UNIVERSIDAD NACIONAL DE LOJA

CARRERA DE CONTABILIDAD Y AUDITORÍA

MODALIDAD DE ESTUDIOS A DISTANCIA

"DETERMINACIÓN DEL COSTO DE PRODUCCIÓN DE PAN EN LA PANADERIA ANDINA DE LA CIUDAD DE AMBATO PERIODO JULIO A SEPTIEMBRE DEL 2012"

TESIS PREVIA A OPTAR EL TÍTULO DE INGENIERA EN CONTABILIDAD Y AUDITORÍA, C. P. A.

AUTORA:

Jenny Marilyn Tuasa Córdova

DIRECTORA:

Mg. María del Rocío Delgado Guerrero

Loja – Ecuador

2013

Mg. MARÍA DEL ROCIO DELGADO GUERRERO, DOCENTE DE LA UNIVERSIDAD NACIONAL DE LOJA, CARRERA DE CONTABILIDAD Y AUDITORIA, MODALIDAD DE ESTUDIOS A DISTANCIA Y DIRECTORA DE TEIS.

CERTIFICA

Que el presente trabajo de tesis intitulado: "**DETERMINACION DEL COSTO DE PRODUCCIÒN DE PAN EN LA PANADERÍA ANDINA DE LA CIUDAD DE AMBATO PERIODO JULIO A SEPTIEMBRE DEL 2012",** presentado por la aspirante Jenny Marilyn Tuasa Córdova, previo a optar el grado de Ingeniera en Contabilidad y Auditoría, Contador Público Auditor, ha sido orientada, revisada y corregida bajo la dirección de la Mg. Rosa Esthela Yaguana Salinas, luego de haber realizado la petición para asignación de la nueva Directora de Tesis para la orientación del Artículo Científico por lo tanto autorizo, su impresión y presentación ante el Tribunal de Grado.

Loja, Noviembre del 2013

Mg. María del Rocío Delgado Guerrero

DIRECTORA DE TESIS

AUTORÍA

Yo, Jenny Marilyn Tuasa Córdova declaro ser autora del presente trabajo de tesis y eximo expresamente a la Universidad Nacional de Loja y a sus representantes jurídicos de posibles reclamos o acciones legales, por el contenido de la misma.

Adicionalmente acepto y autorizo a la Universidad Nacional de Loja de la publicación de mi tesis en el Repositorio Institucional-Biblioteca Virtual.

Autora: Jenny Marilyn Tuasa Córdova

Firma:

Cédula: 180284141-1

Fecha: Loja, Noviembre del 2013

CARTA DE AUTORIZACIÓN DE TESIS POR PARTE DEL AUTOR, PARA LA CONSULTA, REPRODUCCIÓN PARCIAL O TOTAL, Y PUBLICACIÓN ELECTRONICA DEL TEXTO COMPLETO.

Yo, Jenny Marilyn Tuasa Córdova declaro ser autora de la tesis titulada: **"DETERMNACION DEL COSTO DE PAN EN LA PANADERIA ANDINA DE LA CIUDAD DE AMBATO PEERIODO JULIO A SEPTIEMBRE DEL 2012"**, como requisito para optar el grado de Ingeniera en Contabilidad y Auditoría. CPA: Autorizo al Sistema Bibliotecario de la Universidad Nacional de Loja para que con fines académicos, muestre al mundo la producción intelectual de la Universidad, a través de la visibilidad de su contenido de la siguiente manera en el Repositorio Digital institucional:

Los usuarios pueden consultar de este trabajo en el RDI, en las redes de información del país y del exterior, con las cuales tenga convenio la Universidad.

La Universidad Nacional de Loja, no se responsabiliza por el plagio o copiā de la tesis que realice un tercero.

Para constancia de esta autorización, en la ciudad de Loja, a los 22 días del mes de Noviembre del 2013.

Firma:

Autor: Jenny Marilyn Tuasa Córdova

Cédula: 180284041-1

Dirección: Cdla. La Floresta- Acosta Solís y Gustavo Eguez (Ambato)

Teléfono: 2 418880 Celular: 0988976758

DATOS COMPLEMENTARIOS

Directora de Tesis: Mg- María del Rocío Delgado Guerrero

Tribunal de Grado:

Mg. Natalia Largo Sánchez

Mg. Lucia Armijos Tandazo

Mg. Lady Añazco Reyes

AGRADECIMIENTO

Son muchas las personas que han formado parte a lo largo de mi vida y de mi formación académica, a las que me encantaría agradecerles su amor, amistad, consejos, apoyo, ánimo y compañía en los momentos más difíciles.

Algunas están aquí conmigo y otras en mis recuerdos y en mi corazón, sin importar en donde estén quiero darles las gracias por formar parte de mí, por todo lo que me han brindado y por todas sus bendiciones.

Para ellos: Muchas gracias y que Dios los bendiga.

Jenny Marilyn

DEDICATORIA

A mi Dios por acompañarme en cada segundo de mi vida y por darme la fortaleza divina en aquellos momentos difíciles en este largo camino. A ti Señor máxima razón de mi propósito en esta vida.

A quienes amo: A mi padre Luis Humberto Tuasa, ejemplo de humildad, carisma, valentía ,mi más profunda admiración y respeto por su entrega incondicional, ternura y amor; valores que ahora más que nunca se ven consagrados e inmortalizados desde que te convertiste en mi ángel protector con tu inesperada partida al cielo. Te llevaré por siempre en mi corazón .A mi Hijo William Fernando Guerrero Tuasa, mi fuente de tenacidad, lucha y esperanza que emergen con fuerza paso a paso y día con día, quien con paciencia y amor apoyo este sueño. A mis Hermanos quienes siempre apoyaron mi sueño y me dieron ánimos para seguir adelante. A mi Chispy mi fiel compañera en esas noches de desvelo, quien nunca me dejo sola.

Finalmente a todas aquellas personas que luchan intensamente por cumplir sus metas y sueños a pesar de los obstáculos.

Jenny Marilyn

a. TÍTULO

“DETERMINACIÓN DEL COSTO DE PRODUCCIÓN DE PAN EN LA PANADERIA ANDINA DE LA CIUDAD DE AMBATO PERIODO JULIO A SEPTIEMBRE DEL 2012”

b. RESUMEN

El objetivo fundamental al desarrollar el presente trabajo es obtener el título de Ingeniera en Contabilidad y Auditoría C.P.A. ya que así lo establece el Reglamento de Régimen Académico de la Universidad Nacional de Loja, para lo cual se aplicó los conocimientos adquiridos a lo largo de la formación académica en la mencionada Institución, que fueron un aporte importante al momento de resolver las diferentes situaciones por las que atravesaba la Panadería Andina en la parte contable, específicamente en lo referente a la determinación de los costos de Producción.

La presente tesis se orientó en la Determinación de los Costos de Producción de Pan aplicando los tres elementos del costo; Materia Prima, Mano de Obra y Costos Indirectos de Fabricación, para conseguir los objetivos planteados al inicio de la investigación, se realizó Inventarios para controlar la materia prima, se diseñó documentos contables para controlar la mano de obra y se hizo el Presupuesto de Costos Indirectos de Fabricación, todo esto se registró en la hoja de costos y así se logró determinar los costos reales en cada proceso productivo.

Por lo tanto, aplicar los costos en cada fase del proceso productivo, son el pilar fundamental al momento de Determinar el costo del pan, ya que nos permite conocer y controlar cada uno de los elementos que intervienen en la producción.

ABSTRACT

The fundamental objective when developing the present work is to obtain the title of Ingeniera in Accounting and Audit C.P.A. To. since it establishes this way it the Academic Regulation of Régime of the National University of Loja, for that which was applied the acquired knowledge throughout the academic formation in the mentioned Institution that you/they went an important contribution to the moment to solve the different situations specifically for those that crossed the Andean Bakery in the countable part, regarding the determination of the costs of Production.

The present thesis was guided in the Determination of the Costs of Production of Bread applying the three elements of the cost; Matter Prevails, Manpower and Indirect Costs of Production, to get the objectives outlined to the beginning of the investigation, he/she was carried out Inventories to control the matter it prevails, it was designed countable documents to control the manpower and the Budget of Indirect Costs of Production was made, all this registered in the leaf of costs and it was possible this way to determine the real costs in each productive process.

Therefore, to apply the costs in each phase of the productive process, they are the fundamental pillar to the moment to determine the cost of the bread, since it allows us to know and to control each one of the elements that you/they intervene in the production.

c. INTRODUCCIÓN

La presente investigación se realizó en la panadería Andina, de la ciudad de Ambato, provincia de Tungurahua, fue creada el 1 de febrero del 2007, cuya actividad económica se centra en la producción de pan, y está considerada como Persona Natural Obligada a llevar contabilidad, la cual presentaba grandes problemas en su producción, ya que desconocía sobre la aplicación de los costos en cada etapa de la producción, por lo que su utilidad ni era la esperada y esto se reflejaba en la situación financiera real de la empresa.

La importancia de la ejecución de este trabajo se centra en la Determinación del costo de producción de pan, ya que es parte fundamental en este tipo de empresas que se dedica a producción, las mismas que deben seguir un proceso productivo en donde es primordial la aplicación de los elementos del costo, para llegar al control adecuado de la materia prima, mano de obra y Costos Generales de Fabricación.

Se apoyó a la producción de la Panadería Andina de la ciudad de Ambato, que mediante la aplicación de un correcto proceso productivo en el periodo Julio a Septiembre del 2012 se llegó a la Determinación de los costos de Producción de pan, por lo tanto está por demás indicar que se deja un legado útil a la empresa que presto las facilidades para su desarrollo, de igual forma es una herramienta para futuras investigaciones.

La estructura de esta tesis está de acuerdo a lo que dispone el Artículo 151 del Reglamento de Régimen Académico de la Universidad Nacional de Loja y está constituida por el **TITULO** en el cual se detalla el tema a desarrollarse, **RESUMEN** donde se encuentra en síntesis el contenido del trabajo realizado, **LA INTRODUCCIÓN** donde se destaca la importancia y el aporte que se entrega para mejorar el control de los costos en la empresa objeto de estudio, **REVISIÓN DE LITERARURA**, se despliegan todos los fundamentos teóricos necesario y relacionados con el tema de investigación, **MATERIALES Y MÉTODOS** describe en forma general los utilizados en el presente trabajo, **RESULTADOS** comprenden en si la ejecución del trabajo de campo en donde se desarrollaron los procesos productivos correspondientes a

cada producción y así llegar a los objetivos planteados al inicio de la investigación, **DISCUCIÓN** detalla la manera en que se encontró la empresa antes del desarrollo del presente trabajo y específica los resultados alcanzados y procedimientos, **CONCLUSIONES** las que se basan en los resultados obtenidos, **RECOMENDACIONES** que se consideran necesarias y útiles para el propietario de la empresa, **BIBLIOGRAFÍA** en donde se enumera los libros y páginas web, que sirvieron como fuentes de consulta, finalmente se presenta los **ANEXOS** en donde se encuentran los documentos que sirvieron para el desarrollo del presente trabajo.

d. REVISIÓN DE LITERATURA

CONTABILIDAD DE COSTOS

La contabilidad de costos es un sistema de información para predeterminar, registrar, acumular, distribuir, controlar, analizar, interpretar e informar de los costos de producción, distribución, administración y financiamiento, para el uso interno de los directivos de la empresa para el desarrollo de las funciones de planeación, control y toma de decisiones.

"La Contabilidad de Costos es la aplicación de los principios contables con el fin de determinar el valor total de la materia prima, mano de obra y otros insumos utilizados en la obtención de un producto terminado o en la prestación de un servicio"[1].

Por lo tanto se puede definir a la contabilidad de costos como un instrumento indispensable en la Industria, cualquiera que esta sea, ya que, el objetivo principal es distribuir sus costos y gastos a cada producto en proceso de fabricación, y así saber el costo real de cada producto, esto se reflejará en los Estados de Costos y Financieros de la empresa, ya que la información será actual.

IMPORTANCIA DE LA CONTABILIDAD DE COSTOS

Una contabilidad de costos bien planificada beneficia a una empresa industrial de muchas formas:

- Contribuye al aumento de utilidades, los datos oportunos sobre costos permiten a la gerencia tomar decisiones que reduzcan costos y mejoren ventas.

- Comprende la gran ventaja de poder detallar los costos de la materia prima o material, mano de obra y proceso de transformación relacionada con el artículo unitario específico.

[1] MOLINA, Antonio. Contabilidad de Costos. Pág. 27

- La gerencia mediante el estudio de los costos, puede reducirlos con el cambio de materiales, mano de obra o diseño del producto.

Este análisis lleva el nombre de control de costos y es el eje fundamental del ciclo de producción con éxito.

- Un cuidadoso análisis de costos, quizás la reducción o ampliación de turnos, la reducción de mano de obra, el uso de maquinaria moderna, entre otros, permitirá adecuar el precio de venta para que el producto goce de mayor demanda.

- Es evidente que al tecnificar el control de costos se proporciona a la empresa una herramienta efectiva que le permitirá operar con un alto margen de seguridad.

OBJETIVOS DE LA CONTABILIDAD DE COSTOS

La Contabilidad de Costos tiene como objetivos aquellos que facilitan un oportuno y eficaz servicio de información y control de todo lo que se relaciona con la producción, estos objetivos son:

Reducción de Costos:

- Utilizando materiales sustitutos de menor valor, sin perder la calidad del producto.

- Cambiando el diseño de los productos.

- Modificando los sistemas salariales, con el fin de evitar la mano de obra ociosa.

- Controlando las compras y entrega de materiales.

- Instalando maquinarias que mejoren el rendimiento

Determinación de los precios de venta:

- Con la utilización de presupuestos, para evitar precios inconvenientes.

- Con los informes de desperdicios, desechos y trabajos defectuosos.

- Con los informes de gastos de ventas y de administración.

Control de los Inventarios:

- Para facilitar la elaboración de los estados contables.

- Para determinar las existencias máximas, mínimas y críticas.

- Determinar si a la empresa le conviene seguir produciendo ciertos artículos, accesorios u obtenerlos de otras empresas especializadas.

- Establecer un control para cada rubro del costo.

DIFERENCIAS ENTRE COSTO Y GASTO

COSTO

Son los desembolsos que realiza la empresa para la fabricación o elaboración de un producto o la prestación de un servicio, constituye una inversión, es recuperable, trae consigo ganancia, es un concepto que tiene vigencia en la empresa industrial.

"El costo constituye la base para el costeo de productos, la evaluación del desempeño y la toma de decisiones gerenciales. El costo se define como el "valor" sacrificado para obtener bienes y servicios"[2]

[2] POLIMENI-PABOZZI-ADELBERG. Contabilidad de Costos. Pág. 10

GASTO

Son los desembolsos que se realizan en las funciones de financiamiento, administración y ventas para cumplir con los objetivos de la empresa por lo tanto, costo y gasto es lo mismo, pero las diferencias fundamentales va de acuerdo a la función a la que se les asigna, los costos se relacionan con la función de producción, mientras que los gastos lo hacen con las funciones de distribución, administración y financiamiento.

TRATAMIENTO CONTABLE

Los costos se incorporan a los inventarios de materias primas, producción en proceso y artículos terminados y se reflejan como activo dentro del Balance General; (Estado de Situación Financiera) los costos de producción se llevan al Estado de Resultados (Estado de Situación Económica) mediata y paulatinamente; es decir, cuando y a medida que los productos elaborados se venden, lo cual afecta el renglón costo de los artículos vendidos.

Identificar, analizar y controlar los costos es la parte fundamental en el proceso productivo, ya que se puede saber, dependiendo del sistema que se emplee en la misma, con exactitud lo que cuesta producir los artículos terminados por completo, en un determinado periodo.

Dependiendo del sistema que se utilice al determinar el costo en una Producción se deben tomar en cuenta los factores más importantes que intervienen, Materias Primas, Mano de Obra y Costos Indirectos de Fabricación, los mismos que se los conoce como los Elementos del Costo.

SISTEMAS DE CONTABILIDAD DE COSTOS

Es un conjunto de procedimientos y técnicas para calcular el costo de las diferentes actividades que se aplican en un proceso productivo, esto surge por la necesidad de tener un control adecuado sobre los costos y gastos que hacen posible la producción a través de la inversión en materia prima, mano de obra y gastos indirectos de fabricación.

CLASIFICACIÓN DE LOS SISTEMAS DE COSTOS

Los costos de producción pueden determinarse con posterioridad a la conclusión del período de costos, durante el transcurso o con anterioridad al proceso productivo.

Se entiende por método, el modo razonable de actuar para alcanzar un objetivo, en este caso el objetivo es el cálculo de los costos unitarios de producción que se obtienen a través de la suma de sus tres elementos (materia prima, mano de obra y gastos indirectos), y dependiendo del modo como se registre la acumulación de esos tres elementos, pueden considerarse los siguientes métodos:

-Sistema de Costos por Órdenes de Producción.- Este consiste en reunir en forma separada los elementos del costo dentro de cada trabajo en proceso, agrupándolos en una hoja llamada orden de trabajo y así poder comparar con el precio de venta o con el presupuesto establecido.

"Consiste en aplicar los desembolsos reales a órdenes específicas de trabajo, se emplea en aquellas compañías que producen y comercian según pedidos especiales de clientes y que conocen el destinatario de los bienes o servicios solicitados antes de que ellos comiencen a procesarse"[3].

-Sistemas de Costos ABC.- Llamado costo ABC, al costo basado en el rastreo y la aplicación de los costos que intervienen en cada proceso y de acuerdo a cada actividad que sea fundamental en cada producción, este sistema elimina las actividades que entorpezcan o no ayuden al desempeño del proceso productivo.

"El costo ABC se basa en el principio de que LA ACTIVIDAD ES LA CAUSA DEL COSTO, y de que los productos o servicios consumen actividades, proponiendo una secuencia de actividades o CADENA DE VALOR".[4]

[3] GRECO, Orlando, Diccionario Contable, Pág. 161
[4] LEXUS, Manual de Contabilidad de Costos, Pág. 439

- Sistema de Costos por lotes.- Este sistema recolecta los costos para cada orden o lote físicamente identificables a través de cada departamento de producción. Los costos que intervienen en el proceso de transformación de una cantidad específica de productos, se recopilan sucesivamente por los elementos del costo: Materia prima, Mano de obra y Costos Indirectos, los cuales se acumulan en una orden de trabajo.

"Sistema de contabilidad de costos por el cual los costos de producción efectuados se acumulan por lote. Se trabaja contra pedido y cada lote entra en forma separada a la fábrica y recorre las distintas secciones".[5]

-Sistema de Costos por unidades producidas.- Es el sistema por el cual se asigna directamente el costo a cada unidad producida, incluye la unidad de cada materia prima, así como la unidad horaria de los correspondientes procesos productivos, la unidad de envase y embalaje que lleva, las depreciaciones de la maquinaria, entre otros.

"Son afectados por los diferentes volúmenes de producción que se tengan, por lo tanto, los costos unitarios resultan inversamente proporcionales a dichos volúmenes".[6]

- Sistema de Costos por procesos.- El objetivo principal de este sistema es el de acumular costos de un proceso en un periodo de tiempo para los tres elementos del costo; materia prima, mano de obra y costos indirectos de fabricación.

"Sistema de contabilidad de costos utilizado en plantas que elaboran artículos en serie mediante el cual los gastos en los que se incurre en un mismo proceso productivo son sumados para ser luego divididos por la cantidad en unidades producidas el final de proceso"[7].

PROCESO PRODUCTIVO

Es un sistema de acciones que se encuentran interrelacionadas de forma dinámica y que se orientan a la transformación de ciertos elementos. De esta manera, los elementos de entrada

[5] GRECO, Orlando, Diccionario Contable, Pág. 161
[6] BRAVO, Mercedes, Contabilidad de Costos, Pág. 125
[7] GRECO, Orlando, Diccionario Contable, Pág. 161

(Materia Prima) pasan a ser elementos de salida (producto terminado), tras un proceso en el que se incrementa su valor que sigue unos planes organizados de actuación y según el cual las entradas de factores de producción, como materiales, conocimientos y habilidades, se convierten en los productos deseados mediante la aplicación de mano de obra, de una determinada tecnología y de la aportación necesaria de capital.

En cada fase del proceso debe existir la misma capacidad de procesamiento para lograr el balance de producción adecuado, ya que el balance consiste en mantener la misma capacidad de producción en cada fase del proceso productivo, por lo que al mantener un balance adecuado de producción, se tiende a minimizar los riesgos de que la producción se detenga al momento que una máquina falle, ausentismo del personal, eficiencia baja en algunas operaciones, materiales de mala calidad, fallas de programación, entre otras. Estos problemas afectan la producción esperada, disminuyendo la fluidez de los materiales y bajando la eficiencia del proceso, lo que nos lleva a establecer costos más elevados del producto, por lo que es indispensable controlar en todo momento como se está desarrollando el proceso, esto nos permite saber cómo va la producción por lo menos cada hora y poder aplicar correcciones oportunas en la fase correspondiente.

El Proceso de elaboración del pan en casi todo el mundo tiene similitud en su proceso, pero en nuestro país el mercado panificador se caracteriza por ser tradicionalista, es decir, no es innovador en su receta y proceso.
Por lo que su proceso es el más sencillo, por lo que hay panaderías que han iniciado como simples negocios, las cuales han ido captando clientela y por ende han logrado expandirse en el mercado, ya que no es necesario tener tanto conocimiento sino más bien experiencia al momento de elaborar los diferentes clases de pan.

ELEMENTOS DEL COSTO

Son los costos que se generan en el proceso de transformar las materias primas en productos terminados, este proceso de transformación que demanda un conjunto de bienes y prestaciones, denominados elementos del costo en la producción de un bien o servicio, son el

eje principal en un proceso productivo, para lo cual debemos tener bien definidos como determinarlos al momento de determinar los costos de producción.

MATERIA PRIMA PARA LA ELABORACIÓN DE PAN

En el proceso productivo la materia prima juega un papel importante para el desarrollo de cualquier proceso, por lo tanto es la esencia del producto.
"Materiales son aquellos productos naturales o semielaborados o elaborados básicos que, luego de la transformación preconcebida, se convertirán en bienes o productos aptos para el uso o consumo"[8]

En la elaboración de pan intervienen diversos ingredientes, ya que el pan es la combinación de diferentes materiales que no se pueden ver a simple vista, pero que son esenciales en su elaboración para lo cual citaremos los más indispensables y que no pueden faltar en la producción de los diferentes tipos de pan, así tenemos los siguientes:

- Harina

- Sal

- Azúcar

- Manteca

- Levadura

- Huevos

- Agua

[8] ZAPATA Pedro, Contabilidad de Costos. Pág. 14

La Harina es el ingrediente primordial en la elaboración del pan, por lo que este pasa a ser el material directo y su costo constituye el primer elemento integral del costo total del pan.

Otros materiales como azúcar, sal, manteca, levadura, huevos, también intervienen en la producción de pan, que a simple vista no se los identifica pero que también son utilizados en su elaboración, estos reciben el nombre de materiales indirectos y su costo se constituye dentro del tercer elemento denominado Costos Indirectos de Fabricación, por lo tanto es este conjunto de materiales junto a la mano de obra que hacen posible la elaboración de los diferente clases de pan, de ahí que las propiedades que cada material tenga depende de la calidad del pan.

CONTROL Y TRATAMIENTO DE LA MATERIA PRIMA

Es fundamental controlar los materiales con el fin de reducir los riesgos por pérdidas, obsolescencia, desperdicio y deterioro, además protege de pérdidas económicas por exceso o falta en el inventario.

El control y almacenamiento de los inventarios de materias primas y materiales debe estar bajo la responsabilidad de quien se encargue de registrar cada una de las transacciones que afecten a los respectivos inventarios, para lo cual deberá:

- Registrar el ingreso y salida de las materias primas y materiales en su respectiva tarjeta kardex, en donde se reflejaran los saldos reales de las existencias.

- Archivar los documentos (facturas) que respalden la respectiva orden de compra.

- Registrar las respectivas órdenes de compra a cada transacción que se realice en los diarios de compras.

DETERMINACION DE LAS NECESIDADES DE MATERIALES

Ya que este diseñado como se va a trabajar en la producción se puede identificar la cantidad de cada uno de los materiales necesarios. Es preciso planificar la producción ya que de esto

depende el control de las existencias de las materias primas y así poder lograr los objetivos de la panadería.

ORDEN DE COMPRA

Es un documento que el comprador entrega a un proveedor para solicitar mercadería o materia prima, en la cual se debe detallar cantidad, precios, descripción del producto, condiciones de pago, además este documento viene hacer una constancia de que la mercadería fue entregada y recibida a entera satisfacción del cliente.

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE COMPRA No: 0001

Proveedor: ……...

Fecha de Pedido: …….

Términos de entrega: …….

Sírvase suministrar lo siguiente:

No.	ARTICULO	CANTIDAD	PRECIO UNITARIO	PRECIO TOTAL

OBSERVACIONES:……

Requerido por: …….

Aprobado por: …….

Entregado por: …….

ORDEN DE PRODUCCIÓN

Es el documento o registro que se debe realizar al inicio de la producción, este documento representa una autorización para que los departamentos productivos inicien la elaboración de un producto o lote de productos homogéneos, y es indispensable el momento de realizar la requisición de materiales, en la orden de producción se especifican las características de la producción a realizarse.

“PANADERIA ANDINA” LOTE DE PRODUCCIÓN No. 000	
Departamento:	
Producto:	**Fecha de Inicio**:
Cantidad:	**Fecha de Terminación:**
ESPECIFICACIONES:	
ELABORADO POR:	
APROBADO POR:	

ORDEN DE REQUISICIÓN

Una requisición de compra es una autorización por escrita que se envía para informar al departamento correspondiente, acerca de la necesidad de materiales o suministros, en la que se indicará el trabajo específico para el cual está destinado cada artículo que se solicita.

“PANADERÍA ANDINA”
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 000

Lote de Producción No.:
Cliente:
Producto:
Fecha:

Cantidad	**Detalle**	**V/Unitario**	**V/Total**
MATERIA PRIMA DIRECTA			
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
TOTAL			
OBSERVACIONES:			

Requerido por: **Aprobado por:**	**Firma:** **Firma:**

TARJETAS KARDEX

En una empresa lo fundamental es valorar exactamente sus inventarios, tanto de materia prima como de productos terminados, es por eso que es importante que se adopte el sistema de inventario permanente que permitan establecer un procedimiento de rutina para el control exacto del movimiento de las mercancías, para lo cual se elaboran tarjetas kárdex, para dar a conocer las existencias en cualquier momento sin necesidad de realizar un inventario físico, por lo que se constituye en un auxiliar de la cuenta Mercaderías, de tal manera que el proceso productivo se elabore con información actualizada, solo así se podrá determinar el costo de la producción con costos reales. Para lo cual se utilizará el método Promedio Ponderado, ya que, este se encarga de prorratear automáticamente los costos de las materias primas de acuerdo a cada compra que se realice.

"PANADERÍA ANDINA"

TARJETA DE CONTROL KARDEX

ARTÍCULO: EXISTENCIA MÍNIMA:

UNIDAD DE MEDIDA: EXISTENCIA MÁXIMA:

MÉTODO:

FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
		CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL

MANO DE OBRA

Constituye el segundo elemento del costo que se emplea en los procesos de fabricación. Se conoce como mano de obra al esfuerzo físico y mental que se pone al servicio de la fabricación de un producto terminado, es decir, el precio que se le paga al trabajador por su trabajo.

El principal costo de la mano de obra son los salarios que se pagan a los trabajadores de la producción, estos se pagan de acuerdo a las horas trabajadas, sumada los aportes a la seguridad social y prestaciones sociales.

Mano de Obra Directa

"Es el esfuerzo físico - intelectual que realiza el hombre con el objeto de transformar los materiales en bienes o artículos acabados, utilizando su destreza, experiencia y conocimiento, y dejándose ayudar de máquinas y herramientas dispuestas para el efecto"[9]

Para la transformación de los materiales directos en productos terminados hace falta el trabajo humano por el cual la empresa paga una remuneración llamada salario.

Los trabajadores de producción son de diversas clases, algunos intervienen con su acción directa en la fabricación de los productos bien sea manualmente o accionando las máquinas que transforman las materias primas en productos acabados.

La remuneración de éstos trabajadores, cuando se desempeñan como tales, es lo que constituye el costo de mano de obra directa, segundo elemento integral del costo total del producto terminado.

Mano de Obra indirecta

Se refiere a los costos ocasionados por la labor desempeñada por todas aquellas personas que contribuyen completando la elaboración del producto como por Ej. Ayudante de Panadería. Personal de mantenimiento, entre otros.

CONTROL DE LA MANO DE OBRA

El control de la Mano de Obra se la realiza a través de diferentes documentos en donde se registran todos los tiempos utilizados en el proceso de producción, los cuales se descargan en el momento de Determinar el costo de la producción.

[9] ZAPATA Pedro, Contabilidad de Costos. Pág. 14

El Control de este elemento del costo se basa principalmente en los siguientes objetivos:

- Evitar el desperdicio de la mano de obra disponible, controlando las labores que ejecuta cada uno de los obreros.
- Asignar los costos de mano de obra a las labores específicas procesos o actividades.

- Encargarse de proporcionar los pagos correctos y oportunos a los trabajadores, de manera satisfactoria para ellos.

- Llevar los requerimientos legales y proporcionar una base para la preparación de los informes solicitados.

Los objetivos enunciados son los que nos guían para el control de la mano de obra.

CONTROLAR LA ASISTENCIA A LOS TRABAJADORES

El control de asistencia y puntualidad de los obreros y demás personal es importante para medir las horas ordinarias y asignar a cada trabajador la remuneración respectiva.

Para este control de tiempo es imprescindible el uso de un reloj marcador con tarjetas individuales para cada trabajador, señalando la hora de entrada y salida de la fábrica.

Este registro debe ser diseñado de acuerdo a las necesidades de la empresa, ya que en las de producción es importante medir los tiempos empleados en cada fase del proceso productivo, y así poder calcular el costo de la mano de obra tanto directa como indirecta, ya que este constituye uno de oes elementos del costo clave al momento de determinar el costo de producción, por lo que la mano de obra en este tipo de empresas es la más importante y por ende la más costosa.

"PANADERIA ANDINA" TARJETA RELOJ						
NOMBRE: **Fecha:** **Producción:**						
FECHA	**DETALLE**	**HORAS UTILIZADAS**				**TOTAL HORAS**
		Pan de Sal	**Empanadas**	**Baguette**	**Pan de Agua**	
TOTAL						

TARJETAS DE TIEMPO

"Las nóminas, conocidas también como roles o planillas se preparan a base de las tarjetas de control de tiempo y se define como el resumen de las ganancias de los obreros, durante una semana y sirve como certificado de la empresa sobre el cumplimiento de sus obligaciones patronales ya que contiene nombres del personal, días y horas laboradas, salarios devengados e imposiciones retenidas de acuerdo con las leyes vigentes.

También tiene la obligación de pagar valores adicionales como son: decimotercero, decimocuarto sueldos, fondos de reserva, etc., cuyos valores aumentan el costo de la mano de obra y por consiguiente el costo total del artículo."

La jornada máxima de trabajo será de 8 horas diarias y no exceden de 40 horas semanales.
Las horas suplementarias se establecen por convenio escrito o verbal entre las partes y no podrán exceder de 4 en un día ni de 12 horas en la semana.
Para calcular el valor de las horas suplementarias y extraordinarias, se toma en cuenta el siguiente horario de trabajo.

- Jornada Diurna.

- Jornada Nocturna

"PANADERIA ANDINA" TARJETA DE TIEMPO														
NOMBRE: **Producción:** **Fecha:** **Tarifa Hora:**														
O. P No.	Detalle	Hora Entrada	Hora Salida	Tiempo Directo		Valor	Tiempo Indirecto		Valor	Tiempo Ocioso		Valor	Total Horas	Costo

PLANILLA DE TRABAJO

Es un documento contable en el cual se puede asentar las tareas de los empleados de una empresa y así controlar al personal en cuanto al horario y en cuanto a las horas también. Al terminar el periodo de producción en base a las tarjetas reloj se elabora la correspondiente Planilla de Trabajo, en donde se valora el costo de la mano de obra tanto directa como indirecta, para lo cual es fundamental este registro al momento de elaborar la hoja de costos.

"PANADERIA ANDINA" PLANILLA DE TRABAJO									
PERIODO: **LOTE DE PRODUCCIÓN No.:**									
No.	**NOMBRE**	**M.O. DIRECTA**		**TRABAJO INDIRECTO**		**TIEMPO OCIOSO**		**VALOR HORA**	**TOTAL**

ROL DE PAGOS

El rol de pagos o nómina, es un registro que realiza toda empresa para llevar el control de los pagos y descuentos que debe realizar a sus empleados cada mes, de manera general, en este

documento se consideran dos secciones, una para registrar los ingresos como sueldos, horas extras, comisiones, bonos, entre otros, y otra para registrar los descuentos como aportes para el seguro social, cuotas por préstamos concedidos por la compañía, anticipos, entre otros.

De igual forma de acuerdo al Código de Trabajo vigente se registrará los beneficios sociales a los que tiene derecho el trabajador, que tiene como objeto mejorar la calidad de vida del dependiente o de su familia a cargo, cuyos beneficios son irrenunciables ya que son de naturaleza jurídica de seguridad social.

"PANADERIA ANDINA"
ROL DE PAGOS 2012
Expresado en Dólares USD

Mes: **Año:**

No.	NOMBRE	DIAS LABORADOS	CARGO	SUELDO	ANTICIPOS	9,35% PERSONAL	LIQUIDO A RECIBIR	FIRMAS (Recibí Conforme)

PROVISIONES SOCIALES

"PANADERIA ANDINA"
PROVISIONES SOCIALES 2012
Expresado en Dólares USD

Mes. **Año:**

No.	NOMBRES	CARGO	SUELDO	12,15% PATRONAL	XIII SUELDO	XIV SUELDO	VACACIONES	FONDOS DE RESERVA
		TOTAL						

COSTOS INDIRECTOS DE FABRICACIÓN (CIF)

Son todos los costos de fabricación distintos de los materiales directos y mano de obra directa. Estos costos hacen referencia al grupo de costos utilizado para acumular los costos indirectos de fabricación (son distintos a los Gastos de venta, administración y financiero) y además son costos que no se puede asociar o costear con facilidad a un producto. No debemos olvidar que la clasificación de costos indirectos mencionada es válida solamente para sistemas de costos por órdenes de producción, puesto que en los sistemas de costos por procesos se eliminan los conceptos directos o indirectos.

En los sistemas de producción por órdenes, los costos generales de fabricación son todos los rubros que no han sido considerados dentro de los costos directos y que sirven al trabajo de los obreros para transformar la materia prima en un producto terminado. Este grupo de egresos tiene una diferencia con los dos elementos estudiados anteriormente, por la dificultad que presentan para cargarlos al costo de los lotes de producción en forma directa, por lo que es necesario proceder a prorratearlos en las diferentes unidades, sean éstas artículos o lotes.

Los costos generales de fabricación están compuestos por los siguientes conceptos.

-**Materiales indirectos**.- Son aquellos materiales que no pueden ser cargados directamente a una determinada unidad de producción.

- Mano de obra indirecta.- Es la mano de obra que no puede ser cargada en forma precisa a una determinada unidad de producción.

- Costos Indirectos Varios.- Son los rubros que no pueden ubicarse en las partidas señaladas anteriormente y que tienen relación con la producción, como son: depreciaciones, seguros, energía eléctrica, agua, arriendos, impuestos, suministros de mantenimiento, materiales de limpieza, calefacción, entre otros.

En la industria no solo es necesario adquirir materiales para que sea fabricado y obtener personal para realizar tal fabricación, sino también se requiere proveer

de servicios industriales que consisten por ejemplo: maquinaria con la cual se produce, personal administrativo como supervisores, ingenieros para planear y supervisar la producción.

Los costos indirectos de fabricación como elemento del costo son más importantes en industrias que cuentan con plantas enormes, maquinaria costosa y gran cantidad de personal técnico. Dado que la tendencia del desarrollo industrial durante algunas décadas ha sido el aumento de la mecanización y complejidad, el problema de los costos indirectos de fabricación ha sido y todavía un problema creciente.
El principal problema es el de prorratear equitativamente, es decir distribuir los costos entre los distintos departamentos de una fábrica a fin de asignar a cada departamento y por ende a cada producto o lote de ellos una porción justa del costo incurrido al proveer y usar la materia prima y la mano de obra indirecta que se va produciendo en cada fase del proceso productivo, como: el agua, la levadura, la sal, el mantenimiento de la maquinaria, los útiles de limpieza, las bandejas donde reposa la masa, los medidores de harina, la energía eléctrica, entre otros.

Los Objetivos del Control de los Costos Generales de Fabricación Reales

- Evitar el desperdicio de los materiales indirectos y el exceso de la mano de obra indirecta.

- Procurar el mejor aprovechamiento de los servicios que se emplean (agua, luz, seguros, energía, etc.)

- Facilitar la elaboración y el control de los presupuestos de la fábrica.

- Procurar la correcta aplicación de los costos indirectos a la producción efectuada.

En base a los objetivos antes mencionados se podrá controlar de manera más eficaz los Costos Generales de Fabricación, por lo tanto la información en base a este elemento del costo será real.

CUOTAS DE DISTRIBUCION DE COSTOS GENERALES DE FABRICACION

Las cuotas de distribución de costos indirectos cumplen la finalidad de distribuir en una forma proporcional los costos de fabricación del período en los lotes de producción (Hoja de costos) trabajados en ese mismo período, de este modo, completar el costo de producción.

Estas cuotas se usan tanto en la aplicación de los costos predeterminados como en la aplicación de los costos reales, para lo cual se aplicará la siguiente cuota de distribución, que es la más indicada cuando la producción es por lotes.

CUOTA SEGÚN LAS UNIDADES DE PRODUCTO

Cuando una empresa fabrica un solo producto o si los productos que fabrica son similares en cuanto a las características de producción, especialmente en lo referente al tiempo necesario para su fabricación, ya que lo importante en este tipo de empresas es saber el tiempo que se emplea en cada fase de producción, por lo tanto, esta cuota de distribución puede aplicarse en base del número de unidades de producción.

De este modo el costo general de fabricación que corresponde a un lote estará dado por la siguiente relación aritmética:

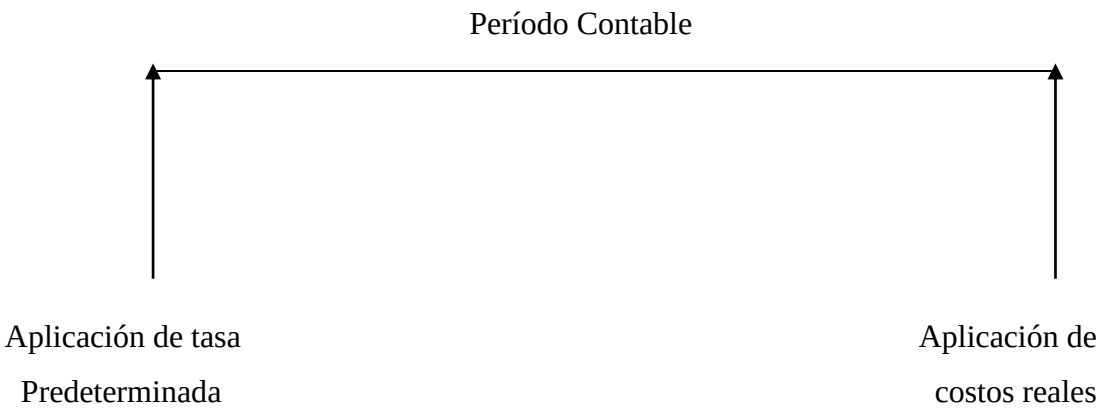
$$C.G.F\ del\ lote = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}\ x\ Unidades\ Producidas\ en\ el\ Lote$$

DISTRIBUCION DE COSTOS GENERALES DE FABRICACION

Existen dos formas alternativas para distribuir los costos generales de fabricación en cada orden de producción, la una mediante la aplicación de los costos reales y la otra mediante el establecimiento de una tasa predeterminada.

En el caso de la **aplicación de los costos reales**, es necesario esperar a que termine el período contable con el fin de conocer los totales de los costos generales de fabricación realmente ocurridos, para proceder a su distribución entre las órdenes de producción ejecutadas dentro del mismo período.

El establecimiento de una **tasa predeterminada** evita la desventaja de la primera alternativa. Para ello es necesario recurrir a presupuestos de producción a la vez que a su presupuesto de costos generales de fabricación para el mismo período.
La tasa predeterminada se obtiene dividendo el presupuesto de costos generales de fabricación para el presupuesto de producción (número de unidades estimadas en el período), o para cualquier otra forma adoptada como cuota de distribución.



Esta tasa se aplica a las distintas órdenes de producción a medida que culmina el proceso, y al final del período se analiza la diferencia entre los costos reales y los aplicados y se hacen los ajustes necesarios. Este es el método más usado.

HOJA DE COSTOS

Es el documento que tiene por objeto acumular los valores de los elementos del costo que intervienen en la elaboración de un producto determinado, lo que permite establecer el costo total y unitario de la producción.

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 0001

Para: Orden de Producción No:
Producto: Fecha de iniciación:
Cantidad: Fecha de Terminación:

Materia Prima Directa						**Mano de Obra Directa**			**C.G. F**		
Fecha	Req. No.	Artículo	Cant.	Precio Unit.	Valor Total	Fecha	N. Horas	Valor	Fecha	Concepto	Valor
TOTAL											

RESUMEN:
Materia Prima Directa
Mano de Obra Directa
Costos Generales de fabricación
COSTO TOTAL **COSTO UNITARIO**

e. MATERIALES Y MÉTODOS

Para el desarrollo del presente trabajo de investigación se utilizaron los siguientes materiales y métodos que fueron utilizados principalmente en el área de producción de la Panadería Andina de la ciudad de Ambato, provincia de Tungurahua.

MATERIALES

Libros de Contabilidad

Suministros de Oficina

Equipo y materiales para impresión

Hojas de Papel Bond

Esferos

MÉTODOS

El método que se aplicó en esta investigación es el científico inductivo y deductivo, porque parte de la observación del objeto de transformación.

Inductivo.- Porque permitió recolectar la Documentación para procesar en los registros las operaciones de la empresa y cumplir con los objetivos planteados.

Deductivo.- Se basó en las Normas Generales de Contabilidad y en el control de los costos de producción, evaluando el inventario de materias primas, se elaboró los respectivos documentos contables adecuados para este tipo de empresas (Industriales), cuyo instrumento más importante es la elaboración de la hoja de costos, lo cual es importante para deducir el costo real de la producción.

Analítico.- Esté método se utilizó al momento de calcular los costos de producción, ya que esto permitió evaluar los costos exactos de materias primas, mano de obra y costos indirectos de fabricación.

Sintético.- Ayudó a procesar la información que se recolecte de los documentos de la empresa, los cuales se reflejaron al momento de Determinar los costos de producción del periodo Julio Septiembre del 2012 y los mismos que se registrará en los respectivos documentos.

TÉCNICAS

La observación.- Esta técnica permitió conocer de manera general la situación de la empresa en su parte financiera, administrativa, contable y principalmente como se manejaban los procesos en la producción de acuerdo a las actividades que realiza la empresa.

La entrevista.- De igual manera este instrumento fue fundamental, por lo que nos permitió realizar un contacto directo con el propietario de la empresa, en donde se destacó la importancia y la necesidad de Determinar los Costos de Producción del pan, ya que, la deficiencia con la que se realizaban y los escasos cálculos no eran suficiente para ver si la empresa alcanzaba una estabilidad financiera.

f. RESULTADOS

PROCESO PRODUCTIVO DEL PAN DE SAL (1440Unidades)

1.- Dosificación de la Materia Prima

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- 45.45 kl. de Harina - 14 kl. de Manteca - 6 kl. de Azúcar - 1 kl. de Sal - 1 kl. de Levadura - 29 litros de Agua - 60 Huevos	Ángel Llundo traslada la M.P. a la mesa de trabajo para disponer a pesarla se tarda T.D. 15’	- Utiliza la Balanza - Utiliza recogedor. - Utiliza la Mesa - Utiliza las Tinas - Utiliza Balde

2.- Preparación y Limpieza de la Amasadora

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		Isabel Michelena prepara la amasadora para mezclar la M.P. T.D. 10’	- Utiliza Agua - Utiliza Limpiones

3.- Mezclado – Amasado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Mezcla de Ingredientes	Ángel Llundo pone los ingredientes en la Amasadora para que se incorporen y forme la mezcla T.D. 25’	- Utiliza Amasadora - Utiliza Mesa - Utiliza Recogedores

4.- División de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Ángel Llundo traslada la masa de la Amasadora a la Mesa en 10’ - Reparte la masa y se tarda 30’ T.D. 40’	- Utiliza la mesa - Utiliza Tinas - Utiliza espátulas

5.- Reposo de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Reposa la Masa 30’	- Utiliza la Mesa - Utiliza Tinas

6.- Formado de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	Ángel Llundo forma la masa del Pan para ponerlas en las latas y a su vez en los coches esto lo realiza en 30’ T.D. 30’	- Utiliza la Mesa - Utiliza las Latas - Utiliza los Coches

7.- Ingreso de la masa formado de Pan de Sal a la Cámara de Leudado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	Ángel Llundo empuja el coche a la Cámara de Leudado en 5’x coche (4 coches) T.D. 20’	- Utiliza Coches - Utiliza Latas

8.- Leudado de la masa de Pan formado.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	- Reposa la Masa en la Cámara de Leudado 30’	- Utiliza Cámara de Leudado del Horno

9.- Traslado del coche de Masa de Pan formado al Horno

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Fermentada	Ángel Llundo empuja el coche al horno 5' x coche (4 coches) T.D. 20'	- Utiliza el Horno 20' por coche. - Utiliza 4 coches de 15 latas cada uno. - Utiliza 60 Latas - Utiliza Luz 80' para la producción de 1440 panes.

10.- Enfriamiento del Pan de Sal

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Pan de Sal caliente	Ángel Llundo saca el coche del horno utiliza 5'x coche (4 coches) T.D. 20'	- Utiliza Latas - Utiliza Coches - Utiliza Manteles.

11.- Traslado del Pan de Sal Frio a las Canastas listos para la venta.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Pan de Sal	Isabel Michelena traslada el pan de los coches a las canastas y ponerlos a la venta se tarda T.D. 15'	- Utiliza Canastas

12.- Limpieza del Área de Producción

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		- Isabel Michelena se dispone a la Limpieza de latas y la Amasadora se tarda 35’ T.D. 35’	- Utiliza Agua - Utiliza Detergente - Utiliza Escoba - Utiliza Limpiones

PROCESO PRODUCTIVO DE EMPANADAS (100 Unidades)

1.- Dosificación de la Materia Prima

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- 4.54 kl. de Harina - 1.15 kl. Manteca - 0.45 kl. de Azúcar - 0.23 kl. de Sal - 0.50 Levadura - 3 litros de Agua - 15 Huevos - 3 Quesos	Ángel Llundo traslada la M.P. a la mesa de trabajo para disponer a pesarla se tarda 5’ T.D. 5’	- Utiliza la Balanza - Utiliza Recogedores. - Utiliza la Mesa - Utiliza las Tinas - Utiliza Balde

2.- Preparación de la Amasadora

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		Isabel Michelena prepara la amasadora para mezclar la M.P. T.D. 10’	- Utiliza Agua - Utiliza Limpiones

3.- Mezclado – Amasado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
 	Mezcla de Ingredientes	Ángel Llundo pone los ingredientes en la Amasadora para que se incorporen y forme la mezcla. T.D. 10’	- Utiliza Amasadora - Utiliza Recogedores

4.- División de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
 	Masa	- Ángel Llundo traslada la masa de la Amasadora a la Mesa esto lo realiza en 5’ - Reparte la masa en porciones en 5’ T.D. 10’	- Utiliza la mesa - Utiliza Espátula

5.- Reposo de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	Reposa la Masa 20’	- Utiliza la Mesa - Utiliza Latas

6.- Formado y Boleado de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
 	Masa	Ángel Llundo forma la masa de Empanadas para ponerlas en las latas y a su vez en los coches esto lo realiza en 15’ T.D. 15’	- Utiliza la Mesa - Utiliza 5 Latas - Utiliza Bolillo

7.- Ingreso de la masa formada de Empanadas en la Cámara de Leudado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa de Empanadas	Ángel Llundo empuja el coche a la Cámara de Leudado en 5’ T.D. 5’	- Utiliza 5 Latas - Utiliza 1 Coche.

8.- Leudado de la masa de Empanadas formadas

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa de Empanadas	- Reposa la Masa en la Cámara de Leudado 20’	- Utiliza Cámara de Leudado

9.- Acabados de la Masa de Empanadas ya formadas.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- Masa de Empanadas - ½ kl. Azúcar	Isabel Michelena coloca azúcar encima de la masa de empanadas en 8’ T.D. 8’	- Utiliza Latas - Utiliza Coches.

10.- Traslado del coche de Masa de Pan formado al Horno

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa de Empanadas	Ángel Llundo empuja el coche al horno 5’ T.D. 5’	- Utiliza el Horno 20’ por coche. - Utiliza 1 coche. - Utiliza 5 Latas - Utiliza Mantel - Utiliza Luz 20’ para la producción de 100 empanadas.

11.- Enfriamiento de Empanadas

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Empanadas calientes	Ángel Llundo saca el coche del horno utiliza 5’ T.D. 5’	- Utiliza 5 Latas - Utiliza 1 Coche - Utiliza Mantel

12.- Traslado de Empanadas a las Canastas listos para la venta.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Empanadas	Isabel Michelena traslada las empanadas a las canastas 5’ T.D. 5’	- Utiliza Canastas

13.- Limpieza de Maquinaria y Equipo

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		- Isabel Michelena Limpia latas y la Amasadora en 15’ T.D. 15’	- Utiliza Agua - Utiliza Detergente - Utiliza Manteles

PROCESO PRODUCTIVO DE BAGUETTE DE QUESO (40 Unidades)

1.- Dosificación de la Materia Prima

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- 9.10 kl. de Harina - 2.75 kl. Manteca - 1.36 kl. de Azúcar - 0.45 kl. de Sal - 0.50 Levadura - 5 litros de Agua - 10 Huevos - 3 Quesos	Ángel Llundo traslada la M.P. a la mesa de trabajo para disponer a pesarla se tarda en 5’ T.D. 5’	- Utiliza la Balanza - Utiliza Recogedores - Utiliza la Mesa - Utiliza las Tinas

2.- Preparación de la Amasadora

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		Isabel Michelena prepara la amasadora para mezclar la M.P. T.D. 10’	- Utiliza Agua - Utiliza Limpiones

3.- Mezclado – Amasado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Mezcla de Ingredientes	Ángel Llundo pone los ingredientes en la Amasadora para que se incorporen y forme la mezcla. T.D. 10’	- Utiliza Amasadora - Utiliza Mesa - Utiliza Recogedores

4.- División de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Ángel Llundo traslada la masa de la Amasadora a la Mesa esto lo hace en 5’ - Reparte la masa en porciones en 5’ T.D. 10’	- Utiliza la mesa - Utiliza espátulas

5.- Reposo de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	Reposa la Masa 20’	- Utiliza la Mesa - Utiliza Latas

6.- Formado y Boleado de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	Ángel Llundo forma y rellena la masa del Baguette de Queso para ponerlas en las latas y a su vez en los coches esto lo realiza en 20’ T.D. 20’	- Utiliza la Mesa - Utiliza Latas - Utiliza Coche. - Utiliza Bolillo - Utiliza Espátula

7.- Barnizados de la Masa del Baguette de Queso ya formados

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- Masa del Baguette de Queso. - 3 Huevos	Ángel Llundo Barniza la masa del baguette ya formado en 5’ T.D. 5’	- Utiliza Latas - Utiliza recipiente - Utiliza Brocha.

8.- Ingreso de la masa formada del Baguette de Queso en la Cámara de Leudado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa del Baguette de Queso	Ángel Llundo empuja el coche a la Cámara de Leudado en 5’ T.D. 5’	- Utiliza 8 Latas - Utiliza 1 Coche.

9.- Leudado de la masa del Baguette de Queso formados

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa del Baguette de Queso	- Reposa la Masa en la Cámara de Leudado 25’	- Utiliza Cámara de Leudado

10.- Traslado del coche de Masa del Baguette de Queso al Horno

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa del Baguette de Queso formado	Ángel Llundo empuja el coche al horno 5’ T.D. 5’	- Utiliza el Horno 20’ por coche. - Utiliza 1 coche. - Utiliza 8 Latas - Utiliza Luz 20’ para la producción de 40 Baguette.

11.- Enfriamiento del Baguette de Queso

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Baguette de Queso	Ángel Llundo saca el coche del Baguette del horno utiliza 5’ T.D. 5’	- Utiliza 8Latas - Utiliza 1 Coche - Utiliza Guantes

12.- Traslado del Baguette de Queso a las Canastas listos para la venta.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Baguette de Queso	Isabel Michelena traslada el Baguette de Queso del coches a las canastas y ponerlos a la venta se tarda 5’ T.D. 5’	- Utiliza Canastas

13.- Limpieza del Área de Producción

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		- Isabel Michelena limpia de latas y la Amasadora en 15’ T.D. 15’	- Utiliza Agua - Utiliza Detergente - Utiliza Manteles

PASOS DEL PROCESO PRODUCTIVO DEL PAN DE AGUA (200 Unidades)

1.- Dosificación de la Materia Prima

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- 8.20 kl. de Harina - 0.45 kl. Manteca - 0.45 kl. de Azúcar - 0.45 kl. de Sal - 0.17 Levadura (paq.) - 5 litros de Agua	Ángel Llundo traslada la M.P. a la mesa de trabajo para disponer a pesarla se tarda. T.D. 8’	- Utiliza la Balanza - Utiliza las Manillas - Utiliza la Mesa - Utiliza las Tinas

2.- Preparación de la Amasadora

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		Isabel Michelena prepara la amasadora para mezclar la M.P. T.D. 10’	- Utiliza Agua - Utiliza Limpiones

3.- Mezclado – Amasado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Mezcla de Ingredientes	Ángel Llundo pone los ingredientes en la Amasadora para que se incorporen y forme la mezcla T.D. 20’	- Utiliza Amasadora - Utiliza Mesa - Utiliza Espátula

4.- División de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Ángel Llundo traslada la masa de la Amasadora a la Mesa en 5’ - Reparte la masa en porciones en 10’ T.D. 15’	- Utiliza la mesa

5.- Reposo de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	Reposa la Masa 25’	- Utiliza la Mesa - Utiliza Latas

6.- Formado de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	Ángel Llundo forma la masa del Pan de Agua para ponerlas en las latas y a su vez en los coches esto lo realiza en 30’ T.D. 30’	- Utiliza la Mesa - Utiliza 14 Latas - Utiliza 4 Coches.

7.- Ingreso de la masa formada del Pan de Agua en la Cámara de Leudado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa del Pan de Agua	Ángel Llundo empuja el coche a la Cámara de Leudado en 5’ T.D. 20’	- Utiliza 14 Latas - Utiliza 4 Coche.

8.- Leudado de la masa del Pan de Agua formado.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa del Pan de Agua	- Reposa la Masa en Cámara de Leudado 20’	- Utiliza Cámara de Leudado

9.- Traslado del coche de Masa del Pan de Agua al Horno

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa del Pan de Agua	Ángel Llundo empuja el coche al horno (4 coches) c/u en 5’ T.D. 20’	- Utiliza el Horno 20’ por coche. - Utiliza 4 coches. - Utiliza 14 Latas - Utiliza Guantes - Utiliza Luz 20’ para la producción de 200 Pan de Agua.

10.- Enfriamiento del Pan de Agua

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Pan de Agua	Ángel Llundo saca el coche del horno (4 coches) c/u en 5’ T.D. 20’	- Utiliza 14 Latas - Utiliza 4 Coche - Utiliza Guantes

11.- Traslado del Pan de Agua a las Canastas listos para la venta.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Pan de Agua	Isabel Michelena traslada el Pan de Agua de los coches a las canastas y ponerlos a la venta en 10’ T.D. 10’	- Utiliza Canastas

12.- Limpieza de la Maquinaria y Equipo

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		- Isabel Michelena limpia latas y la Amasadora en 15’ T.D. 15’	- Utiliza Agua - Utiliza Detergente - Utiliza Manteles

PROCESO PRODUCTIVO DEL BISCOCHO (350 Unidades)

1.- Dosificación de la Materia Prima

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- 11.36 kl. Harina - 2.73 kl. Manteca - 0.91 kl. Azúcar - 0.68 kl. Sal - 1 Paq. Levadura - 8 litros de Agua - 10 Huevos	Ángel Llundo traslada la M.P. a la mesa de trabajo para disponer a pesarla se tarda T.D. 15’	- Utiliza la Balanza - Utiliza Recogedor. - Utiliza la Mesa - Utiliza las Tina - Utiliza Balde

2.- Preparación de la Amasadora

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		Isabel Michelena prepara la amasadora para mezclar la M.P. T.D. 10’	- Utiliza Agua - Utiliza Limpiones

3.- Mezclado – Amasado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Mezcla de Ingredientes	Ángel Llundo pone los ingredientes en la Amasadora para que se incorporen y forme la mezcla T.D. 20’	- Utiliza Amasadora - Utiliza Recogedor - Utiliza Balde

4.- División de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Ángel Llundo traslada la masa de la Amasadora a la Mesa en ’ - Reparte la masa y se tarda 10’ T.D. 10’	- Utiliza la mesa - Utiliza espátulas

5.- Reposo de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Reposa la Masa 25’	- Utiliza la Mesa - Utiliza Tinas

6.- Formado de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	Ángel Llundo forma la masa del Pan Biscocho para ponerlas en las latas y a su vez en los coches esto lo realiza en 25’ T.D. 25’	- Utiliza la Mesa - Utiliza las Latas - Utiliza Espátula

7.- Ingreso de la masa formado de Pan de Biscocho a la Cámara de Leudado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	Ángel Llundo empuja el coche a la Cámara de Leudado en 5’x coche (2 coches) T.D. 10’	- Utiliza Coches - Utiliza Latas

8.- Leudado de la masa de Pan formado.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	- Reposa la Masa de Biscocho en la Cámara de Leudado 30’	- Utiliza Cámara de Leudado del Horno

9.- Traslado del coche de Masa de Pan formado al Horno

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Leudada	Ángel Llundo empuja el coche al horno 5'x coche (2 coches) T.D. 10'	- Utiliza el Horno 20' por coche. - Utiliza 2 coches de 8 latas cada uno. - Utiliza 8 Latas - Utiliza Luz 40' para la producción de 350 Biscochos.

10.- Enfriamiento del Pan Biscocho

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Biscochos calientes	Ángel Llundo saca el coche del horno utiliza 5'x coche (2 coches) T.D. 10'	- Utiliza Latas - Utiliza Coches - Utiliza Manteles.

11.- Traslado del Pan de Biscocho Frio a las Canastas listos para la venta.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Biscochos	Isabel Michelena traslada el pan de los coches a las canastas y ponerlos a la venta se tarda T.D. 15'	- Utiliza Canastas

12.- Limpieza de Enseres y Maquinaria de Panadería

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		- Isabel Michelena limpia las latas y la Amasadora en 30’ T.D. 30’	- Utiliza Agua - Utiliza Detergente - Utiliza Escoba - Utiliza Limpiones

PROCESO PRODUCTIVO DEL PAN ROSITAS (130 Unidades)

1.- Dosificación de la Materia Prima

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- 4.55 Kl. Harina - 1.14 Kl. Manteca - 0.23 Kl. Azúcar - 0.68 kl. Sal - 1/2 Paq. Levadura - 3 Litros de Agua - 15 Huevos	Ángel Llundo traslada la M.P. a la mesa de trabajo para disponer a pesarla se tarda T.D. 8’	- Utiliza la Balanza - Utiliza recogedor. - Utiliza la Mesa - Utiliza las Tinas - Utiliza Balde

2.- Preparación de la Amasadora

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		Isabel Michelena prepara la amasadora para mezclar la M.P. T.D. 10’	- Utiliza Agua - Utiliza Limpiones

3.- Mezclado – Amasado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Mezcla de Ingredientes	Ángel Llundo pone los ingredientes en la Amasadora para que se incorporen y forme la mezcla T.D. 20’	- Utiliza la Balanza - Utiliza recogedor. - Utiliza la Mesa - Utiliza las Tinas - Utiliza Balde

4.- División de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Ángel Llundo traslada la masa de la Amasadora a la Mesa en 5’ - Reparte la masa y se tarda 5’ T.D. 10’	- Utiliza la mesa - Utiliza Tinas - Utiliza espátulas

5.- Reposo de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Reposa la Masa 25’	- Utiliza la Mesa - Utiliza Tinas

6.- Formado de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	Ángel Llundo forma la masa del Pan Rositas para ponerlas en las latas y a su vez en los coches esto lo realiza en 25’ T.D. 25’	- Utiliza la Mesa - Utiliza las Latas - Utiliza Espátula

7.- Ingreso de la masa formado de Pan Rositas a la Cámara de Leudado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	Ángel Llundo empuja el coche a la Cámara de Leudado en 5’ T.D. 5’	- Utiliza Coches - Utiliza Latas

8.- Leudado de la masa de Pan formado.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	- Reposa la Masa de Rositas en la Cámara de Leudado 20’	- Utiliza Cámara de Leudado del Horno

9.- Traslado del coche de Masa de Pan Rositas formado al Horno

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Leudada	- Ángel Llundo empuja el coche al horno 5’ T.D. 5’	- Utiliza el Horno 20’ por coche. - Utiliza 1 coche. - Utiliza 6 Latas - Utiliza Luz 20’ para la producción de 130 Rositas.

10.- Enfriamiento del Pan de Rositas

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Pan Rositas calientes	Ángel Llundo saca el coche del horno utiliza 5’ T.D. 5’	- Utiliza Latas - Utiliza Coches - Utiliza Manteles.

11.- Traslado del Pan Rositas Frías a las Canastas listos para la venta.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Pan Rositas	Isabel Michelena traslada las Rositas de los coches a las canastas y ponerlos a la venta se tarda T.D. 10’	- Utiliza Canastas

12.- Limpieza de Enseres y Maquinaria de Panadería

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		- Isabel Michelena limpia las latas y la Amasadora en 30’ T.D. 30’	- Utiliza Agua - Utiliza Detergente - Utiliza Escoba - Utiliza Limpiones

PROCESO PRODUCTIVO DEL PAN INTEGRAL (140Unidades)

1.- Dosificación de la Materia Prima

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- 4.55 kl. Harina Integral. - 0.23 kl. Manteca - 0.23 kl. Azúcar - 0.23 kl. Sal - 1/2 Paq. Levadura - 3 litros de Agua	Ángel Llundo traslada la M.P. a la mesa de trabajo para disponer a pesarla se tarda T.D. 10’	- Utiliza la Balanza - Utiliza recogedor. - Utiliza la Mesa - Utiliza las Tina - Utiliza Balde

2.- Preparación de la Amasadora

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		Isabel Michelena prepara la amasadora para mezclar la M.P. T.D. 10’	- Utiliza Agua - Utiliza Limpiones

3.- Mezclado – Amasado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Mezcla de Ingredientes	Ángel Llundo pone los ingredientes en la Amasadora para que se incorporen y forme la mezcla T.D. 20’	-Utiliza Amasadora -Utiliza recogedor. -Utiliza la Mesa -Utiliza las Tinas -Utiliza Balde

4.- División de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Ángel Llundo traslada la masa de la Amasadora a la Mesa en 10’ - Reparte la masa y se tarda 10’ T.D. 20’	- Utiliza la mesa - Utiliza Tinas - Utiliza espátulas

5.- Reposo de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Reposa la Masa 30’	- Utiliza la Mesa - Utiliza Tinas

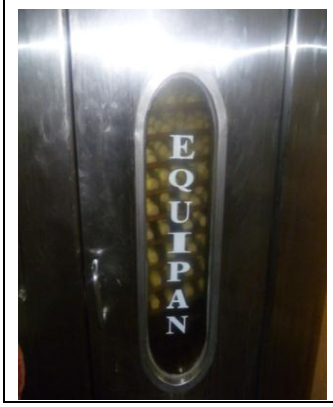
6.- Formado de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	Ángel Llundo forma la masa del Pan Integral para ponerlas en las latas y a su vez en los coches esto lo realiza en 15’ T.D. 15’	- Utiliza la Mesa - Utiliza las Latas - Utiliza Espátula

7.- Ingreso de la masa formado de Pan Integral a la Cámara de Leudado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	Ángel Llundo empuja el coche a la Cámara de Leudado en 5’ T.D. 5’	- Utiliza Coches - Utiliza Latas

8.- Leudado de la masa de Pan formado.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	- Reposa la Masa de Pan Integral en la Cámara de Leudado 20’	- Utiliza Cámara de Leudado del Horno

9.- Traslado del coche de Masa de Pan formado al Horno

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Leudada	- Ángel Llundo empuja el coche al horno 5’ T.D. 5’	- Utiliza el Horno 20’ por coche. - Utiliza 2 coches de 8 latas cada uno. - Utiliza 8 Latas - Utiliza Luz 40’ para la producción de 140 Pan Integral

10.- Enfriamiento del Pan Integral

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Pan Integral caliente	Ángel Llundo saca el coche del horno utiliza T.D. 5’	- Utiliza Latas - Utiliza Coches - Utiliza Manteles.

11.- Traslado del Pan Integral Frio a las Canastas listos para la venta.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Pan Integral	Isabel Michelena traslada el pan de los coches a las canastas y ponerlos a la venta se tarda T.D. 5’	- Utiliza Canastas

12.- Limpieza del Área de Producción

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		- Isabel Michelena limpia las latas y la Amasadora en 30’ T.D. 30’	- Utiliza Agua - Utiliza Detergente - Utiliza Limpiones

PROCESO PRODUCTIVO DEL PAN ENROLLADO (130 Unidades)

1.- Dosificación de la Materia Prima

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- 4.55 Kl. Harina - 4.30 Kl. Mantequilla. - 0.23 Kl. Azúcar - 0.57 kl. Sal - 1/2 Paq. Levadura - 3 litros de Agua - 20 Huevos	Ángel Llundo traslada la M.P. a la mesa de trabajo para disponer a pesarla se tarda T.D. 10’	- Utiliza Balanza. - Utiliza recogedor. - Utiliza Mesa - Utiliza Tinas - Utiliza Balde

2.- Preparación de la Amasadora

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		Isabel Michelena prepara la amasadora para mezclar la M.P. T.D. 10’	- Utiliza Agua - Utiliza Limpiones

3.- Mezclado – Amasado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Mezcla de Ingredientes	Ángel Llundo pone los ingredientes en la Amasadora para que se incorporen y forme la mezcla T.D. 20’	- Utiliza Amasadora

4.- División de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Ángel Llundo traslada la masa de la Amasadora a la Mesa en 5’ - Reparte la masa y se tarda 5’ T.D. 10’	- Utiliza Mesa - Utiliza Tinas

5.- Empaste de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- Masa. - Mantequilla	Ángel Llundo empasta con mantequilla la masa del Pan Enrollado lo realiza en T.D. 10’	- Utiliza Mesa - Utiliza Bolillo

6.- Reposo de la Masa Empastada

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Empastada	- Reposa la Masa Empastada 30’	- Utiliza Mesa

7.- Formado de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Formada	Ángel Llundo forma la masa del Pan Enrollado para ponerlas en las latas y a su vez en los coches esto lo realiza en 15’ T.D. 15’	- Utiliza Mesa - Utiliza Latas - Utiliza Espátula

8.- Ingreso de la masa formado de Pan Enrollado a la Cámara de Leudado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Formada	Ángel Llundo empuja el coche a la Cámara de Leudado en 5’ T.D. 5’	- Utiliza Coches - Utiliza Latas

9.- Leudado de la masa de Pan formado.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Formada	- Reposa la Masa de Biscocho en la Cámara de Leudado 30’	- Utiliza Cámara de Leudado del Horno

10.- Traslado del coche de Masa de Pan formado al Horno

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Leudada	Ángel Llundo empuja el coche al horno 5’ T.D. 5’	- Utiliza el Horno 20’ por coche. - Utiliza 1 coches. - Utiliza 6 Latas - Utiliza Luz 20’ para la producción de 130 Enrollados.

11.- Enfriamiento del Pan Enrollado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Enrollados calientes	Ángel Llundo saca el coche del horno utiliza 5’ T.D. 5’	- Utiliza Latas - Utiliza Coches - Utiliza Manteles.

12.- Traslado del Pan Enrollado Frio a las Canastas listos para la venta.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Enrollados	Isabel Michelena traslada el pan de los coches a las canastas y ponerlos a la venta se tarda T.D. 15’	- Utiliza Canastas

13.- Limpieza del Área de Producción

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		- Isabel Michelena limpia las latas y la Amasadora en 30’ T.D. 30’	- Utiliza Agua - Utiliza Detergente - Utiliza Limpiones

PROCESO PRODUCTIVO DE CACHOS DE DULCE (140 Unidades)

1.- Dosificación de la Materia Prima

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- 4.55 Kl. Harina - 0.91 Kl. Manteca - 0.91 Kl. Azúcar - 1/2 Paq. Levadura - 3 Litros de Agua - 12 Huevos - 2 gr. Esencia	Ángel Llundo traslada la M.P. a la mesa de trabajo para disponer a pesarla se tarda T.D. 8’	- Utiliza Balanza - Utiliza Recogedor. - Utiliza Mesa - Utiliza Tinas - Utiliza Balde

2.- Preparación y Limpieza de la Amasadora

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		Isabel Michelena prepara la amasadora para mezclar la M.P. T.D. 10’	- Utiliza Agua - Utiliza Limpiones

3.- Mezclado – Amasado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Mezcla de Ingredientes	Ángel Llundo pone los ingredientes en la Amasadora para que se incorporen y forme la mezcla T.D. 20’	- Utiliza Balanza - Utiliza Recogedor. - Utiliza Mesa - Utiliza Tinas - Utiliza Balde

4.- División de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Ángel Llundo traslada la masa de la Amasadora a la Mesa en 5’ - Reparte la masa y se tarda 5’ T.D. 10’	- Utiliza Mesa - Utiliza Espátulas

5.- Reposo de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Reposa la Masa 25’	- Utiliza la Mesa - Utiliza Tinas

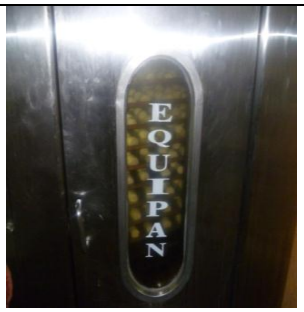
6.- Formado de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
 	Masa	Ángel Llundo forma la masa del Cacho de Dulce para ponerlas en las latas y a su vez en los coches esto lo realiza en 25’ T.D. 25’	- Utiliza la Mesa - Utiliza las Latas - Utiliza Espátula

7.- Ingreso de la masa formado de Cachos de Dulce a la Cámara de Leudado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa de Cachos de Dulce Formada	Ángel Llundo empuja el coche a la Cámara de Leudado en 5’ T.D. 5’	- Utiliza Coches - Utiliza Latas

8.- Leudado de la masa de Pan formado.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa de Cachos de Dulce Formada	- Reposa la Masa de Rositas en la Cámara de Leudado 30’	- Utiliza Cámara de Leudado del Horno

9.- Pintado- Barnizado de la masa del Cacho de Dulce formado.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa de Cachos de Dulce Formada Leudada	- Se da un poco de color y brillo a la masa del cacho de dulce en 5’ T.D. 5’	- Utiliza Brocha - Utiliza Recipiente

10.- Traslado del coche de Masa de Cachos de Dulce formado al Horno

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Leudada	- Ángel Llundo empuja el coche al horno 5’ T.D. 5’	- Utiliza el Horno 20’ por coche. - Utiliza 1 coche. - Utiliza 6 Latas - Utiliza Luz 20’ para la producción de 140 Cachos de Dulce.

11.- Enfriamiento del Cacho de Dulce

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Cachos de Dulce calientes	Ángel Llundo saca el coche del horno utiliza 5’ T.D. 5’	- Utiliza Latas - Utiliza Coches - Utiliza Manteles.

12.- Traslado del Cacho de Dulce Fríos a las Canastas listos para la venta.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Cachos de Dulce	Isabel Michelena traslada los Cachos de Dulce de los coches a las canastas y ponerlos a la venta se tarda T.D. 15’	- Utiliza Canastas

13.- Limpieza de Enseres y Maquinaria de Panadería

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		- Isabel Michelena limpia las latas y la Amasadora en 30’ T.D. 30’	- Utiliza Agua - Utiliza Escoba - Utiliza Limpiones

PROCESO PRODUCTIVO DE PAN MESTIZO (290 Unidades)

1.- Dosificación de la Materia Prima

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- 3.64 Kl. Harina de Maíz - 3.64 Kl. Harina - 1.82 Kl. Manteca - 1.59 Kl. Azúcar - 0.12 Kl. Sal - 1 Paq. Levadura - 6 Litros de Agua - 20 Huevos - 2 gr. Esencia	Ángel Llundo traslada la M.P. a la mesa de trabajo para disponer a pesarla se tarda T.D. 10’	- Utiliza Balanza - Utiliza Recogedor. - Utiliza Mesa - Utiliza Tinas - Utiliza Balde

2.- Preparación y Limpieza de la Amasadora

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		Isabel Michelena prepara la amasadora para mezclar la M.P. T.D. 10’	- Utiliza Agua - Utiliza Limpiones

3.- Mezclado – Amasado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Mezcla de Ingredientes	- Ángel Llundo pone los ingredientes en la Amasadora para que se incorporen y forme la masa de sal en 20’ - Ángel Llundo prepara el condumio para el mestizo en 20’ T.D. 40’	- Utiliza Balanza - - Utiliza Recogedor. - Utiliza Mesa - Utiliza Tinas - Utiliza Balde

4.- División de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Ángel Llundo traslada la masa de sal y del condumio de la Amasadora a la Mesa en 5’ - Reparte la masa y se tarda 10’ T.D. 15’	- Utiliza Mesa - Utiliza Tinas - Utiliza Espátulas

5.- Reposo de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Reposa la Masa 25’	- Utiliza la Mesa - Utiliza Tinas

6.- Formado de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	Ángel Llundo forma la masa del Pan Mestizo para ponerlas en las latas y a su vez en los coches esto lo realiza en 25’ T.D. 25’	- Utiliza la Mesa - Utiliza las Latas - Utiliza Espátula

7.- Ingreso de la masa formado de Pan Mestizo a la Cámara de Leudado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa formada de Pan Mestizo	Ángel Llundo empuja el coche a la Cámara de Leudado en 5’ T.D. 5’	- Utiliza Coches - Utiliza Latas

8.- Leudado de la masa de Pan Mestizo formado.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa formada de Pan Mestizo	- Reposa la Masa del Pan Mestizo en la Cámara de Leudado por 45’	- Utiliza Cámara de Leudado del Horno

9.- Traslado del coche de Masa de Pan Mestizo formado al Horno

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Leudada	- Ángel Llundo empuja el coche al horno 10’ T.D. 10’	- Utiliza el Horno 20’ por coche. - Utiliza 2 coches. - Utiliza 6 Latas - Utiliza Luz 20’ para la producción de 290 mestizos.

10.- Enfriamiento del Pan Mestizo

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Pan Mestizos calientes	Ángel Llundo saca el coche del horno utiliza 5’ c/u 10’ T.D. 10’	- Utiliza Latas - Utiliza Coches - Utiliza Manteles.

11.- Traslado del Cacho de Dulce Fríos a las Canastas listos para la venta.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Cachos de Dulce	Isabel Michelena traslada los Cachos de Dulce de los coches a las canastas y ponerlos a la venta se tarda T.D. 25’	- Utiliza Canastas

12.- Limpieza de Enseres y Maquinaria de Panadería

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		- Isabel Michelena limpia las latas y la Amasadora en 30’ T.D. 30’	- Utiliza Agua - Utiliza Detergente - Utiliza Escoba - Utiliza Limpiones

PROCESO PRODUCTIVO DEL PAN DE QUESO (130 Unidades)

1.- Dosificación de la Materia Prima

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- 4.55 Kl. Harina - 1.14 Kl. Manteca - 0.23 Kl. Azúcar - 0.29 Kl. Sal - 1/2 Paq. Levadura - 3 Litros de Agua - 15 Huevos - 2 Quesos	Ángel Llundo traslada la M.P. a la mesa de trabajo para disponer a pesarla se tarda T.D. 8’	- Utiliza Balanza - Utiliza Recogedor. - Utiliza Mesa - Utiliza Tinas - Utiliza Balde

2.- Preparación y Limpieza de la Amasadora

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		Isabel Michelena prepara la amasadora para mezclar la M.P. T.D. 10’	- Utiliza Agua - Utiliza Limpiones

3.- Mezclado – Amasado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Mezcla de Ingredientes	Ángel Llundo pone los ingredientes en la Amasadora para que se incorporen y forme la mezcla T.D. 20’	- Utiliza Balanza - Utiliza Recogedor. - Utiliza Mesa - Utiliza Tinas - Utiliza Balde

4.- División de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Ángel Llundo traslada la masa de la Amasadora a la Mesa en 5’ - Reparte la masa y se tarda 8’ T.D. 13’	- Utiliza Mesa - Utiliza Tinas - Utiliza Espátulas

5.- Reposo de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	- Reposa la Masa 25’	- Utiliza la Mesa - Utiliza Tinas

6.- Boleado y Formado de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	Ángel Llundo forma la masa del Pan de Queso para ponerlas en las latas y a su vez en los coches esto lo realiza en 25’ T.D. 25’	- Utiliza la Mesa - Utiliza las Latas - Utiliza Espátula

7.- Ingreso de la masa formado del Pan de Queso a la Cámara de Leudado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa formado de Pan de Queso	Ángel Llundo empuja el coche a la Cámara de Leudado en 5’ T.D. 5’	- Utiliza Coches - Utiliza Latas

8.- Leudado de la masa de Pan de Queso formado.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa formado de Pan de Queso	- Reposa la Masa de Pan de Queso en la Cámara de Leudado 30’	- Utiliza Cámara de Leudado del Horno

9.- Traslado del coche de Masa de Pan de Queso formado al Horno

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Leudada	- Ángel Llundo empuja el coche al horno 5’ T.D. 5’	- Utiliza el Horno 20’ por coche. - Utiliza 1 coche. - Utiliza 6 Latas - Utiliza Luz 20’ para la producción de 130 Panes de Queso.

10.- Enfriamiento del Pan de Queso

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Pan de Queso calientes	Ángel Llundo saca el coche del horno utiliza 5’ T.D. 5’	- Utiliza Latas - Utiliza Coches - Utiliza Manteles.

11.- Traslado del Cacho de Dulce Fríos a las Canastas listos para la venta.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Pan de Queso	Isabel Michelena traslada el Pan de Queso de los coches a las canastas y ponerlos a la venta se tarda T.D. 15’	- Utiliza Canastas

12.- Limpieza de Enseres y Maquinaria de Panadería

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		- Isabel Michelena limpia las latas y la Amasadora en 30’ T.D. 30’	- Utiliza Agua - Utiliza Detergente - Utiliza Escoba - Utiliza Limpiones

PROCESO PRODUCTIVO DE LA PALANQUETA INGERTA (120 Unidades)

1.- Dosificación de la Materia Prima

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	- 9.1 Kl. Harina - 2.05 Kl. Manteca - 1.14 Kl. Azúcar - 0.34 Kl. Sal - 1 Paq. Levadura - 5 Litros de Agua - 27 Huevos - 2 gr. Esencia	Ángel Llundo traslada la M.P. a la mesa de trabajo para disponer a pesarla se tarda T.D. 10’	- Utiliza Balanza - Utiliza Recogedor. - Utiliza Mesa - Utiliza Tinas - Utiliza Balde

2.- Preparación y Limpieza de la Amasadora

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
		Isabel Michelena prepara la amasadora para mezclar la M.P. T.D. 10’	- Utiliza Agua - Utiliza Limpiones

3.- Mezclado – Amasado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Mezcla de Ingredientes	Ángel Llundo pone los ingredientes en la Amasadora para que se incorporen y formen las mezclas Masa de Sal 20’ Masa de Dulce 20’ T.D. 40’	- Utiliza Balanza - Utiliza Recogedor. - Utiliza Mesa - Utiliza Tinas - Utiliza Balde

4.- División de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa	- Ángel Llundo traslada las masas de la Amasadora a la Mesa la masa de sal y a la tina la masa de dulce en 10’ T.D. 10’	- Utiliza Mesa - Utiliza Tinas - Utiliza Espátulas

5.- Reposo de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	- Reposa la Masa 25’	- Utiliza la Mesa - Utiliza Tinas

6.- Formado de la Masa

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa Repartida	Ángel Llundo forma la masa de la Palanqueta Injerta ponerlas en las latas y a su vez en los coches esto lo realiza en 25’ T.D. 30’	- Utiliza la Mesa - Utiliza las Latas

7.- Ingreso de la masa formado de la Palanqueta Injerta a la Cámara de Leudado

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa formada de Palanqueta Injerta	Ángel Llundo empuja 2 coche a la Cámara de Leudado en 5'x coche T.D. 10'	- Utiliza 2 Coches - Utiliza Latas

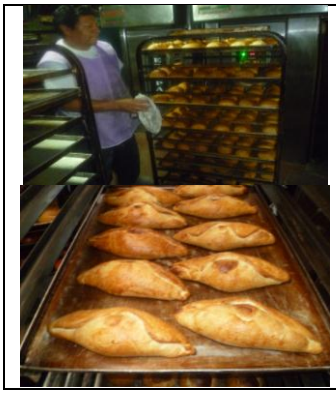
8.- Leudado de la masa de Palanqueta Injerta formada.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa de Palanqueta Injerta formada	- Reposa la Masa de la Palanqueta Injerta formada en la Cámara de Leudado en 50'	- Utiliza Cámara de Leudado del Horno

9.- Traslado del coche de Masa de la Palanqueta Injerta formada al Horno

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Masa de Palanqueta Injerta Leudada	- Ángel Llundo empuja los coches al horno 5'x coche T.D. 10'	- Utiliza el Horno 20' por coche. - Utiliza 2 coches. - Utiliza 6 Latas - Utiliza Luz 20' x coche para la producción de 120 Palanquetas Injertas.

10.- Enfriamiento de la Palanqueta Injerta

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Palanqueta Injerta caliente	Ángel Llundo saca el coche del horno utiliza 5’ x coche. T.D. 10’	- Utiliza Latas - Utiliza Coches - Utiliza Manteles.

11.- Traslado de la Palanqueta Injerta Fría en las Canastas listas para la venta.

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
	Palanqueta Injerta	Isabel Michelena traslada las Palanquetas Injertas de los coches a las canastas y ponerlos a la venta se tarda T.D. 15’	- Utiliza Canastas

12.- Limpieza de Enseres y Maquinaria de Panadería

	Materia Prima	Mano de Obra	C.I.F
 		- Isabel Michelena limpia las latas y la Amasadora en 30’ T.D. 30’	- Utiliza Agua - Utiliza Detergente - Utiliza Escoba - Utiliza Limpiones

"PANADERIA ANDINA" **INVENTARIO INICIAL MATERIA PRIMA** AL 1 DE JULIO DEL 2012 EXPRESADO EN DOLARES USD				
Cantidad	Unidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
2000	Kilos	Harina Gallito	0,80	1.460,00
150	Kilos	Harina Integral	0,76	114,00
50	Kilos	Harina de Maíz	0,75	37,50
55	Kilos	Mantequilla Fabripan	1,67	91,85
150	Kilos	Azúcar	0,97	145,50
825	Kilos	Manteca	2,02	1.666,50
10	Paquetes	Levadura 500 gr.	2,25	22,50
600	Unidad	Huevos	0,096666	58,00
1	frasco	Esencia 500gr.	0,008	4,00
90	Kilos	Sal	0,32	28,80
6	Unidad	Quesos	1,60	9,60
		TOTAL		**3.638,25**

Ambato, 1 de julio del 2012

CONTADORA **PROPIETARIO**

"PANADERÍA ANDINA" ESTADO DE SITUACIÓN INICIAL EXPRESADO EN DOLARES USD			
ACTIVOS			
ACTIVOS CORRIENTES			
Caja	1.500,00		
Bancos	3.000,00		
Cuentas por cobrar	200,00		
Suministros de Limpieza	30,00		
Inventario de materia Prima	3.638,25		
TOTAL ACTIVOS CORRIENTES		8.368,25	
ACTIVOS NO CORRIENTES			
Edificio	95.000,00		
Maquinaria y Equipo	20.960,00		
Muebles de Panadería	200,00		
Enseres de Panadería	797,90		
TOTAL DE ACTIVOS NO CORRIENTES		116.957,90	
TOTAL ACTIVOS			**125.326,15**
PASIVOS			
PASIVO CORRIENTE			
Cuentas por Pagar	3.500,00		
TOTAL PASIVOS CORRIENTES		3.500,00	
PASIVO NO CORRIENTE			
Prestamos por Pagar	8.500,00		
TOTAL PASIVOS NO CORRIENTES		8.500,00	
TOTAL PASIVOS			12.000,00
PATRIMONIO			113.326,15
Capital	113.326,15		
TOTAL PASIVOS + PATRIMONIO			**125.326,15**

Ambato 1 de julio del 2012

CONTADORA **PROPIETARIO**

"PANADERÍA ANDINA" LIBRO DIARIO EXPRESADO EN DOLARES AMERICANOS USD				
FECHA	**DETALLE**	**PARCIAL**	**DEBE**	**HABER**
01/07/2012	……1……			
	CAJA		1.500,00	
	BANCOS		3.000,00	
	CUENTAS POR COBRAR		200,00	
	SUMINISTROS DE LIMPIEZA		30,00	
	INVENTARIO MATERIA PRIMA		3.638,25	
	EDIFICIO		95.000,00	
	MAQUINARIA Y EQUIPO		20.960,00	
	MUEBLES DE PANADERÍA		200,00	
	ENSERES DE PANADERÍA		797,90	
	CUENTAS POR PAGAR			3.500,00
	PRESTAMOS POR PAGAR			8.500,00
	CAPITAL			113.326,15
	p/r Estado de Situación Inicial			
01/07/2012	……..2……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		70,46	
	Materia Prima Directa	70,46		
	COSTOS GENERALES DE FABRICACIÓN REALES		9,82	
	Materia Prima Indirecta	9,82		
	INVENTARIO MATERIA PRIMA			80,28
	p/r. Orden de Requisición No. 1 Pan de Sal			
01/07/2012	……..3……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		7,00	
	Mano de Obra Directa	7,00		
	MANO DE OBRA			7,00
	p/r. Mano de Obra del L.P. No. 1 Pan de Sal			
01/07/2012	……..4……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		13,43	
	COSTOS GENERALES DE FAB. APLICADOS			13,43
	p/r. Tasa Predeterminada Pan de Sal			
01/07/2012	……..5……..			
	PRODUCTOS TERMINADOS		90,89	
	PRODUCTOS EN PROCESO			90,89
	p/r. Liquidar Hoja de Costos Pan de Sal			
01/07/2012	……..6……..			
	COSTO PRODUCCION		90,89	
	INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO			90,89
	p/r. Ingreso Producción de Pan de Sal a Ventas			
01/07/2012	……..7……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		11,18	
	Materia Prima Directa	11,18		
	COSTOS GENERALES DE FABRICACIÓN REALES		2,80	
	Materia Prima Indirecta	2,80		
	INVENTARIO MATERIA PRIMA			13,98
	p/r. Orden de Requisición No. 2 Empanadas			
01/07/2012	……..8……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		2,83	
	Mano de Obra Directa	2,83		
	MANO DE OBRA			2,83
	p/r. Mano de Obra del L.P. No.2 Empanadas			
01/07/2012	……..9……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		3,50	
	COSTOS GENERALES DE FAB. APLICADOS			3,50
	p/r. Tasa Predeterminada de Empanadas			
	PASAN	**104,09**	**125.628,95**	**125.628,95**

"PANADERÍA ANDINA" LIBRO DIARIO EXPRESADO EN DOLARES AMERICANOS USD				
FECHA	**DETALLE**	**PARCIAL**	**DEBE**	**HABER**
	VIENE	**104,09**	**125.585,22**	**125.585,22**
01/07/2012	……..10……..			
	PRODUCTOS TERMINADOS		17,51	
	PRODUCTOS EN PROCESO			17,51
	p/r. Liquidar Hoja de Costos de Empanadas			
01/07/2012	……..11……..			
	COSTO PRODUCCION		17,51	
	PRODUCTO TERMINADO			17,51
	p/r. Ingreso Producción de Empanadas a Ventas			
01/07/2012	……..12……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		18,95	
	Materia Prima Directa	18,95		
	COSTOS GENERALES DE FABRICACIÓN REALES		3,61	
	Materia Prima Indirecta	3,61		
	INVENTARIO MATERIA PRIMA			22,56
	p/r. Orden de Requisición No. 3 Baguette de Queso			
01/07/2012	……..13……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		2,89	
	Mano de Obra Directa	2,89		
	MANO DE OBRA			2,89
	p/r. Mano de Obra del L.P. No.3 Baguette de Queso			
01/07/2012	……..14……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		4,27	
	COSTOS GENERALES DE FAB. APLICADOS			4,27
	p/r. Tasa Predeterminada de Baguette de Queso			
01/07/2012	……..15……..			
	PRODUCTOS TERMINADOS		26,11	
	PRODUCTOS EN PROCESO			26,11
	p/r. Liquidar Hoja de Costos de Baguette de Queso			
01/07/2012	……..16……..			
	COSTO PRODUCCION		26,11	
	INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO			26,11
	p/r. Ingreso Producción de Baguette a Ventas			
01/07/2012	……..17……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		7,91	
	Materia Prima Directa	7,91		
	COSTOS GENERALES DE FABRICACIÓN REALES		0,77	
	Materia Prima Indirecta	0,77		
	INVENTARIO MATERIA PRIMA			8,68
	p/r. Orden de Requisición No.4 Pan de Agua			
01/07/2012	……..18……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		5,11	
	Mano de Obra Directa	5,11		
	MANO DE OBRA			5,11
	p/r. Mano de Obra del L.P. No. 4 Pan de Agua			
01/07/2012	……..19……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		3,43	
	COSTOS GENERALES DE FAB. APLICADOS			3,43
	p/r. Tasa Predeterminada de Pan de Agua			
01/07/2012	……..20……..			
	PRODUCTOS TERMINADOS		16,45	
	PRODUCTOS EN PROCESO			16,45
	p/r. Liquidar Hoja de Costos de Pan de Agua			
	PASAN	**143,33**	**125.735,85**	**125.735,85**

"PANADERÍA ANDINA"
LIBRO DIARIO
EXPRESADO EN DOLARES AMERICANOS USD

FECHA	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENE	**143,33**	**125.735,85**	**125.735,85**
01/07/2012	……..21……..			
	COSTO PRODUCCION		13,06	
	INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO			13,06
	p/r. Ingreso Producción de Pan de Agua a Ventas			
01/08/2012	……..22……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		15,49	
	Materia Prima Directa	15,49		
	COSTOS GENERALES DE FABRICACIÓN REALES		4,31	
	Materia Prima Indirecta	4,31		
	INVENTARIO MATERIA PRIMA			19,80
	p/r. Orden de Requisición No. 5 Biscochos			
01/08/2012	……..23……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		4,71	
	Mano de Obra Directa	4,71		
	MANO DE OBRA			4,71
	p/r. Mano de Obra del L.P. No. 5 Biscochos			
01/08/2012	……..24……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		7,45	
	COSTOS GENERALES DE FAB. APLICADOS			7,45
	p/r. Tasa Predeterminada de Biscochos			
01/08/2012	……..25……..			
	PRODUCTOS TERMINADOS		27,65	
	PRODUCTOS EN PROCESO			27,65
	p/r. Liquidar Hoja de Costos de Biscochos			
01/08/2012	……..26……..			
	COSTO PRODUCCION		27,65	
	INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO			27,65
	p/r. Ingreso Producción de Biscochos a Ventas			
01/08/2012	……..27……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		6,17	
	Materia Prima Directa	6,17		
	COSTOS GENERALES DE FABRICACIÓN REALES		2,46	
	Materia Prima Indirecta	2,46		
	INVENTARIO MATERIA PRIMA			8,63
	p/r. Orden de Requisición No. 6 Rositas			
01/08/2012	……..28……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		3,89	
	Mano de Obra Directa	3,89		
	MANO DE OBRA			3,89
	p/r. Mano de Obra del L.P. No. 6 Rositas			
01/08/2012	……..29……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		3,94	
	COSTOS GENERALES DE FAB. APLICADOS			3,94
	p/r. Tasa Predeterminada de Rositas			
01/08/2012	……..30……..			
	PRODUCTOS TERMINADOS		14,00	
	PRODUCTOS EN PROCESO			14,00
	p/r. Liquidar Hoja de Costos de Rositas			
01/08/2012	……..31……..			
	COSTO PRODUCCION		14,00	
	INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO			14,00
	p/r. Ingreso Producción de Rositas a Ventas			
	PASAN	**180,35**	**125.880,63**	**125.880,63**

"PANADERÍA ANDINA"
LIBRO DIARIO
EXPRESADO EN DOLARES AMERICANOS USD

FECHA	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENE	**180,35**	**125.880,63**	**125.880,63**
01/08/2012	……..32……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		4,15	
	Materia Prima Directa	4,15		
	COSTOS GENERALES DE FABRICACIÓN REALES		1,35	
01/08/2012	Materia Prima Indirecta	1,35		
	INVENTARIO MATERIA PRIMA			5,50
	p/r. Orden de Requisición No.7 Pan Integral			
01/08/2012	……..33……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		3,80	
	Mano de Obra Directa	3,80		
	MANO DE OBRA			3,80
	p/r. Mano de Obra del L.P. No. 7 Pan Integral			
01/08/2012	……..34……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		2,85	
	COSTOS GENERALES DE FAB. APLICADOS			2,85
	p/r. Tasa Predeterminada del Pan Integral			
01/08/2012	……..35……..			
	PRODUCTOS TERMINADOS		10,80	
	PRODUCTOS EN PROCESO			10,80
	p/r. Liquidar Hoja de Costos del Pan Integral			
01/08/2012	……..36……..			
	COSTO PRODUCCION		10,80	
	INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO			10,80
	p/r. Ingreso Producción de Pan Integral			
01/08/2012	……..37……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		11,04	
	Materia Prima Directa	11,04		
	COSTOS GENERALES DE FABRICACIÓN REALES		3,39	
	Materia Prima Indirecta	3,39		
	INVENTARIO MATERIA PRIMA			14,43
	p/r. Orden de Requisición No.8 Enrollados			
01/08/2012	……..38……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		4,11	
	Mano de Obra Directa	4,11		
	MANO DE OBRA			4,11
	p/r. Mano de Obra del L.P. No. 8 Enrollados			
01/08/2012	……..39……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		4,87	
	COSTOS GENERALES DE FAB. APLICADOS			4,87
	p/r. Tasa Predeterminada de Enrollados			
01/08/2012	……..40……..			
	PRODUCTOS TERMINADOS		20,02	
	PRODUCTOS EN PROCESO			20,02
	p/r. Liquidar Hoja de Costos de Enrollados			
01/08/2012	……..41……..			
	COSTO PRODUCCION		20,02	
	INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO			20,02
	p/r. Ingreso Producción de Pan Enrollado a Ventas			
	PASAN	**208,19**	**125.977,83**	**125.977,83**

"PANADERÍA ANDINA"
LIBRO DIARIO
EXPRESADO EN DOLARES AMERICANOS USD

FECHA	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENE	**208,19**	**125.977,83**	**125.977,83**
01/09/2012	……..42……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		6,36	
	Materia Prima Directa	6,36		
	COSTOS GENERALES DE FABRICACIÓN REALES		2,45	
	Materia Prima Indirecta	2,45		
	INVENTARIO MATERIA PRIMA			8,81
	p/r. Orden de Requisición No.9 Cachos de Dulce			
01/09/2012	……..43……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		4,20	
	Mano de Obra Directa	4,20		
	MANO DE OBRA			4,20
	p/r. Mano de Obra del L.P. No.9 Cachos de Dulce			
01/09/2012	……..44……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		3,75	
	COSTOS GENERALES DE FAB. APLICADOS			3,75
	p/r. Tasa Predeterminada de Cachos de Dulce			
01/09/2012	……..45……..			
	PRODUCTOS TERMINADOS		14,31	
	PRODUCTOS EN PROCESO			14,31
	p/r. Liquidar Hoja de Costos de Cachos de Dulce			
01/09/2012	……..46……..			
	COSTO PRODUCCION		14,31	
	INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO			14,31
	p/r. Ingreso de Producción de Cacho de Dulce			
01/09/2012	……..47……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		19,76	
	Materia Prima Directa	15,22		
	COSTOS GENERALES DE FABRICACIÓN REALES			
	Materia Prima Indirecta	4,54		
	INVENTARIO MATERIA PRIMA			19,76
	p/r. Orden de Requisición No.10 Pan Mestizo			
01/09/2012	……..48……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		5,48	
	Mano de Obra Directa	5,48		
	MANO DE OBRA			5,48
	p/r. Mano de Obra del L.P. No.10 Pan Mestizo			
01/09/2012	……..49……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		7,19	
	COSTOS GENERALES DE FAB. APLICADOS			7,19
	p/r. Tasa Predeterminada del Pan Mestizo			
01/09/2012	……..50……..			
	PRODUCTOS TERMINADOS		27,89	
	PRODUCTOS EN PROCESO			27,89
	p/r. Liquidar Hoja de Costos del Pan Mestizo			
		246,44	**126.083,53**	**126.083,53**
	PASAN			

"PANADERÍA ANDINA" LIBRO DIARIO EXPRESADO EN DOLARES AMERICANOS USD				
FECHA	**DETALLE**	**PARCIAL**	**DEBE**	**HABER**
	VIENE	246,44	126.083,53	126.083,53
01/09/2012	……..51……..			
	COSTO PRODUCCION		27,89	
	INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO			27,89
	p/r. Ingreso de Producción del Pan Mestizo			
01/09/2012	……..52……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		9,37	
	Materia Prima Directa	9,37		
	COSTOS GENERALES DE FABRICACIÓN REALES		2,82	
	Materia Prima Indirecta	2,82		
	INVENTARIO MATERIA PRIMA			12,19
	p/r. Orden de Requisición No.11 Pan de Queso			
01/09/2012	……..53……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		4,14	
	Mano de Obra Directa	4,14		
	MANO DE OBRA			4,14
	p/r. Mano de Obra del L.P. No.11 Pan de Queso			
01/09/2012	……..54……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		4,11	
	COSTOS GENERALES DE FAB. APLICADOS			4,11
	p/r. Tasa Predeterminada del Pan de Queso			
01/09/2012	……..55……..			
	PRODUCTOS TERMINADOS		17,62	
	PRODUCTOS EN PROCESO			17,62
	p/r. Liquidar Hoja de Costos del Pan de Queso			
01/09/2012	……..56……..			
	COSTO PRODUCCION		17,62	
	INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO			17,62
	p/r. Ingreso de Producción de Pan de Queso			
01/09/2012	……..57……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		17,76	
	Materia Prima Directa	12,53		
	COSTOS GENERALES DE FABRICACIÓN REALES			
	Materia Prima Indirecta	5,23		
	INVENTARIO MATERIA PRIMA			17,76
	p/r. Orden de Requisición No.12 Palanqueta Injerta			
01/09/2012	……..58……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		5,32	
	Mano de Obra Directa	5,32		
	MANO DE OBRA			5,32
	p/r. Mano de Obra del L.P. No.12 Palanqueta Injerta			
	PASAN	**285,85**	**126.190,18**	**126.190,18**

"PANADERÍA ANDINA" LIBRO DIARIO EXPRESADO EN DOLARES AMERICANOS USD				
FECHA	**DETALLE**	**PARCIAL**	**DEBE**	**HABER**
	VIENE	**285,85**	**126.190,18**	**126.190,18**
01/09/2012	……..59……..			
	PRODUCTOS EN PROCESO		7,56	
	COSTOS GENERALES DE FAB. APLICADOS			7,56
	p/r. Tasa Predeterminada de Palanqueta Injerta			
01/09/2012	……..60……..			
	PRODUCTOS TERMINADOS		25,41	
	PRODUCTOS EN PROCESO			25,41
	p/r. Liquidar Hoja de Costos de Palanqueta Injerta			
	……..61……..			
	COSTO PRODUCCION		25,41	
	INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO			25,41
	p/r. Ingreso de Producción de Palanqueta Injerta			
01/09/2012	……..62……..			
	INVENTARIO MATERIA PRIMA		5.583,00	
	CUENTAS POR PAGAR			5.527,17
	RETENCION FUENTE POR PAGAR 1%			55,83
	p/r .Compra a Comercial Zurita según Factura 001-001-0017601			
	SUMAN	**285,85**	**131.831,56**	**131.831,56**

LOTES DE PRODUCCIÓN

PRODUCCIÓN JULIO 2012

"PANADERIA ANDINA" LOTE DE PRODUCCIÓN No. 001	
Departamento: Producción **Producto**: Pan de Sal **Cantidad:** 1440 Unidades	**Fecha de Inicio**: 1/07/2012 **Fecha de Terminación:** 1/07/2012
ESPECIFICACIONES:	
Producción Lote Pan de Sal	
ELABORADO POR: Ángel Llundo **APROBADO POR: Á**ngel Llundo	

"PANADERIA ANDINA" LOTE DE PRODUCCIÓN No. 002	
Departamento: Producción **Producto**: Empanadas **Cantidad:** 100 unidades	**Fecha de Inicio**: 1/07/2012 **Fecha de Terminación:** 1/07/2012
ESPECIFICACIONES:	
Producción Lote de Empanadas	
ELABORADO POR: Ángel Llundo **APROBADO POR: Á**ngel Llundo	

"PANADERIA ANDINA" LOTE DE PRODUCCIÓN No. 003	
Departamento: Producción **Producto**: Baguette de Queso **Cantidad:** 40 Unidades	**Fecha de Inicio**: 1/07/2012 **Fecha de Terminación:** 1/07/2012
ESPECIFICACIONES:	
Producción Lote de Baguette de Queso	
ELABORADO POR: Ángel Llundo **APROBADO POR: Á**ngel Llundo	

"PANADERIA ANDINA" LOTE DE PRODUCCIÓN No. 004	
Departamento: Producción **Producto**: Pan de Agua **Cantidad:** 200 Unidades	**Fecha de Inicio**: 1/07/2012 **Fecha de Terminación:** 1/07/2012
ESPECIFICACIONES:	
Producción Lote Pan de Agua	
ELABORADO POR: Ángel Llundo **APROBADO POR: Á**ngel Llundo	

PRODUCCIÓN AGOSTO 2012

"PANADERIA ANDINA" LOTE DE PRODUCCIÓN No. 005	
Departamento: Producción **Producto**: Biscochos **Cantidad:** 350 Unidades	**Fecha de Inicio**: 1/08/2012 **Fecha de Terminación:** 1/08/2012
ESPECIFICACIONES:	
Producción Lote de Biscochos	
ELABORADO POR: Ángel Llundo	
APROBADO POR: Ángel Llundo	

"PANADERIA ANDINA" LOTE DE PRODUCCIÓN No. 006	
Departamento: Producción **Producto**: Rositas **Cantidad:** 130 Unidades	**Fecha de Inicio**: 1/08/2012 **Fecha de Terminación:** 1/08/2012
ESPECIFICACIONES:	
Producción Lote de Rositas	
ELABORADO POR: Ángel Llundo **APROBADO POR: Á**ngel Llundo	

"PANADERIA ANDINA" LOTE DE PRODUCCIÓN No. 007	
Departamento: Producción **Producto**: Pan Integral **Cantidad:** 140 Unidades	**Fecha de Inicio**: 1/08/2012 **Fecha de Terminación:** 1/08/2012
ESPECIFICACIONES:	
Producción de Lote de Pan Integral	
ELABORADO POR: Ángel Llundo **APROBADO POR: Á**ngel Llundo	

"PANADERIA ANDINA" LOTE DE PRODUCCIÓN No. 008	
Departamento: Producción **Producto**: Pan Enrollado **Cantidad:** 130 Unidades	**Fecha de Inicio**: 1/08/2012 **Fecha de Terminación:** 1/08/2012
ESPECIFICACIONES:	
Producción Lote de Pan Enrollado	
ELABORADO POR: Ángel Llundo **APROBADO POR: Á**ngel Llundo	

PRODUCCIÓN SEPTIEMBRE 2012

"PANADERIA ANDINA" LOTE DE PRODUCCIÓN No. 009	
Departamento: Producción **Producto**: Cachos de Dulce **Cantidad:** 140 Unidades	**Fecha de Inicio**: 1/09/2012 **Fecha de Terminación:** 1/09/2012
ESPECIFICACIONES:	
Producción Lote de Cachos de Dulce	
ELABORADO POR: Ángel Llundo	
APROBADO POR: Ángel Llundo	

"PANADERIA ANDINA" LOTE DE PRODUCCIÓN No. 010	
Departamento: Producción **Producto**: Pan Mestizo **Cantidad:** 290 Unidades	**Fecha de Inicio**: 1/09/2012 **Fecha de Terminación:** 1/09/2012
ESPECIFICACIONES:	
Producción Lote de Pan Mestizo	
ELABORADO POR: Ángel Llundo **APROBADO POR: Á**ngel Llundo	

"PANADERIA ANDINA" LOTE DE PRODUCCIÓN No. 011	
Departamento: Producción **Producto**: Pan de Queso **Cantidad:** 130 Unidades	**Fecha de Inicio**: 1/09/2012 **Fecha de Terminación:** 1/09/2012
ESPECIFICACIONES:	
Producción Lote de Pan de Queso	
ELABORADO POR: Ángel Llundo **APROBADO POR: Á**ngel Llundo	

"PANADERIA ANDINA" LOTE DE PRODUCCIÓN No. 012	
Departamento: Producción **Producto**: Palanqueta Injerta **Cantidad: 1**20 Unidades	**Fecha de Inicio**: 1/09/2012 **Fecha de Terminación:** 1/09/2012
ESPECIFICACIONES:	
Producción Lote de Palanqueta Injerta	
ELABORADO POR: Ángel Llundo	
APROBADO POR: Ángel Llundo	

ORDEN DE REQUISICIÓN

PRODUCCIÓN JULIO 2012

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 001

Lote de Producción No.: 001
Cliente: Departamento Ventas
Producto: Pan de Sal
Fecha: 01/07/2012

Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
MATERIA PRIMA DIRECTA			
45,45	Kl. Harina Gallito (1.qq)	0,80	36,360
14	Kl. Manteca	2.02	28.280
6	Kl. Azúcar	0.97	5.820
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
1	Kl. Sal	0,32	0,320
1	Paq. Levadura 500 gr.	2,25	2,250
29	Lt. Agua	0,05	1,450
60	Huevos	0,09666	5,800
TOTAL			**80.280**

OBSERVACIONES:

Requerido por: Ángel Llundo **Firma:**
Aprobado por: Ángel Llundo **Firma:**

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 002

Lote de Producción No.: 002
Cliente: Departamento Ventas
Producto: Empanadas
Fecha: 01/07/2012

Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
MATERIA PRIMA DIRECTA			
4,55	Kl. Harina Gallito (1.qq)	0,80	3,64
1,14	Kl. Manteca	2,02	2,303
0,45	Kl. Azúcar	0,97	0,437
3	Quesos	1,60	4,800
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
0,23	Kl. Sal	0,32	0,074
0,5	Levadura 500 gr.	2,25	1,125
3	Lt. Agua	0,05	0,150
15	Huevos	0,0966	1,450
TOTAL			**13.980**

OBSERVACIONES:

Requerido por: Ángel Llundo **Firma:**
Aprobado por: Ángel Llundo **Firma:**

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 003

Lote de Producción No.: 003
Cliente: Departamento Ventas
Producto: Baguette de Queso
Fecha: 01/07/2012

Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
MATERIA PRIMA DIRECTA			
9,1	Kl. Harina Gallito	0,80	7,28
2,75	Kl. Manteca	2,02	5,56
1,36	Kl. Azúcar	0,97	1,32
3	Quesos	1,60	4,80
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
0,45	Kl. Sal	0,32	0,14
1	Levadura 500gr.	2,25	2,25
5	Lt. Agua	0,05	0,25
10	Huevos	0,09666	0,97
TOTAL			**22,56**

OBSERVACIONES:

Requerido por: Ángel Llundo **Firma:**
Aprobado por: Ángel Llundo **Firma:**

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 004

Lote de Producción No.: 004
Cliente: Departamento Ventas
Producto: Pan de Agua
Fecha: 01/07/2012

Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
MATERIA PRIMA DIRECTA			
8,2	Kl. Harina Gallito	0,80	6,56
0,45	Kl. Manteca	2,02	0,91
0,45	Kl. Azúcar	0,97	0,44
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
0,45	Kl. Sal	0,32	0,14
0,17	Levadura 500gr	2,25	0,38
5	Lt. Agua	0,05	0,25
TOTAL			**8,68**

OBSERVACIONES:

Requerido por: Ángel Llundo **Firma:**
Aprobado por: Ángel Llundo **Firma:**

PRODUCCIÓN AGOSTO DEL 2012

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 005

Lote de Producción No.: 005
Cliente: Departamento Ventas
Producto: Biscochos
Fecha: 01/08/2012

Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
MATERIA PRIMA DIRECTA			
11,36	Kl. Harina Gallito	0,80	9,088
2,73	Kl. Manteca	2,02	5,51460
0,91	Kl. Azúcar	0,97	0,88270
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
0,68	Kl. Sal	0,32	0,21760
1	Levadura (500 gr.)	2,25	2,25
8	Lt. Agua	0,05	0,40
15	Huevos	0,096666	1,44999
TOTAL			**19,80**

OBSERVACIONES:

Requerido por: Ángel Llundo
Aprobado por: Ángel Llundo

Firma:
Firma:

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 006

Lote de Producción No.: 006
Cliente: Departamento Ventas
Producto: Rositas
Fecha: 01/08/2012

Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
MATERIA PRIMA DIRECTA			
4,55	Kl. Harina Gallito	0,80	3,64
1,14	Kl. Manteca	2,02	2,303
0,23	Kl. Azúcar	0,97	0,223
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
0,68	Kl. Sal	0,32	0,218
0,5	Levadura (500 gr.)	2,25	1,125
3	Lt. Agua	0,05	0,150
10	Huevos	0,096666	0,967
TOTAL			**8,63**

OBSERVACIONES:

Requerido por: Ángel Llundo
Aprobado por: Ángel Llundo

Firma:
Firma:

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 007

Lote de Producción No.: 007
Cliente: Departamento Ventas
Producto: Pan Integral
Fecha: 01/08/2012

Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
MATERIA PRIMA DIRECTA			
4,55	Kl. Harina Integral	0,76	3,46
0,23	Kl. Manteca	2,02	0,465
0,23	Kl. Azúcar	0,97	0,223
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
0,23	Kl. Sal	0,32	0,073
0,5	Levadura (500 gr.)	2,25	1,125
3	Lt. Agua	0,05	0,150
TOTAL			**5,49**

OBSERVACIONES:

Requerido por: Ángel Llundo	**Firma:**
Aprobado por: Ángel Llundo	**Firma:**

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 008

Lote de Producción No.: 008
Cliente: Departamento Ventas
Producto: Enrollados
Fecha: 01/08/2012

Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
MATERIA PRIMA DIRECTA			
4,55	Kl. Harina Gallito	0,80	3,64
4,3	Kl. Mantequilla	1,67	7,18
0,23	Kl. Azúcar	0,97	0,22
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
0,57	Kl. Sal	0,32	0,18
0,5	Levadura (500 gr.)	2,25	1,13
3	Lt. Agua	0,05	0,15
20	Huevos	0,096666	1,93
TOTAL			**14,43**

OBSERVACIONES:

Requerido por: Ángel Llundo	**Firma:**
Aprobado por: Ángel Llundo	**Firma:**

PRODUCCIÓN SEPTIEMBRE DEL 2012

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 009

Lote de Producción No.: 009
Cliente: Departamento Ventas
Producto: Cachos de Dulce
Fecha: 01/09/2012

Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
MATERIA PRIMA DIRECTA			
4,55	Kl. Harina Gallito	0,80	3,640
0,91	Kl. Manteca	2,02	1,8382
0,91	Kl. Azúcar	0,97	0,8827
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
0,5	Levadura (500 gr.)	2,25	1,1250
3	Lt. Agua	0,05	0,1500
12	Huevos	0,096666	1,1600
2	Gr. Esencia	0,008	0,0160
TOTAL			**8,8119**

OBSERVACIONES:

Requerido por: Ángel Llundo — **Firma:**
Aprobado por: Ángel Llundo — **Firma:**

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 010

Lote de Producción No.: 010
Cliente: Departamento Ventas
Producto: Pan Mestizo
Fecha: 01/09/2012

Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
MATERIA PRIMA DIRECTA			
3,64	Kl. Harina de Maíz	0,75	2,730
9,09	Kl. Harina Gallito	0,80	7,272
1,82	Kl. Manteca	2,02	3,6764
1,59	Kl. Azúcar	0,97	1,5423
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
0,12	Sal	0,32	0,0384
1	Levadura (500 gr.)	2,25	2,2500
6	Lt. Agua	0,05	0,3000
20	Huevos	0,096666	1,9333
2	Gr. Esencia	0,008	0,0160
TOTAL			**19,758**

OBSERVACIONES:

Requerido por: Ángel Llundo — **Firma:**
Aprobado por: Ángel Llundo — **Firma:**

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 011

Lote de Producción No.: 011
Cliente: Departamento Ventas
Producto: Pan de Queso
Fecha: 01/09/2012

Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
MATERIA PRIMA DIRECTA			
4,55	Kl. Harina Gallito	0,80	3,640
1,14	Kl. Manteca	2,02	2,3028
0,23	Kl. Azúcar	0,97	0,2231
2	Quesos	1,60	3,2000
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
0,29	Sal	0,32	0,0928
0,5	Levadura (500 gr.)	2,25	1,1250
3	Lt. Agua	0,05	0,1500
15	Huevos	0,096666	1,4500
TOTAL			**12,184**

OBSERVACIONES:

Requerido por: Ángel Llundo **Firma:**
Aprobado por: Ángel Llundo **Firma:**

"PANADERÍA ANDINA"
ORDEN DE REQUISICIÓN No: 012

Lote de Producción No.: 012
Cliente: Departamento Ventas
Producto: Palanqueta Injerta
Fecha: 01/09/2012

Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
MATERIA PRIMA DIRECTA			
9,1	Kl. Harina Gallito	0,80	7,280
2,05	Kl. Manteca	2,02	4,1410
1,14	Kl. Azúcar	0,97	1,1058
MATERIA PRIMA INDIRECTA			
0,34	Sal	0,32	0,1088
1	Levadura (500 gr.)	2,25	2,2500
5	Lt. Agua	0,05	0,2500
27	Huevos	0,096666	2,6100
2	Gr. Esencia	0,008	0,0160
TOTAL			**17,762**

OBSERVACIONES:

Requerido por: Ángel Llundo **Firma:**
Aprobado por: Ángel Llundo **Firma:**

TARJETAS KARDEX

"PANADERÍA ANDINA"
TARJETA DE CONTROL KARDEX

ARTICULO: Harina Gallit**o**
UNIDAD DE MEDIDA: Kilos

EXISTENCIA MINIMA: 500 kilos
EXISTENCIA MÁXIMA: 1000 kilos
MÉTODO: Promedio

FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
		CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL
01/07/2012	Inventario Inicial	2000	0,80	1.460,00				2000	0,80	1.460,000
01/07/2012	Según O.R. No. 001				45,45	0,80	36,36	1.954,55	0,80	1.563,640
01/07/2012	Según O.R. No. 002				4,55	0,80	3,640	1.950,00	0,80	1.560,000
01/07/2012	Según O.R. No. 003				9,1	0,80	7,280	1.940,90	0,80	1.552,720
01/07/2012	Según O.R. No. 004				8,2	0,80	6,560	1.932,70	0,80	1.546,160
01/08/2012	Según O.R. No. 005				11,36	0,80	9,088	1.921,34	0,80	1.537,072
01/08/2012	Según O.R. No. 006				4,55	0,80	3,640	1.916,79	0,80	1.533,432
01/08/2012	Según O.R. No. 008				4,55	0,80	3,640	1.912,24	0,80	1.529,792
01/09/2012	Según O.R. No. 009				4,55	0,80	3,640	1.907,69	0,80	1.526,152
01/09/2012	Según O.R. No. 010				9,09	0,80	7,272	1.898,60	0,80	1.518,880
01/09/2012	Según O.R. No. 011				4,55	0,80	3,640	1.894,05	0,80	1.515,240
01/09/2012	Según O.R. No. 012				9,1	0,80	7,280	1.884,95	0,80	1.507,960
17/09/2012	Compra C. Zurita	5000	0.805	4025.00				6.884.95	0.80	5.532.960

OBSERVACIONES:
ELABORADO POR: Jenny Tuasa
APROBADO POR: Ángel Llundo

"PANADERÍA ANDINA"
TARJETA DE CONTROL KARDEX

ARTICULO: Harina Integral
UNIDAD DE MEDIDA: Kilos

EXISTENCIA MINIMA: 500 kilos
EXISTENCIA MÁXIMA: 1000 kilos
MÉTODO: Promedio

FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
		CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL
01/07/2012	Inventario Inicial	150	0,76	114,00				150	0,76	114,000
01/08/2012	Según O.R. No. 007				4,55	0,76	3,458	145,45	0,76	110,542
17/09/2012	Compra C. Zurita	100	0.86	86.00				245.45	0.80	196.54

OBSERVACIONES:
ELABORADO POR: Jenny Tuasa
APROBADO POR: Ángel Llundo

"PANADERÍA ANDINA"
TARJETA DE CONTROL KARDEX

ARTICULO: Harina de Maíz
UNIDAD DE MEDIDA: Kilos

EXISTENCIA MINIMA: 500 kilos
EXISTENCIA MÁXIMA: 1000 kilos
MÉTODO: Promedio

FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
		CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL
01/07/2012	Inventario Inicial	50	0,75	37,50				50	0,75	37,500
01/09/2012	Según O.R. No. 010				3,64	0,75	2,730	46,36	0,75	34,770

OBSERVACIONES:
ELABORADO POR: Jenny Tuasa
APROBADO POR: Ángel Llundo

"PANADERÍA ANDINA"
TARJETA DE CONTROL KARDEX

ARTICULO: Manteca
UNIDAD DE MEDIDA: Kilos

EXISTENCIA MINIMA: 500 kilos
EXISTENCIA MÁXIMA: 1000 kilos
MÉTODO: Promedio

FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
		CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL
01/07/2012	Inventario Inicial	825	2,02	1.666,50				825	2,02	1.666,500
01/07/2012	Según O.R. No. 001				14	2,02	28,2800	811	2,02	1.638,220
01/07/2012	Según O.R. No. 002				1,14	2,02	2,3028	809,86	2,02	1.635,917
01/07/2012	Según O.R. No. 003				2,75	2,02	5,5550	807,11	2,02	1.630,362
01/07/2012	Según O.R. No. 004				0,45	2,02	0,9090	806,66	2,02	1.629,453
01/08/2012	Según O.R. No. 005				2,73	2,02	5,5146	803,93	2,02	1.623,939
01/08/2012	Según O.R. No. 006				1,14	2,02	2,3028	802,79	2,02	1.621,636
01/08/2012	Según O.R. No. 007				0,23	2,02	0,4646	802,56	2,02	1.621,171
01/09/2012	Según O.R. No. 009				0,91	2,02	1,8382	801,65	2,02	1.619,333
01/09/2012	Según O.R. No. 010				1,82	2,02	3,6764	799,83	2,02	1.615,657
01/09/2012	Según O.R. No. 011				1,14	2,02	2,3028	798,69	2,02	1.613,354
01/09/2012	Según O.R. No. 012				2,05	2,02	4,1410	796,64	2,02	1.609,213
17/09/2012	Compra C. Zurita	715	1.67	1196.00				1511.64	1.86	2.805,213

OBSERVACIONES:
ELABORADO POR: Jenny Tuasa
APROBADO POR: Ángel Llundo

"PANADERÍA ANDINA"
TARJETA DE CONTROL KARDEX

ARTICULO: Azúcar
UNIDAD DE MEDIDA: Kilos

EXISTENCIA MINIMA: 500 kilos
EXISTENCIA MÁXIMA: 1000 kilos
MÉTODO: Promedio

FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
		CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL
01/07/2012	Inventario Inicial	150	0,97	145,50				150	0,97	145,50
01/07/2012	Según O.R. No. 001				6	0,97	5,82	144	0,97	139,68
01/07/2012	Según O.R. No. 002				0,45	0,97	0,4365	143,55	0,97	139,2435
01/07/2012	Según O.R. No. 003				1,36	0,97	1,3192	142,19	0,97	137,9243
01/07/2012	Según O.R. No. 004				0,45	0,97	0,4365	141,74	0,97	137,4878
01/08/2012	Según O.R. No. 005				0,91	0,97	0,8827	140,83	0,97	136,6051
01/08/2012	Según O.R. No. 006				0,23	0,97	0,2231	140,6	0,97	136,3820
01/08/2012	Según O.R. No. 007				0,23	0,97	0,2231	140,37	0,97	136,1589
01/08/2012	Según O.R. No. 008				0,23	0,97	0,2231	140,14	0,97	135,9358
01/09/2013	Según O.R. No. 009				0,91	0,97	0,8827	139,23	0,97	135,0531
01/09/2013	Según O.R. No. 010				1,59	0,97	1,5423	137,64	0,97	133,5108
01/09/2013	Según O.R. No. 011				0,23	0,97	0,2231	137,41	0,97	133,2877
01/09/2013	Según O.R. No. 012				1,14	0,97	1,1058	136,27	0,97	132,1819

OBSERVACIONES:
ELABORADO POR: Jenny Tuasa
APROBADO POR: Ángel Llundo

"PANADERÍA ANDINA"
TARJETA DE CONTROL KARDEX

ARTICULO: Sal
UNIDAD DE MEDIDA: Kilos

EXISTENCIA MINIMA: 100 kilos
EXISTENCIA MÁXIMA: 300 kilos
MÉTODO: Promedio

FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
		CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL
01/07/2012	Inventario Inicial	90	0,32	28,80				90	0,32	28,80
01/07/2012	Según O.R. No. 001				1	0,32	0,32	89	0,32	28,48
01/07/2012	Según O.R. No. 002				0,23	0,32	0,0736	88,77	0,32	28,4064
01/07/2012	Según O.R. No. 003				0,45	0,32	0,1440	88,32	0,32	28,2624
01/07/2012	Según O.R. No. 004				0,45	0,32	0,1440	87,87	0,32	28,1184
01/08/2012	Según O.R. No. 005				0,68	0,32	0,2176	87,19	0,32	27,9008
01/08/2012	Según O.R. No. 006				0,68	0,32	0,2176	86,51	0,32	27,6832
01/08/2012	Según O.R. No. 007				0,23	0,32	0,0736	86,28	0,32	27,6096
01/08/2012	Según O.R. No. 008				0,57	0,32	0,1824	85,71	0,32	27,4272
01/09/2013	Según O.R. No. 010				0,12	0,32	0,0384	85,59	0,32	27,3888
01/09/2013	Según O.R. No. 011				0,29	0,32	0,0928	85,30	0,32	27,2960
01/09/2013	Según O.R. No. 012				0,34	0,32	0,1088	84,96	0,32	27,1872

OBSERVACIONES:
ELABORADO POR: Jenny Tuasa
APROBADO POR: Ángel Llundo

"PANADERÍA ANDINA"
TARJETA DE CONTROL KARDEX

ARTICULO: Levadura
UNIDAD DE MEDIDA: Paquete 500 gr.

EXISTENCIA MINIMA: 200 kilos
EXISTENCIA MÁXIMA: 100 kilos
MÉTODO: Promedio

FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
		CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL
01/07/2012	Inventario Inicial	10	2,25	22,50				10	2,25	22,50
01/07/2012	Según O.R. No. 001				1	2,25	2,25	9	2,25	20,25
01/07/2012	Según O.R. No. 002				0,5	2,25	1,125	8,5	2,25	19,1250
01/07/2012	Según O.R. No. 003				1	2,25	2,25	7,5	2,25	16,8750
01/07/2012	Según O.R. No. 004				0,17	2,25	0,3825	7,33	2,25	16,4925
01/08/2012	Según O.R. No. 005				1	2,25	2,25	6,33	2,25	14,2425
01/08/2012	Según O.R. No. 006				0,5	2,25	1,125	5,83	2,25	13,1175
01/08/2012	Según O.R. No. 007				0,5	2,25	1,125	5,33	2,25	11,9925
01/08/2012	Según O.R. No. 008				0,5	2,25	1,125	4,83	2,25	10,8675
01/09/2012	Según O.R. No. 009				0,5	2,25	1,125	4,33	2,25	9,7425
01/09/2012	Según O.R. No. 010				1	2,25	2,250	3,33	2,25	7,4925
01/09/2012	Según O.R. No. 011				0,5	2,25	1,125	2,83	2,25	6,3675
01/09/2012	Según O.R. No. 012				1	2,25	2,250	1,83	2,25	4,1175

OBSERVACIONES:
ELABORADO POR: Jenny Tuasa
APROBADO POR: Ángel Llundo

"PANADERÍA ANDINA"
TARJETA DE CONTROL KARDEX

ARTICULO: Mantequilla
UNIDAD DE MEDIDA: Kilos

EXISTENCIA MINIMA: 100
EXISTENCIA MÁXIMA: 100
MÉTODO: Promedio

FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
		CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL
01/07/2012	Inventario Inicial	55	1,67	91,85				55	1,67	91,850
01/08/2012	Según O.R. No. 008				4,3	1,67	7,181	50,70	1,67	84,669
17/09/2012	Compra C. Zurita	165	1.67	276				215,70	1.67	360,67

OBSERVACIONES:
ELABORADO POR: Jenny Tuasa
APROBADO POR: Ángel Llundo

"PANADERÍA ANDINA"
TARJETA DE CONTROL KARDEX

ARTICULO: Quesos
UNIDAD DE MEDIDA: Unidad

EXISTENCIA MINIMA: 10
EXISTENCIA MÁXIMA:15
MÉTODO: Promedio

FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
		CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL
01/07/2012	Inventario Inicial	6	1,60	9,60				10	1,60	16,00
01/07/2012	Según O.R. No. 002				3	1,60	4,80	7	1,60	11,20
01/07/2012	Según O.R. No. 003				3	1,60	4,80	4	1,60	6,40
01/09/2012	Según O.R. No. 011				2	1,60	3,20	2	1,60	3,20

OBSERVACIONES:
ELABORADO POR: Jenny Tuasa
APROBADO POR: Ángel Llundo

"PANADERÍA ANDINA"
TARJETA DE CONTROL KARDEX

ARTICULO: Huevos
UNIDAD DE MEDIDA: Unidad

EXISTENCIA MINIMA: 300 Unidades
EXISTENCIA MÁXIMA: 1000 Unidades
MÉTODO: Promedio

FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
		CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL
01/07/2012	Inventario Inicial	600	0,097	58,00				600	0,096666	58,00
01/07/2012	Según O.R. No. 001				60	0,096666	5,79996	540	0,096666	52,20
01/07/2012	Según O.R. No. 002				15	0,096666	1,44999	525	0,096666	50,75
01/07/2012	Según O.R. No. 003				10	0,096666	0,96666	515	0,096666	49,783
01/08/2012	Según O.R. No. 005				15	0,096666	1,44999	500	0,096666	48,333
01/08/2012	Según O.R. No. 006				10	0,096666	0,96666	490	0,096666	47,367
01/08/2012	Según O.R. No. 008				20	0,096666	1,93332	470	0,096666	45,433
01/09/2012	Según O.R. No. 009				12	0,096666	1,15999	458	0,096666	44,273
01/09/2012	Según O.R. No. 010				20	0,096666	1,93332	438	0,096666	42,340
01/09/2012	Según O.R. No. 011				15	0,096666	1,44999	423	0,096666	40,890
01/09/2012	Según O.R. No. 012				27	0,096666	2,60998	396	0,096666	38,280

OBSERVACIONES:
ELABORADO POR: Jenny Tuasa
APROBADO POR: Ángel Llundo

“PANADERÍA ANDINA”
TARJETA DE CONTROL KARDEX

ARTICULO: Esencia
UNIDAD DE MEDIDA: Gramos

EXISTENCIA MINIMA: 50
EXISTENCIA MÁXIMA:10
MÉTODO: Promedio

FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
		CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL
01/07/2012	Inventario Inicial	500	0,008	4,00				500	0,008	4,00
01/09/2012	Según O.R. No. 009				2	0,008	0,016	498	0,008	3,984
01/09/2012	Según O.R. No. 010				2	0,008	0,016	496	0,008	3,968
01/09/2012	Según O.R. No. 012				2	0,008	0,016	494	0,008	3,952

OBSERVACIONES:
ELABORADO POR: Jenny Tuasa
APROBADO POR: Ángel Llundo

TARJETAS RELOJ

"PANADERIA ANDINA"
TARJETA RELOJ

NOMBRE: Ángel Llundo
Fecha: 1 de Julio del 2012
Producción: Lote Pan de Sal, Empanadas, Baguette de Queso y Pan de Agua

L.P No.	DETALLE	Hora Entrada	Hora Salida	HORAS UTILIZADAS											TOTAL HORAS
				Dosificación Materia Prima	Preparación Amasadora	Mezclado Amasado	División de Masa	Formado de Masa	Ingreso masa a Leudar	Acabado-Barnizado	Traslado coches al Horno	Enfriamiento Pan	Traslado pan Frio a Canastas	Limpieza Área Producción	
1	Pan de Sal	05H00	07H50	15 min.		25 min.	40 min.	30 min.	20 min.		20 min.	20 min.			2,83
2	Empanadas	07H50	08H45	5 min.		10 min.	10 min.	15 min.	5 min.		5 min.	5 min.			0,92
3	Baguette de Queso	08H45	09H50	5 min.		10 min.	10 min.	20 min.	5 min.	5 min.	5 min.	5 min.			1,08
4	Pan de Agua	09H50	12H05	8 min.		20 min.	15 min.	30 min.	20 min.		20 min.	20 min.			2,22
TOTAL															**7,05**

"PANADERIA ANDINA"
TARJETA RELOJ

NOMBRE: Isabel Michilena
Fecha: 1 de Julio del 2012
Producción: Lote Pan de Sal, Empanadas, Baguette de Queso y Pan de Agua

L.P No.	DETALLE	Hora Entrada	Hora Salida	HORAS UTILIZADAS											TOTAL HORAS
				Dosificación Materia Prima	Preparación Amasadora	Mezclado Amasado	División de Masa	Formado de Masa	Ingreso masa a Leudar	Acabado-Barnizado	Traslado coches al Horno	Enfriamiento Pan	Traslado pan Frio a Canastas	Limpieza Área Producción	
1	Pan de Sal	05H00	06H00		10 min.								15 min.	35 min.	1,00
2	Empanadas	06H00	06H40		10 min.					8 min.			5 min.	15 min.	0,63
3	Baguette de Queso	06H40	07H10		10 min.								5 min.	15 min.	0,50
4	Pan de Agua	07H10	08H30		10 min.								10 min.	15 min.	0,58
TOTAL															**2,71**

"PANADERIA ANDINA"
TARJETA RELOJ

NOMBRE: Ángel Llundo
Fecha: 1 de Agosto del 2012
Producción: Lote de Biscochos, Rositas, Pan Integral y Enrollados

L.P No.	DETALLE	Hora Entrada	Hora Salida	HORAS UTILIZADAS											TOTAL HORAS
				Dosificación Materia Prima	Preparación Amasadora	Mezclado Amasado	División de Masa	Formado de Masa	Ingreso masa a Leudar	Acabado-Barnizado	Traslado coches al Horno	Enfriamiento Pan	Traslado pan Frio a Canastas	Limpieza Área Producción	
1	Biscocho	05H00	06H40	15 min.		20 min.	10 min.	25 min.	10 min.		10 min.	10 min.			1,67
2	Rositas	06H40	08H00	8 min.		20 min.	10 min.	25 min.	5 min.		5 min.	5 min.			1,30
3	Pan Integral	08H00	09H20	10 min.		20 min.	20 min.	15 min.	5 min.		5 min.	5 min.			1,33
4								**Empaste de Masa**	**Formado de Masa**	**Ingreso a Leudar**					
	Enrollados	09H20	10H40	10 min.		20 min.	10 min.	10 min.	15 min.	5 min.	5 min.	5 min.			1,33
TOTAL															**5,63**

"PANADERIA ANDINA"
TARJETA RELOJ

NOMBRE: Isabel Michilena
Fecha: 1 de Agosto del 2012
Producción: Lote de Biscochos, Rositas, Pan Integral y Enrollados

L.P No.	DETALLE	Hora Entrada	Hora Salida	HORAS UTILIZADAS											TOTAL HORAS
				Dosificación Materia Prima	Preparación Amasadora	Mezclado Amasado	División de Masa	Formado de Masa	Ingreso Cámara Leudado	Acabado-Barnizado	Traslado coches al Horno	Enfriamiento Pan	Traslado pan Frio a Canastas	Limpieza Área Producción	
1	Biscocho	05H00	05H55		10 min.								15 min.	30 min.	0,92
2	Rositas	05H55	06H45		10 min.								10 min.	30 min.	0,83
3	Pan Integral	06H45	07H30		10 min.								5 min.	30 min.	0,75
4	Enrollados	07H30	08H25		10 min.								15 min.	30 min.	0,92
TOTAL															**3,42**

"PANADERIA ANDINA"
TARJETA RELOJ

NOMBRE: Ángel Llundo
Fecha: 1 de Septiembre del 2012
Producción: Lote de Cachos de Dulce, Pan Mestizo, Pan de Queso y Palanqueta Injerta

L.P No.	DETALLE	Hora Entrada	Hora Salida	HORAS UTILIZADAS											TOTAL HORAS
				Dosificación Materia Prima	Preparación Amasadora	Mezclado Amasado	División de Masa	Formado de Masa	Ingreso masa a Leudar	Acabado-Barnizado	Traslado coches al Horno	Enfriamiento Pan	Traslado pan Frio a Canastas	Limpieza Área Producción	
1	Cacho de Dulce	05H00	06H25	8 min.		20 min.	10 min.	25 min.	5 min.	5 min.	5 min.	5 min.			1,38
2	Mestizo	06H25	08H20	10 min.		40 min.	15 min.	25 min.	5 min.		10 min.	10 min.			1,92
3	Pan de Queso	08H20	09H40	8 min.		20 min.	13 min.	25 min.	5 min.		5 min.	5 min.			1,35
4	Palanqueta Injerta	09H40	11H40	10 min.		40 min.	10 min.	30 min.	10 min.		10 min.	10 min.			2,00
TOTAL															**6,65**

"PANADERIA ANDINA"
TARJETA RELOJ

NOMBRE: Isabel Michilena
Fecha: 1 de Septiembre del 2012
Producción: Lote de Cachos de Dulce, Pan Mestizo, Pan de Queso y Palanqueta Injerta

L.P No.	DETALLE	Hora Entrada	Hora Salida	HORAS UTILIZADAS											TOTAL HORAS
				Dosificación Materia Prima	Preparación Amasadora	Mezclado Amasado	División de Masa	Formado de Masa	Ingreso Cámara Leudado	Acabado-Barnizado	Traslado coches al Horno	Enfriamiento Pan	Traslado pan Frio a Canastas	Limpieza Área Producción	
1	Cacho de Dulce	05H00	05H55		10 min.								15 min.	30 min.	0,92
2	Mestizo	05H55	07H00		10 min.								25 min.	30 min.	1,08
3	Pan de Queso	07H00	07H55		10 min.								15 min.	30 min.	0,92
4	Palanqueta Injerta	07H55	08H50		10 min.								15 min.	30 min.	0,92
TOTAL															**3,84**

TARJETAS DE TIEMPO

"PANADERIA ANDINA"
TARJETA DE TIEMPO

NOMBRE: Ángel Llundo
Fecha: 1 de Julio del 2012
Tarifa Hora: 1,825

L.P No.	DETALLE	TIEMPO DIRECTO		VALOR	TIEMPO INDIRECTO		VALOR	TIEMPO OCIOSO		VALOR	Total Horas Empleadas	COSTO
1	Pan de sal	170 min.	2,83	5,17							2,83	5,17
2	Empanadas	55 min.	0,92	1,67							0,92	1,67
3	Baguette de Queso	65 min.	1,08	1,98							1,08	1,98
TOTAL												**12,87**

"PANADERIA ANDINA"
TARJETA DE TIEMPO

NOMBRE: Isabel Michilena
Fecha: 1 de Julio del 2012
Tarifa Hora: 1,825

L.P No.	DETALLE	TIEMPO DIRECTO		VALOR	TIEMPO INDIRECTO		VALOR	TIEMPO OCIOSO		VALOR	Total Horas Empleadas	COSTO
1	Pan de sal	60 min.	1,00	1,83							1,00	1,83
2	Empanadas	38 min.	0,63	1,16							0,63	1,16
3	Baguette de Queso	30 min.	0,50	0,91							0,50	0,91
4	Pan de Agua	35 min.	0,58	1,06							0,58	1,06
TOTAL												**4,95**

"PANADERIA ANDINA"
TARJETA DE TIEMPO

NOMBRE: Ángel Llundo
Fecha: 1 de Agosto del 2012
Tarifa Hora: 1,825

L.P No.	DETALLE	TIEMPO DIRECTO		VALOR	TIEMPO INDIRECTO		VALOR	TIEMPO OCIOSO		VALOR	Total Horas Empleadas	COSTO
1	Biscochos	100 min.	1,67	3,04							1,67	3,04
2	Rositas	78 min.	1,30	2,37							1,30	2,37
3	Pan Integral	80 min.	1,33	2,43							1,33	2,43
4	Enrollados	80 min.	1,33	2,43							1,33	2,43
TOTAL												**10,28**

"PANADERIA ANDINA"
TARJETA DE TIEMPO

NOMBRE: Isabel Michilena
Fecha: 1 de Agosto del 2012
Tarifa Hora: 1,825

L.P No.	DETALLE	TIEMPO DIRECTO		VALOR	TIEMPO INDIRECTO		VALOR	TIEMPO OCIOSO		VALOR	Total Horas Empleadas	COSTO
1	Biscochos	55 min.	0,92	1,67							0,92	1,67
2	Rositas	50 min.	0,83	1,52							0,83	1,52
3	Pan Integral	45 min.	0,75	1,37							0,75	1,37
4	Enrollados	55 min.	0,92	1,67							0,92	1,67
TOTAL												**6,24**

"PANADERIA ANDINA"
TARJETA DE TIEMPO

NOMBRE: Ángel Llundo
Fecha: 1 de Septiembre del 2012
Tarifa Hora: 1,825

L.P No.	DETALLE	TIEMPO DIRECTO		VALOR	TIEMPO INDIRECTO		VALOR	TIEMPO OCIOSO		VALOR	Total Horas Empleadas	COSTO
1	Cacho de Dulce	83 min.	1,38	2,52							1,38	2,52
2	Mestizo	115 min.	1,92	3,50							1,92	3,50
3	Pan de Queso	81 min.	1,35	2,46							1,35	2,46
4	Palanqueta Injerta	120 min.	2,00	3,65							2,00	3,65
TOTAL												**12,14**

"PANADERIA ANDINA"
TARJETA DE TIEMPO

NOMBRE: Isabel Michilena
Fecha: 1 de Septiembre del 2012
Tarifa Hora: 1,825

L.P No.	DETALLE	TIEMPO DIRECTO		VALOR	TIEMPO INDIRECTO		VALOR	TIEMPO OCIOSO		VALOR	Total Horas Empleadas	COSTO
1	Cacho de Dulce	55 min.	0,92	1,67							0,92	1,67
2	Mestizo	65 min.	1,08	1,98							1,08	1,98
3	Pan de Queso	55 min.	0,92	1,67							0,92	1,67
4	Palanqueta Injerta	55 min.	0,92	1,67							0,92	1,67
TOTAL												**7,00**

PLANILLAS DE TRABAJO

"PANADERIA ANDINA"
PLANILLA DE TRABAJO

PERIODO: 1 de Julio del 2012
LOTE DE PRODUCCIÓN No.: 001

No.	NOMBRE	M.O. DIRECTA		TRABAJO INDIRECTO		TIEMPO OCIOSO		VALOR HORA	TOTAL
1	Ángel Llundo	170 min.	2,83					1,83	5,17
2	Isabel Michilena	60 min.	1,00					1,83	1,83
	TOTAL		**3,83**						**7,00**

"PANADERIA ANDINA"
PLANILLA DE TRABAJO

PERIODO: 1 de Julio del 2012
LOTE DE PRODUCCIÓN No.: 002

No.	NOMBRE	M.O. DIRECTA		TRABAJO INDIRECTO		TIEMPO OCIOSO		VALOR HORA	TOTAL
1	Ángel Llundo	55 min.	0,92					1,83	1,67
2	Isabel Michilena	38 min.	0,63					1,83	1,16
	TOTAL		**1,55**						**2,83**

"PANADERIA ANDINA"
PLANILLA DE TRABAJO

PERIODO: 1 de Julio del 2012
LOTE DE PRODUCCIÓN No.: 003

No.	NOMBRE	M.O. DIRECTA		TRABAJO INDIRECTO		TIEMPO OCIOSO		VALOR HORA	TOTAL
1	Ángel Llundo	65 min.	1,08					1,83	1,98
2	Isabel Michilena	30 min.	0,50					1,83	0,91
	TOTAL		**1,58**						**2,89**

"PANADERIA ANDINA"
PLANILLA DE TRABAJO

PERIODO: 1 de Julio del 2012
LOTE DE PRODUCCIÓN No.: 004

No.	NOMBRE	M.O. DIRECTA		TRABAJO INDIRECTO		TIEMPO OCIOSO		VALOR HORA	TOTAL
1	Ángel Llundo	133 min.	2,22						4,05
2	Isabel Michilena	35 min.	0,58						1,06
	TOTAL		**2,80**						**5,11**

"PANADERIA ANDINA"
PLANILLA DE TRABAJO

PERIODO: 1 de Agosto del 2012
LOTE DE PRODUCCIÓN No.: 005

No.	NOMBRE	M.O. DIRECTA		TRABAJO INDIRECTO		TIEMPO OCIOSO		VALOR HORA	TOTAL
1	Ángel Llundo	100 min.	1,67					1,83	3,04
2	Isabel Michilena	55 min.	0,92					1,83	1,67
	TOTAL		**2,58**						**4,71**

"PANADERIA ANDINA"
PLANILLA DE TRABAJO

PERIODO: 1 de Agosto del 2012
LOTE DE PRODUCCIÓN No.: 006

No.	NOMBRE	M.O. DIRECTA		TRABAJO INDIRECTO		TIEMPO OCIOSO		VALOR HORA	TOTAL
1	Ángel Llundo	78 min.	1,30					1,83	2,37
2	Isabel Michilena	50 min.	0,83					1,83	1,52
	TOTAL		**2,13**						**3,89**

"PANADERIA ANDINA"
PLANILLA DE TRABAJO

PERIODO: 1 de Agosto del 2012
LOTE DE PRODUCCIÓN No.: 007

No.	NOMBRE	M.O. DIRECTA		TRABAJO INDIRECTO		TIEMPO OCIOSO		VALOR HORA	TOTAL
1	Ángel Llundo	80 min.	1,33					1,83	2,43
2	Isabel Michilena	45 min.	0,75					1,83	1,37
	TOTAL		**2,08**						**3,80**

"PANADERIA ANDINA"
PLANILLA DE TRABAJO

PERIODO: 1 de Agosto del 2012
LOTE DE PRODUCCIÓN No.: 008

No.	NOMBRE	M.O. DIRECTA		TRABAJO INDIRECTO		TIEMPO OCIOSO		VALOR HORA	TOTAL
1	Ángel Llundo	80 min.	1,33					1,83	2,43
2	Isabel Michilena	55 min.	0,92					1,83	1,67
	TOTAL		**2,25**						**4,11**

"PANADERIA ANDINA"
PLANILLA DE TRABAJO

PERIODO: 1 de Septiembre del 2012
LOTE DE PRODUCCIÓN No.: 009

No.	NOMBRE	M.O. DIRECTA		TRABAJO INDIRECTO		TIEMPO OCIOSO		VALOR HORA	TOTAL
1	Ángel Llundo	83 min.	1,38					1,83	2,52
2	Isabel Michilena	55 min.	0,92					1,83	1,67
	TOTAL		**2,30**						**4,20**

"PANADERIA ANDINA"
PLANILLA DE TRABAJO

PERIODO: 1 de Septiembre del 2012
LOTE DE PRODUCCIÓN No.: 010

No.	NOMBRE	M.O. DIRECTA		TRABAJO INDIRECTO		TIEMPO OCIOSO		VALOR HORA	TOTAL
1	Ángel Llundo	115 min.	1,92					1,83	3,50
2	Isabel Michilena	65 min.	1,08					1,83	1,98
	TOTAL		**3,00**						**5,48**

"PANADERIA ANDINA"
PLANILLA DE TRABAJO

PERIODO: 1 de Septiembre del 2012
LOTE DE PRODUCCIÓN No.: 011

No.	NOMBRE	M.O. DIRECTA		TRABAJO INDIRECTO		TIEMPO OCIOSO		VALOR HORA	TOTAL
1	Ángel Llundo	81 min.	1,35					1,83	2,46
2	Isabel Michilena	55 min.	0,92					1,83	1,67
	TOTAL		**2,27**						**4,14**

"PANADERIA ANDINA"
PLANILLA DE TRABAJO

PERIODO: 1 de Septiembre del 2012
LOTE DE PRODUCCIÓN No.: 012

No.	NOMBRE	M.O. DIRECTA		TRABAJO INDIRECTO		TIEMPO OCIOSO		VALOR HORA	TOTAL
1	Ángel Llundo	120 min.	2,00					1,83	3,65
2	Isabel Michilena	55 min.	0,92					1,83	1,67
	TOTAL		**2,92**						**5,32**

HOJA DE COSTOS

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 1

Cliente: Producción
Producto: Pan de Sal
Fecha de Inicio: 01/07/2012

Lote de Producción No. 01
Fecha de Terminación: 01/07/2012

MATERIAL DIRECTO					MANO DE OBRA					Costos Indirectos de Fabricación Aplicados			TOTAL
FECHA	**CANT.**	**MATERIA PRIMA**	**VALOR UNITARIO**	**VALOR TOTAL**	**FECHA**	**NOMBRE**	**NÚMERO HORAS**	**COSTO HORA**	**COSTO TOTAL**	**FECHA**	**TASA PREDETERMINADA**		
01/07/2012	45,45	Kl. Harina Gallito	0,80	36,36	01/07/2012	Ángel Llundo	2,83	1,83	5,17	01/07/2012	Pan de Sal	0,009	13.43
	14	Kl. Manteca	2,02	28,28		Isabel Michilena	1,00	1,83	1,83				
	6	Kl. Azúcar	0,97	5,82									
				70,46					**7,00**				**13.43**

RESUMEN	
Material Directo	70,46
Mano de Obra Directa	7,00
Costos Generales de Fabricación Aplicados	13.43
TOTAL	**90,89**
Costo Unitario	0,06

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 2

Cliente: Producción
Producto: Empanadas
Fecha de Inicio: 01/07/2012

Lote de Producción No. 02
Fecha de Terminación: 01/07/2012

MATERIAL DIRECTO					MANO DE OBRA					Costos Indirectos de Fabricación Aplicados			TOTAL
FECHA	CANT.	MATERIA PRIMA	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	FECHA	NOMBRE	NÚMERO HORAS	COSTO HORA	COSTO TOTAL	FECHA	TASA PREDETERMINADA		
01/07/2012	4,55	Kl. Harina Gallito	0,80	3,64	01/07/2012	Ángel Llundo	0,92	1,83	1,67	01/07/2012	Empanadas	0,04	3.50
	1,14	Kl. Manteca	2,02	2,30		Isabel Michilena	0,63	1,83	1,16				
	0,45	Kl. Azúcar	0,97	0,44									
	3	Quesos	1,60	4,800									
				11,18					**2,83**				**3.50**

RESUMEN	
Material Directo	11,18
Mano de Obra Directa	2,83
Costos Generales de Fabricación Aplicados	3.50
TOTAL	**17,51**
Costo Unitario	0,18

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 3

Cliente: Producción
Producto: Baguette de Queso
Fecha de Inicio: 01/07/2012

Lote de Producción No. 03
Fecha de Terminación: 01/07/2012

MATERIAL DIRECTO					MANO DE OBRA					Costos Indirectos de Fabricación Aplicados			TOTAL
FECHA	CANT.	MATERIA PRIMA	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	FECHA	NOMBRE	NÚMERO HORAS	COSTO HORA	COSTO TOTAL	FECHA	TASA PREDETERMINADA		
01/07/2012	9,1	Kl. Harina Gallito	0,80	7,28	01/07/2012	Ángel Llundo	1,08	1,83	1,98	01/07/2012	Baguette	0,03	4.27
	2,75	Kl. Manteca	2,02	5,56		Isabel Michilena	0,50	1,83	0,91				
	1,36	Kl. Azúcar	0,97	1,32									
	3	Quesos	1,60	4,80									
				18,95					**2,89**				**4.27**

RESUMEN	
Material Directo	18,95
Mano de Obra Directa	2,89
Costos Generales de Fabricación Aplicados	4.27
TOTAL	**26,11**
Costo Unitario	0,65

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 4

Cliente: Producción
Producto: Pan de Agua
Fecha de Inicio: 01/07/2012

Lote de Producción No. 04
Fecha de Terminación: 01/07/2012

MATERIAL DIRECTO					MANO DE OBRA					Costos Indirectos de Fabricación Aplicados			TOTAL
FECHA	CANT.	MATERIA PRIMA	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	FECHA	NOMBRE	NÚMERO HORAS	COSTO HORA	COSTO TOTAL	FECHA	TASA PREDETERMINADA		
01/07/2012	8,2	Kl. Harina Gallito	0,80	6,56	01/07/2012	Ángel Llundo	2,22	1,83	4,05	01/07/2012	Pan de Agua	0,02	3.43
	0,45	Kl. Manteca	2,02	0,91		Isabel Michilena	0,58	1,83	1,06				
	0,45	Kl. Azúcar	0,97	0,44									
				7,91					**5,11**				**3.43**

RESUMEN	
Material Directo	7,91
Mano de Obra Directa	5,11
Costos Generales de Fabricación Aplicados	3.43
TOTAL	**16,45**
Costo Unitario	0,08

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 5

Cliente: Producción
Producto: Biscochos
Fecha de Inicio: 01/08/2012

Lote de Producción No. 05
Fecha de Terminación: 01/08/2012

MATERIAL DIRECTO					MANO DE OBRA					Costos Indirectos de Fabricación Aplicados			TOTAL
FECHA	CANT.	MATERIA PRIMA	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	FECHA	NOMBRE	NÚMERO HORAS	COSTO HORA	COSTO TOTAL	FECHA	TASA PREDETERMINADA		
01/08/2012	11,36	Kl. Harina Gallito	0,80	9,09	01/08/2012	Ángel Llundo	1,67	1,83	3,04	01/08/2012	Biscochos	0,02	7.45
	2,73	Kl. Manteca	2,02	5,51		Isabel Michilena	0,92	1,83	1,67				
	0,91	Kl. Azúcar	0,97	0,88									
				15,49					**4,71**				**7.45**

RESUMEN	
Material Directo	15,49
Mano de Obra Directa	4,71
Costos Generales de Fabricación Aplicados	7.45
TOTAL	**27.65**
Costo Unitario	0,08

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 6

Cliente: Producción
Producto: Rositas
Fecha de Inicio: 01/08/2012

Lote de Producción No. 06
Fecha de Terminación: 01/08/2012

MATERIAL DIRECTO					MANO DE OBRA					Costos Indirectos de Fabricación Aplicados			TOTAL
FECHA	CANT.	MATERIA PRIMA	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	FECHA	NOMBRE	NÚMERO HORAS	COSTO HORA	COSTO TOTAL	FECHA	TASA PREDETERMINADA		
01/08/2012	4,55	Kl. Harina Gallito	0,80	3,640	01/08/2012	Ángel Llundo	1,30	1,83	2,37	01/08/2012	Rositas	0,03	3.94
	1,14	Kl. Manteca	2,02	2,303		Isabel Michilena	0,83	1,83	1,52				
	0,23	Kl. Azúcar	0,97	0,223									
				6,17					**3,89**				**3.94**

RESUMEN	
Material Directo	6,17
Mano de Obra Directa	3,89
Costos Generales de Fabricación Aplicados	3.94
TOTAL	**14,00**
Costo Unitario	0,11

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 7

Cliente: Producción
Producto: Pan Integral
Fecha de Inicio: 01/08/2012

Lote de Producción No. 07
Fecha de Terminación: 01/08/2012

MATERIAL DIRECTO					MANO DE OBRA					Costos Indirectos de Fabricación Aplicados			TOTAL
FECHA	CANT.	MATERIA PRIMA	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	FECHA	NOMBRE	NÚMERO HORAS	COSTO HORA	COSTO TOTAL	FECHA	TASA PREDETERMINADA		
01/08/2012	4,55	Kl. Harina Integral	0,76	3,46	01/08/2012	Ángel Llundo	1,33	1,83	2,43	01/08/2012	Pan Integral	0,02	2.85
	0,23	Kl. Manteca	2,02	0,46		Isabel Michilena	0,75	1,83	1,37				
	0,23	Kl. Azúcar	0,97	0,22									
				4,15					**3,80**				**2.85**

RESUMEN	
Material Directo	4,15
Mano de Obra Directa	3,80
Costos Generales de Fabricación Aplicados	2.85
TOTAL	**10,80**
Costo Unitario	0,08

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 8

Cliente: Producción
Producto: Enrollados
Fecha de Inicio: 01/08/2012

Lote de Producción No. 08
Fecha de Terminación: 01/08/2012

MATERIAL DIRECTO					MANO DE OBRA					Costos Indirectos de Fabricación Aplicados			TOTAL
FECHA	CANT.	MATERIA PRIMA	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	FECHA	NOMBRE	NÚMERO HORAS	COSTO HORA	COSTO TOTAL	FECHA	TASA PREDETERMINADA		
01/08/2012	4,55	Kl. Harina Gallito	0,80	3,64	01/08/2012	Ángel Llundo	1,33	1,83	2,43	01/08/2012	Enrollados	0,04	4.87
	4,3	Kl. Mantequilla	1,67	7,18		Isabel Michilena	0,92	1,83	1,67				
	0,23	Kl. Azúcar	0,97	0,22									
				11,04					**4,11**				**4.87**

RESUMEN	
Material Directo	11,04
Mano de Obra Directa	4,11
Costos Generales de Fabricación Aplicados	4.87
TOTAL	**20.02**
Costo Unitario	0,15

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 9

Cliente: Producción
Producto: Cacho de Dulce
Fecha de Inicio: 01/09/2012

Lote de Producción No. 09
Fecha de Terminación: 01/09/2012

MATERIAL DIRECTO					MANO DE OBRA					Costos Indirectos de Fabricación Aplicados			TOTAL
FECHA	CANT.	MATERIA PRIMA	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	FECHA	NOMBRE	NÚMERO HORAS	COSTO HORA	COSTO TOTAL	FECHA	TASA PREDETERMINADA		
01/09/2012	4,55	Kl. Harina Gallito	0,80	3,64	01/09/2012	Ángel Llundo	1,38	1,83	2,52	01/09/2012	Cacho Dulce	0,03	3.75
	0,91	Kl. Manteca	2,02	1,84		Isabel Michilena	0,92	1,83	1,67				
	0,91	Kl. Azúcar	0,97	0,88									
				6,36					**4,20**				**3.75**

RESUMEN	
Material Directo	6,36
Mano de Obra Directa	4,20
Costos Generales de Fabricación Aplicados	3.75
TOTAL	**14,31**
Costo Unitario	0,10

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 10

Cliente: Producción
Producto: Mestizo
Fecha de Inicio: 01/09/2012

Lote de Producción No. 10
Fecha de Terminación: 01/09/2012

MATERIAL DIRECTO					MANO DE OBRA					Costos Indirectos de Fabricación Aplicados			TOTAL
FECHA	CANT.	MATERIA PRIMA	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	FECHA	NOMBRE	NÚMERO HORAS	COSTO HORA	COSTO TOTAL	FECHA	TASA PREDETERMINADA		
01/09/2012	3,64	Kl. Harina de Maíz	0,75	2,730	01/09/2012	Ángel Llundo	1,92	1,83	3,50	01/09/2012	Mestizo	0,02	7.19
	9,09	Kl. Harina Gallito	0,80	7,272		Isabel Michilena	1,08	1,83	1,98				
	1,82	Kl. Manteca	2,02	3,676									
	1,59	Kl. Azúcar	0,97	1,542									
				15,22					**5,48**				**7.19**

RESUMEN	
Material Directo	15,22
Mano de Obra Directa	5,48
Costos Generales de Fabricación Aplicados	7.19
TOTAL	**27.89**
Costo Unitario	0,10

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 11

Cliente: Producción
Producto: Pan de Queso
Fecha de Inicio: 01/09/2012

Lote de Producción No. 11
Fecha de Terminación: 01/09/2012

MATERIAL DIRECTO					MANO DE OBRA					Costos Indirectos de Fabricación Aplicados			TOTAL
FECHA	CANT.	MATERIA PRIMA	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL	FECHA	NOMBRE	NÚMERO HORAS	COSTO HORA	COSTO TOTAL	FECHA	TASA PREDETERMINADA		
01/09/2012	4,55	Kl. Harina Gallito	0,80	3,64	01/09/2012	Ángel Llundo	1,35	1,83	2,46	01/09/2012	Pan de Queso	0,03	4.11
	1,14	Kl. Manteca	2,02	2,30		Isabel Michilena	0,92	1,83	1,67				
	0,23	Kl. Azúcar	0,97	0,22									
	2	Quesos	1,60	3,20									
				9,37					**4,14**				**4.11**

RESUMEN	
Material Directo	9,37
Mano de Obra Directa	4,14
Costos Generales de Fabricación Aplicados	4.11
TOTAL	**17.62**
Costo Unitario	0,14

"PANADERIA ANDINA"
HOJA DE COSTOS No. 12

Cliente: Producción
Producto: Palanqueta Injerta
Fecha de Inicio: 01/09/2012

Lote de Producción No. 12
Fecha de Terminación: 01/09/2012

MATERIAL DIRECTO					MANO DE OBRA					Costos Indirectos de Fabricación Aplicados			TOTAL
FECHA	**CANT.**	**MATERIA PRIMA**	**VALOR UNITARIO**	**VALOR TOTAL**	**FECHA**	**NOMBRE**	**NÚMERO HORAS**	**COSTO HORA**	**COSTO TOTAL**	**FECHA**	**TASA PREDETERMINADA**		
01/09/2012	9,1	Kl. Harina Gallito	0,80	7,28	01/09/2012	Ángel Llundo	2,00	1,83	3,65	01/09/2012	Injerta	0,06	7.56
	2,05	Kl. Manteca	2,02	4,14		Isabel Michilena	0,92	1,83	1,67				
	1,14	Kl. Azúcar	0,97	1,11									
				12,53					**5,32**				**7.56**

RESUMEN	
Material Directo	12,53
Mano de Obra Directa	5,32
Costos Generales de Fabricación Aplicados	7.56
TOTAL	**25.41**
Costo Unitario	0,21

"PANADERIA ANDINA"						
PRESUPUESTO DE COSTOS INDIRECTOS DE FABRICACIÓN						
Al 1 de Julio del 2012						
MATERIA PRIMA INDIRECTA						
CANT.	**DETALLE**	**V/ Unit.**	**V/ Total**			
PAN DE SAL (1440)				9,82		
1	Kl. Sal	0,32	0,32			
1	Kl. Levadura	2,25	2,25			
29	Lt. Agua	0,05	1,45			
60	Huevos	0,10	5,80			
EMPANADA (100)				2,80		
0,23	Kl. Sal	0,32	0,07			
0,5	Kl. Levadura	2,25	1,13			
3	Lt. Agua	0,05	0,15			
15	Huevos	0,10	1,45			
BAGUETTE DE QUESO (40)				3,61		
0,45	Kl. Sal	0,32	0,14			
1	Kl. Levadura	2,25	2,25			
5	Lt. Agua	0,05	0,25			
10	Huevos	0,10	0,97			
PAN DE AGUA (200)				0,78		
0,45	Kl. Sal	0,32	0,14			
0,17	Kl. Levadura	2,25	0,38			
5	Lt. Agua	0,05	0,25			
TOTAL MATERIA PRIMA INDIRECTA						**17,00**
		MANO DE OBRA INDIRECTA				
MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA						**0,83**
Distribución de Mantenimiento		**PAN DE SAL**	**EMPANADAS**	**BAGUETE DE QUESO**	**PAN DE AGUA**	
Horno Industrial con Cámara de Leudado		0,67	0,05	0,02	0,09	0,83
TOTAL MANO DE OBRA INDIRECTA						**0,83**
COSTOS INDIRECTOS VARIOS						
DETALLE		**PAN DE SAL**	**EMPANADAS**	**BAGUETE DE QUESO**	**PAN DE AGUA**	**TOTAL**
Depreciación Maquinaria y Equipo		2,10	0,52	0,52	2,10	5,24
Horno Industrial con Cámara de Leudado						
Hornos pequeños						
Amasadora						
Batidora						
Depreciación Muebles de Panadería		0,04	0,0028	0,0011	0,01	0,05
Mesa de Trabajo						
Luz Eléctrica		0,40	0,10	0,10	0,40	1,00
Agua Potable		0,40	0,03	0,01	0,06	0,50
TOTAL COSTOS INDIRECTOS DE VARIOS		**2,94**	**0,65**	**0,64**	**2,56**	**6,79**
TOTAL PRESUPUESTO C.I.F.						**24.62**

"PANADERIA ANDINA"						
PRESUPUESTO DE COSTOS INDIRECTOS DE FABRICACIÓN						
Al 1 de Agosto del 2012						
MATERIA PRIMA INDIRECTA						
CANT.	**DETALLE**	**V/ Unit.**	**V/ Total**			
BISCOCHOS (350)				4,32		
0,68	Kl. Sal	0,32	0,22			
1	Kl. Levadura	2,25	2,25			
8	Lt. Agua	0,05	0,40			
15	Huevos	0,10	1,45			
ROSITAS (130)				2,46		
0,68	Kl. Sal	0,32	0,22			
0,5	Kl. Levadura	2,25	1,13			
3	Lt. Agua	0,05	0,15			
10	Huevos	0,10	0,97			
PAN INTEGRAL (140)				1,35		
0,23	Kl. Sal	0,32	0,07			
0,5	Kl. Levadura	2,25	1,13			
3	Lt. Agua	0,05	0,15			
ENROLLADOS (130)				3,39		
0,57	Kl. Sal	0,32	0,18			
0,5	Kl. Levadura	2,25	1,13			
3	Lt. Agua	0,05	0,15			
20	Huevos	0,10	1,93			
TOTAL MATERIA PRIMA INDIRECTA						**11,52**
MANO DE OBRA INDIRECTA						
MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA				**0,83**		
Distribución de Mantenimiento		**BISCOCHOS**	**ROSITAS**	**PAN INTEGRAL**	**ENROLLADO**	
Horno Industrial con Cámara de Leudado		0,39	0,14	0,15	0,14	0,83
TOTAL MANO DE OBRA INDIRECTA						**0,83**
COSTOS INDIRECTOS VARIOS						
DETALLE		**BISCOCHOS**	**ROSITAS**	**PAN INTEGRAL**	**ENROLLADO**	**TOTAL**
Depreciación Maquinaria y Equipo		2,10	1,05	1.05	1.04	5,24
Horno Industrial con Cámara de Leudado						
Hornos pequeños						
Amasadora						
Batidora						
Depreciación Muebles de Panadería		0,02	0,01	0,01	0,01	0,05
Mesa de Trabajo						
Luz Eléctrica		0,42	0,21	0,21	0,21	1,05
Agua Potable		0,20	0,07	0,08	0,07	0,42
TOTAL COSTOS INDIRECTOS DE VARIOS		**2.74**	**1,34**	**1,35**	**1,33**	**6,76**
TOTAL PRESUPUESTO C.I.F.						**19,11**

"PANADERIA ANDINA"						
PRESUPUESTO DE COSTOS INDIRECTOS DE FABRICACIÓN						
Al 1 de Septiembre del 2012						
MATERIA PRIMA INDIRECTA						
CANT.	**DETALLE**	**V/ Unit.**	**V/ Total**			
CACHOS DE DULCE (140)				2,451		
0,5	Paq. Levadura	2,25	1,13			
3	Lt. Agua	0,05	0,15			
12	Huevos	0,10	1,16			
2	Esencia	0,01	0,02			
MESTIZOS (290)				4,538		
0,12	Kl. Sal	0,32	0,04			
1	Kl. Levadura	2,25	2,25			
6	Lt. Agua	0,05	0,30			
20	Huevos	0,10	1,93			
2	Esencia	0,01	0,02			
PAN DE QUESO (130)				2,815		
0,29	Kl. Sal	0,31	0,09			
0,5	Kl. Levadura	2,25	1,13			
15	Huevos	0,10	1,45			
3	lt. Agua	0,05	0,15			
PALANQUETA INJERTA (120)				5,235		
0,34	Kl. Sal	0,32	0,11			
1	Kl. Levadura	2,25	2,25			
27	Huevos	0,10	2,61			
5	Lt. Agua	0,05	0,25			
2	Huevos	0,01	0,02			
TOTAL MATERIA PRIMA INDIRECTA						**10,50**
MANO DE OBRA INDIRECTA						
MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA						**0,83**
Distribución de Mantenimiento		**CACHO DE DULCE**	**MESTIZO**	**PAN DE QUESO**	**PALANQUETA INJERTA**	
Horno Industrial con Cámara de Leudado		0,17	0,35	0,16	0,15	0,83
TOTAL MANO DE OBRA INDIRECTA						**0,83**
COSTOS INDIRECTOS VARIOS						
DETALLE		**CACHO DE DULCE**	**MESTIZO**	**PAN DE QUESO**	**PALANQUETA INJERTA**	**TOTAL**
Depreciación Maquinaria y Equipo		0,87	1,75	0,87	1,75	5,24
Horno Industrial con Cámara de Leudado						
Hornos pequeños						
Amasadora						
Batidora						
Depreciación Muebles de Panadería		0,01	0,02	0,01	0,01	0,05
Mesa de Trabajo						
Luz Eléctrica		0,17	0,35	0,17	0,35	1,04
Agua Potable		0,08	0,17	0,08	0,07	0,41
TOTAL COSTOS INDIRECTOS DE VARIOS		**1,13**	**2,29**	**1,13**	**2,18**	**6,73**
TOTAL PRESUPUESTO C.I.F.						**18,06**

"PANADERIA ANDINA"
ROL DE PAGOS 2012
Expresado en Dólares USD

Mes: Julio **Año: 2012**

No.	NOMBRE	CARGO	DIAS LABORADOS	SUELDO	ANTICIPOS	9,35% PERSONAL	LIQUIDO A RECIBIR	FIRMAS (Recibí Conforme)
1	Ángel Llundo	Maestro Panadero	30	292,00	-	27,30	264,70	
2	Isabel Michilena	Ayudante de Panadería	30	292,00	-	27,30	264,70	
	TOTAL			584,00	-	54,60	529,40	
GERENTE				**CONTADORA**				

"PANADERIA ANDINA"
PROVISIONES SOCIALES 2012
Expresado en Dólares USD

Mes: Julio **Año: 2012**

No.	NOMBRES	CARGO	DIAS LABORADOS	SUELDO	12,15 % PATRONAL	XIII SUELDO	XIV SUELDO	VACACIONES	FONDOS DE RESERVA
1	Ángel Llundo	Maestro Panadero	30	292,00	35,48	24,33	24,33	12,17	24,33
2	Isabel Michilena	Ayudante de Panadería	30	292,00	35,48	24,33	24,33	12,17	24,33
	TOTAL			584,00	70,96	48,67	48,67	24,33	48,67
GERENTE					**CONTADORA**				

"PANADERIA ANDINA"
ROL DE PAGOS 2012
Expresado en Dólares USD

Mes: Agosto **Año: 2012**

No.	NOMBRE	CARGO	DIAS LABORADOS	SUELDO	ANTICIPOS	9,35% PERSONAL	LIQUIDO A RECIBIR	FIRMAS (Recibí Conforme)
1	Ángel Llundo	Maestro Panadero	30	292,00	-	27,30	264,70	
2	Isabel Michilena	Ayudante de Panadería	30	292,00	-	27,30	264,70	
	TOTAL			584,00	-	54,60	529,40	

GERENTE **CONTADORA**

"PANADERIA ANDINA"
PROVISIONES SOCIALES 2012
Expresado en Dólares USD

Mes: Agosto **Año: 2012**

No.	NOMBRES	CARGO	DIAS LABORADOS	SUELDO	12,15 % PATRONAL	XIII SUELDO	XIV SUELDO	VACACIONES	FONDOS DE RESERVA
1	Ángel Llundo	Maestro Panadero	30	292,00	35,48	24,33	24,33	12,17	24,33
2	Isabel Michilena	Ayudante de Panadería	30	292,00	35,48	24,33	24,33	12,17	24,33
	TOTAL			584,00	**70,96**	48,67	48,67	24,33	48,67

GERENTE **CONTADORA**

"PANADERIA ANDINA"
ROL DE PAGOS 2012
Expresado en Dólares USD

Mes: Septiembre **Año: 2012**

No.	NOMBRE	CARGO	DIAS LABORADOS	SUELDO	ANTICIPOS	9,35% PERSONAL	LIQUIDO A RECIBIR	FIRMAS (Recibí Conforme)
1	Ángel Llundo	Maestro Panadero	30	292,00	-	27,30	264,70	
2	Isabel Michilena	Ayudante de Panadería	30	292,00	-	27,30	264,70	
	TOTAL			584,00	-	54,60	529,40	

GERENTE **CONTADORA**

"PANADERIA ANDINA"
PROVISIONES SOCIALES 2012
Expresado en Dólares USD

Mes: Septiembre **Año: 2012**

No.	NOMBRES	CARGO	DIAS LABORADOS	SUELDO	12,15 % PATRONAL	XIII SUELDO	XIV SUELDO	VACACIONES	FONDOS DE RESERVA
1	Ángel Llundo	Maestro Panadero	30	292,00	35,48	24,33	24,33	12,17	24,33
2	Isabel Michilena	Ayudante de Panadería	30	292,00	35,48	24,33	24,33	12,17	24,33
	TOTAL			584,00	**70,96**	48,67	48,67	24,33	48,67

GERENTE **CONTADORA**

TASA PREDETERMINADA

PAN DE SAL

$$\text{C. G. F del lote} = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}$$

$$\text{PAN DE SAL} = \frac{9.82 + 0.67 + 2.94}{1440}$$

$$\text{PAN DE SAL} = \frac{13.43}{1440}$$

$$\text{VALOR UNITARIO} = 0.009$$

EMPANADAS

$$\text{C. G. F del lote} = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}$$

$$\text{EMPANADAS} = \frac{2.80 + 0.05 + 0.65}{100}$$

$$\text{EMPANADAS} = \frac{3.50}{100}$$

$$\text{VALOR UNITARIO} = 0.035$$

BAGUETTE DE QUESO

$$\text{C. G. F del lote} = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}$$

$$\text{BAGUETTE DE QUESO} = \frac{3.61 + 0.02 + 0.64}{40}$$

$$\text{BAGUETTE DE QUESO} = \frac{4.27}{40}$$

$$\text{VALOR UNITARIO} = 0.11$$

PAN DE AGUA

$$\text{C. G. F del lote} = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}$$

$$\text{PAN DE AGUA} = \frac{0.78 + 0.09 + 2.56}{200}$$

$$\text{PAN DE AGUA} = \frac{3.43}{200}$$

$$\text{VALOR UNITARIO} = 0.02$$

BISCOCHOS

$$\text{C. G. F del lote} = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}$$

$$\text{BISCOCHOS} = \frac{4.32 + 0.39 + 2.74}{350}$$

$$\text{BISCOCHOS} = \frac{7.45}{350}$$

$$\text{VALOR UNITARIO} = 0.02$$

ROSITAS

$$\text{C. G. F del lote} = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}$$

$$\text{ROSITAS} = \frac{2.46 + 0.14 + 1.34}{130}$$

$$\text{ROSITAS} = \frac{3.94}{130}$$

$$\text{VALOR UNITARIO} = 0.03$$

PAN INTEGRAL

$$\text{C. G. F del lote} = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}$$

$$\text{PAN INTEGRAL} = \frac{1.35 + 0.15 + 1.35}{140}$$

$$\text{PAN INTEGRAL} = \frac{2.85}{140}$$

$$\text{VALOR UNITARIO} = 0.02$$

ENROLLADOS

$$\text{C. G. F del lote} = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}$$

$$\text{ENROLLADOS} = \frac{3.39 + 0.14 + 1.34}{130}$$

$$\text{ENROLLADOS} = \frac{4.87}{130}$$

$$\text{VALOR UNITARIO} = \mathbf{0.037}$$

CACHOS DE DULCE

$$\text{C. G. F del lote} = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}$$

$$\text{CACHOS DE DULCE} = \frac{2.45 + 0.17 + 1.13}{140}$$

$$\text{CACHOS DE DULCE} = \frac{3.75}{140}$$

$$\text{VALOR UNITARIO} = \mathbf{0.027}$$

PAN MESTIZO

$$\text{C. G. F del lote} = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}$$

$$\text{PAN MESTIZO} = \frac{4.538 + 0.35 + 2.30}{290}$$

$$\text{PAN MESTIZO} = \frac{7.188}{290}$$

$$\text{VALOR UNITARIO} = \mathbf{0.024}$$

PAN DE QUESO

$$\text{C. G. F del lote} = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}$$

$$\text{PAN DE QUESO} = \frac{2.815 + 0.16 + 1.13}{130}$$

$$\text{PAN DE QUESO} = \frac{4.11}{130}$$

$$\text{VALOR UNITARIO} = \mathbf{0.03}$$

PALANQUETA INJERTA

$$\text{C. G. F del lote} = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{Unidades a producir}}$$

$$\text{PALANQUETA INJERTA} = \frac{5.235 + 0.15 + 2.17}{120}$$

$$\text{PALANQUETA INJERTA} = \frac{7.555}{120}$$

$$\text{VALOR UNITARIO} = \mathbf{0.06}$$

DEPRECIACIÓN MAQUINARIA Y EQUIPO

"PANADERÍA ANDINA" INVENTARIO INICIAL MAQUINARIA Y EQUIPO AL 1 DE JULIO DEL 2012 EXPRESADO EN DOLARES USD			
Cantidad	Detalle	V/Unitario	V/Total
1	Horno Industrial con Cámara de Leudado	13.000,00	13.000,00
1	Amasadora	5.000,00	5.000,00
1	Batidora	1.200,00	1.200,00
4	Coches	200,00	800,00
60	Latas	16,00	960,00
TOTAL			**20.960,00**

DEPRECIACIÓN

$$\boldsymbol{VR} = CH\ x\ 10\%$$

$$\boldsymbol{VR} = 20.960,\text{oo}\ x\ 10\%$$

$$\boldsymbol{VR} = \mathbf{2.096,oo}$$

$$\boldsymbol{VD} = \frac{CH - VR}{años\ de\ vida}$$

$$\boldsymbol{VD} = \frac{20.960,\text{oo} - 2.096,\text{oo}}{10\ años}$$

$$\boldsymbol{VD} = \frac{18.864,\text{oo}}{10}$$

$$\boldsymbol{VD} = 1886.40\ anual$$

$$\boldsymbol{VD} = \mathbf{157,20}\ \boldsymbol{mensual} \qquad \boldsymbol{VD} = \mathbf{5,24}\ \boldsymbol{diario}$$

DEPRECIACIÓN ACUMULADA

Bien a Depreciarse:	**HORNO INDUSTRIAL CON CÁMARA DE LEUDADO**	
Fecha de Adquisición:	Octubre del 2009	
Costo:	13.000	**130**

$$\textbf{Depreciación Anual} = \frac{13.000 - 1.300}{10}$$

$$\textbf{Depreciación Anual} = \frac{11.700}{10} = 1170$$

PERIODO	AÑOS	DEPRECIACIÓN ANUAL	DEPRECIACIÓN ACUMULADA	VALOR EN LIBROS
0				13.000
1	2009	1.170	1.170	11.830
2	2010	1.170	2.340	10.660
3	2011	1.170	3.510	9.490
4	2012	1.170	4.680	8.320
5	2013	1.170	5.850	7.150
6	2014	1.170	7.020	5.980
7	2015	1.170	8.190	4.810
8	2016	1.170	9.360	3.640
9	2017	1.170	10.530	2.470
10	2018	1.170	11.700	1.300

Bien a Depreciarse:	**AMASADORA**	
Fecha de Adquisición:	Octubre del 2009	
Costo:	5.000	**50**

$$\textbf{Depreciación Anual} = \frac{5.000 - 500}{10}$$

$$\textbf{Depreciación Anual} = \frac{4500}{10} = 450$$

PERIODO	AÑOS	DEPRECIACIÓN ANUAL	DEPRECIACIÓN ACUMULADA	VALOR EN LIBROS
0				5.000
1	2009	450	450	4.550
2	2010	450	900	4.100
3	2011	450	1.350	3.650
4	2012	450	1.800	3.200
5	2013	450	2.250	2.750
6	2014	450	2.700	2.300
7	2015	450	3.150	1.850
8	2016	450	3.600	1.400
9	2017	450	4.050	950
10	2018	450	4.500	500

Bien a Depreciarse:	**BATIDORA**	
Fecha de Adquisición:	Octubre del 2009	
Costo:	1.200	**12**

$$\textbf{Depreciación Anual} = \frac{1.200 - 120}{10}$$

$$\textbf{Depreciación Anual} = \frac{1.080}{10} = 108$$

	AÑOS	DEPRECIACIÓN ANUAL	DEPRECIACIÓN ACUMULADA	VALOR EN LIBROS
0				1.200
1	2009	108	108	1.092
2	2010	108	216	984
3	2011	108	324	876
4	2012	108	432	768
5	2013	108	540	660
6	2014	108	648	552
7	2015	108	756	444
8	2016	108	864	336
9	2017	108	972	228
10	2018	108	1.080	120

Bien a Depreciarse:	**4 COCHES**	
Fecha de Adquisición:	Octubre del 2009	
Costo:	800	**8**

$$\textbf{Depreciación Anual} = \frac{800 - 80}{10}$$

$$\textbf{Depreciación Anual} = \frac{720}{10} = 72$$

PERIODO	AÑOS	DEPRECIACIÓN ANUAL	DEPRECIACIÓN ACUMULADA	VALOR EN LIBROS
0				800
1	2009	72	72	728
2	2010	72	144	656
3	2011	72	216	584
4	2012	72	288	512
5	2013	72	360	440
6	2014	72	432	368
7	2015	72	504	296
8	2016	72	576	224
9	2017	72	648	152
10	2018	72	720	80

Bien a Depreciarse:	**60 latas**	
Fecha de Adquisición:	Octubre del 2009	
Costo:	960	**9.60**

$$\textbf{Depreciación Anual} = \frac{200 - 20}{10}$$

$$\textbf{Depreciación Anual} = \frac{180}{10} = 18$$

PERIODO	AÑOS	DEPRECIACIÓN ANUAL	DEPRECIACIÓN ACUMULADA	VALOR EN LIBROS
0				960
1	2009	86,40	86,40	874
2	2010	86,40	172,80	787
3	2011	86,40	259,20	701
4	2012	86,40	345,60	614
5	2013	86,40	432,00	528
6	2014	86,40	518,40	442
7	2015	86,40	604,80	355
8	2016	86,40	691,20	269
9	2017	86,40	777,60	182
10	2018	86,40	864,00	96

"PANADERÍA ANDINA" INVENTARIO INICIAL MUEBLES DE PANADERÍA AL 1 DE JULIO DEL 2012 EXPRESADO EN DOLARES USD			
Cantidad	**Detalle**	**V/Unitario**	**V/Total**
1	Mesa de Trabajo	200,00	200,00
TOTAL			**200,00**

DEPRECIACIÓN

$$\boldsymbol{VR} = CH\ x\ 10\%$$

$$\boldsymbol{VR} = 200,\text{oo}\ x\ 10\%$$

$$\boldsymbol{VR} = \mathbf{20,oo}$$

$$\boldsymbol{VD} = \frac{CH - VR}{años\ de\ vida}$$

$$\boldsymbol{VD} = \frac{200,\text{oo} - 20,\text{oo}}{10\ años}$$

$$\boldsymbol{VD} = \frac{180,\text{oo}}{10}$$

$$\boldsymbol{VD} = \mathbf{1.50}\ \boldsymbol{mensual} \qquad \boldsymbol{VD} = 0.0\mathbf{5}\ \boldsymbol{diario}$$

DEPRECIACIÓN ACUMULADA

Bien a Depreciarse:	**MESA DE TRABAJO**	
Fecha de Adquisición:	Octubre del 2009	
Costo:	200	**2**

$$\textbf{Depreciación Anual} = \frac{200 - 20}{10}$$

$$\textbf{Depreciación Anual} = \frac{180}{10} = 18$$

PERIODO	AÑOS	DEPRECIACIÓN ANUAL	DEPRECIACIÓN ACUMULADA	VALOR EN LIBROS
0				200
1	2009	18	18	182
2	2010	18	36	164
3	2011	18	54	146
4	2012	18	72	128
5	2013	18	90	110
6	2014	18	108	92
7	2015	18	126	74
8	2016	18	144	56
9	2017	18	162	38
10	2018	18	180	20

HOJA DE CALCULOS

- La Luz Eléctrica se prorratea de la siguiente manera:

La Panadería pasa abierta 14 horas del día, pero la electricidad no solo se consume en la producción, ya que se utiliza también para la vivienda y para el local donde se comercializa la producción de pan.

Distribución de Horas por Sector

Vivienda	2 Horas
Local de Venta	8 Horas
Área de Producción	4 Horas

- **JULIO 2012**

Valor Planilla $ 104.30 Mensual

Valor Planilla/Horas diarias de consumo

104.30/14 = 7.45

7.45 X 4 Horas de Producción = 29.80 mensual

0.99 Valor a ser prorrateado al Lote de Producción Diario

- **AGOSTO 2012**

Valor Planilla $ 110.65 Mensual

Valor Planilla/Horas diarias de consumo

110.65/14 =7.9035

7.9035 X 4 Horas de Producción = 31.61

1.05 Valor a ser prorrateado al Lote de Producción Diario

- **SEPTIEMBRE 2012**

Valor Planilla $ 109.10 Mensual

Valor Planilla/Horas diarias de consumo

109.10/14 = 7.79

7.79 X 4 Horas de Producción = 31.16

1.04 Valor a ser prorrateado al Lote de Producción Diario

AGUA POTABLE

Se considera para la producción el consumo de agua potable solo lo que se refiere a limpieza, tanto del área de producción, como para la maquinaría y enseres de la Panadería (Amasadora, Batidora, latas, Limpieza de Mesa) un 30% del total de la Planilla.

- **JULIO 2012**

Valor Planilla $ 49.72

49.72 → 30% = 14.92 mensual

0.50 que se aplica al Lote de producción Diario.

- **AGOSTO 2012**

Valor Planilla $ 41.91

41.91 → 30% = 12.57

0.42 que se aplica al Lote de producción Diario.

- **SEPTIEMBRE 2012**

Valor Planilla $ 41.40

41.40 → 30% = 12.42

0.41 que se aplica al Lote de producción Diario.

Mantenimiento Maquinaria

El mantenimiento se lo realiza cada 6 meses por un valor de $150.oo Dólares, por lo que se calcula para cada mes un valor de $ 25.oo dólares, la cual se aplica a la Producción de la Panadería diario la cantidad de 0.83 a cada Lote.

g. DISCUSIÓN

La presente investigación se la realizó en la “Panadería Andina”, dedicada a la producción de pan, está obligada a llevar contabilidad debido a que no llevaba un registro adecuado de ingresos y egresos, pero el problema más relevante que tenía esta empresa era el no aplicar los costos y gastos correctamente al determina el costo de producción de pan, ya que, los costos se los calculaba solo realizando una conciliación tributaria en base a declaraciones de impuestos mensuales, sin tomar en cuenta que en este tipo de empresas lo más importante es la aplicación de los costos de materia prima, mano de obra y costos indirectos de fabricación, de los cuales el propietario no tenía conocimientos, mucho menos el cómo aplicarlos a su producción diaria.

Por esta razón la presente investigación tiene como objetivo principal, la determinación del costo de producción de pan, al identificar el problema principal de la empresa.

Por lo tanto, se empezó con la recopilación de los documentos correspondientes a cada proceso productivo, se realizó el inventario de materia prima, maquinaria , muebles y enseres de la panadería, se diseñaron los documentos contables necesarios para el desarrollo de este trabajo, como son ordenes de producción, de requisición, tarjetas kardex, para el control de materia prima, tarjetas reloj, de tiempo, planillas de trabajo, rol de pagos para el control de mano de obra y se aplicó la tasa predeterminada y los presupuestos de costos indirectos de producción correspondientes a cada proceso productivo, los mismos que se trasladaron a la hoja de costos en donde se determinó el costo real de cada producto.

Una vez realizado el proceso productivo en la panadería andina de la ciudad de Ambato se llegó a la Determinación del costo de producción de pan durante los meses de julio a septiembre del 2012, con costos reales, debido a que se aplicaron todos los procesos respectivos a cada elemento del costo, y sobre todo ahora cuenta con los documentos contables indispensables para la aplicación de los mismos en cada proceso productivo, los que ayudarán al momento de determinar los costos de producción posteriores.

h. CONCLUSIONES

- La Determinación de los costos de producción de pan realizada, permitió un mejor desenvolvimiento en cada proceso productivo, ya que, gracias a este procedimiento se determinó los costos reales que intervienen en este proceso.

- La elaboró los inventarios de materia prima, maquinaria, muebles y enseres de panadería que ayudaron a conocer la realidad financiera de la empresa, ya que, no se sabía el total de activos fijos con los que cuenta la misma y la importancia que este tenía en la determinación de los costos.

- El diseño de los documentos contables que se diseñaron para cada proceso productivo, fueron una herramienta fundamental en el desarrollo de esta investigación, ya que de la información registrada encada una de ellos dependía la aplicación de los elementos del costo correspondiente a cada producción.

- Se realizó el Presupuesto de Costos Indirectos de Fabricación, en el cual se ve reflejado los costos indirectos de producción, en donde se

- Se aplicó la Tasa Predeterminada de acuerdo a la formula por lotes de producción, ya que cada proceso fue realizado por el sistema de lotes, que es como se maneja esta clase de producción.

- Se realizó la Hoja de Costos como parte importante y final del proceso productivo, ya que en esta se registra el consumo de los tres elementos del costo y en donde se determina el costo unitario y real de cada producto elaborado.

i. RECOMENDACIONES

- Aplicar los costos que incurran durante el proceso productivo, ya que esto es parte fundamental al momento de la Determinación de los costos de producción de pan

- Controlar los inventarios de materia prima principalmente ya que esto ayudara a que el stock establecido mediante tarjetas kardex, lo cual ayudará a que la producción no sea interrumpida por faltantes de materia prima.

- Utilizar los documentos contables diseñados para cada etapa del proceso productivo, esto hará que los costos ocurridos sean reales y exactos al momento de aplicarlos en la hoja de costos.

- Realizar un Presupuesto de Costos Indirectos de Fabricación, esto ayudará al control adecuado de los mismos y su correcta aplicación, ya que este elemento del costo es el más difícil de reflejar en la producción.

- Tener en cuenta la aplicación de la Tasa Predeterminada por lotes, por lo que esto permitirá utilizar los Costos Indirectos de producción, al momento de registrarla en la hoja de costos.

- Realizar la hoja de Costos, ya que es la parte final del proceso productivo en donde se registran todos los costos que se aplicaron en cada etapa de la producción de la empresa, por lo tanto, esto ayudará a que los costos sean más reales y ayuden a los objetivos que persigue la empresa.

j. BIBLIOGRAFÍA

LIBROS

- BRAVO Valdivieso, Mercedes, UBIDIA Tapia, Carmita (2009). Contabilidad de Costos (2ª Ed.). Quito-Ecuador, Nuevodia

- CUEVAS Carlos F. (2010), Contabilidad de Costos (3ª Ed.), Colombia., Worldcolor.

- DIAZ Santana, Jaime (2010), Costos Industriales sin Contabilidad (1ª Ed), México-D.F., Ingramex.

- FAGA Héctor (2006), Como Profundizar en el Análisis de sus Costos (2ª Ed.), Buenos Aires-Argentina, Gránica.

- LEXUS, Editores (2010). Manual de Contabilidad y Costos (4ª Ed.). Barcelona-España.

- MOLINA Antonio (2007), Contabilidad de Costos (4ª Ed.), Quito-Ecuador.

- TORRES Salinas, Aldo S. (2010). Contabilidad de Costos (3ª Ed.). México-D. F., McGraw-Hill.

- UNIVERSIDAD NACIONAL DE LOJA (2009). Los Costos y Presupuestos en la Empresa Industrial. Loja- Ecuador. Módulo V.

- UNIVERSIDAD NACIONAL DE LOJA (2010), Taller Metodología de la Investigación, Loja-Ecuador, Módulo II.

- ZAPATA Sánchez, Pedro (2009), Contabilidad de Costos (3ª Ed.). Cali-Colombia. Ema Ariza

DOCUMENTOS ELECTRÓNICOS

INDUSTRIA PANIFICADORA (Citado 5 de Agosto del 2012).

- http://www.slideshare.net/Gabyuti2011/provincia-de-tungurahua-10082862
- www.es.wikipedia.org/wiki/Ambato-Economía(3.ADa_y_Comercio.
- www.revistalideres.ec/Customerfiels/Lideres/2009/Septiembre./provincia/11Tungurahua)provincias11.html

- PROGRAMA RENOVA https://www.bnf.fin.ec/index.phpl

PROCESO PRODUCTIVO (Citado el 18 de septiembre del 2012)

- http://definicion.de/proceso-de-produccion/#ixzz2Cdon6fzP
- http://www.economia48.com/spa/d/proceso-productivo/proceso-productivo.htm

SISTEMAS DE PRODUCCIÓN (citada el 30 de Junio del 2012)

- www.itistmo.edu.mx/pagina%20/Luis/COSTOS (citada el 30 de Junio del 2012)
  http://costosporordenesdeproduccion.blogspot.com/
- http://es.scribd.com/doc/7354397/Costos-Por-Procesos

SISTEMAS-CONTABLES (Citado el 18 de septiembre del 2012)

- http://www.gestiopolis.com/finanzas-contaduria/sistema-de-contabilidad.htm

k. ANEXOS

Anexo 1

REGISTRO UNICO DE CONTRIBUYENTES
PERSONAS NATURALES

SRi ..le hace bien al país!

NUMERO RUC: 1802177459001

APELLIDOS Y NOMBRES: LLUNDO CHANGO ANGEL POLIVIO

ESTABLECIMIENTOS REGISTRADOS:

No. ESTABLECIMIENTO: 001 **ESTADO** ABIERTO MATRIZ **FEC. INICIO ACT.** 01/02/2007

NOMBRE COMERCIAL: **FEC. CIERRE:**

ACTIVIDADES ECONÓMICAS: **FEC. REINICIO:**

VENTA AL POR MENOR DE PRODUCTOS DE PANADERIA
VENTA AL POR MENOR DE PRODUCTOS LACTEOS
VENTA AL POR MENOR DE BEBIDAS NO ALCOHOLICAS

DIRECCIÓN ESTABLECIMIENTO:

Provincia: TUNGURAHUA Cantón: AMBATO Parroquia: HUACHI CHICO Barrio: LA FLORESTA Calle: AV. VICTOR HUGO Número: S/N Intersección: OSCAR EFREN REYES Referencia: A UNA CUADRA DEL MALL DE LOS ANDES, CASA DE DOS PISOS, COLOR AMARILLO Telefono Domicilio: 032842618

No. ESTABLECIMIENTO: 003 **ESTADO** ABIERTO **FEC. INICIO ACT.** 06/12/2011

NOMBRE COMERCIAL: **FEC. CIERRE:**

ACTIVIDADES ECONÓMICAS: **FEC. REINICIO:**

VENTA AL POR MENOR DE PRODUCTOS DE PANADERIA
VENTA AL POR MENOR DE PRODUCTOS LACTEOS
VENTA AL POR MENOR DE BEBIDAS NO ALCOHOLICAS

DIRECCIÓN ESTABLECIMIENTO:

Provincia: TUNGURAHUA Cantón: AMBATO Parroquia: HUACHI CHICO Barrio: LA FLORESTA Calle: MISAEL ACOSTA SOLIS Número: S/N Intersección: GERMAN CHACON Referencia: A UNA CUADRA DEL BANCO DE MACHALA, CASA DE DOS PISOS, COLOR BLANCO Telefono Domicilio: 032842618

No. ESTABLECIMIENTO: 002 **ESTADO** CERRADO **FEC. INICIO ACT.** 12/04/2007

NOMBRE COMERCIAL: **FEC. CIERRE:** 29/06/2010

ACTIVIDADES ECONÓMICAS: **FEC. REINICIO:**

ELABORACION DE PAN, PANECILLOS FRESCOS.
VENTA AL POR MENOR DE PRODUCTOS LACTEOS
VENTA AL POR MENOR DE BEBIDAS NO ALCOHOLICAS

DIRECCIÓN ESTABLECIMIENTO:

Provincia: TUNGURAHUA Cantón: AMBATO Parroquia: HUACHI CHICO Ciudadela: LA PRADERA Calle: AV. ATAHUALPA Número: S/N Intersección: REINALDO MIÑO Referencia: JUNTO AL PASO PEATONAL Telefono Domicilio: 032842618

FIRMA DEL CONTRIBUYENTE SERVICIO DE RENTAS INTERNAS

Usuario: MDPB141111 **Lugar de emisión:** AMBATO/BOLIVAR 1560 **Fecha y hora:** 06/12/2011 12:37:16

Página 2 de 2

.

ANEXO 2

EMPRESA ELECTRICA AMBATO REGIONAL CENTRO NORTE

RUC: 1890001439001 - CONTRIBUYENTE ESPECIAL RES. 5368 DEL 2 DE JUNIO DE 1995

Aut. del S.R.I.: 1110752203 Fecha Aut.: 24-02-2012 Caduca: 22-02-2013

Dirección: 12 de Noviembre 11-29 y Espejo

Teléfono: 03-2998600

Factura Nro.001008-7506681

COPIA SIN DERECHO A CREDITO TRIBUTARIO

Fecha de Emisión: 23-Jul-2012 Vencimiento: 01-Ago-2012 Mes Consumo: Julio-2012

INFORMACION DEL CONSUMIDOR

Nombre: LLUNDO CHANGO ANGEL POLIVIO

CC/ RUC: 1802177459

Código Unico Eléctrico Nacional: 0100021851

Dirección Notificación: PSJ.WALTER BELLOLIO Y ACOSTA SOLIS -H. CHICO

Dirección del Servicio: PSJ.WALTER BELLOLIO Y ACOSTA SOLIS -H. CHICO

Tipo de Tarifa: INDUSTRIAL ARTESANAL Ruta: 3 - 57 - 13 Tipo Lectura: LEIDO

Provincia: TUNGURAHUA Cantón: AMBATO

Medidor: 292785 Fact. Multip.: 1,00 Constante: 0,00

Desde: 18-06-2012 Hasta: 18-07-2012 Días: 30

Factor Pot.: 0,00 Penalización Fp: 0,00 Fac. corrección: 0,00

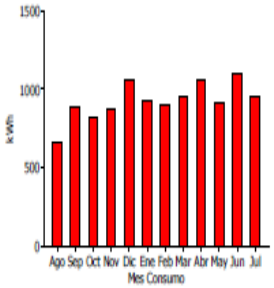
SUMINISTRO DEL SERVICIO ELECTRICO

Descripción	Actual	Anterior	Consumo	Und	Valor
Activa	16667	15708	959	kWh	70,96

Sub Tarifa Dignidad CN	0,00
Sub Tarifa Dignidad VC	0,00

HISTORIAL DE CONSUMOS

2011	
Ago	656
Sep	881
Oct	814
Nov	878
Dic	1053
2012	
Ene	927
Feb	905
Mar	955
Abr	1054
May	917
Jun	1095
Jul	959



Total IVA 12%	0,00
Total IVA 0%	86,85
IVA 12%	0,00
IVA 0%	0,00

TOTAL SERVICIO ELÉCTRICO (1): 86,85

SU AHORRO TARIFA DIGNIDAD 0,00

EMPRESA ELECTRICA AMBATO REGIONAL CENTRO NORTE

RUC: 1890001439001 - CONTRIBUYENTE ESPECIAL RES. 5368 DEL 2 DE JUNIO DE 1995

Aut. del S.R.I.: 1110752203 Fecha Aut.: 24-02-2012 Caduca: 22-02-2013

Dirección: 12 de Noviembre 11-29 y Espejo

Teléfono: 03-2998600

Factura Nro.001008-7506681

Fecha de Emisión: 23-Jul-2012 Vencimiento: 01-Ago-2012 Mes Consumo: Julio-2012

INFORMACION DEL CONSUMIDOR

Nombre: LLUNDO CHANGO ANGEL POLIVIO

CC/ RUC: 1802177459

Código Unico Eléctrico Nacional: 0100021851

Dirección Notificación: PSJ.WALTER BELLOLIO Y ACOSTA SOLIS -H. CHICO

Dirección del Servicio: PSJ.WALTER BELLOLIO Y ACOSTA SOLIS -H. CHICO

Tipo de Tarifa: INDUSTRIAL ARTESANAL Ruta: 3 - 57 - 13 Tipo Lectura: LEIDO

Provincia: TUNGURAHUA Cantón: AMBATO

VALORES PENDIENTES

Concepto	Valor Dolares
Abonos	0,00
Pagos Adelantados	0,00
Planillas Anteriores	0,00
Subsidio Emergencia Volcan Tungurahua	0,00

VALORES PENDIENTES (2): 0,00

RECAUDACION TERCEROS

Concepto:	Sustento	Valor Dolares
Contribución Bomberos	Ley defensa contra incendios	8,76
Tasa Basura	Ordenanza Municipal	8,69

RECAUDACION TERCEROS (3): 17,45

Información al Cliente

Usted pertence al bloque de facturacion (1) emisión de factura el 23 de cada mes

Plazo para la cancelacion 10 días despues de su emision

ESTIMADO CLIENTE: RECUERDE NUESTROS NUMEROS TELEFONICOS:

136 Atención a Clientes y Reclamos; 2998600 Troncal; 2888688 Estados de Cuenta

Estan definitivamente fuera de servicio los números: 2827111, 2822900, 2823025

"Trabajando con Energía!!!!"

TOTAL A PAGAR

Total Servicio Eléctrico (1):	86,85
Valores Pendientes (2):	0,00
Recaudación Terceros (3):	17,45
TOTAL (1+2+3):	104,30

EMPRESA ELÉCTRICA AMBATO REGIONAL CENTRO NORTE S.A.

R.U.C. 1890001439001 • CONTRIBUYENTE ESPECIAL RES. 5368 DEL 2 DE JUNIO DE 1995

Aut. del S.R.I.: 1110752203 Fecha Aut.: 24-02-2012 Caduca: 23-02-2013

Dirección: 12 de Noviembre 11-29 y Espejo

Teléfono: 03-2998600

Factura Nro.001-008-007688337

Fecha de Emisión: 23-Ago-2012 Vencimiento: 01-Sep-2012 Mes Consumo: Agosto-2012

INFORMACION DEL CONSUMIDOR

Nombre: LLUNDO CHANGO ANGEL POLIVIO

CC/ RUC: 1802177459

Código Único Eléctrico Nacional: **0100021851**

Dirección Notificación: WALTER BELLOLIO-ACOSTA SOLIS

Dirección del Servicio: WALTER BELLOLIO-ACOSTA SOLIS

Tipo de Tarifa: INDUSTRIAL ARTESANAL Ruta: 3 - 57 - 13 Tipo Lectura: LEIDO

Provincia: TUNGURAHUA Cantón: AMBATO

Medidor:	292785	Fact. Multip.:	1,00	Constante:	0,00
Desde:	18-07-2012	Hasta:	17-08-2012	Días:	30
Factor Pot.:	0,00	Penalización Fp:	0,00	Fac. corrección:	0,00

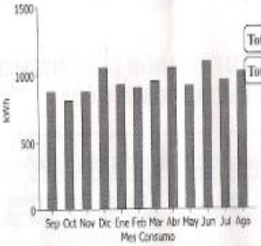
SUMINISTRO DEL SERVICIO ELECTRICO

Descripción	Actual	Anterior	Consumo	Und	Valor
Activa	17687	16667	1020	kWh	75,78

Concepto	Valor USD
Valor Consumo	75,78
Valor Comercializacion	1,41
Sub Tarifa Dignidad CN	0,00
Sub.Tarifa Dignidad VC	0,00

HISTORIAL DE CONSUMOS

2011	
Sep	881
Oct	814
Nov	878
Dic	1053
2012	
Ene	927
Feb	905
Mar	955
Abr	1054
May	917
Jun	1095
Jul	959
Ago	1020



Total Servicio Eléctrico:	77,19
Total Alumbrado Público:	15,44
Total IVA 12%	0,00
Total IVA 0%	92,63
IVA 12%	0,00
IVA 0%	0,00
TOTAL SERVICIO ELECTRICO (1):	92,63

SU AHORRO TARIFA DIGNIDAD 0,00

La Energía ya es de todos!

EMPRESA ELÉCTRICA AMBATO REGIONAL CENTRO NORTE S.A.

R.U.C. 1890001439001 • CONTRIBUYENTE ESPECIAL RES. 5368 DEL 2 DE JUNIO DE 1995

Aut. del S.R.I.: 1110752203 Fecha Aut.: 24-02-2012 Caduca: 23-02-2013

Dirección: 12 de Noviembre 11-29 y Espejo

Teléfono: 03-2998600

Factura Nro.001-008-007688337

Fecha de Emisión: 23-Ago-2012 Vencimiento: 01-Sep-2012 Mes Consumo: Agosto-2012

INFORMACION DEL CONSUMIDOR

Nombre: LLUNDO CHANGO ANGEL POLIVIO

CC/ RUC: 1802177459

Código Único Eléctrico Nacional: **0100021851**

Dirección Notificación: WALTER BELLOLIO-ACOSTA SOLIS

Dirección del Servicio: WALTER BELLOLIO-ACOSTA SOLIS

Tipo de Tarifa: INDUSTRIAL ARTESANAL Ruta: 3 - 57 - 13 Tipo Lectura: LEIDO

Provincia: TUNGURAHUA Cantón: AMBATO

VALORES PENDIENTES

Concepto	Valor Dólares
Abonos	0,00
Pagos Adelantados	0,00
Planillas Anteriores	0,00
Subsidio Emergencia Volcán Tungurahua	0,00

VALORES PENDIENTES (2): 0.00

RECAUDACION TERCEROS

Concepto:	Sustento	Valor Dólares
Contribución Bomberos	Ley defensa contra incendios	8,76
Tasa Basura	Ordenaza Municipal	9,26

RECAUDACION TERCEROS (3): 18.02

Información al Cliente

Usted pertence al bloque de factuacion (1) emision de facturas el 23 de cada mes

Plazo para la cancelacion 10 días despues de su emision

ESTIMADO CLIENTE: RECUERDE NUESTROS NUMEROS TELEFONICOS:

136 Atención a Clientes y Reclamos; 2998600 Troncal; 2888688 Estados de Cuenta

Estan definitivamente fuera de servicio los números 2427111, 2822900, 2823025

"Trabajando con Energía!!!!"

TOTAL A PAGAR

Total Servicio Eléctrico (1):	92,63
Valores Pendientes (2):	0,00
Recaudación Terceros (3):	18,02
TOTAL (1+2+3):	**110,65**

Fecha Pago: 03-09-2012 13:29 Sec: 546 Por: 1 Meses. Valor: 110.65

Recaudado por Caja: 9 ALEXANDRA GONZALES

La Energía ya es de todos!

EMPRESA ELECTRICA AMBATO REGIONAL CENTRO NORTE

RUC: 1890001439001 - CONTRIBUYENTE ESPECIAL RES. 5368 DEL 2 DE JUNIO DE 1995

Aut. del S.R.I.: 1110752203 Fecha Aut.: 24-02-2012 Caduca: 22-02-2013

Dirección: 12 de Noviembre 11-29 y Espejo

Teléfono: 03-2998600

Factura Nro.001008-7870367

COPIA SIN DERECHO A CREDITO TRIBUTARIO

Fecha de Emisión: 23-Sep-2012 Vencimiento: 02-Oct-2012 Mes Consumo: Septiembre-2012

INFORMACION DEL CONSUMIDOR

Nombre: LLUNDO CHANGO ANGEL POLIVIO

CC/ RUC: 1802177459

Código Unico Electrico Nacional: 0100021851

Dirección Notificación: PSJ.WALTER BELLOLIO Y ACOSTA SOLIS -H. CHICO

Dirección del Servicio: PSJ.WALTER BELLOLIO Y ACOSTA SOLIS -H. CHICO

Tipo de Tarifa: INDUSTRIAL ARTESANAL Ruta: 3 - 57 - 13 Tipo Lectura: LEIDO

Provincia: TUNGURAHUA Cantón: AMBATO

Medidor:	292785	Fact. Multip.:	1,00	Constante:	0,00
Desde:	18-08-2012	Hasta:	17-09-2012	Dias:	30
Factor Pot.:	0,00	Penalización Fp:	0,00	Fac. corrección:	0,00

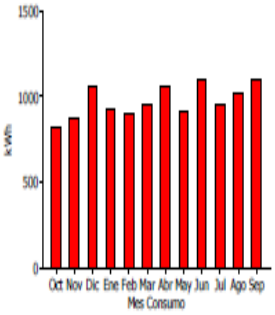
SUMINISTRO DEL SERVICIO ELECTRICO

Descripción	Actual	Anterior	Consumo	Und	Valor
Activa	18788	17687	1101	kWh	82,18

Sub.Tarifa Dignidad CN	0,00
Sub.Tarifa Dignidad VC	0,00

2011	
Oct	814
Nov	878
Dic	1053
2012	
Ene	927
Feb	905
Mar	955
Abr	1054
May	917
Jun	1095
Jul	959
Ago	1020
Sep	1101

HISTORIAL DE CONSUMOS



Total IVA 12%	0,00
Total IVA 0%	100,31
IVA 12%	0,00
IVA 0%	0,00

TOTAL SERVICIO ELECTRICO (1): 100,31

SU AHORRO TARIFA DIGNIDAD 0,00

EMPRESA ELECTRICA AMBATO REGIONAL CENTRO NORTE

RUC: 1890001439001 - CONTRIBUYENTE ESPECIAL RES. 5368 DEL 2 DE JUNIO DE 1995

Aut. del S.R.I.: 1110752203 Fecha Aut.: 24-02-2012 Caduca: 22-02-2013

Dirección: 12 de Noviembre 11-29 y Espejo

Teléfono: 03-2998600

Factura Nro.001008-7870367

Fecha de Emisión: 23-Sep-2012 Vencimiento: 02-Oct-2012 Mes Consumo: Septiembre-2012

INFORMACION DEL CONSUMIDOR

Nombre: LLUNDO CHANGO ANGEL POLIVIO

CC/ RUC: 1802177459

Código Unico Electrico Nacional: 0100021851

Dirección Notificación: PSJ.WALTER BELLOLIO Y ACOSTA SOLIS -H. CHICO

Dirección del Servicio: PSJ.WALTER BELLOLIO Y ACOSTA SOLIS -H. CHICO

Tipo de Tarifa: INDUSTRIAL ARTESANAL Ruta: 3 - 57 - 13 Tipo Lectura: LEIDO

Provincia: TUNGURAHUA Cantón: AMBATO

VALORES PENDIENTES

Concepto	Valor Dolares
Abonos	0,00
Pagos Adelantados	0,00
Planillas Anteriores	0,00
Subsidio Emergencia Volcán Tungurahua	0,00

VALORES PENDIENTES (2): 0,00

RECAUDACION TERCEROS

Concepto:	Sustento	Valor Dolares
Contribución Bomberos	Ley defensa contra incendios	8,76
Tasa Basura	Ordenanza Municipal	10,03

RECAUDACION TERCEROS (3): 18,79

Información al Cliente

Usted pertenece al bloque de factuacion (1) emisión de factura el 23 de cada mes

Plazo para la cancelacion 10 dias despues de su emision

ESTIMADO CLIENTE: RECUERDE NUESTROS NUMEROS TELEFONICOS:

136 Atención a Clientes y Reclamos; 2998600 Troncal; 2888688 Estados de Cuenta

Estan definitivamente fuera de servicio los números: 2827111, 2822900, 2823025

"Trabajando con Energía!!!!"

TOTAL A PAGAR

Total Servicio Eléctrico (1):	100,31
Valores Pendientes (2):	0,00
Recaudación Terceros (3):	18,79
TOTAL (1+2+3):	119,10

R.U.C. 1865030070001

FACTURA

EL AGUA ES UN DERECHO FUNDAMENTAL, SU OBLIGACIÓN ES PAGAR A TIEMPO POR EL CONSUMO

AUTORIZACIÓN 1110190040

CONTRIBUYENTE ESPECIAL Nº 4519
3 - JUNIO - 2010

EP-EMAPA-A MATRIZ: MIÑARICA II ANTONIO CLAVIJO 10-24 E ISAIAS SANCHEZ TELF.: (03) 2867 700 AMBATO - ECUADOR

AGENCIA LOS SHYRIS: PRESIDENCIAL, AV. LOS SHYRIS 19-70 Y NARY FILLA-HUAZO - TELF.: (03) 2849 43 FAX.: (03) 2867 700 AMBATO - ECUADOR

EMPRESA PÚBLICA - EMPRESA MUNICIPAL DE AGUA POTABLE Y ALCANTARILLADO DE AMBATO

Nº 199509

SERIE 002 - 001

Nº DE CUENTA	NOMBRE DEL ABONADO		
7830	LLUNDO CHANGO ANGEL POLIVIO		
(SH120044325)	DIRECCIÓN	Nº CASA	TARIFA
	ACOSTA SOLIS		CA - Con

REFERENC.	MESES DE CONSUMO	MESES PAGADOS	FECHA DE PAGO
REAL	Jul-2012 A Ago-2012	2	02/09/2012

Nº MEDIDOR	LEC. ANTERIOR	LEC. ACTUAL	CONSUMO M3	
EI962313	781	822	41	Inuñez

CONCEPTO	VALOR
SERVICIOS	31.82
VARIOS	1.21
MANTENIMIENTO	8.37
INTERESES ATRASADOS	0.51
PLANILLAS ATRASADAS (1 MESES)	49.77
VALOR TOTAL $	91.68

41 40

ORIGINAL: CLIENTE / COPIA CELESTE: EMSOR

VÁLIDO PARA SU EMISIÓN HASTA EL 07 DE OCTUBRE DEL 2012

Gráficas ARBOLEDA - Jorge Aníbal Arboleda Duque - RUC 1722067497001 - Autoriz.: 1206 - Fecha de Autorización: 07/10/2011 - Fecha de Caducidad: 07/10/2012 - Del [illegible] a [illegible]

ORIGINAL

R.U.C. 1865030070001

FACTURA

EL AGUA ES UN DERECHO FUNDAMENTAL, SU OBLIGACIÓN ES PAGAR A TIEMPO POR EL CONSUMO

AUTORIZACIÓN 1110190040

CONTRIBUYENTE ESPECIAL Nº 4519
3 - JUNIO - 2010

EP-EMAPA-A MATRIZ: MIÑARICA 1 ANTONIO CLAVIJO 10-24 E ISAIAS SANCHEZ TELF.: (03) 2997 700 AMBATO - ECUADOR

AGENCIA LOS SHYRIS: PRESIDENCIAL AV. LOS SHYRIS 10-70 Y NARY PILLAHUAZO - TELF.: (03) 2842 431 FAX.: (03) 2997 702 AMBATO - ECUADOR

EMPRESA PÚBLICA - EMPRESA MUNICIPAL DE AGUA POTABLE Y ALCANTARILLADO DE AMBATO

Nº 199950

SERIE 002 - 001

Nº DE CUENTA	NOMBRE DEL ABONADO		
7830	LLUNDO CHANGO ANGEL POLIVIO		
(SH120044525) DIRECCIÓN		Nº CASA	TARIFA
ACOSTA SOLIS			CA - Com

REFERENC.	MESES DE CONSUMO	MESES PAGADOS	FECHA DE PAGO
REAL	Sep -2012	1	07/10/2012

Nº MEDIDOR	LEC. ANTERIOR	LEC. ACTUAL	CONSUMO M3	
EI962313	822	863	41	Inuñez

CONCEPTO	VALOR
SERVICIOS	31.82
VARIOS	1.21
MANTENIMIENTO	8.37
VALOR TOTAL $	41.40

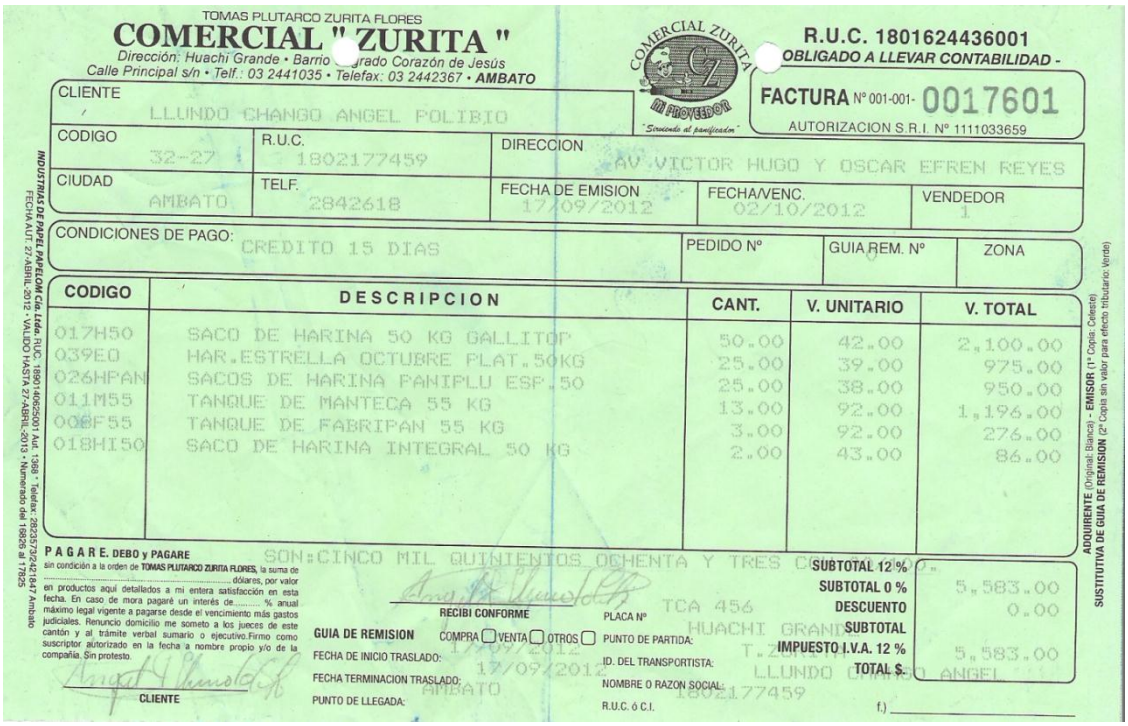
ORIGINAL: CLIENTE / COPIA CELESTE: EMISOR

VÁLIDO PARA SU EMISIÓN HASTA EL 07 DE OCTUBRE DEL 2012

Gráficas ARBOLEDA - Jorge Aníbal Arboleda Duque - RUC 1700037437001 - Autoriz.: 1205 - Fecha de Autorización: 07/10/2011 - Fecha de Caducidad: 07/10/2012 - Del [illegible]

ORIGINAL

ANEXO 3



TOMAS PLUTARCO ZURITA FLORES

COMERCIAL " ZURITA "

Dirección: Huachi Grande • Barrio Sagrado Corazón de Jesús
Calle Principal s/n • Telf.: 03 2441035 • Telefax: 03 2442367 • AMBATO

COMERCIAL ZURITA — MI PROVEEDOR — "Sonriendo al panificador"

R.U.C. 1801624436001
OBLIGADO A LLEVAR CONTABILIDAD -

FACTURA Nº 001-001- 0017601
AUTORIZACION S.R.I. Nº 1111033659

CLIENTE				
LLUNDO CHANGO ANGEL POLIBIO				
CODIGO: 32-27	R.U.C.: 1802177459	DIRECCION: AV.VICTOR HUGO Y OSCAR EFREN REYES		
CIUDAD: AMBATO	TELF.: 2842618	FECHA DE EMISION: 17/09/2012	FECHA/VENC.: 02/10/2012	VENDEDOR: 1
CONDICIONES DE PAGO: CREDITO 15 DIAS		PEDIDO Nº	GUIA REM. Nº	ZONA

CODIGO	DESCRIPCION	CANT.	V. UNITARIO	V. TOTAL
017H50	SACO DE HARINA 50 KG GALLITOP	50.00	42.00	2,100.00
039E0	HAR.ESTRELLA OCTUBRE PLAT.50KG	25.00	39.00	975.00
026HPAN	SACOS DE HARINA PANIPLU ESP.50	25.00	38.00	950.00
011M55	TANQUE DE MANTECA 55 KG	13.00	92.00	1,196.00
008F55	TANQUE DE FABRIPAN 55 KG	3.00	92.00	276.00
018HI50	SACO DE HARINA INTEGRAL 50 KG	2.00	43.00	86.00

SON:CINCO MIL QUINIENTOS OCHENTA Y TRES C

SUBTOTAL 12 %	
SUBTOTAL 0 %	5,583.00
DESCUENTO	0.00
SUBTOTAL	
IMPUESTO I.V.A. 12 %	5,583.00
TOTAL $.	

P A G A R E. DEBO y PAGARE sin condición a la orden de **TOMAS PLUTARCO ZURITA FLORES**, la suma de ..... dólares, por valor en productos aquí detallados a mi entera satisfacción en esta fecha. En caso de mora pagaré un interés de..... % anual máximo legal vigente a pagarse desde el vencimiento más gastos judiciales. Renuncio domicilio me someto a los jueces de este cantón y al trámite verbal sumario o ejecutivo.Firmo como suscriptor autorizado en la fecha a nombre propio y/o de la compañía. Sin protesto.

CLIENTE

RECIBI CONFORME

GUIA DE REMISION COMPRA ☐ VENTA ☐ OTROS ☐

FECHA DE INICIO TRASLADO: 17/09/2012

FECHA TERMINACION TRASLADO: 17/09/2012

PUNTO DE LLEGADA: AMBATO

PLACA Nº TCA 456

PUNTO DE PARTIDA: HUACHI GRANDE

ID. DEL TRANSPORTISTA: T.ZURITA

NOMBRE O RAZON SOCIAL: LLUNDO CHANGO ANGEL

R.U.C. ó C.I. 1802177459

f.) _____

ADQUIRENTE (Original: Blanca) - **EMISOR** (1ª Copia: Celeste)
SUSTITUTIVA DE GUIA DE REMISION (2ª Copia sin valor para efecto tributario: Verde)

INDUSTRIAS DE PAPEL PAPELCOM Cía. Ltda. RUC. 1890140652001 Aut. 1388 - Telefax: 2823572/421847 Ambato
FECHA AUT. 27-ABRIL-2012 - VALIDO HASTA 27-ABRIL-2013 - Numerado del 16826 al 17625

ANEXO 4

UNIVERSIDAD NACIONAL DE LOJA

CARRERA DE CONTABILIDAD Y AUDITORIA

MODALIDAD DE ESTUDIOS A DISTANCIA

“Determinación del Costo de Producción de Pan en la Panadería Andina de la ciudad de Ambato Periodo Julio a Septiembre del 2012”

Proyecto de Tesis previo a la obtención del grado de Ingeniera en Contabilidad y Auditoría. CPA.

ASPIRANTE: Jenny Marilyn Tuasa Córdova

Loja – Ecuador

2012

a. TEMA

"Determinación del Costo de Producción de Pan en la Panadería Andina de la ciudad de Ambato Periodo Julio a Septiembre del 2012"

b. PROBLEMÁTICA

La panadería Andina es uno de los locales más tradicionales y populares, ya que los productos que allí se encuentran son de gran variedad y pueden estar entre los más baratos del mercado (como es el caso del pan). Sin embargo, una panadería puede vender productos de alta calidad y muy exquisitos como las tortas o las masas finas. El estilo de la panadería como local ha ido variando con los tiempos. En este sentido, hoy podemos encontrar muchos establecimientos panaderos que elaboran su propia producción, mientras otros sólo se encargan de poner en venta productos que son elaborados en una planta mayor o en otra panadería. En el primero de los casos, el local de venta al público está acompañado por una panadería que se ubica inmediatamente a continuación del mismo y donde se preparan la totalidad de los productos a vender.

El sector Panificador de Ambato, en su mayoría, se ubican como micro, pequeñas y medianas empresas. Esta clasificación se hace en función al número de empleados. Los pasos para la fabricación de los productos son continuos (amasado, sobado, división de la masa, pesada, boleado, moldeado, fermentación y horneado). Todas las etapas, en conjunto, conducen a la transformación de materias primas en productos terminados (panes). Se constató que fabrican el de mayor demanda el pan popular, que representa, para las panaderías su mayor producción en unidades, pues posee una posición dominante en el mercado y genera la mayor parte de los ingresos de ésta industria; además, no requiere de recursos adicionales para mantener su posición en el mercado. Debido a que la economía es vulnerable ya que los Negocios y Productos cambian, mejoran y varían en cuestión de días; los precios cambian en cuestión de horas, aumentando o disminuyendo según el movimiento financiero, problemas políticos, escasez o abundancia de materias primas, es por esto que los planes de producción e inversión, deben ser proyectados en tiempos más cortos y visionando los posibles alteraciones que podrían darse, creando empresas que puedan variar con el entorno y fortalecerse con los cambios.

Actualmente las industrias de panificación invierten en el conocimiento de su empresa para mejorar la comercialización y competitividad, creando o implementando sistemas de información de costos, en donde se reflejan con mejor exactitud, ya que actualmente los procesos son altamente mecanizados y requieren un estricto control de calidad de las materias primas.

Panadería Andina, ubicada en la Ciudadela La Floresta, de la parroquia Huachi Chico, del cantón Ambato, Provincia de Tungurahua, registrado con el RUC No. 1802177459001, cuyo propietario es el señor LLUNDO CHANGO ANGEL POLIVIO, quien inicia sus actividades el 1 de Febrero del 2007,cuya actividad económica principal es la Venta al por menor de Productos de Panadería, cuenta con un capital aproximado a los 20.000 dólares entre Maquinaria y Materia Prima, produce diariamente unos 1000 panes (pan popular, empanadas y pan de agua), pero el pan al ser uno de los productos que no faltan en la mesa de cada familia y gracias a la gran demanda, ya que es reconocida por su aporte en la economía del país, su propietario se ha visto en la necesidad de abrir una sucursal en donde se comercialice su producto, ya que es conocida como la Panadería del Barrio pero su producción la enfoca principalmente en el tradicional PAN POPULAR cuya demanda es alta a nivel nacional (sobre todo en la región sierra del país),lo cual va creando una mayor cultura de consumo de este producto (cuyo crecimiento se sitúa en alrededor del 3% anual), por lo tanto al ser una empresa que es administrada con una estructura familiar. Esto puede presuponer una debilidad en la medida que no existe la capacitación adecuada para dirigirla, y sumado a la complejidad de los procesos, representan en la actualidad dificultades para obtener información que permita a la PANADERIA ANDINA tomar decisiones en base a la información contable y financiera, ya que produce sin conocer los datos de su proceso productivo, y sin contar con un sistema contable de costos y presupuesto, haciéndole débil en los procesos de comercialización y competitividad por falta de conocimientos económicos de sus propios productos.

Por lo tanto de acuerdo a la entrevista realizada al propietario de la panadería se deduce que la producción la hace en base a la experiencia adquiridas en empresas donde laboraba anteriormente, no conoce la diferencia entre un costo y un gasto, no aplica el costo de la mano de obra, ya que al ser un negocio familiar, no fija un valor considerable a su trabajo, no lleva un registro en donde se respalde el consumo de la materia prima y principalmente

desconoce de la existencia de costos indirectos de fabricación y su aplicación en la producción, en la parte tributaria solo realiza declaraciones mensuales en base a compras y ventas tanto de la panadería como de los otros productos que comercializa en su establecimiento, por lo tanto no se puede saber que margen de utilidad aporta la panadería, se sabe que la mayoría de panaderías solo aplican una contabilidad general y no la de costos que es la más efectiva en estos casos, es por eso que nuestro principal objetivo va acorde a la necesidad del propietario de la panadería que es saber exactamente como determinar el costo de producción, ya que la distribución de los costos entre los diferentes productos y líneas de producción es una tarea difícil, debido al número de productos y costos indirectos generados, en la parte Administrativa solo cuenta con una persona ocasional quien realiza las declaraciones mensuales y en la producción, laboran tres personas permanentes que solo se basan en la experiencia y en las enseñanzas que se imparten de padres a hijos.

Por todo lo expuesto y al observar el manejo que le dan a los costos de producción de PANADERÍA ANDINA, se plantea la siguiente problemática:

- No existe un inventario de materias primas, por la inexperiencia por parte del propietario en el control de la materia prima y de la importancia del adecuado manejo de su costo, lo cual hace que los costos de este elemento no sea exacto al momento de determinar los costos de producción.

- La Contabilidad es general, la realiza registrando facturas de ingresos y egresos, para la declaración mensual del IVA, ya que la empresa no cuenta con una contadora o auxiliar de planta, lo cual ocasiona que los costos de Producción no sean reales en relación a cada elemento del costo.

- No se realizan órdenes de requisición, tarjetas kardex ni otro registro en donde se evalué el manejo de las materias primas al momento de su consumo, ya que no cuenta con la asesoría ni la experiencia en este tipo de información, lo que se ocasiona que se dañe o desperdicie, y esto imposibilite determinar el costo exacto de la materia prima en cada proceso productivo.

- La mano de obra no es cuantificada de acuerdo a la producción, por no llevar un control o registro del tiempo que se emplea en cada proceso para así poder trasladar este costo a cada producción, lo que ocasiona que su costo no sea considerada al momento de Determinar el costo real de la producción.

- Los costos indirectos de fabricación no son considerados como un elemento primordial en la producción, ya que no se registran los costos y los gastos correctamente por no saber diferenciar cuales son de producción y cuales son de comercialización, lo que ocasiona que al momento de Determinar los costos de producción no se asuman y su costo no sea real.

- La falta de un presupuesto adecuado para este tipo de empresas, debido a que no se planifica adecuadamente la producción, ocasiona que al momento de adquirir nuevamente la materia prima, los costos de la producción sea afectada por el cambio de precios o por la calidad en este caso de la harina ingrediente principal para la producción.

Con todo lo expuesto y con el propósito de aportar a la solución de lo antes mencionado, a fin de poder Determinar el costo de Producción de acuerdo a lo que dispone las Normas en lo referente a Contabilidad de Costos, se determina lo más relevante y el problema se enfoca en **"La falta de conocimientos al determinar los costos y gastos no permite deducir el consumo exacto de la Materia Prima, Mano de Obra y Costos Indirectos de Fabricación en el proceso productivo, por lo tanto no se puede Determinar el costo real de la producción de pan, por ende los costos que estos ocasionan no son acorde a la realidad financiera de la empresa.**

c. JUSTIFICACIÓN

La presente Investigación permitirá de acuerdo al Art. 133 del Capítulo II del Reglamento de Régimen Académico de la Universidad Nacional de Loja, obtener el grado a Ingeniera en Contabilidad y Auditoría. CPA, lo cual, hará posible la formación de profesionales idóneos y capaces de aportar los conocimientos adquiridos en la formación académica, para la solución de problemas en al campo contable, financiero y administrativo.

El desarrollo del presente proyecto permitirá determinar y controlar los costos de Producción en la Panadería Andina, acorde a los procedimientos, técnicas, registros e informes estructurados sobre la base de la teoría y otros principios técnicos , que tiene por objeto la determinación de los costos unitarios de producción y el control de los procesos productivos efectuados. El momento en que se determinan los costos, estos se controlarán por registros que se diseñaran de acuerdo a las necesidades de la empresa donde se controlará continuamente los elementos del costo utilizados.

Por lo tanto el presente trabajo de investigación ayudará a que el sector panificador debe primeramente determinar y controlar los costos de producción, ya que este es el pilar principal para este tipo de empresas, esto permitirá identificar los costos que intervienen en la producción y la importancia que tiene en el desarrollo de la misma, por lo tanto se podrá fijar la utilidad exacta a cada producto y en especial al Pan popular que en estos últimos tiempos se ha visto afectado su costo y se vuelve cada vez más inestable su precio, de igual forma será un aporte para todas las personas que de una u otra forma se encuentran involucrados en la industria Panificadora, esto hará que la producción y calidad del Pan Popular no sea afectada, y los objetivos planteados se cumplan en bien de la estabilidad económica y financiera de la empresa.

d. OBJETIVOS

GENERAL

Determinar los costos de Producción de Pan en la "PANADERÍA ANDINA", durante el periodo Julio a Septiembre del 2012, lo que ayudará a establecer el costo real de los elementos que intervienen directamente en la producción.

ESPECÍFICOS

- Recopilar la documentación soporte de la actividad económica. Realizada en el periodo Julio a Septiembre del 2012, solo lo referente a producción.

- Realizar el Inventario de Materias Primas, parte indispensable en el desarrollo de la presente investigación.

- Diseñar los documentos contables necesarios para el registro de los costos de producción de Materia prima, Mano de Obra y Costos Indirectos de Fabricación.

- Aplicar la Hoja de Costos en cada fase del proceso productivo de pan, ya que este registro es base fundamental al momento de determinar los costos utilizados en cada producción.

- Determinar el costo de la Materia Prima, utilizados en cada proceso productivo y registrar su uso en la tarjetas kardex correspondientes.

- Determinar el costo de la Mano de Obra, que se empleará en cada producción, que se controlará en base a planillas de trabajo.

- Determinar los costos indirectos de fabricación asignados a cada proceso productivo.

- Observar todas las fases del proceso productivo con el fin de controlar si los costos son distribuidos y registrados correctamente, el mismo que partirá desde la elaboración de Inventarios, hasta la Determinación del costo de producción de pan periodo Julio a Septiembre del 2012 en la Panadería Andina.

e. MARCO TEÓRICO

CONTABILIDAD DE COSTOS

La contabilidad de costos es un sistema de información para predeterminar, registrar, acumular, distribuir, controlar, analizar, interpretar e informar de los costos de producción, distribución, administración y financiamiento.

Se relaciona con la acumulación, análisis e interpretación de los costos de adquisición, producción, distribución, administración y financiamiento, para el uso interno de los

directivos de la empresa para el desarrollo de las funciones de planeación, control y toma de decisiones.

"La Contabilidad de Costos es la aplicación de los principios contables con el fin de determinar el valor total de la materia prima, mano de obra y otros insumos utilizados en la obtención de un producto terminado o en la prestación de un servicio"[10].

Por lo tanto se puede definir a la contabilidad de costos como un instrumento indispensable en la Industria, cualquiera que esta sea, ya que, el objetivo principal es distribuir sus costos y gastos a cada producto en proceso de fabricación, y así saber el costo real de cada producto, esto se reflejará en los Estados de Costos y Financieros de la empresa, ya que la información será actual.

"La Contabilidad de Costos Industriales es un sistema de información empleado para determinar, registrar, acumular, controlar, analizar, direccionar, interpretar e informar todo lo relacionado con los costos de producción, distribución y financiamiento"[11].

"La Contabilidad de Costos es el arte o la técnica empleada para recoger, registrar 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"[12].

IMPORTANCIA DE LA CONTABILIDAD DE COSTOS

Una contabilidad de costos bien planificada beneficia a una empresa industrial de muchas formas:

- Contribuye al aumento de utilidades: los datos oportunos sobre costos permiten a la gerencia tomar decisiones que reduzcan costos y mejoren ventas.

[10] MOLINA, Antonio. Contabilidad de Costos. Pág. 27
[11] GARCIA Colín, Juan Contabilidad de Costos. Pág. 8
[12] HARGADON Bernard J. MUNERA Cárdenas, Armando. Contabilidad de Costos. Pág. 1

- Con la anterior explicación se comprende la gran ventaja de poder detallar los costos de la materia prima o material, mano de obra y proceso de transformación relacionada con el artículo unitario específico.

- La gerencia mediante el estudio de los costos, puede reducirlos con el cambio de materiales, mano de obra, de diseño del producto, etc. Este análisis lleva el nombre de control de costos y es el eje fundamental del ciclo de producción con éxito.

- Un cuidadoso análisis de costos, quizás la reducción o ampliación de turnos, la reducción de mano de obra, el uso de maquinaria moderna y adecuada, entre otros, permitirá adecuar el precio de venta para que el producto goce de mayor demanda.

- Los informes sobre costos de distribución o venta orientan el plan de ventas hacia productos que dejan mayor utilidad.

- Es evidente que al tecnificar el control de costos se proporciona a la empresa una herramienta efectiva que le permitirá operar con un alto margen de seguridad.

OBJETIVOS DE LA CONTABILIDAD DE COSTOS

La Contabilidad de Costos tiene como objetivos aquellos que facilitan un oportuno y eficaz servicio de información y control de todo lo que se relaciona con la producción, estos objetivos son:

Reducción de Costos:

- Utilizando materiales sustitutos de menor valor, sin perder la calidad del producto.

- Cambiando el diseño de los productos.

- Modificando los sistemas salariales, con el fin de evitar la mano de obra ociosa.

- Controlando las compras y entregas de materiales.

- Instalando maquinarias que mejoren el rendimiento

Determinación de los precios de venta:

- Con la utilización de presupuestos, para evitar precios inconvenientes.

- Con los informes de desperdicios, desechos y trabajos defectuosos.

- Con los informes de gastos de ventas y de administración.

Control de los Inventarios:

- Para facilitar la elaboración de los estados contables.

- Para determinar las existencias máximas, mínimas y críticas.

- Determinar si a la empresa le conviene seguir produciendo ciertos artículos accesorios u obtenerlos de otras empresas especializadas.

- Establecer un control para cada rubro del costo.

DIFERENCIAS ENTRE COSTO Y GASTO

COSTO.- Son los desembolsos que realiza la empresa para la fabricación o elaboración de un producto o la prestación de un servicio.

El costo constituye una inversión, es recuperable, trae consigo ganancia, es un concepto que tiene vigencia en la empresa industrial.

"El costo de los productos fabricados está dado por los costos de producción en que fue necesario incurrir para la fabricación".[13]

[13] HARGADON Bernard J. y MUNERA Armando, Contabilidad de Costos. Pág. 5

"El costo constituye la base para el costeo de productos, la evaluación del desempeño y la toma de decisiones gerenciales. El costo se define como el "valor" sacrificado para obtener bienes y servicios"[14]

"La palabra costo sugiere la idea de recuperación a través de las ventas y, tradicionalmente la diferencia con los gastos es porque éstos no se recuperan a través de ellas".[15]

GASTO.- Son los desembolsos que se realizan en las funciones de financiamiento, administración y ventas para cumplir con los objetivos de la empresa.

Juan García Colín señala que el sacrificio realizado (costo y gasto) se mide en unidades monetarias mediante la reducción de activos o el aumento de pasivos al momento en que se obtiene el beneficio. En el momento de la adquisición se incurre en el costo, el cual puede beneficiar al periodo en que se origina o a uno o varios periodos posteriores a aquel en que se efectuó. Por tanto, costo y gasto es lo mismo, pero las diferencias fundamentales entre ellos son:

- La función a la que se les asigna los costos se relacionan con la función de producción, mientras que los gastos lo hacen con las funciones de distribución, administración y financiamiento.
- Tratamiento Contable. Los costos se incorporan a los inventarios de materias primas, producción en proceso y artículos terminados y se reflejan como activo dentro del Balance General; (Estado de Situación Financiera) los costos de producción se llevan al Estado de Resultados (Estado de Situación Económica) mediata y paulatinamente; es decir, cuando y a medida que los productos elaborados se venden, lo cual afecta el renglón costo de los artículos vendidos.

"Los gastos de distribución, administración y financiamiento no corresponden al proceso productivo: es decir, no se incorporan al valor de los productos elaborados, sino que se consideran costos de periodo; por ello, se llevan al estado de resultados inmediata e íntegramente en el periodo en que se incurran".[16]

[14] POLIMENI-PABOZZI-ADELBERG. Contabilidad de Costos. Pág. 10
[15] MARTI DE Adalid, María Teresa. SOLORIO Jiménez, Eduardo. Contabilidad de Costos. Pág. 3
[16] GARCIA Colín, Juan. Contabilidad de Costos. Pág. 12

Identificar, analizar y controlar los costos es la parte fundamental en el proceso productivo, ya que se puede saber, dependiendo del sistema que se emplee en la misma, con exactitud lo que cuesta producir los artículos terminados por completo, en un determinado periodo.

Dependiendo del sistema que se utilice al determinar el costo en una Producción se deben tomar en cuenta los factores más importantes que intervienen, Materias Primas, Mano de Obra y Costos Indirectos de Fabricación, los mismos que se los conoce como los Elementos del Costo.

ELEMENTOS DEL COSTO

Son los costos que se generan en el proceso de transformar las materias primas en productos terminados, este proceso de transformación que demanda un conjunto de bienes y prestaciones, denominados elementos con los cuales se elabora un producto, los cuales son: materia prima, mano de obra y costos indirectos de fabricación**.**
En la producción de un bien o servicio son necesarios algunos elementos como la materia prima, la mano de obra y otros costos de fabricación.

Materia Prima.- En la fabricación de un producto entran diversos materiales. Algunos de estos materiales forman parte integral del producto, como sucede con las materias primas y demás materiales que integran físicamente el producto. Estos reciben el nombre de materiales directos y su costo constituye el primer elemento integral del costo total del producto terminado. Otros materiales se usan para la terminación del producto, que a simple vista no se los identifica pero que también son utilizados en el producto terminado. Estos reciben el nombre de materiales indirectos y su costo se constituye dentro del tercer elemento denominado costos Indirectos de fabricación.

"Materiales son aquellos productos naturales o semielaborados o elaborados básicos que, luego de la transformación preconcebida, se convertirán en bienes aptos para el uso o consumo"[17]

[17] ZAPATA Pedro, Contabilidad de Costos. Pág. 14

Mano de Obra Directa.- Para la transformación de los materiales directos en productos terminados hace falta el trabajo humano por el cual la empresa paga una remuneración llamada salario. Los trabajadores de producción son de diversas clases. Algunos intervienen con su acción directa en la fabricación de los productos bien sea manualmente o accionando las máquinas que transforman las materias primas en productos acabados. La remuneración de éstos trabajadores, cuando se desempeñan como tales, es lo que constituye el costo de mano de obra directa, segundo elemento integral del costo total del producto terminado.

"Esfuerzo del trabajo humano que se aplica a la elaboración del producto"[18]

"Es el esfuerzo físico - intelectual que realiza el hombre con el objeto de transformar los materiales en bienes o artículos acabados, utilizando su destreza, experiencia y conocimiento, y dejándose ayudar de máquinas y herramientas dispuestas para el efecto"[19]

Otros trabajadores desempeñan labores indirectas de aseo, vigilancia, mantenimiento, supervisión, oficinas de fábrica, dirección de fábrica, etc. La remuneración de estos trabajadores de producción se denomina mano de obra directa y se incluye dentro de los costos generales de fabricación.

Costos Indirectos.- Además de los materiales indirectos y la mano de obra indirecta, hacen falta para la fabricación de los productos otra serie de costos tales como servicios públicos (agua, luz teléfono) arrendamientos de plantas y equipos, seguros de plantas etc., Todos estos costos junto con los materiales indirectos y la mano de obra indirecta, conforman el grupo de los llamados Costos Generales de Fabricación, que constituye el tercer elemento integral del costo total del producto terminado.

"Constituyen productos naturales o semielaborados o elaborados complementarios, servicios públicos, servicios personales u demás aportes indispensables que ayuden a la terminación adecuada del producto final"[20]

---

[18] RINCON Carlos Augusto, Introducción a los Costos. Pág. 36
[19] ZAPATA Pedro, Contabilidad de Costos. Pág. 14
[20] ZAPARA Pedro, Contabilidad de Costos. Pág. 14

"Los Costos Indirectos son todos los costos de fábrica que no se pueden asociar directamente con el producto o es complejo asociarlos con precisión. Los costos indirectos son asignados al producto por prorrateo a cada Orden de Producción"[21]

Por lo tanto, se puede valuar los elementos del costo perfectamente, identificarlos y clasificarlos, ya que estos componentes son tan variados y cambiantes que merecen un estudio extenso y metódico a fin de poder identificarlos con facilidad, conocerlos y controlarlos desde el ámbito legal y administrativo y tratarlos adecuadamente desde la ámbito contable.

SISTEMAS DE CONTABILIDAD DE COSTOS

Es un conjunto de procedimientos y técnicas para calcular el costo de las diferentes actividades que se aplican en un proceso productivo, esto surge por la necesidad de tener un control adecuado sobre los costos y gastos que hacen posible la producción a través de la inversión en materia prima, mano de obra y gastos indirectos de fabricación.

CLASIFICACION DE LOS SISTEMAS DE COSTOS

Los costos de producción pueden determinarse con posterioridad a la conclusión del período de costos, durante el transcurso o con anterioridad al proceso productivo.

Se entiende por método, el modo razonable de actuar para alcanzar un objetivo, en este caso el objetivo es el cálculo de los costos unitarios de producción que se obtienen a través de la suma de sus tres elementos (materia prima, mano de obra y gastos indirectos), y dependiendo del modo como se registre la acumulación de esos tres elementos, pueden considerarse los siguientes métodos:

- Sistema de Costos por Órdenes De Producción.

- Sistema de Costos por Procesos

- Sistemas de Costos ABC

[21] RINCON Carlos Augusto, Introducción a los Costos. Pág. 37

SISTEMA DE COSTOS POR PROCESOS

Este sistema es el más utilizado en la empresa industrial que se dedica a la fabricación de un solo producto, que producen en serie o que los productos que fabrican son similares, tales como el cemento, papel, pintura, petróleo, pan, entre otros, en este sistema los costos de producción se cargan a los procesos u operaciones, y se promedian entre las unidades producidas. Se emplean principalmente cuando un producto terminado es el resultado de una operación más o menos continua.

Mediante este procedimiento, la producción se considera como una corriente continua de materias primas, sujeta a una transformación parcial de cada proceso y en lo que no es posible precisar el principio y el fin en la producción de una unidad determinada.

Costos incurridos. En un sistema de costos por procesos se refiere a la suma de los tres elementos del costo de producción: **M.P.+ M.O.D.+ C.I.**

Costos de conversión. Representa la suma de la mano de obra directa y de cargos indirectos. Se refiere al costo que convierte en producto terminado la materia prima que se transforma.

Producción procesada. Es la producción que se encuentra transformando los productos (inventario inicial de producción en proceso + costos incurridos del periodo) independientemente que se concluya o no en su totalidad y que surjan desperdicios en la producción.

Producción terminada en cada proceso. Representa el volumen físico de producción en buen estado que se transfiere de un proceso a otro durante un periodo de costos.

En un sistema de costos por procesos, después que los costos se han cargado a los departamentos de producción, se asignan a los productos fabricados, los mismos que se va contabilizando a través de los traslados de los diferentes centros, departamentos o centros de gastos incurridos desde la adquisición de materia prima, mano de obra y Gastos incurridos a través de los procesos de elaboración del producto hasta el término y posterior venta del producto. Estos sistemas de costos por procesos son sencillos en su aplicación y resulta menos caro que los Sistemas por Orden de producción ya que el costo unitario para

fines de inventario se calcula los costos acumulados de cada departamento que intervino en el proceso dividido para el costo total de producción.

CARACTERISTICAS DE UN SISTEMA DE COSTO POR PROCESO.

- La corriente de producción es continua, en masa, uniforme y rígida.

- La transformación de las materias primas se realiza a través de uno o más procesos consecutivos y los costos se acumulan en el proceso a que correspondan.

- El costo unitario se obtiene dividiendo el costo total de la producción acumulado, entre las unidades equivalentes producidas de cada tipo de artículos lo que origina el cálculo del costo es por promedios y existe un control más global de los costos de producción**.**

Por lo tanto la idea básica se desarrolla simplemente en el cálculo de un costo promedio por unidad en base a tres etapas:

- Control de la producción obtenida en un periodo

- Control de los costos que incurre en el periodo.

- Calculo del costo promedio prorrateando el costo total a lo largo de todo el proceso producción.

PROCESO PRODUCTIVO DEL PAN

El pan es un producto de harina que es derivado de una gran variedad de las sustancias de plantas. Estas sustancias usualmente son semillas de hierbas, como trigo, maíz o centeno, legumbres y tubérculos.

La textura del pan va a depender de la riqueza de la fórmula usada en la preparación de la masa así como de sus ingredientes. Los cuatro ingredientes básicos en la producción de

pan son harina, agua, levadura y sal. Otros ingredientes, tales como leche, huevos, miel, azúcar o nueces también pueden ser añadidos, pero no son elementales.

El pan proporciona carbohidratos en forma de almidón. También proporciona proteínas, aceites, fibras de celulosa y algunas vitaminas. Además en muchas áreas del medio y lejano oriente, donde el arroz era un producto básico, el pan fue convirtiéndose lentamente en un producto de primera necesidad. Sin embargo, el crecimiento de los estándares de vida a escala mundial permitió que el pan reemplazara lentamente al arroz como un producto básico y recurso primario de carbohidratos. El pan no puede ser producido más barato que el hecho en casa a menos que se sacrifique la calidad de los ingredientes.

FASES DE ELABORACION DEL PAN

1. Adquisición De Insumos

Consiste en seleccionar a los proveedores de cada uno de los insumos que intervienen en las fórmulas panaderas y adquirirlos de acuerdo a los requerimientos de producción.
Esta fase es de vital importancia en la industria panadera porque no se podría cumplir con todas las otras fases del proceso sin tener insumos disponibles.

Procedimientos.

- Determinar la cantidad de insumos a utilizar durante la semana, teniendo en cuenta la fórmula que se usará y el volumen de producción estimado.

- Preparar la Hoja de Requerimiento u Orden de Compra de insumos a la administración.

2. Distribución de Materia prima

Esta fase consiste en dosificar con exactitud la cantidad de los insumos que intervienen en la fórmula, así el rendimiento de la producción será constante, la calidad estable y se podrá establecer un control de costos.

Procedimientos.

- Calcular los insumos requeridos a partir de la Orden de Producción para la producción del día.

- Solicitar al almacén los insumos sólidos y líquidos.

- Identificar los rótulos y fechas de vencimiento en los insumos recibidos.

- Preparar y asear los implementos de pesado y las superficies de la mesa de trabajo.

- Limpiar los empaques de los insumos antes de extraerlos.

- Usar recipientes limpios y/o nuevos para poner el producto de su envase original.

- Verificar que la balanza marque cero y este a nivel.

- Pesar todos los ingredientes con precisión, teniendo en cuenta que todo el insumo se encuentre dentro del platillo, sin derramarse.

- Eliminar adecuadamente los desperdicios de pesada.

- Disponer los insumos debidamente rotulados sobre la mesa de trabajo.

3. MEZCLADO-AMASADO

Fase de la elaboración que tiene por objeto lograr una distribución uniforme de todos los ingredientes, además de formar y desarrollar adecuadamente la masa.
En este proceso se debe lograr un alto grado de extensibilidad, la masa debe ser suave, seca, brillosa, muy manejable y desprenderse limpiamente de las paredes de la taza de la mezcladora.

Las ventajas que ofrece una mezcla adecuada son: máxima absorción, buen desarrollo del gluten, tiempo de fermentación ligeramente más corto, buen volumen del pan, buenas condiciones internas del pan (paredes de las celdas delgadas, textura de la miga suave y buena conservación).

Procedimientos.

- Disponer los ingredientes en el orden que van a ser usados.
- Asear los implementos que se van a utilizar y lavarse las manos con agua y jabón desinfectante.

- Verificar el buen estado de limpieza de la mezcladora.

- Trasladar adecuadamente los insumos hacia la mezcladora.

- Encender la amasadora en velocidad 1.

- Agregar adecuadamente todos los ingredientes secos (harina, sal, azúcar, mejoradores y levadura), durante 1 minuto aproximadamente, para asegurar una buena mezcla.

- Adicionar correctamente los ingredientes líquidos y grasas (manteca, margarina, levadura).

- Amasar la mezcla en velocidad 1 hasta alcanzar homogeneidad.

- Iniciar el proceso de sobado (incrementar el nivel de velocidad a 2 o trasladar la masa a la máquina sobadora, si hubiera).

- Controlar la formación de liga.

- Trasladar adecuadamente la masa hacia la mesa de trabajo.

Tomar una porción de masa entre las manos extendiéndola y haciendo presión en esta con la yema de un dedo, si se ve la huella y no se rompe, es momento de detener el amasado, de igual forma controlar la temperatura de la masa: 24 – 27 °C.

4. DIVISION DE LA MASA

Esta etapa se realiza para obtener piezas de masa de igual peso. El peso de cada pieza dependerá del tipo de pan que se va elaborar. Este proceso debe ser rápido.

Procedimientos.

- Verificar el buen estado de limpieza de la cortadora.

- Limpiar y desinfectar la superficie de la mesa que va a utilizar.

- Lavarse las manos con agua y jabón desinfectante.

- Engrasar la superficie de la cortadora antes de usarla.

- Cortar la masa en porciones grandes según el peso que se desee dividir, teniendo en cuenta que la divisora divide la masa en 30 porciones de igual peso.

- Cortar la masa pesada y embolada haciendo uso correcto de la cortadora.

- Trasladar adecuadamente las piezas cortadas.

- Disponer ordenadamente las porciones de masa sobre la mesa de trabajo.

- Dejar en buen estado de limpieza la cortadora.

Se deberá controlar que la cortadora ejerza una presión uniforme sobre la masa para asegurar una buena división de ella.

5. FORMADO

En esta etapa se procede al labrado de acuerdo a la forma establecida para cada tipo de pan.

Es muy importante formar muy bien las piezas, pues si están mal confeccionadas se deformarán durante la cocción. Para llevar a cabo cualquier formado es imprescindible que la masa haya reposado. Es otro proceso en el que se tiene que tener cuidado y por tanto no se debe durar más de 20 minutos para evitar que la masa desarrolle ya que variaría la calidad del pan. Cuando se trata de panes especiales con relleno, el formado es el momento en que se procede a rellenar la masa con manjar blanco, crema pastelera u otro relleno elegido.

Procedimientos.

- Limpiar la mesa de trabajo para receptar las piezas.

- Realiza el boleo usando ambas manos.

- Dar la forma a las piezas de masa dependiendo del tipo de pan a elaborar.

- Limpiar las bandejas donde se colocarán las piezas de pan.

- Engrasar las bandejas.

- Distribuir las piezas de pan de acuerdo con su tamaño, forma, espacio disponible y tipo de masa en las bandejas para su fermentación.

- Colocar en coches para su fermentación.

Las condiciones higiénicas de las manos del operario, presencia de heridas y adornos son determinantes para la preparación higiénica de los panes.

6. FERMENTACION

El proceso fermentativo comienza desde el momento de la incorporación de la levadura en la masa, prolongándose hasta el instante en que se inicia la cocción de los panes, este proceso se realiza por efecto de la acción de la levadura en presencia de ciertas sustancias, ya presentes en el grano del trigo denominadas enzimas. Consiste en la transformación de los azúcares fermentables que al descomponerse producen gas carbónico y alcohol.

La temperatura recomendada en la cámara de fermentación debe ser 26-40°C y la humedad relativa de 80-85%, en estas condiciones se asegura un crecimiento adecuado y se evita la formación de "cáscara" en la superficie del pan.

La masa debe observarse mientras fermenta. Un método de comprobación es presionarla con los dedos, si la marca de la presión permanece, es que la masa ha fermentado lo suficiente.

Condiciones para la fermentación:

- **Humedad**.- Sin la presencia de agua la levadura no puede asimilar ningún alimento.

- **Azúcar**.- Necesita azucares simples como levulosa y dextrosa.

- **Materias nitrogenadas**.- La levadura toma la proteína de la harina.

- **Minerales**.- Los obtiene de la harina, del agua, etc.

- **Temperatura adecuada**.- La mejor temperatura para la levadura es alrededor de 21-32°C.

Procedimientos.

- Poner en marcha el equipo y asignar los parámetros adecuados para la fermentación.

- Verificar que la cámara esté en condiciones de iniciar el fermentado.
- Efectuar el llenado correcto de la cámara.

- Controlar el proceso de fermentación; y, retirar el pan de la fermentadora en el momento adecuado.

7. BARNIZADO, ACABADO O PINTADO

Fase que consiste en dar la presentación final al pan teniendo en cuenta el tipo de pan que se produce; para este fin se emplean insumos adicionales como huevo, ajonjolí, semillas de amapola, etc.

Procedimientos.

- Preparar los implementos para el acabado (brochas, etc.).

- Preparar la solución de huevo para el pintado.

- Colocar las bandejas adecuadamente para iniciar el acabado.

- Pintar adecuadamente los panes.

- Distribuir uniformemente el ajonjolí o decorador en las piezas de pan.

8. HORNEADO DEL PAN

Es la última fase del proceso panificador y es aquí donde el pan alcanza su máximo y último desarrollo. Las temperaturas de horneado oscilan entre 200 - 250° C y el tiempo entre10-20 minutos, dependiendo del tipo de pan.

Procedimientos.

- Encender el horno en el momento adecuado y seleccionar el tiempo y temperatura de cocción.
- Verificar que el horno este en la temperatura necesaria antes de introducir los panes.

- Introducir las bandejas con panes y poner en funcionamiento el horno.

- Controlar la cocción.

- Después de 15-20 min. Retirar las bandejas y las disponerlas en un lugar previamente determinado.

Se deberá verificar que la temperatura del horno sea adecuada al tipo de pan que se vaya a hornear.

9. ALMACENAMIENTO PARA SU VENTA

Es la fase final del proceso que se ocupa de la adecuada manipulación del producto antes de llegar al consumidor final.

Procedimientos.

- Preparar el lugar de almacenamiento o exhibición.

- Verificar la temperatura del producto.
- Disponer los panes en el recipiente o empaque elegido para su almacenamiento o exhibición.

- Manipular el producto evitando la contaminación y el deterioro físico.

- Trasladar los recipientes con panes al almacén o vitrina.

Es importante controlar el estado sanitario de los recipientes de traslado, material de empaque y vitrinas de exhibición. En cada fase (operación) del proceso debe existir la misma capacidad de procesamiento para lograr el balance de producción adecuado, ya que el balance consiste en mantener la misma capacidad de producción en cada fase del proceso productivo, por lo que al mantener un balance adecuado de producción, se tiende a minimizar los riesgos de que la producción se detenga al momento que una máquina falle, ausentismo del personal, eficiencia baja en algunas operaciones, materiales de mala calidad, fallas de programación, entre otras. Estos problemas afectan la producción esperada, disminuyendo la fluidez de los materiales y bajando la eficiencia del proceso, lo que nos lleva a establecer costos más elevados del producto, por lo que es indispensable

controlar en todo momento como se está desarrollando el proceso esto nos permitan saber cómo va la producción por lo menos cada hora y poder aplicar correcciones oportunas en la fase correspondiente.

DIAGRAMA DEL PROCESO PRODUCTIVO DE PAN EN LA "PANADERIA ANDINA"

Elaborado por Jenny Tuasa Córdova

DOCUMENTOS UTILIZADOS

ORDEN DE REQUISICIÓN

INSPECCIÓN Y RECEPCIÓN DE LOS MATERIALES

Una vez que se han realizado todas las operaciones relacionadas con la compra de las materias primas, la siguiente actividad de control es la recepción de los materiales comprados, actividad que tiene que ver con la inspección en los aspectos de cantidad, calidad, precios y especificaciones aprobados en la orden de compra y en los correspondientes pedidos al proveedor.

ALMACENAMIENTO Y ENTREGA DE MATERIALES

Los almacenes y bodegas de la fábrica cumplen las labores de custodia de los materiales abarcando un ciclo desde su ingreso, hasta la entrega a los talleres de producción, el encargado de las bodegas deberá llevar registros independientes para los movimientos que se operen con todos y cada uno de los materiales, de manera que pueda justificar plenamente el cumplimiento de sus responsabilidades.

El control de las bodegas de la fábrica incluye a sí mismo un control estricto de las salidas de los materiales. Para que alguien pueda retirar materiales de las bodegas con destino a la producción es necesario presentar al bodeguero una Orden de Requisición de Materiales, en la que se indicará el trabajo específico para el cual está destinado cada artículo que se solicita.

ORDEN DE REQUISICIÓN

“PANADERÍA ANDINA” **RUC 1802177459001** **ORDEN DE REQUISICION No: 0001**				
		Departamento: …….. Fecha: ……		
CODIGO	**CANTIDAD**	**DETALLE**	**PRECIO**	**VALOR**
VALOR TOTAL				
OBSERVACIONES: …… Requerido por: ……. Aprobado por: ……. Entregado por: …….				

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

ORDEN DE COMPRA

DETERMINACION DE LAS NECESIDADES DE MATERIALES

Una vez que se ha trazado el plan de producción puede identificarse el volumen de cada uno de los materiales necesarios. Es indispensable planificar la producción de modo que los envíos al almacén satisfagan los pedidos de ventas y las necesidades de inventarios y de artículos terminados. El programa de producción se expresa en unidades físicas y es, generalmente igual al programa de ventas más el inventario final que se desee y menos el inventario inicial de artículos terminados. Cuando las necesidades han sido determinadas se prepara la respectiva orden de compra que será entregada a los proveedores.

ADQUISICIÓN DE LOS MATERIALES

La adquisición de los materiales debe operarse en cumplimiento estricto de las ordenes que se han encomendado, cuidando que las especificaciones que consten en las correspondientes solicitudes sean satisfechas, garantizando que el precio la calidad y la fecha de entrega sean convenientes para la empresa.

ORDEN DE COMPRA

"PANADERÍA ANDINA"
RUC 1802177459001

ORDEN DE COMPRA No: 0001

Proveedor: ……..
Fecha De Pedido: ……
Términos de entrega: …….
Sírvase suministrar lo siguiente:

No.	ARTICULO	CANTIDAD	PRECIO UNITARIO	PRECIO TOTAL

OBSERVACIONES: ……

Requerido por: …….

Aprobado por: …….

Entregado por: ……

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

TARJETAS KARDEX

Lo fundamental en una empresa es valorar exactamente sus inventarios, tanto de materia prima como de productos terminados, es por eso que es importante que las empresas adopten el sistema de inventario permanente que permitan establecer un procedimiento de rutina para el control exacto del movimiento de las mercancías, para lo cual se requiere un kárdex o fichero de mercancías que está formado por tarjetas que permiten controlar las cantidades y los costos de las entradas y salidas de un artículo determinado, y dar a conocer las existencias en cualquier momento sin necesidad de realizar un inventario físico, por lo que se constituye en un auxiliar de la cuenta mercancías no fabricadas por la empresa, en la que la suma de los saldos de las tarjetas representa el total de las mercancías en existencia, a precio de costo.

Para establecer el control de las mercancías por medio del kárdex, la empresa puede utilizar diferentes métodos que sirve específicamente para el control de la Materia prima.
Los métodos más conocidos y que se utilizan de acuerdo a las necesidades de la empresa son los siguientes:

- Método P.E.P.S. (FIFO) - Primeros en Entrar, Primeros en Salir

- Método U.E.P.S. (LIFO) - Últimos en Entrar, Primeros en Salir

- Método Promedio Ponderado

- Método Último precio de compra

MÉTODO PROMEDIO PONDERADO

El método promedio ponderado es uno de los más utilizados por cuanto su aplicación es más sencilla, **e**ste método 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 quedaren luego de cada salida del material. De este modo, al finalizar el periodo contable, los valores promedio de materiales disponibles durante el periodo (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, de acuerdo con los valores de compra acumulados, absorbiendo la producción, cada vez valores que regulan las diferencias provenientes de las fluctuaciones anteriores.

Este método lo que hace es determinar un promedio, sumando los valores existentes en el inventario con los valores de las nuevas compras, para luego dividirlo entre el número de unidades existentes en el inventario incluyendo tanto las existencias iniciales, como los de la nueva compra. El procedimiento de las devoluciones en ventas por este método, es similar o igual que los otros, la devolución se hace por el valor en que se vendieron o se le dieron salida, recordemos que este valor corresponde al costo del producto más el margen de utilidad (PVP es igual a costo + utilidad).

De modo tal que las devoluciones en ventas se les vuelven a dar entrada por el valor del costo con que se sacaron en el momento de la venta y entran nuevamente a ser parte de la ponderación. En el caso de las devoluciones en compras, estas salen del inventario por el costo en que se incurrió al momento de la compra y se procede nuevamente a realizar la ponderación.

TARJETA KARDEX

"PANADERIA ANDINA"										
RUC 1802177459001										
TARJETA DE CONTROL KARDEX										
ARTICULO:							EXISTENCIA MÍNIMA:			
UNIDAD DE MEDIDA:							EXISTENCIA MÁXIMA:			
							MÉTODO:			
		ENTRADAS			SALIDAS			EXISTENCIAS		
FECHA	CONCEPTO	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL	CANT.	V/UNIT.	V/TOTAL
	Observaciones: …….									
	Elaborado por: …….									
	Aprobado por: …….									

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

CONTROL DE LA MANO DE OBRA

La mano de obra persigue los siguientes objetivos.[22]

- Evitar el desperdicio de la mano de obra disponible, controlando las labores que ejecuta cada uno de los obreros.

- Asignar los costos de mano de obra a las labores específicas procesos o actividades.

- Encargarse de proporcionar los pagos correctos y oportunos a los trabajadores, de manera satisfactoria para ellos.

- Llevar los requerimientos legales y proporcionar una base para la preparación de los informes solicitados.

Los objetivos enunciados son los que nos guían para el control de la mano de obra.

[22] MOLINA, A. "Contabilidad de Costos", 2007.

CONTROLAR LA ASISTENCIA A LOS TRABAJADORES

El control de asistencia y puntualidad de los obreros y demás personal es importante para medir las horas ordinarias y asignar a cada trabajador la remuneración respectiva.

Para este control de tiempo es imprescindible el uso de un reloj marcador con tarjetas individuales para cada trabajador, señalando la hora de entrada y salida de la fábrica.

"PANADERÍA ANDINA" **TARJETA RELOJ** Nombre: Semana:							
FECHA	MAÑANA		TARDE		NOCHE		TOTAL
	Entrada	Salida	Entrada	Salida	Entrada	Salida	
Lunes Martes Miércoles Jueves Viernes							
OBSERVACIONES: …… **Aprobado por: …….** **Entregado por: ……**							

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

TARJETAS DE TIEMPO

PREPARACION DE NOMINAS.

"Las nóminas, conocidas también como roles o planillas se preparan a base de las tarjetas de control de tiempo y se define como el resumen de las ganancias de los obreros, durante una semana y sirve como certificado de la empresa sobre el cumplimiento de sus obligaciones patronales ya que contiene nombres del personal, días y horas laboradas, salarios devengados e imposiciones retenidas de acuerdo con las leyes vigentes.

También tiene la obligación de pagar valores adicionales como son: decimotercero, decimocuarto sueldos, fondos de reserva, etc., cuyos valores aumentan el costo de la mano

de obra y por consiguiente el costo total del artículo." Igualmente por horas suplementarias y extraordinarias.

La jornada máxima de trabajo será de 8 horas diarias y no exceden de 40 horas semanales.

Las horas suplementarias se establecen por convenio escrito o verbal entre las partes y no podrán exceder de 4 en un día ni de 12 horas en la semana.
Para calcular el valor de las horas suplementarias y extraordinarias, se toma en cuenta el siguiente horario de trabajo.

Jornada Diurna.

Son las horas durante el día y hasta las 12 de la noche, se pagan el 50% más de recargo sobre la base de horas diurnas

Jornada Nocturna

Son las horas comprendidas entre las 12 de la noche y las 6 de la mañana, se considera el recargo del 100% sobre la base de horas diurnas, de acuerdo al artículo 55 del Código de Trabajo"[23].

Horas Extraordinarias

Corresponde al trabajo realizado los sábados y domingos, a éste tiempo se recarga el 100% sobre la base de las horas diurnas.

"El Valor mínimo por cada hora de trabajo durante el año 2008, será de 1.60 centavos de dólar americano, quedando cancelados todos los beneficios a que tiene derecho el trabajador"[24]

[23] SANCHEZ GILBERTO; Tablita 2007
[24] SANCHEZ GILBERTO; Tablita 2007.- Acuerdo 189 Ministerio del Trabajo y Empleo. Registro Oficial 242 de 29.12.2007.

“PANADERÍA ANDINA”					
TARJETA DE TIEMPO					
Nombre:					
Código:					
TARIFA POR HORA:					
O.P.# TI/TO	**DETALLE**	**HORA EMPEZÓ**	**HORA TERMINÓ**	**TIEMPO**	**COSTO**
OBSERVACIONES: ……					
Aprobado por: …….					
Entregado por: ……					

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

PLANILLA DE TRABAJO

Es un documento contable en el cual se puede asentar las tareas de los empleados de una empresa y así controlar al personal en cuanto al horario y en cuanto a las horas también. Al terminar el periodo de producción en base a las tarjetas reloj se elabora la correspondiente Planilla de Trabajo, en donde se valora el costo de la mano de obra tanto directa como indirecta, para lo cual es fundamental este registro al momento de elaborar la hoja de costos.

“PANADERÍA AMBATO” PLANILLA DE TRABAJO **PERIODO**.....							
No	**NOMBRE**	**OP.N.1**	**OP.N.2**	**OP.N.3**	**TRABAJO INDIRECTO**	**TIEMPO OCIOSO**	**TOTAL**
TOTAL							

Resumen:	
Mano de obra directa:	.....
Trabajo indirecto:	.....
Tiempo ocioso:	.....
Valor de la planilla:	.....

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

COSTOS INDIRECTOS DE FABRICACIÓN (CIF)

Son todos los costos de fabricación distintos de los materiales directos y mano de obra directa. Estos costos hacen referencia al grupo de costos utilizado para acumular los costos indirectos de fabricación (son distintos a los Gastos de venta, administración y financiero) y además son costos que no se puede asociar o costear con facilidad a un producto. No debemos olvidar que la clasificación de costos indirectos mencionada es válida solamente para sistemas de costos por órdenes de producción, puesto que en los sistemas de costos por procesos se eliminan los conceptos directos o indirectos.

En los sistemas de producción por órdenes, los costos generales de fabricación son todos los rubros que no han sido considerados dentro de los costos directos y que sirven al trabajo de los obreros para transformar la materia prima en un producto terminado. Este grupo de egresos tiene una diferencia con los dos elementos estudiados anteriormente, por la dificultad que presentan para cargarlos al costo de los lotes de producción en forma directa, por lo que es necesario proceder a prorratearlos en las diferentes unidades, sean éstas artículos o lotes.

Los costos generales de fabricación están compuestos por los siguientes conceptos.
-**Materiales indirectos**.- Son aquellos materiales que no pueden ser cargados directamente a una determinada unidad de producción.

- Mano de obra indirecta.- Es la mano de obra que no puede ser cargada en forma precisa a una determinada unidad de producción.

- Costos Indirectos Varios.- Son rubros que no pueden ubicarse en las partidas señaladas anteriormente y que tienen relación con la producción. En éstos tenemos: depreciaciones, seguros, energía eléctrica, agua, arriendos, impuestos, suministros de mantenimiento, calefacción, entre otros.

En la industria no solo es necesario adquirir materiales para que sea fabricado y obtener personal para realizar tal fabricación, sino también se requiere proveer de servicios industriales que consisten por ejemplo maquinaria con la cual se produce, personal administrativo como supervisores, ingenieros para planear y supervisar la producción.

Los costos indirectos de fabricación como elemento del costo son más importantes en industrias que cuentan con plantas enormes, maquinaria costosa y gran cantidad de personal técnico. Dado que la tendencia del desarrollo industrial durante algunas décadas ha sido el aumento de la mecanización y complejidad, el problema de los costos indirectos de fabricación ha sido y todavía un problema creciente.

El principal problema es el de prorratear (Repartir una cantidad proporcionalmente) equitativamente es decir distribuir los costos entre los distintos departamentos de una fábrica en forma equitativa a fin de asignar a cada departamento y por ende a cada producto o lote de ellos una porción justa del costo incurrido al proveer y usar los servicios industriales como el salario del supervisor, el alquiler de la fábrica, servicio de agua potable, servicio de energía eléctrica, entre otros.

Los Objetivos Del Control De Los Costos Generales De Fabricación Reales

- Evitar el desperdicio de los materiales indirectos y el exceso de la mano de obra indirecta.

- Procurar el mejor aprovechamiento de los servicios que se emplean (agua, luz, seguros, energía, etc.)

- Facilitar la elaboración y el control de los presupuestos de la fábrica.

- Procurar la correcta aplicación de los costos indirectos a la producción efectuada.

El control de los costos generales de fabricación se hace presente a través de las siguientes funciones:

Acumulación De Los Costos Generales De Fabricación Reales

La cuenta de mayor se denomina "Costos Generales de Fabricación Reales, sin embargo esta cuenta se subdivide para efectos de control auxiliar, de acuerdo con el orden de los conceptos de que se componen y de acuerdo con los egresos más comunes de los costos indirectos, esto es: materiales indirectos, trabajo indirecto, depreciaciones, seguros, impuestos, mantenimiento, energía eléctrica, etc.
La cuenta "Costos Generales de Fabricación Reales" es una cuenta transitoria de acumulación de costos. En ella se debitan los conceptos indirectos que se operan en la empresa hasta que se apliquen a las órdenes de producción mediante el crédito correspondiente.

Para contabilizar esta acumulación de los costos, el asiento será como sigue:

"PANADERIA ANDINA"				
LIBRO DIARIO				
				FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**PARCIAL**	**DEBE**	**HABER**
03/03/2009	1			
	Costos Generales De Fabricación Reales		5,00	
	Caja (Bancos, Ctas P. Pagar, Deprec			5,00
	p/r. Acumulación de CGF			

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

CUOTAS DE DISTRIBUCION DE COSTOS GENERALES DE FABRICACION

Las cuotas de distribución de costos indirectos cumplen la finalidad de distribuir en una forma proporcional los costos de fabricación del período en los lotes de producción (Hoja de costos) trabajados en ese mismo período para, de este modo, completar el costo de producir un producto. Estas cuotas se usan tanto en la aplicación de los costos predeterminados como en la aplicación de los costos reales.

Entre las cuotas de distribución más usadas tenemos:

- Unidades de producto
- Costo de materia prima directa
- Costo de mano de obra directa
- Horas de mano de obra directa
- Costo primo
- Horas máquina

CUOTA SEGÚN LAS UNIDADES DE PRODUCTO

Cuando una empresa fabrica un solo producto o si los productos que fabrica son homogéneos en cuanto a las características de producción, especialmente en cuanto al tiempo necesario para su fabricación, la cuota de distribución puede aplicarse en base del número de unidades de producción.

De este modo el costo general de fabricación que corresponde a un lote estará dado por la siguiente relación aritmética:

$$C.G.F = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{x número de unidade producidas}}$$

Fuente: Módulo V, Los Costos y presupuesto en la Empresa Industrial, Universidad Nacional de Loja, 2009
Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

CUOTA SEGÚN EL COSTO DE LA MATERIA PRIMA DIRECTA

Si la producción es heterogénea y si la utilización de la materia prima es más o menos proporcional entre los diferentes lotes que se fabrican puede utilizarse como referencia para la distribución de los costos generales de fabricación el costo de la materia prima directa. En consecuencia la relación será:

$$C.G.F\ del\ lote = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{x Costo M. P. D. del lote}}$$

Fuente: Módulo V, Los Costos y presupuesto en la Empresa Industrial, Universidad Nacional de Loja, 2009
Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

CUOTA SEGÚN EL COSTO DE LA MANO DE OBRA DIRECTA

Cuando la utilización de la mano de obra directa es proporcional entre los diferentes lotes de producción que se fabrican, los costos generales de fabricación pueden distribuirse en base a la mano de obra consumida por cada lote, de la siguiente manera:

$$C.G.F\ del\ lote = \frac{\text{C. I. F del periódo}}{\text{x Costo M. O. D. del lote}}$$

Fuente: Módulo V, Los Costos y presupuesto en la Empresa Industrial, Universidad Nacional de Loja, 2009
Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

CUOTA SEGÚN LAS HORAS DE MANO DE OBRA DIRECTA

Si la empresa considera que la producción de los distintos lotes se emplea en forma más o menos proporcional el tiempo de trabajo de los obreros, pueden distribuirse los costos generales de fabricación, relacionándolos con la proporción de horas de mano de obra directa utilizadas en cada lote.

$$C.G.F\ del\ lote = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{x Horas M. P. D. del lote}}$$

Fuente: Módulo V, Los Costos y presupuesto en la Empresa Industrial, Universidad Nacional de Loja, 2009
Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

CUOTA SEGÚN EL COSTO PRIMO

En algunas empresas suele suceder que es el costo primo el que da con mayor exactitud la relación proporcional con el volumen de los distintos lotes que se fabrican. Entonces, la distribución de los costos generales de fabricación se hace en base del costo primo absorbido por cada lote.

$$C.G.F\ del\ lote = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{x Costo Primo del lote}}$$

Fuente: Módulo V, Los Costos y presupuesto en la Empresa Industrial, Universidad Nacional de Loja, 2009
Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

CUOTAS DE HORAS MAQUINA.

Si la producción está altamente mecanizada se prefiere expresar la proporcionalidad de acuerdo con las horas máquina empleados en cada uno de los diferentes lotes de producción. De esta manera cada lote absorbe los costos generales de fabricación del período de acuerdo con la proporción de horas máquina utilizada.

$$C.G.F = \frac{\text{C. G. F del periódo}}{\text{x Horas Máquina del lote}}$$

Fuente: Módulo V, Los Costos y presupuesto en la Empresa Industrial, Universidad Nacional de Loja, 2009
Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

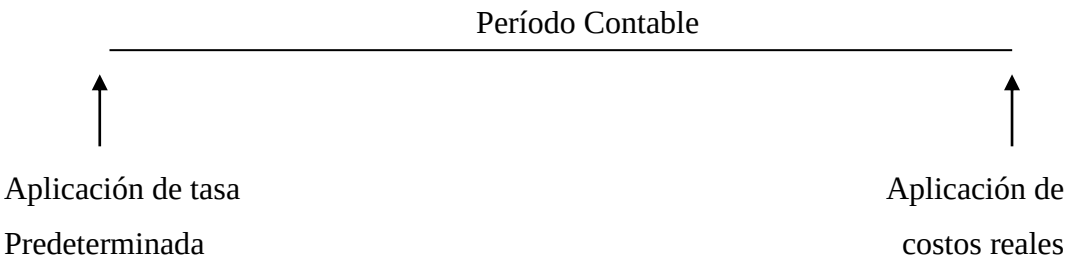
DISTRIBUCION DE COSTOS GENERALES DE FABRICACION

Existen dos formas alternativas para distribuir los costos generales de fabricación en cada orden de producción, la una mediante la aplicación de los costos reales y la otra mediante el establecimiento de una tasa predeterminada.

En el caso de la **aplicación de los costos reales**, es necesario esperar a que termine el período contable con el fin de conocer los totales de los costos generales de fabricación realmente ocurridos, para proceder a su distribución entre las órdenes de producción ejecutadas dentro del mismo período. Esta alternativa tiene poca aplicación, pues retarda la liquidación de las hojas de costos y consecuentemente la información contable que requiere la administración de la empresa.

El establecimiento de una **tasa predeterminada** evita la desventaja de la primera alternativa. Para ello es necesario recurrir a presupuestos de producción a la vez que a su presupuesto de costos generales de fabricación para el mismo período. La tasa predeterminada se obtiene dividendo el presupuesto de costos generales de fabricación

para el presupuesto de producción (número de unidades estimadas en el período), o para cualquier otra forma adoptada como cuota de distribución.



Fuente: Módulo V, Los Costos y presupuesto en la Empresa Industrial, Universidad Nacional de Loja, 2009
Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

Esta tasa se aplica a las distintas órdenes de producción a medida que culmina el proceso. Al final del período se analiza la diferencia entre los costos reales y los aplicados y se hacen los ajustes necesarios. Este es el método más usado.

APLICACIÓN DE LOS COSTOS GENERALES REALES.

Conociendo que la cuenta "Costos Generales de Fabricación Reales" recepta y acumula en forma transitoria los costos generales incurridos en la fábrica, los mismos que deben ser distribuidos entre las diferentes órdenes de producción (hojas de costos), éstos se aplican al final del período contable empleando la cuota más apropiada que se haya elegido de antemano. Esta aplicación se hace entre todas las órdenes trabajadas en el período de modo que la cuenta quede con saldo cero. El asiento contable será el siguiente:

"PANADERIA ANDINA"				
LIBRO DIARIO				
				FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**PARCIAL**	**DEBE**	**HABER**
03/03/2009	1			
	Productos en Proceso		xxxx	
	Costos Generales de Fabricación Reales			xxxx
	p/r. Distribución de los CGF a la orden de producción			

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

CÁLCULO Y APLICACIÓN DE LAS CUOTAS NORMALES O ESTIMADAS

Las cuotas normales o cuotas estimadas se emplean cuando se ha adoptado el procedimiento de los costos generales predeterminados; es decir que estos costos se aplican a las órdenes de producción en el momento en que se ha terminado el trabajo, sin esperar a que transcurra el período contable y sin conocer todavía cual será el valor total de los costos indirectos del período. Este procedimiento se usa con el fin de establecer el costo de los artículos fabricados lo más pronto posible, a diferencia de los costos reales que sólo pueden aplicarse al final del mes, cuando se conocen los costos realmente incurridos, lo que obliga a mantener los artículos en bodega hasta establecer el precio de venta adecuado.

El asiento para la aplicación de las cuotas estimadas de costos generales de fabricación sería:

"PANADERIA ANDINA"				
LIBRO DIARIO				
				FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**PARCIAL**	**DEBE**	**HABER**
03/03/2009	1			
	Productos en Proceso		xxxx	
	Costos Generales de Fabricación Aplicados			xxxx
	p/r.Distribución de los CGF Aplicados según cuota de distribución			

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

LAS VARIACIONES DE LOS COSTOS

Si se han empleado costos predeterminados, al final del período contable se deben cerrar las cuentas de Costos Generales de Fabricación, debitando la cuenta “Productos en Proceso” y acreditando la cuenta “Costos Generales de Fabricación”.

Si los costos aplicados exceden a los reales, quiere decir que hubo una sobre-aplicación y por consiguiente la regulación será acreditando a la cuenta de Productos en Proceso, por el

valor debitado en exceso. Al mismo tiempo se registrarán en las hojas de costos respectivas, en forma negativa los valores correspondientes.

"PANADERIA ANDINA"				
LIBRO DIARIO				
				FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**PARCIAL**	**DEBE**	**HABER**
03/03/2009	1			
	Costos Generales de Fabricación Reales		xxxx	
	Productos en Proceso			xxxx
	p/r ajuste sobre-aplicación			

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

Si los costos reales exceden a los aplicados, quiere decir que hubo una sub-aplicación y por lo tanto se debitará la cuenta de Producto en Proceso por el valor de la diferencia. También registrará el aumento del costo en las hojas de costos respectivas.

"PANADERIA ANDINA"				
LIBRO DIARIO				
				FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**PARCIAL**	**DEBE**	**HABER**
03/03/2009	1			
	Productos en Proceso		xxxx	
	Costos Generales de Fabricación Reales			xxxx
	p/r.Ajuste por Sub-Aplicación			

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

USO DE LA CUENTA DE COSTOS GENERALES DE FABRICACION APLICADOS.

Algunas empresas industriales para contabilizar sus costos generales de fabricación estimados utilizan una cuenta intermedia entre “Costos Generales de Fabricación” y “Productos en Proceso”, esta cuenta se denomina “Costos Generales de Fabricación Aplicados” que también es transitoria y tiene la finalidad de registrar en su “haber” todos aquellos valores estimados.

CASO A:

Suponiendo que los costos generales de fabricación reales son $ 6.00 y los aplicados son $ 5, se deberá efectuar los siguientes asientos.

"PANADERIA ANDINA"				
LIBRO DIARIO				
				FOLIO 1
FECHA	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
03/03/2009	1			
	Productos en Proceso		5,00	
	Costos Generales de Fabricación Aplicados			5,00
	p/r. Distribución de los costos generales de			
	fabricación aplicados en la orden de producción #.			

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

"PANADERIA ANDINA"				
LIBRO DIARIO				
				FOLIO 1
FECHA	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
03/03/2009	1			
	Costos Generales de Fabricación Aplicados		6,00	
	Costos Indirectos de Fabricación Reales			6,00
	p/r. Contabilizar los costos reales en la cuenta de			
	aplicados.			

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

"PANADERIA ANDINA"				
LIBRO DIARIO				
				FOLIO 1
FECHA	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
03/03/2009	1			
	Costo Productos Vendidos		1,00	
	Costos Generales de Fabricación Aplicados			1,00
	p/r. Para ajustar la variación			

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

CASO B:

Suponiendo que los costos generales de fabricación reales son $ 5.00 y los aplicados son $6.00

"PANADERIA ANDINA"				
LIBRO DIARIO				
				FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**PARCIAL**	**DEBE**	**HABER**
03/03/2009	1			
	Productos en Proceso		6,00	
	Costos Generales de Fabricación Aplicados			6,00
	p/r. Aplicar las cuotas normales			

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

"PANADERIA ANDINA"				
LIBRO DIARIO				
				FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**PARCIAL**	**DEBE**	**HABER**
03/03/2009	1			
	Costos Generales De Fabricación Aplicados		5,00	
	Costos Generales de Fabricación Reales			5,00
	p/r. Para contabilizar los costos reales en la cuenta aplicados			

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

"PANADERIA ANDINA"				
LIBRO DIARIO				
				FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**PARCIAL**	**DEBE**	**HABER**
03/03/2009	1			
	Costos Generales De Fabricación Aplicados		1,00	
	Costo de Producto Vendido			1,00
	p/r. Para aplicar el ajuste de la Variación			

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

HOJA DE COSTOS

Es el documento que tiene por objeto resumir los datos de los elementos del costo que intervienen en la fabricación de un producto determinado, lo que permite determinar el costo total y unitario de la producción.

Situación por la que la Contabilidad abrirá este documento denominado Hoja de Costos, el mismo que debe ser identificado con el mismo número de la Orden de Producción, lo que permite cargar fácilmente los costos por materia prima, mano de obra y costos generales de fabricación, en este registro se transporta todo lo utilizado en el proceso productivo de determinada Orden y es donde se informa el proceso de fabricación desde su inicio hasta su terminación.

Su diseño consiste en que incluya además de los datos generales tales como: número de orden, fecha de inicio, fecha de terminación, nombre del producto, debe de contener los materiales en unidades y valores que se emplearon y su importe total. De tal manera que se totalice el costo de los tres elementos para dividirlos entre el número de unidades terminadas y con ello determinar el costo unitario de la Producción.

"PANADERIA ANDINA" **RUC 1802177459001** **HOJA DE COSTOS No. 0001**											
Para: Producto: Cantidad:							Orden de Producción No: Fecha de iniciación: Fecha de Terminación:				
Materia Prima Directa						**Mano de Obra Directa**			**Costos Generales de Fab.**		
Fecha	Req. No.	Artículo	Cant.	Precio Unit.	Valor Total	Fecha	N.Horas	Valor	Fecha	Concepto	Valor
TOTAL											
RESUMEN: Materia Prima Directa Mano de Obra Directa Costos Generales de fabricación **COSTO TOTAL** **COSTO UNITARIO**											

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

ASIENTOS TIPO

MODELO DE CONTABILIZACION DE LAS MATERIAS PRIMAS

ADQUISICIÓN DE MATERIAS PRIMAS

"PANADERIA ANDINA"			
LIBRO DIARIO			
			FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**DEBE**	**HABER**
	- 1 -		
	MATERIA PRIMA	xxxx	
	IVA Pagado	xxxx	
	BANCOS		xxxx
	Retención en la Fuente		xxxx
	p/r. Valores registrados por la compra de materias primas según factura #		

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

COSUMO DE LAS MATERIAS PRIMAS

"PANADERIA ANDINA"			
LIBRO DIARIO			
			FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**DEBE**	**HABER**
	- 2-		
	PRODUCTOS EN PROCESO	xxxx	
	(Materia prima directa)		
	COSTOS GENERALES DE FAB .REALES.	xxxx	
	(Materia prima indirecta)		
	MATERIA PRIMA		xxxx
	p/r. Valores registrados por la orden de requisición # 1		

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

MODELO DE CONTABILIZACION DE LA MANO DE OBRA

PAGO DE LA MANO DE OBRA

"PANADERIA ANDINA"			
LIBRO DIARIO			
			FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**DEBE**	**HABER**
	-7-		
	MANO DE OBRA	xxxx	
	(Salario básico Unificado)		
	(Componente Salarial		xxxx
	BANCOS		xxxx
	APORTE PERSONAL		
	p/r.Valores registrados por el pago de la mano de obra.		

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

PAGO DE OBLIGACIONES PATRONALES

"PANADERIA ANDINA"			
LIBRO DIARIO			
			FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**DEBE**	**HABER**
	-8-		
	MANO DE OBRA	xxxx	
	(APORTE PATRONAL)		
	(DECIMO TERCER S.)		
	(DECIMO CUARTO S.)		
	(FONDO DE RESERVA)		
	APORTE PATRONAL P. PAG.		xxxx
	DECIMO TERCER S. P. PAG.		xxxx
	DECIMO CUARTO P. PAG.		xxxx
	FONDO DE RESERVA P. PAG.		
	p/r. Para registrar obligaciones patronales.		

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

MODELO DE CONTABILIZACION DE LA DISTRIBUCIÓN DE LA MANO DE OBRA

"PANADERIA ANDINA"			
LIBRO DIARIO			
			FOLIO 1
FECHA	**DETALLE**	**DEBE**	**HABER**
	-9-		
	PRODUCTOS EN PROCESO	**xxxx**	
	(Mano de obra directa)		
	COSTOS INDIRECTOS DE FAB. REALES	**xxxx**	
	(Mano de obra indirecta)		
	MANO DE OBRA		**xxxx**
	p/r. Para registrar distribución de la mano de obra en la orden de producción #..		

Elaborado por: Jenny Tuasa Córdova

f. METODOLOGÍA

MÉTODOS

El método que se aplicará en esta investigación es el científico inductivo y deductivo, porque parte de la observación del objeto de transformación.

INDUCTIVO

Porque permitirá recolectar la Documentación para procesar en los registros las operaciones de la empresa y cumplir con los objetivos planteados.

DEDUCTIVO

Se basará en las Normas Generales de Contabilidad y en el control de los costos de producción, evaluando el inventario de materias primas, se elaborará los respectivos documentos contables adecuados para este tipo de empresas (Industriales), cuyo instrumento más importante es la elaboración de la hoja de costos, lo cual es importante para deducir el costo real de la producción.

ANALÍTICO

Esté método se utilizará al momento de calcular los costos de producción, ya que esto permitirá evaluar los costos exactos de materias primas, mano de obra y costos indirectos de fabricación.

SINTÉTICO

Ayudará a procesar la información que se recolecte de los documentos de la empresa, lo cual se verá reflejado al momento de Determinar los costos de producción del periodo Agosto-Septiembre del 2012 y los mismos que se registrará en los respectivos documentos.

TÉCNICAS

LA OBSERVACIÓN

Esta técnica permitirá conocer de manera general la situación de la empresa en su parte financiera, administrativa, contable y principalmente como se manejan los procesos en la producción de acuerdo a las actividades que realiza la empresa.

.

LA ENTREVISTA

De igual manera este instrumento es fundamental, por lo que, permitirá realizar un contacto directo con el propietario de la empresa, en donde se destacará la importancia y la necesidad de Determinar los Costos de Producción del pan, ya que, la deficiencia con la que se realizan y los escasos cálculos no son suficiente para ver si la empresa alcanzará una estabilidad financiera.

g. CRONOGRAMA

#	ACTIVIDADES	2012								2013																			
		NOVIEMBRE				DICIEMBRE				ENERO				FEBRERO				MARZO				ABRIL				MAYO			
1	Presentación del Proyecto de Tesis																												
2	Revisión y Aprobación del Proyecto																												
3	Revisión de Literatura																												
4	Trabajo de Campo																												
5	Elaboración del Borrador de Tesis																												
6	Presentación y Aprobación de Tesis																												
7	Trámites Legales																												
8	Sustentación de Tesis																												

h. PRESUPUESTO Y FINANCIAMIENTO

Para el siguiente trabajo de Investigación se considerarán los siguientes recursos.

Talento humano

Docente de la Carrera de la Carrera de Contabilidad y Auditoria

Aspirante: Jenny Tuasa Córdova

Propietario: Sr. Ángel Polivio Llundo Chango

Recursos Materiales

- Papel Bond
- Impresora
- Equipo de Computación
- Laptop
- Esferos
- Lápiz
- Borrador
- Agenda de Apuntes Diarios
- Resaltadores
- Copias
- Internet

RECURSOS ECONÓMICOS

El presente trabajo será financiado con fondos propios., los mismos que se sujetarán al siguiente presupuesto:

PRESUPUESTO

INGRESOS

Aporte Propio	945,50
Total Ingresos	**945,50**

EGRESOS

- Adquisición de Bibliografía	150,00
- Suministros y materiales de Oficina	180,50
- Levantamiento de Texto	100,00
- Impresión texto definitivo	155,00
- Gastos de Movilización	100,00
- Especies Valoradas	80,00
- Imprevistos	180,00
Total Gastos	**945,50**

i. BIBLIOGRAFÍA

LIBROS

- BRAVO Valdivieso, Mercedes, UBIDIA Tapia, Carmita (2009). Contabilidad de Costos (2ª Ed.). Quito-Ecuador, Nuevodia
- CUEVAS Carlos F. (2010), Contabilidad de Costos (3ª Ed.), Colombia., Worldcolor.
- DIAZ Santana, Jaime (2010), Costos Industriales sin Contabilidad (1ª Ed), México-D.F., Ingramex.
- FAGA Héctor (2006), Como Profundizar en el Análisis de sus Costos (2ª Ed.), Buenos Aires-Argentina, Gránica.
- LEXUS, Editores (2010). Manual de Contabilidad y Costos (4ª Ed.). Barcelona-España.
- MOLINA Antonio (2007), Contabilidad de Costos (4ª Ed.), Quito-Ecuador.
- TORRES Salinas, Aldo S. (2010). Contabilidad de Costos (3ª Ed.). México-D. F., McGraw-Hill.
- UNIVERSIDAD NACIONAL DE LOJA (2009). Los Costos y Presupuestos en la Empresa Industrial. Loja- Ecuador. Módulo V.
- UNIVERSIDAD NACIONAL DE LOJA (2010), Taller Metodología de la Investigación, Loja-Ecuador, Módulo II.
- ZAPATA Sánchez, Pedro (2009), Contabilidad de Costos (3ª Ed.). Cali-Colombia. Ema Ariza

DOCUMENTOS ELECTRÓNICO

INDUSTRIA PANIFICADORA (Citado 5 de Agosto del 2012).

- http://www.slideshare.net/Gabyuti2011/provincia-de-tungurahua-10082862
- www.es.wikipedia.org/wiki/Ambato-Economía(3.ADa_y_Comercio.

- www.revistalideres.ec/Customerfiels/Lideres/2009/Septiembre./provincia/11Tungurahua)provincias11.html

- PROGRAMA RENOVA https://www.bnf.fin.ec/index.phpl

PROCESO PRODUCTIVO (Citado el 18 de septiembre del 2012)

- http://definicion.de/proceso-de-produccion/#ixzz2Cdon6fzP

- http://www.economia48.com/spa/d/proceso-productivo/proceso-productivo.htm

SISTEMAS DE PRODUCCIÓN (citada el 30 de Junio del 2012)

- www.itistmo.edu.mx/pagina%20/Luis/COSTOS (citada el 30 de Junio del 2012) http://costosporordenesdeproduccion.blogspot.com/

- http://es.scribd.com/doc/7354397/Costos-Por-Procesos

SISTEMAS-CONTABLES (Citado el 18 de septiembre del 2012)

- http://www.gestiopolis.com/finanzas-contaduria/sistema-de-contabilidad.htm

INDICE

CERTIFICACIÓN..... **¡Error! Marcador no definido.**

AUTORÍA ..... **¡Error! Marcador no definido.**

CARTA DE AUTORIZACIÓN DE PUBLICACIÓN..... **¡Error! Marcador no definido.**

AGRADECIMIENTO.....v

DEDICATORIA.....vi

a. TÍTULO 1

b. RESUMEN.....2

c. INTRODUCCIÓN 4

d. REVISIÓN DE LITERATURA.....6

e. MATERIALES Y MÉTODOS 28

f. RESULTADOS.....30

g. DISCUSIÓN.....153

h. CONCLUSIONES 154

i. RECOMENDACIONES 155

j. BIBLIOGRAFÍA.....156

k. ANEXOS.....158

ÍNDICE…….....222