entrada y salida del personal, luego se hace registra la producción de las dos secciones que es Hilatura y Tejeduría, se hacen los cálculos respectivos y se saca el valor de la semana que corresponde a cada empleado.

El horario de trabajo es desde las siete de la mañana hasta las tres y media de la tarde, salvo el caso de algún pedido importante, arreglo de una máquina o de aumentar la producción se trabaja las horas necesarias adicionales.

El tercer elemento del costo son los gastos generales de fabricación, que se encuentra cargado al proceso productivo de acuerdo a unidades a producir.

Con estos tres elementos se tiene el costo de producción, pero para poder poner un precio de venta a los productos se deben incorporar los gastos operacionales.

Los gastos administrativos y financieros también tienen una relación de acuerdo al número de unidades producidas establecidas.

4.5 Cuentas del Costo

Las cuentas que se manejan para obtener los costos son:

- Inventario inicial
- Compras materia prima
- Mano de obra directa
- Inventario final
- Costos generales de fabricación

No se tiene un inventario de productos en proceso, otro motivo por el cual no hay un sistema de costos.

4.6 Registro compras

El registro de compras materias primas, se realiza de la siguiente manera:

El momento de la compra se hace un registro a la cuenta de inventarios con la especificación del material que se adquiere contra la cuenta proveedores, en esta cuenta proveedores se maneja las subcuentas con cada uno de los proveedores que tiene la empresa. No se realiza directamente a la cuenta de bancos para tener un historial de cada uno de los proveedores que se tiene.

Adicionalmente el gerente general lleva todos los ingresos de materia prima por intermedio de tarjetas cardex, cada una de las compras que se realiza, se registra:

- el nombre del proveedor en la parte superior
- características del material: si son retazos nacionales, si son hilazas, si es acrílico importado colores separados, si es acrílico colores mezclados
- en caso de importación, el código del trámite
- el peso del material en kilogramos
- el valor de compra en dólares si es nacional y en euros si es importado, con su respectivo valor de cambio
- fecha de la adquisición

(Anexo 14)

4.7 Registro de la Producción

4.7.1 Hilatura

4.7.1.1 Mezcla

Para iniciar este proceso, primero se debe tener decidido que color se desea obtener y que producto se fabricará. La mezcla de todos los materiales para obtener un determinado color se lo conoce como PARTIDA. Cuando se realiza una partida de cualquier color, se toma apuntes de todo el material que entra en dicha mezcla, el registro se lo hace en un cuaderno, que lleva a su cargo el Gerente General de la empresa, en donde consta el número de partida y el color en la parte superior, al costado izquierdo esta la fecha en la cual se hace la partida, en la parte central van desglosados los materiales con sus características, a la derecha está la cantidad en kilos de cada material que forma parte de la mezcla. Luego de realizar este apunte se procede a dar de

baja de las tarjetas cardex el material utilizado, con esto se lleva un control de los inventarios indirectamente. (Anexo 15).

Desde la mezcla ya se puede apreciar que tipo de hilo se va a preparar y el tipo de producto se fabricará.

Para entender de mejor manera lo expuesto, se detalla el tipo de mezclas que se realizan y para que productos:

Productos:

Cobijas.- Para la preparación de las cobijas se debe preparar hilo blanco e hilo de colores de la siguiente manera y los respectivos porcentajes:

Blanco.- Para la preparación del blanco tenemos, retazos de fibra acrílica blanco, e hilazas de color blanco, si es posible en las mismas proporciones, lo que representa el 85% del total de la partida y 15% de fibra acrílica blanca.

Colores.- Para la preparación de los colores tenemos, retazos de fibra acrílica del color que se desea hacer, varios del mismo color, lo que representa el 85%, fibra acrílica en un 15% del color que se desea hacer y finalmente la pelusa

(La pelusa se obtiene al pasar los productos por la máquina que saca el pelo, puesto que dos cepillos en la parte posterior limpian las impurezas y por medio de un absolvedor, retiran los excesos almacenándolos en costales. Para luego retirarlos, poner en sacos de yute y regresarlos a la bodega y formar parte de un nuevo proceso de mezclado). La pelusa que se pone en las partidas representa más o menos entre un 8% o 10% del total de lo que se va a mezclar.

Qué son los Varios:

Al tejer la cobija en las máquinas denominadas telares a los costados y como parte del tejido existen unos carretes con hilos de colores, estos hilos van de forma paralela que los hilos de urdimbre, el momento que se teje la cobija estos sirven como templador del tejido para que no se envuelva o trate de hacerse un churo el tejido por la tensión que existe. A esto se denomina falso orillo y es

recogido en cajas de madera a un costado de la máquina de acuerdo al color de las cobijas o colchas cobija. El falso orillo corresponde al 5% del material que entra en una cobija.

Adicionalmente hay cobijas con fallas, las cuales se guardan para regresarlas nuevamente al proceso que conjuntamente con el falso orillo se la corta y abre, para luego ser empacada en pacas y formar parte de una nueva partida de acuerdo al color.

Colchas Cobija.- Para este producto solo se prepara material de color, la cantidad de retazos de fibra acrílica corresponde el 60% de la partida y la fibra acrílica el 40%. En estos productos no se pone varios ni tampoco pelusa.

Cobijas de Bebé.- La misma composición que la colcha cobija.

4.7.1.2 Hilado

El Hilado consiste en transformar la fibra en hilo, esta operación tiene lugar en una "hilatura". Hilar es retorcer varias fibras cortas a la vez para unir las y producir una hebra continua. Cuando se retuercen filamentos largos se obtienen hilos más resistentes llamados también hilaza.

La forma de hilar o de obtener los hilados depende de las propiedades y apariencia del tejido que se va a producir. Un hilo o hilaza está caracterizado por el "título" que indica su grosor.

El título o número de un hilo es la relación que existe entre el peso y la longitud de este hilo, siendo el primero fijo y el otro variable.

El título métrico, se representa por el símbolo Nm, este número métrico indica el número de kilómetros de hilo que se puede obtener a partir de un kilogramo de este hilo.

Ejemplo:

$Nm = 36$. Quiere decir que en un kilogramo habrá 36 kilómetros de hilo.

El título tex, es el peso en gramos de un kilómetro de hilo, corresponde a:

$1000 / Nm$

El título Denier, es más para la seda y los hilos de material textil artificial y sintético. El número de denieres corresponde al peso en gramos de 9000 metros de hilo.

Por Ejemplo:

Un hilo de viscosidad de 120 denieres pesa 120 gramos para 9000 metros.

Para fabricar la cobija se utiliza el hilo de título 2,6 métrico y para fabricar la colcha cobija se utiliza el hilo de título 4 métrico.

También se tiene que mencionar la torsión que se da al hilo para obtener el título, esta debe ser la adecuada para que no sea ni dura ni floja. Ya que si es muy dura, el momento de sacar el pelo, se tiene que dar más pasadas a la tela, en vista de que se hace difícil sacar pelo, y si es muy floja, entonces saldrá pelo inmediatamente, pero no se sujetará el tejido y puede romperse la tela en el proceso de perchado, causando no solo pérdida del tejido, sino daño mecánico por la cantidad de cilindros que tiene la máquina.

Las hilas más o menos funcionan entre veinte y cinco, y treinta metros por minuto, de acuerdo a las características del material que se utiliza, se demora entre dos horas y media a tres el terminar una parada.

Una parada significa, llenar el tubo en donde se envuelve el hilo, desde su base hasta la parte más alta permitida.

Estos tubos van introducidos en un elemento metálico llamado huso, que tiene forma cónica.

De acuerdo a la cantidad de husos, la parada puede pesar más o menos.

Estos al estar llenos, se los retira y se los cambia por vacíos, se los lleva en un coche, se pesan y este peso se anota en una hoja establecida. Al final de cada semana se suman los pesos se descuenta la tara, tanto de los tubos, como la del coche y se tiene la producción.

4.7.2 Tejeduría

4.7.2.1 Telares

El registro en la tejeduría se lleva a cabo con tomar nota de los contadores de pasadas que marca cada telar en funcionamiento, y en cada turno que se trabaja.

El jefe de tejeduría marca en el primer día de trabajo la cantidad de puntos y, al finalizar la semana se toma nuevamente el valor de cuanto marca. Se anota en un cuaderno y se pasa a la parte administrativa, en donde se hace el cálculo de los puntos trabajados, se hace el cálculo respectivo con el coeficiente de producción para ver el valor por semana que recibirá cada operario.

La producción puede variar dependiendo de la velocidad con la que se haga andar a las máquinas y con la calidad del hilo. Si se obtiene un equilibrio entre estas dos, la producción puede ayudar a bajar costos.

Las cobijas son envueltas en un tubo cilíndrico metálico que a los lados tienen discos grandes para que no se desborde el producto. Al momento que se alcanza un determinado volumen, se saca del telar el cilindro y se lleva a contar la cantidad de unidades producidas. La cantidad de unidades son marcadas en un papel y adheridas al rollo en una esquina de la tela. Puestas en un espacio físico momentáneo.

Al final de cada mes, todo lo que se ha producido en cobijas y colcha cobija se encuentran en rollos, estos son ubicados en su respectivo lote.

Anotando el número de cobijas que está escrito en un cuaderno. Luego se reúne con el gerente general para dictar la cantidad de cobijas que se han producido y a que lote pertenecen. El gerente lleva el control en un cuaderno en donde especifica el lote, tipo de cobija, el color y el número de unidades.

Al momento de pasar al acabado se van retirando los papeles adhesivos y se hace una lista para ir descargando lo que se va sacando de los lotes.

Nuevamente en reunión con el gerente se van descargando de cada lote las cobijas que se han sacado.

Con esto se tiene un inventario aproximado de lo que hay en producto semi elaborado. (Anexo 16).

4.7.3 Acabado

Luego de pasar la tela de cobijas tejidas por la perchadora y haber sacado pelo al producto, estas se van cortando de una en una, chequeando que no se encuentren fallas en los productos. Si pasan la revisión visual se las ubica cerca de las máquinas overlock, para completar el trabajo haciéndoles el borde para que no se descosan.

En el caso de existir alguna falla, se anota la cantidad de unidades que están malas, de qué tipo de dibujo son y de qué medida. Con el fin de pasar el detalle al gerente y llevar el control de lo producido y lo que va a la bodega de producto terminado.

Terminado esto se las dobla y se las lleva a la bodega de producto terminado.

4.7.4 FODA de la Empresa Textil SATEX S.A

El análisis FODA se lo hace con: Juan Jarrín Monteverde, Contador Público y José Luis Portilla (Diplomado en Planeación Estratégica y Máster en Marketing y Comunicación).

FORTALEZA

- Buena calidad del producto final
- Experiencia de los recursos humanos
- Buen ambiente laboral. (Respeto al empleado, estabilidad económica, beneficios sociales, beneficios de ley)
- Características especiales del producto que se oferta

OPORTUNIDADES

- Necesidad del producto
- Competencia débil

DEBILIDADES

- Equipamiento viejo
- Falta de capacitación
- Mala situación financiera
- Falta de un sistema de costos adecuado
- Falta de sentido de solidaridad y equipo
- Política de ventas

AMENAZAS

- Regulación desfavorable. (Municipio de Quito, permiso de suelo)
- Cambios en legislación
- Aumento de precios en insumos
- Tendencias desfavorables del mercado

Conclusiones:

La experiencia adquirida en los 35 años que tiene la empresa, hace que los productos que se fabrican, no han sufrido ningún cambio sustancial, es decir se mantiene la misma calidad. Esto hace que la cobija tenga una categoría especial y todavía marque una diferencia con relación a otros productos de la misma línea. El mercado nacional ha presentado una situación muy cambiante, hoy los consumidores finales buscan adquirir productos que tengan un menor precio, dejando de lado la calidad. Y al tener mayor costo en los insumos que se utilizan en la producción se hace difícil el competir con el mercado nacional y también con el producto importado. Por este motivo a momentos se ha perdido la liquidez, lo que ha llevado a realizar ofertas en las ventas con el fin de tener poder adquisitivo y seguir con el funcionamiento de la empresa.

El hecho de tener equipamiento viejo, hace que la empresa no presente mayor novedad en los productos, pero el mantenimiento de la maquinaria y los repuestos que se necesitan son fácilmente adquiridos a nivel nacional, con lo cual hace que los costos sean menores y todas las máquinas estén en funcionamiento.

Las personas que han prestado sus servicios para la empresa casi siempre han sido procedentes de Otavalo, gente muy hábil para la elaboración de tejidos. Pero han presentado un defecto, que no han tenido el carácter necesario para ser emprendedores y se han mantenido al margen de querer superarse. Solo se han limitado a cumplir sus horas de trabajo y cuando ha existido alguna necesidad no han demostrado solidaridad con la empresa. Puede decirse que esta actitud sería por la falta de capacitación o porque es su naturaleza.

La cobija y sobrecama siempre será un producto necesario, no en la medida de años anteriores, por la introducción del edredón. Es por este motivo que hay que buscar los mecanismos para abrir mercado y tratar de competir en lugares que antes no se los había tomado en cuenta. O tratar de expandir el producto a otros lugares fuera del Ecuador.

Existen cambios sustanciales. Hay nuevas regulaciones, como el municipio que ha declarado zona residencial al lugar en donde se encuentra la planta industrial. Esto ha puesto a pensar a sus socios si se sigue con el negocio. Controles ambientales que también han exigido inversión extra para la implementación de equipos con el fin de no producir ningún tipo de desechos, o evitarlos. El cambio en el manejo de las reglas fronterizas ha hecho que el mercado al norte con Colombia vaya disminuyendo poco a poco siendo este un mercado muy bueno para las cobijas y la industria de tejidos. Cambios en las tasas, e impuestos hacen que los insumos que se deben traer del extranjero tengan precios elevados con lo cual se hace muy competitivo el negocio.

A pesar de los requerimientos de todos los aspectos anteriores se ha cumplido con todo lo que ha dictaminado la ley.

4.7.5 Análisis de Entrevista

Se realizaron dos entrevistas en la empresa textil SATEX S.A, una se la hizo al Gerente General y la otra al Contador.

La primera entrevista fue realizada al señor Armando Marsetti B, Gerente General de la empresa, que es la persona más importante y la que está muy relacionada con la mayor parte de información del presente trabajo.

Él ha sido el mentor de poner esta empresa y la persona que se ha encargado de instalar cada una de las máquinas en la empresa, de su perfecto funcionamiento y de su desarrollo. Su posición de Gerente General y de socio mayoritario le ha dado la potestad de llevar a esta empresa a ser sólida en el mercado, tener un nombre en la elaboración de cobijas y sobrecamas y ser reconocida a nivel industrial, obteniendo este reconocimiento de la Cámara de Industriales de Pichincha.

El Gerente General informa que los datos financieros que siempre ha manejado son el estado de situación financiera y el estado de resultados integrales. Esos dos estados financieros han sido la base fundamental para la toma de cualquier decisión.

Los costos que él ha manejado son de acuerdo a su experiencia en el trabajo, el conocer los productos que se fabrican, conocer cada una de las maquinas instaladas desde su funcionamiento hasta la capacidad de producción. Por eso los costos se han basado en: el peso de los productos, la cantidad de mano de obra, los costos generales de fabricación y una proyección de la producción en el año.

Si considera que la información con la cual se hace el cálculo de los costos, no se la tiene de forma inmediata, se necesita que haya transcurrido un período de tiempo, ya que el valor de la producción es muy importante en el método que el utiliza.

Es por esta razón que si está interesado en la implementación de un sistema de costos, para justamente tener la información rápida y confiable con el fin de tomar decisiones que le permitan ser competitivo y mantener un nivel de ventas considerable.

Además de tener un buen funcionamiento de la empresa y obtener beneficios para cada uno de los socios que la integran

La entrevista fue realizada al Ing. Juan Jarrin Monteverde, Contador General de SATEX S.A, que es una de las personas que está estrechamente relacionada con el área de la presente investigación y además colabora varios años en la empresa.

El contador informa que no cuenta la empresa con un sistema de costos, lo que si existe es una contabilidad general con algunas cuentas de costos.

Los costos de producción de cada uno de los artículos elaborados por la empresa son predeterminados individualmente en hojas de Excel, (anexos), y es un trabajo que se lo realiza de forma extra contable.

El valor del peso de cada uno de los artículos, se basa en información técnica proporcionada por el gerente general el señor Armando Marsetti, y la información contable se basa en cada uno de los registros.

Los estados financieros de la empresa hasta el año 2011 se presentaron basados en la normativa NEC, mientras que el ejercicio 2012 fue realizado bajo la normativa NIFF´S. El Ing. Arturo Faggioni Arteaga fue el encargado en realizar el cambio de la normativa.

Los estados financieros presentados fueron: El estado de situación financiera, estado de resultados integrales, estado de patrimonial y estado de flujo de efectivo método directo.

Los estados financieros eran auditados hasta el año 2010 por la empresa Felmon Cía. Ltda. En vista de que la cantidad de activos disminuyó de un millón de dólares ya no se necesita auditoría externa.

El programa contable utilizado actualmente por la empresa es el sistema SAFI V6, el cual resulta relativamente adecuado.

El control de los inventarios se los maneja por el método de promedio ponderado.

Por qué recomendaría implementar un sistema de costos es por:

- Determinar los costos de producción más exactos
- Determinar los costos de producción con mayor oportunidad de tiempo
- No se necesita esperar al termino del proceso productivo
- Mejor control de: materia prima, producción y tiempos de óseo
- Le hace a la empresa más competitiva
- Optimizar de mejor manera los insumos del costo de producción

Y se recomendaría la aplicación de un sistema de costos por procesos por la naturaleza de la empresa, la fabricación de cobijas y sobrecamas.

CAPITULO V

5. PROPUESTA

5.1 Introducción

En la actualidad para un mejor control de la información de los costos dentro de una organización, es fundamental que la entidad desarrolle una política y procedimientos, que faciliten a la empresa en manejar su información de la mejor manera. Los costos por procesos o continuos, es uno de los sistemas de contabilidad de costos industriales que, adaptándose a la elaboración de uno o varios productos, procura obtener el costo unitario más exacto posible, acumulando los valores de materia prima, mano de obra y costos generales de fabricación durante un período contable, que generalmente es un mes.

5.2 La formación del costo y del precio de venta

Para la empresa existen otros gastos que también contribuyen de forma indirecta, estos son los gastos administrativos, los que sumamos al costo de fabricación, nos dan el costo de hacer. El precio de venta se establece añadiendo una cantidad por la utilidad que debe ser considerable, para que permita participar con la competencia del mercado consumidor. En resumen tenemos el siguiente cuadro:

Tabla (1): Precio de Venta

MATERIA PRIMA DIRECTA	MANO DE OBRA DIRECTA		
COSTO PRIMO O COSTO DIRECTO		COSTOS INDIRECTOS	
COSTOS DE FABRICACIÓN		GASTOS DE ADMINISTRACION	
COSTO DE HACER			UTILIDAD
PRECIO DE VENTA			

Materia Prima Directa + Mano de Obra Directa = COSTO PRIMO

COSTO PRIMO + Costos Indirectos = COSTOS DE FABRICACIÓN

COSTO DE FABRICACIÓN + Gastos de Administración = COSTO DE HACER

COSTO DE HACER + Utilidad = PRECIO DE VENTA

5.3 Cuentas que Controlan el Costo

Las cuentas que señalan el ciclo de la contabilidad de costos, desde la compra y el consumo de materia prima, el pago de mano de obra y su aplicación a la producción, acumulación y distribución de los costos indirectos, hasta llegar al costo de los productos fabricados y al costo de los productos vendidos.

Cuentas de mayor:

Materia prima y materiales

Mano de Obra

Costos generales de fabricación

Productos en Proceso

Productos terminados

5.3.1 Materias Primas

Tenemos materiales directos e indirectos

- Los materiales directos, son los que son medibles en la cantidad que forma parte el artículo terminado, para la fabricación de cobijas y sobrecamas se necesita: retazos de fibra acrílica (materia prima nacional), Hilazas de fibra acrílica (materia prima nacional), Fibra acrílica colores mezclados (materia prima importada), fibra acrílica colores separados (materia prima importada) y poliéster (materia prima nacional).

Con el fin de llevar un control de los materiales se deben establecer las siguientes funciones:

- a) Adquisición de los materiales o compras
- b) Revisión e inspección de los materiales llegados
- c) Almacenamiento y entrega
- d) Control de existencias

Todas estas funciones tienen íntima relación entre sí, por tal motivo serán llevadas por dos personas que son: el gerente general o el jefe de planta. Con el fin de que se lleven a efecto los procedimientos respectivos y ordenados para su cumplimiento. Y además del respaldo de documentos de registro.

5.3.1.1 La adquisición de los materiales

Se la realizará tomando el peso exacto de cada uno de los materiales, al mismo tiempo se hace la revisión si el material no está húmedo y presenta buenas condiciones de limpieza, sin basuras, si viene en colores separados, para luego almacenarlos por tipo de material y por color.

Cada adquisición del material se registrará en tarjetas cardex, con el fin de tener los registros correspondientes del valor, tipo de material y precio.

Con esto indirectamente se tiene información del inventario de materias primas

- Los materiales indirectos son los que se emplean con el fin de beneficiar al conjunto de producción de la fábrica, por lo tanto no puede determinarse con precisión la cantidad que entra en el artículo. En la empresa serán los combustibles, el hilo para el falso orillo y el hilo para el fleco de las cobijas y sobrecamas.

5.3.1.2 La valorización de la salida de los materiales

Se ha de utilizar el método de promedio ponderado, ya que con este método se procura dar valor a la materia prima que ingresa a la producción, considerando primeramente la aplicación del costo promedio del ejercicio a los saldos que quedasen luego de cada salida de material. Así al finalizar el período contable, los valores promedio de materiales disponibles durante el período (inventario inicial más compras) serán los mismos, tanto para las existencias como para los materiales usados. Este método implica la revalorización permanente de las existencias.

Tabla (2): Ejemplo método promedio ponderado

ENTRADAS						SALIDAS						SALDOS		
Cant.	Precio	Valor	Acumulado			Cant.	Precio	Valor	Acumulado			Cant.	Precio	Valor
			Cant.	Precio	Valor				Cant.	Precio	Valor			
100	2,00	200,00	100	2,00	200,00							100	2,00	200,00
200	1,00	200,00	300	1,33	400,00							300	1,33	400,00
						50	1,33	67,00	50	1,33	67,00	250	1,33	333,00
400	3,00	1200,00	700	2,29	1600,00							650	2,36	1533,00
						300	2,44	731,00	350	2,28	798	350	2,29	802
250	2,00	500,00	950	2,21	2100							600	2,17	1302
						300	2,13	639	650	2,21	1437	300	2,21	663
						300	2,21	663	950	2,21	2100	0		0

5.4 Características de los Costos por Procesos

Se señalan algunas características de los costos por procesos:

- Se aplican a los procesos de producción en serie
- El control de la producción se realiza en forma periódica
- El costo de producción se determina en base al tiempo
- El costo total de fabricación son todos los costos incurridos en el período
- El costo unitario depende de las unidades producidas
- Difícil la determinación de inventarios de los productos en proceso

5.5 Costos y Procesos Productivos

Hay que manifestar que los costos de producción están íntimamente relacionados con los procesos de transformación de materias primas, de este modo los productos finales que se obtienen en este caso son cobijas y sobrecamas.

5.5.1 Costo de Materia Prima

El costo de materia prima en cada unidad que se produce de acuerdo a sus características se la detalla en el siguiente cuadro

Para Cobijas:

Tabla (3): Costo de materias primas en productos que se fabrican.

COBIJAS					
1 PLAZA					
		PESO TOTAL	PORCENTAJE	VALOR POR KILO	TOTAL
		1.630	100%		
Materia Prima SATEX	Retazos de Acrílico	1.144	88%	0.70	0.8008
	Fibra Acrílica	0.286		1.67	0.4776
Poliéster		0.180	11%	3.45	0.6210
Falso Orillo		0.020	1%	1.50	0.0300
COSTO MATERIA PRIMA					1.9294

COBIJAS					
1 1/2 PLAZA					
		PESO TOTAL	PORCENTAJE	VALOR POR KILO	TOTAL
		2.505	100%		
Materia Prima SATEX	Retazos de Acrílico	1.760	88%	0.70	1.2320
	Fibra Acrílica	0.440		1.67	0.7348
Poliéster		0.280	11%	3.45	0.9660
Falso Orillo		0.025	1%	1.50	0.0375
			COSTO MATERIA PRIMA		2.9703

COBIJAS					
2 PLAZAS					
		PESO TOTAL	PORCENTAJE	VALOR POR KILO	TOTAL
		2.960	100%		
Materia Prima SATEX	Retazos de Acrílico	2.080	88%	0.70	1.4560
	Fibra Acrílica	0.520		1.67	0.8684
Poliéster		0.330	11%	3.45	1.1385
Falso Orillo		0.030	1%	1.50	0.0450
			COSTO MATERIA PRIMA		3.5079

Para Sobrecamas:

SOBRECAMAS					
1 1/2 PLAZA					
		PESO TOTAL	PORCENTAJE	VALOR POR KILO	TOTAL
		2.355	100%		
Materia Prima SATEX	Retazos de Acrílico	1.050	74%	0.70	0.7350
	Fibra Acrílica	0.696		2.15	1.4964
Poliéster	Negro	0.190	16%	3.20	0.6080
	Mostaza	0.190		4.65	0.8835
Fleco		0.212	9%	1.30	0.2756
Falso Orillo		0.025	1%	1.50	0.0375
			COSTO MATERIA PRIMA		4.0360

SOBRECAMAS					
2 PLAZAS					
		PESO TOTAL	PORCENTAJE	VALOR POR KILO	TOTAL
		2.740	100%		
Materia Prima SATEX	Retazos de Acrílico	1.050	74%	0.70	0.7350
	Fibra Acrílica	0.704		2.15	1.5136
Poliéster	Negro	0.219	16%	3.20	0.7008
	Mostaza	0.219		4.65	1.0184
Fleco		0.247	9%	1.30	0.3206
Falso Orillo		0.025	1%	1.50	0.0375
			COSTO MATERIA PRIMA		4.3258

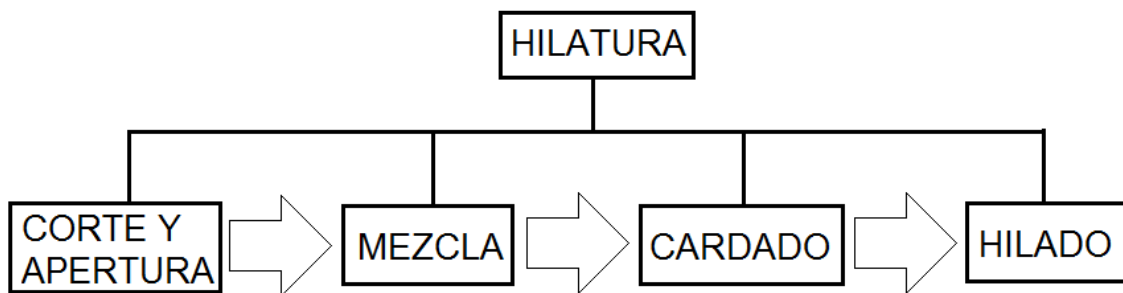
5.5.2 Costo Mano de Obra por secciones

En el caso de la empresa Textil Satex, la fabricación de sus productos tiene cuatro secciones definidas que son:

1. Hilatura
2. Tejeduría
3. Acabado
4. Administración y ventas

5.5.2.1 HILATURA

Gráfico (5): Organigrama sección Hilatura.



- La maquinaria con la que cuenta la empresa para esta sección es:

Una cortadora y abridora, una mezcladora, dos cardas y cuatro hilas.

El personal que se requiere para cubrir la cantidad de máquinas que hay en esta sección está distribuido de la siguiente forma:

Corte y Apertura = Una persona

Mezcla = Una persona

Cardado = dos personas

Hilado = Cuatro personas.

El cuadro de costos por mano de obra directa mensual que representa esta sección es el siguiente:

Tabla (4): Costo mano de obra mensual hilatura.

SECCION HILATURA			
	Valor	Empleados	Total
Sueldo	342.00	8	2736.00
Décimo Tercero	318.00	8	2544.00
Décimo cuarto	322.00	8	2576.00
Fondo de reserva	322.00	8	2576.00
Vacaciones	171.00	8	1368.00
Aporte patronal IESS	41.55	8	332.42
SUMAN			12132.42

La producción en cada una de las máquinas de esta sección es el siguiente:

Corte y Apertura.- Los pasos del corte y apertura son los siguientes:

Se lleva el material de la bodega hasta la máquina de corte, se pasa el material dando el corte adecuado y a la medida necesaria para que no se tenga problema en los siguientes procesos. Luego del corte se pasa en la máquina de apertura, y el material abierto se empaca en sacos plásticos de más o menos 170 a 190 Kilos. En el día se empaca alrededor de 4 sacos, es decir un promedio de 720 Kilos diarios. Luego estos sacos de plástico retornan a la bodega y son clasificados por color y de acuerdo al material, para que sean requeridos para la mezcla.

Mezcla.- El proceso de mezclar el material lleva alrededor de cinco horas, y la cantidad de material son 1200 Kilos hasta 1500 Kilos, que se pueden mezclar. También hay que tomar en cuenta el tiempo que se necesita para limpiar la máquina, que son alrededor de tres horas, se puede decir que entre ocho y diez horas la máquina está lista para entrar en un nuevo proceso de mezclado.

Entonces al mes tenemos una producción de material que está entre los 19000 Kilos, y 23000 Kilos. Que es más o menos la demanda que requieren las hilas para un desempeño adecuado.

Cardado.- Esta máquina está en constante funcionamiento para proporcionar material a las hilas, es difícil decir su producción en peso, ya que sale el material en bobinas de doce mechas y siendo un proceso intermedio no se puede decir exactamente cuánto produce en peso. Pero si hay que manifestar que con el funcionamiento de las cardas se abastece de material sin problema a las hilas y nunca se interrumpe el proceso. Además hay que mencionar que de las hilas siempre sale material, que nuevamente se lo reintegra al proceso de cardado y con eso se evita tener desperdicio cuando se acabe el color que estamos trabajando. Alrededor de 50 Kilos, se queda de desperdicio en cada partida que se hace. Este desperdicio formará parte a futuro de una nueva mezcla, cuando se vaya a trabajar el mismo color.

Hilado.- Esta es la máquina que nos va a proporcionar el hilo para tejer los productos, y la producción que se de en estas máquinas serán de vital importancia para saber exactamente cuánto cuesta la mano de obra directa en un kilo de material y su incidencia en la cobija y sobrecama.

Para detallar exactamente cuánto cuesta la mano de obra por cobija detallaremos lo siguiente:

Gráfico (6): Huso de la maquina Hila.

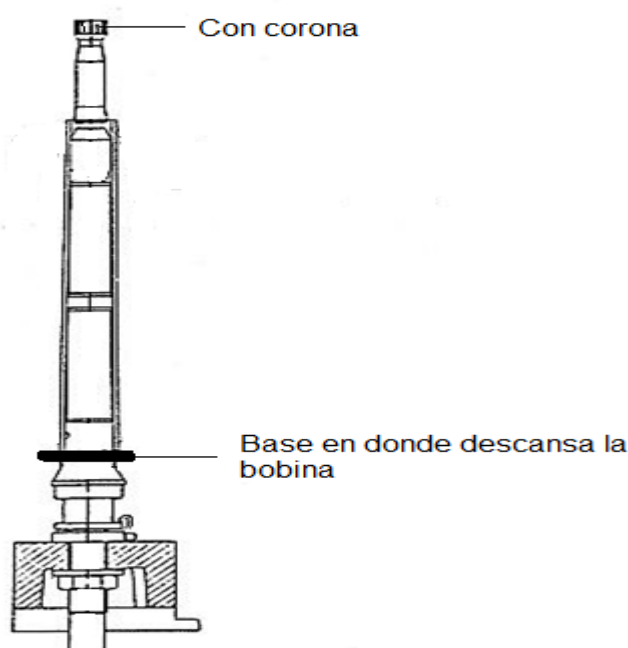
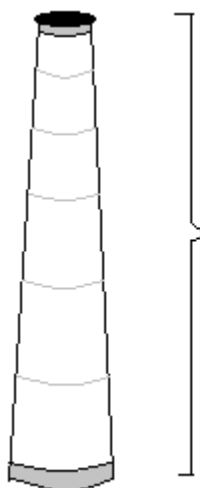


Gráfico (7): Bobina de maquina Hila.



Bobina.- Pieza de plástico o cartón de forma cilíndrica, en la parte inferior y superior tiene refuerzo metálico.
De forma cónica, que se la introduce en el Huso, para que se envuelva el material hilado desde abajo hacia arriba de forma uniforme.
Su medida varía dependiendo de la máquina hiladora.

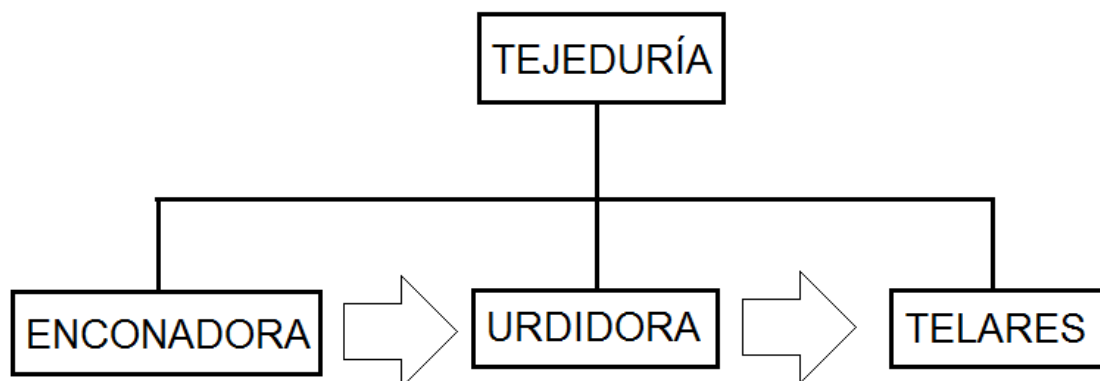
Cálculo de mano de obra de la sección hilatura por cobija.

Tabla (5): Costo mano de obra por cobija sección hilatura.

Peso de Una Parada	210	Kilos
Peso Coche y Bobinas	113	Kilos
Peso Parada Neto	97	Kilos
Numero de Husos	132	
Peso por bobina	0.73	Kilos
Tiempo	200	minutos
Peso por bobina en un minuto	0.0037	Kilos
Peso bobina por Hora	0.2205	Kilos
Peso bobina por día	1.7636	Kilos
Peso bobinas por día, por hila	232.8000	Kilos
Peso bobinas por 4 hilas	931.2000	Kilos
Peso semana	4656	Kilos
Peso Mensual	18624	Kilos
Costo Mensual por Kilo en Mano de Obra	0.65	Usd.
Costo Mano de obra Hilatura por cobija	1.76	Usd.

5.5.2.2. TEJEDURÍA

Gráfico (8): Organigrama sección tejeduría.



- La maquinaria con la que cuenta la empresa para esta sección es:

Diez y seis telares.

El personal que se requiere para cubrir la cantidad de máquinas hay en esta sección está distribuido de la siguiente forma:

Una persona controla el funcionamiento de cuatro telares, una persona encona el material hilado, una persona hace el urdimbre y un jefe de tejeduría.

El cuadro de costos por mano de obra directa que representa esta sección es el siguiente:

Tabla (6): Costo mano de obra mensual Tejeduría.

SECCION TEJEDURÍA			
	Valor	Empleados	Total
Sueldo	342.00	7	2394.00
Décimo Tercero	318.00	7	2226.00
Décimo cuarto	322.00	7	2254.00
Fondo de reserva	322.00	7	2254.00
Vacaciones	171.00	7	1197.00
Aporte patronal IESS	41.55	7	290.87
SUMAN			10615.87

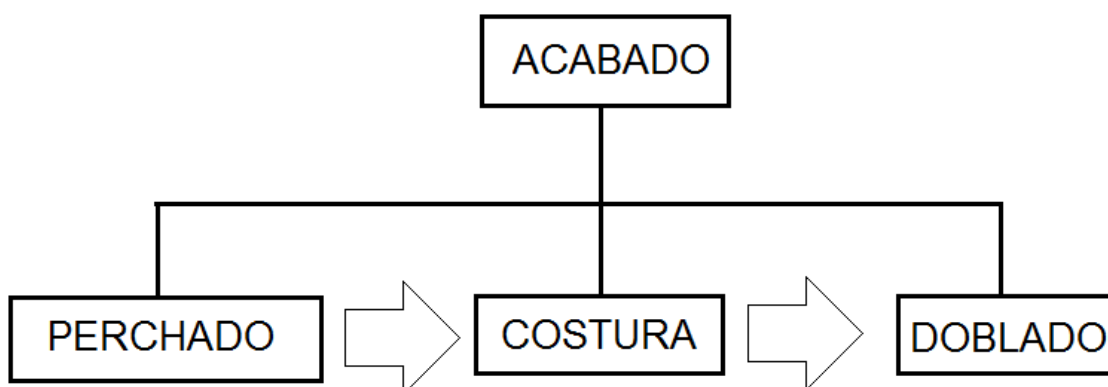
Cálculo del costo promedio de mano de obra por cobija

Tabla (7): Costo promedio de mano de obra por unidades.

Producción de un telar	2.5	Cobijas/hora
Número de telares	16	
Producción total	40	Cobijas
Horas de trabajo	8	Horas
Total producción diaria	320	Unidades
Total producción mensual	6400	Unidades
Total producción año	76800	Unidades
Peso Promedio de una cobija	2.73	Kilos
Costo mano de obra por unidad	1.6587	Usd.

5.5.2.3. ACABADO

Gráfico (9): Organigrama de la sección acabado.



- La maquinaria con la que cuenta la empresa para esta sección es:

Una perchadora, Tres máquinas de coser rectas, y una máquina para hacer fleco.

El personal que se requiere para cubrir la cantidad de máquinas hay en esta sección está distribuido de la siguiente forma:

Dos personas cosen el borde de la cobija, una persona se encarga del perchado y por último una se encarga de doblar los productos y ubicarlos en la bodega

El cuadro de costos por mano de obra directa que representa esta sección es el siguiente:

Tabla (8): Costo mano de obra sección acabado.

SECCION ACABADO			
	Valor	Empleados	Total
Sueldo	342.00	4	1368.00
Décimo Tercero	318.00	4	1272.00
Décimo cuarto	322.00	4	1288.00
Fondo de reserva	322.00	4	1288.00
Vacaciones	171.00	4	684.00
Aporte patronal IESS	41.55	4	166.21
SUMAN			6066.21

Costo de mano de obra por cobija en la sección acabado

Tabla (9): Costo de mano de obra por unidad sección acabado.

Producción de la perchadora	40	Cobijas/hora
Número de máquinas de cocer	3	
Producción total	40	Cobijas
Horas de trabajo	8	Horas
Total producción diaria	320	Unidades
Total producción mensual	6400	Unidades
Total producción año	76800	Unidades
Costo mano de obra por unidad	0.5194	Usd.

5.5.3. Gastos de fabricación

Los gastos de fabricación se los detalla en el siguiente cuadro:

Tabla (10): Gastos de fabricación.

GASTOS FABRICACIÓN	
Ropa de Trabajo	8.48
Repuestos y Accesorios	1546.36
Mantenimiento y Reparación	125.00
Mantenimiento Edificios e Instalaciones	74.41
Energía Eléctrica	1100.00
Gasto depreciación	569.06
Fletes en compras Materias Primas	25.00
Fundas y Etiquetas	57.92
TOTAL	3506.23

5.5.4. Gastos Administrativos y Financieros

Ciertos costos, como por ejemplo el sueldo del jefe de planta, es un costo indirecto de producción, pero el sueldo del gerente general, contador, secretaria, es un costo general. Son fijos ya que de todos modos la empresa debe pagarlos independientemente del volumen de producción.

Como estos costos hay que asignarlos a los productos para recuperarlos a través del precio de venta, entre menos productos se fabriquen mayor será la proporción que cada uno tenga de ellos y mayor será el costo unitario de cada producto.

En la sección administrativa se encuentra distribuido el personal de la siguiente forma:

Un Gerente General

Un Contador

Una secretaria

Un Jefe de planta

El cuadro que corresponde a los sueldos administrativos es el siguiente:

Tabla (11): Sueldos administrativos

SECCION ADMINISTRACIÓN			
	Valor	Empleados	Total
Sueldo	9750.00		9750.00
Décimo Tercero	318.00	4	1272.00
Décimo cuarto	9750.00		9750.00
Fondo de reserva	9750.00		9750.00
Vacaciones	4875.00		4875.00
Aporte patronal IESS	1184.63		1184.63
TOTAL			36581.63

El siguiente cuadro corresponde a los gastos administrativos.

Tabla (12). Gastos administrativos.

GASTOS ADMINISTRACIÓN	
Papelería y Útiles de Oficina	12.96
Mant. Equipos de Oficina	25.00
Servicios Básicos- Luz	39.62
Servicios Básicos-Teléfono	218.25
Servicios Básicos- agua	17.78
Mantenimiento Vehículos	27.55
Monitoreo	56.70
Refrigerios	8.75
Movilización y Combustible	137.00
servicios Bancarios	3.36
Impuestos, Tasas y contribuciones	521.54
Vigilancia y Guardianía	2077.87
Gasto Depreciación	452.85
TOTAL	3599.23

Y por último se presenta el cuadro con los gastos financieros.

Tabla (13). Gastos financieros.

GASTOS FINANCIEROS	
Intereses y Comisiones	14559.72
TOTAL	14559.72

En esta forma de producción, el monto total de los costos se distribuye entre todos los productos fabricados.

Con toda esta información se tiene el costo de hacer un producto, y de acuerdo a la producción mensual que se tenga se obtiene el valor real de cuánto cuesta a la empresa una unidad, cuanta utilidad puede obtener de esa unidad y poner el precio de venta al público.

Desde el primer momento que es necesario fabricar un producto se plantea el problema de administrar de la mejor manera los recursos para la obtención sin dificultades, contablemente los registros deben adaptarse a los procesos productivos y de acuerdo con ellos establecer el método más conveniente. Así si el sistema es simple, el sistema de costos también será simple.

CAPITULO VI

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

6.1 Conclusiones

La no utilización de un sistema de costos ha provocado que la gerencia tome decisiones que hasta el momento no se han podido visualizar de una manera oportuna y veraz.

El cálculo de los costos para cada uno de los artículos se ha basado en la experiencia técnica, tratando de tener un precio competitivo y comercial y no tomando en cuenta los resultados de producción que son el factor determinante para la obtención del costo de los artículos.

En esta empresa la producción juega un papel importantísimo, ya que con mayor producción se tiene un costo más bajo de cada uno de los productos y se puede ser muy competitivo dentro del mercado, se puede decir que hasta se podría competir con el producto Chino, y los productos de los países vecinos.

Para calcular el costo unitario de fabricación se tiene que dividir el costo de hacer por el número de productos fabricados, pero si estos son pocos en relación a lo que se puede fabricar el costo unitario será elevado y se le suma el porcentaje de utilidad que se quiere ganar, seguramente no se tendrá un precio ideal.

Cuando el producto sale caro, no se le puede cobrar o traspasar al cliente, se debe buscar la razón por la baja de demanda o de ventas del producto.

Por este motivo se debe mencionar la creación de un departamento de ventas, con el fin de cubrir el mercado nacional y también buscar alternativas de poner los productos en el extranjero, sobre todo a nivel de Sur América.

6.2 Recomendaciones

Proponer a la alta gerencia la implementación de un sistema de costos por procesos que facilite la toma de decisiones y la optimización adecuada de los recursos que posee la empresa.

Aplicar una estrategia para llevar un mejor control de la producción, para tener información oportuna y real del costo.

Usar de forma adecuada el sistema de costos para tener un precio razonable de los productos

Bibliografía

Jorge Días Mosto. 1981. Diccionario y Manual de Contabilidad y Administración. Costos por Procesos. Editorial de Libros Técnicos. Lima Perú.

Jorge Días Mosto. 1981. Contabilidad de Costos Industrial. Costos por Procesos. Editorial de Libros Técnicos. Lima Perú.

Álvaro María Cuesta Terán.1987.Biblioteca Práctica de Contabilidad. Editorial Equipo Cultural S.A. Madrid España

Oscar Gómez Bravo. 2005. Contabilidad de Costos y Procesos Contables. Editorial Normas S.A. Impreso en Colombia.

Charles T. Horngren. 1995. Contabilidad de Costos. Editorial Juárez. Impreso en México.

Bernard J. Hargadón Jr. 1985. Contabilidad de Costos. Editorial Norma. Impreso en Colombia.

Antonio Molina. 2007. Contabilidad de Costos. Ministerio de Educación y Cultura. Quito Ecuador.

www.marcoteorico.com/curso/50/marco-teórico

www.catedrafoc.galeon.com/referencia.html

www.trabajodegradoamerica-wikipedia.com/file/view/marcoreferencial.pdf

www.buenastareas.com/.../marcoreferencial/conceptual-y-legal

www.wordreference.com/definición

Anexo 1



Anexo 2



Anexo 3



Anexo 4



Anexo 5



Anexo 6



Anexo 7



Anexo 8



Anexo 9



Anexo 10

SOCIEDAD ANÓNIMA TEXTIL SATEX				
PRODUCCIÓN POR ARTICULOS				
AÑO 2009-2012				
ARTICULOS	2009	2010	2011	2012
BAMBINO	42	7	165	0
ARLEQUIN 1 PLZ	194	926	850	2574
FELINA 11/2 PLZ			1460	880
ALPINA 1 1/2 PLZ	4983	3318	983	647
PATRICIA 11/2 PLZ	2829	2864	2907	137
LEOPARDO 1 1/2 PLZ	2046	3509	3610	1968
FRANCESCA 1 1/2 PLZ	3451	1557	1622	44
CISNE 1 1/2 PLZ	644	0	452	87
PANDA 1 1/2 PLZ	748	1067	699	0
IMBAYA 11/2 PLZ			0	162
ESCOCESA 1 1/2 PLZ	866	189	811	94
ANDINA 1/2 PLZ		45	0	0
SELEC TA 1 1/2 PLZ		542	16	0
SELECTA 2 PLZ		0	0	1
BENGALA 2 PLZ	10439	15894	17877	8131
MALASIA				
ZEBRA 2 PLZ	1420	892	782	276
INCAICA 2 PLZ				105
FIGURELLA 2 PLZ	0	225	0	0
KARINA 2 PLZ	14	27	0	0
FLOREANA 1 PLZ		423	0	0
SOFIA 11/2 PLZ		297	0	0
GIRASOL 1 1/2 PLZ	1149	500	746	1583
MIRELLA 2 PLZ	1414	1920	1187	1768
ROSELLA 2 PLZ SOB	97	438	114	27
CHINILLA 2 PLZ SOB	1448	290	0	0
ARABESCA SOB 2 PLZ				
TELA PONCHO	377		329	
TOTALES	32161	34930	34610	18484

SOCIEDAD ANONIMA TEXTIL SATEX				
VENTAS POR ARTÍCULO				
AÑO 2009-2012				
ARTICULOS	2009	2010	2011	2012
BAMBINO	170	79	101	62
ARCOIRIS 1 PLZ	235			
ARLEQUIN 1 PLZ	712	2890	2399	1670
FELINA 11/2 PLZ			962	1311
ALPINA 1 1/2 PLZ	3996	3615	3521	3004
PATRICIA 11/2 PLZ	3747	2994	2918	1908
LEOPARDO 1 1/2 PLZ	4770	4740	3917	2473
FRANCESCA 1 1/2 PLZ	2692	2120	2160	2264
CISNE 11/2 PLZ	350	388	364	406
PANDA 11/2 PLZ	510	817	526	577
IMBAYA 11/2 PLZ				162
ESCOCESA 1 1/2 PLZ	332	581	388	150
ANDINA 11/2 PLZ		45		
SELECTA 1 1/2 PLZ		529	46	2
SELECTA 2 PLZ				1
BENGALA 2 PLZ	13437	18158	12527	10139
MALASIA 2 PLZ	744	180	17	17
ZEBRA 2 PLZ	1656	536	810	404
INCAICA 2 PLZ				88
FIGURELLA 2 PLZ	132	230	186	54
KARINA 2 PLZ	3	38		
FLOREANA 1 PLZ		160	245	18
SOFIA 11/2 PLZ		53	163	72
GIRASOL 1 1/2 PLZ	1225	1077	1054	803
MIRELLA 2 PLZ	1740	1978	1166	1464
ROSELLA SOB 2 PLZ	248	291	190	102
CHINILLA SOB 2 PLZ	1439	153	71	100
ARABESCA SOB 2 PLZ	2			
TELA PONCHO	377		329	
TOTALES	38517	41652	34060	27251

Anexo 11

SOCIEDAD ANÓNIMA TEXTIL SATEX S.A
PVP DE PRODUCTOS POR ARTÍCULO SEGÚN VENTAS AÑO 2009-2012

	Unidades Vendidas	Total	Precio Unitario	Unidades Vendidas	Total	Precio Unitario	Unidades Vendidas	Total	Precio Unitario	Unidades Vendidas	Total	Precio Unitario
ARTICULOS	2009	2009	2009	2010	2010	2010	2011	2011	2011	2012	2012	2012
BAMBINO	679	3853.16	5.67	316	1790.20	5.67	403	2523.48	6.26	247	1678.59	6.80
ARCOIRIS	235	2111.80	8.99									
ARLEQUIN 1 PLZ	712	6292.46	8.84	2890	19985.16	6.92	2399	20673.28	8.62	1670	14199.34	8.50
FELINA 1 1/2 PLZ							962	10324.51	10.73			
ALPINA 1 1/2 PLZ	3996	39177.03	9.80	3615	35309.49	9.77	3521	37533.46	10.66	3004	31283.45	10.41
PATRICIA 1 1/2 PLZ	3747	36814.99	9.83	2994	29582.68	9.88	2918	31463.54	10.78	1908	19842.85	10.40
LEOPARDO 1 1/2 PLZ	4770	46775.80	9.81	4740	46245.88	9.76	3917	42056.77	10.74	2473	26110.00	10.56
FRANCESCA 1 1/2 PLZ	2692	26457.44	9.83	2120	20936.17	9.88	2160	23197.64	10.74	2264	23578.30	10.41
CISNE 1 1/2 PLZ	350	3464.30	9.90	388	3938.78	10.15	364	3951.04	10.85	406	4305.73	10.61
PANDA 1 1/2 PLZ	510	5066.85	9.94	817	8025.28	9.82	526	5739.40	10.91	577	6062.91	10.51
IMBAYA 1 1/2 PLZ										162	1677.91	10.36
ESCOCESA 1 1/2 PLZ	332	3224.94	9.71	581	5625.97	9.68	388	4101.51	10.57	150	1637.83	10.92
CAPRI 1 1/2 PLZ	1	13.39	13.39	1	12.50	12.50						
ANDINA 1/2 PLZ				45	425.90	9.46						
SELEC TA 1 1/2 PLZ				529	6113.48	11.56	46	663.22	14.42	2	30.36	15.18
SELECTA 2 PLZ										1	15.18	15.18
BENGALA 2 PLZ	13437	141911.54	10.56	18158	183428.49	10.10	12527	147828.68	11.80	10139	117733.08	11.61
FELINA 2 PLZ										1311	13610.22	10.38
MALASIA 2 PLZ	744	7110.23	9.56	180	1928.56	10.71	17	211.96	12.47	17	228.84	13.46
ZEBRA 2 PLZ	1646	17839.55	10.84	536	5778.78	10.78	810	9847.43	12.16	404	5026.45	12.44
INCAICO 2 PLZ										88	1028.17	11.68
IORELLA 2 PLZ	132	1740.69	13.19	230	3064.51	13.32	186	2692.23	14.47	54	806.79	14.94
KARINA 2 PLZ	3	41.52	13.84	38	480.54	12.65						
FLOREANA 1 PLZ				160	1425.16	8.91	245	2258.02	9.22	18	64.44	3.58
SOFIA 1 1/2 PLZ				53	452.68	8.54				72	333.74	4.64
GIRASOL 1 1/2 PLZ	1225	14928.71	12.19	1077	13019.70	12.09	1054	14735.36	13.98	803	11419.21	14.22
MIRELLA 2 PLZ	1740	23011.55	13.23	1978	25249.40	12.77	1166	17534.75	15.04	1464	22694.36	15.50
FLOR LIZ 2 PLZ SOB				2	17.85	8.93						
ROSELLA 2 PLZ SOB	248	3012.84	12.15	289	3150.24	10.90	190	2637.84	13.88	102	1139.74	11.17
CHINILLA 2 PLZ SOB	1439	28534.81	19.83	153	3138.33	20.51	71	1499.57	21.12	100	2077.70	20.78
ARABESCA 2 PLZ SOB	2	26.97	13.49									
TELA PONCHO 1 1/2 PLZ	715.98	5096.73	7.12	251.8	1725.11	6.85						
TELA PONCHO 2 PLZ	189	1518.62	8.04	25	200.75	8.03	564.8	4518.40	8.00			
TOTALES	38640	411410.57	234.56	41890	419125.73	255.25	33870	381473.69	239.43	27436	306585.19	274.24

Anexo 12

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-09

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

1.448 UNIDADES

SOBRECAMA DE
CHINILLA

DENOMINACION DEL ARTICULO

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS

	<u>2.397</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	1.750	Chinilla (40-60%)	6.95	12.163
	<u>0.320</u>	Poliester		-
	0.160	Negro	2.59	0.414
	0.160	Mostaza	4.05	0.648
	0.007	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.011</u>
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		13.235
		COSTO MANO DE OBRA		2.298
		Seccion Tejeduria	1.72	
		Seccion Acabado	<u>0.574</u>	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.756</u>
		COSTO DE PRODUCCION		17.290
		GASTOS OPERACIONALES		4.574
		Administrativos	3.875	
		Financieros	<u>0.699</u>	
		COSTO TOTAL		<u><u>21.864</u></u>

P.V.P	19.640
COSTO	21.864
UTILIDAD	-2.224

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	2543.17
SECCION HILATURA	2468.59
SECCION TEJEDURIA	2496.23
SECCION ACABADO	831.78
ADMINISTRACION	5611.20
INTERESES	1011.95

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-10

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

290

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

SOBRECAMA DE
CHINILLA

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS	2.397	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	1.750	Chinilla (40-60%)	9.35	16.363
	0.320	Poliester		-
	0.160	Negro	4.50	0.720
	0.160	Mostaza	5.00	0.800
	0.007	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.011
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		17.893
		COSTO MANO DE OBRA		2.266
		Seccion Tejeduria	1.641	
		Seccion Acabado	0.624	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.283
		COSTO DE PRODUCCION		21.441
		GASTOS OPERACIONALES		3.503
		Administrativos	2.981	
		Financiero	0.523	
		COSTO TOTAL		24.945

P.V.P	19.642
COSTO	24.945
UTILIDAD	-5.020

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	372.00
SECCION HILATURA	514.82
SECCION TEJEDURIA	475.98
SECCION ACABADO	181.08
ADMINISTRACION	864.47
INTERESES	151.53

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-09

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

194

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA TIPO
ARLEQUIN

ARLEQUIN

PLAZAS 1 plaza

PESO KILOS		1.630	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	1.430		Materia Prima Satex	0.80	1.144
	0.180		Poliester	2.00	0.360
	0.020		Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.030
			COSTO MATERIA PRIMA		1.534
			COSTO MANO DE OBRA		4.003
			Seccion Hilatura	1.705	
			Seccion Tejeduria	1.724	
			Seccion Acabado	0.574	
			COSTOS GRAL FABRICACION		1.756
			COSTO DE PRODUCCION		7.293
			GASTOS OPERACIONALES		4.574
			Administrativos	3.875	
			Financieros	0.699	
			COSTO TOTAL		11.868

P.V.P	8.840
COSTO	11.868
UTILIDAD	-3.028

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	340.73
SECCION HILATURA	330.73
SECCION TEJEDURIA	334.44
SECCION ACABADO	111.44
ADMINISTRACIÓN	751.78
INTERESES	135.58

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-10

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

926

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA TIPO
ARLEQUIN

ARLEQUIN

PLAZAS 1 plaza

PESO KILOS		1.630	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
1.430	Materia Prima Satex			1.00	1.430
0.180	Poliester			3.60	0.648
0.020	Costura-orillo-etiqueta			1.50	0.030
	COSTO MATERIA PRIMA				2.108
	COSTO MANO DE OBRA				4.041
	Seccion Hilatura			1.775	
	Seccion Tejeduria			1.641	
	Seccion Acabado			0.624	
	COSTOS GRAL FABRICACION				1.210
	COSTO DE PRODUCCION				7.359
	GASTOS OPERACIONALES				3.503
	Administrativos			2.981	
	Financieros			0.523	
	COSTO TOTAL				10.862

P.V.P	6.920
COSTO	10.862
UTILIDAD	-3.942

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	1189.03
SECCION HILATURA	1643.88
SECCION TEJEDURIA	1519.85
SECCION ACABADO	578.21
ADMINISTRACIÓN	2760.35
INTERESES	483.85

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-11

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

850

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA TIPO
ARLEQUIN

ARLEQUIN

PLAZAS 1 plaza

PESO KILOS

1.630

MATERIA PRIMA

COSTO KILO

TOTAL

1.430

Materia Prima Satex

0.90

1.287

0.180

Poliester

3.45

0.621

0.020

Costura-orillo-etiqueta

1.50

0.030

COSTO MATERIA PRIMA

1.938

COSTO MANO DE OBRA

4.145

Seccion Hilatura

2.217

Seccion Tejeduria

1.179

Seccion Acabado

0.749

COSTOS GRAL FABRICACION

2.202

COSTO DE PRODUCCION

8.285

GASTOS OPERACIONALES

3.769

Administrativos

3.294

Financieros

0.475

COSTO TOTAL

12.054

P.V.P	8.620
COSTO	12.054
UTILIDAD	-3.434

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	1871.74
SECCION HILATURA	1884.04
SECCION TEJEDURIA	1002.48
SECCION ACABADO	636.71
ADMINISTRACIÓN	2799.65
INTERESES	404.00

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

2.574

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA TIPO
ARLEQUIN

ARLEQUIN

PLAZAS 1 plaza

PESO KILOS		1.630	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	1.430		Materia Prima Satex	0.90	1.287
	0.180		Poliester	3.45	0.621
	0.020		Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.030
			COSTO MATERIA PRIMA		1.938
			COSTO MANO DE OBRA		7.509
			Seccion Hilatura	4.099	
			Seccion Tejeduria	2.133	
			Seccion Acabado	1.277	
			COSTOS GRAL FABRICACION		-
			COSTO DE PRODUCCION		9.447
			GASTOS OPERACIONALES		8.103
			Administrativos	7.452	
			Financieros	0.651	
			COSTO TOTAL		17.550

P.V.P	8.500
COSTO	17.550
UTILIDAD	-9.050

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	5113.10
SECCION HILATURA	10550.28
SECCION TEJEDURIA	5489.19
SECCION ACABADO	3287.80
ADMINISTRACIÓN	19181.60
INTERESES	1676.80

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-09

ALPINA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

4.983

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS		2.505	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
		2.230	Materia Prima Satex	0.80	1.784
		0.250	Poliester	2.00	0.500
		0.025	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.038
			COSTO MATERIA PRIMA		2.322
			COSTO MANO DE OBRA		4.003
			Seccion Hilatura	1.705	
			Seccion Tejeduria	1.724	
			Seccion Acabado	0.574	
			COSTOS GRAL FABRICACION		1.756
			COSTO DE PRODUCCION		8.082
			GASTOS OPERACIONALES		4.574
			Administrativos	3.875	
			Financieros	0.699	
			COSTO TOTAL		12.656

P.V.P	9.800
COSTO	12.656
UTILIDAD	-2.856

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	8751.81
SECCION HILATURA	8495.19
SECCION TEJEDURIA	8590.27
SECCION ACABADO	2862.41
ADMINISTRACIÓN	19309.81
INTERESES	3482.44

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-10

ALPINA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

3.318

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS

1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.80	1.784
	0.250	Poliester	3.60	0.900
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.722
		COSTO MANO DE OBRA		4.041
		Seccion Hilatura	1.775	
		Seccion Tejeduria	1.641	
		Seccion Acabado	<u>0.624</u>	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.284</u>
		COSTO DE PRODUCCION		8.047
		GASTOS OPERACIONALES		3.503
		Administrativos	2.981	
		Financieros	<u>0.523</u>	
		COSTO TOTAL		<u>11.550</u>

P.V.P	9.770
COSTO	11.550
UTILIDAD	-1.780

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	4260.47
SECCION HILATURA	5890.29
SECCION TEJEDURIA	5445.86
SECCION ACABADO	2071.81
ADMINISTRACIÓN	9890.76
INTERESES	1733.70

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-11

ALPINA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

983

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS

1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		4.145
		Seccion Hilatura	2.217	
		Seccion Tejeduria	1.179	
		Seccion Acabado	0.749	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>2.202</u>
		COSTO DE PRODUCCION		<u>9.254</u>
		GASTOS OPERACIONALES		3.769
		Administrativos	3.294	
		Financieros	0.475	
		COSTO TOTAL		<u>13.024</u>

P.V.P	10.760
COSTO	13.024
UTILIDAD	-2.264

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	2164.61
SECCION HILATURA	2178.83
SECCION TEJEDURIA	1159.33
SECCION ACABADO	736.33
ADMINISTRACIÓN	3237.72
INTERESES	467.21

SATEX S.A.
 COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

ALPINA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

647

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	2.505	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.038
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		7.509
		Seccion Hilatura	4.099	
		Seccion Tejeduría	2.133	
		Seccion Acabado	1.277	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.986
		COSTO DE PRODUCCION		12.403
		GASTOS OPERACIONALES		8.103
		Administrativos	7.452	
		Financieros	0.651	
		COSTO TOTAL		20.506

P.V.P	10.410
COSTO	20.506
UTILIDAD	-10.096

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	1285.23
SECCION HILATURA	2651.91
SECCION TEJEDURIA	1379.76
SECCION ACABADO	826.42
ADMINISTRACIÓN	4821.48
INTERESES	421.48

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-09

PATRICIA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

2.829

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
2.230		Materia Prima Satex	0.80	1.784
0.250		Poliester	2.00	0.500
0.025		Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.322
		COSTO MANO DE OBRA		4.003
		Seccion Hilatura	1.705	
		Seccion Tejeduria	1.724	
		Seccion Acabado	<u>0.574</u>	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.210</u>
		COSTO DE PRODUCCION		7.535
		GASTOS OPERACIONALES		4.574
		Administrativos	3.875	
		Financieros	<u>0.699</u>	
		COSTO TOTAL		<u>12.109</u>

P.V.P	9.830
COSTO	12.109
UTILIDAD	-2.279

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	4968.66
SECCION HILATURA	4822.97
SECCION TEJEDURIA	4876.95
SECCION ACABADO	1625.08
ADMINISTRACIÓN	10962.76
INTERESES	1977.08

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-10

PATRICIA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

2.864

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	2.505	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.80	1.784
	0.250	Poliester	3.60	0.900
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.038
		COSTO MATERIA PRIMA		2.722
		COSTO MANO DE OBRA		4.041
		Seccion Hilatura	1.775	
		Seccion Tejeduria	1.641	
		Seccion Acabado	0.624	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.284
		COSTO DE PRODUCCION		8.047
		GASTOS OPERACIONALES		3.503
		Administrativos	2.981	
		Financieros	0.523	
		COSTO TOTAL		11.550

P.V.P	9.880
COSTO	11.550
UTILIDAD	-1.670

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	3677.51
SECCION HILATURA	5084.32
SECCION TEJEDURIA	4700.71
SECCION ACABADO	1788.33
ADMINISTRACIÓN	8537.41
INTERESES	1496.48

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-11

PATRICIA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

2.907

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	2.505	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.038
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		4.145
		Seccion Hilatura	2.217	
		Seccion Tejeduria	1.179	
		Seccion Acabado	0.749	
		COSTOS GRAL FABRICACION		2.202
		COSTO DE PRODUCCION		9.255
		GASTOS OPERACIONALES		3.769
		Administrativos	3.294	
		Financieros	0.475	
		COSTO TOTAL		13.024

P.V.P	10.780
COSTO	13.024
UTILIDAD	-2.244

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	6401.35
SECCION HILATURA	6443.41
SECCION TEJEDURIA	3428.48
SECCION ACABADO	2177.53
ADMINISTRACIÓN	9574.82
INTERESES	1381.66

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

PATRICIA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

137

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		7.509
		Seccion Hilatura	4.099	
		Seccion Tejeduria	2.133	
		Seccion Acabado	1.277	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.986</u>
		COSTO DE PRODUCCION		12.403
		GASTOS OPERACIONALES		8.103
		Administrativos	7.452	
		Financieros	0.651	
		COSTO TOTAL		<u><u>20.506</u></u>

P.V.P	10.400
COSTO	20.506
UTILIDAD	-10.106

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	272.14
SECCION HILATURA	561.53
SECCION TEJEDURIA	292.16
SECCION ACABADO	174.99
ADMINISTRACIÓN	1020.93
INTERESES	89.24

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-09

LEOPARDO

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

2.046 UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
2.230		Materia Prima Satex	0.80	1.784
0.250		Poliester	2.00	0.500
0.025		Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.322
		COSTO MANO DE OBRA		4.003
		Seccion Hilatura	1.705	
		Seccion Tejeduría	1.724	
		Seccion Acabado	<u>0.574</u>	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.756</u>
		COSTO DE PRODUCCION		8.082
		GASTOS OPERACIONALES		4.574
		Administrativos	3.875	
		Financieros	<u>0.699</u>	
		COSTO TOTAL		<u>12.656</u>

P.V.P	9.810
COSTO	12.656
UTILIDAD	-2.846

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	3593.45
SECCION HILATURA	3488.09
SECCION TEJEDURIA	3527.13
SECCION ACABADO	1175.29
ADMINISTRACIÓN	7928.53
INTERESES	1429.87

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-10

LEOPARDO

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

3.509

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS

1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.80	1.784
	0.250	Poliester	3.60	0.900
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.722
		COSTO MANO DE OBRA		4.041
		Seccion Hilatura	1.775	
		Seccion Tejeduría	1.641	
		Seccion Acabado	<u>0.624</u>	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.284</u>
		COSTO DE PRODUCCION		8.047
		GASTOS OPERACIONALES		3.503
		Administrativos	2.981	
		Financieros	<u>0.523</u>	
		COSTO TOTAL		<u>11.550</u>

P.V.P	9.760
COSTO	11.550
UTILIDAD	-1.790

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	4505.72
SECCION HILATURA	6229.36
SECCION TEJEDURIA	5759.35
SECCION ACABADO	2191.08
ADMINISTRACIÓN	10460.12
INTERESES	1833.50

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-11

LEOPARDO

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

3.610 UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		4.144
		Seccion Hilatura	2.217	
		Seccion Tejeduría	1.179	
		Seccion Acabado	0.748	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>2.202</u>
		COSTO DE PRODUCCION		9.254
		GASTOS OPERACIONALES		3.769
		Administrativos	3.294	
		Financieros	0.475	
		COSTO TOTAL		<u><u>13.023</u></u>

P.V.P	10.740
COSTO	13.023
UTILIDAD	-2.283

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	7949.40
SECCION HILATURA	8001.62
SECCION TEJEDURIA	4257.58
SECCION ACABADO	2701.12
ADMINISTRACIÓN	11890.30
INTERESES	1715.79

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

LEOPARDO

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

1.968

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS

1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		7.509
		Seccion Hilatura	4.099	
		Seccion Tejeduría	2.133	
		Seccion Acabado	1.277	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.986</u>
		COSTO DE PRODUCCION		12.403
		GASTOS OPERACIONALES		8.098
		Administrativos	7.447	
		Financieros	0.651	
		COSTO TOTAL		<u><u>20.501</u></u>

P.V.P	10.760
COSTO	20.501
UTILIDAD	-9.741

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	3909.31
SECCION HILATURA	8066.41
SECCION TEJEDURIA	4196.86
SECCION ACABADO	2513.75
ADMINISTRACIÓN	14655.64
INTERESES	1282.03

SATEX S.A.
 COSTOS DE PRODUCCION

dic-09

FRANCESCA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

3.451

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS		2.505	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230		Materia Prima Satex	0.80	1.784
	0.250		Poliester	2.00	0.500
	0.025		Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.038
			COSTO MATERIA PRIMA		2.322
			COSTO MANO DE OBRA		4.003
			Seccion Hilatura	1.705	
			Seccion Tejeduría	1.724	
			Seccion Acabado	0.574	
			COSTOS GRAL FABRICACION		1.756
			COSTO DE PRODUCCION		8.082
			GASTOS OPERACIONALES		4.574
			Administrativos	3.875	
			Financieros	0.699	
			COSTO TOTAL		12.656

P.V.P	9.830
COSTO	12.656
UTILIDAD	-2.826

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	6061.10
SECCION HILATURA	5883.37
SECCION TEJEDURIA	5949.23
SECCION ACABADO	1982.37
ADMINISTRACIÓN	13373.10
INTERESES	2411.78

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-10

FRANCESCA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

1.557

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS

1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.80	1.784
	0.250	Poliester	3.60	0.900
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.722
		COSTO MANO DE OBRA		4.041
		Seccion Hilatura	1.775	
		Seccion Tejeduría	1.641	
		Seccion Acabado	<u>0.624</u>	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.284</u>
		COSTO DE PRODUCCION		8.047
		GASTOS OPERACIONALES		3.503
		Administrativos	2.981	
		Financieros	<u>0.523</u>	
		COSTO TOTAL		<u>11.550</u>

P.V.P	9.880
COSTO	11.550
UTILIDAD	-1.670

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	1999.26
SECCION HILATURA	2764.07
SECCION TEJEDURIA	2555.51
SECCION ACABADO	972.21
ADMINISTRACIÓN	4641.32
INTERESES	813.55

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-11

FRANCESCA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

1.622

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS

1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		3.396
		Seccion Hilatura	2.217	
		Seccion Tejeduría	1.179	
		Seccion Acabado	0.000	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>2.202</u>
		COSTO DE PRODUCCION		8.505
		GASTOS OPERACIONALES		3.769
		Administrativos	3.294	
		Financieros	0.475	
		COSTO TOTAL		<u><u>12.274</u></u>

P.V.P	10.740
COSTO	12.274
UTILIDAD	-1.534

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	3571.72
SECCION HILATURA	3595.18
SECCION TEJEDURIA	1912.97
SECCION ACABADO	1214.98
ADMINISTRACIÓN	5342.40
INTERESES	770.92

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

FRANCESCA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

44

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		7.508
		Seccion Hilatura	4.099	
		Seccion Tejeduria	2.133	
		Seccion Acabado	1.277	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.986</u>
		COSTO DE PRODUCCION		12.402
		GASTOS OPERACIONALES		8.103
		Administrativos	7.452	
		Financieros	0.651	<u> </u>
		COSTO TOTAL		<u>20.506</u>

P.V.P	10.410
COSTO	20.506
UTILIDAD	-10.096

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	87.40
SECCION HILATURA	180.34
SECCION TEJEDURIA	93.83
SECCION ACABADO	56.20
ADMINISTRACIÓN	327.89
INTERESES	28.66

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-09

CISNE

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

644

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	2.505	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.80	1.784
	0.250	Poliester	2.00	0.500
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.038
		COSTO MATERIA PRIMA		2.322
		COSTO MANO DE OBRA		4.003
		Seccion Hilatura	1.705	
		Seccion Tejeduria	1.724	
		Seccion Acabado	0.574	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.756
		COSTO DE PRODUCCION		8.081
		GASTOS OPERACIONALES		4.574
		Administrativos	3.875	
		Financieros	0.699	
		COSTO TOTAL		12.655

P.V.P	9.900
COSTO	12.655
UTILIDAD	-2.755

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	1131.07
SECCION HILATURA	1097.91
SECCION TEJEDURIA	1110.20
SECCION ACABADO	369.93
ADMINISTRACIÓN	2495.59
INTERESES	450.07

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-11

CISNE

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

452

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		4.145
		Seccion Hilatura	2.217	
		Seccion Tejeduria	1.179	
		Seccion Acabado	0.749	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>2.202</u>
		COSTO DE PRODUCCION		9.254
		GASTOS OPERACIONALES		3.769
		Administrativos	3.294	
		Financieros	0.475	
		COSTO TOTAL		<u>13.023</u>

P.V.P	10.850
COSTO	13.023
UTILIDAD	-2.173

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	995.32
SECCION HILATURA	1001.86
SECCION TEJEDURIA	533.08
SECCION ACABADO	338.57
ADMINISTRACIÓN	1488.75
INTERESES	214.83

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

CISNE

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

87

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		7.509
		Seccion Hilatura	4.099	
		Seccion Tejeduria	2.133	
		Seccion Acabado	1.277	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.986</u>
		COSTO DE PRODUCCION		12.402
		GASTOS OPERACIONALES		8.103
		Administrativos	7.452	
		Financieros	0.651	
		COSTO TOTAL		<u><u>20.506</u></u>

P.V.P	10.610
COSTO	20.506
UTILIDAD	-9.896

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	172.82
SECCION HILATURA	356.59
SECCION TEJEDURIA	185.53
SECCION ACABADO	111.12
ADMINISTRACIÓN	648.32
INTERESES	56.67

PANDA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

748

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.80	1.784
	0.250	Poliester	2.00	0.500
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.322
		COSTO MANO DE OBRA		4.003
		Seccion Hilatura	1.705	
		Seccion Tejeduria	1.724	
		Seccion Acabado	<u>0.574</u>	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.756</u>
		COSTO DE PRODUCCION		8.081
		GASTOS OPERACIONALES		4.574
		Administrativos	3.875	
		Financieros	<u>0.699</u>	
		COSTO TOTAL		<u><u>12.655</u></u>

P.V.P	9.940
COSTO	12.655
UTILIDAD	-2.715

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	1313.73
SECCION HILATURA	1275.21
SECCION TEJEDURIA	1289.48
SECCION ACABADO	429.67
ADMINISTRACIÓN	2898.60
INTERESES	522.75

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-10

PANDA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

1.067

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS

1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.80	1.784
	0.250	Poliester	3.60	0.900
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.722
		COSTO MANO DE OBRA		4.041
		Seccion Hilatura	1.775	
		Seccion Tejeduria	1.641	
		Seccion Acabado	<u>0.624</u>	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.284</u>
		COSTO DE PRODUCCION		<u>8.047</u>
		GASTOS OPERACIONALES		3.503
		Administrativos	2.981	
		Financieros	<u>0.523</u>	
		COSTO TOTAL		<u><u>11.550</u></u>

P.V.P	9.820
COSTO	11.550
UTILIDAD	-1.730

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	1370.08
SECCION HILATURA	1894.19
SECCION TEJEDURIA	1751.27
SECCION ACABADO	666.25
ADMINISTRACIÓN	3180.66
INTERESES	557.52

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-11

PANDA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

699

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS

1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		4.145
		Seccion Hilatura	2.217	
		Seccion Tejeduria	1.179	
		Seccion Acabado	0.749	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>2.202</u>
		COSTO DE PRODUCCION		<u>9.254</u>
		GASTOS OPERACIONALES		3.769
		Administrativos	3.294	
		Financieros	0.475	
		COSTO TOTAL		<u>13.023</u>

P.V.P	10.910
COSTO	13.023
UTILIDAD	-2.113

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	1539.23
SECCION HILATURA	1549.34
SECCION TEJEDURIA	824.39
SECCION ACABADO	523.59
ADMINISTRACIÓN	2302.30
INTERESES	332.22

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-09

ESCOCESA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

866 UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	2.505	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.80	1.784
	0.250	Poliester	2.00	0.500
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.038
		COSTO MATERIA PRIMA		2.322
		COSTO MANO DE OBRA		4.003
		Seccion Hilatura	1.705	
		Seccion Tejeduria	1.724	
		Seccion Acabado	0.574	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.756
		COSTO DE PRODUCCION		8.082
		GASTOS OPERACIONALES		4.574
		Administrativos	3.875	
		Financieros	0.699	
		COSTO TOTAL		12.655

P.V.P	9.710
COSTO	12.655
UTILIDAD	-2.945

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	1520.98
SECCION HILATURA	1476.38
SECCION TEJEDURIA	1492.91
SECCION ACABADO	497.46
ADMINISTRACIÓN	3355.86
INTERESES	605.21

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-10

ESCOCESA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

189

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS

1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.80	1.784
	0.250	Poliester	3.60	0.900
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.722
		COSTO MANO DE OBRA		4.041
		Seccion Hilatura	1.775	
		Seccion Tejeduria	1.641	
		Seccion Acabado	<u>0.624</u>	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.284</u>
		COSTO DE PRODUCCION		8.047
		GASTOS OPERACIONALES		3.503
		Administrativos	2.981	
		Financieros	<u>0.522</u>	
		COSTO TOTAL		<u><u>11.550</u></u>

P.V.P	9.680
COSTO	11.550
UTILIDAD	-1.870

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	242.68
SECCION HILATURA	335.52
SECCION TEJEDURIA	310.20
SECCION ACABADO	118.01
ADMINISTRACIÓN	563.39
INTERESES	98.75

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-11

ESCOCESA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

811

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS

1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	2.505	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.038
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		4.156
		Seccion Hilatura	2.217	
		Seccion Tejeduria	1.190	
		Seccion Acabado	0.749	
		COSTOS GRAL FABRICACION		2.202
		COSTO DE PRODUCCION		9.266
		GASTOS OPERACIONALES		3.769
		Administrativos	3.294	
		Financieros	0.475	
		COSTO TOTAL		13.035

P.V.P	10.570
COSTO	13.035
UTILIDAD	-2.465

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	1785.86
SECCION HILATURA	1797.59
SECCION TEJEDURIA	965.48
SECCION ACABADO	607.49
ADMINISTRACIÓN	2671.20
INTERESES	385.45

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

ESCOCESA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

94

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS

1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.505</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		7.509
		Seccion Hilatura	4.099	
		Seccion Tejeduria	2.133	
		Seccion Acabado	1.277	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.986</u>
		COSTO DE PRODUCCION		12.402
		GASTOS OPERACIONALES		8.103
		Administrativos	7.452	
		Financieros	0.651	
		COSTO TOTAL		<u><u>20.506</u></u>

P.V.P	10.920
COSTO	20.506
UTILIDAD	-9.586

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	186.72
SECCION HILATURA	385.28
SECCION TEJEDURIA	200.46
SECCION ACABADO	120.06
ADMINISTRACIÓN	700.49
INTERESES	61.23

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

IMBAYA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

162

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA:

PLAZAS

1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	2.505	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.230	Materia Prima Satex	0.90	2.007
	0.250	Poliester	3.45	0.863
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.038
		COSTO MATERIA PRIMA		2.908
		COSTO MANO DE OBRA		7.509
		Seccion Hilatura	4.099	
		Seccion Tejeduria	2.133	
		Seccion Acabado	1.277	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.986
		COSTO DE PRODUCCION		12.403
		GASTOS OPERACIONALES		8.103
		Administrativos	7.452	
		Financieros	0.651	
		COSTO TOTAL		20.506

P.V.P	10.360
COSTO	20.506
UTILIDAD	-10.146

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	321.80
SECCION HILATURA	664.00
SECCION TEJEDURIA	345.47
SECCION ACABADO	206.92
ADMINISTRACIÓN	1207.23
INTERESES	105.53

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-09

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO **10439** UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO **COBIJA: BENGALA**

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.920</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.600	Materia Prima Satex	0.80	2.080
	0.290	Poliester	2.00	0.580
	0.030	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.045</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.705
		COSTO MANO DE OBRA		4.003
		Seccion Hilatura	1.705	
		Seccion Tejeduria	1.724	
		Seccion Acabado	<u>0.574</u>	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.756</u>
		COSTO DE PRODUCCION		8.465
		GASTOS OPERACIONALES		4.574
		Administrativos	3.875	
		Financieros	<u>0.699</u>	
		COSTO TOTAL		<u><u>13.039</u></u>

P.V.P	10.560
COSTO	13.039
UTILIDAD	-2.479

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	18334.35
SECCION HILATURA	17796.74
SECCION TEJEDURIA	17995.95
SECCION ACABADO	5996.53
ADMINISTRACIÓN	40452.56
INTERESES	7295.44

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-10

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

15894

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA: BENGALA

PLAZAS

2 PLAZAS

PESO KILOS

2.920

MATERIA PRIMA

COSTO KILO

TOTAL

2.600	Materia Prima Satex	0.80	2.080
0.290	Poliester	3.60	1.044
0.030	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.045
	COSTO MATERIA PRIMA		3.169
	COSTO MANO DE OBRA		4.041
	Seccion Hilatura	1.775	
	Seccion Tejeduria	1.641	
	Seccion Acabado	0.624	
	COSTOS GRAL FABRICACION		1.284
	COSTO DE PRODUCCION		8.494
	GASTOS OPERACIONALES		3.503
	Administrativos	2.981	
	Financieros	0.523	

COSTO TOTAL

11.997

P.V.P	10.100
COSTO	11.997
UTILIDAD	-1.897

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	20408.66
SECCION HILATURA	28215.87
SECCION TEJEDURIA	26086.98
SECCION ACABADO	9924.49
ADMINISTRACIÓN	47379.08
INTERESES	8304.84

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-11

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

17877

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA: BENGALA

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS		2.920	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.600		Materia Prima Satex	0.90	2.340
	0.290		Poliester	3.45	1.001
	0.030		Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.045
			COSTO MATERIA PRIMA		3.386
			COSTO MANO DE OBRA		4.145
			Seccion Hilatura	2.217	
			Seccion Tejeduría	1.179	
			Seccion Acabado	0.749	
			COSTOS GRAL FABRICACION		2.202
			COSTO DE PRODUCCION		9.733
			GASTOS OPERACIONALES		3.769
			Administrativos	3.294	
			Financieros	0.475	
			COSTO TOTAL		13.502

P.V.P	11.800
COSTO	13.502
UTILIDAD	-1.702

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	39366.04
SECCION HILATURA	39624.65
SECCION TEJEDURIA	21083.89
SECCION ACABADO	13391.05
ADMINISTRACIÓN	58881.70
INTERESES	8496.73

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO **8131** UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO **COBIJA: BENGALA**

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.920</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
2.600		Materia Prima Satex	0.90	2.340
0.290		Poliester	3.45	1.001
0.030		Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.045</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		3.386
		COSTO MANO DE OBRA		7.509
		Seccion Hilatura	4.099	
		Seccion Tejeduria	2.133	
		Seccion Acabado	1.277	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.986</u>
		COSTO DE PRODUCCION		12.881
		GASTOS OPERACIONALES		8.103
		Administrativos	7.452	
		Financieros	0.651	
		COSTO TOTAL		<u>20.984</u>

P.V.P	11.610
COSTO	20.984
UTILIDAD	-9.374

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	16151.75
SECCION HILATURA	33327.22
SECCION TEJEDURIA	17339.78
SECCION ACABADO	10385.83
ADMINISTRACIÓN	60592.68
INTERESES	5296.83

SATEX S.A.
 COSTOS DE PRODUCCION

dic-09

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO **1420** UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO **COBIJA: ZEBRA**

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS	2.920	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.600	Materia Prima Satex	0.80	2.080
	0.290	Poliester	2.00	0.580
	0.030	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.045
		COSTO MATERIA PRIMA		2.705
		COSTO MANO DE OBRA		4.003
		Seccion Hilatura	1.705	
		Seccion Tejeduria	1.724	
		Seccion Acabado	0.574	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.756
		COSTO DE PRODUCCION		8.465
		GASTOS OPERACIONALES		4.574
		Administrativos	3.875	
		Financieros	0.699	
		COSTO TOTAL		13.039

P.V.P	10.840
COSTO	13.039
UTILIDAD	-2.199

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	2493.99
SECCION HILATURA	2420.86
SECCION TEJEDURIA	2447.96
SECCION ACABADO	815.69
ADMINISTRACIÓN	5502.69
INTERESES	992.39

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-10

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

892

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA: ZEBRA

PLAZAS

2 PLAZAS

PESO KILOS

2.920

MATERIA PRIMA

COSTO KILO

TOTAL

2.600 Materia Prima Satex 0.80 2.080

0.290 Poliester 3.60 1.044

0.030 Costura-orillo-etiqueta 1.50 0.045

COSTO MATERIA PRIMA 3.169

COSTO MANO DE OBRA 4.041

Seccion Hilatura 1.775

Seccion Tejeduria 1.641

Seccion Acabado 0.624

COSTOS GRAL FABRICACION 1.284

COSTO DE PRODUCCION 8.494

GASTOS OPERACIONALES 3.503

Administrativos 2.981

Financieros 0.523

COSTO TOTAL

11.997

P.V.P	10.780
COSTO	11.997
UTILIDAD	-1.217

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	1145.37
SECCION HILATURA	1583.52
SECCION TEJEDURIA	1464.05
SECCION ACABADO	556.98
ADMINISTRACIÓN	2659.00
INTERESES	466.08

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-11

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO **782** UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO **COBIJA: BENGALA**

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS	2.920	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
2.600		Materia Prima Satex	0.90	2.340
0.290		Poliester	3.45	1.001
0.030		Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.045
		COSTO MATERIA PRIMA		3.386
		COSTO MANO DE OBRA		4.145
		Seccion Hilatura	2.217	
		Seccion Tejeduria	1.179	
		Seccion Acabado	0.749	
		COSTOS GRAL FABRICACION		2.202
		COSTO DE PRODUCCION		9.733
		GASTOS OPERACIONALES		3.769
		Administrativos	3.294	
		Financieros	0.475	
		COSTO TOTAL		13.501

P.V.P	12.160
COSTO	13.501
UTILIDAD	-1.341

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	1722.00
SECCION HILATURA	1733.31
SECCION TEJEDURIA	922.28
SECCION ACABADO	585.77
ADMINISTRACIÓN	2575.68
INTERESES	371.67

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

276

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA: BENGALA

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS	2.920	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.600	Materia Prima Satex	0.90	2.340
	0.290	Poliester	3.45	1.001
	0.030	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.045
		COSTO MATERIA PRIMA		3.386
		COSTO MANO DE OBRA		7.509
		Seccion Hilatura	4.099	
		Seccion Tejeduria	2.133	
		Seccion Acabado	1.277	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.986
		COSTO DE PRODUCCION		12.881
		GASTOS OPERACIONALES		8.103
		Administrativos	7.452	
		Financieros	0.651	
		COSTO TOTAL		20.984

P.V.P	12.440
COSTO	20.984
UTILIDAD	-8.544

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	548.25
SECCION HILATURA	1131.26
SECCION TEJEDURIA	588.58
SECCION ACABADO	352.53
ADMINISTRACIÓN	2056.76
INTERESES	179.79

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO **105** UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO **COBIJA: INCAICA**

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>2.920</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
2.600		Materia Prima Satex	0.90	2.340
0.290		Poliester	3.45	1.001
0.030		Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.045</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		3.386
		COSTO MANO DE OBRA		7.509
		Seccion Hilatura	4.099	
		Seccion Tejeduria	2.133	
		Seccion Acabado	1.277	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.986</u>
		COSTO DE PRODUCCION		12.880
		GASTOS OPERACIONALES		8.103
		Administrativos	7.452	
		Financieros	0.651	
		COSTO TOTAL		<u>20.984</u>

P.V.P	11.680
COSTO	20.984
UTILIDAD	-9.304

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	208.57
SECCION HILATURA	430.37
SECCION TEJEDURIA	223.92
SECCION ACABADO	134.11
ADMINISTRACIÓN	782.46
INTERESES	68.40

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

abr-10

FIGURELLA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

225

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO	COBIJA TIPO	KARINA		
PLAZAS 2 PLAZAS				
PESO KILOS	3.020	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.710	Materia Prima Satex (40-60%)	2,00-,0,80	3.500
	0.280	Poliester	2.00	0.560
	0.030	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.045
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		4.105
		COSTO MANO DE OBRA		4.041
		Seccion Hilatura	1.775	
		Seccion Tejeduria	1.641	
		Seccion Acabado	0.624	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.284
		COSTO DE PRODUCCION		9.430
		GASTOS OPERACIONALES		3.503
		Administrativos	2.981	
		Financieros	0.523	
		COSTO TOTAL		12.933

P.V.P	14.940
COSTO	12.933
UTILIDAD	2.007

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	288.91
SECCION HILATURA	399.43
SECCION TEJEDURIA	369.29
SECCION ACABADO	140.49
ADMINISTRACIÓN	670.71
INTERESES	117.57

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

abr-09

KARINA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

14

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA TIPO

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS

3.020

MATERIA PRIMA

COSTO KILO

TOTAL

2.710

Materia Prima Satex (40-60%)

2,00-,0,80

3.500

0.280

Poliester

2.00

0.560

0.030

Costura-orillo-etiqueta

1.50

0.045

COMPOSICION

COSTO MATERIA PRIMA

4.105

COSTO MANO DE OBRA

4.003

Seccion Hilatura

1.705

Seccion Tejeduria

1.724

Seccion Acabado

0.574

COSTOS GRAL FABRICACION

1.756

COSTO DE PRODUCCION

9.864

GASTOS OPERACIONALES

4.574

Administrativos

3.875

Financieros

0.699

COSTO TOTAL

14.437

P.V.P	13.840
COSTO	14.437
UTILIDAD	-0.597

BASE DE DATOS

GASTOS DE FABRICACION	24.58
SECCION HILATURA	23.87
SECCION TEJEDURIA	24.13
SECCION ACABADO	8.04
ADMINISTRACIÓN	54.25
INTERESES	9.78

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

abr-10

KARINA

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

27

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO	COBIJA TIPO	KARINA		
PLAZAS	2 PLAZAS			
PESO KILOS	3.020	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.710	Materia Prima Satex (40-60%)	2,00-,0,80	3.500
	0.280	Poliester	2.00	0.560
	0.030	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.045
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		4.105
		COSTO MANO DE OBRA		4.041
		Seccion Hilatura	1.775	
		Seccion Tejeduria	1.641	
		Seccion Acabado	0.624	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.284
		COSTO DE PRODUCCION		9.429
		GASTOS OPERACIONALES		3.503
		Administrativos	2.981	
		Financieros	0.523	
		COSTO TOTAL		12.933

P.V.P	12.650
COSTO	12.933
UTILIDAD	-0.283

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	34.66
SECCION HILATURA	47.93
SECCION TEJEDURIA	44.31
SECCION ACABADO	16.86
ADMINISTRACIÓN	80.48
INTERESES	14.11

SATEX S.A.
 COSTOS DE PRODUCCION

abr-09

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

42

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA TIPO BAMBINO

PLAZAS

PESO KILOS	0.888	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	0.813	Materia Prima Satex	40-60%	1.060
	0.065	Poliester -algodón	2.00	0.130
	0.010	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.015
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		1.205
		COSTO MANO DE OBRA		0.673
		Seccion Hilatura	0.296	
		Seccion Tejeduria	0.274	
		Seccion Acabado	0.104	
		COSTOS GRAL FABRICACION		0.214
		COSTO DE PRODUCCION		2.092
		GASTOS OPERACIONALES		0.584
		Administrativos	0.497	
		Financieros	0.087	
		COSTO TOTAL		2.676

P.V.P	5.670
COSTO	2.676
UTILIDAD	2.994

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	8.99
SECCION HILATURA	12.42
SECCION TEJEDURIA	11.49
SECCION ACABADO	4.37
ADMINISTRACIÓN	20.86
INTERESES	3.65

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

abr-10

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

7

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA TIPO BAMBINO

PLAZAS

PESO KILOS

0.888

MATERIA PRIMA

COSTO KILO

TOTAL

0.813 Materia Prima Satex 40-60% 1.060

0.065 Poliester -algodón 3.60 0.234

0.010 Costura-orillo-etiqueta 1.50 0.015

COMPOSICION

COSTO MATERIA PRIMA

1.309

COSTO MANO DE OBRA

4.040

Seccion Hilatura 1.774

Seccion Tejeduria 1.641

Seccion Acabado 0.624

COSTOS GRAL FABRICACION 1.284

COSTO DE PRODUCCION 6.633

GASTOS OPERACIONALES

3.501

Administrativos 2.980

Financieros 0.521

COSTO TOTAL

10.135

P.V.P	5.670
COSTO	10.135
UTILIDAD	-4.465

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	8.99
SECCION HILATURA	12.42
SECCION TEJEDURIA	11.49
SECCION ACABADO	4.37
ADMINISTRACIÓN	20.86
INTERESES	3.65

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

abr-11

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

165 UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA TIPO BAMBINO

PLAZAS

PESO KILOS	0.888	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	0.813	Materia Prima Satex	40-60%	1.060
	0.065	Poliester -algodón	3.50	0.228
	0.010	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.015
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		1.303
		COSTO MANO DE OBRA		4.145
		Seccion Hilatura	2.216	
		Seccion Tejeduria	1.179	
		Seccion Acabado	0.749	
		COSTOS GRAL FABRICACION		2.202
		COSTO DE PRODUCCION		7.649
		GASTOS OPERACIONALES		3.769
		Administrativos	3.294	
		Financieros	0.475	
		COSTO TOTAL		11.418

P.V.P	6.260
COSTO	11.418
UTILIDAD	-5.158

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	363.34
SECCION HILATURA	365.72
SECCION TEJEDURIA	194.60
SECCION ACABADO	123.59
ADMINISTRACIÓN	543.46
INTERESES	78.42

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-09

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO **1.149** UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO **SOBRECAMA GIRASOL**

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS	2.355	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	1.370	Materia Prima Satex	1.90	2.603
	0.380	Poliester		-
	0.190	Negro	2.59	0.492
	0.190	Mostaza	4.05	0.770
	0.210	Fleco	1.30	0.273
	0.015	Costura-orilo-etiqueta	1.50	0.023
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		4.161
		COSTO MANO DE OBRA		4.003
		Seccion Hilatura	1.705	
		Seccion Tejeduria	1.724	
		Seccion Acabado	0.574	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.756
		COSTO DE PRODUCCION		9.920
		GASTOS OPERACIONALES		4.574
		Administrativos	3.875	
		Financieros	0.699	
		COSTO TOTAL		14.494

P.V.P	12.190
COSTO	14.494
UTILIDAD	-2.304

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	2018.02
SECCION HILATURA	1958.85
SECCION TEJEDURIA	1980.77
SECCION ACABADO	660.02
ADMINISTRACIÓN	4452.53
INTERESES	802.99

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-10

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO **500** UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO	SOBRECAMA GIRASOL			
PLAZAS	1 1/2 PLAZAS			
PESO KILOS	2.355	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	1.370	Materia Prima Satex	2.20	3.014
	0.380	Poliester		-
	0.190	Negro	4.50	0.855
	0.190	Mostaza	5.00	0.950
	0.210	Fleco	1.30	0.273
	0.015	Costura-orilo-etiqueta	1.50	0.023
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		5.115
		COSTO MANO DE OBRA		4.041
		Seccion Hilatura	1.775	
		Seccion Tejeduria	1.641	
		Seccion Acabado	0.624	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.284
		COSTO DE PRODUCCION		10.440
		GASTOS OPERACIONALES		3.503
		Administrativos	2.981	
		Financieros	0.523	
		COSTO TOTAL		13.943

P.V.P	12.090
COSTO	13.943
UTILIDAD	-1.853

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	642.02
SECCION HILATURA	887.62
SECCION TEJEDURIA	820.65
SECCION ACABADO	312.20
ADMINISTRACIÓN	1490.47
INTERESES	261.25

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-11

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

746

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

SOBRECAMA GIRASOL

PLAZAS 1 1/2 PLAZAS

PESO KILOS

2.355

MATERIA PRIMA

COSTO KILO

TOTAL

1.370

Materia Prima Satex

2.20

3.014

0.380

Poliester

-

0.190

Negro

3.20

0.608

0.190

Mostaza

4.20

0.798

0.210

Fleco

1.30

0.273

0.015

Costura-orilo-etiqueta

1.50

0.023

COMPOSICION

COSTO MATERIA PRIMA

4.716

COSTO MANO DE OBRA

4.145

Seccion Hilatura

2.217

Seccion Tejeduria

1.179

Seccion Acabado

0.749

COSTOS GRAL FABRICACION

2.202

COSTO DE PRODUCCION

11.063

GASTOS OPERACIONALES

3.769

Administrativos

3.294

Financieros

0.475

COSTO TOTAL

14.832

P.V.P	13.980
COSTO	14.832
UTILIDAD	-0.852

BASE DE DATOS

GASTOS DE FABRICACION 1642.72

SECCION HILATURA 1653.52

SECCION TEJEDURIA 879.82

SECCION ACABADO 558.80

ADMINISTRACIÓN 2457.11

INTERESES 354.56

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

1.583 UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO		SOBRECAMA GIRASOL		
PLAZAS	1 1/2 PLAZAS			
PESO KILOS	2.355	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	1.370	Materia Prima Satex	2.20	3.014
	0.380	Poliester		-
	0.190	Negro	3.20	0.608
	0.190	Mostaza	4.20	0.798
	0.210	Fleco	1.30	0.273
	0.015	Costura-orilo-etiqueta	1.50	0.023
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		4.716
		COSTO MANO DE OBRA		7.509
		Seccion Hilatura	4.099	
		Seccion Tejeduria	2.133	
		Seccion Acabado	1.277	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.986
		COSTO DE PRODUCCION		14.211
		GASTOS OPERACIONALES		8.103
		Administrativos	7.452	
		Financieros	0.651	
		COSTO TOTAL		22.315

P.V.P	14.220
COSTO	22.315
UTILIDAD	-8.095

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	3144.53
SECCION HILATURA	6488.37
SECCION TEJEDURIA	3375.83
SECCION ACABADO	2021.98
ADMINISTRACIÓN	11796.60
INTERESES	1031.22

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-09

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

1.414

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

SOBRECAMA TIPO MIRELLA

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS	2.740	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	1.760	Materia Prima Satex	1.90	3.344
	0.380	Poliester		-
	0.190	Negro	2.59	0.492
	0.190	Mostaza	4.05	0.770
	0.200	Fleco	1.30	0.260
	0.020	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.030
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		4.896
		COSTO MANO DE OBRA		4.003
		Seccion Hilatura tura	1.705	
		Seccion Tejeduria	1.724	
		Seccion Acabado	0.574	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.756
		COSTO DE PRODUCCION		10.655
		GASTOS OPERACIONALES		4.574
		Administrativos	3.875	
		Financieros	0.699	
		COSTO TOTAL		15.229

P.V.P	13.230
COSTO	15.229
UTILIDAD	-1.999

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	2483.45
SECCION HILATURA	2410.63
SECCION TEJEDURIA	2437.61
SECCION ACABADO	812.25
ADMINISTRACIÓN	5479.44
INTERESES	988.19

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

dic-10

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

1.920

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

SOBRECAMA TIPO MIRELLA

PLAZAS

2 PLAZAS

PESO KILOS

2.740

MATERIA PRIMA

COSTO KILO

TOTAL

1.760

Materia Prima Satex

1.90

3.344

0.380

Poliester

-

0.190

Negro

2.59

0.492

0.190

Mostaza

4.05

0.770

0.200

Fleco

1.30

0.260

0.020

Costura-orillo-etiqueta

1.50

0.030

COMPOSICION

COSTO MATERIA PRIMA

4.896

COSTO MANO DE OBRA

4.041

Seccion

Hilatura tura

1.775

Seccion Tejeduria

1.641

Seccion Acabado

0.624

COSTOS GRAL FABRICACION

1.284

COSTO DE PRODUCCION

10.221

GASTOS OPERACIONALES

3.503

Administrativos

2.981

Financieros

0.523

COSTO TOTAL

13.724

P.V.P	12.770
COSTO	13.724
UTILIDAD	-0.954

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	2465.37
SECCION HILATURA	3408.48
SECCION TEJEDURIA	3151.31
SECCION ACABADO	1198.88
ADMINISTRACIÓN	5723.40
INTERESES	1003.22

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-11

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

1.187

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

SOBRECAMA TIPO MIRELLA

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS	2.740	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	1.760	Materia Prima Satex	1.90	3.344
	0.380	Poliester		-
	0.190	Negro	2.59	0.492
	0.190	Mostaza	4.05	0.770
	0.200	Fleco	1.30	0.260
	0.020	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.030
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		4.896
		COSTO MANO DE OBRA		4.145
		Seccion Hilatura tura	2.217	
		Seccion Tejeduria	1.179	
		Seccion Acabado	0.749	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>2.202</u>
		COSTO DE PRODUCCION		11.243
		GASTOS OPERACIONALES		3.769
		Administrativos	3.294	
		Financieros	0.475	
		COSTO TOTAL		<u><u>15.012</u></u>

P.V.P	15.040
COSTO	15.012
UTILIDAD	0.028

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	2613.83
SECCION HILATURA	2631.00
SECCION TEJEDURIA	1399.93
SECCION ACABADO	889.14
ADMINISTRACIÓN	3909.63
INTERESES	564.16

SATEX S.A.
COSTOS DE PRODUCCION

dic-12

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

1.768

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

SOBRECAMA TIPO MIRELLA

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS	2.740	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	1.760	Materia Prima Satex	1.90	3.344
	0.380	Poliester		-
	0.190	Negro	2.59	0.492
	0.190	Mostaza	4.05	0.770
	0.200	Fleco	1.30	0.260
	0.020	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.030
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		4.896
		COSTO MANO DE OBRA		7.509
		Seccion Hilatura tura	4.099	
		Seccion Tejeduría	2.133	
		Seccion Acabado	1.277	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.986
		COSTO DE PRODUCCION		14.391
		GASTOS OPERACIONALES		8.103
		Administrativos	7.452	
		Financieros	0.651	
		COSTO TOTAL		22.494

P.V.P	15.500
COSTO	22.494
UTILIDAD	-6.994

BASE DE DATOS	
GASTOS DE FABRICACION	3512.03
SECCION HILATURA	7246.65
SECCION TEJEDURIA	3770.35
SECCION ACABADO	2258.28
ADMINISTRACIÓN	13175.23
INTERESES	1151.74

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

97

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

SOBRECAMA TIPO ROSELLA

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS	<u>1.200</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	1.200	Poliester	2.20	2.640
	0.020	Costura-orillo	<u>1.50</u>	<u>0.030</u>
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		2.670
		COSTO MANO DE OBRA		3.448
		Seccion Tejeduria	1.724	
		Seccion Acabado	<u>1.724</u>	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.756</u>
		COSTO DE PRODUCCION		7.874
		GASTOS OPERACIONALES		4.574
		Administrativos	3.875	
		Financieros	<u>0.699</u>	<u> </u>
		COSTO TOTAL		<u><u>12.448</u></u>

P.V.P	12.150
COSTO	12.448
UTILIDAD	-0.298

BASE DE DATOS		
GASTOS FABRICACION		170.36
SECCION TEJEDURA		167.22
SECCION ACABADO		55.72
ADMINISTRACION		375.88
INTERESES		67.79

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

438

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

SOBRECAMA TIPO ROSELLA

PLAZAS 2 PLAZAS

PESO KILOS	1.200	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	1.200	Poliester	3.60	4.320
	0.020	Costura-orillo	1.50	0.030
COMPOSICION		COSTO MATERIA PRIMA		4.350
		COSTO MANO DE OBRA		2.266
		Seccion Tejeduria	1.641	
		Seccion Acabado	0.624	
		COSTOS GRAL FABRICACION		1.284
		COSTO DE PRODUCCION		7.900
		GASTOS OPERACIONALES		3.503
		Administrativos	2.981	
		Financieros	0.523	
		COSTO TOTAL		11.403

P.V.P	10.900
COSTO	11.403
UTILIDAD	-0.503

BASE DE DATOS		
GASTOS FABRICACION		562.41
SECCION TEJEDURA		718.89
SECCION ACABADO		273.49
ADMINISTRACION		1305.65
INTERESES		228.86

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

114

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

SOBRECAMA TIPO ROSELLA

PLAZAS	² PLAZAS		MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
		1.200.000			
PESO KILOS		0.380	Poliester	3.60	1.368
		0.020	Costura-orillo-etiqueta	1.50	0.030
			COSTO MATERIA PRIMA		1.398
			COSTO MANO DE OBRA		1.928
			Seccion Tejeduria	1.179	
			Seccion Acabado	0.749	
			COSTOS GRAL FABRICACION		2.202
			COSTO DE PRODUCCION		5.528
			GASTOS OPERACIONALES		3.769
			Administrativos	3.294	
			Financieros	0.475	
			COSTO TOTAL		9.297

P.V.P	13.880
COSTO	9.297
UTILIDAD	4.583

BASE DE DATOS		
GASTOS FABRICACION		251.03
SECCION TEJEDURA		134.45
SECCION ACABADO		85.39
ADMINISTRACION		375.48
INTERESES		54.18

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

27

UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

SOBRECAMA TIPO ROSELLA

PLAZAS	² PLAZAS		MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
		<u>1.200.000</u>			
PESO KILOS		0.380	Poliester	3.60	1.368
		0.020	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.030</u>
			COSTO MATERIA PRIMA		1.398
			COSTO MANO DE OBRA		3.410
			Seccion Tejeduria	2.133	
			Seccion Acabado	1.277	
			COSTOS GRAL FABRICACION		<u>1.986</u>
			COSTO DE PRODUCCION		6.794
			GASTOS OPERACIONALES		8.103
			Administrativos	7.452	
			Financieros	0.651	
			COSTO TOTAL		<u>14.897</u>

P.V.P	11.170
COSTO	14.897
UTILIDAD	-3.727

BASE DE DATOS		
GASTOS FABRICACION		53.63
SECCION TEJEDURA		57.58
SECCION ACABADO		34.48
ADMINISTRACION		201.20
INTERESES		17.58

Anexo 13

SATEX S.A.

COSTOS DE PRODUCCION

diciembre del 2012

NIVEL DE PRODUCCION ESTIMADO

40.000 UNIDADES

DENOMINACION DEL ARTICULO

COBIJA TIPO ESCOCESA

PLAZAS 1 1/2 plzas

PESO KILOS	<u>2.230</u>	MATERIA PRIMA	COSTO KILO	TOTAL
	2.025	Materia Prima Satex	0.90	1.823
	0.180	Poliester	3.45	0.621
	0.025	Costura-orillo-etiqueta	<u>1.50</u>	<u>0.038</u>
		COSTO MATERIA PRIMA		2.482
		COSTO MANO DE OBRA		3.470
		Seccion Hilatura	1.894	
		Seccion Tejeduria	0.985	
		Seccion Acabado	0.590	
		COSTOS GRAL FABRICACION		<u>0.918</u>
		COSTO DE PRODUCCION		6.869
		GASTOS OPERACIONALES		3.837
		Administrativos	3.444	
		Financieros	0.393	
		COSTO TOTAL		<u><u>10.706</u></u>

P.V.P	11.250
COSTO	10.706
UTILIDAD	0.544

BASE DE DATOS	
GASTOS FABRICACION	36.717.39
SECCION HILATURA	75.761.96
SECCION TEJEDURA	39.418.10
SECCION ACABADO	23.609.85
ADMINISTRACION	137.743.83
INTERESES	15.725.00

Finca Andina Federico Poli CODIGO 1212-07

SATEX S.A. Calderón - Quito Cui 2245171		BODEGA BU 1.44		Folio N° 215766
Fecha	CONCEPTO	Ingreso	Egreso	Saldo
13/9/2006	Ingresos	19110,20		19110,20
5/11/2006	Retiro 6307 azul legal		225,000	18865,20
" "	" 6308		280,000	18585,20
6 " "	" 6309		116,000	18469,20
8/10 "	Retiro 6307 color legal	X	631,000	17838,20
10 " "	" 6308		337,000	17501,20
22/11 "	Retiro 6307 color legal	X	328,000	17173,20
24 " "	" 6308		675,000	16498,20
25 " "	" 6309		200,000	16298,20
28 " "	" 6307		345,000	15953,20
29 " "	" 6308		357,000	15596,20
8/3/2006	Retiro 6307 color legal	X	291,000	15305,20
" "	" 6308		118,000	15187,20
16/5/2006	Retiro 6307	X	369,000	14818,20
18 " "	" 6308		107,000	14711,20
9/6/2006	Retiro 6307	X	96,000	14615,20
" "	" 6308		135,000	14480,20
" "	" 6309		231,000	14249,20
" "	" 6307		78,000	14171,20
" "	" 6308		75,000	14096,20
26 " "	" 6309		923,000	13173,20
28 " "	" 6307		76,000	13097,20
28 " "	" 6308		283,000	12814,20
" "	" 6309		271,000	12543,20
31/10/2006	Retiro 6307	X	1008,000	11535,20
7/11/2006	Retiro 6308	X	332,000	11203,20
24/11/2006	Retiro 6309	X	69,000	11134,20
29 " "	" 6307		395,000	10739,20
29 " "	" 6308		525,000	10214,20
14/3/2007	Ingresos 31 Diciembre 2006	X	320,000	10534,20
7/5/2007	Retiro 6307	X	58,000	10476,20
20 " "	" 6308		97,000	10379,20
24 " "	" 6309		185,000	10194,20
4/9/2007	Retiro 6307	X	78,000	10116,20
15/10/2007	Retiro 6308	X	344,200	9772,00
22/11/2007	Retiro 6309	X	383,000	9389,00
30/11/2007	Ingresos 31 Diciembre 2007	X	109,000	9498,00
23/1/2008	Retiro 6307	X	169,000	9329,00
30 " "	" 6308		169,000	9160,00
12/3/2008	Retiro 6309	X	326,000	8834,00
13 " "	" 6307		349,000	8485,00
17/7/2008	Retiro 6308	X	575,000	7910,00
3/10/2008	Retiro 6309	X	87,000	7823,00
" "	" 6307		110,000	7713,00
" "	" 6308		193,000	7520,00
" "	" 6309		230,000	7290,00
" "	" 6307		380,000	6910,00
" "	" 6308		204,000	6706,00
" "	" 6309		289,000	6417,00

Edi. Ecuador - Quito

Anexo 15

Partida 6944 Uder Rojo		
Fecha	Detalle	Cantidad
22/2/2012	Hra aculca con Toli	164,000 ✓
x x x	Retasa	718,000 ✓
x x x	Varia	295,000 ✓
x x x	Belusa	77,000 ✓
		1174,000
Partida 6945 Uder Blanco		
Fecha	Detalle	Cantidad
1/3/2012	Hra aculca con Toli	150,000 ✓

