

870108

27

UNIVERSIDAD AUTONOMA DE GUADALAJARA ^{2^o}

INCORPORADA A LA UNIVERSIDAD NACIONAL AUTONOMA DE MEXICO

ESCUELA DE ADMINISTRACION, CONTABILIDAD Y ECONOMIA



TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

PLANTEAMIENTO DE UN SISTEMA DE CONTROL INTERNO
PARA FABRICAS DE CERAMICA DE ALTA TEMPERATURA
STONE-WEAR

SEMINARIO DE INVESTIGACION

QUE PARA OBTENER EL TITULO DE
LICENCIADO EN CONTADURIA

P R E S E N T A

HORACIO JAVIER ZAMBRANO MONTEMAYOR

GUADALAJARA, JALISCO. 1987



Universidad Nacional
Autónoma de México



UNAM – Dirección General de Bibliotecas Tesis Digitales Restricciones de uso

DERECHOS RESERVADOS © PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL

Todo el material contenido en esta tesis está protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

I N D I C E

Página

PROLOGO	1
INTRODUCCION	3
RESEÑA HISTORICA	6

CAPITULO I

PROCESOS Y PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCION	11
- Mezclado	13
- Torneado	13
- Vaciado	13
- Sancocho	14
- Lijado	14
- Esmaltado I	14
- Esmaltado II	15
- Selección	15
Plano Prototipo de la Planta	17

CAPITULO II

GENERALIDADES DE CONTROL INTERNO	18
- Antecedentes	19
- Concepto	20
- Fases y Etapas del Control	20
- Objetivo	21
- Elementos	21
- Definición	21

- Elementos de un Sistema de Control	24
- Contabilidad	24
- Catálogo de Cuentas e Instructivo	26
- Estados Financieros	27
- Presupuestos y Pronósticos	28
- Entrenamiento de Personal	29
- Propósitos del Control Interno	29
- Controles Contables	29
- Procedimientos	33
- Alcance y Limitaciones	34

CAPITULO III

PLANTEAMIENTO DE UN MODELO DE CONTROL INTERNO	36
- Catálogo de Cuentas	37
- Objetivo	
- Clasificación	
- Sistemas de Identificación	
- Catálogo	
- Instructivo	40
- Sistema de Costos	57
- ¿Qué se entiende por Sistema de Costos?	57
- Fases de la Contabilidad de Costos	58
- Finalidad	58
- Elementos del Costo	59
- Clasificación del Costo	59
- Departamentos Productivos	60

- Errores en la Estimación de Costos	61
- Clasificación	
- Sistemas Contables	63
- Sistema a Utilizar	
- Ventajas del Sistema	
- Contabilización por Procesos	66
- Flujo de Producción	73
- Flujo de Ventas a Crédito	75
- Costos Industriales	76
- Utilidad	
- Elementos	
- Clasificación	
- Estados Financieros	78
- Tipos de Estados Financieros	
- Clasificación	
- Importancia	

CAPITULO IV

IMPLANTACION DE UN PROTOTIPO DE CONTROL INTERNO	80
- Implantación de Controles	81
- Elementos a Considerar	
- El Control de Controles	82
- Clasificación	
- Implantación de un Prototipo de Control Interno ..	84
- Lineamientos	
- Procesos	

- Características de un Sistema de Costos	88
- Bases	88
- Flujo de Costos por Inventarios Perpetuos	90
- Registro	91
- Estado de Costos Producción y Ventas	93
- Caso Práctico	94
CAPITULO V	
ASPECTO FISCAL	98
- Clasificación General	99
- ¿Qué se clasifica como Causante Menor?	99
- Obligaciones	101
- Inscripción y Avisos	102
- Contabilidad y Comprobantes	102
- Los Contribuyentes Menores y el I.S.R.	104
- Los Contribuyentes Menores y el I.V.A.	105
CONCLUSIONES	109
BIBLIOGRAFIA	111

P R O L O G O

El tema elegido para la presente tesis se motiva en la necesidad que tiene el país de exportar sus artesanías; y en la grata experiencia de haber tenido la oportunidad de conocer y manejar este ramo tan extenso, especial y creativo de la Artesanía.

El arte de la cerámica es muy peculiar, siendo su principal atractivo lo que se conoce como Torneado, Pintado y Esmaltado; es decir, piezas que son hechas y pintadas a mano.

Debido a que este arte tan antiguo se explota a nivel de taller familiar en la mayoría de los casos, y a que no cuenta con controles que expresen de manera real, correcta y específica todos y cada uno de los elementos que a --- nuestro juicio integran el costo, trataremos por medio de este sencillo trabajo de conformar e instrumentar un Control Interno que, por medio de registros adecuados y sencillos, nos permita manejar la producción a nivel de mediana industria, trayendo consigo la transformación de estos talleres; ya que la demanda existente supera y por mucho a la oferta de estos productos, tanto en el mercado nacional como internacional.

Si al implantar un prototipo de control interno, la producción tiende a incrementarse se puede llegar al nivel deseado; y por lo tanto se incide en la disminución de las demandas internas, las cuales nos permitirán atender a las demandas externas; mismas que se traducen en divisas para el país.

A continuación, y para todos aquellos no familiarizados con este tema, iniciaremos con una breve introducción que nos permitirá visualizar a groso modo todos y cada uno de los factores que a nuestro juicio intervienen en la producción de estos artículos.

I N T R O D U C C I O N

Para dar inicio a esta breve introducción, es necesario asentar que la Cerámica de Alta Temperatura STONE-WEAR es hecha y pintada a mano; conocimientos que se han venido transmitiendo de generación en generación de Artesanos de la Villa Alfarera de Tonalá, Jalisco.

De manera inmediata pasaremos a mencionar cada uno de los procesos que intervienen en la producción.

1) Pasta.

En este proceso se elabora la pasta de acuerdo con formulaciones; las cuales son secretas.

En seguida se pesan cada uno de los elementos que componen la pasta que son (4), se agrega el agua y se empieza a batir con los pies hasta lograr la integración y consistencia adecuada de dichos elementos. Se deja reposar -- por un día, tomándose en cuenta que entre más reposo mejor será la calidad que de ésta se obtenga.

Cabe mencionar que la pasta se puede comprar ya preparada.

2) Elaboración de Colores.

Los colores, al igual que en el proceso anterior, se elaboran de acuerdo con formulaciones secretas que varían para cada color.

3) Torneado.

Se toma la pasta y se moldea en un aparato llamado torno; con las manos, hasta obtener la pieza deseada.

4) Vaciado.

Este proceso es complementario al anterior, con la diferencia de que se utilizan moldes llamados de apretón, para la fabricación de algunas de las piezas.

5) Sancocho.

En este proceso las piezas ya elaboradas en los dos procesos anteriores, se dejan secar al sol para que eliminen toda el agua sobrante; pasando posteriormente a su primer quemado en el horno, permaneciendo en éste por un lapso de 4 horas a una temperatura aproximada a los 1300 grados centígrados, siendo esto a fuego directo.

NOTA: Después de este proceso la materia prima ya no es recuperable.

6) Lijado.

Habiendo salido las piezas del horno (SANCOCHO), se lijan para desaparecer asperezas y burbujas de aire reventadas durante la cocción.

7) Esmaltado I.

En este proceso se pintan cada una de las piezas se gún los diseños establecidos o sugerencias del cliente; siendo esto a mano.

8) Esmaltado II.

Los artículos entran por segunda y última vez al -- horno; pero permaneciendo esta vez 8 horas a 1300 grados -- centígrados.

Se puede decir en este proceso, que el ciclo ha terminado.

RESEÑA HISTORICA

Por cerámica debe entenderse que es el arte de fa-bricar vasijas y objetos de barro, loza y porcelana, de todas clases y calidades.

La cerámica es de remota antigüedad en Egipto, Caldea, Oriente, etc.

A principios se hacían vasijas que se secaban al --sol; eran muy frágiles y se deshacían con el agua; después se sometió a la acción del fuego para endurecerlas; tiempo después se les cubrió con una capa de vidrio y la Alfarería presentó sus dos elementos característicos modernos:

* Pasta.

* El Vidrio.

En general las vasijas de barro de los pueblos antiguos insuficientemente cocidas, eran permeables y solamente algunas de Europa y Oriente presentan un vidrio sílico alcalino.

Los grandes adelantos datan del siglo XIII, cuando un alfarero de Francia descubrió el vidrio a base de plomo o barniz, conocido por los Arabes de España desde unos 300

años antes; pero ignorado en el resto de Europa.

Se utilizaban tierras que daban pastas coloridas y cuya coloración rojiza era perceptible a través del barniz; pronto se llegó a disimular esta coloración mediante un nuevo vidriado blanco y opaco, a base de óxido de estaño. Esta invención de origen Morisco, dió nacimiento a la cerámica esmaltada o loza común, introducida en Toscana en el curso del siglo XV por alfareros de las Islas de Baleares.

Desde 1415 Lucca Della Robbia empleó el esmalte de estaño para proteger sus esculturas de terracota de la influencia atmosférica.

La industria de la cerámica esmaltada para uso doméstico sólo fue creada alrededor de 100 años más tarde, Péscero, Faenza, Urbino y Castel Durante, y las lozas Italianas adquirieron reputación Europea, debido a las hermosas pinturas con las que enriquecieron grandes artistas. Esta loza se llama Mayolítica, por alteración de Maleorca.

La porcelana es originaria de China. Se le conocía poco en Europa hasta el siglo XVI, cuando los navíos Portugueses empezaron a importar grandes cantidades, casi simultáneamente se hicieron ensayos en Francia y Alemania para imitarla. Como no se tenía ningún dato de la composición de la pasta y del esmalte se procedió por tanteos.

Desde 1695 la manufactura de Saint Cloud produjo la porcelana tierna o porcelana Francesa.

En 1709 un químico Alemán, J.T. Boettcher, descubrió por azar el Kaolin y fabricón por primera vez en Europa una porcelana idéntica a la China. A partir de esta época las artes cerámicas no han cesado de perfeccionarse.

Técnica.

Las materias arcillosas empleadas son plásticas --- cuando están húmedas y se endurecen al cocerlas.

Según su composición y grado de pureza, las arcillas cocidas a baja o alta temperatura dan pastas blandas, duras coloreadas o blancas opacas traslúcidas.

Las Arcillas Empleadas.

En la alfarería muy ordinaria se emplean arcillas negras, en la ordinaria se utiliza arcilla figulina. La Alfarería o Cerámica fina exige arcillas más compactas y Kaolin.

Preparación.

La materia arcillosa se dilúe en agua y se le adi -

cionan sustancias desengrasantes (Arena, Cuarzo, Yeso, Ce -
mento, etc.).

Ejecución.

Puede ser manual, o realizada con tornos mecánicos,
o utilizando moldes.

Cocción.

Puede hacerse a fuego directo o a fuego indirecto.
En este último los objetos se ponen en el interior de cajas
de fierro, de tierra refractaria, cerrada herméticamente; -
la cocción se realiza en hornos especiales con pisos super-
puestos y con el hogar en la parte inferior.

Las vasijas ordinarias y las de loza necesitan una
sola cocción, la porcelana necesita dos a una temperatura -
que varía de 650 a 1470 grados centígrados para ciertas va-
riedades duras. El enfriamiento debe hacerse con suma len-
titud.

Bañado.

Algunas vasijas se someten a una operación de vi --
driado, barnizado o esmaltado para hacerlas impermeables al
polvo y a los líquidos. Las más corrientes se barnizan du-

rante la cocción por proyección, de sal marina o de óxido - de plomo, el cual, al convertirse en un silicato por efecto del calor, forma un barniz. Los poros exteriores de la porcelana pura se obturan después de la primera cocción por inmersión en una pasta muy fina hecha de cuarzo y feldespató, o por proyección por pistolete de granos de esmalte. En la segunda cocción se funden a alta temperatura y forman un esmalte transparente.

Decorado.

La decoración se hace antes o después de la primera cocción, ya sea por impresión o con pincel, utilizando una especie de pintura vitrificada. (2).

C A P I T U L O I

PROCESOS Y PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCION

PROCESOS Y PROCEDIMIENTOS DE PRODUCCION.

La Cerámica de Alta Temperatura STONE-WEAR, hecha y pintada a mano, se fabrica en dos procesos fundamentales:

- 1) Sancocho.
- 2) Esmaltado.

El primero de éstos consiste en cocer por primera vez las piezas a una temperatura de 1300 grados centígrados durante 4 horas; y el Esmaltado consiste en la segunda y última cocción de las piezas durante 8 horas a una temperatura de 1300 grados a conos porcelanizados de los números 4, 6 y 8.

La Cerámica hecha y pintada a mano, es manejable en horno de micro-ondas y en lavadora de platos tanto de tipo industrial como comercial.

Pruebas hechas, han comprobado que la resistencia y los materiales utilizados en su elaboración, no son tóxicos ni producen cáncer, pudiéndose manejar en hotel, restaurante u hogar; por lo tanto estos productos son competitivos en el mercado internacional.

Habiendo hecho esta pequeña introducción sobre la -

utilidad de estos artículos que pueden ser tan variados como se quiera, procederemos a entrar en materia.

PROCESOS DE PRODUCCION.

1) Mezclado.

Combinar los cuatro elementos que intervienen en la elaboración de la pasta, que al mezclar con agua y batirse con los pies, se deja reposar hasta lograr la consistencia deseada.

2) Torneado.

Proceso en el cual una persona (TORNERO), da forma a la pasta de acuerdo con los modelos que se encuentran en producción o de acuerdo con especificaciones dadas.

3) Vaciado.

En este proceso, su característica principal es la utilización de moldes con los cuales una persona llamada -- (MOLDERO VACIADOR) amasa la pasta hasta formar tiras de un determinado espesor, las cuales se utilizarán para rellenar el molde a usar; posteriormente se procede a unir ambas partes del molde, en un proceso llamado de apretón para que el molde dé la forma deseada.

Los moldes utilizables en este proceso generalmente son de yeso; haciendo la aclaración que también existen moldes cerrados en los cuales se vierte la pasta; pero en forma líquida o inyección.

4) Sancocho.

Como ya habíamos mencionado con anterioridad, este proceso consiste en la primera cocción que reciben las piezas a 1300 grados centígrados durante 4 horas a fuego directo.

5) Lijado.

Al salir las piezas del proceso anterior, presentan un color naranja y su superficie es áspera; para evitar esta aspereza es necesario lijar, con una lija común.

6) Pintado o Esmaltado I.

En este proceso se impregnan las piezas de pintura según diseños establecidos y requerimientos o peticiones del cliente, dejándose secar por dos horas aproximadamente.

La elaboración de la pintura que llevará cada una de las piezas, es preparada a base de productos químicos que al igual que la pasta se le adiciona agua para que to

men el color y la consistencia debida y así evitar que se chorée durante la cocción; es de vital importancia que las cantidades en materiales a usar sean correctamente pesadas, para evitar fallas en el control de calidad.

7) Esmaltado II.

En este proceso se puede afirmar que termina la producción.

Antes de entrar al horno a su segunda y última cocción, las piezas que así lo requieran son mojadas por dentro con una capa de pintura esmaltada o porcelanizada para evitar filtraciones y pérdida de temperatura. Esta última cocción será la definitiva y se realizará a una temperatura aproximada de 1300 grados durante 8 horas, utilizándose como medidores de temperatura conos porcelanizados de los números 4, 6 y 8.

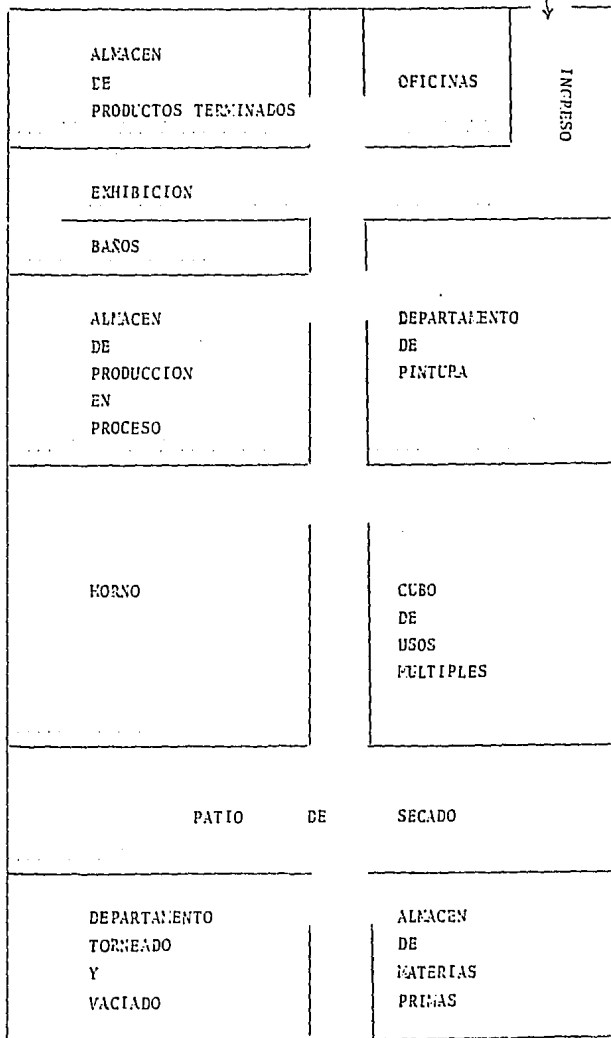
8) Seleccionado.

Habiendo salido las piezas del horno se procede a seleccionar cada una de ellas, catalogándose como de primera y segunda, el restante se considera como merma; todo esto con apoyo en las normas y técnicas de calidad previamente establecidas.

La mercancía de segunda se exhibirá por la mitad -- del costo público; equivalente a una pieza de primera.

Se preguntarán: ¿Qué se considera mercancía de se - gunda?

Por mercancía de segunda se debe entender que son - todas las piezas que presentan fallas de calidad, tales co - mo: Roturas, pintura corrida, esmalte incompleto, color -- distinto al establecido, etc.

PLANO DE LA PLANTA

C A P I T U L O I I

GENERALIDADES DEL CONTROL INTERNO

GENERALIDADES DEL CONTROL INTERNO

ANTECEDENTES.

Primeramente y antes de empezar a hablar sobre este concepto tan importante en la planeación, organización y -- coordinación de cualquier empresa por grande o pequeña que ésta sea, formularemos una definición para este concepto en particular, de acuerdo a las definiciones que a través del tiempo y autores se han venido dando.

Algunos autores definen el control interno como el medio por el cual se pueden detectar fraudes; para otros es algo más; por consiguiente enunciaremos algunas de las más importantes:

" Sistema interno de comprobación y control que se -- puede explicar como la distribución apropiada de -- funciones del personal, de tal manera que el trabajo de cada empleado pueda coordinarse y comprobarse independientemente del trabajo de otros empleados."

" El control interno consiste en un plan coordinado - entre contabilidad, las funciones de los empleados y los procedimientos establecidos, de tal manera -- que la administración de una entidad pueda depender

de estos elementos para obtener una información segura, proteger adecuadamente los bienes de la misma, así como promover la eficiencia de las operaciones y la adhesión a la política administrativa prescrita."

En base a éstas y muchas otras concepciones dadas a este tema, el Comité de Procedimientos de Auditoría del Instituto Americano de Contadores dio en (1947-1948) una definición más amplia y concisa exponiéndola como sigue:

CONCEPTO.

Por control interno se debe entender que comprende un plan de organización, métodos y procedimientos que en forma coordinada se adoptan en una empresa para salvaguardar sus activos, verificar la razonabilidad y confiabilidad de su información financiera, promover la eficiencia operacional y provocar la adherencia a las políticas prescritas por la administración.

(4) (María Estela Gómez y Alberto Block).

FASES Y ETAPAS DEL CONTROL.

- 1) Implantación de normas o estándares a cumplir. Esta actividad es parte de la planeación y previsión, misma que implica un alto contenido de control.

- 2) Organización, Integración y Operación de Controles.
- 3) Análisis e interpretación de resultados obtenidos, para verificar que los controles sean o se estén aprovechando debidamente.
- 4) Con la interpretación y análisis, se pueden efectuar -- las correcciones de las desviaciones, errores y omisiones, con lo cual se establecerán nuevas normas y estándares, o bien se confirman o perfeccionan las anteriores.

OBJETIVO.

Para lograr el objetivo que persigue el control interno se tienen que analizar las partes o elementos de éste, que son:

- 1) Plan de Organización.

Es el programa que precisa el desarrollo de actividades y el establecimiento de relaciones de conducta entre personas y lugares de trabajo en forma eficiente.

- 2) La Contabilidad.

Registro técnico de todas las operaciones y además

presentar periódicamente información verídica y confiable; al efecto se implantará un sistema de registro y de contabilidad apropiado y práctico que permita registrar, clasificar, resumir y presentar todas las operaciones que lleva a cabo la empresa.

3) Funciones de los Empleados.

Distribución en forma debida de las labores que realizan los funcionarios y empleados.

4) Procedimientos Coordinados.

Son aquellos procedimientos contables, estadísticos, físicos y administrativos; armonizados entre sí, para lograr la mejor consecución de los objetivos establecidos por la empresa.

5) Obtener Información Confiable.

Es la obtención de información de manera oportuna, confiable y segura que coadyuve a la toma acertada de decisiones.

6) Salvaguarda de Bienes.

Otro objetivo es la salvaguarda de bienes, valores,

propiedades, activos, etc. de la empresa dificultando los malos manejos, fraudes, robos, etc.

7) Promoción en la Eficiencia de las Operaciones.

Promover y fomentar la eficiencia de todas y cada una de las operaciones de la empresa.

8) Adhesión a su Política Administrativa.

Facilitar las reglas establecidas por la administración y verificar que se cumplan eficientemente.

Habiendo analizado todos y cada uno de los elementos anteriores, nos encontramos en posición de establecer una definición del objetivo que persigue el control interno.

(5) (Perdomo Moreno).

El control interno como tal, persigue un plan de organización contable y de procedimientos coordinados, por medio de los cuales se busca la obtención de información confiable, oportuna y segura sobre la salvaguarda de bienes, valores, propiedades y activos de una empresa, conjuntamente con la promoción, fomento y eficiencia de todas las operaciones, observando las reglas previamente establecidas -- por la administración.

ELEMENTOS DE UN SISTEMA DE CONTROL.

En términos generales, un sistema de control requiere cuatro elementos esenciales:

* Un Objetivo o Meta Predeterminada por Alcanzar.

* Un Medio que permita medir el esfuerzo desarrollado, el avance logrado hacia el objetivo predeterminado. Es aquí donde se definen los métodos e instrumentos de medición a emplearse, mismos que pueden ser índices de eficiencia de la calidad, del tiempo, del costo y del volumen de intensidad.

* Un Procedimiento para comparar los resultados logrados con los estándares o criterios establecidos en el punto anterior.

LA CONTABILIDAD.

El objetivo fundamental de todo negocio es acrecentar el patrimonio de los propietarios. Por lo tanto, la finalidad más importante de la contabilidad es asegurar un registro correcto y detallado de los aumentos y disminuciones del capital y su efecto sobre las propiedades y obligaciones, de modo que sea posible presentar periódicamente los estados de situación y de resultados, además de otros datos

de interés para la administración, conforme a la realidad .

Dichos estados e informes no sólo deben ser correctos en su forma, sino lo que es más importante todavía, en su contenido.

Características de la Contabilidad General.

- a) Conjunto de principios y mecanismos técnicos.
- b) Registra, clasifica, resume y presenta todas las operaciones estáticas y dinámicas, pasadas o futuras.
- c) Operaciones que afectan el patrimonio o capital.
- d) De una persona moral, física o entidad económica.
- e) Los costos de la contabilidad general se determinan como medios para alcanzar un fin determinado.

Sistemas de Contabilidad.

1. Sistema por partida simple.

Se basa en operaciones matemáticas de suma y resta; es decir, todas las operaciones de la empresa se registran en simples listas de acumulación; por ejemplo: Ingresos y Egresos.

2. Sistema por partida doble.

Se basa en el principio de la dualidad económica, - que representa el principio de causalidad (causa - efecto) (acción - reacción). El sistema se basa en la ecuación de primer grado: Activo es igual a Pasivo + Capital.

Sistemas de Registro.

La Contabilidad se registra en libros de primera -- anotación, denominados DIARIOS, que a través del tiempo han sufrido algunos cambios, evoluciones y modificaciones:

- a) Aumentando columnas (Sistemas Tabulares).
- b) Aumentando o dividiéndose en varios diarios (Sistema -- Centralizador).
- c) Registro en tarjetas perforadas, cintas y discos magnéticos (Sistemas Mecánicos y Electromagnéticos).

Catálogo de Cuentas e Instructivos.

Por catálogo e instructivo se entiende que es el orden indispensable en cualquier actividad, y con mayor razón tratándose de asuntos contables; por lo tanto, el acomodo, numeración y clasificación de las cuentas se hace indispen-

sable y se presenta en un catálogo que facilita el trabajo de la contabilidad y proporciona mayor rapidez en sus labores.

Por otra parte, las cuentas principales de un sistema contable, referentes a la negociación, sirven para definir las responsabilidades de los empleados encargados de su custodia.

En cuanto al instructivo, es una guía práctica en la que se especifican los motivos y causales de los registros; es decir, por qué se debe abonar o cargar una cuenta determinada.

Estados Financieros.

Por Estados Financieros puede entenderse que son -- aquellos documentos que muestran la situación económica de una empresa, la capacidad de pago de la misma a una fecha determinada, pasada o futura; o bien el resultado de operaciones obtenidas en un período o ejercicio pasado o futuro, en situaciones normales o especiales.

Clasificación:

- Analizaremos únicamente los Estados Financieros Básicos, por ser, como su nombre lo indica, los principales en --

cualquier empresa.

- Balance General.

Documento que muestra la situación financiera, económica y capacidad de pago de una empresa a una fecha determinada, basado en los datos presentados en los rubros de Activo, Pasivo y Capital.

- Estado de Pérdidas y Ganancias o de Resultados.

Documento que muestra y analiza la utilidad o pérdida neta de un ejercicio o período determinado.

- Estado de Origen y Aplicación de Recursos.

Documento que muestra los orígenes, aplicaciones y variaciones que ha sufrido el Capital de Trabajo de una empresa en un período determinado.

Presupuesto y Pronósticos.

Los Presupuesto y Pronósticos son el conjunto de estimaciones programadas de las condiciones de operación y resultados que prevalecerán en el futuro dentro de un organismo social público, privado o mixto.

Los presupuestos se preparan para cumplirse. Para que éstos alcancen su finalidad, se requiere de la aplica-ción de una serie de principios presupuestales, los que servirán de base para que el presupuesto reúna las características que le permitan su viabilidad.

El Pronóstico o conjunto de proyecciones financieras formulados con la intención de predecir lo que va a --- acontecer o pasar en el futuro dentro de una empresa pública, privada o mixta. Ahora para diferenciar lo que representa un pronóstico y un presupuesto se anexa la siguiente tabla.

LO QUE PASO ----- CIFRAS REALES
 LO QUE VA A PASAR EN FUTURO --- CIFRAS PRONOSTICO
 LO QUE DEBE PASAR EN FUTURO --- CIFRAS PRESUPUESTO

Entrenamiento del Personal.

Elemento de Control Interno, que tiene por objeto - que todos los empleados lleguen a poseer preparación, conocimientos y experiencia para alcanzar las metas y objetivos de la empresa pública, privada o mixta.

PROPOSITOS DEL CONTROL INTERNO.

Los propósitos que vienen a constituir, de acuerdo con lo dicho anteriormente, el índice de la eficiencia y la medida del valor de los procedimientos contables, pueden -- clasificarse en los siguientes principales:

- 1) Comprobación de la veracidad de los informes y Estados Financieros, así como de cualquier dato que proceda de

la contabilidad.

- 2) Prevención de fraudes y en caso de que sucedan, posibilidad de descubrirlos y determinar su monto.
- 3) Localización de errores y desperdicios innecesarios, -- promoviendo así la uniformidad y la corrección al registrar las operaciones.
- 4) Estimular la eficiencia del personal mediante la vigil - lancia que ejerce a través de los informes de contabili - dad.
- 5) Y en general salvaguardar los bienes y obtener un con - trol efectivo sobre todos los aspectos vitales de la en - tidad.
- 6) Es necesario hacer hincapié en la importancia que tiene el control interno en cualquier entidad, ya que de eso dependerá la efectiva y correcta toma de decisiones; de - cisiones que pueden afectar gravemente a una entidad, - si el control no es adecuado y preciso.

Por lo tanto, podemos decir que el control interno en cualquier entidad por grande o pequeña que ésta sea, es la piedra angular en torno a la cual se tomarán decisiones y encauzará el futuro de la empresa; por lo que se hace ne-

cesario el mantener una estrecha vigilancia de éste, para -
corregir a tiempo cualquier falla que se pueda tener.

Ahora bien, un buen control interno requiere la se-
gregación de las funciones tanto de tesorería como de custo-
dia. Es por lo tanto indispensable y esencial que ningún -
empleado tenga control de todas o más de dos fases que in-
tervienen en las operaciones financieras.

La segregación efectiva depende en gran parte del -
planeamiento preciso y detallado de todos y cada uno de los
procedimientos y asignación de funciones.

CONTROLES CONTABLES.

Al hablar de controles contables internos se puede
identificar dos niveles:

1) Los Aplicables a todos los Sistemas.

Que vienen siendo los más específicos para facilitar su
aplicación.

2) Los Ciclos de Transacciones.

Son los referentes a las operaciones y transacciones --
que se desarrollan a partir de los objetivos generales
del control de sistemas dividiéndose dichos ciclos en :

- A) Ciclo de Tesorería.
- B) Ciclo de Egresos.
- C) Ciclo de Producción.
- D) Ciclo de Ingresos.

(8) (CURSO AUDITORIA I).

Principios.

- a) La clasificación debe de estar bien fundada.
- b) Se procederá a clasificar de lo general a lo particular.
- c) El orden del rubro de las cuentas debe ser el mismo que tienen los estados financieros.
- d) Los rubros o títulos de las cuentas deben sugerir la base de clasificación.
- e) Debe preverse una futura expansión.

Objetivos.

- a) Registro y clasificación de operaciones similares en -- cuentas específicas.
- b) Facilitar la preparación de estados financieros.
- c) Facilitar la actividad del contador general, de costos, auditor.
- d) Servir de instrumento de salvaguarda de los bienes de - la empresa.
- e) Promover la eficiencia de las operaciones y la adhesión

de la política administrativa prescrita.

Elementos.

1. Numérico.

Símbolo clave formado por números, letras, etc.

2. Descriptivo.

Formado por el rubro, título, membrete o denominación - de las diferentes cuentas de la empresa.

PROCEDIMIENTOS.

Los procedimientos garantizan la solidez de la organización enumerándose como sigue:

Planeación y Sistematización.

Es el uso de instructivos sobre funciones de dirección y coordinación, la división de labores, el sistema de autorización y fijación de responsabilidades.

Registros y Formas.

Este punto hace hincapié en la correcta forma de registrar las operaciones que genera la empresa al desarrollar su actividad.

Informes.

Van encaminados al examen y estudio cuidadoso por personas con capacidad profesional para juzgarlos e interpretarlos; con autoridad suficiente para la toma de decisiones y corrección de las deficiencias que éstos pudieran presentar.

ALCANCE Y LIMITACIONES.

Es bien sabido que el control interno es la piedra angular de la contabilidad de cualquier empresa; por lo tanto el alcance y limitación del mismo, obedece a cinco principios fundamentales que se enumeran a continuación:

- Separación de Funciones de Operación, Custodia y Registro.

- Dualidad de Personas en cada Operación; es decir, en cada operación de la empresa, cuando menos deben intervenir dos personas.

- Ninguna persona debe tener acceso a los registros contables que controlan su actividad.

- El trabajo de empleados será de complemento y no de revisión.

- La Función de Registro será exclusiva del Departamento de Contabilidad.

En base a estos cinco principios y para la obtención de la máxima eficiencia se hace necesario su vigilancia periódica y metódica por parte de:

Gerente General.

Contralor.

Audidores Internos.

Audidores Externos.

Comisarios o Consejos de Vigilancia.

Las pruebas más significativas para determinar el alcance de las técnicas empleadas en la evaluación del control interno son:

Pruebas de Cumplimiento.

Son las pruebas que sin profundizar y apoyados en el control interno nos proporcionan una seguridad razonable sobre los procedimientos aplicados.

Pruebas Sustantivas.

Son aquellas que cuando habiendo aplicado las primeras, se detectan errores de control interno; por lo tanto, se hace necesario realizar más pruebas hasta que nos proporcionen una satisfacción en los procedimientos aplicados para su registro.

C A P I T U L O I I I

PLANTEAMIENTO DE UN MODELO DE CONTROL INTERNO

CATALOGO DE CUENTAS

El catálogo de cuentas es la agrupación clasificada de las diversas operaciones en una empresa, a través de conceptos aplicados generalmente a cada una de estas operaciones, y que en contabilidad se les conoce como cuentas.

La elaboración de un catálogo de cuentas tiene como objetivos los siguientes:

- 1) Facilitar la elaboración de los Estados Financieros.
- 2) Estructurar el Sistema Contable implantado, incluyendo el Sistema de Costos, en el caso de Empresas Industriales.
- 3) Agrupa operaciones homogéneas y facilita su contabilización.
- 4) En caso de auditoría, aligera la labor del auditor.
- 5) Se hace necesario utilizar símbolos, letras o números, a efectos de simplificar el agrupamiento de los diversos conceptos que integran el Catálogo de Cuentas; también facilita su manejo, incluso su memorización.

Las cuentas que integran el Catálogo, deberán agruparse de acuerdo con su naturaleza, que pueden ser: Activo, Pasivo, Capital, Resultados, etc. Dentro de cada grupo por su objetivo o función y así se obtendrán sub-grupos de: Numerario, Activo Fijo, Cuentas de Resultados, de Ingresos y Egresos, Cuentas por Pagar, etc. Además, si se estima necesario cierto tipo de cuentas podrán subdividirse por departamentos.

Con objeto de facilitar la integración del catálogo así como su manejo y retención de conceptos que lo integran, se pueden aplicar cualesquiera de los siguientes sistemas de identificación:

- 1) Sistema Decimal.
- 2) Sistema Numérico.
- 3) Sistema Nematécnico.
- 4) Sistema Alfabético.

CATALOCO DE CUENTAS.

ACTIVO.

11 CIRCULANTE.

- 1101 Fondo Fijo de Caja.
- 1102 Bancos Cuenta de Cheques.
- 1103 Documentos por Cobrar.
- 1104 Clientes.
- 1105 Deudores Diversos.
- 1106 Almacén de Materia Prima.
- 1107 Almacén de Producción en Proceso.
- 1108 Almacén de Productos Terminados.
- 1109 Funcionarios y Empleados.
- 1110 Inversiones en Valores (Corto Plazo) (Otros Activos).
- 1111 Anticipos a Proveedores.
- 1112 I.V.A. Acreditable.

12 FIJO.

- 1201 Construcciones e Instalaciones.
- 1202 Mobiliario y Equipo de Oficina.
- 1203 Maquinaria y Equipo Industrial.
- 1204 Equipo de Transporte.
- 1205 Moldes.

- 1206 Terrenos.
- 1207 Edificios.
- 1208 Herramientas.
- 1209 Equipo de Cómputo.

13 DIFERIDO. CARGOS.

- 1301 Gastos de Organización.
- 1302 Gastos de Instalación y Adaptación.
- 1303 Gastos Anticipados.
- 1304 Impuestos Anticipados.
- 1305 Patentes y Marcas.
- 1306 Depósitos en Garantía.

14 CUENTAS COMPLEMENTARIAS DE ACTIVO.

- 1401 Depreciación Acumulada de Construcciones e Instalaciones.
- 1402 Depreciación Acumulada de Equipo de Oficina.
- 1403 Depreciación Acumulada de Maquinaria y Equipo Industrial.
- 1404 Depreciación Acumulada de Equipo de Transporte.
- 1405 Depreciación Acumulada de Moldes.
- 1407 Depreciación Acumulada de Edificios.
- 1408 Depreciación Acumulada de Herramientas.
- 1409 Amortización de Gastos de Organización.

- 1410 Amortización Acumulada de Gastos de Instalación y Adaptación.
- 1411 Amortización Acumulada de Patentes y Marcas.
- 1412 Depreciación Acumulada de Equipo de Cómputo.

PASIVO

21 CIRCULANTE

- 2101 Sueldos y Salarios por Pagar.
- 2102 Impuestos por Pagar.
- 2103 Documentos por Pagar.
- 2104 Proveedores.
- 2105 Créditos Bancarios.
- 2106 Acreedores Diversos.
- 2107 Participación de los Trabajadores en las Utilidades. (P.T.U.).
- 2108 Documentos Descontados.
- 2109 I.V.A. por Pagar.
- 2110 Comisiones por Pagar.

22 FIJO

- 2201 Créditos Hipotecarios a Largo Plazo.
- 2202 Proveedores a Largo Plazo.
- 2203 Acreedores a Largo Plazo.
- 2204 Documentos por Pagar a Largo Plazo.

25 CREDITOS DIFERIDOS.

PROVISIONES.

- 5001 Provisión para P.T.U.
- 5002 Provisión Impuestos por Pagar.
- 5005 Provisión I.S.R.
- 5004 Provisión Costos Imprevistos.

CAPITAL CONTABLE.

40 CAPITAL.

- 4001 Capital Social.
- 4002 Accionistas.
- 4003 Reserva Legal.
- 4004 Utilidades por Aplicar.
- 4005 Pérdidas por Aplicar.
- 4006 Pérdidas y Ganancias.

CUENTAS ACREEDORAS DE OPERACION Y RESULTADOS.

50 INGRESOS POR OPERACIONES NORMALES.

- 5001 Ventas Contado.
- 5002 Ventas Crédito.

60 PRODUCTOS FINANCIEROS.

6001 Productos Financieros.

70 OTROS INGRESOS.

7001 Venta de Activo Fijo.

7002 Productos Diversos.

CUENTAS DEUDORAS DE OPERACION Y RESULTADOS.

80 COSTOS DE OPERACIONES NORMALES.

8001 Costo de Venta.

8002 Costo de Producción.

90 DISMINUCION A LOS INGRESOS.

9001 Devoluciones sobre Ventas.

9002 Rebajas y Bonificaciones sobre Ventas.

9003 Mermas.

100 GASTOS DE OPERACION.

10001 Gastos de Venta.

10002 Gastos de Administración.

10003 Gastos de Fabricación o Producción.

10004 Gastos Financieros.

10005 Otros Gastos.

110 OTROS GASTOS.

11001 Otros Gastos y Pérdidas.

11002 Costo de Venta de Activo Fijo.

120 IMPUESTO SOBRE LA RENTA.

12001 I.S.R.

CUENTAS DE PRODUCCION.

130 PRODUCCION.

13001 Compras.

13002 Gastos de Compra.

13003 Devoluciones sobre Compra.

13004 Descuentos sobre Compra.

13005 Mano de Obra Directa.

SUBCUENTAS DE GASTOS	VENTA	ADJON.	PRODUCC.	FINAN.
	10001	10001	10003	10004
01-A Dep. Acum. Construcciones e Inst.	X	X		
01-B Dep. Acum. Equipo de Oficina.		X		
01-C Dep. Acum. Maquinaria y Equipo.	X			
01-D Dep. Acum. Equipo Transporte	X			
01-E Dep. Acum. Moldes.	X			
01-F Dep. Acum. Edificio.		X		
01-G Dep. Acum. Herramientas.	X			
01-H Dep. Acum. Equipo Cómputo.		X		
02-A Amort. Acum. Gastos Organización.	X	X		
02-B Amort. Acum. Gastos Instalación y Adaptación.		X		
02-C Amort. Acum. Patentes y Marcas.	X			
04 Sueldos.	X	X	X	
05 Horas Extras.	X	X	X	
06 Vacaciones.	X	X	X	
07 Gratificaciones.	X	X	X	
08 Indemnizaciones.	X	X	X	
20 Honorarios Profesionales.	X	X	X	
22 Cuotas I.M.S.S. Empresa.	X	X	X	
24 Cuotas Sindicales Empresa.	X	X	X	
26 INFONAVIT.	X	X	X	
30 Seguros sobre Mercanca.	X			
32 Seguros sobre Activo Fijo	X	X		

	VENTA	ADICION.	PRODUCC.	FINAN.
	10001	10002	10003	10004
35 Seguros y Fianzas.	X	X		
38 Fletes y Acarreos.	X			
40 Publicidad y Propaganda.	X			
45 Papelería y Artículos Escritorio.	X	X	X	
50 Copias Fotostáticas.	X	X	X	
52 Permisos y Licencias.	X	X		
55 Renta de Inmuebles.	X	X	X	
60 Empaque y Embalaje.	X			
65 Almacenaje.	X			
70 Teléfono.	X	X		
72 Correos y Telégrafos.	X	X		
74 Luz y Fuerza.	X	X	X	
76 Combustible y Lubricantes			X	
78 Petróleo.			X	
80 Mano de Obra Indirecta.			X	
82 Materias Primas Indirectas.			X	
84 Maquilas.			X	
86 Gastos Varios.			X	
88 Intereses sobre Préstamos.				X
90 Descuentos sobre Ventas.				X
92 Pérdidas en Cambios.				X
93 Pérdidas de Cobro de Créditos.				X
94 Comisiones y Situaciones Bancarias.				X
95 Gastos Financieros Varios.				X

	VENTA	ADJON.	PRODUCC.	FINAN.
	10001	10002	10003	10004
97 Reparación y Costos de Manteni - miento.	X	X	X	
98 Multas y Recagos.	X	X		
99 Artículos de Limpieza.	X	X	X	
100 Gastos No Deducibles.	X	X	X	X
102 Impuestos Varios.	X	X	X	

I N S T R U C T I V O

El instructivo del catálogo de cuentas nos proporciona la información necesaria para la afectación contable de las cuentas de acuerdo con los movimientos propios de la empresa.

Las afectaciones a las que se hace mención en el párrafo anterior es lo que se conoce contablemente como Crédito o Cargo y Abono.

El siguiente instructivo proporciona la información necesaria para el registro de las operaciones más comunes en la empresa, más no de todas y cada una de las cuentas que integran el catálogo.

Para los efectos de la adecuada y pronta localización de las cuentas a afectar se seguirán los mismos símbolos de identificación utilizados en el catálogo.

INSTRUCTIVO.

A C T I V O.

CIRCULANTE.

1101 Fondo de Caja Chica.

Crédito.

Del valor de la existencia en efectivo.

Del Importe del dinero que ingrese durante el día.

Del Importe de los sobrantes en efectivo de -- las operaciones.

Abono.

Del importe de dinero en efectivo que egrese - para operaciones pequeñas.

Del Importe de los faltantes en efectivo.

Del Importe de un saldo, para saldarla.

1102 Bancos.

Crédito.

Del valor de los depósitos en cuenta de cheques.

Del valor del saldo en existencia.

Del importe de los intereses que los bancos abonen a nuestra cuenta de cheques.

Abono.

Del importe de los cheques expedidos a cargo de distintos bancos.

Del valor de las cantidades que los bancos carguen en nuestra cuenta por concepto de comisiones, cobranzas, etc.

Del importe de su saldo para saldarla.

1103 Cuentas o Documentos por Cobrar.

Crédito.

Del valor nominal de los documentos pendientes

de cobro.

Del valor nominal de los documentos recibidos, suscritos o endosados a favor del comerciante o fabricante.

Abono.

Del valor nominal de los documentos cobrados, endosados o cancelados por el comerciante o fabricante.

Del valor nominal de los documentos incobrables.

Del importe de su saldo para saldarla.

1104 Clientes.

Crédito.

Del importe de las ventas de mercancías a crédito.

Del importe de las ventas pendientes de cobro.

Del importe de los intereses que se apliquen a los clientes por demora en el pago de sus cuentas.

Abono.

Del importe de los pagos a cuenta o en liquidación efectuadas por los clientes.

Del importe de las mercancías devueltas por clientes.

Del importe de las rebajas concedidas.

Del importe de las cuentas que se consideran incobrables.

- Del importe de su saldo para saldarla.
- 1106 Almacén de Materias Primas.
- Crédito.
- Del inventario inicial con el que se abrió el ejercicio.
- Del inventario final.
- Abono.
- De las Materias Primas Utilizadas.
- De las Materias Primas Indirectas Utilizadas.
- 1107 Almacén de Producción en Proceso.
- Crédito.
- Del inventario inicial.
- Materias Primas directamente utilizadas.
- Mano de Obra directamente utilizada.
- Traspaso de cargos indirectos.
- Inventario final.
- Abono.
- Transferencia de los costos de producción terminada al proceso siguiente.
- 1108 Almacén de Producción Terminada.
- Crédito.
- Inventario inicial.
- Costo de la producción terminada y transferida del proceso anterior.
- Del inventario final.
- Abono.
- Costo de producción de los artículos vendidos.

F I J O

1203 Maquinaria y Equipo Industrial.

Crédito.

Del precio del costo de la maquinaria y equipo industrial existente.

Del precio de costo de la maquinaria y equipo que se adquiriera durante el ejercicio.

Abono.

Del precio de costo de la maquinaria y equipo que se venda.

Del precio de costo de la maquinaria y equipo que se den de baja por inservibles.

Del importe de su saldo para saldarla.

1205 Moldes.

Crédito.

Del precio de costo de los moldes existentes.

Del precio de costo de los moldes que se ad --
quieran durante el ejercicio.

Abono.

Del precio de costo de los moldes que se ven -
dan.

De su saldo para saldarla.

P A S I V O

Flotante o Monetario.

2104 Proveedores.

Crédito.

Por el importe de los pagos a cuenta de liqui-

dación.

Importe de las mercancías devueltas a proveedo
res.

Importe de las rebajas concedidas por proveedo
res.

Del importe del saldo para saldaria.

Abono.

Del importe de las compras efectuadas a crédito.

Del importe de los intereses que nos apliquen
por demora.

2106 Acreedores Diversos.

Crédito.

Del importe de los pagos a cuenta o en liquidación.

Del importe de los descuentos concedidos.

Del importe de su saldo para saldaria.

Abono.

Importe de las cantidades que por conceptos --
distintos a la compra de mercancías, se deban
a terceras personas.

Importe de los intereses que nos apliquen por
demora en el pago.

Cuentas Complementarias de Activo.

1403 Depreciación Acumulada de Maquinaria y Equipo Indu
strial.

Crédito.

Del valor en libros para su venta.

Abono.

Del importe del valor estipulado por la Ley --
por su desgaste natural anual. (20%).

Cuentas de Producción.

13001 Compras.

Crédito.

Del importe de las compras efectuadas al conta
do o crédito.

Abono.

De su saldo para saldarla.

13005 Mano de Obra Directa.

Crédito.

Del importe de los gastos que se hagan para la
Mano de Obra.

Del importe del pago al trabajador por este --
concepto.

Del traspaso.

Abono.

Del traspaso a producción en proceso.

Cuentas Acreedoras de Operación.

5001 Ventas.

Abono.

Del importe de la venta de mercancías al conta
do o crédito.

Crédito.

De las devoluciones y rebajas.

Costos de Operaciones Normales.

8001 Costo de Venta.

Crédito.

Del importe de las ventas a precio de costo.

Abono.

Del importe de las devoluciones a precio de --
costo.

8002 Costo de Producción.

Crédito.

Inventario inicial de producción en proceso.

Del material directo.

Del trabajo directo.

De los gastos de producción.

Abono.

Del inventario final de producción en proceso.

Gastos de Operación.

10001 Gastos de Venta.

Crédito.

Por las comisiones pagadas, gastos de represen
tación, fletes y acarreos, permisos, sueldos,
etc.

10002 Gastos de Administración.

Crédito.

Del importe de pago de sueldos, papelería y ar
tículos de escritorio, telégrafos, impuestos,

seguro social, gratificaciones, etc.

NOTA: Debido a la gran cantidad de cuentas que presenta un catálogo de cuentas, es por eso que únicamente mencionamos las más importantes o de mayor uso en este instructivo.

S I S T E M A D E C O S T O S

¿Qué se entiende por Sistema de Costos?

Por costo se debe entender que es valor que resulta de la elaboración de un determinado artículo y el cual se mide en: Términos Monetarios, incurrido o potencialmente en vías de ser incurrido para alcanzar el objetivo específico.

Es un intercambio de precio, una salida de valores, un sacrificio que se hace para asegurar un beneficio.

El Sistema de Costos hace posible la formulación de estados mensuales de resultados y Balance General, los cuales son de máxima importancia para la gerencia alta e intermedia para propósitos de CONTROL. Estos estados para que sean de utilidad necesitan mostrar cifras comparativas de costos.

Una Empresa procura ganar dinero mediante el suministro de bienes y servicios a sus clientes; para realizar esta ganancia es necesario tomar continuamente decisiones basadas en la información real, apropiada y oportuna, la cual es proporcionada por los procedimientos e informes contables.

La Contabilidad de Costos consiste en tres fases --
básicas:

- 1) La Contabilidad de Costos propiamente en el sentido de determinar y medir el Costo.
- 2) La de Planificación y Control de los costos por medio - de Presupuestos y Estándares.
- 3) Las diferencias resultantes entre costos Reales y Están - dares, llamada VARIACIONES; que se llevan en partidas - aparte.

La finalidad que se persigue al elaborar un sistema de costos es conocer el monto de la inversión, determinar - el precio de venta más equitativo, planear y conocer las -- utilidades; controlar el material utilizado y aprovechar -- más eficientemente la mano de obra.

La Contabilidad de Costos tiene por finalidad el -- control de todas las operaciones productivas concentradas - a través de un estado especial denominado: "Estado de Fabri - cación o Estado de Producción", el cual nos muestra el as - pecto dinámico de la elaboración referida a un período de - terminado. Por otra parte, la Contabilidad de Costos es -- analítica, ya que tiene como objeto clasificar las diferen - tes erogaciones en la producción para después reacomodarlas

de tal suerte que sea posible llegar al conocimiento del -- Costo de la unidad producida, existiendo siempre una similitud entre dicha unidad y la de venta.

Los elementos del Costo de Producción son:

- 1) Materia Prima Directa.
- 2) Mano de Obra Directa.
- 3) Gastos de Fabricación.

El costeo implica sistemas y procedimientos, conocimientos contables e informes resumidos y diseñados para capacitar a la gerencia en el control del costo de los materiales, mano de obra y los costos indirectos.

Los Costos pueden ser:

- 1) Reales o Históricos.
- 2) Estándar o Predeterminados.

El Sistema de Costos Reales o Históricos recopila los costos a medida que ocurren, pero demora la presentación de resultados hasta cuando las operaciones de manufactura han sido ejecutadas o los servicios se hayan prestado. Mientras el trabajo o procesos son cargados con las cantidades efectivamente usadas de material y mano de obra; la carga fabril es, en la mayoría de los casos, aplicada sobre bi

ses predeterminadas de tasa de dicho gasto. De esta manera los sistemas de costos reales no se practican enteramente - con base a los costos verdaderos.

El Sistema de Costos Estándar refleja todos los costos predeterminados antes de la producción. Los productos, operaciones y procesos son costeados mediante el uso de estándares tanto para cantidades físicas como para los valores monetarios.

Las Materias Primas representan un factor importante del costo de elaboración, tanto porque es el elemento básico del producto de su valor invertido en el mismo.

Las Materias Primas se presentan bajo los siguientes aspectos:

- 1) Como Material en el Almacén.
- 2) Como Material en Proceso de Transformación.
- 3) Como Material convertido en Producto.

El Control de las Materias Primas requiere de la intervención cuando menos de los siguientes departamentos productivos:

- 1) Compras.

- 2) Almacén.
- 3) Contabilidad.

La Mano de Obra es el segundo elemento del costo de producción y se refiere al esfuerzo humano necesario para transformar la materia prima en un producto manufacturado. Es remunerado en efectivo, valor que interviene como parte importante en la formación del costo de producción.

Existen dos tipos de Mano de Obra:

- 1) Mano de Obra Directa.
- 2) Mano de Obra Indirecta.

La Mano de Obra Directa, es aquella en la que intervienen en forma precisa en la transformación de la materia prima y se considera uno de los factores del costo.

La Mano de Obra Indirecta, es aquel pago de sala -- rios que no puede aplicarse específicamente a una orden de producción o proceso y que se acumula dentro de los gastos indirectos para ser derramados en la producción habida.

ERRORES EN LA ESTIMACION DE LOS COSTOS.

El elemento humano interviene en casi todas las etapas de la producción, por lo tanto y dado que su ejecución

implica siempre una gran dosis de interpretación, intuición y criterio personal, los errores más comunes que se pueden encontrar son:

1) ERRORES CONTROLABLES.

- a) Análisis Insuficiente e Inadecuado.
- b) Equivocada Obtención y Uso de Datos.
- c) Omisiones y Duplicaciones.

2) ERRORES NO CONTROLABLES.

- a) Factores Impredecibles o Casos Fortuitos y Fuerza Mayor.
- b) Falta de Eficiencia en los Trabajadores.
- c) Cambio de Capacidad Productiva de la Maquinaria y Equipo.

S I S T E M A S C O N T A B L E S

Los sistemas contables para determinar los costos de la producción de un determinado artículo, no pueden estar ajenos a aquellos puntos de vista de la contabilidad, referentes a que ésta debe adaptarse a la empresa; lo que quiere decir que el sistema de costos que se implanta deberá ajustarse a la forma de elaboración y necesidades de control.

Por lo tanto, el sistema a utilizar es un procedimiento de control por procesos, ya que este procedimiento es el que se emplea en aquellas industrias cuya producción es continua, en masa, uniforme y existiendo uno o varios procesos para la transformación de materias primas. El sistema contable nos indica en este caso que se deben cargar los elementos del costo al proceso respectivo, correspondiendo a un período determinado de la producción y en caso de que toda la producción sea terminada en ese lapso, el costo unitario se obtendrá dividiendo el costo acumulado, entre las unidades producidas; y así con cada tipo de unidades similares o iguales.

En caso de quedar producción en proceso, es necesario determinar la fase en que se encuentra dicha producción, para poder valorizar la totalidad de la misma.

En las empresas que trabajan a base de procesos, -- las unidades se miden en kilos, litros, etc. Característica especial de este tipo de industrias que precisamente se diferencian de las que operan con órdenes de producción, ya que resulta imposible identificar a cada unidad producida, o proceso de transformación y los elementos del costo primo. (Materia Prima y Mano de Obra Directa).

Como ventaja del procedimiento de costos por procesos podemos determinar que es más económico y poco laborioso; pero el costo unitario es menos exacto.

CONTABILIZACION CONTROL POR PROCESOS

M E Z C L A D O

Combinan los cuatro elementos



Se agrega agua



Se bate y se mezcla con los pies



Se deja reposar

C O N T A B I L I D A D

Materia Prima



Trabajo Directo



Gastos Producción



Producción Proceso

Almacén M.P.



Diversas Cuentas



Diversas Cuentas



M.P.

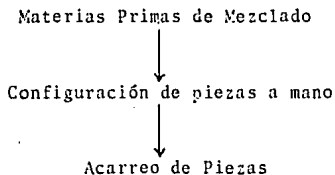


T.D.



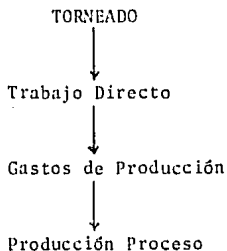
G.P.

T O R N E A D O

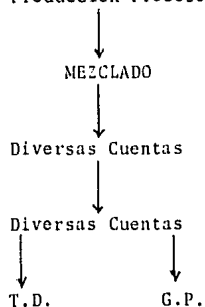


C O N T A B I L I D A D

Producción Proceso

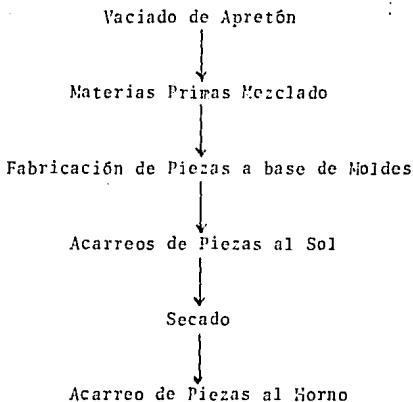


Producción Proceso



TORNEADO

V A C I A D O

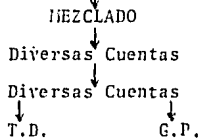


C O N T A B I L I D A D

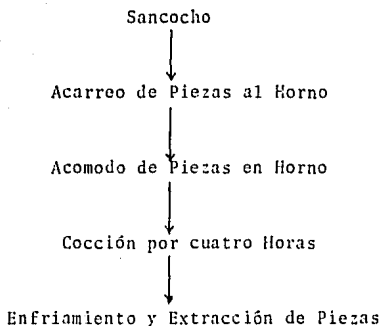
Producción Proceso



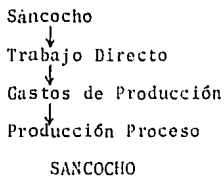
Producción Proceso



S A N C O C H O



C O N T A B I L I D A D



L I J A D O

Lijado de Piezas

C O N T A B I L I D A D

Producción Proceso

LIJADO

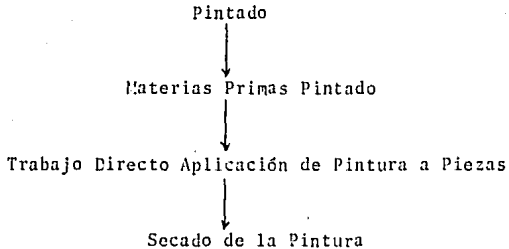
↓
Gastos de Producción↓
Producción Proceso

LIJADO

Sancocho

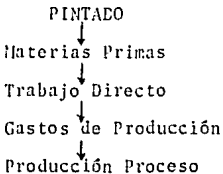
↓
Diversas Cuentas↓
Gastos Producción

E S M A L T A D O I



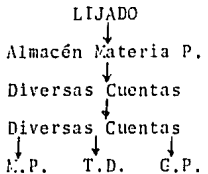
C O N T A B I L I D A D

Producción Proceso

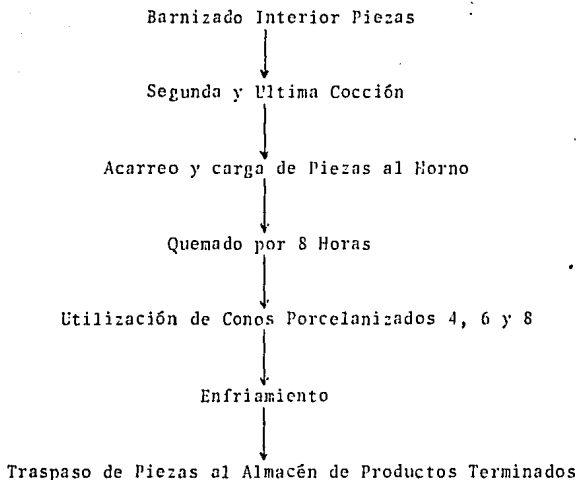


PINTAEO

Producción Proceso



E S M A L T A D O I I



C O N T A B I L I D A D

Producción Proceso

ESMALTADO II

Trabajo Directo

Gastos de Producción

Producción Proceso

ESMALTADO II

Almacén Productos Terminados

Producción Proceso

ESMALTADO I

Diversas Cuentas

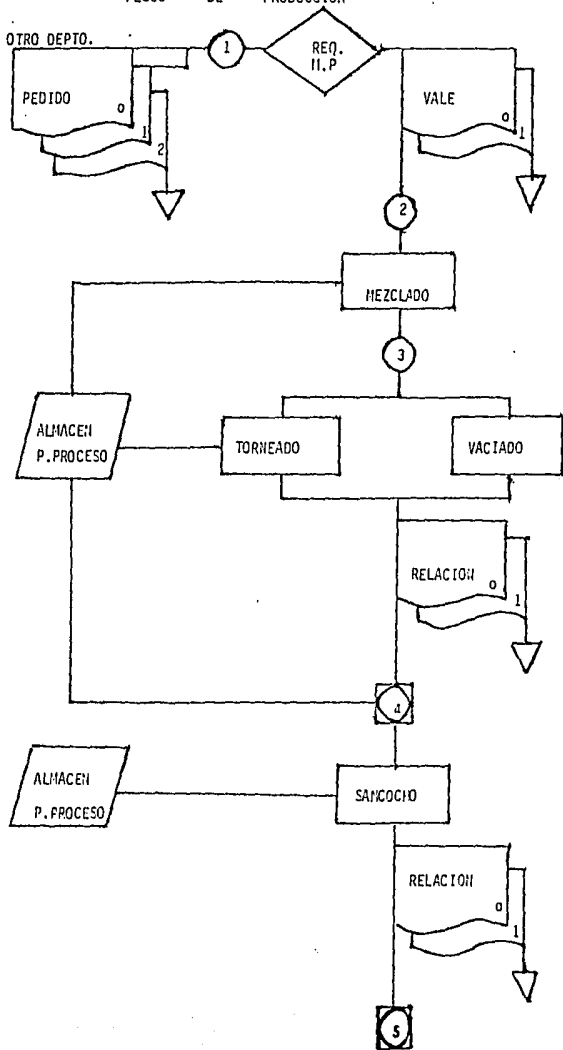
Diversas Cuentas

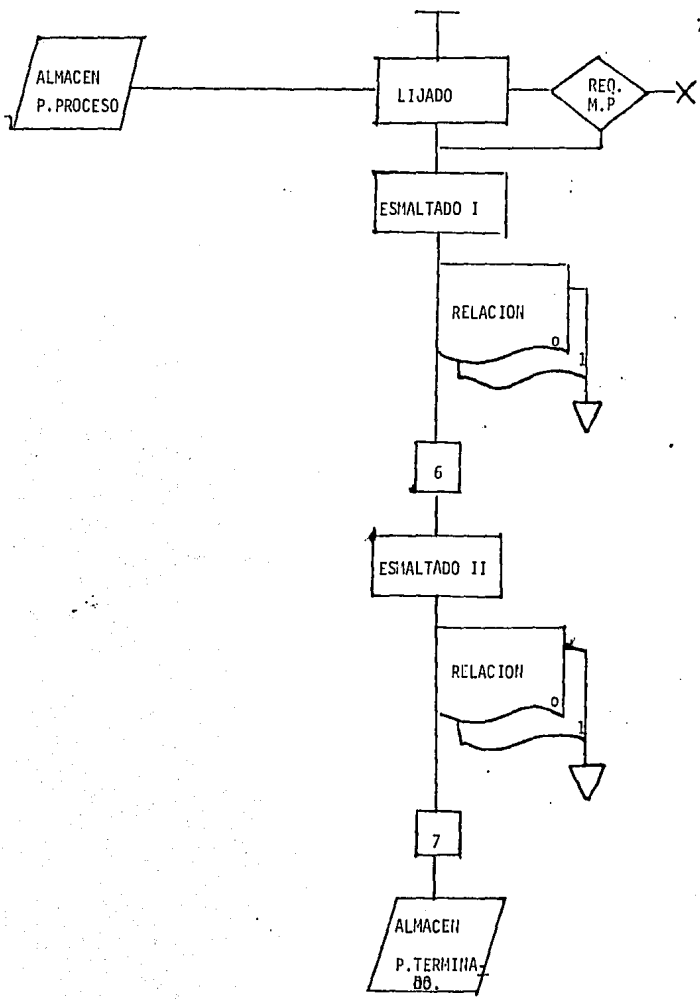
T.D.

G.P.

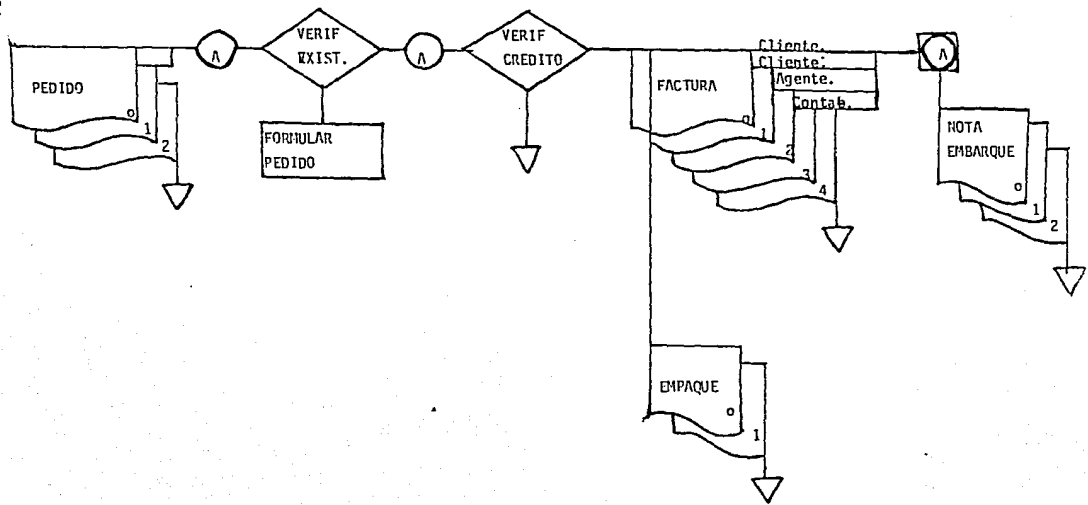
Producción Proceso

ESMALTADO II





FLUJO DE VENTAS A CREDITO.



C O S T O S I N D U S T R I A L E S

La Contabilidad de Costos Industriales sirve de control e información de las operaciones productivas, por medio de la elaboración de un Estado de Costo de Producción y Venta.

La Contabilidad de Costos es esencialmente analítica ya que clasifica las diferentes erogaciones que intervienen en la producción.

Como elementos del costo nos encontraremos que una empresa industrial, para fabricar un artículo requiere un elemento que utilizará para transformarlo en un producto útil, dicho elemento se conoce como "Materia Prima", que comprende todos aquellos materiales en estado natural o elaborados por otras empresas para que a través de sucesivas transformaciones o combinaciones den lugar a un producto nuevo y distinto.

A este elemento del costo se le designa con el nombre de Materia Prima Directa, cuando su valor y tactibilidad se identifica en el producto elaborado.

Es difícil precisar cuando se trata de materias primas directas e indirectas, en virtud de que algunas ocasiones los materiales se incorporan al producto simultáneamen-

te; pero hay otros que por la naturaleza de los mismos se agregan en forma global, sobre todo tratándose de procesos continuos. Por lo tanto, corresponde a cada empresa determinar en qué forma va a considerar los materiales, ya sean DIRECTOS O INDIRECTOS.

Además del elemento anterior se hace necesario el esfuerzo humano, que realice todas aquellas actividades encaminadas a la transformación de la materia prima en un producto determinado. A este segundo elemento se le conoce como Mano de Obra, formada por sueldos y salarios a obreros u operarios que intervienen en forma directa en la manufactura del producto.

Para elaborar un artículo se requiere además de un tercer elemento, indispensable y accesorio, conocido como Gastos Indirectos de Producción, que se integrará por partidas que se aplican en forma general para toda la elabora --ción del producto, como son: Renta, Depreciación, Luz y -- Fuerza, Teléfono, Combustibles, etc.

ESTADOS FINANCIEROS

En una Empresa Industrial los Estados Financieros - que se elaboran, o que esencialmente se deben elaborar son:

- 1) Estado de Posición Financiera. (BALANCE GENERAL).
- 2) Estado de Resultados. (PERDIDAS Y GANANCIAS).
- 3) Estado de Costo de Producción y Ventas.
- 4) Estado de Costo de Producción.
- 5) Estado de Origen y Aplicación de Recursos.

Los Estados Financieros se clasifican en:

- A) Estáticos.
- B) Dinámicos.

Los estáticos se refieren a una fecha determinada; de los enunciados anteriormente, el único de esta naturaleza es el Estado de Posición Financiera (Balance General).

Los Dinámicos se refieren a un período determinado y los últimos cuatro de los enunciados con anterioridad son de este tipo.

Actualmente se ha seguido la norma, por cierto atinada, de reunir en un solo estado los Estados de Costo de -

Producción y Costo de Producción de lo Vendido.

El Estado de Origen y Aplicación de Recursos no se elabora en la mayoría de las Empresas, por ser poco conocido, y quizá por no estar enterados los directivos de las -- utilidades que reportan. Además de estos Estados existen -- otros, que se pueden clasificar como secundarios, dentro de los que se encuentran:

- 1) Estados Comparativos. (Aplicable a los cinco numerados).
- 2) Estado de Movimiento de las Cuentas de Capital Contable.

Ahora bien, cuál es la importancia de cada uno de es tos Estados antes mencionados. La importancia estriba en -- que dichos Estados Financieros son la base sobre la cual:

- 1) La Gerencia tomará Decisiones.
- 2) Se presenta una información Real, Confiable y Correcta sobre todas y cada una de las Operaciones de la Empresa.
- 3) Representa una base sólida sobre la cual se darán cam - bios, innovaciones, correcciones de procedimientos y en fin todo lo necesario para llegar al máximo de producti vidad y rendimiento con un mínimo de error y riesgo.

C A P I T U L O I V

IMPLANTACION DE UN MODELO DE CONTROL INTERNO
EN LA INDUSTRIA ARTESANAL DE LA CERAMICA

INPLANTACION DE CONTROLES.

Para la implantación de un buen sistema de control, tenemos que considerar los siguientes aspectos:

* Previsión.

- a) Qué podemos y debemos controlar.
- b) Cuáles serán los controles más adecuados.
- c) Determinar si serán posibles de lograr los fi -
nes de los controles.
- d) Si estarán justificados los costos de cada control.
- e) Si las normas y estándares serán posibles de al
canzar.
- f) Si los objetivos de control serán a largo o cor
to plazo.

* Planeación.

Es la implantación de controles, tiene gran impor -
tancia ya que en esta etapa se decide lo que se va a hacer.
De las decisiones dependerá la eficiencia de los controles.

En esta etapa se han de fijar políticas para la ope
ración de dichos controles. Estas políticas expresarán las
metas de cada control.

* Organización.

Para implantar controles hay que designar cuáles serán las funciones, autoridad y responsabilidad de las personas que intervendrán tanto en las operaciones contables como en las de control de dichas operaciones. Al hablar de responsabilidad se debe suponer que existen jerarquías y división de actividades dirigidas por alguien que coordine todas ellas.

El control debe estar integrado dentro de la misma organización.

* Integración.

Tiene por objeto dotar a la empresa de los elementos humanos y materiales; de que estos elementos elegidos en la planeación se introduzcan y adapten a las necesidades y fines de la empresa o dependencia.

EL CONTROL DE CONTROLES.

El análisis e interpretación de controles consiste en el estudio y evaluación que se hace en cada fase operativa, esto es, no se debe llegar únicamente al diagnóstico de fallas o deficiencias, sino que se debe cubrir también en el seguimiento de las medidas que se adopten para su operación.

Los controles se clasifican en:

1.- Controles Objetivos.

Son aquellas normas o estándares que pueden ser ---
cuantificadas con medidas exactas.

2.- Controles Subjetivos.

Son aquellos en cuyo análisis han de intervenir el
juicio o apreciación de carácter personal.

3.- Controles Mixtos.

Son aquellos que participan parcialmente de las ca-
racterísticas, los dos enunciados anteriormente.

IMPLANTACION DE UN SISTEMA PROTOTIPO DE CONTROL INTERNO.

Como es bien sabido, existen lineamientos previamente establecidos, como mínimos de Control para las cuentas - más comunes de manejo semejante en toda empresa; por lo tanto enfocaremos y profundizaremos en las cuentas de Producción y Venta ya que de éstas se deriva gran número de operaciones del giro del negocio.

Dentro del renglón de Producción analizaremos las - cuentas por Procesos:

Lineamientos Principales a Considerar.

1. Pago Destajo.
2. Pago Salario Mínimo.
3. La Valuación de Inventarios será Perpetuo.

Desglose de Procesos.

1. Mezclado.

Se requiere:

- + Materias Primas. (los Cuatro Elementos).
- + 2 Personas para Amasar y Compactar. (Por Hora).

2. Torneado.

En esta etapa de la producción se utilizarán tantos empleados como sean necesarios y tornos existentes.

Se requiere:

- + Pago por Destajo.
- + Peso por Pasta Utilizada.
- + Por Grado de Dificultad de las Piezas.
- + Por Unidades Producidas.

En este concepto de peso de pasta se ha de considerar el peso de la misma pero en seco, después que las piezas hayan eliminado toda el agua que se necesitó para moldearlas, dejándolas al sol.

3. Vaciado.

Este proceso tiene mucha similitud con el proceso anterior: la diferencia estriba en el uso de moldes; siendo su valuación igual a la del proceso (TORNEADO).

4. Sancocho.

Los costos se desglosan como sigue:

- + Encargado del Horno. (1).
- + Personal Acarreo de Piezas. (El necesario).
- + Placas Refractarias. (De acuerdo con tamaño del horno).
- + Conos de Temperatura Porcelanizados. (4 por Quemada).
- + Postes para Placas Refractarias. (Diversos Tamaños).
- + Petróleo. (Los litros necesarios).

- + Guantes de Asbesto. (Seguridad Industrial).
- + Lentes para Soldar. (Seguridad Industrial).
- + Quemadores de Petróleo. (2).
- + Arcilla Refractaria. (La necesaria).

5. Lijado.

Proceso intermedio en el que se hace una revisión de -- control de calidad determinando las mermas y lijar aspe rezas en las piezas que pasen este control de calidad - para el siguiente proceso.

Se Utilizará:

- + Mismo personal de acarreo. (Salario Mínimo).
- + Hojas de lija de agua. (Las necesarias).

6. Esmaltado I

En este proceso se pintan las piezas a mano.

Forma de Pago.

- + Por tipo de decorado.
- + Por tiempo.
- + Por unidades pintadas.

Costos :

- + Pintura. (La que se ocupe por 1/4 de litro).
- + Pinceles. (Distintos tamaños generalmente 4 por pintor).
- + Lápices de Colores. (2 por pintor, para delinear decorado).

- + Supervisor. (Revisión de control de calidad).
- + Esmalte porcelanizado que llevan las piezas por dentro.

7. Esmaltado II.

Se utilizará:

- + Encargado del Horno.
- + Acarreo de piezas. (Mismo personal del Sancocho).
- + Revisión de Control de Calidad.
- + Petróleo. (Los litros que se ocupen).

Terminados todos y cada uno de los procesos, los -- productos pasan al Almacén de Productos Terminados para su posterior entrega al Departamento de Ventas y Embarque a -- Clientes.

CARACTERISTICAS DEL SISTEMA DE COSTOS.

Característica:	Métodos Alternativos para -- Aplicar:
1. Conforme a la Contabilidad.	Inventarios Periódicos o Perpetuos.
2. Base Acumulación del Costo.	Costos por Ordenes o Procesos.
3. Objetividad de los Costos.	Hitóricos, Normales o Estándar.
4. Contenido Costo de Producción.	Absorbente o Directo.

En este caso en particular tomaremos como caracterís
ticas las siguientes:

1. Los Inventarios se valuarán por el Sistema Perpetuo.
2. Los Costos serán contabilizados por Procesos.

A continuación se dará una breve explicación de lo -
que consiste un sistema de costos por procesos:

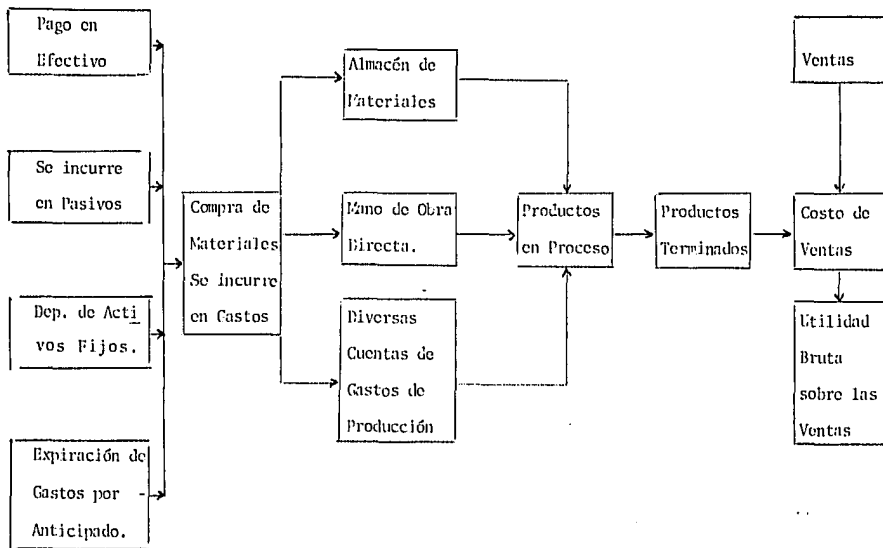
Este sistema en particular es aplicable al tipo de -
producción que involucra grandes volúmenes de producción o -
un flujo continuo en el cual los costos de producción se acu-
mulan por departamentos o procesos. Los costos de Materia -
les, Mano de Obra y Gastos de Fabricación se asignan a cen-
tros de control de costos (PROCESOS) y el costo unitario pro
medio se acumula dividiendo el total de costos de manufactu-
ra de cada uno de los procesos entre su producción equivalen

te para el período.

Inventarios Perpetuos.

Las cuentas de inventarios se actualizan de manera constante, a medida que las unidades son compradas, manu-facturadas y vendidas.

FLUJO DE COSTOS UTILIZANDO EL SISTEMA DE INVENTARIOS PERPETUOS.



FORMA DE REGISTRO.

Descripción de la Transacción	Asientos de Diario.
1.- Compra de Crédito Materia Prima	C.- Compras Materia Prima. A.- Cuentas por Pagar.
2.- Revolución Materias Primas.	C.- Cuentas por Pagar. A.- Dev. y Reb. s/compras.
3.- Costos de Entrega de Materia Prima.	C.- Fletes s/compra. A.- Cuentas por Pagar.
4.- Pago de Factura.	C.- Cuentas por Pagar. A.- Bancos.
5.- Registro de Nomina. (Mano Obra Directa e Indirecta, Sueldos del Personal de Ventas y Administración).	C.- Mano de Obra Directa. C.- Mano de Obra Indirecta. C.- Sueldo Personal Ventas. C.- Sueldo Personal de Admón. A.- I.S.R. Retenido. A.- Impuestos por Pagar. A.- Deducciones Varias por Pagar.
6.- Pago de Nómina.	A.- Sueldos y Salarios por Pagar. C.- Sueldos y Salarios por Pagar. A.- Bancos.
7.- Pagos Diversos Gtos. Fabricación.	C.- Cuentas Especificas. A.- Bancos.
8.- Ventas a Crédito.	C.- Cuentas por Cobrar. A.- Ventas.

Descripción de la Transacción	Asientos de Diario
9.- Devolución Productos Dañados.	C.- Dev. y Reb. s/ventas. A.- Cuentas por Cobrar.
10.- Pago de Clientes, que no aprovechan descuentos por pronto pago.	C.- Bancos. A.- Cuentas por Cobrar. C.- Descuentos s/ventas.
11.- Recuentos Físicos de Inventario.	NO SE CORRE ASIEN TO ALGUNO.

ESTADO DE COSTOS DE PRODUCCION Y VENTAS

Por el Período del _____ al _____ de _____.

INV. INICIAL DE MAT. PRIMAS	10	
+ COMPRAS DE MAT. PRIMAS	<u>2</u>	
= MAT. PRIMAS DISPONIBLES	12	
- INV. FINAL DE MAT. PRIMAS	<u>5</u>	
= MAT. PRIMA UTILIZADA		7
+ MANO DE OBRA DIRECTA	<u>7</u>	
= COSTO PRIMO		14
+ GASTOS DE FABRICACION	<u>5</u>	
= COSTO DE MANUFACTURA		19
+ INV. INICIAL PRODUCTOS PROCESO	<u>2</u>	
= TOTAL COSTOS DEL PROCESO		21
- INV. FINAL PROD. PROCESO	<u>5</u>	
= COSTO DE PRODUCCION		16
+ INV. INICIAL PROD. TERMINADOS	<u>10</u>	
= COSTO ART. DISPONIBLES A VENTA		26
- INV. FINAL PROD. TERMINADOS	<u>6</u>	
= COSTO DE VENTAS		20
		====

NOTA:

Los números utilizados para este caso, son únicamente para demostrar las operaciones aritméticas como los resultados que se obtienen y nada tiene que ver con el caso práctico que a continuación se anexa.

CASO PRACTICO

La Marquesa, S.A. empresa que compra regularmente, nos formula el siguiente pedido:

150	Floreros 11 Grande	\$ 1,800.00	\$ 270,000.00
150	Ensaladeras	2,500.00	375,000.00
300	Licoreras	1,750.00	525,000.00
500	Tarros	900.00	<u>450,000.00</u>
			\$ 1'620,000.00
	5 % Empaque		<u>81,000.00</u>
	Sub-Total		\$ 1'701,000.00
	I.V.A.		<u>255,150.00</u>
	Total		\$ 1'956,150.00
			=====

Para fines prácticos se escogió un pedido que involucrara precisamente la producción de un mes.

La empresa tiene las siguientes políticas de venta:

- * Todo pedido requiere un 50% de anticipo; el 50% restante se pagará a la entrega del mismo.
- * A todo pedido se le cargará un 5% por concepto de empaque.

A continuación se describirán todos y cada uno de los procesos involucrados directamente en la producción:

MEZCLADO.

	CANT.	GRS. MOJADO	VALOR KILO	TOTAL
Florero 11 Gde.	150	1.500	\$ 83.85	\$ 12,574.50
Ensaladera	150	2.500	139.72	20,958.75
Licorera	300	1.000	55.89	16,767.00
Tarro	<u>500</u>	.500	27.94	<u>13,970.00</u>
	<u>1,100</u>			<u>\$ 64,270.00</u>
	=====			=====

Para calcular el costo de la pasta por kilogramo se siguió el siguiente procedimiento:

Total de una Pesada de Pasta	1.016 Kilos.
Costo Total de Ingredientes	\$ 56,784.50
Determinación del costo por Kilo:	
$\$ 56,784.50 / 1.016 = \$ 55.89$	

TORNEADO

	CANT.	MANO OBRA	TOTAL
Florero 11 Gde.	150	\$ 87.00	\$ 13,050.00
Ensaladeras	150	250.00	37,500.00
Licoreras	300	100.00	30,000.00
Tarros	<u>500</u>	25.00	<u>12,500.00</u>
	<u>1,100</u>		<u>\$ 93,050.00</u>
	=====		=====

En el proceso TORNEADO al igual que en VACIADO, se paga a destajo según tabulador que se va modificando de acuerdo con los incrementos en los salarios mínimos.

El tabulador se forma de acuerdo con los precios que pagan otras fábricas del mismo ramo y tomando en cuenta el grado de dificultad en la elaboración de la pieza.

PINTADO.

	CANT.	MANO OBRA	TOTAL
Florero 11 Gde.	150	\$ 142.00	\$ 21,300.00
Ensaladeras	150	235.00	35,250.00
Licoreras	300	150.00	45,000.00
Tarros	<u>500</u>	50.00	<u>25,000.00</u>
	1,100		\$ 126,550.00
	=====		=====

En este proceso, al igual que en el anterior, se evaluará la mano de obra de acuerdo a tabular que se modifica de acuerdo a los incrementos en los salarios mínimos.

NOTA:

Debido a que todo esto se produce bajo formulaciones especiales, es prácticamente imposible revelar todos y cada uno de los componentes tanto de la pasta como de pintura.

ESTADO DE COSTO DE PRODUCCION Y VENTA.

INV. INICIAL DE MAT. PRIMAS	\$ 69,524.63	
+ CCTPA DE MAT. PRIMA	<u>77,013.63</u>	
= MAT. PRIMA DISPONIBLE	\$ 146,538.26	
- INV. FINAL DE MAT. PRIMA	<u>69,524.63</u>	
= MAT. PRIMA UTILIZADA		\$ 77,013.63
+ MANO DE OBRA DIRECTA		<u>223,100.00</u>
= COSTO PRIMO		\$ 300,113.63
+ GASTOS DE FABRICACION		<u>308,726.00</u>
= COSTO DE MANUFACTURA		\$ 608,839.63
		=====

Para fines prácticos no se manejan inventarios iniciales y finales de la producción en proceso y terminada. -- Por lo tanto, el costo de manufactura es el costo de venta.

CAPITULO V

ASPECTO FISCAL

Este capítulo se enfocará directamente a una de las partes más importantes dentro de cualquier empresa: "FISCO".

Antes de empezar a hablar de éste en particular, es necesario mencionar cuántos tipos de regímenes fiscales --- existen dentro de nuestra Legislación Fiscal Mexicana; por lo tanto, habremos de mencionar dos:

- Contribuyentes Menores.
- Régimen General de Ley. (Causantes Mayores).

Debido al tema de la presente tesis nos abocaremos a describir el régimen de CAUSANTES MENORES; claro está, -- sin dejar demencionar lo más relevante del Régimen General de Ley.

Por el tipo de industria que en esta tesis se pre -
senta entraremos a lo que la Legislación Fiscal llama: CAU-
SANTE MENOR.

A) ¿Quiénes pueden ser Causantes Menores?

Pueden clasificarse dentro de este régimen todas --
aquellas personas físicas que realicen actividades empresariales y que cumplan con los siguientes requisitos:

- Que durante el año de calendario anterior hayan obtenido ingresos que no excedan de \$ 11'500,000.00 ó de lo contrario \$ 8'000,000.00, cuando en este último caso el coeficiente de utilidad correspondiente a la actividad preponderante sea mayor del 15%.

 - No se empleen más de tres personas, o que cuando se tenga un número mayor, en conjunto cubran como máximo el -- equivalente a tres jornadas individuales de 8 horas de -- trabajo.

 - Que la negociación se encuentre establecida en una superficie que no exceda de 50 m² cuando el inmueble no sea -- propiedad del contribuyente ó de 100 m² cuando éste sea de su propiedad. Este requisito no es necesario cuando la negociación se encuentre establecida en una población de menos de 300 000 habitantes.

 - Que no tenga más de un establecimiento fijo, salvo que -- se encuentren en mercados públicos o semi-fijos.
- B) También podrán optar por ser considerados como menores, las personas que además de cumplir con todos los ante -- riores se encuentren dentro de los siguientes supues -- tos:

- Inicio de Actividades.
- Los copropietarios que realicen actividades empresariales.
- Las personas que participen de la utilidad de una asociación en participación.
- La sucesión solamente cuando el autor de la misma haya sido menor.

OBLIGACIONES DE LOS CAUSANTES MENORES:

- Inscribirse en el Registro Federal de Contribuyentes y presentar avisos correspondientes.
- Llevar Contabilidad Simplificada de conformidad con las disposiciones fiscales.
- Expedir comprobantes simplificados. I.V.A. incluido.
- Efectuar pagos bimestrales. (Durante 1986 serán definitivos ya que por el citado año se libera de la obligación de presentar declaración anual).
- Conservar durante el plazo que señala el Código Fiscal la documentación comprobatoria. (5 años).

- Presentar declaración anual.
- Efectuar en su caso, el reparto de utilidades a sus trabajadores.

INSCRIPCION Y AVISOS:

- Los contribuyentes que por 1985 ya eran menores para continuar con este régimen bastará con pagar el primer bi-mestre 1986, sin dar ningún aviso para tal efecto.
- Los causantes menores que deseen tributar conforme al -- Régimen General de Ley, deberán efectuar dentro del bi-mestre en que ello ocurra el aviso correspondiente utilizando la forma HRFC - 1. (Alta de Obligaciones Fiscales).

CONTABILIDAD Y COMPROBANTES SIMPLIFICADOS:

Contabilidad Simplificada.

- A partir del 1º de Junio de 1986, están obligados aquellos contribuyentes que optaron por el régimen menor; ya sea inicio de operaciones o no.
- Por el ejercicio de 1986 los causantes menores están relevados e la obligación de presentar declaraciones anuales del I.S.R. y del I.V.A.

- La Contabilidad Simplificada se llevará mediante un solo libro en que se registrarán sus ingresos y egresos así - como sus inversiones y deducciones.

El citado libro deberá presentarse ante la autoridad correspondiente para que se selle antes de ser utilizado, debiendo ir éste foliado.

Comprobantes Simplificados.

- Los recibos que expida el o los contribuyentes menores - deberán contener exclusivamente los siguientes datos:
 - Nombre, domicilio fiscal y clave del Registro Federal de Contribuyentes, de quien lo expida y en su caso Registro Estatal.
 - Número de folio, lugar y fecha de expedición.
 - Importe total de la operación.

- Aquellos contribuyentes que utilicen máquinas registradoras, podrán expedir como comprobantes la copia de la parte de los registros de auditoría.

LOS CONTRIBUYENTES MENORES EN EL IMPUESTO SOBRE LA RENTA.

Estimativa de Ingresos.

Las autoridades fiscales, estimarán los ingresos de los causantes menores, para lo cual tomarán en cuenta: Importe de Compras efectuadas, Inventarios de mercancías, Maquinaria y Equipo, Renta del Local, Número de trabajadores que tenga a su servicio y Sueldos de que disfruten, Cuotas al I.M.S.S., Impuestos pagados a la Federación, Distrito Federal, Estados o Municipios, Pagos realizados por: Energía Eléctrica, Teléfonos, Retiros de Efectivo y en Especie efectuados por los propietarios del negocio para la atención de sus necesidades personales o de su familia, Zona Comercial en que se encuentre ubicado el negocio y en general todos los elementos de juicio que pueden utilizarse para la estimación de los ingresos.

Estimativa de Impuesto.

Para estimar el impuesto se aplicará a los ingresos el coeficiente de utilidad que corresponda a la actividad a la que se dedique el contribuyente.

A la utilidad se le disminuirá, cuando el contribuyente no tenga ingresos por salarios, honorarios o arrendamientos de inmuebles, el salario mínimo general elevado al

año que le corresponda de acuerdo con la zona económica.

Al resultado que se obtenga se le aplicará la tarifa del artículo 141 de la L.I.S.R.

La cantidad obtenida se dividirá entre seis, siendo este monto el impuesto bimestral estimado que deberá pagar el contribuyente, mismo que durante 1986 será definitivo.

Plazo de la Vigencia del Impuesto Estimado.

La estimación hecha por las autoridades para determinado año, continuará para el siguiente, sin perjuicio de la obligación que tienen los contribuyentes de presentar de claración o manifestar los incrementos en sus ingresos, así como la facultad que tiene la autoridad de modificar el mon to del impuesto a pagar.

LOS CONTRIBUYENTES MENORES EN EL IMPUESTO AL VALOR AGREGADO

De acuerdo con la ley, los contribuyentes menores pagarán el impuesto al valor agregado de acuerdo con la estimación del valor de los actos o actividades, practicadas por las autoridades fiscales.

Procedimiento para determinar el impuesto a pagar:

- La estimación se hará en base a las cantidades manifesta

das no rectificadas por el contribuyente; o bien aplicándose a dicha estimación el factor anual establecido por el Congreso de la Unión para tal efecto.

- Al valor estimado se le aplicarán las tasas del 6%, 15% o 20%, según corresponda.

La estimación del impuesto se hace conforme a los porcentos de acreditamiento que señala la SHCP mediante disposiciones de carácter general. En el caso de la presente tesis, el porciento acreditable de acuerdo al giro, será durante 1986 de 30%.

A continuación mencionaremos cuál es el tratamiento aplicable a los contribuyentes menores que cambien de opción; es decir, que opten por el régimen de ley (Causante Mayor):

- Lo manifiesten expresamente, mediante aviso a las autoridades.
- Expidan a partir del 1º de Marzo de 1986 comprobantes de sus operaciones que además de los requisitos simplificados incluyan:
 - Nombre, denominación social y domicilio de la persona a la que se le expida.

- Trasladen el impuesto IVA en forma expresa y por separado del precio.
- Señalen cantidad y clase de mercancías o descripción del servicio que amparen, número y fecha del documento aduanero, así como aduana por la cual se realizó la importación tratándose de ventas de primera mano de mercancías de importación.

Deberá darse aviso mediante la forma HISR-1 ó HISR-4.

Epoca para presentar el aviso de referencia:

- Será dentro del bimestre que el contribuyente manifieste el desco de incorporarse al régimen general de ley.
- Expedir el primer comprobante no simplificado.

Los contribuyentes que hayan optado por pagar el impuesto conforme al régimen general de ley, deberán cumplir con los siguientes requisitos u obligaciones:

- Presentar aviso de alta de obligaciones.
- Llevar contabilidad de acuerdo con el Código Fiscal de la Federación y su Reglamento.
- Expedir comprobantes que acrediten los ingresos por acti-

vidades empresariales.

- Presentar Declaración Anual.

Los contribuyentes que se incorporen al régimen, --
realizarán pagos provisionales cuatrimestrales, a cuenta --
del impuesto anual mediante declaraciones que se presenta --
rán ante las autoridades correspondientes.

C O N C L U S I O N E S

Basado en la corta pero substancial experiencia en el manejo de este ramo artesanal y apoyando dicha experiencia en este sencillo trabajo, puedo concluir que esta pequeña industria puede crecer siempre y cuando cuente con un -- buen control interno en todas y cada una de sus operaciones y principalmente en los rubros de Producción y Ventas, ya - que éstos son los dos puntos focales de la actividad.

Estudios de exploración de mercado han llegado a la conclusión de que este tipo de artesanía tiene una excelente aceptación en el ámbito de la exportación; pero, sin embargo, su producción es tan limitada que apenas se cubre la demanda del mercado nacional; es por eso que si se logra -- instrumentar un buen control interno, éste nos apoyaría para justificar la explotación de este arte a nivel de mediana industria y así estar en posibilidad de cubrir tanto la demanda nacional como la de exportación, substituyendo de - esa manera exportaciones.

Aunque para algunas personas que leyeron este sencillo trabajo, opinaban que representa una pérdida de tiempo y que en su gran mayoría no aporta nada a la Contabilidad, es necesario recordarles que la Contabilidad se puede y debe aplicar a cualquier tipo de empresa que quiera saber su

situación en cualquier momento, y que ésta no es exclusiva de las grandes empresas; este trabajo se enfoca a la factibilidad que tienen estas pequeñas empresas dentro de la exportación.

Ahora, es bien sabido que los compradores del extranjero realizan sus compras bajo contrato, contrato que generalmente estipula: Plazo, Cantidad, Tipo de mercancía, Precio, y demás puntos que a juicio de ellos son importantes y que si en determinado momento no se cumple es motivo de demanda, que termina por extinguir a esta pequeña empresa; es por eso que se hace necesario el tener un control o controles sencillos que permitan manejar y controlar todos y cada uno de esos conceptos o requisitos que a través de un contrato se piden; y así ofrecer buena calidad y servicio que nos servirá para recuperar prestancia y cambiar poco a poco esta imagen tan negativa que nos generaliza a nosotros los mexicanos en el extranjero.

B I B L I O G R A F I A

- Enciclopedia Quillet (Tomo III).
Enciclopedia Espasa-Calpe (Tomo III).
Enciclopedia Gran Sopena (Tomos III y IV).

Contabilidad, Presupuestos y Control Interno.
María Estela Gómez y Alberto Block.

Fundamentos de Control Interno.
Perdomo Moreno.

El Control Interno en los Negocios.
Gómez Morfín.

Fundamentos de Control Interno.

Gufa de Control Interno.

Información Propia de la Empresa.

Conceptos Básicos de Contabilidad de Costos.
Henry R. Anderson y Mitchel H. Raiborn.

Conceptos Básicos de Contabilidad de Costos.
Henry R. Anderson y Mitchel H. Raiborn. Pág. 170.

S.R. de C.V.

TESIS PROFESIONALES

TESINAS • MEMORIAS • INFORMES
8 DE JULIO No. 13
(ENTRE P. MORENO Y MORELOS)
TELS. 14 - 01 - 22 y 13 - 61 - 42
GUADALAJARA, JAL.

PASAMOS SU TESIS
EN MAQUINA IBM



USAMOS EQUIPOS XEROX Y OFFSET

- TRANSFERENCIA
- PREPARACION DE POCES
- PUNCEADO DE LIBROS
- IMPRESION PROFESIONAL
- SECCION DE FOLIADO
- EMPASTADO

HELIOGRAFICAS

- COPIAS BOND
- PAPELERIA PARA SU EMPRESA
- REDUCCIONES
- AMPLIFICACIONES