

Variaciones en Estándares

Se determinan comparando los cargos imputados en un mes a un centro fabril, bajo los mismos lineamientos que se utilizan para la fijación de los costos estándares

Situación Óptima:

Es aquella en que los hechos reales coinciden con los previstos solo si

- El tiempo de trabajo real es igual al estándar.
- Se logra el volumen y la mezcla normal de producción.
- En los procesos productivos se respetan los estándares físicos.
- La eficiencia de la mano de obra se ajusta a la supuesta.
- Los precios reales concuerdan con los presupuestados.
- Las cargas fabriles absorbidas se corresponden con los reales.

Ejemplo: Variaciones en Estándares del Centro Productos Químicos

- Se estableció el costo unitario de un artículo producido en el centro de productos químicos, permiten determinar las variaciones que se originaron en un mes.
- Se Asume que los Costos estándares se calculan una vez terminado el mes a los precios vigentes en ese momento.
- En la parte superior se muestran las variaciones del mes de abril.

Cuadro 17-2. VARIACIONES EN ESTÁNDARES

CENTRO DE COSTOS: 105 PRODUCTOS QUÍMICOS

Mes: Abril

	Total	1 Drogas	8 Vapor	9 Jornales Directos	10 Cargas Fabriles Variables	11 Cargas Fabriles Fijas	12 Cargas Fabriles Semifijas
Existencias en proceso finales	138.359	126.485	2.879	2.139	439	2.139	4.278
Costo de la producción terminada	782.522	632.974	35.467	27.187	5.333	27.187	54.374
Existencias en proceso iniciales	59.174	57.214	486	351	70	351	702
Costo de la actividad cumplida	861.707	702.245	37.860	28.975	5.702	28.975	57.950
Cargos del mes	888.393	716.847	38.226	31.672	6.680	35.539	59.429
Variaciones en estándares	-26.686	-14.602	-366	-2.697	-978	-6.564	-1.479

		Productividad		
		Estándar	Realizada	Diferencia
Producción	\$	35.000	28.975	% - 17,21
Tiempo	días	23	21	% - 8,70
Eficiencia	%	—	—	% - 8,51

		Cargas Fabriles		
		10 Variables	11 Fijas	12 Semitijas
Tiempo	\$	—	- 3.049	—
Eficiencia	\$	—	- 2.979	- 5.957
Presupuesto	\$	- 978	- 536	4.478
	\$	- 978	- 6.564	- 1.479

Análisis de las variaciones

- Una vez conocidas las variaciones de un centro fabril se debe realizar una investigación para conocer las causas que originaron y los sectores responsables de ellas. Se calculan para saber en que rubros de costos se han producido, por que se han originado, que hacer para evitarlas

Causas

- **Rendimiento:** A pesar de que el producto elaborado sale con el peso longitud, área o volumen correcto, la cantidad de material empleado no coincide con la porción que debió consumirse.
- **Diferencias en Cantidad:** Se atribuyen cuando en la manufactura de un producto se usa una cantidad mayor o menor de materia prima que la especificada.
- **Diferencias de la Calidad:** Es motivada por la situación del material por otro, siempre que la sustitución resulte una diferencia de precio que de lugar a una variación monetaria o cause una modificación en rendimiento o en cantidad.
- **Tiempo:** se usa exclusivamente para cargas fabriles.
- **Eficiencia:** Se emplea para las cargas fabriles y eventualmente, para jornales directos. Las causas pueden ser cuando se habilitan nuevas líneas de productos.

- **Varios:** Se incluyen el resto de los factores que pueden motivar anomalías en estándares.
- **Productividad:** En el renglón de producción columna estándar, se vuelca el presupuesto mensual de jornales directos que es el modulo de aplicación de las cargas fabriles.
- **Cargas Fabriles:** En este renglón tiempo y eficiencia se indican los montos sobre absorbidos y subabsorbidos.

Cuadro 17-3. JUSTIFICACIÓN DE LAS VARIACIONES

Sub-cuenta	Justificaciones	\$
1	<p><u>Drogas</u></p> <p>La menor densidad del material obligó a usar 28,750 kg por carga del producto 601-1, en lugar de los 12,750 kg que indica la especificación. Afecta al artículo 7215. Diferencia: 260 kg a \$ 8,75 el kg</p> <p>Alteración en la composición de las fórmulas: Se usaron 1.700 kg del producto 806-15 (\$ 6,50 el kg) en remplazo del material 806-7 (\$ 2,70 el kg)</p> <p>Se emplearon 900 kg de la droga 701-1 (\$ 2 el kg) por el producto 702-7 (\$ 0,75 el kg)</p> <p>Se emplearon 100 kg menos del material 679-12 (\$ 11 el kg) que los previstos debido a un error de fábrica. Hubo quejas de la calidad del artículo 7007 por parte del centro receptor</p> <p>El rendimiento del producto 7110 fue 10% inferior al normal</p>	<p align="right">-</p> <p align="right">2.300</p> <p align="right">-</p> <p align="right">6.500</p> <p align="right">-</p> <p align="right">1.100</p> <p align="right">-</p> <p align="right">1.100</p> <p align="right">-</p> <p align="right">6.500</p> <p align="right">-</p> <p align="right">15.300</p>
8	<p><u>Vapor</u></p> <p>La menor eficiencia repercutió en los costos de Caldera elevando el precio del vapor</p>	<p align="right">-</p> <p align="right">500</p>
9	<p><u>Jornales Directos</u></p> <p>Economía de tres operarios por la instalación de la nueva mezcladora automática</p> <p>Bonificaciones por cambios de tareas no contempladas en costos: 700 horas a \$ 0,50 la hora</p> <p>Incidencia del 8,51 % de menor eficiencia</p> <p>Influencia del menor rendimiento del artículo 7110</p>	<p align="right">900</p> <p align="right">-</p> <p align="right">350</p> <p align="right">-</p> <p align="right">2.700</p> <p align="right">-</p> <p align="right">100</p> <p align="right">-</p> <p align="right">2.250</p>
10	<p><u>Cargas Fabriles Variables</u></p> <p>Mayor consumo de fuerza motriz por causas que no se han podido explicar</p> <p>Mayores costos de reprocesos</p>	<p align="right">-</p> <p align="right">600</p> <p align="right">-</p> <p align="right">300</p> <p align="right">-</p> <p align="right">900</p>
11	<p><u>Cargas Fabriles Fijas</u></p> <p>Un supervisor adicional para cubrir un próximo retiro</p>	<p align="right">-</p> <p align="right">500</p>
12	<p><u>Cargas Fabriles Semifijas</u></p> <p>Menor ausentismo por enfermedad: estándar 7 %; real 6,3 %</p> <p>Menores costos de Repuestos y Herramientas</p> <p>Mayores costos de Mantenimiento</p> <p>Disminución del cargo por Departamentos de Servicios Indirectos, motivada por la campaña de economía realizada en el área administrativa</p>	<p align="right">360</p> <p align="right">1.000</p> <p align="right">-</p> <p align="right">500</p> <p align="right">3.600</p> <p align="right">4.460</p>

Ventajas del Sistema de Costo Estándares:

- Permite medir y vigilar la eficiencia de la fábrica, revelando los funcionamientos anormales y señalando a los responsables.
- El estándar es el mejor método que se conoce para verificar la productividad.
- Cuando la producción se efectúa en escala importante resultan más económicos que los históricos.
- Se logra rapidez en su concepción, lo que permite conocer el resultado económico de un ciclo en los primeros días del mes siguiente.
- Contribuye a la reducción del costo, al permitir un minucioso análisis de las operaciones fabriles.
- Indica la capacidad no utilizada y las perdidas mensuales que esta ocasiona.

- Permite conocer lo que cuesta cada artículo en cada fase de su proceso de fabricación.
- Se conoce el costo de cada artículo antes de que este terminado. Eso tiene especial importancia en la formulación de la política de precios de cualquier empresa.
- No presenta las fluctuaciones de los costos históricos, lo que coayuda a generar precios orientativos de ventas basados en condiciones normales.
- Reduce el trabajo de la dirección al destacar nítidamente las operaciones anormales.
- Otorga gran exactitud a los costos unitarios, ya que los estándares físicos se calculan científicamente.

Limitaciones del Sistema de Costos Estándares:

- El Sistema no es adaptable a cualquier tipo de industria.
- No se justifica su utilización en pequeñas plantas industriales.
- Solo es aplicable en compañías racionalmente organizadas.
- Las variaciones siempre muestran hechos pasados.
- Solo es válido para el propósito que es el control de la eficiencia operativa.
- Requiere inventariar mensualmente las existencias en proceso de fabricación.

