

Sistema de costeo por trabajo, aplicación de gastos indirectos para industria de servicio

INTRODUCCION

La contabilidad de costos es una especialidad de la contabilidad general que registra, resume, analiza e interpreta los detalles de los costos de materiales, mano de obra y costos indirectos de fabricación incurridos para producir un artículo o servicio de una empresa con el fin de poder medir, controlar y analizar los resultados del proceso de producción a través de la obtención de costos unitarios y totales.

La contabilidad de costos también mide el desempeño, la calidad de los productos y la productividad; incluye el análisis y la síntesis del costo total de producción, en función de los costos por órdenes de trabajo, la compilación de los costos de producción proporciona una base para determinar el costo de las mercancías a vender en el futuro. El costo puede decirse que se refiere a erogaciones o desembolsos hechos para adquirir bienes o servicios, estos desembolsos se agrupan o clasifican de modo que puedan servir adecuadamente a las necesidades de quienes se proponen utilizarlos o analizarlos. Un requisito previo y fundamental en un sistema de costeo por órdenes de trabajo, es la posibilidad de poder segregar o identificar cuantitativamente el producto en elaboración en la fábrica o taller, en un momento dado cualquiera. Este sistema permite reunir separadamente cada uno de los elementos del costo (materiales directos, mano de obra directa y costos indirectos de fabricación), para cada trabajo u orden de trabajo en proceso.

El sistema de costeo por órdenes de trabajo es el más apropiado cuando los productos manufacturados difieren en cuanto a requerimiento o especificaciones del cliente, y el precio cotizado se asocia estrechamente al costo estimado. El costo incurrido en la elaboración de una orden de trabajo específica debe asignarse a los artículos producidos.

En un sistema de costeo por órdenes de trabajo los tres elementos básicos del costo (MD, MOD, CIF) se acumulan de acuerdo con los números asignados a las órdenes de trabajo.

CONTENIDO

1. Objetivos del sistema

Los costos por órdenes de trabajo tienen, entre otros, los siguientes objetivos:

1. Calcular el costo de manufactura de cada artículo que se elabora, mediante el registro adecuado de los tres elementos en las "hojas de costo por trabajo".
2. Mantener en forma adecuada el conocimiento lógico del proceso de manufactura de cada artículo. Así es posible bajo este sistema, seguir en todo momento el proceso de fabricación, que se puede interrumpir sin perjuicio de producto.

2. Diseño de un sistema de costos por órdenes de trabajo

La instalación de un sistema de costos por órdenes de trabajo requiere en primer término la elaboración de una carta de flujo de trabajo, en la cual se pueda apreciar en forma clara el proceso de elaboración de los artículos mediante el empleo de materiales directos, mano de obra directa y gastos generales de manufactura. Una forma sencilla de una carta de flujo de trabajo para una orden de producción.

Se debe tener en cuenta que en la instalación de un sistema de Costos por órdenes de fabricación, previa la elaboración de la carta de flujo de trabajo, se deben analizar numerosos factores que tienen que ver con el funcionamiento general de la fábrica. Por ejemplo, es indispensable que las directivas de la empresa, a través de sus ingenieros y técnicos, tengan un buen control de la producción, tanto en lo que respecta al suministro de los materiales directos, la contribución de la mano de obra directa y los gastos generales de manufactura, como en el mantenimiento adecuado de las máquinas, equipos y herramientas, y sobretodo, estas al día en la aplicación de procesos y técnicas modernas de trabajo que conllevan a la reducción de los costos de producción. El planteamiento adecuado de todos los pasos que se deben seguir en el proceso de manufactura hasta la terminación del producto es esencial, no sólo para el normal funcionamiento de la planta, sino también para una correcta instalación de un sistema de costos.

Es indispensable establecer, de acuerdo con el Departamento de Contabilidad, las cuentas auxiliares y de control que llevarán todos los registros por las operaciones que afecten la producción. Por lo general, esas cuentas se codifican, es decir, se trasladan a códigos especiales que más adelante serán debidamente estudiados, para hacer más simple el trabajo general de toda la organización.

Finalmente, se debe diseñar toda una serie de formas con respeto al uso de los materiales y la contribución de la mano de obra, necesarias para seguir de manera correcta todos los pasos de los procesos de manufactura, y que servirán igualmente como herramienta necesaria en el control de la producción. Se ha visto ya una de las formas más importantes que se requiere en costos: la "hoja de costos por trabajo"; más adelante se estudiarán otras que se emplearán en relación con el uso de los materiales y el consumo de la mano de obra.

1. Costeo por órdenes de trabajo

Un sistema de costeo por órdenes de trabajo es el más apropiado cuando los productos manufacturados difieren en cuanto a los requerimientos de materiales y de conversión. Cada producto se fabrica de acuerdo con las especificaciones del cliente, y el precio cotizado se asocia estrechamente al costo estimado. El costo incurrido en la elaboración de una orden de trabajo específico debe asignarse, por tanto, a los artículos producidos.

En un sistema de costeo por órdenes de trabajo, los tres elementos básicos del costo materiales directos, mano de obra directa y costos indirectos de fabricación se acumulan de acuerdo con los números asignados a las órdenes de trabajo. El costo unitario de cada trabajo se obtiene dividiendo las unidades totales del trabajo por el costo total de éste. Una hoja de costos se utiliza para resumir los costos aplicables a cada orden de trabajo. Los gastos de venta y administrativos, que se basan en un porcentaje del costo de manufactura, se especifican en la hoja de costos relacionados. Las requisiciones de material directo y los costos de mano de obra directa llevan el número de la orden de trabajo específica; los costos indirectos físicamente por lo general se aplican a órdenes de trabajo individual con base en una tasa de aplicación predeterminada de costos indirectos de fabricación. Es posible determinar la ganancia o la pérdida para cada orden de trabajo y calcular el costo unitario para propósito de costeo del inventario.

1.1 Compra de Materiales

Las materias primas y los suministros empleados en la producción se solicitan mediante el departamento de compras. Estos materiales se guardan en la bodega de materiales, bajo el control de un empleado y sólo se entregan en el momento de presentar una solicitud aprobada de manera apropiada.

1.2 Consumo de Materiales

El siguiente paso en el proceso de manufactura consiste en obtener las materiales primas necesarias de la bodega de materiales. Existe un documento fuente para el consumo de materiales en un sistema de costeo por órdenes de trabajo: la requisición de materiales.

Cualquier entrega de materiales por el empleado encargado debe ser respaldada por una requisición de materiales aprobada por el gerente de producción o por el supervisor del departamento. Cada formato de requisición muestra el número de la orden de trabajo, el número del departamento, las cantidades y la descripción de los materiales solicitados.

Cuando los materiales directos se emplean en la producción, se realiza un asiento en el libro diario para registrar la adición de materiales a inventario de trabajo en proceso.

Cuando se solicitan materiales indirectos, éstos generalmente se cargan a una cuenta de control de costos indirectos de fabricación por departamento. Los costos de los materiales indirectos se incluyen en la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación, puesto que con frecuencia no es práctico asignar estos materiales a cada orden de trabajo.

2. Costo de la mano de obra

Hay dos documentos fuente para la mano de obra en un sistema de costeo por órdenes de trabajo: una tarjeta de tiempo y una boleta de trabajo. Diariamente los empleados insertan las tarjetas de tiempo (o reloj) en un reloj control de tiempo cuando llegan, cuando salen y cuando regresan de almorzar, cuando toman descansos y cuando salen del trabajo. Este procedimiento provee mecánicamente un registro del total de horas trabajadas cada día por

cada empleado y suministra, de esta forma, una fuente confiable para el cálculo y el registro de la nómina. Cada empleado y suministra, de esta forma una boletas de trabajo indicando la orden en que laboró y la cantidad de hora trabajadas. El departamento de nómina determina la tasa salarial del empleado. La suma del costo de la mano de obra y las horas empleadas en la diversas órdenes de trabajo (boletas de trabajo) debe ser igual al costo total de la mano de obra y al total de mano de obra para el periodo (tarjeta de tiempo). Ver cuadro 2 en anexos.

3. Costos indirectos de fabricación

El tercer elemento que debe incluirse en la determinación del costo total en un sistema de costeo por órdenes de trabajo son los costos indirectos de fabricación. Hay documento fuente para el cálculo de los costos indirectos de fabricación en un sistema de costeo por órdenes de trabajo: la hoja de costos auxiliar de la cuenta de control de costos indirectos de fabricación. La conciliación del libro mayor de control y del libro auxiliar debe realizarse a intervalos regulares.

La distribución de los costos indirectos de fabricación a las órdenes de trabajo se hace con base en una tasa de aplicación predeterminada de los costos indirectos de fabricación. Las tasas de aplicación de los costos indirectos de fabricación se expresan en términos de las horas de manos de obra directa, dólares de mano de obra directa, dólares de materiales directos, horas- máquinas o alguna otra base razonable. Cuando los costos indirectos de la fabricación no se acumulan a nivel de toda la fábrica para su distribución a los diversos a los diversos departamentos, cada departamento por lo general tendrá una tasa diferente. La tasa de departamento A puede ser de US\$ 2.30 por hora de mano de obra directa, mientras que la tasa de departamento B puede ser de US\$ 2.70 por hora de mano de obra directa. Además, cada departamento puede utilizar bases diferentes para determinar la tasa de aplicación. Por ejemplo, los costos indirectos de fabricación del departamento A pueden basarse en horas de mano de obra directa, la actividad y las funciones de cada uno de los departamentos de producción.

4. Hoja de Costos de órdenes de trabajo

Una hoja de costos por órdenes de trabajo resume el valor de materiales directos, mano de obra directa y costos indirectos de fabricación aplicados para cada orden de trabajo procesada. La información de costos de los materiales directos y de la mano de obra directa se obtiene de las requisiciones de materiales y de los resúmenes de mano de obra, y se registra en la hoja de costos por órdenes de trabajo, así como los gastos de ventas y administrativos.

Las hojas de costos por órdenes de trabajo se diseñan para suministrar la información requerida por la gerencia y, por lo tanto, variará según los deseos o las necesidades de la gerencia. Por ejemplo, algunos formatos incluyen los gastos de ventas y administrativos y el precio de venta de manera que la utilidad estimada pueda determinarse fácilmente para cada orden de trabajo. Otros formatos sólo costos indirectos de fabricación. Los formatos también variarán dependiendo de si una firma está departa mentalizada o no.

5. Unidades Dañadas, Unidades Defectuosas, Material de Desecho y Material de Desperdicio en un sistema de costeo por órdenes de trabajo.

Los términos unidades dañadas, unidades defectuosas, material de desecho y material de desperdicio no son sinónimos y no deben utilizarse indistintamente.

Para éste análisis, se aplicarán las siguientes definiciones:

- **Unidades dañadas:** Unidades que no cumplen con los estándares de producción y que se venden por su valor residual o que se descartan. Al descubrir las unidades dañadas, éstas se sacan de la producción y no se efectúa trabajo adicional en ellas. Por ejemplo, si una bandeja de pan se deja demasiado tiempo en el horno y se quema, no puede corregirse.
- **Utilidades defectuosas:** Unidades que no cumplen con los estándares de producción y que deben reelaborarse con el fin de poder venderlas como unidades buenas o como mercancías defectuosas. Por ejemplo, si un televisor no produce ningún sonido, es posible hacerlo de nuevo para corregir el problema y venderlo como una unidad buena.
- **Material de desecho:** Materias primas que sobran del proceso de producción y que no pueden reintegrarse a la producción para el mismo propósito, pero que pueden utilizarse para un propósito o proceso de producción diferentes o venderse a terceras personas por un valor nominal.

5.1 Contabilización de las unidades dañadas

En todos los sistemas de contabilidad de costos debe desarrollarse un sistema de contabilización para los artículos dañados. Este sistema debe suministrar a la gerencia la información necesaria para determinar la naturaleza y la causa de las unidades dañadas.

El deterioro es un aspecto importante en cualquier decisión de control y planeación que se relacione con la producción. La gerencia debe determinar el proceso de fabricación más eficiente que mantenga a un nivel mínimo el deterioro, y por lo general se clasifica en normal y anormal.

5.2 Deterioro Normal

El deterioro que se genera a pesar de los métodos de producción eficientes se denomina deterioro normal, y sus costos se consideran inevitables cuando se producen unidades buenas y son, por tanto, tratados como un costo del producto.

Los costos de deterioro normal por lo general han sido contabilizados por cualquier de los dos métodos siguientes:

- **Asignados (aplicados) a todas las órdenes de trabajo.** En el método 1, se efectúa una estimación del costo del deterioro neto normal (costo del deterioro normal menos cualquier valor residual estimado) y se incluye en la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación que se aplica a todas las órdenes de trabajo.
- **Asignados (aplicados) a todas las órdenes de trabajo específicas.** En el método 2, el deterioro normal se ignora en el cálculo de la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación que va a aplicarse a las órdenes de trabajo.

5.3 Deterioro anormal

El deterioro en exceso de lo que se considera normal para determinado proceso de producción se denomina deterioro anormal, el cual se considera controlable por el personal de línea o de producción y usualmente es el resultado de operaciones ineficientes. Aunque el deterioro normal es aceptable y se espera en la mayor parte de las actividades de producción, con frecuencia éste se considera parte de los costos de producción; entre tanto el deterioro anormal no se prevé y por eso generalmente no se considera parte del costo de producción.

6. Costeo por operaciones

El costeo por operaciones (también conocido como costeo por especificaciones) es un sistema de acumulación de costos que contabiliza los costos de manera similar a la de un sistema de costeo por órdenes de trabajo. En un sistema de costeo por operaciones, los costos se acumulan por estaciones de operación o de trabajo y se asignan a lotes (órdenes) individuales. Una estación de operaciones se diseña con base en determinada función en un proceso de producción.

Las unidades se fabrican en lotes (producción por lotes) con base en las órdenes de trabajos específicas. Cuando se recibe una orden, se le asigna un número de lote y se envía a cualquier estación de operación necesaria para terminar el trabajo. Con frecuencia, las estaciones de trabajo conservan grandes cantidades de inventarios con el fin de mantener el flujo de la producción para evitar el tiempo ocioso.

7. Costeo por proyectos

Una modificación del costeo por órdenes de trabajo, la cual sería apropiada para la construcción de barcos, es el costeo por proyectos. Un proyecto es similar a un trabajo porque los costos se acumulan por proyectos u órdenes de trabajo y cada producto se fabrica según las especificaciones del cliente. El costeo por órdenes de trabajo se emplea usualmente en los procesos de manufactura a corto plazo, como impresión; sin embargo, el costeo por proyectos se utiliza a menudo cuando se espera que la producción tome meses o años. La construcción de un puente puede tomar años y se considera un proyecto.

Con frecuencia, los trabajos son repetitivos en naturaleza, en tanto que los proyectos son únicos. (La construcción de un puente comprende procedimientos y habilidades muy diversas de aquellos empleados en la construcción de un centro comercial.

La naturaleza a largo plazo y los altos costos de la mayor parte de los proyectos requiere el desarrollo de efectivos procedimientos de control.

8. Usodel computador en el costeo por órdenes de trabajo

A medida que las compañías crecen, sus trabajos se incrementan en cantidad y diversidad. Las computadoras proveen información valiosa para:

- La acumulación y presentación de los costos y utilidades por órdenes de trabajo.
- La garantía de que todos los costos se cargan o se asignan a las órdenes de trabajo.
- La revisión de la gerencia de órdenes de trabajo similares agrupadas por responsabilidad, clientes, línea de producto y otras características deseadas.
- La estimación de los costos y la fijación de los precios de venta mediante la revisión de órdenes de trabajo similares anteriores.

Cada movimiento de costos que se introduce en el computador incluye el número de la cuenta del libro mayor, número de orden de trabajo y los demás datos de identificación. En algunas compañías, el ingreso del movimiento de costos se realiza periódicamente en los de boletas de trabajo, materiales y formatos de trabajo. En otras firmas, el material empleado y el tiempo de mano de obra de los trabajadores de fábrica se introducen con base en el tiempo real en los terminales de computador en el piso de fábrica y en las bodegas.

9. Costos indirectos de fabricación

Los costos indirectos de fabricación como lo indica su nombre son todos aquellos costos que no se relacionan directamente con la manufactura, pero contribuyen y forman parte del costo de producción: mano de obra indirecta y materiales indirectos, calefacción, luz y energía para la fábrica, arrendamiento del edificio de fábrica, depreciación del edificio y de equipo de fábrica, mantenimiento del edificio y equipo de fábrica, seguro, inatec, prestaciones sociales, incentivos, tiempo ocioso son ejemplos de costos indirectos de fabricación.

Los costos indirectos de fabricación en base a su comportamiento respecto a la producción pueden ser:

- **Los costos indirectos de fabricación variables**

Cambian en proporción directa al nivel de producción, cuando mayor sea el total de unidades producidas, mayor será el total de costos indirectos de fabricación variables. La mano de obra indirecta, materiales indirectos y la depreciación acelerada son ejemplos de costos variables.

- **Los costos indirectos de fabricación fijos**

Permanecen constantes durante un período relevante, independientemente de los cambios en los niveles de producción dentro de ese período. La depreciación lineal y el arrendamiento del edificio de fábrica son ejemplo de costos indirectos de fabricación fijos.

- **Los costos indirectos de fabricación mixtos**

no son totalmente fijos ni totalmente variables en su naturaleza. Estos deben separarse de componentes fijos y variables para propósitos de planeación y control. Los arrendamientos de camionetas para la fábrica y el servicio telefónico de fábrica y los salarios de los supervisores y de los inspectores de fábrica son ejemplos de costos indirectos de fabricación mixtos.

10. Costeo real versus costeo normal de costos indirectos de fabricación

En el sistema de costos reales, los costos del producto solo se registran cuando estos se incurren. Por lo general, esta técnica es aceptada para el registro de materiales directos y de mano de obra directa por que se les puede asociar fácilmente a las órdenes de trabajo. Los costos indirectos de fabricación debido a su naturaleza en el costo del producto, no pueden asociarse en forma fácil o conveniente a una medida que éstos se incurren con una excepción: los costos indirectos de fabricación se aplican a la producción con base en los insumos reales multiplicados por una tasa predeterminada de aplicación de costos indirectos de fabricación, este procedimiento es necesario porque los costos indirectos de fabricación no se incurren uniformemente en un período, necesitando de estimados y de una tasa para aplicarlos a las órdenes a medida que se producen las unidades.

Los dos factores claves para determinar la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación para un período son:

10.1. Nivel de Estimado de Producción

El nivel estimado de producción para el cálculo de la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación para un período, es dividido entre el denominador de la tasa predeterminada correspondiente a los costos indirectos de fabricación totales.

El nivel estimado de producción no puede exceder en el corto plazo la capacidad de producción de la Compañía, la capacidad productiva de la Compañía depende de muchos factores como el tamaño físico y condiciones del edificio o del equipo de fábrica, disponibilidad de los recursos tales como fuerza laboral entrenada y diversidad de la materia prima, etc. Por lo general, la gerencia fija la capacidad productiva a partir de la demanda proyectada del mercado del producto. A los ingenieros se les asignan la tarea de diseño del producto y las especificaciones de la producción, sin embargo, uno de los mayores problemas es que la demanda proyectada para el producto en algunos casos es desconocida o varía anualmente. Para ayudar a la gerencia en la toma de decisiones relacionada con la capacidad óptima de la planta, se han desarrollado muchas técnicas innovadoras que hacen uso de herramientas sofisticadas. Para nuestros propósitos asumimos que se dispone de instalaciones de producción adecuadas en el lugar apropiado.

El problema es estimar el número de unidades que se va a producir en el período, sujeto a las restricciones de los recursos productivos existentes durante el próximo período. Para proyectar el nivel de producción correspondiente a períodos futuros, se puede hacer uso de niveles de capacidad productiva.

- **Capacidad productiva teórica o ideal**

Es el rendimiento máximo que un departamento o fábrica es capaz de producir, sin considerar carencias de pedidos de ventas o interrupciones en la producción debido a paros en el trabajo, tiempo ocioso en las máquinas por reparaciones o mantenimiento, días festivos, etc. En este nivel de capacidad se asume que la planta funciona las 24 horas del día, 7 días de la semana y 52 semanas al año, sin tener en cuenta interrupciones que impiden alcanzar la más alta producción física posible, es decir el 100% de la capacidad de la planta.

- **Capacidad productiva práctica o realista**

Es la máxima producción alcanzable, considerando interrupciones previsibles o inevitables en la producción sin tener en cuenta carencias de pedidos de ventas, la capacidad práctica es la máxima capacidad esperada cuando la planta opera a un nivel planeado de eficiencia.

- **Capacidad normal o de largo plazo**

Es la capacidad que se basa en la capacidad productiva práctica y que consulta la demanda de los clientes por el producto a largo plazo, la capacidad normal debe ser igual o menor que la capacidad productiva práctica.

- **Capacidad productiva esperada o de corto plazo**

Es la capacidad que se basa en la producción estimada del período siguiente, la capacidad productiva esperada puede ser mayor, igual o menor que la capacidad productiva normal. En el largo plazo la capacidad productiva esperada total debe ser igual a la capacidad productiva normal.

Los dos primeros niveles de capacidad productiva solo tienen en cuenta la capacidad física de la fábrica. Así, si una empresa pudiese vender todo lo que produce, estos niveles de capacidad podrían utilizarse para calcular la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación, sin embargo, esto raramente sucede porque la mayoría de empresas producen solo lo que esperan vender, por consiguiente las proyecciones de ventas son un factor vital en el proceso de planeación y deben tenerse en cuenta cuando se estiman los niveles de producción. La capacidad productiva normal o la capacidad productiva esperada es utilizada para calcular los costos indirectos de fabricación porque estas bases incluyen la demanda proyectada de los clientes en sus estimaciones. La capacidad productiva esperada debe usarse solo en teoría cuando es difícil estimar la actividad productiva normal. La capacidad productiva normal es utilizada por las empresas que consideran que el costo del producto debe basarse en un costo promedio que tenga en cuenta las interrupciones relacionadas con la producción y las fluctuaciones en la demanda, suponiendo que todos los otros factores permanecen constantes, la capacidad productiva normal da por resultado costos del producto uniformes por unidad a través de diferentes períodos de tiempo.

El uso de la capacidad productiva esperada como una base provee una estrecha aproximación de la actividad del período siguiente, puesto que la capacidad productiva esperada se basa en una proyección de la producción de ese período, el monto de los CIF fijos no absorbidos por la producción deben mantenerse a un mínimo. El principal inconveniente al usar la capacidad productiva esperada es que resulta un costo unitario variable a través de los diferentes períodos de tiempo si la producción varía en forma considerable.

10.2. Costos indirectos de fabricación estimados

Cuando se determina el nivel de producción estimado, se deben desarrollar algunos procedimientos para obtener un cálculo satisfactorio de los costos indirectos de fabricación.

Generalmente se prepara un presupuesto de los costos indirectos de fabricación estimado para el período siguiente.

Las tasas de aplicación de los costos indirectos de fabricación se fijan en córdobas por unidad de actividad estimada en alguna base. No hay bases absolutas para determinar que base usar como la actividad del denominador. Sin embargo, debe haber una relación directa entre la base y los costos indirectos de fabricación. El método empleado para fijar la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación debe ser sencillo y fácil de calcular y aplicar. Una vez escogida la base para estimar los costos indirectos de fabricación totales, debe estimarse el nivel de capacidad normal con el fin de calcular la tasa de aplicación de los costos indirectos de fabricación, cuya fórmula es la misma sin importar la base escogida.

CONCLUSIÓN

El desarrollo de este trabajo nos permitió evidenciar todo el proceso de producción, cuantificar costos, gastos y ventas de los productos fabricados mediante el método de costeo por órdenes de trabajo, en donde los elementos del costo se acumulan por órdenes. Comprendimos como el sistema proporciona rápidamente a la gerencia los datos relativos a los costos de producir o vender cada artículo, facilitando la preparación de una serie de informes de los cuales fundamentan las decisiones de la gerencia, ya que un buen sistema de contabilidad de costos no solo se limita a la función contable, sino también a llevar el control de costos, que se refiere a la mejor manera de utilizar los recursos. Hemos podido verificar que tan acertados son nuestros conocimientos en cuanto a la contabilidad de costos, esperamos con este trabajo poder mostrar la realidad del proceso de producción de una empresa.

Obtuvimos un mejor entendimiento sobre los documentos que se utilizan para controlar los materiales y mano de obra, así como las bases utilizadas para determinar los costos indirectos de fabricación aplicados, debido a la importancia de estos para determinar el costo de producir el producto y brindar un precio de venta aceptable al cliente; también conocimos las características, ventajas y desventajas de utilizar el sistema de costeo por órdenes de trabajo.

BIBLIOGRAFÍA

_____. Sistema de costos por órdenes de trabajo.
<http://www.webscolar.com/sistemas-de-costos-por-ordenes-de-trabajo>

Polimeni, Fabozzy y Adelberg, Contabilidad de Costos. Tercera Edición. México 1997. Editorial McGraw-Hill

Theodore Lang, Manual del Contador de Costos, Tercera Edición. Managua, junio 1998.

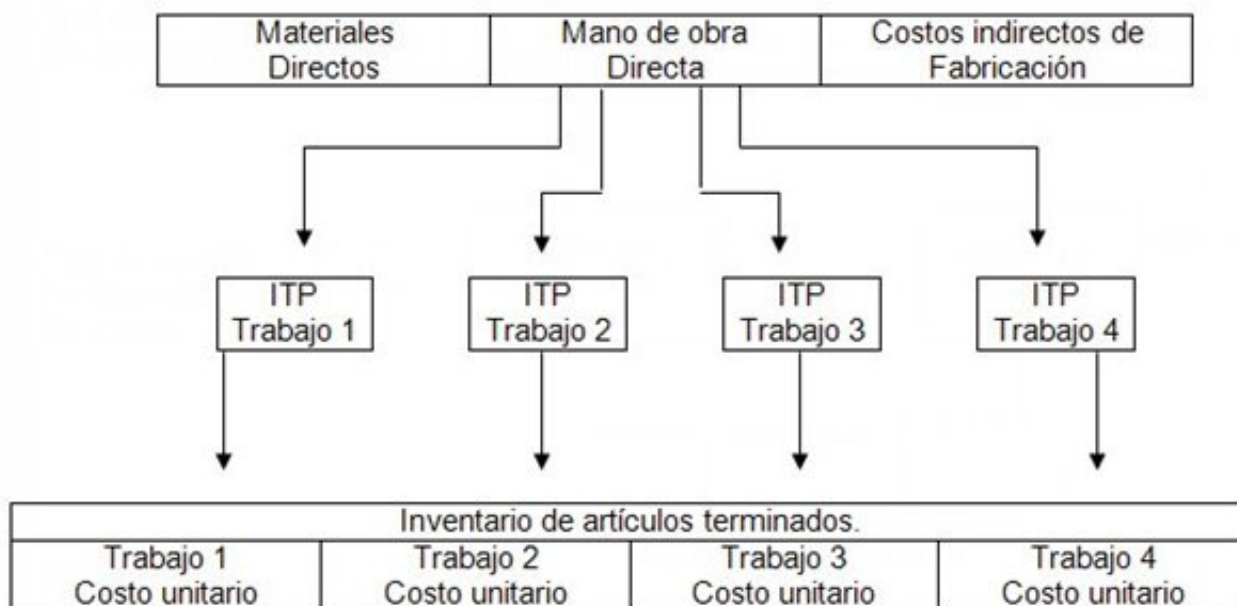
ANEXO

[caption id="" align="alignnone" width="455"]



Flujo de costos para más de una orden de trabajo[/caption]

[caption id="" align="alignnone" width="623"]



Sistema de Costeo por Órdenes de Trabajo (ITP es inventario de trabajo por proceso)/[caption]