

438 pag



Universidad Técnica Particular de Loja
BIBLIOTECA GENERAL



Revisado el 5-II-90

Valor \$ 200

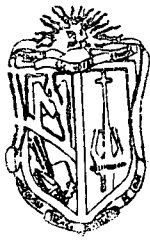
Deposición 1990 C796 C38

657 x 905

657
Contabilidad de costos
Mecánica Vite
Loja

657.42

657



UNIVERSIDAD TECNICA PARTICULAR DE LOJA

**ESCUELA DE CIENCIAS CONTABLES
Y AUDITORIA**

**IMPLANTACION DEL SISTEMA DE CONTABILIDAD DE
COSTOS POR ORDENES DE PRODUCCION EN EL TALLER
DE METAL-MECANICA "VIRE"**

Tesis de Grado previa a la obtención
del Título de Licenciada en
Contabilidad y Auditoría

AUTORAS:

NILA CORDOVA GRANDA

ALICIA VIRE ARMIJOS

DIRECTORA:

Econ. ROSARIO MORENO A.

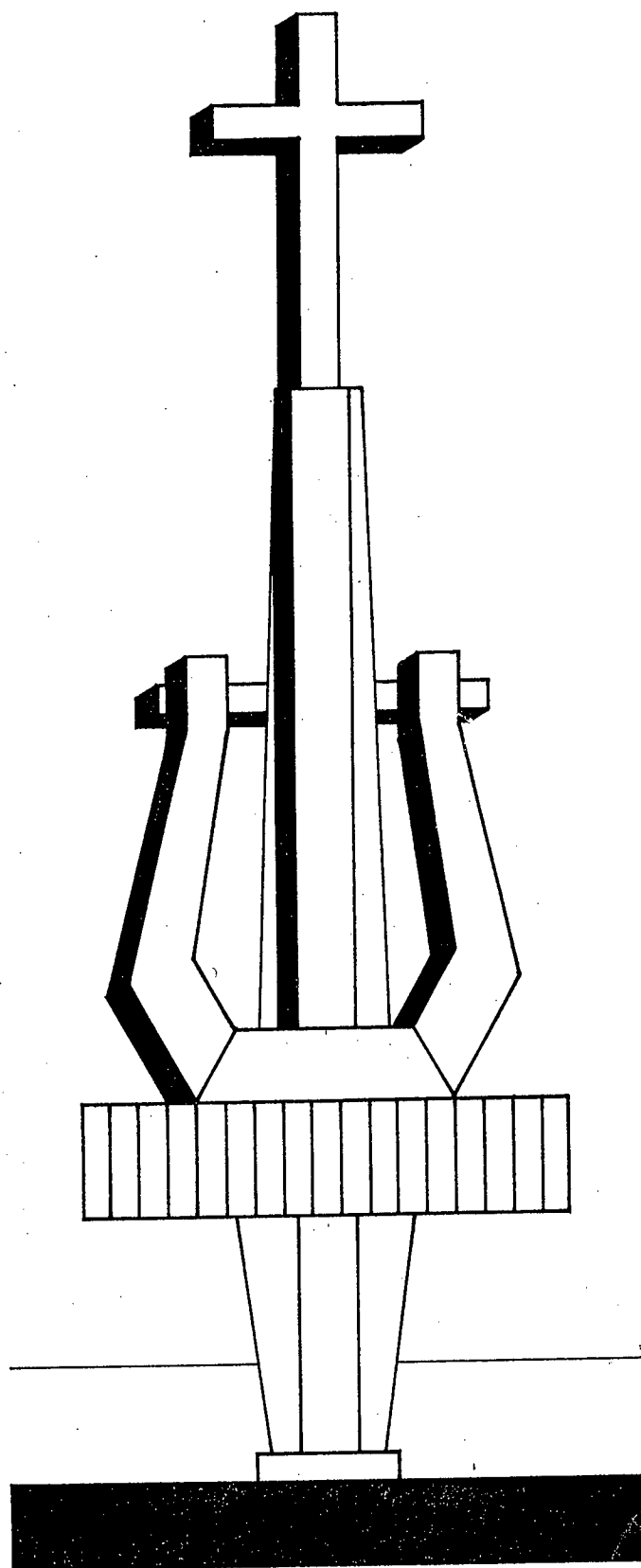
Loja - Ecuador

1989



Esta versión digital, ha sido acreditada bajo la licencia Creative Commons 4.0, CC BY-NC-SA: Reconocimiento-No comercial-Compartir igual; la cual permite copiar, distribuir y comunicar públicamente la obra, mientras se reconozca la autoría original, no se utilice con fines comerciales y se permiten obras derivadas, siempre que mantenga la misma licencia al ser divulgada. <http://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/deed.es>

2017



U.T.P.L.

Econ. Rosario Moreno de Peláez

Directora de la Tesis "IMPLANTACION
DEL SISTEMA DE CONTABILIDAD DE COS
TOS POR ORDENES DE PRODUCCION EN EL
TALLER METAL-MECANICA "VIRE"

Efectuada por: Nila Córdova Granda
y Alicia Vire Armijos,

C E R T I F I C A :

Que el trabajo antes citado se ha _
realizado bajo su dirección y control
personal, por lo cual autoriza su _
presentación.


Econ. ROSARIO MORENO DE PELÁEZ

DIRECTORA DE TESIS

El contenido del presente trabajo_
es responsabilidad exclusiva de _
las autoras.


Nila Cordova Granda


Alicia Vire Armijos

A G R A D E C I M I E N T O

Nilá y Alicia dejamos constancia de nuestro sincero agradecimiento a los Hermanos Maristas fundadores de la UNIVERSIDAD TECNICA PARTICULAR DE LOJA y a todos y cada uno de nuestros profesores de la Escuela de Ciencias Contables y Auditoría.

En especial a la Sra. Econ. Rosario Moreno de Peláez, Directora de Tesis, quien con sus elevados conocimientos supo guiarnos en el presente trabajo.

En fin gracias a todas aquellas personas que de una u otra forma colaboraron para la realización de nuestra tesis.

LAS AUTORAS.

DEDICATORIA

Con amor
a mis Padres
y Hermanos

NILA.

A mis Padres en especial a mi
Esposo y mi Hijo quienes me _
apoyaron en todo momento.

ALICIA.

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

La Implantación de un Sistema de Contabilidad de Costos en una __
empresa industrial es la herramienta fundamental y tiene que adecuar__
se al tamaño y necesidades de la empresa beneficiada, tomando en __
cuenta la naturaleza de su actividad, leyes a la que se encuentra __
acogida y organismos que la vigilan.

Teniendo en cuenta estos antecedentes indicamos que nuestro tra-
bajo está centrado en una empresa perteneciente al Sector Artesanal,
la misma que se encuentra acogida a la Ley de Defensa del Artesano y
vigilada por la Junta Nacional de Defensa del Artesano, y se encuen-
tra desarrollado en cinco capítulos, de los cuales tres tratan sobre
antecedentes históricos tanto de la Clase Artesanal en el Ecuador co__
mo del Taller materia de estudio, generalidades de la Contabilidad __
General y la Contabilidad de Costos y la documentación necesaria pa__
ra la Implantación del Sistema de Contabilidad de Costos por Ordenes
de Producción a Costos Estándar.

El capítulo cuarto es la aplicación de los capítulos anteriores__
ya en la práctica, y hemos empezado dividiendo al Taller en dos Uni-
dades: Unidad de Administración y Unidad de Producción, asignando a
la vez las funciones que debe realizar el personal para de esta for__
ma obtener la organización deseada.

Luego presentamos los presupuestos, la contabilización de las __
transacciones originadas diariamente, para finalmente dar a conocer__
los resultados obtenidos.

OBJETIVOS:

OBJETIVOS GENERALES:

- Desarrollar un trabajo de investigación en la rama de Contabilidad, específicamente Contabilidad de Costos, con la finalidad de optar por el título de Licenciatura en Contabilidad y Auditoría, y, dejar sentadas bases como una fuente de consulta para aquellas personas que así lo requieran.
- Aplicar los conocimientos recibidos durante los ocho ciclos de la carrera de Contabilidad y Auditoría en la vida real de una empresa.
- Recomendar a los propietarios de las industrias la implantación del sistema de Contabilidad, con la finalidad de obtener un buen aprovechamiento de los recursos.

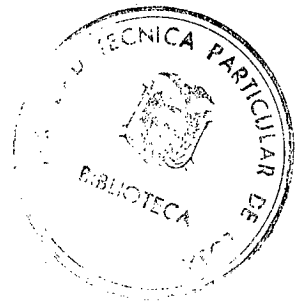
OBJETIVOS ESPECÍFICOS:

- Alcanzar conocimientos sólidos en relación con la Contabilidad de Costos.
- Encontrar el camino adecuado y práctico para ejercer la profesión, con capacidad y criterio propios.
- Demostrar al propietario del Taller, la importancia de la Contabilidad como operación económica eficiente y productiva.
- Aplicar las leyes que rigen a los talleres artesanales sujetos a la Junta Nacional del Artesano.
- Presentar un trabajo de acuerdo a los Principios de Contabilidad Generalmente Aceptados.

HIPOTESIS

La aplicación de un sistema contable en el Taller de Metal-Mecánica "VIRE", es indispensable por el volumen de las transacciones

existentes.



La hipótesis planteada se cumple puesto que el volumen de las transacciones del Taller justifica la implantación del Sistema de Contabilidad de Costos por órdenes de producción.

M E T O D O L O G I A

En el presente trabajo hemos utilizado la siguiente metodología:

1. Revisión bibliográfica en lo referente a Leyes y Organismos que rigen al Sector Artesanal, Contabilidad General y Contabilidad de Costos y especialmente lo relacionado con costos estándar.
2. Valoración de inventarios mediante peritaje considerando la vida útil de los mismos, la razón para haber actuado de esta forma fue que en el taller al no llevar contabilidad no existían antecedentes en lo referente a control de activos fijos.
3. Observación directa de los procesos realizados en la Unidad de Producción, en la elaboración de un producto de acuerdo a cada orden de producción diferente.
4. Aplicación de los costos estándar a la producción, basandonos en el Esquema Amplificado N° 2 indicado en el texto de Contabilidad de Costos de los autores Bernard H. Hargadón Jr y Armando Múnera Cárdenas, el mismo que tiene ligeras variaciones, con la finalidad de adecuarlo a ésta implantación.

En lo referente al asiento de cierre no hemos utilizado la forma tradicional: Pasivos a Activos sino el procedimiento simplificado que se lo explica de la siguiente manera:

- "d.- En las cuentas de Mayor se pasa una simple línea para separar los ejercicios y en cada cuenta se pasa la apertura sin haber pasado los saldos de cierre ni haber igualado las columnas de

Debe y Haber^{11*}

* Biblioteca Práctica de Contabilidad. A. Goxens, M. A. Goxens, Editorial OCEANO, España 1984, Volumen II, Págs. 269 y 271.

S U M A R I O

CAPITULO I:

1. MARCO LEGAL

- 1.1. Reseña histórica de las Organizaciones Artesanales en el Ecuador.
- 1.2. Constitución del Taller de Metal-Mecánica "VIRE".
- 1.3. Leyes y Organismos Estatales relacionados con la Clase Artesanal.
 - 1.3.1. Leyes.
 - 1.3.2. Organismos.

CAPITULO II:

INTRODUCCION

II. GENERALIDADES

- 2.1. La Contabilidad General y la Contabilidad de Costos.
- 2.2. Principios Básicos de la Contabilidad de Costos.
- 2.3. Sistemas de Costos.
- 2.4. Diferencia entre las empresas comerciales, industriales y artesanales.
- 2.5. Documentos aplicables en el Taller de Metal-Mecánica "VIRE".
 - 2.5.1. Nota de Venta
 - 2.5.2. Orden de Producción
 - 2.5.3. Tarjeta de Costo Estándar
 - 2.5.4. Tarjeta de Control de Existencias
 - 2.5.5. Nota de Requisición
 - 2.5.6. Nota de Devolución
 - 2.5.7. Tarjeta de Control

- 2.5.8. Tarjeta de Tiempo
- 2.5.9. Planilla de Trabajo
- 2.5.10. Nómina de Fábrica
- 2.5.11. Rol de Pagos *lo mismo*
- 2.6. Libros y Registros de Contabilidad a Utilizarse en el Taller de Metal-Mecánica "VIRE"
 - 2.6.1. Plan de Cuentas
 - 2.6.2. Manual de Cuentas
 - 2.6.3. Libro Diario
 - 2.6.4. Libro Mayor
 - 2.6.5. Libro de Inventarios y Balances
 - 2.6.6. Libro Bancos

CAPITULO III:

III. ELEMENTOS DEL COSTO DE PRODUCCION EN EL TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

- 3.1. Importancia de la Contabilidad de Costos en el Taller de Metal-Mecánica "VIRE".
- 3.2. Materiales.
 - 3.2.1. Materiales Directos
 - 3.2.2. Materiales Indirectos
 - 3.2.3. Principales Operaciones Contables que se presentan en Materiales.
 - 3.2.3.1. Adquisición de Materiales
 - 3.2.3.2. Devolución al Proveedor
 - 3.2.3.3. Utilización de Materiales
 - 3.2.3.4. Devolución de Materiales de Producción
- 3.3. Mano de Obra.
 - 3.3.1. Mano de Obra Directa

- 3.3.2. Mano de Obra Indirecta
- 3.3.3. Distribución de Mano de Obra
- 3.3.4. Pago de Mano de obra
- 3.4. Costos Generales de Fabricación.
 - 3.4.1. Costos Generales de Fabricación Control
 - 3.4.2. Tasa Estándar o Predeterminada
 - 3.4.3. Cálculo de la Tasa Estándar o Predeterminada
 - 3.4.4. Contabilización

CAPITULO IV:

IV. IMPLANTACION DEL SISTEMA DE CONTABILIDAD DE COSTOS POR ORDENES DE PRODUCCION EN EL TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

- 4.1. Estructura Funcional del Taller.
 - 4.1.1. Unidad de Administración
 - 4.1.2. Unidad de Producción
- 4.2. Implantación del Sistema.
 - 4.2.1. Inventario Inicial
 - 4.2.2. Tarjetas de Control de Existencias
 - 4.2.3. Presupuestos
 - 4.2.3.1. Materiales
 - 4.2.3.2. Mano de Obra
 - 4.2.3.3. Costos Generales de Fabricación
 - 4.2.3.4. Gastos de Administración
- 4.3. Registro y Contabilización de las Operaciones Presentadas en el Taller de Metal-Mecánica "VIRE" durante los meses de Octubre, Noviembre y Diciembre de 1987, y elaboración de los correspondientes Estados Financieros.
- 4.4. Análisis de Variación.
- 4.5. Esquemas.

CAPITULO V:

V. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

5.1. Conclusiones.

5.2. Recomendaciones.

C A P I T U L O : I

I. MARCO LEGAL

1.1. RESEÑA HISTORICA DE LAS ORGANIZACIONES ARTESANALES EN EL ECUADOR

Esta reseña histórica la resumiremos desde la llegada de los conquistadores (españoles) a nuestro país ya que según la historia los GREMIOS aparecen como una organización en el siglo XII alcanzando su constitución definitiva en el siglo XIII y su desarrollo pleno en los últimos siglos de la Edad Media.

Los gremios se organizan "en busca de la seguridad, las corporaciones son asociaciones de personas que ejercen un mismo oficio, en vista de obtener privilegios del príncipe, garantizando en cambio el ejercicio de la profesión u oficio". (1)

Tomando este antecedente y al llegar los españoles al Ecuador imponen sus costumbres, idioma y religión por lo tanto también se forman este tipo de organizaciones con una estructura y esquematizado en la misma forma que en Europa Medieval en donde los gremios estaban constituidos de la siguiente forma: Maestros, Compañeros u Obreros y Aprendices, observando el principio de igualdad y reglamentando el aprendizaje, el uso de materiales, precios y honradez profesional, con la diferencia de que no existía ninguna forma de libertad para organizarse puesto que debían estar a la orden y vigilancia de los conquistadores.

(1) El Sindicalismo en el Ecuador, INEDES-INEFOS, Isabel Robalino Balle, pág. 24.

Dada esta situación de esclavitud se van presentando situaciones conflictivas haciendo que estas personas agremiadas se revelen y reclamen sus derechos, pero ésto solamente sucede después de la Independencia.

Una vez independizado el Ecuador no se hace una transformación inmediata sólo a partir de 1830 dada la Primera Constitución los gremios pasan a la tutela de la iglesia entrando en funcionamiento el Protectorado Católico de Quito en donde tenían como misión enseñar a las juventudes un arte u oficio del cual egresaron varias promociones de artesanos con habilidades manuales, hoy este colegio se denomina Colegio Central Técnico del Estado.

Durante el gobierno del General José María Urbina (1852-1856) dicta la ley de abolición de la esclavitud acabando con el avasallaje de nuestros antepasados y las conspiraciones de los negros.

En 1895 durante la presidencia de Eloy Alfaro se transforman algunas prácticas que son sustituidas por los principios de la Revolución Francesa "Igualdad, Fraternidad y Libertad" ampliando de esta forma las aspiraciones de los artesanos, a raíz de lo cual encontramos las siguientes organizaciones:

AÑO	D E N O M I N A C I O N	CIUDAD
1892	Sociedad Artística Industrial de Pichincha	Quito
1894	Círculo Católico de Obreros	Quito
1895	Sociedad de Vivanderos	Guayaquil
1896	Sociedad Hijos del Trabajo	Guayaquil

AÑO	D E N O M I N A C I O N	CIUDAD
1896	Sociedad de Carpinteros	Guayaquil
1898	Unión de Panaderos	Guayaquil
1904	Alianza Obrera del Azuay	Cuenca
1905	Sociedad de Peluqueros	Guayaquil
1905	Sociedad Luz y Progreso	Guayaquil
1905	Confederación Obrera del Guayas	Guayaquil
1906	Centro Católico de Obreros	Quito
1908	Obreros de San José	Quito
1909	Unión Ecuatoriana de Obreros	Quito
1915	<u>Sociedad Obreros de Loja</u>	Loja
1918	Liga Obrera del Guayas	Guayaquil
1920	Confederación Obrera Ecuatoriana	Guayaquil
1949	Confederación de Artesanos Profesionales del Ecuador (C.A.P.E.)	Quito

En 1909 con sus promotores La Sociedad Artística Industrial de Pichincha celebra el Primer Congreso Obrero Ecuatoriano en el cual _ participan dieciséis provincias.

Este Congreso fue de tipo exclusivamente artesanal y su agenda _ fue la siguiente:

- "a) Estudio y defensa de los legítimos intereses de la clase artesa
nal.
- b) Realizar la unión de todas las Sociedades Obreras de la Repúbli
ca.
- c) Establecer sindicatos profesionales, cooperativas de producción y consumo, socorro mutuo, caja de ahorro, etc.

- d) Convocar a congreso de obreros cada dos años
- e) Procurar ejercer el derecho de sufragio
- f) Que se declaren libres de aranceles las importaciones de herramientas de trabajo
- g) Exoneración de impuestos
- h) Procurar que en los diarios haya una sección de ofertas y solicitudes de trabajo". (2)

Como resultado de este congreso se organiza la "Confederación Unión Ecuatoriana de Obreros".

El 9 de octubre de 1920 se realiza el Segundo Congreso de Artesanos en la ciudad de Guayaquil donde hacen peticiones muy importantes al Congreso Nacional y éste recomienda que para atender a sus petitorios se organicen en Sindicatos Gremiales con el objeto de mejorar las condiciones económicas y de trabajo.

En nuestro país se da la Revolución Juliana el 9 de julio de 1925 llevando al Dr. Isidro Ayora al poder con el cual se produce una transformación muy importante a favor de los artesanos ya que se dictaron leyes que fundamentaron el Código de Trabajo y se creó el Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos cuya finalidad es proteger a la clase trabajadora y campesina del país.

En el año 1938 durante el gobierno del General Enrique Gallo con las leyes ya existentes y creando algunas se promulgó el Código de Trabajo.

(2) El Sindicalismo en el Ecuador, INEDES-INEFOS, Isabel Robalino Bolla, págs. 73, 74.

En 1953 se crea la Ley de Defensa del Artesano la misma que fue publicada en el Registro Oficial del 5 de noviembre de 1953 ampliándose en los años 1954, 1955, 1957 y 1960. Esta Ley tiene como autor al Dr. José Antonio Baquero de la Calle quien fue el líder para reivindicar los derechos del artesanado nacional.

A partir de la creación de dicha ley el 90% de artesanos comienzan a organizarse en sus diferentes ramas, puesto que pasan a ser reconocidas por el Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos y protegidas por la Junta Nacional de Defensa del Artesano.

Paulatinamente se han venido haciendo reformas a esta Ley y aunque está considerada como una de las mejores de Sud-América hay que poner mayor atención y procurar darles mayores y mejores garantías a los artesanos ya que ellos constituyen el mayor porcentaje de trabajo y ocupación en el país y por ende al engrandecimiento de la patria.

A continuación y por tratarse de una organización clasista de nuestra ciudad nos permitimos hacer un paréntesis para resumir lo que es la Sociedad Obreros de Loja:

Fundada el 14 de febrero de 1915, sus promotores fueron el Hno. Andrés y el padre Gonzalo Vidal, su objetivo principal es: "Art. 2 El fin de la Sociedad es el bienestar moral y material de la clase obrera" (3), valiéndose del "Art. 3 para conseguir su fin la Sociedad se vale del ejercicio y de los siguientes medios: exacto cumplimiento de los deberes, conferencias instructivas, socorro mutuo en (3) Estatutos de la Sociedad Obreros de Loja.

tre los asociados, recreaciones honestas". (4)

Siguiendo su trayectoria encontramos que en el año de 1922 inauguran la Caja de Ahorros y el 11 de junio del mismo año la Biblioteca, en fin, esta Sociedad ha venido trabajando honesta y decididamente consiguiendo grandes beneficios para sus asociados, ejemplo que debemos fomentar en beneficio del obrero.

1.2. CONSTITUCION DEL TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Este taller inicia sus operaciones en el año de 1954 sin operarios ni aprendices y con muy pocas herramientas manuales, su actividad principal fue la confección de escuadras de madera para carros, luego se dedica al arreglo de carros y es a partir del año 1966 que al obtener el propietario el título de maestro en la rama artesanal de mecánico tornero otorgado por los Ministerios de Educación Pública, Previsión Social, Trabajo y la Junta Nacional de Defensa del Artesano pasa a formar parte de la Clase Artesanal, mediante calificación N° 020206 el día 4 de agosto de 1966 contando en ese entonces con un capital de s/. 76.000,00; la rama preferencial a la cual se dedicó fue la elaboración de pernos, pines y bocines.

Con el tiempo y encontrándose en capacidad técnica y económica el taller se dedica a confeccionar herramientas y maquinarias relacionadas con la actividad de la minería, como son las llamadas ollas, piones, platos, abrazaderas e inclusive máquinas chancadoras que han tenido acogida en las minas de Nambija y sectores aledaños,

(4) Estatutos de la Sociedad Obreros de Loja.

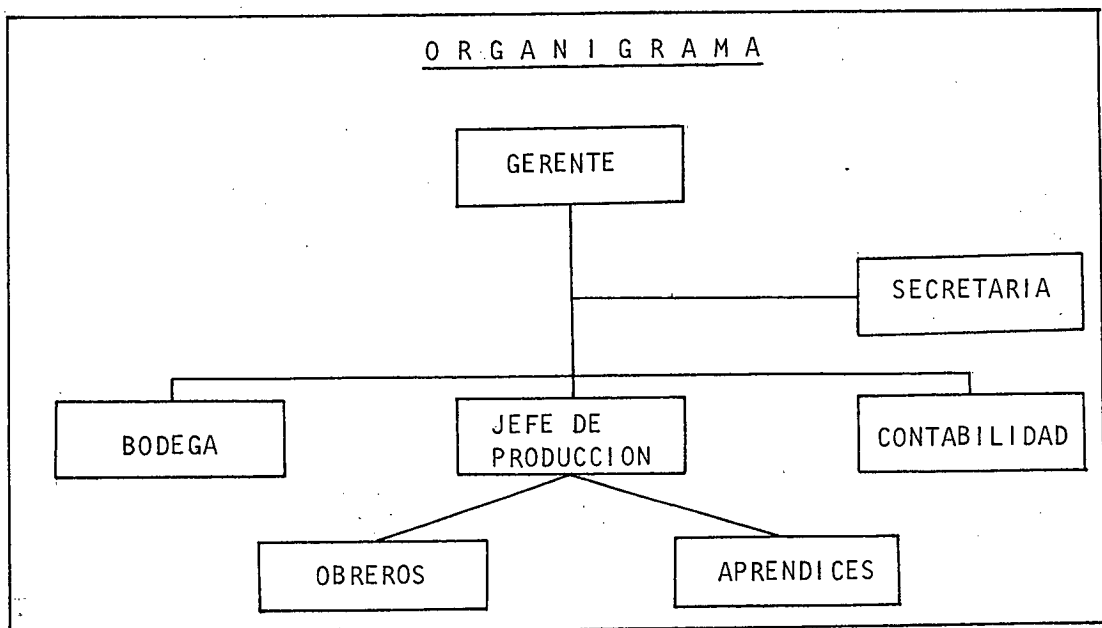
sin haber dejado de producir pernos, platinas, poleas, piñones y artículos afines.

El taller se rige por la Ley de Defensa del Artesano calificado con el número 2194-E presentada el 26 de julio de 1985 y aprobada el 19 de agosto del mismo año, con un capital de s/. 580.000,00. En lo administrativo se compone de una Unidad de Administración y una de Producción.

La Unidad de Administración cuenta con el Gerente que es el propietario, Contadora y Secretaria.

La Unidad de Producción está conformada por el Jefe de Producción, siete operarios, de los cuales uno realiza las funciones de Bodegero y dos aprendices.

En el inicio de nuestro trabajo en el Taller de Metal-Mecánica "VIRE" no hubo ni Contabilidad, ni Organización Administrativa por lo que sugerimos el establecimiento del siguiente Organigrama.



1.3. LEYES Y ORGANISMOS ESTATALES RELACIONADOS CON LA CLASE AR TESANAL

1.3.1. Leyes

Las Leyes que protegen y rigen a los artesanos
sean individual o colectivamente son:

- a) Ley de Defensa del Artesano
- b) Ley de Fomento Artesanal
- c) Código de Trabajo

- a) Ley de Defensa del Artesano. Creada el 27 de octubre de 1953 y publicada en el Registro Oficial _ del 5 de noviembre de 1953, conformada por la Ley propiamente di cha y el Reglamento General de Defensa del Artesano, con varias _ reformas hasta el 3 de junio de 1988 según Registro Oficial N° _ 949. Véase Anexo 1.

Ampara a: "Todos los artesanos en cualquiera de las ramas, ar tes u oficios que hicieren valer sus derechos de ta les por sí mismo o por medio de asociaciones gremiales o síndica les existentes o que se establecieren posteriormente". (5)

Artesano Autónomo. Es el que realiza su arte u oficio por cuen ta propia sin taller y sin título.

(5) Ley de Defensa del Artesano y Reglamento General EDIJUR 1988 _
pág. 3.

Maestro de Taller. Artesano que domina la técnica, arte u ofi -
cio, que tiene un título y dirige un taller.

Operario. Artesano que ha dejado de ser aprendiz y que realiza_
obras artesanales bajo la dirección de un maestro.

Aprendiz. Persona que ingresa a un taller artesanal con la fina_
lidad de adquirir conocimientos acerca de una rama ar_
tesanal.

Taller Artesanal. Es el local en el cual ejerce su profesión, _
arte u oficio el artesano al servicio de su
clientela.

Requisitos para abrir un Taller Artesanal.

- a) La actividad debe ser exclusivamente artesanal.
- b) El capital invertido no debe exceder de s/. 600.000,00 sin
perjuicio a lo indicado en el Art. 9, inciso b) del Reglame_
nto General de la Ley de Defensa del Artesano.
- c) Que el número de artesanos no sea mayor a nueve.
- d) Que el número de aprendices no sea mayor a cuatro.
- e) Que esté dirigido por un maestro de taller.
- f) Que presente la solicitud y sea calificado por la Junta Na -
cional de Defensa del Artesano.

Taller Asociado. Sociedad de artesanos que unen sus capitales, _
herramientas, maquinarias, etc. con la finali-
dad de lucro y producción. A ellos el Ministerio de Trabajo les
permite ampliar el capital, número de operarios y utilidad.

Beneficios de la Ley. Esta Ley beneficia a los artesanos en los siguientes aspectos:

- a) Económico
- b) Tributario
- c) Bienestar Social

- b) Ley de Fomento Artesanal. Expedida el 29 de mayo de 1986, publicada en el Registro Oficial N° 446.

Véase Anexo 3.

Ampara a: "Los artesanos que se dedican en forma individual, de asociaciones, cooperativas, gremios o uniones artesanales, a la producción de bienes o servicios o artística y que transforman materia prima con predominio de la labor fundamentalmente manual, con auxilio o no de máquinas, equipos y herramientas, siempre que no sobrepase en sus activos fijos excluyéndose los terrenos y edificios, el monto de trescientos salarios mínimos vitales generales". (6)

Beneficios de la Ley. Esta Ley beneficia en los siguientes aspectos:

- a) Económico
- b) Tributario
- c) Bienestar Social

Requisitos para acogerse a la Ley de Fomento Artesanal.

- a) Ser artesano calificado o acreditar carnet.

(6) Ley de Fomento Artesanal y Disposiciones Complementarias para su Aplicación, Pág. 9.

- b) Que el capital no exceda de trescientos sesenta salarios mínimos vitales generales (s/. 3'600.000,00) excepto terrenos y edificios.
 - c) Presentar al Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca MICIP la solicitud para la correspondiente calificación por parte del Comité Interinstitucional de Fomento Artesanal.
- c) Código de Trabajo. El Código de Trabajo hace referencia a los artesanos en el Capítulo III Arts. del 282 al 301. Véase Anexo 4.

1.3.2. Organismos

- a) Organismos según la Ley de Defensa del Artesano.

a.1. Junta Nacional de Defensa del Artesano.

Es una entidad del Sector Público creada mediante la Ley de Defensa del Artesano en su Art. 2; su Sede es en Quito y su objetivo es dar cumplimiento a las disposiciones legales de protección a la clase artesanal. Está conformada por siete miembros quienes duran en sus funciones dos años y sus representantes son:

1. Un Senador o Diputado elegido en Congreso Pleno
2. Un representante del Presidente de la República
3. Un delegado del Instituto Nacional de Previsión
4. Cuatro delegados de las Asociaciones Gremiales o Sindicales que

necesariamente deben ser artesanos.

Cada uno de los miembros de la Junta tendrá un Suplente nombrado de la misma manera que el principal.

Además cuenta con sus Dependencias Administrativas:

- Secretaría
- Departamento Jurídico
- Departamento Técnico

Los deberes y atribuciones de la Junta Nacional de Defensa del _
Artesano recaen en los campos:

- Legal
 - Económico
 - Social y
 - Administrativo
- (Véase Anexo 2)

a.1.1. Junta Provincial de Defensa del _

Artesano. Son entidades dependientes de la Junta Nacional de Defensa del Artesano y la representan dentro de su respectiva circunscripción provincial, y están conformadas por los siguientes miembros:

1. Un representante de la Junta Nacional de Defensa del Artesano
2. Un representante del Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos
3. Un representante del IESS

4. Un vocal representante de los artesanos de la provincia.

Deberes y Atribuciones. (Véase Anexo 2)

b) Organismos según la Ley de Fomento Artesanal

b.1. Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca a través de la Subsecretaría de Artesanías es el encargado de administrar. La Subsecretaría se creó con la finalidad de promover el desarrollo de la producción artesanal con sus Niveles Jerárquicos:

- Nivel Ejecutivo. Subsecretario de Artesanías
- Nivel Asesor. Comité Interinstitucional de Fomento Artesanal
- Nivel Operativo. Dirección de Artesanías con sus Departamentos:
Evaluación y Estudios
Comercialización y Estadística
Promoción, Control y Reinversiones.

Línea de Crédito de Fomento Artesanal FONADIA. Es un organismo administrado por el Banco de Fomento. El objetivo de su creación es otorgar créditos al artesano nacional en sus actividades de producción, debiendo presentar el solicitante el o los proyectos indicando el destino bien sea para creación y modernización de talleres artesanales.

Se inicia con la asignación de mil millones de sucres que el Gobierno Nacional entregará al Banco de Fomento para su administración y que constarán en el Presupuesto General del Estado a partir del año 1988. También se considerarán recursos los créditos nacionales

e internacionales que se obtuvieren para este efecto.

Se beneficiaran con estos créditos todos los artesanos siempre y cuando los activos fijos excluyendo terrenos y edificios no sobrepasen de los trescientos sesenta salarios mínimos vitales generales.

Estos fondos se destinan para el financiamiento del capital de operación, activos fijos y el monto que el Banco otorgará, en caso de personas naturales, será el de trescientos salarios mínimos vitales generales y tratándose de personas jurídicas hasta mil salarios mínimos vitales generales, siempre y cuando esta cantidad dividida para el número de socios no supere el fijado para persona natural.

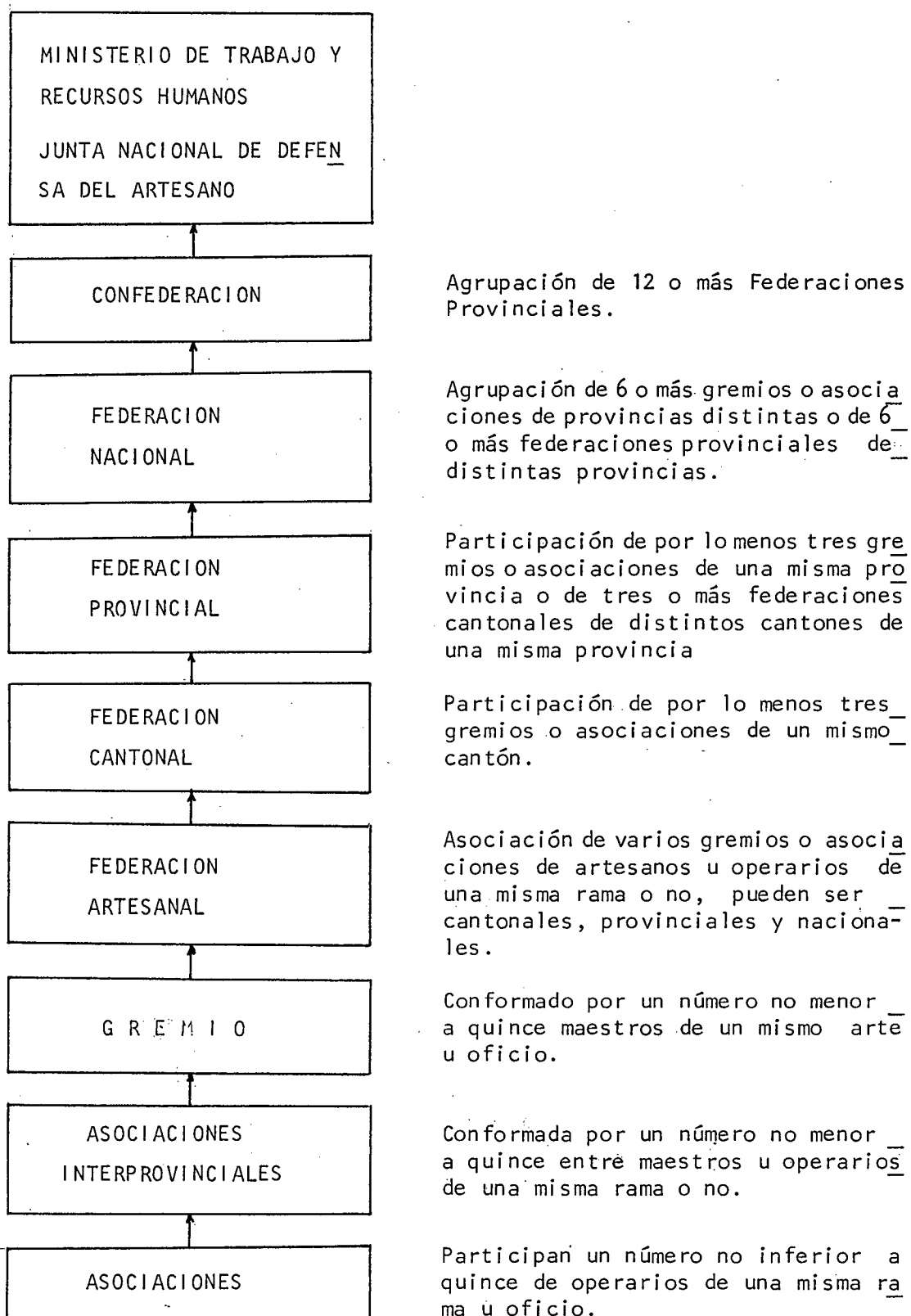
Se podrá financiar hasta el 100% de la inversión con un plazo de dos años para capital de operación y para activos fijos y construcciones de 10 años con un período de gracia de dos años, con interés fijado por la Junta Monetaria y las garantías pueden ser: personales, prendarias o hipotecarias.

Los préstamos se entregarán directamente a los proveedores o a los artesanos de acuerdo a la inversión, y su cancelación la harán en cuotas semestrales o con abonos de acuerdo a los ingresos del solicitante.

Para poder obtener estos créditos necesitan:

- Capacidad legal
- Presentación de documentos con declaración de su situación financiera
- Presentación del acuerdo Interministerial.

ESTRUCTURA DE LAS ORGANIZACIONES ARTESANALES EN EL ECUADOR



C A P I T U L O I I

INTRODUCCION

II. GENERALIDADES

2.1. LA CONTABILIDAD GENERAL Y LA CONTABILIDAD DE COSTOS

CONTABILIDAD GENERAL. Es el proceso que en forma cuantitativa, sistemática y cronológica registra las actividades de las empresas públicas y privadas constituyéndose en la sección central de control, proporcionando informes y datos necesarios para fundamentar acciones futuras, corregir posibles errores y por lo tanto sirve de base para la gestión de los directivos de una empresa o institución.

La Contabilidad abarca dos grandes campos que son: el comercial y el industrial.

CONTABILIDAD DE COSTOS. Es una rama de la Contabilidad General que en forma especializada registra todos y cada uno de los costos que intervienen en el proceso de fabricación proporcionando datos específicos para poder determinar el costo unitario de los productos fabricados por la empresa y la base para establecer el precio de venta.

2.2. PRINCIPIOS BASICOS DE LA CONTABILIDAD DE COSTOS

La Contabilidad de Costos se fundamenta en los mismos principios de la Contabilidad General, de los cuales podemos aplicar

los siguientes a la Contabilidad de Costos:

- "1. Registro de la Producción
2. Medición de la Producción
3. Costos de la Producción y de la Prestación de Servicios
4. Medición del Costo de Producción y de Prestar Servicios
5. Costo de los Productos y Servicios
6. Medición de los Costos de Productos y Servicios
7. Gastos provenientes de una distribución sistemática y racional
8. Determinación de Gastos mediante la distribución sistemática y racional
9. Gastos que se reconocen de inmediato
10. Medición de los gastos que se reconocen de inmediato
11. Registro del ingreso a la terminación de la producción
12. Medición del ingreso por el valor neto de realización del producto
13. Registro del ingreso a medida que progresa la producción
14. Medición del ingreso a medida que progresa la producción". (7)

Comentario

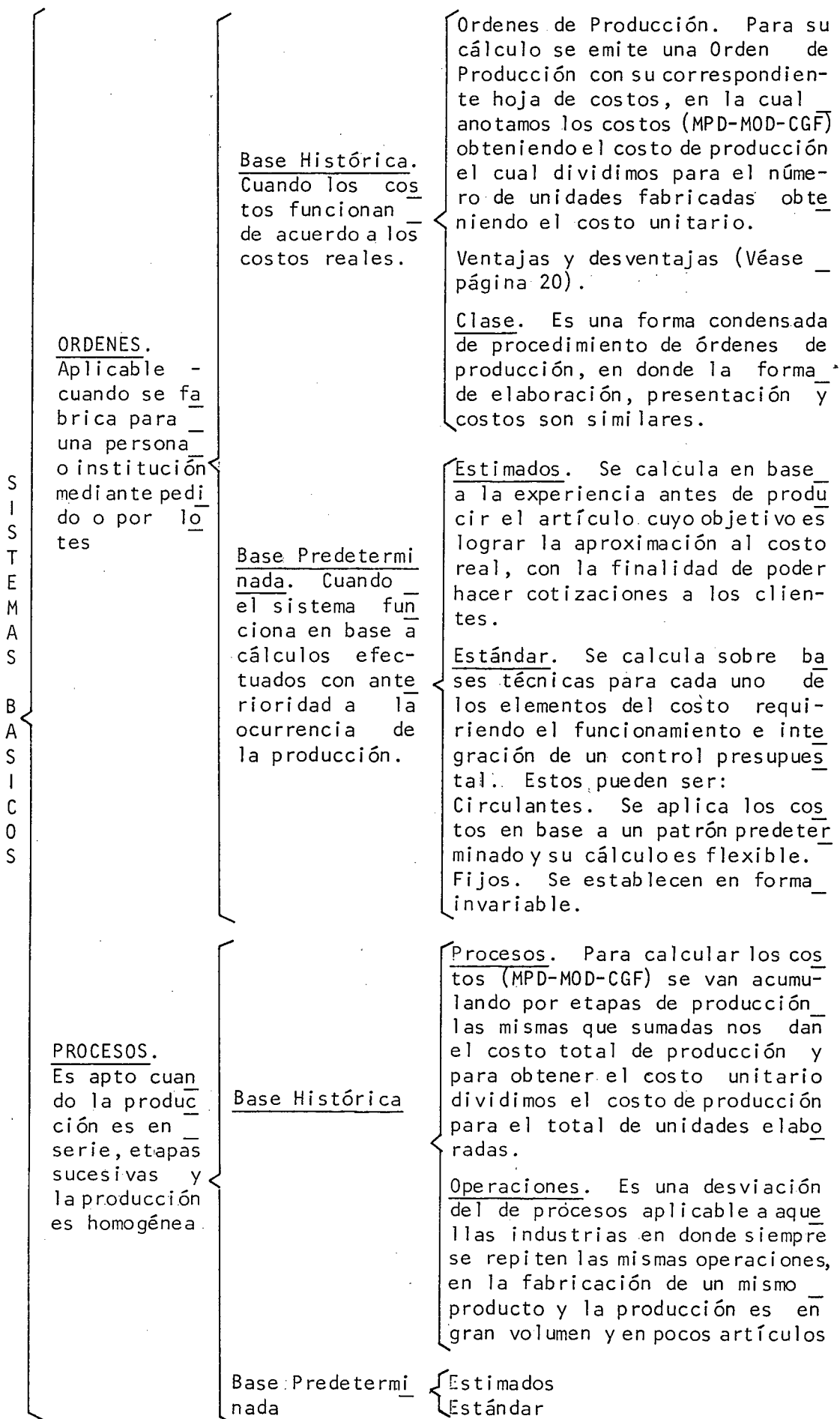
- El Registro de Producción. Es la acumulación de costos y gastos que se van presentando en la producción y que son contabilizados para luego ser trasladados al rubro o activo correspondiente.
- Medición de la Producción. Viene a constituir el control que debe tener la empresa o institución para medir el grado de eficien-

(7) Pronunciamento sobre Normas de Contabilidad Financiera, Federación Nacional de Contadores del Ecuador, folleto N° 6, págs. 46, 47, 48, 49 y 50.

cia y eficacia con que está trabajando.

- El costo y Medición de Producción y de Prestar Servicios. Consti
tuye los elementos que forman parte del producto terminado.
- Gastos Provenientes de una Distribución Sistemática y Racional. _
En contabilidad es importante tomar en cuenta la vida útil de los
activos para poder hacer una distribución de costos adecuada a la
realidad, en este punto también debemos tomar en cuenta el factor
que predetermina los costos generales.
- El Registro del Ingreso a la terminación de la Producción. Se lo
efectúa inmediatamente de concluida la producción.
- Medición del ingreso por el valor neto de realización del produc-
to. Viene a constituir el costo total más la utilidad marginada _
en cada caso.
- Registro del ingreso, medición y casos fortuitos a medida que pro
gresas la producción. En este numeral se refiere a los costos por
clase de obra, en donde los costos se contabilizan a medida que _
progresa la obra teniendo en cuenta que pueden presentarse casos _
fortuitos y que al no haber sido previstos se producirá pérdida, _
de ahí la necesidad de presupuestar incluyendo estas situaciones.

2.3. SISTEMAS DE COSTOS





VENTAJAS Y DESVENTAJAS DEL SISTEMA ORDENES DE PRODUCCION

"VENTAJAS

- Da a conocer con detalle el costo de cada artículo.
- Puede hacerse estimaciones futuras con base a los costos anteriores.
- Puede saberse qué órdenes pueden dejar utilidad y cuáles pérdida.
- Se conoce la producción en proceso sin necesidad de estimar en contabilidad y costos.

DESVENTAJAS

- Su costo de operación es muy alto debido a la labor que se requiere para obtener los datos en forma detallada.
- En virtud de esa labor se requiere mayor tiempo para obtener los costos resultando los datos extemporáneos.
- Existe dificultad en cuanto al costo de entregas parciales puesto que el costo total se obtiene a la terminación de la Orden de Producción". (8)

2.4. DIFERENCIA ENTRE LAS EMPRESAS COMERCIALES, INDUSTRIALES Y ARTESANALES

Empresa Comercial. Es aquella cuya actividad económica es la compra venta de mercancías que sin sufrir ninguna transformación se comercializan; es decir son intermediarias entre productores y consumidores, entendiéndose lógicamente que al efectuar tal negociación el o los empresarios deben obtener utilidad puesto que la finalidad de las empresas excepto las

(8) Contabilidad de Costos. E. Reyes Pérez, Segunda edición, Editorial LIMUSA - México 1980, Tomo I.

públicas es el lucro. Además con esta utilidad la empresa deberá _
solventar sus gastos y necesidades. Las empresas de esta naturaleza
generalmente llevan el sistema de contabilidad comercial.

Empresa Industrial. Es la unidad de producción económica _
dedicada a transformar las materias _
primas en productos semielaborados o terminados, utilizando para el
efecto un sistema de contabilidad de costos apropiado, de acuerdo a
la actividad de la misma insertado en la contabilidad general. Al _
igual que la empresa comercial debe obtener utilidades para satisfa-
cer sus necesidades.

Empresa Artesanal. Toda empresa artesanal debe implantar _
un sistema de costos ya que su finali-
dad es: transformar materia prima con auxilio o no de maquinarias o
productos elaborados; diferenciándose de los dos anteriores por es-
tar regida mediante leyes especiales.

De acuerdo al cuadro que precede se desprenden las siguien-
tes semejanzas y diferencias:

SEMEJANZAS

- La empresa industrial y artesanal realizan la misma actividad.
- La empresa industrial y artesanal deberán implantar el sistema de contabilidad de costos.

DIFERENCIAS

- La organización y capital de las empresas industrial y comercial _

RELACIONES Y DIFERENCIAS ENTRE LAS EMPRESAS COMERCIALES, INDUSTRIALES Y ARTESANALES		
EMPRESA COMERCIAL	EMPRESA INDUSTRIAL	EMPRESA ARTESANAL
<u>ACTIVIDAD:</u> Compra y venta <u>ORGANIZACION:</u> Compañía en Nombre Colectivo Compañía en Comandita Simple Compañía de Responsabilidad Ltda. Compañía Anónima Compañía Comandita por Acciones Compañía de Economía Mixta <u>LEYES:</u> Ley de Compañías <u>ORGANISMOS:</u> Superintendencia de Compañías <u>CONTABILIDAD:</u> Contabilidad General Balance General Inventario de Mercaderías Cuentas de Orden Estado de Pérdidas y Ganancias	Compra, transforma y vende Compañía en Nombre Colectivo Compañía en Comandita Simple Compañía de Responsabilidad Ltda. Compañía Anónima Compañía Comandita por Acciones Compañía de Economía Mixta Ley de Compañías Superintendencia de Compañías Contabilidad General y Costos Balance General INVENTARIOS DE: Materia Prima, Productos en Proceso, Productos Terminados. Cuentas de Orden Estado de Rentas y Gastos, Costos de Productos Vendidos	Compra, transforma y vende Taller Artesanal Individual Taller Artesanal Asociado Ley de Defensa del Artesano Ley de Fomento Artesanal Ministerio de Trabajo Junta Nacional de Defensa del Artesano Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca (MICIP) Contabilidad General y Costos Balance General INVENTARIOS DE: Materia Prima, Productos en Proceso, Productos Terminados. Cuentas de Orden Estado de Rentas y Gastos, Costos de Productos Vendidos
FUENTE: Ley de Compañías, Ley de Defensa del Artesano, Ley de Fomento Artesanal, Otros. AUTORAS: Alicia Vire Armijos Nilva Córdova Granda		

son semejantes mientras que la artesanal puede ser taller artesanal individual o taller artesanal asociado, y su capital de acuerdo a la ley a que se acoja.

- Las empresas comercial y la industrial están regidas por la Ley de Compañías y bajo la vigilancia de la Superintendencia de Compañías, mientras que la artesanal está regida por la Ley de Defensa del Artesano o Ley de Fomento Artesanal y bajo la vigilancia del Ministerio de Trabajo, Junta Nacional de Defensa del Artesano o Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca.

2.5. DOCUMENTOS APLICABLES EN EL TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

2.5.1. Nota de Venta

Es aquella que se elabora en el momento que el cliente solicita se le elabore el o los productos detallando los artículos, cantidades, dimensiones, etc.

Además en esta se anotará el precio total, anticipos y saldos.

Número de ejemplares: Tres

Legalización : Firma del Gerente, Bodeguero y Revisado por Contabilidad.

Distribución : Original para archivo, una copia para bodega y otra para el cliente.

MODELO Nº 1

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE" Miguel Riofrío Nº 18-58 Telef. 960-397 LOJA - ECUADOR RUC _____			
Cliente:			
Dirección: Nota de Venta Nº...			
CANTIDAD	D E T A L L E	P/UNIT.	P/TOTAL
		TOTAL	
		ANTICIPO	
		SALDO	
Loja,.....de.....de 19..			
f) GERENTE	f) Revisado por CONTADORA	f) BODEGUERO	
NOTA: El producto se entregará previa presentación de esta nota			

2.5.2. Orden de Producción

Es el formulario utilizado por el Taller en base a una orden específica solicitada por un cliente ésta es emitida por Secretaría por orden del Gerente, con las indicaciones de qué es lo que se va hacer, luego es entregada al Jefe de Producción para que él ordene quienes la van a ejecutar.

() Número de ejemplares: Dos

Legalización : Firma del Gerente y Jefe de Producción

Distribución : Original para la Unidad de Contabilidad y la copia para el Jefe de Producción.

Modelo Nº 2

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
ORDEN DE PRODUCCION		Nº
Cliente:	Fecha de inicio:	
Fecha de Orden:	Fecha de terminación:	
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
	50°	
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) GERENTE		f) JEFE DE PRODUCCION

2.5.3. Tarjeta de Costo Estándar

Es un formulario que debe utilizar el taller, como un patrón o modelo e información de los costos estándar que se puede presentar en la fabricación de un artículo en sus principales elementos: Materiales directos, mano de obra directa y costos generales de fabricación.

Las tarjetas estándar en nuestro trabajo fueron elaboradas en base a un presupuesto y estudio previo, con la ayuda del Jefe de Producción y personal del Taller, quienes nos informaron sobre los procesos productivos, tiempos, mientras que nosotros implementamos la

forma de cálculo de las tarjetas de costo estándar.

Número de ejemplares: Uno

Legalización : Firma del Contador y Jefe de Producción

Distribución : Archivo

MODELO Nº 3

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"				
TARJETA DE COSTO ESTANDAR				
PRODUCTO:				
ESPECIFICACIONES:				
CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
<u>MATERIAL:</u>				
<u>MANO DE OBRA:</u>				
<u>CGF:</u>				
TOTAL:				
<u>Resumen:</u>				
Materiales :				
Mano de Obra :				
CGF : _____				
Costo Estándar Unit.: _____				
f) CONTADORA		f) JEFE DE PRODUCCION		
Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller.				

NOTA: En el reverso de cada tarjeta se hace constar el proceso co - rrespondiente.

2.5.5. Nota de Requisición

Son formularios prenumerados por medio de los cuales se retiran los materiales de bodega de acuerdo a las necesidades de cada orden de producción y solicitadas por el Jefe de Producción.

Número de ejemplares: Tres

Legalización : Firma del Bodeguero y Jefe de Producción

Distribución : Original para la Unidad de Contabilidad, una para el Jefe de Producción y la otra para el Bodeguero.

Modelo N° 5

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
REQUISICION DE MATERIAL			N°
De Orden de Producción N°		Fecha: Material Directo ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	V/U	V/T
TOTAL:			
Entregado por:		Recibí conforme:	
f) BODEGUERO		f) JEFE DE PRODUCCION	

2.5.6. Nota de Devolución

El objeto de éstas es hacer constar los materia - les no utilizados y que por lo tanto son reintegrados a Bodega, es - tas notas son confeccionadas en libretines prenumerados.

Número de ejemplares: Tres

Legalización : Firma del Jefe de Producción y del Bode - guero

Distribución : Original para la Unidad de Contabilidad _ una copia para el Jefe de Producción y la otra para el Bodeguero.

MODELO Nº 6

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
NOTA DE DEVOLUCION DE MATERIAL			Nº
Orden de Producción Nº		Fecha: Tipo de Material: Directo () Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	V/U	V/T
T O T A L:			
Entregado por:		Recibí conforme:	
f) JEFE DE PRODUCCION		f) BODEGUERO	

2.5.7. Tarjeta de Control

El reloj impresor es el instrumento ideal para _

controlar la entrada y salida del personal; pero en el taller por no existir se utiliza un registro tanto para empleados como para trabajadores, el cual es llenado diariamente por el personal en Secretaría. Cumplida la quincena la Secretaria pasa a la unidad de Contabilidad el resumen de asistencias en el caso de trabajadores y para empleados mensualmente, para con esta información elaborar los roles de pago correspondientes.

MODELO N° 7

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"								
TARJETA DE CONTROL DIARIO								N°
MES:.....						DIA:.....		
NOMBRES Y APELLIDOS	M A Ñ A N A			T A R D E			TOTAL HORAS	OBSERVAC.
	Ent.	Sal.	Firma	Ent.	Sal.	Firma		

f) SECRETARIA

2.5.8. Tarjeta de Tiempo

En esta tarjeta se registra el tiempo pormenorizado de las labores que desempeña el obrero o aprendiz, indicando en la misma el tiempo ocioso, tiempo indirecto y las inasistencias.

El objetivo fundamental es determinar qué tiempo se ocupa en la fabricación de tal o cual producto. Para la elaboración de nuestro trabajo el tiempo de dichas tarjetas las tomamos personalmente siguiendo

do cada uno de los procesos; pero en el taller la persona encargada_ de dicho registro es el Jefe de Producción, quien indica oportunamen_ te para poder calcular el tiempo y costo de la mano de obra.

MODELO Nº 8

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"											
TARJETA DE TIEMPO											
COD: _____					OCUPACION: _____						
NOMBRES: _____					SALARIO POR HORA: _____						
O.P. Nº	DETALLE	H/empezó		H/terminó		TD	TO	TI	F	V	TOTAL
		Mañ.	Tar.	Mañ.	Tar.						
f) JEFE DE PRODUCCION											

2.5.9. Planilla de Trabajo

Agrupar todas las órdenes de producción fabricadas durante una quincena y su costo de acuerdo al número de horas trabajadas en cada una de ellas, además indica el tiempo indirecto, tiempo ocioso e inasistencias; en consecuencia es el resumen mediante el cual se hace la distribución de la nómina de fábrica. (Ver Modelo Nº 9).

2.5.10. Nómina de Fábrica

Es la tarjeta individual en la cual se registra_ los siguientes datos: número, nombre del empleado o trabajador, _

MODELO Nº 9

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

PLANILLA DE TRABAJO

Fecha.....

Nº . DE TRABAJ.	OP N	OP N	OP N	OP N	OP N	TOTAL TIEMPO DIRECTO	O T R O S				TOTAL
							TO	TI	F	V	
TOTAL:											

RESUMEN:

Mano de Obra Directa:

Tiempo Ocioso :

Tiempo Indirecto :

Faltas :

Vacación :

TOTAL : s/.

f) CONTADORA

sueldo básico, etc.

Esta tarjeta es de importancia toda vez que en ella se va anotando las provisiones, retenciones y en cualquier momento podemos saber su saldo e incluso sirve como auxiliar de control individual. (Ver Modelo Nº 10).

2.5.11. Rol de Pagos

Lo elabora la unidad de Contabilidad de acuerdo a la información suministrada en las tarjetas de control. Para los

MODELO Nº 10

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"												
NOMINA DE FABRICA												
Nº								Sueldo Básico				
Nombres												
1987	DÍAS	SALARIO DIARIO	SUB- TOTAL	COMPEN- SACION.	BONIFI- CACION.	TRANS- PORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LIQUIDO A PAGAR	FIRMAS
								IESS	OTROS	A DEDUCIR		
TOTAL:												

REVERSO

Nº C. I. :						
Nº C. Afiliación:						
Fecha de Nacim. :						
Fecha de Ingreso:						
Fecha de Salida :						
PROVISIONES SOCIALES						
Fecha	Ap.Patro- nal	Vacacio- nes	Dmo.Tercer Sueldo	Dmo.Cuar- to Sueldo	Dmo.Quin- to Sueldo	Fondo de Reserva
TOTAL:						

obreros se prepara quincenalmente y para los empleados cada mes. Ca
be señalar que el descuento para el IESS en el caso de trabajadores_
es: 5.35% Aporte Patronal y 8.35% Aporte Individual.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

MODELO - Nº 11

ROL DE PAGOS

UNIDAD DE ADMINISTRACION ()

UNIDAD DE PRODUCCION ()

FECHA: _____

[illegible]

1. _____ GERENTE

f. — CONTADORA

2.6. LIBROS Y REGISTROS DE CONTABILIDAD A UTILIZARSE EN EL TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

2.6.1. Plan de Cuentas

Es un documento indispensable en todo sistema de Contabilidad de una empresa puesto que nos permite unificar criterios y términos en el campo contable en forma ordenada y sistemática, ya que las cuentas que lo conforman nos indican los motivos de cargo, abono y saldo estableciendo una coordinación entre las transacciones de la empresa.

Para este menester utilizamos en forma precisa y detallada el nombre de las cuentas con su respectivo código numérico.

Teniendo en cuenta que la empresa en la cual estamos implantando el Sistema de Contabilidad es pequeña hemos adoptado el siguiente Plan de Cuentas.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

PLAN DE CUENTAS

AÑO: 1987

<u>CODIGO</u>	<u>CUENTAS</u>
1.	ACTIVO
11.	ACTIVO CORRIENTE
11.01.	Caja
11.02.	Caja Chica
11.03.	Bancos
11.04.	Cuentas por Cobrar

<u>CODIGO</u>	<u>CUENTAS</u>
11.05.	Documentos por Cobrar
11.06.	Anticipo a Empleados y Trabajadores
11.07.	Inventario de Materiales
11.08.	Inventario de Suministros de Fábrica
11.09.	Inventario de Productos en Proceso-Material
11.10.	Inventario de Productos en Proceso-Mano de Obra
11.11.	Inventario de Productos en Proceso-Costo Gen-F
11.12.	Inventario de Producto Terminado
11.13.	(-) Provisión para baja de Inventarios
12.	ACTIVO FIJO
12.01.	Muebles y Enseres
12.01.D	(-) Depreciación Acumulada Muebles y Enseres
12.02.	Equipo de Oficina
12.02.D	(-) Depreciación Acumulada Equipo de Oficina
12.03	Herramientas
12.03.D	(-) Depreciación Acumulada de Herramientas
12.04.	Equipo de Trabajo
12.04.D	(-) Depreciación Acumulada Equipo de Trabajo
12.05.	Maquinaria y Equipo
12.05.D	(-) Depreciación Acumulada Maquinaria y Equipo
13.	ACTIVO DIFERIDO
2.	PASIVO
21.	PASIVO CORRIENTE
21.01.	Cuentas por Pagar
21.02.	IESS por Pagar
21.03.	Retenciones por Pagar
21.03.01.	Aporte Individual
21.04.	Provisiones Sociales por Pagar

<u>CODIGO</u>	<u>CUENTAS</u>
21.04.01.	Aporte Patronal
21.04.02.	IECE
21.04.03.	SECAP
21.04.04.	Décimo Tercer Sueldo
21.04.05.	Décimo Cuarto Sueldo
21.04.06.	Décimo Quinto Sueldo
21.04.07.	Fondo de Reserva
21.04.08.	Vacaciones
21.05.	Anticipo a Obras
21.06.	Documentos por Pagar
22.	PASIVO FIJO
22.01.	Hipotecas por Pagar
3.	CAPITAL
31.01.	Capital
31.02.	Utilidades Acumuladas Años Anteriores
31.03.	Utilidades Presente Ejercicio
4.	CUENTAS DE RESULTADO
41.	CUENTAS DE INGRESO
41.01.	Ventas
41.02.	Otros Ingresos
5.	CUENTAS DE EGRESO
51.	COSTO DE PRODUCTO VENDIDO
52.	COSTOS GENERALES DE FABRICACION
52.01.	Costos Generales de Fabricación-Control
52.01.01.	Arriendos
52.01.02.	Luz
52.01.03.	Agua
52.01.04.	Combustibles y Lubricantes

<u>CODIGO</u>	<u>CUENTAS</u>
52.01.05.	Repuestos y Accesorios
52.01.06.	Mantenimiento de Maquinaria
52.01.07.	Fletes
52.01.08.	Depreciación de Herramientas
52.01.09.	Depreciación de Equipo de Trabajo
52.01.10.	Depreciación de Maquinaria y Equipo
52.02.	Nómina de Fábrica
52.02.01.	Gratificaciones
52.03.	Variación Cantidad-Materiales
52.04.	Variación Precio-Materiales
52.05.	Variación Cantidad Mano Obra
52.06.	Variación Precio Mano Obra
52.07.	Variación Presupuesto-CGF
52.08.	Variación Capacidad-CGF
6.	CUENTAS DE OPERACION
61.	COSTO DE DISTRIBUCION
61.01.	Gastos de Administración
61.01.01.	Arriendos
61.01.02.	Luz
61.01.03.	Agua
61.01.04.	Teléfono
61.01.05.	Utiles de Escritorio
61.01.06.	Utiles de Aseo
61.01.07.	Envíos y Fletes
61.01.08.	Contribuciones
61.01.09.	Aguinaldos
61.01.10.	Depreciación de Muebles y Enseres
61.01.11.	Depreciación de Equipo de Oficina

<u>CODIGO</u>	<u>CUENTAS</u>
62.	GASTOS DE VENTA
62.01.	Publicidad y Propaganda
63.	GASTOS FINANCIEROS
63.01.	Intereses, comisiones y sobregiros
7.	CUENTAS DE CIERRE
71.	Pérdidas y Ganancias

2.6.2. Manual de Cuentas

Es el detalle minucioso de todas y cada una de las_ cuentas que se utilizarán durante un período contable con su definición correspondiente y la explicación de su uso en lo referente al grupo de cuentas a que pertenecen; asimismo indicará los motivos por los cuales se debitarán, acreditarán y cuál será su saldo.

Este documento tiene importancia singular ya que sirve de guía _ consistente tanto para el contador como para las personas que necesi_ ten de él.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

MANUAL DE CUENTAS

AÑO: 1987

1. ACTIVO. Está constituido por todos los bienes y derechos que po_ see la empresa o que adeudan.

11. ACTIVO CORRIENTE. Se compone por el dinero en efectivo, cuentas corrientes, y recursos que se efectivizarán. _

en un tiempo no mayor a un año.

11.01. Caja. Son los valores tanto en efectivo como en cheques que recibe el taller a consecuencia de las transacciones que efectúa.

DEBITO. Por el saldo inicial, por ingresos ya sea por venta de productos, o cualquier otro concepto que origine ingreso al taller.

11.02. Caja Chica. Es el dinero entregado a la Secretaria para realizar pagos o desembolsos de menor cuantía y urgentes. El valor del fondo de caja chica es de s/. 60.000,00. Este fondo será repuesto a la presentación del informe correspondiente.

DEBITO. Por la creación del fondo, por saldo inicial.

CREDITO. Por cierre de libros.

11.03. Bancos. Son los valores que el taller tiene en Cta. Cte. depositado en un Banco en el cual tiene acceso a hacer depósitos, retiros por medio de cheques, obteniendo del Banco servicios como concesión de préstamos, sobregiros, además puede realizar giros, transferencias, etc.

DEBITO. Por apertura de Cta. Cte., por saldo inicial, por depósitos, giros y transferencias recibidas N/C.

CREDITO. Por cheques girados, comisiones pagadas N/D y por cierre de libros.

11.04. Cuentas por Cobrar. Esta cuenta representa los valores que terceros adeudan al taller, pero que no se ha emitido documento alguno y que serán recaudados dentro del período económico.

DEBITO. Por el saldo inicial, por operaciones posteriores a crédito.

CREDITO. Por la cancelación parcial o total y para cerrar libros.

11.05. Documentos por Cobrar. Son valores que terceros adeudan al taller y que están respaldados por un documento legal como L/, P/, etc. y que serán recaudados dentro del período económico o en un plazo no mayor a un año desde su emisión.

DEBITO. Por el saldo inicial, por nuevas operaciones a crédito respaldadas con documento.

CREDITO. Por las cancelaciones parciales o totales y por cierre de libros.

11.06. Anticipo de Empleados y Trabajadores. Esta cuenta registra los valores por concepto de anticipos concedidos a empleados o trabajadores, y que se descontarán de sus haberes.

DEBITO. Por el saldo inicial, por préstamos concedidos posteriormente.

CREDITO. Por el descuento de los haberes y por cierre de libros.

11.08. Inventario de Materiales. Son las materias primas que van a sufrir transformación al elaborar los productos, teniendo en cuenta que para la contabilización se considerará: la adquisición o compra, devoluciones al proveedor por — cualquier situación (material defectuoso, faltante, etc.) entrega de bodega a producción y viceversa.

DEBITO. Al realizar las compras o adquisiciones, por devolución interna y por el saldo inicial.

CREDITO. Por el uso, devolución externa y por cierre de libros.

11.09. Inventario de Suministros de Fábrica. Registra los suministros que sirven para — fabricar los productos en el taller como: oxígeno, carburo, combustibles, piedras de esmeril, cuchillas de torno, etc.

Se contabilizan con este nombre las adquisiciones, devoluciones — externas, uso y devoluciones internas.

DEBITO. Por el saldo inicial, por nuevas adquisiciones y por devoluciones internas.

CREDITO. Por el uso, devolución externa y por cierre de libros.

11.10. Inventario de Productos en Proceso Materiales. Es una — cuenta transito-

ria, la cual se utiliza hasta que la orden de producción se termina.

DEBITO. Por el uso de materiales.

CREDITO. Por la transferencia al producto terminado.

11.11. Inventario de Productos en Proceso Mano de Obra. En esta _
cuenta se
contabiliza el costo de mano de obra directa.

DEBITO. Por el costo de mano de obra directa.

CREDITO. Por la transferencia al producto terminado.

11.12. Inventario Productos en Proceso Costos Generales de Fabricación. En esta cuenta registramos los costos generales de fa
bricación estándar.

DEBITO. Por el cargo a costos generales de fabricación control.

CREDITO. Por la transferencia a producto terminado.

11.13. Inventario de Productos Terminados. Registra los productos_
terminados y listos pa
ra entregar al cliente.

DEBITO. Por el saldo inicial y al transferir el producto termi-

nado.

CREDITO. Por la entrega o venta del producto al cliente y por cierre de libros.

11.14. (-) Provisión para Baja de Inventarios. En esta cuenta registramos los valores por concepto de pérdida de materiales o suministros por considerarlos inservibles.

DEBITO. Por la merma o pérdida.

CREDITO. Por la transferencia al gasto.

12. ACTIVO FIJO. Abarca los bienes que el taller necesita o mantiene para poder desarrollar sus actividades.

12.01. Muebles y Enseres. Son todos los muebles de propiedad del taller y que son usados en las oficinas.

DEBITO. Por el saldo inicial, por adquisiciones posteriores.

CREDITO. Por la venta, dada de baja y para cerrar libros.

12.02. Equipo de Oficina. Son las máquinas, calculadoras que se utilizan para el trabajo diario en las oficinas.

DEBITO. Por el saldo inicial y adquisiciones posteriores.

CREDITO. Por la venta, dada de baja y para cerrar libros.

12.03. Herramientas. Registra las herramientas propias del taller.

DEBITO. Por el saldo inicial, por adquisiciones posteriores.

CREDITO. Por la venta, dada de baja y para cerrar libros.

12.04. Equipo de Trabajo. Son los accesorios que usan los trabajadores para realizar las labores diarias.

DEBITO. Por el saldo inicial, por adquisiciones posteriores.

CREDITO. Por venta, dada de baja y para cerrar libros.

12.05. Maquinaria y Equipo. Son las máquinas que tiene el taller _
para fabricar los artículos propios de
su actividad.

DEBITO. Por el saldo inicial, por nuevas adquisiciones.

CREDITO. Por la venta, dada de baja y por cierre de libros.

12.05.D. (-) Depreciación Acumulada Maquinaria y Equipo. Registra_
el valor_
que se va reservando para restituir un activo fijo que va perdiendo_
su valor por el desgaste o uso.

DEBITO. Por cierre de libros.

CREDITO. Cada vez que se hace la reserva, por el saldo inicial.

SALDO. Acreedor.

Nota. Es aplicable a las cuentas 12.01.D., 12.02.D., 12.03.D.,
y 12.04.D.

13. ACTIVO DIFERIDO. Contempla aquellas cuentas que han sido paga_
das por adelantado y que no se han devengado_
totalmente durante el ejercicio económico. (Aunque en este ejerci -
cio no se ha utilizado estas cuentas, sinembargo la hemos previsto).

Todas las cuentas del Activo tienen Saldo Deudor.

2. PASIVO. Está constituido por las obligaciones que el taller man_
tiene con terceros.

21.01. Cuentas por Pagar. Esta cuenta registra los valores a pagar
en un plazo no mayor a un año, no está
basada en ningún documento.

DEBITO. Por las cancelaciones parciales o totales y para saldar
la cuenta.

CREDITO. Por el saldo inicial, por créditos posteriores.

21.02. IESS por Pagar. En esta cuenta registramos el valor que el
taller adeuda al IESS por los aportes tanto
de empleados como trabajadores según el estado inicial.

DEBITO. Por el pago parcial o total de planillas.

CREDITO. Por el saldo inicial.

21.03. Retenciones por Pagar. En esta cuenta registramos los valores que el patrono retiene mensualmente tanto a trabajadores como empleados para luego pagar al IESS.

DEBITO. Por el pago parcial o total de planillas y por cierre _ de libros.

CREDITO. Por el saldo inicial.

21.04. Provisiones Sociales por Pagar. En esta cuenta se registra los valores que el patrono paga al IESS por concepto de aporte patronal, IECE, SECAP, además va contabilizando las provisiones a las que el trabajador tiene derecho como son: prestaciones sociales, vacaciones y en el caso de empleados sobresueldos.

DEBITO. Por el pago al IESS, empleados o trabajadores según el caso.

CREDITO. Por el saldo inicial y cada vez que se hace la provisión.

21.05. Anticipo a Obras. Son los valores que recibe el taller como anticipo a una obra.

DEBITO. Al entregar la obra, por cierre de libros.

CREDITO. Por el saldo inicial, y por anticipos posteriores.

21.06. Documentos por Pagar. Son valores que el taller debe pagar_
a terceros en base a los documentos _
de respaldo que fueron firmados.

DEBITO. Por los pagos parciales o totales y por cierre de libros.

CREDITO. Por el saldo inicial y por créditos frescos.

22. PASIVO FIJO. Son las deudas contraídas por el taller y que de
be pagar en un plazo mayor a un año.

22.01. Hipotecas por Pagar. Registra las deudas contraídas por el
taller con terceros y que para el efec_
to ha dado una garantía, su plazo es mayor a un año.

DEBITO. Por las cancelaciones parciales o totales y por cierre_
de libros.

CREDITO. Por el saldo inicial, y por préstamos frescos.

3. CAPITAL

3.01. Capital. En este caso está representado por el valor que de-
termina la artesanía.

DEBITO. Por cierre de libros.

CREDITO. Capital Inicial.

31.02. Utilidades Acumuladas Años Anteriores. Esta cuenta registra las utilidades que _ el taller ha venido acumulando en años anteriores.

DEBITO. Por cierre de libros.

CREDITO. Por el saldo inicial.

31.03. Utilidades Presente Ejercicio. En esta cuenta se registra _ la utilidad obtenida en el _ ejercicio.

DEBITO. Por la transferencia a utilidades acumuladas años anteriores.

CREDITO. Por la utilidad obtenida en el ejercicio.

Todas las cuentas del Pasivo y Capital tienen Saldo Acreedor.

4. CUENTAS DE RESULTADO

41. CUENTAS DE INGRESO

41.01. Ventas. Registra todos los ingresos por concepto de ventas _ de acuerdo a las órdenes de producción.

41.03. Otros Ingresos. Esta cuenta registra los ingresos por cualquier otro concepto que origine ingreso al taller.

DEBITO. Las cuentas de ingreso se debitan por el cierre con la cuenta pérdidas y ganancias.

CREDITO. Cada vez que se efectúa la operación de ingreso.

SALDO. Acreedor.

5. CUENTAS DE EGRESO

51. Costo de Producto Vendido. Esta cuenta registra el costo total de producción.

DEBITO. Cada vez que se efectúa la venta y para cerrar las variaciones desfavorables.

CREDITO. Para cerrar las variaciones favorables y por cierre con la cuenta pérdidas y ganancias.

SALDO. Deudor.

52. COSTOS GENERALES DE FABRICACION

52.01. Costos Generales de Fabricación Control. Registra todos los costos que son parte de la Unidad de Producción.

DEBITO. Cada vez que se produce el costo.

CREDITO. Por cierre con Inv. Prod. Proc-CGF.

SALDO. Deudor.

52.02. Nómina de Fábrica. Registra el valor total de mano de obra.

DEBITO. Cada vez que se hace el pago.

CREDITO. Cuando se hace la distribución.

SALDO. Deudor.

52.03. Variación Cantidad-Materiales. En esta cuenta se registra la diferencia entre la cantidad real y la cantidad estándar.

52.04. Variación Precio-Materiales. Se registra la variación existente entre el precio real y el precio estándar.

52.05. Variación Cantidad-Mano/Obra. Registra la diferencia existente entre la cantidad realmente ocupada y la cantidad estándar.

52.06. Variación Precio Mano-Obra. Registramos la diferencia presentada entre el precio real y precio estándar.

52.07. Variación de Presupuesto de CGF. Esta cuenta registra la va
riación existente entre
los costos reales y los costos presupuestados.

52.08. Variación de Capacidad de CGF. En esta cuenta se registra
la variación entre los costos
generales de fabricación presupuestados y los costos generales de fa
bricación estándar.

Todas las variaciones antes mencionadas tienen el siguiente tra-
tamiento:

DEBITO. Cuando son desfavorables

CREDITO. Cuando son favorables.

6. CUENTAS DE OPERACION

61. COSTO DE DISTRIBUCION

61.01. Gastos de Administración. Registra todos los gastos incurri-
dos en la unidad de administra-
ción.

62. Gastos de Venta. Registra los valores pagados por anuncios en
la prensa, radio o cualquier otro medio publi-
citario.

63. Gastos Financieros. Son valores que se paga por concepto de in



tereses, comisiones bancarias, sobregiros.

DEBITO. Las cuentas de Operación se debitan cada vez que se ocasiona el gasto.

CREDITO. Al cerrar con la cuenta Pérdidas y Ganancias.

SALDO. Deudor.

7. CUENTAS DE CIERRE

71. Pérdidas y Ganancias. Esta cuenta nos sirve para cerrar las cuentas de Ingresos y Egresos.

DEBITO. Para cerrar las cuentas de Egreso.

CREDITO. Para cerrar las cuentas de Ingreso.

SALDO. Nulo.

2.6.3. Libro Diario

Este libro es principal e indispensable en la Contabilidad de todas las empresas puesto que viene a constituir la parte histórica de las mismas ya que registra en forma cronológica todas las transacciones que van presentándose, mediante éste podemos reconocer tanto las cuentas deudoras como las acreedoras con su respectivo detalle el mismo que debe ser suficientemente claro, y con los documentos de respaldo que originan la operación.

2.6.4. Libro Mayor

Al igual que el libro diario este es un libro principal exigido por el Código de Comercio en su Art. N° 92. El objetivo de éste es presentar en forma clasificada y detallada las cuentas abiertas en el libro diario y proporcionar en el momento requerido el saldo de todas y cada una de las cuentas. El libro mayor lo podemos presentar a un folio, a doble folio; pero para nuestro trabajo por prestar mayor comodidad lo presentamos en tarjetas a un sólo folio.

MODELO N° 13

[illegible]

2.6.5. Libro de Inventarios y Balances

Es un libro principal el cual contiene los Inven-
tarios Inicial y Final, Balances de Comprobación de Sumas y Saldos,
Estado de Rentas y Gastos y Balance General. En el taller de Metal
Mecánica "VIRE" estos documentos los llevaremos en hojas apropiadas
para este menester.

MODELO N° 14

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
INVENTARIO INICIAL									
Fecha									
COD.	CANT.	DETALLE	DESCRIP- CION	V/U		V/T		ACTIVO	PASIVO

NOTA. Se utiliza el mismo modelo para el Inventario Final.

MODELO N° 15

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"							
BALANCE DE COMPROBACION DE SUMAS Y SALDOS							
Fecha							
N°	DETALLE	SUMAS			SALDOS		
		DEBE		HABER	DEUDOR		ACREEDOR

NOTA. La estructura del Estado de Rentas y Gastos y Balance General
Véase págs. N° 368 y 369.

2.6.6. Libro Bancos

En este libro complementario o auxiliar se lleva
en forma detallada los depósitos, egresos mediante cheques, notas de
débito obteniendo en forma inmediata el saldo con el cual cuenta el
taller.

Su finalidad es dar a conocer la disponibilidad con que cuenta
el taller para poder cumplir con sus obligaciones, además controla
todas las transacciones de egreso mediante cheque. Cada mes hay la
obligación de efectuar la conciliación bancaria.

MODELO Nº 16

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"						
B A N C O S						
FECHA		D E T A L L E		DEPOSITOS		SALDO

C A P I T U L O I I I

III. ELEMENTOS DEL COSTO DE PRODUCCION EN EL TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

3.1. IMPORTANCIA DE LA CONTABILIDAD DE COSTOS EN EL TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

La Contabilidad de Costos en el Taller de Metal-Mecánica "VIRE" es de especial importancia por tratarse de una empresa artesanal en donde hay que tener muy en cuenta los elementos del costo para la elaboración de los productos y poder determinar el costo real de los mismos.

En esta empresa la Contabilidad de Costos hace notar en forma clara la importancia en los siguientes aspectos:

1. Ayuda a formular presupuestos
2. Controla el ingreso y egreso de las materias primas en cualquiera de sus casos como: ingreso a bodega (exterior) egreso a la unidad de producción y reingreso a bodega.
3. Determinar el costo de mano de obra para cada orden de producción, su aprovechamiento y el análisis correspondiente en caso de producirse variaciones de acuerdo con la tarjeta estándar calculada para tal o cual producto.
4. Determina el costo de producción y venta de los productos elaborados.
5. Controla los costos generales de fabricación.
6. Da una visión clara de costos y precios ayudando a gerencia a tomar las decisiones más oportunas y apropiadas.

3.2. MATERIALES

3.2.1. Materiales Directos

Constituye el primer elemento de la producción, el mismo que viene a ser la base de los productos y que por ser identificable su cálculo es de fácil aplicación. En el taller, materia de estudio, los materiales directos son: planchas negras, planchas perforadas, planchas de acero, platinas, ejes, tubos, varillas de hierro y soldadura.

3.2.2. Materiales Indirectos

Son aquellos que no se los puede identificar con facilidad por cuanto no se puede distribuir equitativamente en cada unidad de producto terminado.

En nuestro caso, se identifica el material en directo con el fin de aplicar el costo estándar.

3.2.3. Principales Operaciones Contables que se Presentan en Materiales

3.2.3.1. Adquisición de Materiales

El taller hace la adquisición mediante facturas y notas de venta y a estas compras las realiza en las ciudades de Guayaquil, Cuenca y Loja.

El ingreso a bodega lo hace mediante chequeo de la guía o factura; el responsable que en este caso es el Bodeguero, quien a más de recibir la mercadería, debe hacer el ingreso correspondiente en

el kárdex, para luego pasar la factura a la Unidad de Contabilidad _
 en donde se verificará los cálculos, precios, plazos y formas de pa
 go de acuerdo al pedido.

CONTABILIZACION

- x -

Inventario de Materiales	xxx
Caja, Bancos, Otras Cuentas	xxx

3.2.3.2. Devolución al Proveedor

En caso de no haber conformidad entre _
 la factura y la materia prima recibida, ya sea por no cumplir con _
 las condiciones acordadas entre el proveedor y el Gerente, o por en
 contrarse en mal estado; se pueden devolver los materiales. Al dar
 se esta situación el Bodeguero debe hacer constar en su kárdex la sa
 lida de los mismos anotando en la columna de entradas con rojo y en
 cerrada en un círculo, con signo negativo y disminuyendo el saldo.

Mientras que en Secretaría se prepara una carta dirigida al _
 proveedor y suscrita por el Gerente en un original y dos copias dis-
 tribuidas así: el original para el proveedor, una copia para archi-
 vo y otra copia para el Bodeguero.

La devolución puede ser total o parcial y el asiento contable
 es:

- x -

Caja, Bancos, Otras Cuentas	xxx
Inventario de Materiales	xxx

3.2.3.3. Utilización de Materiales

Bodega hace la entrega de materiales a Producción mediante la nota de requisición solicitada por el Jefe de Producción, aquí el Bodeguero descarga del kárdex el material entregado. En contabilidad se hace el siguiente asiento contable:

- x -

Inv. Prod. Proc-Materiales	xxx	
Inventario de Materiales		xxx

3.2.3.4. Devolución de Materiales de Producción a Bodega

Esta transacción se la realiza mediante la nota de devolución la misma que es llenada por el Bodeguero de conformidad con el Jefe de Producción. El Bodeguero debe cargar en el kárdex en la columna de salidas la cantidad con rojo o encerrada en un círculo con signo positivo y sumar al saldo, en Contabilidad se hace el siguiente asiento:

- x -

Inventario de Materiales	xxx	
Inv. Prod. Proc-Materiales		xxx

3.3. MANO DE OBRA

3.3.1. Mano de Obra Directa

Es el segundo elemento de la producción y es el valor pagado a los trabajadores de acuerdo al tiempo trabajado según

la tarjeta de tiempo.

Para costear este rubro se toma en cuenta el salario más las bonificaciones y prestaciones sociales.

3.3.2. Mano de Obra Indirecta

Es la remuneración pagada por el tiempo ocioso y tiempo indirecto de acuerdo a la tarjeta de tiempo.

Tiempo ocioso. Es aquel que se pierde por daño de las máquinas, falta de energía eléctrica.

Tiempo Indirecto. Aquel que se dedica a otras actividades como aseo del lugar de trabajo, limpieza de máquinas, etc.

3.3.3. Distribución de Mano de Obra

La distribución de la mano de obra se la hace en base a la tarjeta de tiempo, en la cual se va anotando el tiempo dedicado de cada operario o aprendiz a cada orden de producción. Siendo una medida aplicable ya que presenta facilidad para asignar el tiempo y costo de mano de obra directa y mano de obra indirecta.

Con estos datos registramos los siguientes asientos:

- x -

Inv. Prod. Proc-Mano de Obra xxx

Costos Generales de Fabricación-Control xxx

Nómina de Fábrica xxx

3.3.4. Pago de Mano de Obra

Es la remuneración total pagada a los trabajadores y este pago se lo hace en base a las tarjetas de control, rol de pagos y nómina de fábrica.

CONTABILIZACION

- x -

Nómina de Fábrica	xxx
Caja	xxx
Retenciones por Pagar	xxx
Prov. Sociales por Pagar	xxx

3.4. COSTOS GENERALES DE FABRICACION

3.4.1. Costos Generales de Fabricación-Control

Constituyen todos los gastos incurridos realmente en la fabricación y que pasan a formar parte de la orden de producción; pero que por la dificultad de identificarlos exactamente a cada orden se contabilizan en forma general, para luego hacer el prorrateo correspondiente.

CONTABILIZACION

- x -

Costos Generales de Fabricación-Control	xxx
Cuentas Auxiliares	
Caja, Bancos, Otras Cuentas	xxx

3.4.2. Tasa Estándar o Predeterminada

Es el factor determinado con anterioridad que se aplicará a las distintas órdenes de producción.

Es importante considerar lo siguiente:

- a) Estimar todos los gastos de fabricación, que posiblemente vayan a presentarse en la fabricación lo que viene a constituir el presupuesto de gastos de fabricación.

Indicando que presupuesto es un plan detallado de todas las posibles cuentas que intervendrán en un período contable, tomando como base ejercicios anteriores, experiencias y considerando imprevistos.

Debemos presupuestar en forma clara, específica y aplicable de acuerdo al tamaño y necesidades de la empresa. Su ventaja es que al final podemos comprobar los resultados.

- b) Hacer un estudio técnico, sobre la base que se determina el nivel de producción.

3.4.3. Cálculo de la Tasa Estándar o Predeterminada

Para calcular la tasa predeterminada lo hacemos en base de presupuestos. Su fórmula es:

$$T_s = \frac{\text{Costos Generales de Fabricación Estándar}}{\text{Nivel de Producción Estándar}}$$

Es importante tener en claro mediante estudio prolijo la capacidad de la empresa, sea esta capacidad productiva, normal o presupuestada.

Siguiendo este criterio podemos expresar al nivel de producción en base a:

<u>BASES</u>	<u>FORMULAS</u>
1. Unidad de Producto	$T_s = \frac{\text{Cost. Gen. de Fab. Estándar}}{\text{Nº de Unidades Producidas}}$
2. Horas de Mano de Obra <u>Di</u> recta	$T_s = \frac{\text{Cost. Gen. de Fab. Estándar}}{\text{Nº de Horas MOD}}$
3. Costo de Mano de Obra <u>Di</u> recta	$T_s = \frac{\text{Costo Gen. de Fab. Estánd.}}{\text{Costo de MOD}} \times 100 //$
4. Horas Máquina	$T_s = \frac{\text{Costo Gen. Fab. Estándar}}{\text{Nº de Horas Máquina}}$
5. Costo de Materias Primas	$T_s = \frac{\text{Cost. Gen. Fab. Estánd.}}{\text{Cost. de Mat. Prima Dir.}} \times 100$
6. Costo Primo	$T_s = \frac{\text{Cost. Gen. Fab. Estánd.}}{\text{Costo Primo}} \times 100$

Para nuestro trabajo hemos creído conveniente aplicar la tasa estándar o predeterminada tomando como base el costo de mano de obra directa por tratarse de la fabricación de productos heterogéneos.

La aplicación se la hace de la siguiente manera:

Elaboramos el presupuesto de costos generales de fabricación estándar el mismo que viene a constituir el numerador y el presupuesto de costo de mano de obra directa como denominador. Dividimos estos dos presupuestos y el resultado multiplicamos por cien obteniendo la tasa estándar o predeterminada en porcentaje, la cual aplica -

mos directamente al costo de mano de obra directa registrada en la _
tarjeta de costo estándar.

3.4.4. Contabilización

- x -

Inv. Prod. Proc-CGF _s .	xxx
Costos Gen. Fab-Estándar	xxx

Luego de establecida la diferencia entre Costos Generales de _
Fabricación Control y los Costos Generales de Fabricación Estándar _
se obtiene la Variación de Costos, que puede relacionarse con la can_
tidad y precio de materiales y mano de obra o de Presupuesto y Capa-
cidad de CGF, para lo cual se efectúa el siguiente registro:

- x -

Costos Gen. Fab-Estándar	xxx
Variaciones Desfavorables	xxx
Costos Gen. de Fab-Control	xxx
Variaciones favorables	xxx

Luego se procede al cierre de variaciones practicando los si -
guientes asientos:

- x -

Costo Prod. Vendido	xxx
Variaciones Desfavorables	xxx

- x -

Variaciones Favorables	xxx
Costo Prod. Vendido	xxx

Con este proceso queda indicado el cálculo del costo estándar, aplicado al Taller de Metal-Mecánica "VIRE".

C A P I T U L O I V

IV. IMPLANTACION DEL SISTEMA DE CONTABILIDAD DE COSTOS POR ORDENES DE PRODUCCION EN EL TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

4.1. ESTRUCTURA FUNCIONAL DEL TALLER

4.1.1. Unidad de Administración

Gerente

Es la máxima autoridad del taller, tiene la facultad de tomar decisiones de cualquier índole y exigir a los empleados y trabajadores el cumplimiento de sus obligaciones.

FUNCIONES:

- Trazar políticas de producción y ventas
- Velar por la buena marcha del taller
- Seleccionar a los empleados y trabajadores y atender sus peticiones
- Aprobar y suscribir contratos
- Suscribir y atender la correspondencia
- Atender los clientes
- Responder ante terceros por las obligaciones contraídas
- Suscribir los Estados Financieros.

Contadora

- Llevar los libros de contabilidad, ejecutar las labores contables y velar por el buen funcionamiento del sistema contable presentand

do informes, costos de producción y sugerencias al Gerente.

- Coordinar el trabajo con la Secretaria.

Secretaria

- Atender el teléfono
- Mecnografiar la correspondencia
- Llevar el control de Caja Chica
- Archivar la correspondencia y documentos
- Colaborar con el Gerente y Contadora

Jefe de Producción

- Elaborar presupuestos conjuntamente con el Gerente
- Cuidar que el personal a su cargo cumpla con las funciones
- Distribuir el trabajo tanto a obreros como aprendices
- Informar al Gerente sobre la marcha de la producción.
- Colaborar con la Unidad de Contabilidad

Bodeguero

- Responder por los materiales que se encuentran a su cargo
- Controlar la recepción y entrega de materiales e informar a Gerencia y Contabilidad de las existencias.
- Colaborar con la Unidad de Producción.

4.1.2. Unidad de Producción

Esta unidad está conformada por obreros y aprendi

ces, quienes tienen como autoridad inmediata superior al Jefe de Producción, que es la persona responsable y vinculada directamente con esta Unidad, y como autoridad máxima al Gerente.

FUNCIONES:

- Realizar las actividades relacionadas directamente con el proceso de producción.
- Cuidar de los equipos de trabajo.
- Cumplir con las disposiciones emanadas por el Jefe de Producción.

IV.2. IMPLANTACION DEL SISTEMA

TALLER DE METAL - MECANICA "VIRE"

INVENTARIO INICIAL

Loja, octubre 1ro. de 1987

COD/ID	CANTIDAD	DETALLE	DESCRIPCION	V/UNITARIO	V/TOTAL	ACTIVO	PASIVO
		En la ciudad de Loja, al primero de octubre de mil novecientos ochenta y siete, el taller de Metal Mecánica "VIRE" cuenta con el siguiente activo y pasivo:					
11.01		CAJA				35.000,00	
11.03		BANCOS					
		Filanbanco Cta. Cte. N° 6151600				456.116,59	
11.07		INVENTARIO DE MATERIALES					
	1	Planchas negras 1/8"	1.22 x 2.44	6.055,50	6.055,50		
	5.25	Planchas negras 1/4"	1.22 x 2.44	13.700,00	71.925,00		
	0.75	Planchas negras 1/2"	1.22 x 2.44	31.000,00	23.250,00		
	1.50	Planchas negras 3/4"	1.22 x 2.44	34.380,00	51.570,00		
	1	Plancha negra 1"	1.22 x 2.44	49.500,00	49.500,00		
	3	Planchas negras 1-1/4"	1.22 x 2.44	61.875,00	185.625,00		
	1.5	Plancha negra 3/8"	1.22 x 2.44	22.920,00	34.380,00		
	4	Planchas negras 5/8"	1.22 x 2.44	59.100,00	236.400,00		
	0.50	Planchas acero 2-1/2"	1.22 x 2.44	300.000,00	150.000,00		
	10	Planchas perforadas 2 mm		8.000,00	80.000,00		
		EJES					
	3	Ejes de 1-1/2"	metros	2.780,00	8.340,00		
	4	Ejes de 1-3/4"	metros	3.233,00	12.932,00		
	0.50	Ejes de 2-1/4"	metros	4.262,00	2.131,00		
	2.25	Ejes de 2-1/2"	metros	5.786,00	13.018,50		
	2.30	Ejes de 3"	metros	6.940,00	15.962,00		
	0.80	Eje de 4-1/2"	metros	14.583,33	11.666,40		
	2.12	Eje de 5"	metros	14.000,00	29.680,00		
	1.02	Eje de 5-1/2"	metros	15.400,00	15.708,00		
	5.83	Eje de 6"	metros	28.333,00	165.131,39		
	4	Eje de 7"	metros	33.055,00	132.220,00		
	1	Eje de 7-1/2"	metros	35.400,00	35.400,00		
	4	Eje de 8"	metros	39.186,00	156.744,00		
		TUBOS Y PERFILES					
	15	Tubos 2"	metros	1.330,00	19.950,00		
	4.25	Tubos 1"	metros	300,00	1.275,00		
	40	Tubos 100 x 50 x 6	metros	1.016.66	40.666,40		
	8	Platinas (1/2 x 3/16)	metros	119,17	953,36		
	214	Platinas (1 x 1/4)	metros	355,00	75.970,00		
	10	Platinas (1/2 x 1/4 x 1/8)	metros	110,00	1.100,00		
		PASAN:			1'627.603,55	491.116,59	

COD/ID	CANTIDAD	DETALLE	DESCRIPCION	V/UNITARIO	V/TOTAL	ACTIVO	PASIVO
		VIENEN:			1'627.603,55	491.116,59	
	98	Varilla lisa 1"	metros	633,00	62.034,00		
	18	Varilla lisa 5/8"	metros	183,00	3.294,00		
	2	Varilla lisa 3/4"	metros	250,00	500,00		
	33	Presiones de 1/2 x 1"		40,70	1.343,10		
	10	Presiones 1/2" x 1" x 1/2"		46,20	462,20		
	157	Tuercas de 5/8"		80,00	12.560,00		
	261	Tuercas de 1"		100,00	26.100,00		
	120	Soldadura		506,00	60.720,00	1'794.616,65	
11.08		INVENTARIO SUMINISTROS DE FABRICA					
	2	Cuchillas de torno		3.500,00	7.000,00		
	1	Piedra de esmeril		5.049,00	5.049,00	12.049,00	
11.12		INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO					
	6	Sombreros para eje de 6"		7.000,00	42.000,00		
	5	Pernos de 7/8 x 1"		1.800,00	9.000,00	51.000,00	
12.01		MUEBLES Y ENSERES					
C.1	1	Escritorio	CEC	5.000,00	5.000,00		
C.2	1	Silla giratoria	CEC	3.000,00	3.000,00		
C.3	5	Sillas	CEC	500,00	2.500,00		
C.4	1	Auxiliar metálico para máquina		3.000,00	3.000,00		
C.5	1	Archivador con 6 gabetas	CEC	8.000,00	8.000,00		
C.6	1	Archivador con 2 gabetas		20.000,00	20.000,00		
C.7	1	Mesa de dibujo metálica		10.000,00	10.000,00		
C.8	1	Reloj de pared	QUARTZ	4.000,00	4.000,00	55.500,00	
12.02		EQUIPO DE OFICINA					
D.1	1	Máquina de Escribir	OLIMPIA Mod.SI-12	35.000,00	35.000,00		
D.2	1	Calculadora	CASIO Mod.SA-1210	13.000,00	13.000,00	48.000,00	
12.03		HERRAMIENTAS					
B.1	4	Combos		1.000,00	4.000,00		
B.2	5	Martillos pequeños		400,00	2.000,00		
B.3	2	Tijeras para lata		2.500,00	5.000,00		
B.4	2	Taladro manual		4.000,00	8.000,00		
B.5	2	Juegos de brocas		5.000,00	10.000,00		
B.6	3	Escuadras		500,00	1.500,00		
B.7	1	Juego de machuelos		7.300,00	7.300,00		
B.8	1	Graduador metálico		2.500,00	2.500,00		
B.9	4	Metros		500,00	2.000,00		
B.10	1	Calibrador		8.000,00	8.000,00		
B.11	1	Juego de llaves		2.500,00	2.500,00		
B.12	1	Entenalla		4.000,00	4.000,00	56.800,00	
12.04		EQUIPO DE TRABAJO					
	4	Mascarillas		3.000,00	12.000,00		
	4	Protectores		600,00	2.400,00	14.400,00	
		PASAN:				2'523.482,24	

COD/ID	CANTIDAD	DETALLE	DESCRIPCION	V/UNITARIO	V/TOTAL	ACTIVO	PASIVO
		VIENEN:				2'523.482,24	
12.05		MAQUINARIA Y EQUIPO					
A.1	1	Torno	SOMEX-121214		105.000,00		
A.2	1	Torno	ASEA-HAE		45.000,00		
A.3	1	Cepilladora	CMZ-1-625		95.000,00		
A.4	1	Taladro	LC-30A		45.000,00		
A.5	1	Cizalla-eléctrica	HOTI-11 Serie 1576		45.000,00		
A.6	1	Sierra	UNIZ-12		35.000,00		
A.7	1	Enroscadora	COLLINS-Serie 12973		75.000,00		
A.8	1	Tekle	PULLY-BLOCK 29725-3TOH		10.000,00		
A.9	1	Soldadora	LINCOLN Serie 47377		15.000,00		
A.10	1	Compresor	ASEA-CES-CR-02		100.000,00		
A.11	1	Soldadora autógena	FULL-8402		80.000,00		
A.12	1	Prensa hidráulica	DELFABRO 60-Ton		75.000,00		
A.13	1	Ventarol	MARATHON ELECTRIC 1-Hp		15.000,00		
A.14	1	Enrolladora	19 Amp.		50.000,00		
A.15	1	Medidor			20.000,00		
A.16	1	Soldadora	LINCOLN Serie 4487		15.000,00		
A.17	1	Soldadora	ESAB		60.000,00		
A.18	1	Taladro	AB-ARBOGA		3.500,00		
A.19	1	Cizalla Manual			3.500,00		
A.20	1	Tekle	HIT-1-TON		2.000,00		
A.21	1	Tekle	HIT-3-TON		3.500,00		
A.22	1	Ventarol	CHAMPION BLOWERS		500,00		
A.23	1	Esmeril	ELECTRIC BLOCK-GRINDER		5.000,00		
A.24	1	Esmeril	ELECTRIC BLOCK-GRINDER		5.000,00		
21.01		CUENTAS POR PAGAR					
		Aceros Especiales C. Ltda.					
		Factura N° 100 4 cuotas		113.333,33	453.333,32		
		Casa IVAN BOHOMAN					
		Factura N° 418238 2 cuotas		51.654,16	103.308,32		
		Factura N° 418845 3 cuotas		37.220,51	111.661,53		
		Factura N° 419402 3 cuotas		21.101,59	63.304,77		
		Factura N° 426352 5 cuotas		13.426,23	67.131,15		
		MAQUINARIAS HENRIQUES C. A.					
		Factura N° 04522 1 cuota		29.193,12	29.193,12		827.932,21
21.02		IESS POR PAGAR					
		Aportes correspondientes al mes de septiembre/87			16.887,20		16.887,20
21.06		DOCUMENTOS POR PAGAR					
		EICA					
		Factura N° 17591 2 L/ 2/3		30.705,68			
		3/3		30.705,69	61.411,37		
		MAQUINARIAS Y EQUIPOS P. SA					
		LAZAR C.					
		L/ N° 7 y 8		6.500,00	13.000,00		74.411,37
31.01		CAPITAL			580.000,00		580.000,00
31.02		UTILIDAD ACUMULADA AÑOS ANTERIORES			1'932.251,46		1'932.251,46
		SUMAN IGUALES:				3'431.482,24	3'431.482,24

SON: TRES MILLONES CUATROCIENTOS TREINTA Y UN MIL CUATROCIENTOS OCHENTA Y DOS, 24/100 SUCRES

f) GERENTE

f) CONTADORA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

ESTADO DE SITUACION INICIAL

Loja, 1 de octubre de 1987

ACTIVO

ACTIVO CORRIENTE 2'348.782,24

Caja	35.000,00
Bancos	456.116,59
Inv. de Materiales	1'794.616,65
Inv. Sum. de Fábrica	12.049,00
Inv. Prod. Terminados	51.000,00

ACTIVO FIJO 1'082.700,00

Muebles y Enseres	55.000,00
Equipo de Oficina	48.000,00
Herramientas	56.800,00
Equipo de Trabajo	14.400,00
Maquinaria y Equipo	908.000,00

TOTAL DEL ACTIVO 3'431.482,24

PASIVO

PASIVO CORRIENTE 919.230,78

Cuentas por Pagar	827.932,21
IESS por Pagar	16.887,20
Documentos por Pagar	74.411,37

CAPITAL

Capital	580.000,00
Util. Acum. Años Ant.	1'932.251,46

TOTAL DEL PASIVO Y CAPITAL 3'431.482,24

f) GERENTE

f) LA CONTADORA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA
DE MATERIALES

NOMBRE DEL MATERIAL: Plancha perforada 2 mm

EXISTENCIA MAXIMA: 2.000
EXISTENCIA MINIMA: 400
UNIDAD DE MEDIDA: Metro

1987	DETALLE	INGRESOS			EGRESOS			EXISTENCIAS		
		CANTIDAD.	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T
Oct. 1	Según Inventario									
1	F/20282 Hierro y Acero	800	40,00	32.000,00				2.000	40,00	80.000,00
1	Req. 02				2.200	40,00	88.000,00	2.800	40,00	112.000,00
7	N/D 03				175	40,00	7.000,00	600	40,00	24.000,00
Nov. 10	Req. 28				375	40,00	15.000,00	775	40,00	31.000,00
11	N/D 26				127	40,00	5.080,00	400	40,00	16.000,00
26	F/20532 Hierro y Acero	400	55,00	22.000,00				527	40,00	21.080,00
								927	46,48	43.080,00
NOTA: Las tarjetas de control de existencias, en nuestro trabajo por el volumen hemos procedido a resumirlas; sin embargo indicamos que estas se abren individualmente para cada material, suministro o producto terminado, como se presentan en los modelos Nros. 17, 18 y 19.										

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA DE MATERIALES

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA: _____

UNIDAD DE MEDIDA: _____

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS			
		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T	
	ANGULO 2 x 1/4"												
	DIMACO F/576	600	10,00	6.000	00	600	10,00	6.000	00	600	10,00	6.000	00
	Req. N° 45												
	N/D N° 41					74	10,00	740	00	74	10,00	740	00
	CHUMACERA UCP-213												
	HIVIMAR F/13625	4	13.077,50	52.310	00					4	13.077,50	52.310	00
	Req. N° 45					2	13.077,50	26.155	00	2	13.077,50	26.155	00
	HIERRO Y ACERO F/20662	4	12.800,00	51.200	00					6	12.892,50	77.355	00
	CHUMACERA UCP-320												
	HIERRO Y ACERO F/20517	4	89.000,00	356.000	00					4	89.000,00	356.000	00
	EJE 1-1/4"												
	IVAN BOHOMAN F/428070	109	131,21	14.301	21	109	131,21	14.301	21	109	131,21	14.301	21
	Req. N° 44					55	131,21	7.216	55	55	131,21	7.216	55
	N/D N° 41												
	EJE 1-1/2"												
	Según Inventario												
	Req. N° 40					300	27,80	8.340	00	300	27,80	8.340	00
	N/D N° 41					285	27,80	7.923	00	285	27,80	7.923	00
	EJE 1-3/4"												
	Según Inventario												
	Req. N° 40					400	32,33	12.932	00	400	32,33	12.932	00
	N/D N° 41					133	32,33	4.299	89	133	32,33	4.299	89

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA DE MATERIALES

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA: _____

UNIDAD DE MEDIDA: _____

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS			
		CANTIDAD.	P/U		P/T	CANTIDAD	P/U		P/T	CANTIDAD	P/U		P/T
	EJE 2-1/4" Según Inventario IVAN BOHOMAN F/427280 y 429480 Req. Nros. 11 y 44 N/D N° 41	6.068			314.552,70	1.600			72.740,00	50	42,62		2.131,00
	EJE 2-1/2" Según Inventario IVAN BOHOMAN F/428070 Req. Nros. 34, 46 y N/D 30, 45	34	98,04		3.333,33	383			20.678,17	6.118 4.518 4.901			316.683,70 243.943,70 264.621,87
	EJE 3" Según Inventario Req. N° 40 N/D N° 41										53,99		
	EJE 3-1/2" IVAN BOHOMAN F/430521	961	86,83		83.437,20	189	63,13		11.932,73	225 259	57,86 63,13		13.018,50 16.351,83
	EJE 4" IVAN BOHOMAN F/430165 Req. N° 53	1.094	99,33		108.662,40					70	63,13		4.419,10
	EJE 4-1/2" Según Inventario Req. N° 45					230 69	69,40 69,40		15.962,00 4.788,60	230 69	69,40 69,40		15.962,00 4.788,60
										961	86,83		83.437,20
						600	99,33		59.598,00	1.094 494	99,33 99,33		108.662,40 49.064,40
						80	145,83		11.666,40	80	145,83		11.666,40

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA

DE MATERIALES

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA: _____

UNIDAD DE MEDIDA: _____

1987	DETALLE	INGRESOS			EGRESOS				EXISTENCIAS			
		CANTIDAD.	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T	
	N/D N° 43				75	145,83	10.937,25		75	145,83	10.937,25	
	EJE 5"											
	Según Inventario								212	140,00	29.680,00	
	Req. Nros. 17, 21, 27 y N/D				182	140,00	25.480,00		30	140,00	4.200,00	
	16, 19, 25											
	EJE 5-1/2"											
	Según Inventario								102	154,00	15.708,00	
	Req. N° 15				102	154,00	15.708,00					
	N/D N° 14				24	154,00	3.696,00		24	154,00	3.696,00	
	EJE 6"											
	Según Inventario								583	283,33	165.181,39	
	Req. N° 01, 11, 53 y N/D 01,				510	283,33	144.498,30		73	283,33	20.683,09	
	10											
	EJE 7"											
	Según Inventario				400	330,55	132.220,00		400	330,55	132.220,00	
	Req. N° 07, y 39				22	330,55	7.272,10		22	330,55	7.272,10	
	N/D N° 36											
	EJE 7-1/2"											
	Según Inventario				100	354,00	35.400,00		100	354,00	35.400,00	
	Req. N° 01				22	354,00	7.788,00		22	354,00	7.788,00	
	N/D N° 01								92	450,41	41.437,00	
	IVAN BOHOMAN F/430521	70	480,70	33.649,00								

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA DE MATERIALES

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA: _____

UNIDAD DE MEDIDA: _____

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS			
		CANTIDAD.	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T	
	EJE 8"												
	Según Inventario												
	Req. N° 08, 19, 25, 29, 35												
	37, 51, y N/D 08, 17, 23,												
	27, 32, 34 y 44												
	HIERRO Y ACERO F/20662	300	766,67	230.000,00		298	391,86	116.774,28		400	391,86	156.744,00	
	PERFIL L 2-1/4"												
	DIMACO F/576	600	10,00	6.000,00									
	Req. N° 44					600	10,00	6.000,00		102	391,86	39.969,72	
	N/D N° 41					134	10,00	1.340,00		402	671,57	269.969,72	
	PERFIL U 100 x 50 x 6												
	Según Inventario												
	Req. Nros. 17, 21, 27, y N/D												
	16, 19, 25					3.528	10,17	35.879,76		4.000	10,17	40.666,40	
	PERNOS 1/2" x 2"												
	DISTRIBUIDORA J.A. ROJAS N/V	4	45,00	180,00									
	Req. N° 47					2	45,00	90,00		472	10,17	4.786,64	
	PLANCHA NEGRA 1/8"												
	Según Inventario												
	Req. Nro. 36, 40 y N/D 33 y												
	43					14.505	0,203	2.957,11		4	45,00	180,00	
										2	45,00	90,00	
										29.768	0,203	6.055,50	
										15.263	0,203	3.098,39	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA

DE MATERIALES

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA: _____

UNIDAD DE MEDIDA: _____

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

1987	DETALLE	INGRESOS					EGRESOS					EXISTENCIAS				
		CANTIDAD.		P/U		P/T	CANTIDAD		P/U		P/T	CANTIDAD		P/U		P/T
	<u>PLANCHA NEGRA 1/4"</u> Según Inventario Req. Nro. 03, 17, 20, 21, 22 24, 27, 30, 33, 40, 49, y N/D 05, 16, 18, 19, 20, 22, 25, 29, 31, 41, 42. HIERRO Y ACERO F/20616	59.536	0,57	34.000	00	131.126			60.512	36	25.156 84.692	0,46 0,54	71.925	00 64 64		
	<u>PLANCHA NEGRA 1/2"</u> Según Inventario Req. Nros. 04, 07, 14, 19, 31, 42 y N/D 02, 07, 13, 17, 28, 39					12.492	1,041	13.012	81	9.834	1,041	23.250	00			
	<u>PLANCHA NEGRA 3/4"</u> Según Inventario Req. Nros. 12, 23, 43, y N/D 11, 21, 40					34.304	1,155	39.618	06	44.652 10.348	1,155	51.570	00 94			
	<u>PLANCHA NEGRA 3/8"</u> Según Inventario Req. Nros. 04, 07, 14, 19, 42, 45 y N/D 02, 07, 12, 17 39, 41					42.444	0,77	32.679	84	44.652 2.208	0,77	34.380	00 16			
	<u>PLANCHA NEGRA 1"</u> Según Inventario									29.768	1,663	49.500	00			

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA DE MATERIALES

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA: _____

UNIDAD DE MEDIDA: _____

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS						
		CANTIDAD.	P/U		P/T		CANTIDAD	P/U		P/T		CANTIDAD	P/U		P/T	
	Req. N° 40 N/D N° 41					29.768	1,663	49.500,00								
	PLANCHA NEGRA 1-1/4"					28.320	1,663	47.096,16				28.320	1,663	47.096,16		
	Según Inventario															
	HIERRO Y ACERO F/20479	59.536	3,461	206.000,00								89.604	2,079	185.625,00		
	Req. Nros. 13, 14, 16, 31, 41, 45 y N/D 12, 13, 15, 28 38, 41					110.091		271.916,86				148.840		391.625,00		
	PLANCHA NEGRA 5/8"											38.749	3,09	119.708,14		
	Según Inventario															
	HIERRO Y ACERO F/20479 y 20612	89.304		178.300,00								119.072	1,986	236.400,00		
	Req. Nros. 01, 04, 07, 08,- 19, 25, 31, 38, 48, 51 y N/D 01, 02, 07, 08, 17, 23, 28, 35, 39, 44.											208.376		414.700,00		
	PLANCHA ACERO 2-1/2"					164.440		326.746,80				43.936	2,003	87.953,20		
	Según Inventario															
	Req. Nros. 12, 23, 43, y N/D 11, 21, 40					12.096	10,078	121.902,54				14.884	10,078	150.000,00		
	PLANCHA PERFORADA 1.5 mm											2.788	10,078	28.097,46		
	HIERRO Y ACERO F/20282 y 20532	1.200		54.000,00												
												1.200		54.000,00		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA DE MATERIALES

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA: _____

UNIDAD DE MEDIDA: _____

1987	DETALLE	INGRESOS			EGRESOS			EXISTENCIAS		
		CANTIDAD.	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T
	Req. N° 26 PLANCHA PERFORADA 2.00 mm Según Inventario HIERRO Y ACERO F/20282 y 20532 Req. Nros. 02, 28, y N/D 03 26.	1.200		54.000,00	800	40,00	32.000,00	400	55,00	22.000,00
	PLATINAS DE 1/2" x 3/16"				2.273		90.920,00	927	46,48	43.080,00
	Según Inventario Req. N° 45 N/D N° 41				600	1,192	715,20	800	1,192	953,36
	PLATINAS 1/2" x 1/4" x 1/8"				110	1,192	131,12	200	1,192	238,16
	Según Inventario Req. N° 50 N/D N° 43	600	7,42	4.450,00				310	1,192	369,28
	PLATINA 1" x 1/4"				600	1,10	660,00	1.000	1,10	1.100,00
	Según Inventario Req. N° 02, 05, 06, 09, 20, 26, 28, 37, y N/D 03, 04, 06 09, 18, 24, 26, 34.				259	1,10	284,90	400	1,10	440,00
	PLATINA 1-1/2" x 1/2"							659	1,10	724,90
	DIMACO F/ 576 Req. N° 47	600	7,42	4.450,00	18.932	3,55	67.208,60	21.400	3,55	75.970,00
					600	7,42	4.450,00	2.478	3,55	8.761,40
								600	7,42	4.450,00

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA

DE MATERIALES

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA: _____

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

UNIDAD DE MEDIDA: _____

1987	DETALLE	INGRESOS			EGRESOS			EXISTENCIAS		
		CANTIDAD.	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T
	N/D N° 43 PLATINA 2" x 1/4" DIMACO F/ 576 Req. N° 47 N/D N° 43	1.200	5,00	6.000,00	542	7,42	4.021,64	542	7,42	4.021,64
	PLATINA 2" x 1/2" DIMACO F/ 576 Req. N° 44 N/D N° 41	600	9,87	5.920,00	600	5,00	3.000,00	1.200	5,00	6.000,00
	PRESIONES 1/2" x 1" Según Inventario Req. Nros. 18, 21, 27, 39				544	5,00	2.720,00	600	5,00	3.000,00
	PRESIONES 1/2" x 1-1/2" Según Inventario Req. N° 45							1.144	5,00	5.720,00
	RULIMANES 12,07 IVAN BOHOMAN F/428070	2	3.264,80	6.529,60	600	9,87	5.920,00	600	9,87	5.920,00
	RULIMANES 6002.22 IVAN BOHOMAN F/428070	6	438,90	2.633,40	572	9,87	5.645,64	572	9,87	5.645,64
	RULIMANES 6206.22 IVAN BOHOMAN F/428070	6	855,55	5.105,10						
					26	40,70	1.058,20	33	40,70	1.343,10
								7	40,70	284,90
					2	46,20	92,40	10	46,20	462,00
								8	46,20	369,60
								2	3.264,80	6.529,60
								6	438,90	2.633,40
								6	855,55	5.105,10

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA DE MATERIALES

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA: _____

UNIDAD DE MEDIDA: _____

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS			
		CANTIDAD.		P/U		P/T		CANTIDAD		P/U		P/T	
	<u>SOLDADURA</u> Según Inventario IESSA F/727, 729 Req. Nros. 01, 02, 03, 04, 07, 08, 11, 14, 17, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 30, 31, 33, 36, 38, 40, 42, 43, 49, 51.	220				176.968,00							
	<u>TUBOS 1"</u> Según Inventario Req. N° 44 y N/D 41					143,05				86.184,35			
	<u>TUBOS 2"</u> Según Inventario Requisición N° 04, 07, 14, 19, 31, 42 y N/D 02, 07, 13, 17, 28, 37.					1.041		13,30		13.845,30			
	<u>TUBO 10"</u> HIERRO Y ACERO F/20517	200		260,00		52.000,00							
	<u>TUERCAS 5/8"</u> Según Inventario Req., Nros. 10 y 20					136		80,00		10.880,00			

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA DE MATERIALES

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA: _____

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

UNIDAD DE MEDIDA: _____

1987	DETALLE	INGRESOS			EGRESOS			EXISTENCIAS		
		CANTIDAD	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T
	TUERCAS CUADRADAS 3/4"									
	LUBRIFILTROS N/V	200	50,00	10.000,00	121	50,00	6.050,00	200	50,00	10.000,00
	Req. N° 32, 30							79	50,00	3.950,00
	TUERCAS REDONDAS 3/4"									
	DISTRIBUIDORA J.A. ROJAS N/V	2	80,00	160,00				2	80,00	160,00
	TUERCAS 1/2"									
	DISTRIBUIDORA J.A. ROJAS N/V	5	12,00	60,00	2	12,00	24,00	5	12,00	60,00
	Req. N° 47							3	12,00	36,00
	TUERCAS 1"									
	Según Inventario							261	100,00	26.100,00
	TALLER ELECTRICO N/V	100	120,00	12.000,00	346		36.414,78	361		38.100,00
	Req. Nros. 03, 22, 24, 47							15		1.685,22
	VARILLAS 3/8"									
	DIMACO N/V	1.200	1,17	1.400,00	10	1,17	11,70	1.200	1,17	1.400,00
	Req. N° 50 y N/D 43							1.190	1,17	1.388,30
	VARILLAS LISA 3/4"									
	Según Inventario							200	2,50	500,00
	DIMACO N/V	4.800	2,67	12.800,00	4.288		11.406,08	5.000		13.300,00
	Req. Nros. 30, 40, y N/D 29 y 41							712		1.893,92

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA DE MATERIALES

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA: _____

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

UNIDAD DE MEDIDA: _____

1987	DETALLE	INGRESOS			EGRESOS			EXISTENCIAS		
		CANTIDAD	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T
	VARILLAS 5/16"									
	DIMACO N/V	600	0,92	550,00	11	0,92	8,12	600	0,92	550,00
	Req. N° 050 y N/D 43							589	0,92	541,88
	VARILLA LISA 5/8"									
	Según Inventario									
	DIMACO N/V	6.000	1,83	10.980,00				1.800	1,83	3.294,00
	Req. N° 09, 20, 40, y N/D 09							7.800	1,83	14.274,00
	18, 41				3.472	1,83	6.353,76	4.328	1,83	7.920,24
	VARILLA CUADRADA 5/8"									
	DIMACO N/V	1.200	3,42	4.100,00				1.200	2,42	4.100,00
	Req. N° 52, y N/D 43				209	3,42	714,78	921	3,42	3.385,22
	VARILLA 1/4"									
	DIMACO N/V	1.800	0,22	390,00				1.800	0,22	390,00
	Req. N° 44 y N/D 41				20	0,22	4,40	1.780	0,22	385,60
	VARILLA LISA 1"									
	Según Inventario									
	DIMACO N/V	3.000	6,34	19.000,00				9.800	6,33	62.034,00
	Req. Nros. 03, 22, 24, 36,							12.800		81.034,00
	45, 49 y N/D 05, 20, 22, 33				12.080		76.490,20			
	42, 41.							720	6,34	4.543,80
	VARILLA CUADRADA 1"									
	DIMACO N/V	1.200	3,17	3.800,00				1.200	3,17	3.800,00

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA
DE MATERIALES

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

EXISTENCIA MAXIMA:_____

EXISTENCIA MINIMA : _____

UNIDAD DE MEDIDA : _____

[illegible]

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA
DE SUMINISTROS

NOMBRE DEL MATERIAL: PIEDRAS DE ESMERIL 8 x 1 x 1

EXISTENCIA MAXIMA: 4

EXISTENCIA MINIMA: 2

UNIDAD DE MEDIDA:

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS						
		CANTIDAD.	P/U		P/T		CANTIDAD	P/U		P/T		CANTIDAD	P/U		P/T	
	IESA F/ 705 Req. Nº 05-S	5	3.503	50	17.517	50	1	3.503	50	3.503	50	5 4	3.503 3.503	50 50	17.517 14.014	50 00

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA DE SUMINISTROS

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA: _____

UNIDAD DE MEDIDA: _____

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS			
		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T	
	ACEITE TALLER ELECTRICO N/V Req. N° 01-S	6	1.500,00	9.000,00		2	1.500,00	3.000,00		6 4	1.500,00 1.500,00	9.000,00 6.000,00	
	CARBON Sra. XX Req. N° 08-S	2	250,00	500,00		1	250,00	250,00		2 1	250,00 250,00	500,00 250,00	
	CARBURO ALMACEN AGA N/V Req. N° 04-S, 07-S, 09-S y N/D N° 01-S	133	270,67	36.000,00		115	270,67	31.123,17		133 18	270,67 270,67	36.000,00 4.876,83	
	CUCHILLAS TORNO 1/2" x 4" Según Inventario Req. N° 05-S					1	3.500,00	3.500,00		2 1	3.500,00 3.500,00	7.000,00 3.500,00	
	DIESEL GASOLINERA SILVA N/V Req. N° 03-S y 06-S	22	40,00	880,00		8	40,00	320,00		22 14	40,00 40,00	880,00 560,00	
	GRASA TALLER ELECTRICO N/V Req. N° 09-S	10	175,00	1.750,00		5	175,00	875,00		10 5	175,00 175,00	1.750,00 875,00	
	OXIGENO ALMACEN AGA N/V Req. N° 02-S, 06-S y 08-S	6	3.500,00	21.000,00		4	3.500,00	14.000,00		6 2	3.500,00 3.500,00	21.000,00 7.000,00	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA DE SUMINISTROS

EXISTENCIA MAXIMA: _____

EXISTENCIA MINIMA : _____

NOMBRE DEL MATERIAL: _____

UNIDAD DE MEDIDA : _____

1987	DETALLE	INGRESOS			EGRESOS			EXISTENCIAS		
		CANTIDAD	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T
	PIEDRAS DE ESMERIL 8 x 1 x 1 IESA F/705 Req. N° 05-S	5	3.503,50	17.517,50	1	3.503,50	3.503,50	5 4	3.503,50 3.503,50	17.517,50 14.014,00
	PIEDRAS DE ESMERIL 10 x 1 x 1 Según Inventario IESA F/705	5	6.479,00	32.395,00				1 6	5.049,00 6.240,66	5.049,00 37.444,00
	WAYPE TALLER ELECTRICO N/V Req. N° 08-S	20	60,00	1.200,00	10	60,00	600,00	20 10	60,00 60,00	1.200,00 600,00
	Saldo al 31 de diciembre de 1987									75.119,83

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA

INVENTARIO DE PRODUCTO TERMINADO

NOMBRE OLLAS 8" x 10" Ø

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS					
		CANTIDAD.	P/U		P/T		CANTIDAD	P/U		P/T		CANTIDAD	P/U		P/T
Nov.10	O.P. N° 23 Sr. Luis Beltrán-	4	10.461	19	41.844	76					4	10.461	19	41.844	76
Nov.16	Retiro O.P. N° 23						4	10.461	19	41.844	76	-	-	-	-
Dic.30	O.P. N° 43 Sr. Heraldo Coello	6	10.461	18	62.767	14					6	10.461	19	62.767	14

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA

NOMBRE PRODUCTO TERMINADO

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS			
		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T	
	ABRAZADERAS 18" x 11 x 5/8" O.P. N° 09 Sr. Hilario Mendoza. Retiro	16	872,36	13.957,76		16	872,36	13.957,76		16	872,36	13.957,76	
	ABRAZADERAS 25" x 18" x 5/8" O.P. N° 18 Sr. Eduardo Patiño Retiro	18	1.192,36	21.462,48		18	1.192,36	21.462,48		18	1.192,36	21.462,48	
	ARTESAS 64 x 24 O.P. N° 21 Sr. Xavier Correa O.P. N° 40 Sr. Marco Vásquez Retiro	2 2	24.706,06 24.706,06	49.412,12 49.412,12		4	24.706,06	98.824,24		2 4	24.706,06 24.706,06	49.412,12 98.824,24	
	ARTESAS 124 x 24 O.P. N° 11 Sr. Baltazar Molina Retiro	2	44.870,35	89.740,70		2	44.870,35	89.740,70		2	44.870,35	89.740,70	
	CAMISAS PARA OLLA O.P. N° 35 Sra. Cumandá León Retiro	6	8.142,17	48.504,60		6	8.142,17	48.504,60		6	8.142,17	48.504,60	
	CILINDROS 4 x 1.10 O.P. N° 30 Sr. Job Sarango Retiro	4	8.362,17	33.448,68		4	8.362,17	33.448,68		4	8.362,17	33.448,68	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA

NOMBRE PRODUCTO TERMINADO

1987	DETALLE	INGRESOS			EGRESOS			EXISTENCIAS		
		CANTIDAD.	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T	CANTIDAD	P/U	P/T
	MANZANA PARA POLEA O.P. N° 36 Sr. Baltazar Molina Retiro	6	6.264,00	37.584,00	6	6.264,00	37.584,00	6	6.264,00	37.584,00
	MARTILLOS 8 x 5 mm O.P. N° 06 Sr. Mario Ortega Retiro	36	165,46	5.956,56	36	165,46	5.956,56	36	165,46	5.956,56
	MAQUINA PARA BLOQUES O.P. N° 37 Sr. Sergio Cartuche	1	279.702,74	279.702,74				1	279.702,74	279.702,74
	OLLAS 8 x 10 Ø O.P. N° 23 Sr. Luis Beltrán	4	10.461,19	41.844,76				4	10.461,19	41.844,76
	O.P. N° 43 Sr. Heraldo Coello Retiro O.P. N° 23	6	10.461,19	62.767,14	4	10.461,19	41.844,76	10	10.461,19	104.611,90
	OLLAS 7-1/2 x 13 x 25 O.P. N° 01 Sr. Juan Castillo Retiro	6	11.540,10	69.240,60	6	11.540,10	69.240,60	6	11.540,10	69.240,60
	OLLAS 8 x 13 x 28" O.P. N° 08 Sr. Luis Quezada Retiro	6	11.551,49	69.308,94	6	11.551,49	69.308,94	6	11.551,49	69.308,94

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA

NOMBRE PRODUCTO TERMINADO

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS			
		CANTIDAD.	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T	
	PERNOS EN T O.P. N° 28 Sr. Jorge Quizhpe Retiro	120	569,32	68.318,40		120	569,32	68.318,40		120	569,32	68.318,40	
	PERNOS DE 25" x 1" O.P. N° 20 Sr. Edgar Galvez Retiro	60	792,35	47.541,00		60	792,35	47.541,00		60	792,35	47.541,00	
	PERNOS DE 28" x 5/8" O.P. N° 18 Sr. Eduardo Patiño Retiro	32	632,43	20.237,76		32	632,43	20.237,76		32	632,43	20.237,76	
	PERNOS 60 x 1" O.P. N° 22 Sr. César Caminos Retiro	11	1.090,26	11.992,86		11	1.090,26	11.992,86		11	1.090,26	11.992,86	
	PERNOS 65 x 1" O.P. N° 03 Sr. Xavier Correa O.P. N° 33 Sr. Antonio Guachima O.P. N° 42 Sr. Jorge Caped- Retiro O.P. 03, 33.	100	1.043,53	104.353,00		116	1.043,53	121.049,48		100	1.043,53	104.353,00	
		16	1.043,53	16.696,48						116	1.043,53	121.049,48	
		30	1.043,53	31.305,90						146	1.043,53	152.355,38	
										30	1.043,53	31.305,90	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA

NOMBRE PRODUCTO TERMINADO

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS			
		CANTIDAD.	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T	
	PERNOS 7/4" x 1" Según Inventario Retiro Sr. Julio Briceño					15	1.800,00	9.000,00		15	1.800,00	9.000,00	
	PIÑONES DE VISINFIN O.P. N° 31 y 41 M. Guerrero Retiro O.P. N° 31	70	1.086,22	76.035,40		30	1.086,22	32.586,60		70	1.086,22	76.035,40	
	PISONES 35 x 6" O.P. N° 07 Sr. Juan Casti llo Retiro	6	10.854,01	65.124,06		6	10.854,01	65.124,06		6	10.854,01	65.124,06	
	PISONES 30 x 7" O.P. N° 07 Sr. Hernán Gonzá les Retiro	10	10.182,90	101.829,00		10	10.182,90	101.829,00		10	10.182,90	101.829,00	
	PISONES CON BARRA 6 x 30 x 0.5. O.P. N° 44 Sr. Reinaldo So cola	6	19.887,92	119.327,52						6	19.887,92	119.327,52	
	PISONES CON BARRA 6 x 30 x 3 O.P. N° 10 Sr. Gonzalo Armí jos Retiro	4	25.546,08	102.184,32		4	25.546,08	102.184,32		4	25.546,08	102.184,32	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA

NOMBRE PRODUCTO TERMINADO

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS			
		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T	
	PLATINAS DE 13" x 1-1/4"												
	O.P. N° 05 Sr. José Vivanco	10	285,34	2.853,40						10	285,34	2.853,40	
	O.P. N° 34 CEPE	10	285,34	2.853,40						20	285,34	5.706,80	
	Retiro O.P. 05 y 34					20	285,34	5.706,80		-	-	-	
	PLATOS 8 x 5" Ø												
	O.P. N° 17 Sr. Juan Castillo	6	2.495,72	14.974,32						6	2.495,72	14.974,32	
	O.P. N° 27 Sr. Vicente Castillo	6	2.495,72	14.974,32						12	2.495,72	29.948,64	
	O.P. N° 32 Sr. Kleber Vaca	6	2.495,72	14.974,32						18	2.495,72	44.922,96	
	O.P. N° 34 CEPE	6	2.495,72	14.974,32						24	2.495,72	59.897,28	
	Retiro O.P. N° 17, 27, 32 y 34					24	2.495,72	59.897,28		-	-	-	
	PLATOS 5-1/2" x 6"												
	O.P. N° 14 Municipio de Piñas	13	1.384,82	18.002,66						13	1.384,82	18.002,66	
	Retiro					13	1.384,82	18.002,66		-	-	-	
	POLEAS 0.20 x 0.20 Ø												
	O.P. N° 25 Sr. Gonzalo Armijos	3	6.100,35	18.301,05						3	6.100,35	18.301,05	
	Retiro					3	6.100,35	18.301,05		-	-	-	
	POLEAS 22 x 25 Ø												
	O.P. N° 19 Sr. Santos Rodríguez	6	6.221,02	37.326,12						6	6.221,02	37.326,12	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA

NOMBRE PRODUCTOS TERMINADOS

1987	DETALLE	INGRESOS				EGRESOS				EXISTENCIAS			
		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T		CANTIDAD	P/U	P/T	
	Retiro					6	6.221,02	37.326,12		-	-	-	
	POLEAS 1 m Ø												
	O.P. N° 16 Sr. Luis Ontaneda	5	11.572,67	57.863,35						5	11.572,77	57.863,35	
	Retiro					5	11.572,67	57.863,35		-	-	-	
	REJILLAS 1.96 x 0.50												
	O.P. N° 24 Sr. Eduardo Patiño	8	7.328,57	58.628,56						8	7.328,57	58.628,56	
	Retiro					8	7.328,57	58.628,56		-	-	-	
	REJILLAS 2.48 x 0.50												
	O.P. N° 26 Sr. Alonso Reyes	2	9.464,56	18.929,12						2	9.464,56	18.929,12	
	Retiro					2	9.464,56	18.929,12		-	-	-	
	REJILLAS 2.70 x 50												
	O.P. N° 02 Sr. Xavier Correa	15	9.386,10	140.791,50						15	9.386,10	140.791,50	
	Retiro					15	9.386,10	140.791,50		-	-	-	
	"S" 70 x 1-1/4"												
	O.P. N° 12 Sr. Baltazar Molina	10	9.379,06	93.790,60						10	9.379,06	93.790,60	
	O.P. N° 15 Sr. Humberto Carrión	6	9.379,06	56.274,36						16	9.379,06	150.064,96	
	O.P. N° 38 Sr. Baltazar Molina	10	9.379,06	93.790,60						26	9.379,06	243.855,56	
	Retiro O.P. 12, 15, 38					26	9.379,06	243.855,56		-	-	-	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TARJETA DE CONTROL DE EXISTENCIA

NOMBRE

[illegible]

TALLER DE METAL MECANICA "VIRE"

PRESUPUESTO ANUAL

1987

VENTAS	12'003.000,00	
Otros Ingresos	<u>50.000,00</u>	
VALOR NETO DE LAS VENTAS		12'053.000,00
COSTO DE PRODUCCION		
Materiales Directos	7'058.166,60	
Mano de Obra Directa	<u>1'558.884,60</u>	
Mano de Obra	999.600,00	
Prestaciones Sociales		
e Imprevistos	559.284,60	
COSTO PRIMO		8'617.051,20
COSTO DE FABRICACION		
Luz	214.422,72	
Agua	9.229,00	
Utiles de Escritorio	7.470,00	
Arriendo	240.000,00	
Combustibles y Lubricantes	166.140,00	
Repuestos	201.329,50	
Utiles de Aseo	86.054,00	
Otros Mantenimiento	305.000,00	
Seguro	43.200,00	
Depreciaciones	229.675,92	
Imprevistos	<u>42.346,00</u>	
TOTAL COSTO DE FABRICACION		<u>1'544.867,14</u>
TOTAL COSTO DE PRODUCCION		10'161.918,34
COSTO DE DISTRIBUCION		
GASTOS DE ADMINISTRACION		
Sueldos	867.000,00	
Prestaciones Sociales		
e Imprevistos	568.494,50	
Luz	37.839,53	
Teléfono	31.040,72	
Suministros	44.970,00	
Utiles de Aseo	15.186,00	
Depreciación	10.350,00	
Envíos y Fletes	25.230,00	
Movilización	18.000,00	
Imprevistos	<u>50.000,00</u>	
TOTAL COSTO DE ADMINISTRACION		<u>1'668.110,75</u>
COSTO DE DISTRIBUCION		11'830.029,09
GASTO FINANCIERO		
Comisiones	980,00	
Sobregiros	<u>8.000,00</u>	
TOTAL DE COSTO FINANCIERO		<u>8.980,00</u>
COSTO TOTAL		11'839.009,09

f) GERENTE

f) CONTADORA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"
PRESUPUESTO DE VENTAS ANUAL
1987

ARTICULOS	CANTIDAD	VALOR
Abrazaderas	500	s/. 750.000,00
Artesas	40	" 1'316.000,00
Cilindros	10	" 124.000,00
Martillos	100	" 29.000,00
Máquina para bloques	3	" 959.700,00
Ollas	150	" 2'235.000,00
Pernos	1.000	" 1'500.000,00
Pisones	70	" 1'797.800,00
Piñones	80	" 104.000,00
Platos	125	" 387.500,00
Platinas	100	" 29.000,00
Poleas	55	" 616.000,00
Rejillas	50	" 720.000,00
S	40	" 460.000,00
Sombreros	130	" <u>975.000,00</u>
SUMAN:		s/. 12'003.000,00
Otros Ingresos (Cualquier otro concepto)		<u>50.000,00</u>
TOTAL:		<u><u>s/. 12'053.000,00</u></u>

SON: DOCE MILLONES CINCUENTA Y TRES MIL, 00/100 SUCRES

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"
PRESUPUESTO DE MATERIALES ANUAL
1987

MATERIALES	CANTIDAD		VALOR
Plancha de Acero	2 p.	3.132 cm.	s/. 631.568,10
Plancha negra	46 p.	25.033 cm.	" 1'941.424,91
Plancha perforada	33 p.	15.000 cm.	" 270.000,00
Ejes	143 m.	18 cm.	" 2'647.996,44
Soldadura	541.90 K		" 274.201,40
Tubos	25 m.	80 cm.	" 28.134,00
Platinas	522 m.	95 cm.	" 183.838,96
Varillas	915 m.	33 cm.	" 453.214,59
Perfiles y ángulos	118 m.	86 cm.	" 107.455,20
Presiones	61		" 7.320,00
Tuercas	3.015		" 281.842,00
Chumaceras	6		" 50.211,00
Motores	3		" 150.000,00
Bandas	6		" 8.280,00
Resortes	18		" 18.510,00
Pernos	12		" <u>4.170,00</u>
TOTAL:			s/. <u>7'058.166,60</u>

SON: SIETE MILLONES CINCUENTA Y OCHO MIL CIENTO SESENTA Y
SEIS SUCRES, 60/100

TALLER DE METAL MECANICA "VIRE"
PRESUPUESTO ANUAL: MANO DE OBRA DIRECTA
1987

	SALARIO	TOTAL SALARIO	P R E S T A C I O N E S S O C I A L E S							TOTAL PREST. SOC.
			VACACION	A.PATRONAL	SECAP	IECE	BONIFICAC.	COMPENSAC.	TRANSPORTE	
7 maestros enero a junio	8.700,00	365.400,00	33.425,00	19.548,90	1.827,00	1.827,00	25.200,00	63.000,00	33.600,00	178.427,90
julio a diciembre	10.400,00	436.800,00		23.368,80	2.184,00	2.184,00	25.200,00	63.000,00	33.600,00	149.536,80
2 aprendices enero a junio	7.300,00	87.600,00		4.686,60	438,00	438,00	7.200,00	18.000,00	9.600,00	40.362,60
julio a diciembre	9.150,00	109.800,00	8.225,00	5.874,30	549,00	549,00	7.200,00	18.000,00	9.600,00	49.997,30
T O T A L:		999.600,00	41.650,00	53.478,60	4.998,00	4.998,00	64.800,00	162.000,00	86.400,00	418.324,60

R E S U M E N

Salarios	s/. 999.600,00
Prestaciones Sociales	" 418.324,60
Imprevistos	" 140.960,00
T O T A L:	s/. 1'558.884,40

SON: UN MILLON QUINIENTOS CINCUENTA Y OCHO MIL OCHOCIENTOS OCHENTA Y CUATRO SUCRES, 40/100

PRESUPUESTO TRIMESTRAL: MANO DE OBRA DIRECTA
1987

	SALARIO	TOTAL SALARIO	P R E S T A C I O N E S S O C I A L E S							TOTAL PREST. SOC.
			VACACION	A.PATRONAL	SECAP	IECE	BONIFICAC.	COMPENSAC.	TRANSPORTE	
7 maestros octubre a diciembre	10.400,00	218.400,00	9.099,93	12.171,18	1.137,50	1.137,50	12.600,00	31.500,00	16.800,00	84.446,11
2 aprendices octubre a diciembre	9.150,00	54.900,00	2.287,50	3.059,52	285,94	285,94	3.600,00	9.000,00	4.800,00	23.318,90
T O T A L:		273.300,00	11.387,43	15.230,70	1.423,44	1.423,44	16.200,00	40.500,00	21.600,00	107.765,01

R E S U M E N

Salarios	s/. 273.300,00
Prestaciones Sociales	" 107.765,01
Imprevistos M.	" 28.186,55
Imprevistos A.	" 7.053,32
T O T A L:	s/. 416.304,88

SON: CUATROCIENTOS DIECISEIS MIL TRESCIENTOS CUATRO SUCRES, 88/100

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

PRESUPUESTO DE COSTOS DE FABRICACION

1987

	Luz	Agua	Uti.Esc.	Arriendo	Comb. Lub.	Repuestos	Util.Aseo	Otros Mant.	Seguro	Depreciac.	Imprevist.	Total
Enero	14.226,02	495,00	1.950,00	20.000,00	50.000,00	80.000,00	17.000,00	120.000,00	3.600,00	19.139,66	21.173,00	347.583,68
Febrero	22.543,00	510,00	4.560,00	20.000,00		14.784,00			3.600,00	19.139,66		85.136,66
Marzo	38.965,00	592,00		20.000,00	100.000,00			4.000,00	3.600,00	19.139,66		186.296,66
Abril	12.491,00	610,00		20.000,00		24.915,00		3.000,00	3.600,00	19.139,66		83.755,66
Mayo	14.309,00	697,00		20.000,00			42.500,00	127.000,00	3.600,00	19.139,66		227.245,66
Junio	14.800,00	872,00		20.000,00		10.098,00			3.600,00	19.139,66		68.509,66
Julio	20.000,00	545,00		20.000,00		50.000,00			3.600,00	19.139,66	21.173,00	134.457,66
Agosto	16.220,00	658,00		20.000,00					3.600,00	19.139,66		59.617,66
Septiembre	17.450,00	721,00		20.000,00		21.532,50			3.600,00	19.139,66		82.443,16
Octubre	18.770,00	746,00		20.000,00	9.240,00			19.000,00	3.600,00	19.139,66		90.495,66
Noviembre	11.920,00	1.344,00		20.000,00	2.000,00		26.554,00	7.000,00	3.600,00	19.139,66		91.557,66
Diciembre	12.728,70	1.439,00	960,00	20.000,00	4.900,00			25.000,00	3.600,00	19.139,66		87.767,36
TOTAL	214.422,72	9.229,00	7.470,00	240.000,00	166.140,00	201.329,50	86.054,00	305.000,00	43.200,00	229.675,92	42.346,00	1'544.867,14

SON: UN MILLON QUINIENTOS CUARENTA Y CUATRO MIL OCHOCIENTOS SESENTA Y SIETE SUQUES, 14/100

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

PRESUPUESTOS DE SUELDO PERSONAL ADMINISTRACION

1987

	Mensual	Total Sueldos	P R E S T A C I O N E S						S O C I A L E S					Total
			Vacacion.	A.Patron.	SECAP	IECE	Bonific.	Compens.	Transp.	Dmo.Terc.	Dmo.Cuart.	Dmo.Quinto.	Fondo Res.	
Gerente	25.000,00	300.000,00	12.500,00	29.550,00	1.500,00	1.500,00	7.200,00	18.000,00		25.000,00	29.000,00	10.000,00	25.000,00	159.250,00
Jefe de Producción	16.000,00	192.000,00	8.000,00	18.912,00	960,00	960,00	7.200,00	18.000,00		16.000,00	29.000,00	10.000,00	16.000,00	125.032,00
Contadora	18.000,00	216.000,00	9.000,00	21.276,00	1.080,00	1.080,00	7.200,00	18.000,00	9.600,00	18.000,00	29.000,00	10.000,00	18.000,00	142.236,00
Secretaria Ene.-Jun.	12.000,00	72.000,00	6.625,00	15.661,50	795,00	795,00	7.200,00	18.000,00		13.250,00	29.000,00	9.150,00	13.250,00	113.726,50
Jul.-Dic.	14.500,00	87.000,00												
T O T A L E S		867.000,00	36.125,00	85.399,50	4.335,00	4.335,00	28.800,00	72.000,00	9.600,00	72.250,00	116.000,00	39.150,00	72.250,00	540.244,50

R E S U M E N

Sueldos	s/. 867.000,00
Prestaciones Sociales	" 540.244,50
Imprevistos	" 28.250,00
T O T A L	s/. 1.435.494,50

SON: UN MILLON CUATROCIENTOS TREINTA Y CINCO MIL CUATROCIENTOS NOVENTA Y CUATRO, 50/100 SUQUES

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

PRESUPUESTO GASTOS DE ADMINISTRACION

1987

	Luz	Teléfono	Util.Esc.	Util.Aseo	Deprec.	Env.y Flet.	Hovilizac.	Imprevist.	T O T A L
Enero	2.510,48	2.573,25	10.000,00	3.006,00	862,50	1.740,00	1.500,00	25.000,00	47.192,23
Febrero	3.978,30	2.744,62	30.390,00		862,50	1.740,00	1.500,00		41.215,42
Marzo	6.876,48	3.221,00			862,50	1.740,00	1.500,00		14.199,98
Abril	2.204,32	3.529,12			862,50	1.740,00	1.500,00		9.835,94
Mayo	2.525,32	4.495,87		7.500,00	862,50	1.740,00	1.500,00		18.623,69
Junio	2.611,87	3.596,00			862,50	2.610,00	1.500,00		11.180,37
Julio	3.532,42	2.510,00			862,50	2.610,00	1.500,00	25.000,00	36.014,92
Agosto	2.861,85	1.767,37			862,50	2.610,00	1.500,00		9.601,72
Septiembre	3.080,40	1.916,12			862,50	2.175,00	1.500,00		9.534,02
Octubre	3.312,22	1.565,00			862,50	2.175,00	1.500,00		9.414,72
Noviembre	2.104,05	1.545,00		4.680,00	862,50	2.175,00	1.500,00		12.866,55
Diciembre	2.241,82	1.577,37		1.580,00	862,50	2.175,00	1.500,00		12.936,69
T O T A L :	37.839,53	31.040,72	44.970,00	15.186,00	10.350,00	25.230,00	18.000,00	50.000,00	232.616,25

SON: DOSCIENTOS TREINTA Y DOS MIL SEISCIENTOS DIECISEIS SUCRES, 25/100

GASTOS FINANCIEROS

	Comisiones	Sobregiros	Total
Enero	50,00	2.500,00	2.550,00
Febrero	50,00		50,00
Marzo	50,00		50,00
Abril	50,00		50,00
Mayo	50,00		50,00
Junio	50,00	5.000,00	5.050,00
Julio	50,00	500,00	550,00
Agosto	50,00		50,00
Septiembre	50,00		50,00
Octubre	240,00		240,00
Noviembre	50,00		50,00
Diciembre	240,00		240,00
T O T A L :	980,00	8.000,00	8.980,00

SON: OCHO MIL NOVECIENTOS OCHENTA SUCRES, 00/100

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

TASA ESTANDAR O PREDETERMINADA

$$T_s = \frac{\text{Costos Generales de Fabricación Estándar}}{\text{Costo de Mano de Obra Directa Estándar}} \times 100\%$$

$$T_s = \frac{1'544.867,14}{1'558.884,60} \times 100\%$$

$$T_s = 0.9910 \times 100\%$$

$$T_s = 99.10 \cong 100\%$$

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Abrazadera con cruceta

Especificaciones: 25 x 18 x 5/8", cruceta de 24 cm. con tuerca

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Varilla 5/8"	71 cm.	1,83	129,98	382,86
Platina 1-1/4"	24 cm.	3,87	92,88	
Tuercas 5/8"	2	80,00	160,00	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	10'	1,73	17,30	404,75
Op. Cizalla	8'	1,73	13,84	
Op. Enroscadora	20'	1,73	34,60	
Op. Fragua	1h25'	1,73	146,96	
Op. Taladro	30'	1,73	51,85	
Ayudante	1h30'	1,56	140,20	
CGF:	4h03' ^{NO}			404,75
	1		404,75	404,75
TOTAL:				1.192,36

Resumen:

Materiales	:	382,86
Mano de Obra	:	404,75
CGF	:	404,75
Costo Estándar Unit.	:	<u>1.192,36</u>

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material.
- El operador de la cizalla procede a cortar la varilla y la platina para luego pasar la varilla al operador de la enroscadora y la platina al operador del taladro.
- El operador de la enroscadora procede a hacer la rosca de 8 cm. en cada punta de la varilla, para luego pasar esta pieza a la fragua.
- En la fragua proceden a calentar la varilla para darle forma de acuerdo a las medidas.
- Mientras que en el taladro hacen los huecos en la platina, las mismas que son ceñidas a la abrazadera con tuercas quedando de esta forma terminada.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Abrazadera

Especificaciones: 18 x 11 x 5/8" la cruzeta de 17 de largo x 1-1/4" de ancho y rosca de 8 cm.

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Varilla 5/8"	50 cm.	1,83	91,50	317,32
Platina 1-1/4"	17 cm.	3,87	65,82	
Tuercas 5/8"	2	80,00	160,00	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	5'	1,73	8,65	277,52
Op. Cizalla	5'	1,73	8,65	
Op. Enroscadora	10'	1,73	17,30	
Op. fragua	1h	1,73	103,71	
Op. taladro	30'	1,73	51,85	
Ayudante	56'	1,56	87,36	
	2h46'			
CGF:	1		277,52	277,52
TOTAL:				872,36

Resumen:

Materiales : 317,32

Mano de Obra : 277,52

CGF : 277,52

Costo Estándar Unit. : 872,36

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la cizalla procede a cortar la varilla y la platina, para luego pasar la varilla al operador de la enroscadora y la platina al operador del taladro.
- El enroscador procede a hacer la rosca de 5 cm. en cada punta de la varilla, para luego pasar esta pieza a la fragua.
- En la fragua proceden a calentar la varilla para darle forma de acuerdo a las medidas.
- Mientras que en el taladro hacen los huecos en la platina, las mismas que son ceñidas a la abrazadera con tuercas quedando de esta forma terminada.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Artesa

Especificaciones: 64 de largo x 24 de ancho y 28 de alto en plancha de 3/4"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
<u>MATERIAL:</u>				
Plancha 2-1/2"	1.536 cm	10.078	15.479,80	21.922,06
Plancha 3/4"	4.592 cm	1.155	5.303,76	
Soldadura	2,25 K	506	1.138,50	
<u>MANO DE OBRA:</u>				
Dibujante	1 h	1,73	103,80	1.392,00
Soldador	7 h	1,73	726,60	
Ayudante	6 h	1,56	561,60	
	14 h			
CGF:	1		1.392,00	1.392,00
TOTAL:				24.706,06

Resumen:

Materiales	:	21.922,06
Mano de Obra	:	1.392,00
CGF	:	1.392,00
Costo Estándar Unit.	:	<u>24.706,06</u>

f)
Contadora

f)
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara los moldes y el material
- Las planchas son cortadas en la soldadora autógena con la ayuda del aprendiz
- Una vez cortadas las planchas, éstas son pasadas al soldador, para que con la ayuda del aprendiz unan las partes, utilizando para ello la soldadora eléctrica, una vez soldada y ya a temperatura normal, el aprendiz va puliéndolas quedando de ésta forma terminada.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Artesa

Especificaciones: 124 x 24 en plancha de 3/4"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P.	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha acero 2-1/2"	2.976 cm	10,078	29.992,13	41.472,17
Plancha 3/4"	7.968 cm	1,155	9.203,04	
Soldadura	4.5 K 506		2.277,00	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	1h30'	1,73	155,56	1.699,09
Soldador	8h46'	1,73	909,21	
Ayudante	6h47'	1,56	634,32	
	17h30'			
CGF:	1		1.699,09	1.699,09
TOTAL:				44.870,35

Resumen:

Materiales	:	41.472,17
Mano de Obra	:	1.699,09
CGF	:	1.699,09
Costo Estándar Unit.	:	<u>44.870,35</u>

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara los moldes y el material
- Las planchas son cortadas en la soldadora autógena con la ayuda del aprendiz
- Una vez cortadas las planchas, éstas son pasados al soldador, para que con la ayuda del aprendiz unan las partes, utilizando para ello la soldadora eléctrica, una vez soldada y ya a temperatura normal, el aprendiz va puliéndolas quedando de ésta forma terminada.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Camisas para olla

Especificaciones: 25 de alto por 26 Ø superior y 19 Ø inferior

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
<u>MATERIAL:</u>				
plancha 5/8"	2.435 cm	2,4	5.844,00	7.066,50
Soldadura	1.5 K	815	1.222,50	
<u>MANO DE OBRA:</u>				
Dibujante	30'	1,73	51,90	508,80
Soldador	2h	1,73	207,60	
Op. prensa h.	1h30'	1,73	155,70	
Ayudante	1h	1,56	93,60	
	5h			
CGF:	1		508,80	508,80
TOTAL:				8.084,10

Resumen:

Materiales : 7.066,50
 Mano de Obra : 508,80
 CGF : 508,80
 Costo Estándar Unit. : 8.084,10

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara los moldes y el material
- El soldador ya con los moldes procede a cortar la plancha, utilizando suelda autógena
- Una vez cortada la plancha van pasando estas partes a la prensa hidráulica en donde les dan forma.
- Pasan luego a la soldadora eléctrica para que el soldador y el aprendiz unan estas partes, formando la camisa.
- Luego el ayudante va puliéndola quedando de esta forma terminada.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Cilindros

Especificaciones: 40 Ø x 1.10 m de largo en plancha de 1/4"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha de 1/4"	13.860 cm	0,46	6.375,60	6.797,17
Soldadura	0,517 K	815	421,57	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	40'	1,73	69,20	782,50
Op. Cizalla	1h	1,73	103,80	
Soldador	1h20'	1,73	138,40	
Op. Enroladora	1h50'	1,73	190,30	
Ayudante	3h	1,56	280,80	
	7h50'			
CGF:	1		782,50	782,50
TOTAL:				8.362,17

Resumen:

Materiales	:	6.797,17
Mano de Obra	:	782,50
CGF	:	782,50
Costo Estándar Unit.	:	<u>8.362,17</u>

f) _____ f) _____
 Contadora Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el molde y el material
- Pasa luego la plancha a la cizalla para que el operador y el ayudante la corten
- Luego pasa al operador en la enroladora quien procede a redondear y acoplar la plancha, esto lo hace con la ayuda del aprendiz
- Una vez realizada esta fase, para al soldador para que él con la ayuda del aprendiz unan las partes y formen el cilindro, quedando de esta forma terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Manzanas para polea

Especificaciones: Con hueco de 4" y canal de 3/4 en eje de 7"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Eje 7"	15 cm	331	4.965,00	5.205,00
Presiones 1 x 1/2"	2	120	240,00	
MANO DE OBRA:				
Op. Sierra	35'	1,73	60,55	529,50
Tornero	2h	1,73	207,60	
Op. Limadora	40'	1,73	69,20	
Op. Taladro	30'	1,73	51,90	
Op. Enroscador	45'	1,73	77,85	
Ayudante	40'	1,56	62,40	529,50
	5h10'			
	1		529,50	529,50
CGF:				
TOTAL:				6.264,00

Resumen:

Materiales	:	5.205,00
Mano de Obra	:	529,50
CGF	:	529,50
Costo Estándar Unit.	:	<u>6.264,00</u>

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El operador de la cizalla procede a cortar el eje.
- Luego el eje pasa al torno para que el operador haga la perforación central.
- Pasa a la limadora para que el operador haga un canal para la chaveta.
- Pasa al taladro en donde el operador procede a hacer dos agujeros en ángulo de 90° en donde van las presiones.
- Luego va a la enroscadora para hacer la rosca en los agujeros antes mencionados.
- Por último el ayudante pule la manzana quedando terminada.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"				
Tarjeta de Costo Estándar				
PRODUCTO: Máquina para hacer bloques con dos moldes				
Especificaciones: Molde de 30 cm. con 3 divisiones				
Molde de 15 cm. con 2 divisiones				
CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Angulo de 2 x 1/4"	526 cm	10,00	5.260,00	
Bandas 45 x 1/2.	2	1.380,00	2.760,00	
Chumaceras 1-1/4"	2	8.368,50	16.737,00	
Eje 1-1/2"	15 cm	27,80	417,00	
Eje 1-1/4"	60 cm	23,20	1.392,00	
Eje 1-3/4"	300 cm	32,33	9.699,00	
Eje 2-1/4"	30 cm	52,53	1.575,90	
Eje 3"	170 cm	69,40	1.798,00	
Eje 4-1/2"	5 cm	145,83	729,81	
Motor 2 HP	1	50.000,00	50.000,00	
Pernos 2 x 1/2"	2	45,00	90,00	
Pernos espárrago	2	650,00	1.300,00	
Presiones 1/2"	2	120,00	240,00	
Plancha 1/4"	15900 cm	0,52	8.268,00	
Plancha 3/8"	4400 cm	0,77	3.388,00	
Plancha 1/8"	3500 cm	0,21	2.835,00	
Plancha 1"	1500 cm	1,70	2.550,00	
Plancha 1-1/4"	800 cm	2,10	1.680,00	
Perfil L 2-1/4"	466 cm	10,00	4.660,00	
Platina 1/2 x 1/4"	341 cm	1,26	431,95	
Platina 1-1/2" x 1/2"	58 cm	7,41	430,20	
Platina 1/2 x 3/16"	490 cm	1,08	530,84	
Platina 2-1/2"	28 cm	9,86	276,26	
Platina 2-1/4"	56 cm	5,00	280,00	
Resortes 1/2"	2 cm	85,00	170,00	
Resortes 9 x 1/2"	4 cm	1.500,00	6.000,00	
Soldadura	17 K	815,00	13.855,00	
Tuercas 3/4"	1	50,00	50,00	
Tuercas 7/8"	2	70,00	140,00	
Tuercas 1/2"	2	12,00	24,00	
Tuercas 1"	4	120,00	480,00	
Tubo 1"	200 cm	3,00	600,00	
Varilla 1/4"	50 cm	1,22	10,84	
Varilla 3/8"	10 cm	1,16	11,65	
Varilla 5/16"	11 cm	0,92	10,06	
Varilla 5/8"	356 cm	1,83	651,48	
Varilla 3/4"	148 cm	2,69	398,64	
Varilla 1"	425 cm	6,31	2.684,00	
Varilla cuadrada 1"	202 cm	3,16	639,65	
Varilla cuadrada 5/8"	209 cm	3,41	714,07	153.768,44
MANO DE OBRA:				
Dibujante	6 días	1,73	4.982,00	
Op. Sierra	40h45'	1,73	4.229,85	
Op. Enderesador	3h	1,73	311,40	
Soldador	24d4h45'	1,73	20.422,65	
Op. Enroscador	4h10'	1,73	432,50	
Tornero	28h10'	1,73	2.923,70	
Op. Limadora	23h	1,73	2.387,40	
Op. Enroladora	2h4'	1,73	216,25	
Pulidor	16h	1,73	1.660,80	
Op. Taladro	7h20'	1,73	761,20	
Op. Cepilladora	4 días	1,73	3.321,60	
Ayudante	22h45'	1,56	21.317,40	62.967,15
	629 h			
CGF:	1			62.967,15
TOTAL:				279.702,74
Resumen:				
Materiales	:	153.768,44		
Mano de Obra	:	62.967,15		
CGF	:	62.967,15		
Costo Estándar Unit.	:	279.702,74		
f) Contadora f) Jefe de Producción				
Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller				

PROCESO.

- a) El dibujante procede a realizar el diseño, el cual ocupa seis días.
- b) Conforme va terminando los moldes respectivos va entregando al operador de la sierra o de la soldadora automática según el caso para que corten los materiales quienes ocupan cuarenta horas, cuarenta y cinco minutos.
- c) Cortados los materiales van entregando a los respectivos operadores para que ellos realicen las diferentes actividades, las cuales resumimos de la siguiente manera:
- El operador del torno hace los huecos en las planchas para formar la caja corrediza.
 - El soldador arma y suelda la caja esto lo hace con la ayuda del aprendiz.
 - Luego hacen las adecuaciones en la caja base para colocar los bocines, operación que es realizada por el operador del torno y limadora.
 - Luego proceden a elaborar la mesa vibradora en donde van las poleas.
 - Luego proceden a elaborar la parte superior lo que se conoce con el nombre de pilares.
 - Simultáneamente realizan los moldes para los bloques siendo esta actividad un tanto complicada por la dificultad que se presenta al soldar las divisiones internas.
 - Para dejar lista la máquina intervienen el operador de la cepilladora, del pulidor y los aprendices.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Martillos de acero

Especificaciones: 8 mm x 5 cm de ancho y 12 cm. de largo

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Platina 1 x 1/4"	12 cm	3,55	42,60	42,60
MANO DE OBRA:				
Dibujante	6'	1,73	10,38	
Op. Sierra	10'	1,73	17,30	
Op. Taladro	15'	1,73	25,95	
Ayudante	5'	1,56	7,80	61,43
	36'			
CGF:	1		61,43	61,43
			TOTAL:	165,46

Resumen:

Materiales : 42,60
 Mano de Obra : 61,43
 CGF : 61,43
 Costo Estándar Unit. : 165,46

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara los moldes y el material.
- En la sierra se corta la platina
- Luego pasa al taladro para hacer los huecos a 2-1/2 cm. de los extremos
- El ayudante los pule, quendando de esta forma terminadas.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: 1 Olla

Especificaciones: Base 7-1/2" Ø x 13 cm. de largo, 25 de alto y 26 Ø superior

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha 5/8"	2.430 cm	2,003	4.867,29	10.059,62
Eje 7-1/2"	13 cm	354,00	4.602,00	
Soldadura	1.166 K	506,00	590,33	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	35'	1,73	60,55	740,24
Soldador	1h45'	1,73	181,56	
Op. prensa h.	2h	1,73	207,42	
Op. sierra	1h	1,73	103,71	
Ayudante	2h	1,56	187,00	
	7h20'			
CGF:	1		740,24	740,24
TOTAL:				11.540,10

Resumen:

Materiales : 10.059,62
 Mano de Obra : 740,24
 CGF : 740,24
 Costo Estándar Unit. : 11.540,10

f) _____

Contadora

f) _____

Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El eje pasa al operador de la sierra eléctrica y la plancha al operador de la soldadora para que procedan a cortar.
- La plancha pasa al operador de la prensa hidráulica para que la acondicione, operación que la realiza con la ayuda del aprendiz.
- Luego estos materiales son pasados al soldador para que con la ayuda del aprendiz unan las partes de la olla.
- Ultimamente el aprendiz procede a pulirla quedando de esta forma terminada.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Ollas

Especificaciones: Base 8 Ø x 10 cm de largo, 28 de alto x 22 Ø superior

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha 5/8"	1.932 cm	2.328	4.497,69	9.048,79
Eje 8"	10 cm	391,86	3.918,60	
Suelda	1,25 K	506,00	632,50	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	30'	1,73	51,90	706,20
Soldador	2h	1,73	207,60	
Op. Prensa h	1h30'	1,73	155,70	
Op. Sierra	1h	1,73	103,80	
Ayudante	2h	1,56	187,20	
	7h			
CGF:	1		706,20	706,20
TOTAL:				10.461,19

Resumen:

Materiales	:	9.048,79
Mano de Obra	:	706,20
CGF	:	706,20
Costo Estándar Unit.	:	<u>10.461,19</u>

f)
Contadora

f)
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El eje pasa al operador de la sierra eléctrica y la plancha al operador de la soldadora para que proceda a cortar.
- La plancha pasa al operador de la prensa hidráulica para que la acondicione, operación que la realiza con la ayuda del aprendiz.
- Luego estos materiales son pasados al soldador para que con la ayuda del aprendiz unan las partes de la olla.
- Ultimamente el aprendiz procede a pulirla quedando de esta forma terminada.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: 1 011a

Especificaciones: Base 8" Ø x 13 cm. de largo 28 de alto x 20 de Ø superior

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha 5/8"	1.932 cm	2,328	4.497,69	10.140,03
Eje 8"	13 cm	391,86	5.094,18	
Soldadura	1.083 K	506,00	548,16	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	30'	1,73	51,85	705,73
Soldador	2h	1,73	207,51	
Op. prensa h	1h30'	1,73	155,56	
Op. sierra	1h	1,73	103,71	
Ayudante	2h	1,56	187,10	
	7h			
CGF:	1		705,73	705,73
TOTAL:				11.551,49

Resumen:

Materiales : 10.140,03
 Mano de Obra : 705,73
 CGF : 705,73
 Costo Estándar Unit. : 11.551,49

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El eje pasa al operador de la sierra eléctrica y la plancha al operador de la soldadora para que proceda a cortar.
- La plancha pasa al operador de la prensa hidráulica para que la acondicione, operación que la realiza con la ayuda del aprendiz
- Luego estos materiales son pasados al soldador para que con la ayuda del aprendiz unan las partes de la olla.
- Ultimamente el aprendiz procede a pulirla quedando de esta forma terminada

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Par de platinas

Especificaciones: 13 cm. de largo x 1 x 1/4" con 4 huecos de 7/16"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Platina 1 x 1/4"	26 cm	3,55	92,30	92,30
MANO DE OBRA:				
Op. Sierra	15'	1,73	25,95	96,52
Op. Taladro	30'	1,73	51,85	
Ayudante	12'	1,56	18,72	
	57'			
CGF:	1	96,52	96,52	96,52
TOTAL:				285,34

Resumen:

Materiales : 92,30

Mano de Obra : 96,52

CGF : 96,52

Costo Estándar Unit. : 285,34

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El operador de la sierra procede a cortar las platinas de 13 cm. de largo cada una
- Luego son pasadas al operador del taladro quien conjuntamente con el aprendiz las perfora, pule y une, quedando de esta forma terminado el par.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Pernos

Especificaciones: De 25 de largo x 1" con 2 arandelas y tuercas

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Varilla 1"	25 cm	6,33	158,25	426,77
Plancha de 1/4"	18 cm	0,46	8,28	
Soldadura	0,04 K	506,00	20,24	
Tuercas	2	120,00	240,00	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	5'	1,73	8,65	182,79
Op. Sierra	10'	1,73	17,30	
Soldador	30'	1,73	51,90	
Op. Taladro	20'	1,73	34,60	
Op. enroscadora	10'	1,73	17,30	
Ayudante	34'	1,56	53,04	
	1h49'			
CGF:	1		182,79	182,79
TOTAL:				792,35

Resumen:

Materiales : 426,77

Mano de Obra : 182,79

CGF : 182,79

Costo Estándar Unit. : 792,35

f) _____

Contadora

f) _____

Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la cizalla manual conjuntamente con el aprendiz van cortando la varilla y pasando al operador de la enroscadora quien hace la rosca para luego pasarla al soldador.
- La plancha es cortada en la sierra y va pasando al operador del taladro para que la perfora y luego le pase al soldador.
- Una vez que el soldador tiene la varilla y las arandelas procede a formar el perno colocando en un extremo la arandela, la tuerca y rellenando con soldadura lo que viene a constituir la cabeza y en el otro extremo coloca la arandela y la tuerca quedando de esta forma terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Pernos

Especificaciones: de 28 de largo x 5/8" con 2 arandelas de 3 en cuadro y tuerca

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Varilla 5/8"	28 cm	1,83	51,24	266,95
Plancha 1/4"	18 cm	0,46	8,28	
Soldadura	0,093 K	506,00	47,43	
Tuercas	2	80,00	160,00	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	5'	1,73	8,65	182,74
Op. Sierra	10'	1,73	17,30	
Soldador	30'	1,73	51,85	
Op. taladro	20'	1,73	34,60	
Op. enroscador	10'	1,73	17,30	
Ayudante	34'	1,56	53,04	
	1h49'			
CGF:	1		182,74	182,74
TOTAL:				632,43

Resumen:

Materiales : 266,95

Mano de Obra : 182,74

CGF : 182,74

Costo Estándar Unit. : 632,43

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la cizalla manual conjuntamente con el aprendiz van cortando la varilla y pasando al operador de la enroscadora quien hace la rosca para luego pasarla al soldador.
- La plancha es cortada en la sierra y va pasando al operador del taladro para que la perfore y luego le pase al soldador.
- Una vez que el soldador tiene la varilla y las arandelas procede a formar el perno colocando en un extremo la arandela, la tuerca y rellenando con soldadura lo que viene a constituir la cabeza y en el otro extremo coloca la arandela y la tuerca quedando de esta forma terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Pernos

Especificaciones: 28 cm. de largo x 3/4" en T de 6 cm. con arande
la de 4 en cuadro y tuerca

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Varilla 3/4"	34,5 cm	2,66	91,77	166,02
Plancha 1/4"	16 cm	0,46	7,36	
Soldadura	0,020 K	815,00	16,89	
Tuerca	1	50,00	50,00	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	5'	1,73	8,65	201,65
Op. sierra	10'	1,73	17,30	
Soldador	30'	1,73	51,90	
Op. Taladro	20'	1,73	34,60	
Op. enroscador	10'	1,73	17,30	
Op. limador	10'	1,73	17,30	
Ayudante	35'	1,56	54,60	
CGF:	2h		201,65	201,65
TOTAL:				569,32

Resumen:

Materiales	:	166,02
Mano de Obra	:	201,65
CGF	:	201,65
Costo Estándar Unit.	:	<u>569,32</u>

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la cizalla manual conjuntamente con el aprendiz van cortando las varillas y pasando el pedazo de 28 cm. al enroscador para que haga la rosca en un extremo, y el pedazo de 6 cm. al limador para que haga una ranura y luego sean pasadas al soldador.
- La plancha es cortada en la sierra eléctrica y va pasando al operador del taladro para que la perfore. y luego le pase al soldador.
- Una vez que el soldador tiene las varillas y la arandela procede a formar el perno uniendo las varillas en forma de T lo que viene a constituir la cabeza y en el otro extremo coloca la arandela y la tuerca quedando de esta forma terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Pernos

Especificaciones: 60 cm. de largo x 1" con 8 cm. de rosca, con 2 arandelas c/u y tuerca

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Varilla 1"	60 cm	6,33	379,80	724,68
Plancha 1/4"	128 cm	0,46	58,88	
Soldadura	0,09 K	506,00	46,00	
Tuercas de 1"	2	120,00	240,00	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	5'	1,73	8,65	182,79
Op. Sierra	10'	1,73	17,30	
Soldador	30'	1,73	51,90	
Op. Taladro	20'	1,73	34,60	
Op. enroscador	10'	1,73	17,30	
Ayudante	34'	1,56	53,04	
	1h49'			182,79
CGF:	1		182,79	182,79
TOTAL:				1.090,26

Resumen:

Materiales : 724,68

Mano de Obra : 182,79

CGF : 182,79

Costo Estándar Unit. : 1.090,26

f) _____

Contadora

f) _____

Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la cizalla manual conjuntamente con el aprendiz van cortando la varilla y pasando al operador de la enroscadora quien hace la rosca para luego pasarla al soldador
- La plancha es cortada en la sierra y va pasando al operador del taladro para que la perfore y luego le pase al soldador.
- Una vez que el soldador tiene la varilla y las arandelas procede a formar el perno colocando en un extremo la arandela, la tuerca y rellenando con soldadura lo que viene a constituir la cabeza y en el otro extremo coloca la arandela y la tuerca quedando de esta forma terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Pernos

Especificaciones: 65 cm. de largo x 1" con 2 arandelas de 6 en -
cuadro y tuerca

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Varilla 1"	65 cm	6,33	411,45	674,93
Plancha 1/4"	72 cm	0,46	33,12	
Soldadura	0.06 K	506,00	30,36	
Tuercas	2	100,00	200,00	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	5'	1,73	8,65	184,30
Op. Sierra	10'	1,73	17,30	
Soldador	30'	1,73	51,85	
Op. Taladro	20'	1,73	34,60	
Op. Enroscador	10'	1,73	17,30	
Ayudante	35'	1,56	54,60	
	1h50'			
CGF:	1		184,30	184,30
TOTAL:				1.043,53

Resumen:

Materiales : 674,93
 Mano de Obra : 184,30
 CGF : 184,30
 Costo Estándar Unit. : 1.043,53

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la cizalla manual conjuntamente con el aprendiz van cortando la varilla y pasando al operador de la enroscadora quien hace la rosca para luego pasarla al soldador.
- La plancha es cortada en la sierra y va pasando al operador del taladro para que la perfore y luego le pase al soldador.
- Una vez que el soldador tiene la varilla y las arandelas procede a formar el perno colocando en un extremo la arandela, la tuerca y rellenando con soldadura lo que viene a constituir la cabeza y en el otro extremo coloca la arandela y la tuerca quedando de esta forma terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Piñones de Visinfin

Especificaciones: 25 mm largo en eje de 2-1/2"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Eje 2-1/2"	2.7 cm.	60,08	162,22	162,22
MANO DE OBRA:				
Dibujante	10'	1,73	17,30	
Op. Sierra	30'	1,73	51,90	
Tornero	2h	1,73	207,60	
Op. Limadora	1h20'	1,73	138,40	
Ayudante	30'	1,56	46,80	462,00
	4h30'			
CGF:	1		462,00	462,00
		TOTAL:		1.086,22

Resumen:

Materiales : 162,22

Mano de Obra : 462,00

CGF : 462,00

Costo Estándar Unit. : 1.086,22

f) _____

Contadora

f) _____

Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la sierra corta el eje con la ayuda del aprendiz
- Pasa luego al operador del torno quien primeramente forma el plato y la manzana quedando en un extremo de 10 mm. de largo, en el otro 2 mm. y el hueco de la manzana de 18 mm de Ø
- Ultimamente pasa al operador de la limadora quien conjuntamente con el aprendiz, procede a hacer y pulir los dientes del piñón.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Pisón con Barra

Especificaciones: 6" de Ø x 30 de largo y 3 m de eje de 2-1/4"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
<u>MATERIAL:</u>				
Eje 6"	30 cm	283,33	8.499,90	24.258,90
Eje 2-1/4"	300 cm	52,53	15.759,00	
<u>MANO DE OBRA:</u>				
Op. Sierra	1h27'	1,73	150,42	643,59
Tornero	2h30'	1,73	259,27	
Ayudante	2h30'	1,56	233,90	
	6h27'			
CGF:	1		643,59	643,59
			TOTAL:	25.546,08

Resumen:

Materiales : 24.258,90

Mano de Obra : 643,59

CGF : 643,59

Costo Estándar Unit. : 25.546,08

f)
Contadora

f)
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El operador de la sierra procede a cortar el eje con la ayuda del aprendiz
- Luego pasa el eje al operador del torno quien conjuntamente con el aprendiz, proceden a hacer los conos tanto en el pisón como en la barra.
- Luego lo pulen y de esta forma queda terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Pisón sin barra

Especificaciones: 6 Ø 35 cm para eje de 2-1/4"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Eje 6"	35 cm	283,33	9.916,55	9.916,55
MANO DE OBRA:				
Op. Sierra	1 h	1,73	103,71	468,73
Tornero	2h10'	1,73	224,72	
Ayudante	1h30'	1,56	140,30	
	4h40'			
CGF:	1		468,73	468,73
TOTAL:				10.854,01

Resumen:

Materiales	:	9.916,55
Mano de Obra	:	468,73
CGF	:	468,73
Costo Estándar Unit.	:	<u>10.854,01</u>

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El operador de la sierra procede a cortar el eje con la ayuda del aprendiz
- Luego pasa el eje al operador del torno quien conjuntamente con el aprendiz, proceden a hacer el cono de 2-1/4", lo pulen y queda terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Pisón con barra

Especificaciones: 30 x 6" Ø con barra de 100 cm de eje de 4"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Eje 6"	30 cm	283,33	8.499,90	
Eje 4"	100 cm	101,00	10.100,00	18.599,90
MANO DE OBRA:				
Op. Sierra	1h27'	1,73	150,51	
Tornero	2h30'	1,73	259,50	
Ayudante	2h30'	1,56	234,00	644,01
	6h27'			
CGF:	1		644,01	644,01
		TOTAL:		19.887,92

Resumen:

Materiales	:	18.599,90
Mano de Obra	:	644,01
CGF	:	644,01
Costo Estándar Unit.	:	<u>19.887,92</u>

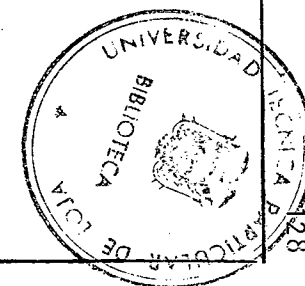
f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El operador de la sierra procede a cortar los ejes _ con la ayuda del aprendiz
- Luego pasan los ejes al operador del torno quien con juntamente con el aprendiz proceden a hacer los conos, tanto en el pisón como en la barra.
- Luego lo pulen y de esta forma queda terminado.



TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Platos

Especificaciones: 5-1/2" Ø x 6 de alto

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Eje de 5-1/2"	6 cm	154,00	924,00	924,00
MANO DE OBRA:				
Op. Sierra	40'	1,73	69,20	230,41
Pulidor	49'	1,73	84,77	
Ayudante	49'	1,56	76,44	
	2h18			
CGF:	1		230,41	230,41
			TOTAL:	1.384,82

Resumen:

Materiales : 924,00

Mano de Obra : 230,41

CGF : 230,41

Costo Estándar Unit. : 1.384,82

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El operador de la sierra procede a cortar el eje con la ayuda del aprendiz
- Luego el eje pasa al pulidor quien conjuntamente con el aprendiz, proceden a darle forma al plato quedando de esta forma terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Platos

Especificaciones: 8 Ø x 5 de alto

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Eje 8"	5 cm	391,86	1.959,30	1.959,30
MANO DE OBRA:				
Op. Sierra	50'	1,73	86,50	268,21
Pulidor	1h	1,73	103,71	
Ayudante	50'	1,56	78,00	
	2h40'			
CGF:	1		268,21	268,21
TOTAL:				2.495,72

Resumen:

Materiales : 1.959,30

Mano de Obra : 268,21

CGF : 168,21

Costo Estándar Unit. : 2.495,72

f) f)
Contadora Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO.

- El operador de la sierra procede a cortar el eje con la ayuda del aprendiz
- Luego el eje pasa al pulidor quien conjuntamente con el aprendiz, proceden a darle forma al plato quedando de esta forma terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Polea

Especificaciones: 20 x 20 cm Ø para eje de 2-1/2"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha 1/4"	1.260 cm	0,46	579,60	
Eje 5"	13 cm	140,00	1.820,00	
Perfil U 4"	156 cm	8,75	1.360,32	
Soldadura	0,41 K	815,00	337,83	
Presión	1	120,00	120,00	4.217,75
MANO DE OBRA:				
Dibujante	40'	1,73	69,20	
Op. Sierra	50'	1,73	86,50	
Op. Enroladora	60'	1,73	103,80	
Soldador	1h50'	1,73	190,30	
Tornero	2h50'	1,73	294,10	
Op. Limadora	60'	1,73	103,80	
Ayudante	60'	1,56	93,60	941,30
CGF:	1		941,30	941,30
TOTAL:				6.100,35

Resumen:

Materiales	:	4.217,75
Mano de Obra	:	941,30
CGF	:	941,30
Costo Estándar Unit.	:	<u>6.100,35</u>

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la cizalla corta los materiales
- La plancha pasa a la enroladora en donde redondean la tira.
- Pasa luego al torno en donde el operador acopla los radios de tal forma que entre el eje.
- Luego este material pasa al operador de la limadora quien procede a hacer el canal para la chaveta.
- Pasan los materiales al soldador quien procede a soldar todas sus partes para luego enviarla nuevamente al torno en donde hacen el hueco central quedando de esta forma terminada.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Poleas

Especificaciones: 22 x 25 Ø para eje de 2-1/2"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha 1/4"	1.725 cm	0,46	793,50	4.338,42
Eje de 5"	13 cm	140,00	1.820,00	
Perfil U 4"	162 cm	8,72	1.412,64	
Soldadura	0,38 K	506,00	192,28	
Presión	1	120,00	120,00	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	40'	1,73	69,20	941,30
Op. Sierra	50'	1,73	86,50	
Op. Enroladora	60'	1,73	103,80	
Soldador	1h50'	1,73	190,30	
Tornero	2h50'	1,73	294,10	
Op. Limadora	60'	1,73	103,80	
Ayudante	60'	1,56	93,60	
CGF:	1		941,30	941,30
TOTAL:				6.221,02

Resumen:

Materiales : 4.338,42
 Mano de Obra : 941,30
 CGF : 941,30
 Costo Estándar Unit. : 6.221,02

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la cizalla corta los materiales.
- La plancha pasa a la enroladora en donde redondean la tira.
- Pasa luego al torno en donde el operador acopla los radios de tal forma que entre el eje.
- Luego este material pasa al operador de la limadora quien procede a hacer el canal para la chaveta.
- Pasan los materiales al soldador quien procede a soldar todas sus partes para luego enviarla nuevamente al torno en donde hacen el hueco central quedando de esta forma terminada.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Polea

Especificaciones: 1 m de Ø para eje de 2-1/2"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha de 1/4"	6.280 cm	0,46	2.888,80	8.875,07
Eje de 5"	13 cm	140,00	1.820,00	
Perfil U 4 x 1/4"	417,6 cm	8,72	3.641,47	
Soldadura	0,8 K	506,00	404,80	
Presión	1	120,00	120,00	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	2h	103,71	207,42	1.348,80
Op. Sierra	1h	103,71	103,71	
Op. Enroladora	1h	103,71	103,71	
Soldador	2h	103,71	207,42	
Tornero	2h	103,71	207,42	
Op. Limadora	1h	103,71	103,71	
Op. Taladro	1h	103,71	103,71	
Ayudante	3h20	93,50	311,70	
CGF	1			
			TOTAL:	11.572,67

Resumen:

Materiales	:	8.875,07
Mano de Obra	:	1.348,80
CGF	:	1.348,80
Costo Estándar Unit.	:	<u>11.572,67</u>

f)
Contadora

f)
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la cizalla corta la plancha y platina
- La plancha pasa al operador de la enroladora en donde redondean la tira.
- Esta tira pasa al soldador para que proceda a unirla
- Mientras que el operador de la sierra corta los radios y el eje; el eje va al torno para que el tornero abra un hueco central y luego pasarlo al limador, quien hace el canal para la chaveta, hecho este canal se pasa el eje al taladro para que el operador abra un hueco donde va la presión.
- Luego todas estas partes pasan al soldador para que él con la ayuda del aprendiz procedan a formar la polea, quedando de esta forma terminada.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Rejilla

Especificaciones: 1.96 de largo por 50 de ancho

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha perforada	98 m	0,40	3.920,00	6.435,17
Platina 1 x 1/4"	592 cm	3.735,00	2.211,12	
Soldadura	0,373 K	815,00	304,25	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	30'	1,73	51,90	446,70
Op. Cizalla	60'	1,73	103,80	
Soldador	60'	1,73	103,80	
Ayudante	2 h	1,56	187,20	
	4h30'			
CGF:	1		446,70	446,70
TOTAL:				7.328,57

Resumen:

Materiales	:	6.435,17
Mano de Obra	:	446,70
CGF	:	446,70
Costo Estándar Unit.	:	<u>7.328,57</u>

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la cizalla con el ayudante proceden a cortar la plancha y la platina
- Luego estos materiales pasan al soldador quien conjuntamente proceden primeramente a formar el marco para luego unir este con la plancha, quedando de esta forma terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Rejilla

Especificaciones: 2.48 largo por 50 de ancho

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
<u>MATERIAL:</u>				
Plancha perforada	12.4 m	0,40	4.960,00	8.370,36
Platina 1-1/4"	696 cm.	3.735,00	2.599,56	
Soldadura	1.6 K	506,00	810,80	
<u>MANO DE OBRA:</u>				
Dibujante	50'	1,73	86,50	547,10
Op. Cizalla	1h20'	1,73	138,40	
Soldador	60'	1,73	103,80	
Ayudante	2h20'	1,56	218,40	
	5h30			
CGF:	1		547,10	547,10
TOTAL:				9.464,56

Resumen:

Materiales	:	8.370,36
Mano de Obra	:	547,10
CGF	:	547,10
Costo Estándar Unit.	:	<u>9.464,56</u>

f)
Contadora

f)
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la cizalla con el ayudante proceden a cortar la plancha y la platina
- Luego estos materiales pasan al soldador quien conjuntamente con el aprendiz proceden primeramente a formar el marco para luego unir este con la plancha, que dando de esta forma terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Rejilla

Especificaciones: 2.70 de largo por 50 cm. de ancho platina 1-1/4"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Platina 1-1/4"	74 cm	3,55	2.627,00	8.195,66
Plancha perforada	135 m	40,00	5.400,00	
Soldadura	0,33 K	506,00	168,66	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	40'	1,73	69,20	595,22
Op. Cizalla	1h20'	1,73	138,31	
Soldador	1h20'	1,73	138,31	
Ayudante	2h40'	1,56	249,40	
	6h			
CGF:	1		595,22	595,22
			TOTAL:	9.386,10

Resumen:

Materiales	:	8.195,66
Mano de Obra	:	595,22
CGF	:	595,22
Costo Estándar Unit.	:	<u>9.386,10</u>

f)
Contadora

f)
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- El operador de la cizalla con el ayudante proceden a cortar la plancha y la platina
- Luego estos materiales pasan al cortador quien conjuntamente con el aprendiz proceden primeramente a formar el marco para luego unir éste con la plancha, quedando de esta forma terminada.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: "S"

Especificaciones: 70 cm de largo x 38 de ancho para eje de 1-1/4"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha 1-1/4"	4.104 cm	2.081,00	8.540,42	8.540,42
MANO DE OBRA:				
Dibujante	40'	1,73	69,20	
Soldador	1h30'	1,73	155,56	
Op. Taladro	1h30'	1,73	155,56	
Ayudante	25'	1,56	39,00	419,32
	4h5'			
CGF:	1		419,32	419,32
TOTAL:				9.379,06

Resumen:

Materiales : 8.540,42
 Mano de Obra : 419,32
 CGF : 419,32

Costo Estándar Unit. : 9.379,06

f)
 Contadora

f)
 Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara los moldes y el material
- El soldador con autógena corta la plancha
- Luego pasa al taladro en donde el operador hace un agujero pequeño y la envía nuevamente al soldador para que él agrande el agujero
- Luego pasa al torno y por último al pulidor para de esta forma quedar terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Sombreros
Especificaciones: 20" Ø para eje de 2" y plancha de 3/8" y 13 cm. de alto

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha 3/8"	1.600 cm	0,77	1.232,00	2.034,96
Tubo 2"	13 cm	13,30	172,90	
Plancha 1-1/4"	91 cm	2.081,00	189,37	
Plancha 1/2"	156 cm	1.041,00	162,39	
Soldadura	0,55 K	506,00	278,30	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	15'	1,73	25,95	386,40
Soldador	1h20'	1,73	138,35	
Op. Sierra	23'	1,73	39,79	
Op. Taladro	30'	1,73	51,85	
Tornero	1h10'	1,73	121,10	
Ayudante	6'	1,56	9,36	
	3h44'			
CGF:	1		386,40	386,40
TOTAL:				2.807,76

Resumen:

Materiales : 2.034,96
 Mano de Obra : 386,40
 CGF : 386,40
 Costo Estándar Unit. : 2.807,76

f) _____
 Contadora

f) _____
 Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- Los moldes son entregados al soldador quien utiliza do la soldadura autógena corta la plancha que consti tuye la base, la misma que es pasada al torno para _ que el operador haga el hueco central en donde va el tubo.
- Mientras el operador de la sierra corta los triángu- los, las planchitas rectangulares y el tubo, para _ luego enviarlas al soldador, quien procede a unir la base con el tubo y las planchitas.
- Van nuevamente al torno para acondicionar la parte - interior y posterior del tubo.
- Ultimamente pasa al taladro en donde el operador ha- ce los huecos, tanto en la base como en los triángu- los, quedando de esa forma terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Sombrero

Especificaciones: 20" x 5/8 Ø para eje de 2"

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha 5/8"	1.600 cm	2.328,00	3.724,80	4.785,35
Tubo 2"	13 cm	13,30	172,90	
Plancha 1-1/4"	117 cm	2.081,00	243,47	
Plancha 1/2"	156 cm	1,041	162,39	
Soldadura	0,59 K	815,00	481,79	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	18'	1,73	31,14	398,27
Soldador	1h20'	1,73	138,40	
Op. Sierra	25'	1,73	43,25	
Op. Taladro	30'	1,73	51,90	
Tornero	2h10'	1,73	121,10	
Ayudante	8'	1,56	12,48	
	3h51'			
CGF:	1		398,27	398,27
TOTAL:				5.581,89

Resumen:

Materiales	:	4.785,35
Mano de Obra	:	398,27
CGF	:	398,27
Costo Estándar Unit.	:	<u>5.581,89</u>

f)
Contadora

f)
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO.

- El dibujante prepara el material.
- Los moldes son entregados al soldador quien utilizando la soldadura autógena corta la plancha que constituye la base, la misma que es pasada al torno para que el operador haga el hueco central en donde va el tubo.
- Mientras el operador de la sierra corta los triángulos, las planchitas rectangulares y el tubo, para enviarlas al soldador, quien procede a unir la base con el tubo y las planchitas.
- Va nuevamente al torno para acondicionar la parte interior y posterior del tubo.
- Ultimamente pasa al taladro en donde el operador hace los huecos tanto en la base como en los triángulos, quedando de esta forma terminado.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Tarjeta de Costo Estándar

PRODUCTO: Sombreros

Especificaciones: 24" x 5/8" para eje 2" x 15 cm. de alto

CONCEPTO	CANT.	V/U	V/P	TOTAL
MATERIAL:				
Plancha 5/8"	2.025 cm	2.328	4.714,20	5.508,63
Tubo 2"	15 cm	13,30	199,50	
Plancha 3/8"	135 cm	0,77	103,95	
Plancha 1/2"	180 cm	1,041	187,38	
Soldadura	0,6 K	506,00	303,60	
MANO DE OBRA:				
Dibujante	20'	1,73	34,60	430,70
Soldador	1h20'	1,73	138,35	
Operador Sierra	30'	1,73	51,85	
Operador Taladro	35'	1,73	60,55	
Tornero	1h15'	1,73	129,75	
Ayudante	10'	1,56	15,60	
	4h10'			430,70
CGF:	1		430,70	
TOTAL:				6.370,03

Resumen:

Materiales	:	5.508,63
Mano de Obra	:	430,70
CGF	:	430,70
Costo Estándar Unit.	:	<u>6.370,03</u>

f) _____
Contadora

f) _____
Jefe de Producción

Elaborada: Por las autoras con la ayuda del personal del taller

PROCESO:

- El dibujante prepara el material
- Los moldes son entregados al soldador quien utilizando la soldadura autógena corta la plancha que constituye la base, la misma que es pasada al torno para que el operador haga el hueco central en donde va el tubo.
- Mientras el operador de la sierra corta los triángulos, las planchitas rectangulares y el tubo, para enviarlas al soldador, quien procede a unir la base con el tubo y las planchitas.
- Va nuevamente al torno para acondicionar la parte interior y posterior del tubo.
- Ultimamente pasa al taladro en donde el operador hace los huecos tanto en la base como en los triángulos, quedando de esta forma terminado.

M E M O R A N D U M

Octubre 1.	El Taller de Metal Mecánica "Vire"- a esta fecha cuenta con los siguien- tes valores:	
	Caja	s/. 35.000,00
	Bancos	456.116,59
	Inventario de Materiales	1'794.616,65
	Inventario de Suministros de Fábrica	12.049,00
	Inventario de Producto Terminado	51.000,00
	Muebles y Enseres	55.500,00
	Equipo de Oficina	48.000,00
	Herramientas	56.800,00
	Equipo de Trabajo	14.400,00
	Maquinaria y Equipo	908.000,00
	IESS por Pagar	16.887,20
	Cuentas por Pagar	827.932,21
	Documentos por Pagar	74.411,37
	Capital	580.000,00
	Utilidad Acumulada Años Anteriores	1'932.251,46
✓ Octubre 1.	Según factura Nro. 20282 se adquiere material a hierro y acero, pagada me- diante cheque Nro. 927777,	64.000,00 ✓
✗ Octubre 1.	Se inicia la O.P. N° 01 por 6 ollas de base de 7-1/2" de diámetro x 13 de largo, 25 de alto y 26 de diámetro su- perior y 6 pisones de 35 x 6" para eje de 2-1/4" para el señor Juan Cas- tillo según N/V N° 847.	✓
✓ Octubre 1.	Requisición de material N° 01 de O.P. N° 01	183.060,25
	29.768 cm. plancha negra 5/8"	59.119,25
	100 cm. eje de 7-1/2"	35.400,00
	300 cm. eje de 6"	84.999,00
	7 k soldadura	3.542,00
✓ Octubre 1.	Se inicia la O.P. N° 02 de 15 rejillas de 2.70 de largo x 50 de ancho para el señor Xavier Correa según N/V N° - 849	
✓ Octubre 1.	Requisición de material N° 02 de O.P. N° 02	131.000,00
	11.400 cm. platinas de 1" x 1/4"	40.470,00
	2.200 m. planchas perforadas 2 mm.	88.000,00
	5 K soldadura	2.530,00
Octubre 1.	Nota de Devolución N° 01 de O.P. N° - 01.	63.451,07
	15.188 cm. plancha 5/8"	30.163,37
	22 cm. eje 7-1/2"	7.788,00
	90 cm. eje 6"	25.499,70

✓ Octubre 2.	Se distribuye mano de obra de O.P. N° 01 Mano de obra directa Tiempo ocioso Tiempo indirecto.	s/. <u>7.874,58</u> 6.307,50 997,90 569,18
✓ Octubre 2.	Se crea fondo de Caja Chica por el valor de	35.000,00
✓ Octubre 2.	Se termina la O.P. N° 01.	
✓ Octubre 2.	Se inicia la O.P. N° 03 de 100 pernos de 65 cm. de largo x 1" de grueso y 200 arandelas de 6 en cuadro para el señor Xavier Correa según N/V N° 849.	
✓ Octubre 2.	Requisición de material N° 03 de O.P. N° 03 6.600 cm. varilla de 1" 29.768 cm. plancha negra 1/4" 200 tuercas de 1" 6 kilos de soldadura	<u>78.507,28</u> 41.778,00 13.693,28 20.000,00 3.036,00
✓ Octubre 5.	El señor Julio Briceño y el Sr. Coronel ducto terminado existente del mes anterior y se procede a realizar el depósito. Retiran el producto. Según N/V N° 844 y 838 respectivamente.	51.000,00
✓ Octubre 6.	Se inicia la O. P. N° 04 por 14 sombreros de 24" en plancha de 5/8" y tubo de 2" de diámetro por 15 cm. de alto para el señor Filiberto Calderón según N/V 850.	
✓ Octubre 6.	Requisición de material N° 04 de O.P. N° 04 29.768 cm. plancha 5/8" 600 cm. tubo de 2" 29.768 cm. plancha 3/8" 22.326 cm. plancha 1/2" 8 k soldadura	<u>117.318,61</u> 59.119,25 7.980,00 22.921,36 23.250,00 4.048,00
✓ Octubre 6.	Nota de Devolución N° 02 de O.P. N° 04 1.418 cm. plancha 5/8" 390 cm. tubo negro de 2" 27.878 cm. plancha 3/8" 19.806 cm. plancha 1/2"	<u>50.087,26</u> 2.816,15 5.187,00 21.466,06 20.618,05
✓ Octubre 6.	Se adquiere materiales según factura N° 427247 a Ivan Bohoman C. A. pagando de la siguiente forma; El 50% con cheque Nro. 927778 de Y el 50% restante dos pagos de 19.178,77 cada uno	<u>76.715,10</u> 38.357,55 38.357,55

Octubre 7.	Nota de Devolución N° 03 de O.P. N° 02	s/.	8.065,00
	300 cm. platina de 1 x 1/4"		1.065,00
	175 cm. plancha perforada		7.000,00
✓ Octubre 7.	Se distribuye Mano de Obra de O.P. N° 02		8.322,05
	Mano de Obra Directa		7.765,30
	Tiempo Indirecto		270,39
	Tiempo Ocioso		286,36
✓ Octubre 7.	Se termina la O.P. N° 02		
Octubre 7.	Se inicia la O.P. N° 05 por 10 pares de platinas de 13 cm. x 1 x 1/4" con 4 huecos de 7/16 de diámetro para el Sr. José Vivanco según N/V N° 851.		
Octubre 7.	Requisición de Material N° 05 de la O.P. N° 05		1.065,00
	300 cm. de platina de 1 x 1/4"		1.065,00
✓ Octubre 7.	Nota de Devolución N° 04 de O.P. N° 05.		142,00
	40 cm. platina de 1 x 1/4"		142,00
Octubre 7.	Se distribuye Mano de Obra de O.P. N° 05		872,96
	Mano de Obra Directa		838,92
	Tiempo Ocioso		34,04
Octubre 7.	Retiro de O.P. N° 02		217.500,00
✓ Octubre 7.	Anticipo que hace el Sr. Castillo de la O.P. N° 01 y el Sr. Correa de la O.P. N° 03		90.000,00
			80.000,00
✓ Octubre 8.	Depósito N° 02		387.500,00
Octubre 8.	Se distribuye Mano de Obra de O.P. N° 04		5.812,61
	Mano de Obra Directa		5.237,42
	Tiempo Ocioso		466,52
	Tiempo Indirecto		108,67
Octubre 8.	Abono a la factura N° 418845 de Ivan Bohoman según cheque N° 927779		37.220,51
Octubre 8.	Nota de Devolución N° 05 de la O.P. N° 03.		11.014,28
	100 cm. varilla de 1"		633,00
	22.568 cm. plancha negra de 1/4"		10.381,28
Octubre 8.	Se inicia la O.P. N° 06 por 36 martillos de acero de 8 mm. por 5 cm. de ancho y 12 cm. de largo para el Sr.		

Mario Ortega según N/V N° 852

10 octubre 8.	Requisición de material N° 06 de O. — P. N° 06 600 cm. platina de 1 x 1/4"	s/. 2.130,00 2.130,00
Octubre 8.	Terminación de la O.P. N° 04 y 05.	
Octubre 13.	Nota de Devolución N° 06 de O.P. N° - 06 168 cm. platina de 1 x 1/4"	596,40 596,40
Octubre 13.	Se registra anticipo que deja por:	175.000,00
	O.P. N° 04 Sr. Calderón	56.000,00
	O.P. N° 07 Sr. Gonzáles	70.000,00
	O.P. N° 08 Sr. Quezada	45.000,00
	O.P. N° 09 Sr. Mendoza	4.000,00
10 octubre 13.	Se paga por cuenta a ACEROS ESPECIALES por factura 100 y cuenta a Maquinarias Henriques por f/ 04522 según cheques — N° 927780 y 927781 respectivamente.	113.333,33 29.193,12
10 octubre 13.	Se paga al IESS aportaciones correspon- diente al mes de septiembre de 1987 — con cheque N° 927782	16.887,20
10 octubre 13.	Se inicia la O.P. N° 07 por 10 sombre- ros de 24 por 5/8 para eje de 2" y 10 piones en eje de 7" por 30 de largo — y hacer huecos en cada uno para eje de 2" para el Sr. Hernán Gonzáles.	
10 octubre 13.	Requisición de material N° 07 de O.P. — N° 07 29.768 cm. plancha de 5/8" 390 cm. tubo negro de 2" 27.878 cm. plancha de 3/8" 19.806 cm. plancha de 1/2" 300 cm. eje de 7" 5 k de soldadura	208.085,36 59.119,25 5.187,00 21.466,06 20.618,05 99.165,00 2.530,00
Octubre 14.	Se inicia la O.P. N° 08 por 6 ollas ba- se 8 Ø x 13 cm. de largo, 28 de alto x 20 de Ø superior para el Sr. Luis Queza- da según N/V N° 854.	
Octubre 14.	Requisición de material N° 08 de O.P. — N° 08. 29.768 cm. plancha de 5/8" 400 cm. eje de 8" 6.5 K de soldadura	219.152,25 59.119,25 156.744,00 3.289,00
10 octubre 14.	Se distribuye Mano de Obra de O.P. N° 06. Mano de obra directa Tiempo ocioso	2.423,79 1.920,75 187,14

	Tiempo Indirecto	s/.	145 315,90
Octubre 14.	Se termina la O.P. N° 06		
Octubre 14.	Retiro de la O.P. N° 04 con dinero — en efectivo el Sr. Calderón		56.000,00
	O.P. N° 05 del Sr. Vivanco y		3.000,00
	O.P. N° 06 del Sr. Mario Ortega		10.800,00
Octubre 14.	Depósito N° 03		244.800,00
Octubre 14.	Se inicia la O.P. N° 09 por 16 abra- zaderas con cruceta de 18 x 11 x 5/8" y 17 de largo por 1-1/4 de ancho pa- ra el Sr. Hilario Mendoza según N/V N° 855.		
Octubre 14.	Requisición de Material N° 09 y 10 de O.P. N° 09		6.886,00
	1.200 cm. varilla lisa de 5/8"		2.196,00
	600 cm. platina de 1-1/4"		2.130,00
	32 tuercas de 5/8"		2.560,00
Octubre 15.	Nota de devolución N° 07 de O.P. N° 07		61.265,54
	9.518 cm. plancha 5/8"		18.902,74
	240 cm. tubo negro de 2"		3.192,00
	26.528 cm. plancha 3/8"		20.426,56
	18.006 cm. plancha 1/2"		18.744,24
Octubre 15.	Se distribuye Mano de Obra de O.P. N° 03		17.237,57
	Mano de obra directa		16.018,71
	Tiempo ocioso		933,47
	Tiempo indirecto		285,39
Octubre 15.	Se inicia la O.P. N° 10 por 4 piso - nes con barra de 6" por 30 de largo y 3 m. de eje de 2-1/4 para el Sr. — Gonzalo Armijos y deja por anticipos según N/V. N° 856 Y O.P. N° 11 por 2 artesas de 124 por 24 m. en plancha de 3/4" para el Sr. Baltazar Molina Torres deja como anticipo según N/V — N° 857.		105.000,00 50.000,00 55.000,00
Octubre 15.	Requisición de materiales N° 11 de — O.P. N° 10.		156.826,09
	373 cm. eje de 6"		105.682,09
	1.200 cm. eje de 2-1/4"		51.144,00
Octubre 15.	Requisición de material N° 12 de O.P. N° 11		188.936,04
	14.884 cm. plancha de acero de 2-1/2"		150.000,00
	29.768 cm. plancha de 3/4"		34.382,04
	9 kilos de soldadura		4.554,00

Octubre 15.	Depósito N° 04	s/. 105.000,00
Octubre 15.	Nota de Devolución N° 08 de O.P. N° 08 18.176 cm. plancha 5/8" 322 cm. eje 8"	<u>162.276,45</u> 36.097,53 126.178,92
Octubre 15.	Se inicia O.P. N° 12 por 10 eses de 70 de largo para eje de 1-1/4" para el Sr. Baltazar Molina según N/V N° 857	
Octubre 15.	Requisición de Material N° 13 de O.P. N° 12. 59.536 cm. plancha de 1-1/4"	<u>123.775,34</u> 123.775,34
Octubre 15.	Se distribuye Mano de Obra de O.P. N° 07 Mano de obra directa Tiempo ocioso Tiempo indirecto	<u>5.425,15</u> 4.899,46 368,73 156,96
Octubre 15.	Se termina la O.P. N° 03 y 07	
Octubre 16.	Nota de Devolución N° 09 de O.P. N° 09 400 cm. varilla lisa de 5/8" 328 cm. platina de 1-1/4"	<u>1.896,40</u> 732,00 1.164,40
Octubre 16.	Nota de devolución N° 10 de O.P. N° 10 253 cm. eje de 6"	<u>71.682,49</u> 71.682,49
Octubre 16.	Se distribuye la Mano de obra de O.P. N° 08 Mano de obra directa Tiempo ocioso Tiempo indirecto	<u>4.263,94</u> 3.681,54 311,69 270,71
Octubre 16.	Se termina la O.P. N° 08	
Octubre 16.	El Sr. Hernán Gonzáles retira la O.P. N° 07.	100.000,00
Octubre 16.	Abono a la casa Ivan Bohoman según factura N° 419402 con cheque N° 927783 (Cuentas por Pagar)	21.101,59
Octubre 16.	Depósito N° 05	100.000,00
Octubre 16.	Se gira el cheque N° 927784 a favor del Taller de Metal-Mecánica "VIRE" para pago de la primera quincena de obreros.	39.205,17
Octubre 16.	Se paga la primera quincena a los obreros de acuerdo al siguiente deta	

lle:

Nómina de fábrica	
Caja	39.205,17
Aporte Individual	3.571,83
Aporte Patronal	2.716,33
Vacaciones	2.018,40
Prestaciones Sociales	13.050,00

60.561,73

Octubre 19. Se inicia la O.P. N° 13 por 20 sombreros de 20 de diámetro para eje de 2" por 13 de alto en plancha de 3/8" para el señor José Granda según N/V N° 858.

Octubre 19. Requisición de Material N° 14 de O.P. N° 13

41.412 cm. plancha de 3/8"	123.232,10
390 cm. tubo de 2"	31.885,20
29.768 cm. plancha de 1-1/4"	5.187,00
18.006 cm. plancha de 1/2"	61.849,66
11 K de soldadura	18.744,24
	5.566,00

Octubre 19. Retiro de la O.P. N° 01	90.000,00
Anticipo de la O.P. N° 12	60.000,00
Anticipo de la O.P. N° 13	50.000,00
Anticipo de la O.P. N° 14	15.000,00

Octubre 19. Depósito N° 06	215.000,00

Octubre 19. Con cheque N° 927785 se incrementa Caja Chica por mayor cuantía y reposición de la misma	53.079,00

Octubre 19. Se distribuye la Mano de Obra de O.P. N° 09	4.449,81
Mano de Obra Directa	3.860,51
Tiempo indirecto	237,26
Tiempo ocioso	352,04

Octubre 19. Se termina la O.P. N° 09.

Octubre 20. Nota de Devolución N° 11 de O.P. N° 11	105.992,65
8.932 cm. plancha de 2-1/2"	90.016,69
13.832 cm. plancha de 3/4"	15.975,96

Octubre 20. Nota de Devolución N° 12 de O.P. N° 12	38.453,18
18.496 cm. plancha 1-1/4"	38.453,18

Octubre 20. Nota de Devolución N° 13 de O.P. N° 13	82.576,45
9.412 cm. plancha 3/8"	7.247,24
130 cm. tubo 2"	1.729,00
27.948 cm. plancha 1-1/4"	58.103,89
14.886 cm. plancha 1/2"	15.496,32

Octubre 20.	Se distribuye la Mano de Obra de O.P. N° 10	s/. 2.511,44
	Mano de obra directa	2.238,65
	Tiempo ocioso	180,26
	Tiempo indirecto	92,53
✓ Octubre 20.	Se termina la O.P. N° 10	
✓ Octubre 20.	Se inicia la O.P. N° 14 por 13 platos de 5-1/2 x 6 de alto para el Municipio de Piñas según N/V N° 859	
Octubre 20.	Se paga letra N° 2/3 a EICA mediante cheque N° 927786 según factura N° 17591 por	30.705,68
Octubre 20.	Requisición de Material N° 15 de O.P. N° 14	15.708,00
	102 cm. eje de 5-1/2"	15.708,00
Octubre 20.	Se abona a Cuenta de Ivan Bohoman C.A. por factura N° 426352 mediante cheque N° 927788	13.426,23
Octubre 20.	Se adquieren materiales a Ivan Bohoman según factura N° 428070 pagada de la siguiente forma	58.340,59
	El 50% con cheque N° 927787 y 2 pagos de s/. 14.585,15, incluido un taladro metabo por el valor de s/. 26.437,95.	29.170,29
		29.170,30
Octubre 21.	Nota de Devolución N° 14 de O.P. N° 14	3.696,00
	24 cm. eje de 5-1/2"	3.696,00
Octubre 21.	Se distribuye la Mano de obra de O.P. N° 11	3.849,78
	Mano de obra directa	2.955,95
	Tiempo ocioso	673,07
	Tiempo indirecto	220,76
Octubre 21.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 12	5.369,12
	Mano de obra directa	3.644,16
	Tiempo ocioso	974,41
	Tiempo indirecto	750,55
Octubre 21.	Se termina la O.P. N° 11 y 12	
Octubre 21.	Retiro de la O.P. N° 12 del Sr. Baltazar Molina	55.000,00
	El Sr. Humberto Carrión deja de anticipo a la O.P. N° 15	50.000,00
Octubre 21.	Depósito N° 07.	117.328,00

Octubre 21.	Se inicia la O.P. N° 15 por 6 S de 70 de largo x 1-1/4" para el Sr. Humberto Carrión, según N/V N° 860.	
Octubre 21.	Requisición de Material N° 16 de O.P. N° 15 29.768 cm. plancha 1-1/4"	s/. <u>61.887,67</u> 61.887,67
Octubre 21.	Nota de Devolución N° 15 de O.P. N° 15 5.144 cm. plancha de 1-1/4"	<u>10.694,37</u> 10.694,37
Octubre 21.	Se inicia la O.P. N° 16 por 5 poleas de 1 m. de diámetro para eje de 2-1/2 para el señor Luis Ontaneda, deja anticipo según N/V N° 861.	12.328,00
Octubre 21.	Requisición de material N° 17 y 18 de la O.P. N° 16 52.336 cm. plancha de 1/4" 212 cm. eje de 5" 2.400 cm. perfil U de 100 x 50 x 6 4 kilos de soldadura 5 presiones de 1/2 x 1"	<u>80.390,06</u> 24.074,56 29.680,00 24.408,00 2.024,00 203,50
Octubre 22.	Se adquiere suministros a IESA según factura N° 705 mediante cheque N° 927789 pagada al contado.	49.912,50
Octubre 22.	Se distribuye la mano de obra de la O.P. N° 13 Mano de obra directa Tiempo ocioso Tiempo indirecto	<u>9.938,46</u> 6.712,30 2.775,51 450,65
Octubre 22.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 14 Mano de obra directa Tiempo ocioso Tiempo indirecto	<u>3.349,43</u> 2.602,99 510,84 235,60
Octubre 22.	Se termina la O.P. N° 13 y 14	
Octubre 22.	Se inicia la O.P. N° 17 por 6 sombreros de 24 en plancha de 5/8" para eje de 2" y 6 platos de 5 x 8" para el señor Juan Castillo según N/V N° 862.	
Octubre 22.	Requisición de material N° 19 de O.P. N° 17 18.176 cm. plancha de 5/8" 130 cm. tubo de 2" 9.412 cm. plancha de 3/8" 14.886 cm. de plancha de 1/2" 322 cm. eje de 8" 3.5 kilos de soldadura	<u>188.520,01</u> 36.097,53 1.729,00 7.247,24 15.496,32 126.178,92 1.771,00

		150
Octubre 23.	Retiro de la O.P. N° 13 del Sr. José Granda	50.000,00
	El Municipio de Piñas la O.P. N° 14	11.000,00
Octubre 23.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 15.	3.996,82
	Mano de obra directa	2.186,54
	Tiempo ocioso	1.069,48
	Tiempo indirecto	740,80
Octubre 23.	Depósito N° 08	61.000,00
Octubre 23.	Se termina la O.P. N° 15	
Octubre 26.	Reposición de Caja Chica mediante cheque N° 927790.	55.035,00
Octubre 26.	Se inicia la O.P. N° 18 por 32 pernos de 28 x 5/8" con 2 arandelas para cada uno de 3 en cuadro; 18 abrazaderas con cruceta y tuercas de 25 x 18 x 5/8" con platina de 24 por 1-1/4" para el señor Eduardo Patiño. según N/V N° 863.	
Octubre 26.	Requisición de material N° 20 de O.P. 18	25.990,56
	2.400 cm. varilla lisa de 5/8"	4.392,00
	20.936 cm. plancha de 1/4"	9.630,56
	3 kilos de soldadura	1.518,00
	600 cm. platina de 1 x 1/4"	2.130,00
	104 tuercas de 5/8"	8.320,00
Octubre 27.	Nota de devolución N° 16 de O.P. N° 16	33.383,60
	20.936 cm. plancha de 1/4"	9.630,56
	147 cm. eje de 5"	20.580,00
	312 cm. perfil U 100 x 50 x 6	3.173,04
Octubre 27.	Nota de devolución N° 17 de O.P. N° 17	147.918,33
	6.026 cm. plancha de 5/8"	11.967,63
	40 cm. tubo negro de 2"	532,00
	8.602 cm. plancha de 3/8"	6.623,54
	13.806 cm. plancha de 1/2"	14.372,04
	292 cm. eje de 8"	114.423,12
Octubre 27.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 16	7.992,65
	Mano de obra directa	5.864,42
	Tiempo ocioso	1.789,35
	Tiempo indirecto	338,88
Octubre 27.	Se termina la O.P. N° 16	
Octubre 28.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 17	5.038,90

		151
	Mano de obra directa	s/. 3.643,37
	Tiempo ocioso	1.025,33
	Tiempo indirecto	370,20
Octubre 28.	Se termina la O.P. N° 17	
Octubre 28.	Nota de devolución N° 18 de O.P. N° 18.	9.945,32
	84 cm. varilla lisa de 5/8"	153,72
	20.360 cm. plancha de 1/4"	9.365,60
	120 cm. platina de 1 x 1/4"	426,00
Octubre 29.	Se paga la 6ta. cuota a Ivan Bohoman de la factura N° 418238 según cheque N° 927791.	51.654,16
Octubre 29.	Se adquiere materiales a Importadora de Rulimanes Hivimar C. Ltda. según factura N° 13625 la misma que se cancela en 8 días.	52.310,00
Octubre 30.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 18	16.306,93
	Mano de obra directa	12.183,06
	Tiempo ocioso	3.158,07
	Tiempo indirecto	965,80
Octubre 30.	Se termina la O.P. N° 18	
Octubre 30.	Se gira cheque N° 927793 a favor del taller para pagar salarios.	60.059,10
Octubre 30.	Se paga la segunda quincena de Octubre según el siguiente detalle:	
	Nómina de Fábrica	54.474,26
	Prestaciones Sociales	13.050,00
	Caja	60.059,10
	Aporte Individual	3.093,90
	Aporte patronal	2.352,86
	Vacaciones	2.018,40
Octubre 30.	Se paga arriendo con cheque N° 927795	20.000,00
Octubre 30.	Se paga vacaciones al Sr. José Balbuca comprendidas entre el 26 de octubre y el 15 de noviembre con cheque N° 927796.	6.354,28
Octubre 30.	Se gira cheque N° 927794 para pagar sueldos.	75.827,75
Octubre 30.	Se paga sueldos a empleados según el siguiente detalle:	119.321,50
	Caja	75.827,75
	Retenciones por Pagar	6.872,25
	Provisiones Sociales por Pagar	36.621,50

Octubre 30.	Se contabiliza el consumo de suministros.	s/. 16.240,00 ✓
Octubre 30.	Se contabiliza notas de débito bancarios.	20,00
Octubre 30.	Se realiza la depreciación de activos	
Octubre 30.	Se procede al cálculo y cierre de variaciones.	
Novbre. 4.	Se inicia la O.P. N° 19 por 6 poleas de 22 de diámetro por 25 de largo para eje de 2-1/2", para el señor Santos Rodríguez dejó anticipo según N/V N° 864.	24.000,00
Novbre. 4.	Requisición de material N° 21 de O.P. N° 19	43.557,60
	20.360 cm. plancha de 1/4"	9.365,60
	1.200 cm. perfil U de 100 x 50 x 6	12.204,00
	147 cm. eje de 5"	20.580,00
	2.3 kilos de soldadura	1.163,80
	6 presiones	244,20
Novbre. 4.	Se inicia la O.P. N° 20 por 60 pernos con 2 arandelas c/u de 25 x 1" con rosca en ambas puntas y las arandelas de 3 en cuadro para el Sr Edgar Gálvez dejó anticipo según N/V N° 865.	30.000,00
Novbre. 4.	Requisición de material N° 22 de O.P. N° 20	30.755,20
	1.800 cm. varilla de 1"	11.394,00
	10.010 cm. plancha de 1/4"	4.604,60
	2.5 kilos de soldadura	1.265,00
	120 tuercas de 1"	13.491,60
Novbre. 5.	El señor Xavier Correa retira la O.P. N° 03 pagando en efectivo.	80.000,00
Novbre. 5.	Depósito N° 9	134.000,00
Novbre. 5.	Nota de devolución N° 19 de O.P. N° 19	16.583,36
	10.010 cm. plancha de 1/4"	4.604,60
	228 cm. perfil U 100 x 50 x 6	2.318,76
	69 cm. eje de 5"	9.660,00
Novbre. 6.	Nota de devolución N° 20 de O.P. N° 20	6.006,80
	300 cm. varilla de 1"	1.899,00
	8.930 cm. plancha de 1/4"	4.107,80

Novbre. 6.	El señor Luis Ontaneda retira la O.P. N° 16 con dinero en efectivo	s/. 77.672,00
Novbre. 6.	Depósito N° 10	77.672,00
Novbre. 6.	Se inicia la O.P. N° 21 por 2 artesas de 64 x 24 y 28 de alto para el Sr. Xavier Correa dejó anticipo según N/V N° 866	30.000,00
Novbre. 6.	Requisición de materiales N° 23 de O.P. N° 21	108.269,65
	8.932 cm. plancha de acero de 2-1/2"	90.016,69
	13.832 cm. plancha de 3/4"	15.975,96
	4.5 kilos de soldadura	2.277,00
Novbre. 6.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 19	6.983,85
	Mano de obra directa	5.771,12
	Tiempo ocioso	491,41
	Tiempo indirecto	721,32
Novbre. 6.	Terminación de la O.P. N° 19	
Novbre. 6.	Se inicia la O.P. N° 22 por 11 pernos de 60 x 1" con 2 arandelas para el Sr. César Caminos dejó anticipo según N/V N° 867.	10.000,00
Novbre. 6.	Se inicia la O.P. N° 23 por 4 ollas de 8 de base por 10 de alto y 20 x 22 x 28 para el señor Luis Beltrán dejó anticipo según N/V N° 868.	28.000,00
Novbre. 6.	Requisición de material N° 24 de O.P. N° 22	12.784,26
	900 cm. varilla de 1"	5.697,00
	8.930 cm. plancha de 1/4"	4.107,80
	1 kilo de soldadura	506,00
	22 tuercas de 1"	2.473,46
Novbre. 6.	Se paga cuenta a Ivan Bohoman por abono a factura # 418845 por s/. 37.220,51 y factura # 427247 por s/. 19.178,77 con cheque N° 927796	56.399,28
Novbre. 6.	Requisición de material N° 25 de O.P. N° 23	176.072,36
	292 cm. eje de 8"	114.423,12
	29.768 cm. plancha negra de 5/8"	59.119,24
	5 kilos de soldadura	2.530,00
Novbre. 6.	Nota de devolución N° 21 de O.P. N° 21	64.425,52
	5.860 cm. plancha de acero de 2-1/2"	59.057,08
	4.648 cm. plancha de 3/4"	5.368,44

Novbre. 6.	Nota de devolución N° 22 de O.P. N° 22 240 cm. varilla de 1" 7.522 cm. plancha de 1/4"	s/. <u>4.979,32</u> 1.519,20 3.460,12
Novbre. 6.	Nota de devolución N° 23 de O.P. N° 23 252 cm. eje de 8" 22.040 cm. plancha negra de 5/8"	<u>142.520,16</u> 98.748,72 43.771,44
Novbre. 9.	Se paga cuenta a Hivimar por factura N° 13625 mediante cheque N° 927797. —	53.310,00
Novbre. 9.	Depósito N° 11.	68.000,00
Novbre. 9.	Se distribuye la mano de obra de O.P. — N° 21. Mano de obra directa Tiempo ocioso Tiempo indirecto	<u>3.803,50</u> 2.846,96 415,20 541,34
Novbre. 9.	Se inicia la O.P. N° 24 por 8 rejillas de 1.96 x 50 de ancho para el señor Eduardo Patiño, deja anticipo según N/V N° 869.	26.000,00
Novbre. 9.	Se inicia la O.P. N° 25 por 3 poleas de 20 x 20 x 25 para eje de 2-1/4" para el Sr. Gonzalo Armijos, según N/V N° 870.	
Novbre. 9.	Requisición de material N° 26 de O.P. — N° 24 800 cm. plancha de 1/4" 4.800 cm. de platina de 1 x 1/4" 3 kilos de soldadura	<u>50.558,00</u> 3.460,12 17.040,00 1.518,00
Novbre. 9.	Requisición de materiales N° 27 de O.P. N° 25. 7.522 cm. plancha de 1/4" 600 cm. perfil U de 100 x 50 x 6 1.25 kilos de soldadura 3 presiones de 1/2" x 1" 69 cm. eje de 5"	<u>19.976,72</u> 3.460,12 6.102,00 632,50 122,10 9.660,00
Novbre. 9.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 22 Mano de obra directa Tiempo ocioso Tiempo indirecto	<u>2.333,18</u> 2.056,03 150,45 126,70
Novbre. 10.	Se abona a Aceros Especiales la cuota de factura N° 100 con cheque N° 927798.	113.333,30
Novbre. 10.	Nota de devolución N° 24 de O.P. N° 24 64 cm. de platina de 1 x 1/4"	<u>227,20</u> 227,20
Novbre. 10.	Nota de devolución N° 25 de O.P. N° 24 3.742 cm. plancha de 1/4"	<u>7.263,76</u> 1.721,32

	132 cm. perfil U de 100 x 50 x 6. 30 cm. eje de 5"	s/. 1.342,44 4.200,00
Novbre. 10.	Se distribuye Mano de Obra de O.P. N° 23. Mano de obra directa. Tiempo ocioso Tiempo indirecto	 3.482,18 2.887,82 346,88 247,48
Novbre. 10.	Se termina la O.P. N° 21, 22 y 23.	
Novbre. 10.	Se inicia la O.P. N° 26 por 2 rejillas de 2.48 m x 50 de ancho para el Sr. Alonso Reyes, según N/V N° 871.	
Novbre. 10.	Requisición de material N° 28 de O.P. N° 26. 375 m. plancha perforada 2 mm. 1.800 cm. platina de 1 x 1/4" 2 kilos de soldadura	 22.402,00 15.000,00 6.390,00 1.012,00
Novbre. 10.	Se inicia la O.P. N° 27 por 6 platos de 5 de alto por 8" de diámetro para el Sr. Vicente Castillo, según N/V N° 872.	
Novbre. 10.	Requisición de material N° 29 de O.P. N° 27. 252 cm. eje de 8"	 98.748,72 98.748,72
Novbre. 10.	Se adquiere material a Hierro y Acero según factura N° 20479 pagada de la siguiente forma el 50% al contado con cheque N° 927800, 2 pagos de s/. 44.183,33 y 1 pago de s/. 44.183,34	 265.100,00 132.550,00 132.550,00
Novbre. 11.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 24 Mano de obra directa Tiempo ocioso Tiempo indirecto	 4.036,47 3.654,56 169,45 212,46
Novbre. 11.	Nota de devolución N° 26 de O.P. N° 26 127 m. plancha perforada 2 mm. 408 m. platina de 1 x 1/4"	 6.528,40 5.080,00 1.448,40
Novbre. 11.	Se inicia la O.P. N° 28 por 120 pernos de 28 x 3/4 en T con tuerca y 8 cm. de rosca para el Sr. Edgar Gálvez dejó anticipo según N/V N° 873.	 27.000,00
Novbre. 11.	Requisición de material N° 30 de O.	

	P. N° 28	s/.	14.158,32
	4.200 cm. varilla de 3/4"		<u>11.172,00</u>
	3.742 cm. plancha de 1/4"		1.721,32
	2.5 kilos de soldadura		1.265,00
Novbre. 11.	Se distribuye la mano de obra de O. P. N° 25		3.482,55
	Mano de obra directa		<u>2.885,56</u>
	Tiempo ocioso		384,91
	Tiempo indirecto		212,08
Novbre. 11.	Se termina la O.P. N° 24 y 25.		
Novbre. 12.	Depósito N° 12		83.500,00
Novbre. 12.	Nota de devolución N° 27 de O.P. N° 27.		86.992,92
	222 cm. eje de 8"		<u>86.992,92</u>
Novbre. 12.	Se distribuye la mano de obra de O. P. N° 20.		13.200,74
	Mano de obra directa		<u>11.212,24</u>
	Tiempo ocioso		429,77
	Tiempo indirecto		1.558,73
Novbre. 12.	Se distribuye la mano de obra de O. P. N° 26		1.303,85
	Mano de obra directa		<u>1.119,24</u>
	Tiempo ocioso		149,21
	Tiempo indirecto		35,40
Novbre. 12.	Se termina la O.P. N° 20 y 26		
Novbre. 12.	Se inicia la O.P. N° 29 por 7 sombre ros de 20 x 5/8" para el Sr. Henry Salazar, deja anticipo el día 11-11- 87 según N/V. N° 874.		30.500,00
Novbre. 12.	Requisición de material N° 31 de O.P. N° 29		84.042,44
	22.040 cm. plancha negra de 5/8"		<u>43.771,44</u>
	600 cm. tubo negro de 2"		7.980,00
	5.144 cm. plancha de 1-1/4"		15.894,96
	13.806 cm. plancha de 1/2"		14.372,04
	4 kilos de soldadura		2.024,00
Novbre. 13.	Se recibe por anticipo a obras O.P. N° 25		25.000,00
	O.P. N° 26		<u>10.000,00</u>
			15.000,00
Novbre. 13.	Retiro de las O.P. O.P. N° 08		103.800,00
	O.P. N° 18		<u>45.000,00</u>
			58.800,00
Novbre. 13.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 27.		1.897,99

	Mano de obra directa	s/.	1.645,74
	Tiempo ocioso		114,21
	Tiempo indirecto		138,04
Novbre. 13.	Se paga al IESS aportes del mes de octubre con cheque N° 927801		26.836,45
Novbre. 13.	Se termina la O.P. N° 27		
Novbre. 16.	Depósito N° 13		128.800,00
Novbre. 16.	Se paga letra a Ivan Bohoman C. A. por factura N° 419402 con cheque N° 927802		21.101,59
Novbre. 16.	Retiro de las O. P.		204.600,00
	O.P. N° 19		24.000,00
	O.P. N° 20		30.000,00
	O.P. N° 21		30.000,00
	O.P. N° 22		7.600,00
	O.P. N° 23		28.000,00
	O.P. N° 24		50.000,00
	O.P. N° 25		14.000,00
	O.P. N° 27		21.000,00
Novbre. 16.	Se gira cheque N° 927803 para pago de mano de obra.		36.065,20
Novbre. 16.	Pago de la primera quincena a trabajadores de acuerdo al siguiente detalle:		
	Nómina de fábrica		56.918,16
	Caja	36.065,20	
	Aporte individual	3.285,80	
	Aporte patronal	2.498,78	
	Prestaciones Sociales	13.050,00	
	Vacaciones	2.018,38	
Novbre. 16.	Se adquiere materiales a Lubrifiltros según N/V con cheque N° 927804		10.000,00
Novbre. 17	Depósito N° 14		204.600,00
Novbre. 17.	Requisición de material N° 32 de O.P. N° 28		6.000,00
	120 tuercas de 3/4"		6.000,00
Novbre. 17.	Nota de devolución N° 28 de O.P. N° 29.		54.897,46
	10.840 cm. plancha negra de 5/8"		21.528,24
	509 cm. tubo negro de 2"		6.769,70
	4.325 cm. plancha de 1-1/4"		13.364,25
	12.714 cm. plancha de 1/2"		13.235,27
Novbre. 17.	Se inicia O.P. N° 30 por 4 cilindros de 40 de diámetro por 110 cm. de largo para el señor Job Sarango según		

N/V N° 875

Novbre. 17.	Requisición de materiales N° 33 de O.P. N° 30 59.536 cm. plancha de 1/4" 2 kilos de soldadura	s/. <u>28.398,56</u> <u>27.386,56</u> 1.012,00
Novbre. 17.	Se inicia la O.P. N° 31 por 30 piñones de Visinfín para motor de pluma de 25 mm. de largo en eje de 2-1/2" para Mecánica Guerrero según N/V N° 876.	
Novbre. 17.	Requisición de material N° 34 de O. P. N° 31. 100 cm. eje de 2-1/2"	<u>6.313,00</u> <u>6.313,00</u>
Novbre. 17.	Se inicia la O.P. N° 32 por 6 platos de 8 x 5 cm. de alto para el Sr. Kléber Vaca según N/V N° 877.	
Novbre. 17.	Requisición de material N° 35 de O. P. N° 32. 222 cm. eje de 8"	<u>86.992,92</u> <u>86.992,92</u>
Novbre. 20.	Nota de devolución N° 29 de O.P. N° 28. 60 cm. varilla de 3/4" 1.822 cm. plancha de 1/4"	<u>997,72</u> <u>159,60</u> 838,12
Novbre. 20.	Se adquieren materiales a Iván Bohoman C. A. según F/429480 pagada de las siguientes formas al contado con cheque N° 927807 por y 5 pagos de s/. 39.639,60	<u>237.837,60</u> 39.639,60 198.198,00
Novbre. 20.	Se compra a IESA material según f/. 727 pagada al contado con cheque N° 927806	 88.000,00
Novbre. 20.	Abono a F/ 426352 por s/. 13.426,23 y a f/. 428070 por s/. 14.585,14 con cheque N° 927809 a Ivan Bohoman	 28.011,38
Novbre. 20.	Pago de vacaciones al Sr. Carlos Vivanco con cheque N° 927808 descontando el 8.35% del IESS.	 5.083,44
Novbre. 23.	Pago 2 L/ a Maquinarias y Equipos de s/. 6.500,00 c/u con cheque N° 927810	 13.000,00
Novbre. 24.	Se distribuye la mano de obra de O. P. N° 29. Mano de obra directa Tiempo ocioso Tiempo indirecto	<u>5.184,41</u> <u>2.848,57</u> 852,89 1.482,95

Novbre. 24.	Se termina la O.P. N° 29	
Novbre. 24.	Retiro de O.P. N° 26.	
Novbre. 24.	Nota de devolución N° 30 de O.P. N° 31. 19 cm. eje de 2-1/2"	s/. <u>1.199,47</u> 1.199,47
Novbre. 24.	Compra a Hierro y Acero según factura N° 20517 Al contado con cheque N° 927811 y 3 pagos de s/. 68.000 cada uno.	<u>408.000,00</u> 204.000,00 204.000,00
Novbre. 24.	Compra a Ivan Bohoman según factura 430165 pagada de la siguiente forma al contado con cheque N° 927812 y 5 pagos de 18.110,40 c/u.	<u>108.662,40</u> 19.110,40 90.552,00
Novbre. 25.	Nota de devolución N° 31 de O.P. N° 30 4.096 cm. plancha de 1/4"	<u>1.884,16</u> 1.884,16
Novbre. 25.	Nota de devolución N° 32 de O.P. N° 32 192 cm. eje de 8"	<u>75.237,12</u> 75.237,12
Novbre. 25.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 28 Mano de obra directa Tiempo ocioso Tiempo indirecto	<u>32.661,76</u> 24.738,00 4.241,20 3.682,56
Novbre. 25.	Se termina la O.P. N° 28	
Novbre. 25.	Se inicia la O.P. N° 33 por 16 pernos de 65 x 1" para el Sr. Antonio Guachi ma según N/V N° 879.	
Novbre. 25.	Requisición de material N° 36 de O.P. N° 33 29.768 cm. plancha negra de 1/8" 1.140 cm. varilla de 1" 1 kilo soldadura	<u>14.084,39</u> 6.055,50 7.216,20 812,69
Novbre. 26.	Retiro de la O.P. N° 15.	
Novbre. 26.	Se inicia la O.P. N° 34 por 10 pares de platina de 13 x 1/4 y 6 platos de 5 x 8 de diámetro para CEPE según N/V N° 881.	
Novbre. 26.	Requisición de material N° 37 de O.P. N° 34 408 cm. platina de 1 x 1/4" 192 cm. eje de 8"	<u>76.685,52</u> 1.448,40 75.237,12
Novbre. 26.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 30	<u>4.201,74</u>

		160
	Mano de obra directa	s/. 3.200,00
	Tiempo ocioso	718,72
	Tiempo indirecto	282,38
Novbre. 26.	Se adquieren materiales a Hierro y Acero según F/20532 pagada al contado con cheque N° 927813	44.000,00
Novbre. 27.	Depósito N° 15.	32.000,00
Novbre. 27.	Se termina O.P. N° 30	
Novbre. 27.	Reposición de Caja Chica con Cheque N° 927814	58.166,00
Novbre. 27.	Nota de devolución N° 33 de O.P. N° 33.	6.442,04
	28.616 cm. plancha negra de 1/8"	5.809,04
	100 cm. varilla de 1"	633,00
Novbre. 30.	Se paga cuenta a Ivan Bohoman por F/ 418238 con cheque N° 927815	51.654,16
Novbre 30.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 31.	19.107,99
	Mano de obra directa.	14.162,70
	Tiempo ocioso	1.934,37
	Tiempo indirecto	3.010,92
Novbre. 30.	Nota de devolución N° 34 de O.P. N° 34	64.006,72
	148 cm. platina de 1 x 1/4"	525,40
	162 cm. eje de 8"	63.481,32
Novbre. 30.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 32.	2.954,54
	Mano de obra directa	1.645,74
	Tiempo ocioso	586,98
	Tiempo indirecto	721,82
Novbre. 30.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 33	5.988,08
	Mano de obra directa	3.015,40
	Tiempo ocioso	1.065,30
	Tiempo indirecto	1.907,38
Novbre. 30.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 34.	3.671,86
	Mano de obra directa	2.632,84
	Tiempo ocioso	943,96
	Tiempo indirecto	95,06
Novbre. 30	Se termina la O.P. N° 31, 32, 33 y 34	
Novbre. 30.	Se gira cheque N° 927816 para pago de mano de obra y empleados.	138.387,96
Novbre, 30.	Se paga mano de obra según el siguiente	

	te detalle:		
	Nómina de fábrica	s/.	57.376,53
	Prestaciones sociales		13.050,00
	Caja	62.560,21	
	Aporte individual	3.321,79	
	Aporte patronal	2.526,15	
	Vacaciones	2.018,38	
Novbre. 30.	Se paga sueldos a empleados según el siguiente detalle:		119.321,50
	Caja	75.827,75	
	Retenciones por pagar	6.872,25	
	Provisiones sociales por pagar	36.621,50	
Novbre. 30.	Se paga arriendo del taller con cheque N° 927817		20.000,00
Novbre. 30.	Se contabiliza el consumo de suministros.		19.891,67
Novbre. 30.	Se adquieren materiales a Casa Ivan Bohoman según F/430521 pagada de la siguiente forma:		117.086,20
	Al contado con cheque N° 927818		19.514,40
	y 5 pagos de s/. 19.514,36 c/u		97.571,80
Novbre. 30.	Se contabiliza notas de débito bancarias por		190,00
Novbre. 30.	Se contabiliza la depreciación de activos.		
Novbre. 30.	Se procede al cálculo y cierre de variaciones.		
Dicbre. 1.	Se inicia la O.P. N° 35 por 6 camisas para olla de 25 de alto por 26 de diámetro superior y 19 de diámetro inferior para la Sra. Cumandá León, deja como anticipo según N/V N° 882.		28.500,00
Dicbre. 1.	Requisición de materiales N° 38 de O.P. N° 35		50.635,98
	22.632 cm. plancha de 5/8"		44.947,15
	7 kilos de soldadura		5.688,83
Dicbre. 1.	Nota de devolución N° 35 de O.P. N° 35		15.991,27
	8.052 cm. plancha de 5/8"		15.991,27
Dicbre. 1.	Se inicia la O.P. N° 36 por 6 manzanas para polea con hueco de 4" y canal de 3/4 y O.P. N° 38 por 10 "S" de 70 de largo para eje de 1-1/4" pa		

	ra el señor Baltazar Molina, deja por anticipo según N/V N° 883.	s/. 70.000,00
Dicbre. 1.	Requisición de material N° 39 de O. P. N° 36 100 cm. eje de 7" 12 presiones de 1/2" x 1"	33.543,40 <u>33.055,00</u> 488,40
Dicbre. 1.	Se inicia la O.P. N° 37 por una máquina para hacer bloques con 2 moldes y motor de 2 HP para el Sr. Sergio Cartuche, deja como anticipo según N/V N° 880.	200.000,00
Dicbre. 2.	Retiro de las O.P. Nros. O.P. N° 28 O.P. N° 29 O.P. N° 30	126.000,00 <u>47.000,00</u> 29.000,00 50.000,00
Dicbre. 2.	Se paga L/ a EICA por cancelación total a la F/17591 con cheque N° 927819.	30.705,69
Dicbre. 2.	Requisición de material N° 40 de O. P. N° 37 29.768 cm. plancha de 1/4" 29.768 cm. plancha de 1" 600 cm. varilla de 3/4" 600 cm. eje de 1-1/2" 230 cm. eje de 3" 600 cm. varilla de 5/8" 400 cm. eje de 1-3/4" 1 tuerca de 3/4" 17 kilos de soldadura	116.987,01 <u>13.693,28</u> 49.500,00 1.596,00 8.340,00 15.962,00 1.098,00 12.932,00 50,00 13.815,73
Dicbre. 2.	Requisición de material N° 41 de O. P. N° 38 46.437 cm. plancha de 1-1/4"	143.490,33 <u>143.490,33</u>
Dicbre. 2.	Se distribuye la mano de obra de O. P. N° 35 Mano de obra directa Tiempo ocioso Tiempo indirecto	4.118,04 <u>2.526,12</u> 218,16 1.373,76
Dicbre. 2.	Se termina la O.P. N° 35	
Dicbre. 3.	Se adquiere materiales según F/576 de DIMACO pagada con cheque N° 927820.	57.610,00
Dicbre 3.	Se inicia la O.P. N° 39 por 16 sombreros de 24 x 5/8" para eje de 2" para el Sr. Marco Vázquez, según N/V N° 884.	
Dicbre. 3.	Depósito N° 16.	224.500,00

Dicbre. 3.	Requisición de material N° 42 de O. P. N° 39	90.666,34
	28.410 cm. plancha de 5/8"	56.326,01
	8.602 cm. plancha de 3/8"	6.623,54
	12.714 cm. plancha de 1/2"	13.235,27
	600 cm. tubo negro de 2"	7.980,00
	8 kilos de soldadura	6.501,52
Dicbre. 3.	Nota de devolución N° 36 de O.P. N° 36	7.272,10
	22 cm. eje de 7"	7.272,10
Dicbre. 3.	Se distribuye la mano de obra de O. P. N° 36	4.498,45
	Mano de obra directa	2.628,54
	Tiempo ocioso	667,87
	Tiempo indirecto	1.202,04
Dicbre. 4.	Se termina la O.P. N° 36	
Dicbre. 4.	Los señores Baltazar Molina y Juan Castillo retiran las O.P. Nros. 11 y 17 respectivamente.	121.000,00
Dicbre. 4.	Depósito N° 17.	200.000,00
Dicbre. 4.	N/V de distribuidor Julio A. Rojas pagado con cheque N° 927821	50.000,00
Dicbre. 4.	Se inicia la O.P. N° 40 por 2 arte- sas de 64 cm. de largo por 24 de an- cho, la base de 3/4" para el Sr. Marco Vázquez deja de anticipo por- el total del trabajo según N/V N° 884	80.000,00
Dicbre. 4.	Requisición de material N° 43 de O. P. N° 40	85.270,58
	5.860 cm. plancha de 2-1/2"	59.057,08
	19.532 cm. plancha de 3/4"	22.556,40
	4.5 kilos de soldadura	3.657,10
Dicbre. 7.	Depósito N° 18.	201.000,00
Dicbre. 7.	N/D N° 37 de O.P. N° 39	19.985,53
	360 cm. tubo 2"	4.788,00
	6.442 cm. plancha 3/8"	4.960,34
	9.834 cm. plancha 1/2"	10.237,19
Dicbre. 7.	Se abona a casa Ivan Bohoman por f/. 418845 s/. 37.220,51 y f/ 427247 s/. 19.178,81 mediante cheque N° 927822	56.399,29
Dicbre. 7.	Requisición de material N° 44 de O. P. N° 37	99.224,21
	600 cm. platina de 2 x 1/2"	5.920,00
	400 cm. eje de 2-1/4"	21.596,00

	425 cm. tubo de 1"	s/. 1.275,00
	109 cm. eje de 1-1/4"	14.301,21
	600 cm. perfil L de 2-1/4"	6.000,00
	600 cm. varilla de 1/4"	132,00
	1 motor 2 HP	50.000,00
Dicbre. 10.	Se abona cuenta de Aceros Especiales por factura N° 100 s/. 113.333,33 y a f/. 20479 s/. 44.183,33 de Hierro y Acero con cheque N° 927823 y 927824 respectivamente.	157.516,66
Dicbre. 10.	Requisición de material N° 45 de O.P N° 37	<u>75.539,22</u>
	6.442 cm. plancha de 3/8"	4.960,34
	600 m. platina de 1/2 x 3/16"	715,20
	4.332 cm. plancha de 1-1/4"	13.385,88
	80 cm. eje de 4-1/2"	11.666,40
	600 cm. ángulo de 2-1/4"	6.000,00
	600 cm. varilla de 1"	3.804,00
	4 resortes de 9 x 1/2"	6.000,00
	2 presiones de 1/2"	92,40
	2 bandas de 45 x 1/2"	2.760,00
	2 chumaceras de 1-1/4"	26.155,00
Dicbre. 10.	Se distribuye la mano de obra de O.P N° 38	<u>4.289,20</u>
	Mano de obra directa	3.471,45
	Tiempo ocioso	359,83
	Tiempo indirecto	457,92
Dicbre. 10.	Nota de devolución N° 38 O.P. N° 38	<u>16.676,73</u>
	5.397 cm. plancha de 1-1/4"	16.676,73
Dicbre. 10.	Se termina la O.P. N° 38	
Dicbre. 11.	Retira la O.P. Nros. 9, 10, 31, 32 y 33.	200.000,00
Dicbre. 11.	Se inicia la O.P. N° 41 por 40 piñones de visinfín para Mecánica Guerre ro deja anticipo según N/V N° 885.	48.000,00
Dicbre. 11.	Requisición de material N° 46 de O.P N° 41.	<u>11.238,30</u>
	178 cm. eje de 2-1/2"	11.238,30
Dicbre. 11.	Requisición de material N° 47 de O.P. N° 37	<u>9.623,72</u>
	600 cm. platina de 2-1/4"	3.000,00
	600 cm. platina de 1-1/2" x 1/2"	4.450,00
	2 pernos de 1/2"	90,00
	4 tuercas de 1"	449,72
	2 tuercas de 7/8"	140,00
	2 pernos espárrago	1.300,00
	2 tuercas de 1/2"	24,00
	2 resortes de 1/2"	170,00

Dicbre. 14.	Cancelación total a Ivan Bohoman por f/ 419402 por s/. 21.101,59 y abono a la f/ 429480 por s/. 39.639,60 con cheque N° 927825.	60.741,19
Dicbre. 14.	Pago al IESS por aportes correspondientes al mes de noviembre de 1987 con cheque N° 927826	27.651,58
Dicbre. 14.	Se gira cheque N° 927827 para pago del décimo tercer sueldo a empleados	72.250,00
Dicbre. 14.	Se pagó décimo tercer sueldo con caja	72.250,00
Dicbre. 14.	Retiro de O.P. Nros. 35 y 36	89.500,00
Dicbre. 14.	Se adquieren materiales a Hierro y Acero según f/ 20612 pagada al contado con cheque N° 927828	119.200,00
Dicbre. 14.	Requisición de material N° 48 de O.P. N° 39 29.768 cm. plancha 5/8"	<u>59.625,30</u> 59.625,30
Dicbre. 15.	Depósito N° 19	337.500,00
Dicbre. 15.	Pago de vacaciones al Sr. Carlos Tobar, con cheque N° 927829, descontando el 8.35% del IESS.	4.765,80
Dicbre. 15.	Nota de Devolución N° 39 de O.P. N° 39 25.748 cm. plancha 5/8"	<u>51.573,24</u> 51.573,24
Dicbre. 15.	Se adquieren materiales a Hierro y Acero según f/20616 pagada al contado con cheque N° 927830	34.000,00
Dicbre. 15.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 39 Mano de obra directa Tiempo ocioso Tiempo indirecto	<u>7.171,93</u> 5.701,92 468,31 1.001,70
Dicbre. 15.	Nota de devolución N° 40 de O.P. N° 40 2.788 cm. plancha de 2-1/2" 10.348 cm. plancha de 3/4"	<u>40.049,40</u> 28.097,46 11.951,94
Dicbre. 15.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 40 Mano de obra directa Tiempo indirecto	<u>3.077,46</u> 2.304,72 772,74
Dicbre. 15.	Se termina la O.P. N° 39, 40	

Dicbre. 15.	Se inicia la O.P. N° 42 por 30 per-- nos de 65 de largo x 1" y 60 arande- las para el señor Jorge Caped según N/V N°886.	
Dicbre. 15.	Requisición de materiales N° 49 de O. P. N° 42.	24.110,84
	2.400 cm. varilla de 1"	15.216,00
	13.956 cm. plancha de 1/4"	7.675,80
	1.5 kilos de soldadura	1.219,04
Dicbre. 16.	Se gira cheque N° 927831 para pagar -- primera quincena a obreros	37.933,93
Dicbre. 16.	Se paga primera quincena a obreros de acuerdo al siguiente detalle:	59.086,65
	Nómina de fábrica	
	Caja	37.933,93
	Aporte individual	3.456,07
	Aporte patronal	2.628,27
	Prestaciones sociales	
	por pagar	13.050,00
	Vacaciones	2.018,38
Dicbre. 16.	Reposición de Caja Chica con cheque -- N° 927832	57.297,37
Dicbre. 18.	Requisición de material N° 50 de O.P. N° 37.	9.623,04
	28.616 cm. plancha de 1/8"	5.809,04
	600 cm. platina de 1/2 x 1/4"	660,00
	600 cm. varilla de 5/16"	550,00
	600 cm. varilla cuadrada de 1"	1.902,00
	600 cm. varilla de 3/8"	702,00
Dicbre. 21.	Abono a Cuenta de Ivan Bohoman por f/. 426352 por s/. 13.426,23 y f/ 428070 por s/. 14.585,14 con cheque N° 927833	28.011,38
Dicbre. 21.	Se inicia la O.P. N° 43 por 6 ollas de base de 8 de diámetro por 10 en plan - cha de 5/8" para el señor Heraldo Coe- llo deja como anticipo según N/V N° -- 887	50.000,00
Dicbre. 21.	Requisición de material N° 51 de O.P. -- N° 43	119.930,70
	25.748 cm. plancha de 5/8"	51.573,24
	162 cm. eje de 8"	63.481,32
	6 kilos soldadura	4.876,14
Dicbre. 21.	Requisición de material N° 52 de O.P. -- N° 37	2.052,00
	600 cm. varilla cuadrada de 5/8"	2.052,00
Dicbre. 23.	Retiro de O.P. N° 38 y 40	110.000,00

Dicbre. 24.	Depósito N° 20	s/. 160.000,00
Dicbre. 24.	Nota de devolución N° 41 de O.P. N° 37.	122.914,55
	28.320 cm. plancha de 1"	47.096,16
	13.956 cm. plancha de 1/4"	6.419,76
	2.208 cm. plancha de 3/8"	1.700,16
	110 cm. platina de 1/2 x 3/16"	131,12
	74 cm. ángulo de 2 x 1/4"	740,00
	175 cm. varilla de 1"	1.109,50
	3.584 cm. plancha de 1-1/4"	11.074,56
	134 cm. perfil L de 2-1/4"	1.340,00
	580 cm. varilla de 1/4"	127,60
	452 cm. varilla de 3/4"	1.202,32
	285 cm. eje de 1-1/2"	7.923,00
	69 cm. eje de 3"	4.788,60
	244 cm. varilla de 5/8"	446,52
	572 cm. platina de 2 x 1/2"	5.645,64
	133 cm. eje de 1-3/4"	4.299,89
	383 cm. eje de 2-1/4"	20.678,17
	325 cm. tubo de 1"	975,00
	55 cm. eje de 1-1/4"	7.216,55
Dicbre. 24.	Nota de devolución N° 42 de O.P. N° 42	9.309,10
	445 cm. varilla de 1"	2.821,30
	11.796 cm. plancha de 1/4"	6.487,80
Dicbre. 24.	Se gira cheque N° 927834 para pago de gratificaciones y se procede a pagar en efectivo.	41.000,00
Dicbre. 24.	Se inicia la O.P. N° 44 por 6 pisos con barra de 30 x 6 de diámetro para el Sr. Reinaldo Sócola deja como anticipo según N/V N° 888.	60.000,00
Dicbre. 24.	Requisición de material N° 53 de O. P. N° 44	110.597,40
	180 cm. eje de 6"	50.999,40
	600 cm. eje de 4"	59.598,00
Dicbre. 24.	Se distribuye la mano de obra de O. P. N° 42	5.606,15
	Mano de obra directa	4.577,40
	Tiempo ocioso	570,83
	Tiempo indirecto	457,92
Dicbre. 24.	Se termina la O.P. N° 42	
Dicbre. 24.	Se abona a cuenta de Hierro y Acero por f/ 20517 con cheque N° 927835	68.000,00
Dicbre. 24.	Se abona a casa Ivan Bohoman por f/ 430165 con cheque N° 927836	18.110,40
Dicbre. 28.	Se recibe anticipo de la O.P. N° 42	

	del señor Jorge Caped	s/. 10.000,00
Dicbre. 28.	Nota de devolución N° 43 de O.P. N° 37	24.893,24
	75 cm. eje de 4-1/2"	10.937,25
	544 cm. platina de 2-1/4"	2.720,00
	542 cm. platina de 1-1/2 x 1/2"	4.021,64
	259 cm. platina de 1/2 x 1-1/4"	284,90
	589 cm. varilla de 5/16"	541,88
	398 cm. varilla cuadrada de 1"	1.261,66
	15.263 cm. plancha de 1/8"	3.098,39
	590 cm. varilla de 3/8"	690,30
	391 cm. varilla cuadrada de 5/8"	1.337,22
Dicbre. 28.	Se adquiere materiales a IESA según f/729 cancelada al contado mediante cheque N° 927837	88.968,00
Dicbre. 30.	Nota de devolución N° 44 de O.P. N° 43	68.348,22
	14.168 cm. plancha de 5/8"	28.378,50
	102 cm. eje de 8"	39.969,72
Dicbre. 30.	Se distribuye la mano de obra de O. P. N° 43	4.474,21
	Mano de obra directa	3.506,76
	Tiempo ocioso	566,77
	Tiempo indirecto	400,68
Dicbre. 30.	Se termina la O.P. N° 43	
Dicbre. 30.	Depósito N° 23	70.000,00
Dicbre. 30.	Nota de devolución N° 45 de O.P. N° 41	4.419,10
	70 cm. eje de 2-1/2"	4.419,10
Dicbre. 31.	Se adquieren materiales a Hierro y Acero según f/20662 pagada el 50% al contado con cheque N° 927838 y 2 pagos de s/. 70.300,00 cada uno.	281.200,00
Dicbre. 31.	Se distribuye la mano de obra de O.P. N° 37, 41, y 44.	
	O.P. N° 37	59.815,49
	Mano de obra directa	52.120,19
	Tiempo ocioso	3.312,13
	Tiempo indirecto	4.383,17
	O.P. N° 41	18.237,91
	Mano de obra directa	15.289,20
	Tiempo ocioso	1.460,39
	Tiempo indirecto	1.488,32
	O.P. N° 44	4.264,48
	Mano de obra directa	3.198,58
	Tiempo ocioso	807,87
	Tiempo indirecto	258,03

Dicbre. 31.	Se termina la O.P. N° 37, 41 y 43.		
Dicbre. 31.	Retiro de la O.P. N° 34 y 39.	s/.	110.000,00
Dicbre. 31.	Se gira cheque N° 927839 para pago_ de segunda quincena a obreros y _ sueldo a empleados		134.919,30
Dicbre. 31.	Se paga la mano de obra según el si guiente detalle:		
	Nómina de fábrica		56.466,67
	Prestaciones Sociales		13.050,00
	Caja	61.491,55	
	Aporte individual	3.224,45	
	Aporte patronal	2.782,29	
	Vacaciones	2.018,38	
Dicbre. 31.	Se gira cheque N° 927841 para cance- lar arriendo de local		20.000,00
Dicbre. 31.	Se paga sueldos de acuerdo al siguien te detalle:		116.921,50
	Caja	73.427,75	
	Retenciones por Pagar	6.872,25	
	Provisiones Sociales	36.621,50	
Dicbre. 31.	Se gira cheque N° 927842 para reposi ción de Caja Chica		47.610,40
Dicbre. 31.	Nota de débito bancaria		5,00
Dicbre. 31.	Se contabiliza consumo de suministros.		21.040,00
Dicbre. 31.	Se calculan depreciaciones de Activo		
Dicbre. 31.	Se procede al cálculo, cierre de va riaciones y del ejercicio.		

[illegible]

Documento Fuente

[illegible]

Documento Fuente

IVAN BOHMAN C.A.		R. U. C. 0990320810001 GUAYAQUIL: Km. 6 1/2 Vía a Daule - Casilla 1317 - Telef.: 352111 SUCURSAL QUITO: Av. 10 de Agosto 5925 y América - Telef.: 2480011.		FACTURA Nº 426352	
CONDICION DE VENTA:		CONTADO ☐ CREDITO ☒		GUAYAQUIL	
CONDICION DE PAGO		SEÑOR (ES): <u>Carlos RIVERA</u>			
15 DIAS FECHA/FACT: <u>15</u> o/o DCTO. VCTO: <u>17/008</u>		DIRECCION: <u>M. Riosorio y R. Panto</u> CODIGO:			
30 DIAS FECHA/FACT: <u>7</u> o/o DCTO. VCTO: <u>17/008</u>		ORDEN Nº: CIUDAD <u>Quito</u> PROVINCIA <u>Quito</u>			
		NOM. VENDEDOR: <u>C. Serrano</u> CODIGO VENDEDOR: <u>17/4</u>			

MA	GR	CUENTA	DESCRIPCION - TIPO	UND.	CANTIDAD	PRECIO UNITARIO	Factor	TOTAL
07	01		1207 VINQ <u>condonientos</u>		0.2	3860	70	1404
			1207 K/CO		0.2	3560		1404
			1217 K		0.3	11360		36456
			ME 217		0.3	8210		17.241
			6000. U.		0.4	105		1414
46	01		ME 30000 foronico 36018		0.76	1315		7315

DESPACHADO POR: <u>R. Riosorio</u>	SUB-TOTAL	DCTO. ADICIONAL	O. E. M.	MANO DE OBRA	I. T. M.	FLETE
	23.234				7323,40	
RECIBIDO POR:	OTROS	COD. FACTURADOR		NETO A PAGAR ⇒		80.557,40 <u>Conf.</u>
		<u>17/2</u>				

LA MERCADERIA VIAJA POR CUENTA Y RIESGO DEL COMPRADOR

Documento Fuente

C
L
I
E
N
T
E

VIRE CARLOS M.
MICHEL RIGORIO 1998
LOJA

CODIGO: 529

MAQUINARIAS HENRIQUES C.A.

Km. 6 1/2 Vía a Daule - P. O. Box 4361 - Cable: VICHE, Guayaquil
Telex: 4 - 0012 - Telés.: 354300 - 354204 - 354415

FACTURA Nº

04522

SU ORDEN	NOTA ENTREGA	CONDICIONES DE PAGO	VENDEDOR	FECHA FACTURA
	13163	CREDITO	ALMACEN CENTRO	05/09/97

CODIGO	DESCRIPCION	CANTIDAD	UNIDAD	PRECIO UNIT.	TOTAL
435 0023007	BRONCE FOSFORICO SOLIDO 57/60/62mm	30.40	Kg.	370.00	27.480.00

REVISADO	VENTA TOTAL	DESCUENTOS	SUB-TOTAL	I.T.M.	OTROS	VALOR FACTURA
✓	27,480.00	2,548.80	26,931.20	1,655.32	3.00	29,136.52

R. U. C. : 0990010870001

Documento Fuente



Emilio Isaías C. A. de Comercio

Fundado en 1912 - Km. 7.1/2 Vía a Daule
Casilla 991 - Cable ISAIAS
Teléfonos: 353583 - 353433 - 353663
GUAYAQUIL

Señor (**) CARLOS VIRE
MIGUEL RIOFRIO Y RAMON PINTO
LOJA
Cód. 308
Cond. 34.995,00-3/L.
N. P. 20239

Fecha Agosto 13/87
Fact. N° 17591
N. E. 8828
N° de Inscripción 8990014698001

CODIGO	V/O. N° TITULO	Unid.	Valor Unitario	TOTAL
	Ref: WRC1401K3S Acondicionador aire 14.000 BTU serie: 619000221	1	S/. 148.000,00	
			Dcto. 15%	22.200,00
			Timbre	912,05
				126.712,05
	SON: CIENTO VEINTE Y SEIS MIL SETESCIENTOS DOCE, S. E. G. O.			05/100 SUCRES
	VALOR AMPARADO EN LOS SIGUIENTES VENCIMIENTOS:			
	CUOTA INICIAL		S/. 34.595,00	
	V/. Sept. 18/87	S/. 30.705,68		
	V/. Oct. 18/87	30.705,68		
	V/. Nov. 18/87	30.705,69		
				92.117,05
				126.712,05

Acreditado C/INICIAL

CH. 66999.2 - FIAM/BANA - SEP. 2/87

DOCUMENTOS ACEPTADOS

SEP. 2/87

MAR.

NOTA: Todas las ventas están sujetas a nuestras condiciones generales.
Las mercaderías viajan por cuenta y riesgo del comprador.
Rogamos pagar con cheque a nuestra orden.

Documento Fuente

Taller de Mecánica
 CARLOS M. VIRE & HIJOS
 Dirección: Miguel Ríofrío N° 18-58 Teléf. 960-397
 SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADURA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL
 RUC: 172009145001

N° 000847 POR \$ 90.000,00

Recibí de Sr. Juan Castillo

La cantidad de: ~~Seenta~~ Noventa mil sucos

POR LO SIGUIENTE:

Por hacer 6 ollas con la base de 19"	
por 13 cm. de largo, 25 cm. los costados	
de la olla	s/ 90.000,00
6 pizones de 30 x 6" con hueco para	
2 1/4"	s/ 90.000,00
TOTAL	s/ 180.000,00
ANTICIPO	s/ 90.000,00
SALDO	s/ 90.000,00

Loja, 22 de Septiembre de 1987

Juan Castillo

Documento Fuente

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
Orden de Producción		N° 01 ✓
Cliente: Juan Castillo		Fecha de inicio: 1 de octubre de 1987
Fecha de Orden: 22 de septiembre de 1987		Fecha de Terminación: 2 de octubre/87
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
6	Ollas de	Base 7 1/2" Ø x 13 de largo, y 25 x 26 Ø superior.
6	Pisones	35 x 6" Ø para eje de 2 1/4"
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) _____ GERENTE		f) _____ JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 01
De O. P. Nº 01		Fecha: 1 de octubre/87 Material Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha negra 5/8"	29.768 cm.	1.986,00	59.119,25
Eje de 7 1/2"	100 cm.	354,00	35.400,00
Eje de 6"	300 cm.	283,33	84.999,00
Soldadura	7 K	506,00	3.542,00
TOTAL: S/			183.060,25
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por	

Taller de Mecánica
CARLOS M. VIRE & HIJOS
Dirección: Miguel Riofrio N° 18-58 Teléf. 960-397
SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADURA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL
RUC: 1300009145001

Nº 000848 POR \$

Recibí de Sr. Javier Correa

La cantidad de:

POR LO SIGUIENTE:

DEBE:

Por hacer: 15 repillas de 2.70 de largo
por 50 de ancho..... 217.500

precio del trabajo es de..... 217.500,0

Loja, 28 de Septiembre de 19 87.

Donato

Taller de Mecánica
 CARLOS M. VIRE & HIJOS
 Dirección: Miguel Riolfo N° 18-58 Teléf. 960-397
 SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADURA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL
 RUC: 1190009146001

N° 000849 POR \$ 377.500,00

Recibi de Sr. Javier Correa

La cantidad de: Ochenta mil sures oo/100

POR LO SIGUIENTE: DEXL.

Por hacer: 15 rejillas de 2.70 de largo	
por 50 de ancho.....	217.500,0
100 pernos de 65x1" con dos arandelas	160.000,0
TOTAL	377.500,0
Anticipo	80.000,0
SALDO	297.500,0

Loja, 28 de Septiembre de 1987.

[Firma]

Documento Fuente

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
Orden de Producción		N° 02
Cliente: <u>Xavier Correa</u>		Fecha de inicio: <u>1 de octubre/87</u>
Fecha de Orden: <u>28 de septiembre/87</u>		Fecha de Terminación <u>7 octubre/87</u>
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
15	rejillas	2.70 x 50 ancho en platina 1 x 1/4"
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) _____ GERENTE		f) _____ JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 02
De O. P. Nº 02		Fecha: 1 de octubre de 1987	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Platina de 1' x 1/4"	11.400 cm	3,55	40.470,00
Plancha perforada 2 mm	2.200 m	8.000,00	88.000,00
Soldadura	5 K	506,00	2.530,00
TOTAL: \$			131.000,00
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 01
De O. P. Nº 01		Fecha: 1 de octubre/87	
Tipo de Material			
Directo ()			
Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha negra 5/8"	15.188 cm.	1.986,00	30.163,37
Eje de 7 1/2"	22 cm.	354,00	7.788,00
Eje de 6"	90 cm.	283,33	25.499,70
TOTAL: \$			63.451,07
Entregado por:		Recibido por BODEGUERO	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 03
De O. P. Nº 03		Fecha: 2 de octubre de 1987	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Varillas 1"	6.600 cm	633,00	41.778,00
Plancha nega 1/4"	29.768 cm	0,46	13.693,28
Tuercas 1"	200	100,00	20.000,00
Soldadura	6 K	506,00	3.036,00
TOTAL: S/			78.507,28
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por	

Taller de Mecánica	
CARLOS M. VIRE & HIJOS	
Dirección: Miguel Riofrio N° 18-58 Teléf. 960-397	
SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADORA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL	
RUC: 1120009143001	
Nº 000838	POR \$42.500,00
Recibi de FLORENCIO CORONEL VELES	
La cantidad de: CUARENTA Y TRES MIL QUINIENTOS S/	
QUINIENTOS SUQUES 00/100	
POR LO SIGUIENTE:	
POR: hacer 6 sombreros para eje de	
6" de diametro en plancha de 5/8	54.000,00
por 2 bocines de 22 de diametro	
x 30 de largo	30.000,00
1 llave para tuerca de 1"	1.500,00
VALOR TOTAL DEL TRABAJO.....	85.500,00
ANTICIPO	43.500,00
SALDO.....s/	42.000,00
Loja, 27 de Septiembre de 19 87	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 001
Recibí de Sr. Florencio Coronel.		
la cantidad de Cuarenta y dos mil 00/100.		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Retiro de 6 sombreros para eje de 6"	contado	42.000,00
TOTAL: S/		42.000,00
Loja, a 5 de octubre de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f)	f)	f)
Ref: 2/7		

Taller de Mecánica	
CARLOS M. VIRE & HIJOS	
Dirección: Miguel Riolón N° 18-58 Teléf. 960-397	
SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADURA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL	
RUC: 1130002145001	
Nº 000844	POR \$ 3.000,00
Recibí de JULIO BRIGENO	
La cantidad de: MIL SUQUES	
POR LO SIGUIENTE:	
Por hacer 5 pernos de 74 x 1" de grueso	
con 2 arandelas en cada perno	
PRECIO TOTAL	S/ 10.000,00
ANTICIPO	S/ 1.000,00
SALDO	S/ 9.000,00
Loja, 21 de Septiembre de 1987	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 002
Recibí de Sr. Julio Briceño la cantidad de Nueve mil 00/100. de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Retiro de 5 pernos de 74 x 1 según N/V 838.	contado	9.000,00
TOTAL: S/		9.000,00
Loja, a 5 de octubre de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f)	f)	f)
Ref: 2/7		

182

 FILANBANCO Ecuador 1198421 01 Importante Detallar el total de los cheques depositados y el efectivo en el reverso de la papeleta. Si su depósito es en cheques estos deberán ser endosados y con el número de Cta. Cte. Autorizo a FILANBANCO a debitar de mi cuenta corriente el valor de cualquier cheque que, depositado en ella, no sea pagado por el banco, sin causarme perjuicio a mi cuenta corriente.	Para depositar en la cuenta de	
	CARLOS M. VIRE	
	Fecha 05-10-87	Cta. Cte. No. 615160.0
	Rubro	No. de cheque
Efectivo		51.000,00
Cheques		
Depósito total		S/ 51.000,00
Firma: _____		

Taller de Mecánica	
CARLOS M. VIRE & HIJOS	
Dirección: Miguel Riofrío N° 18-58 Teléf. 960-397	
SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADORA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL RUC: 1190003145001	
Nº 000850	POR \$ 112.000,00
Recibí de Sr. Filiberto Calderón	
La cantidad de: Cincuenta y seis mil 00/100	
POR LO SIGUIENTE:	
Por hacer: 14 sombreros de 24 x 5/8	
para eje de 2" son.....	\$/112.000,00
TOTAL:	S/ 112.000,00
ANTICIPO	56.000,00
SALDO	56.000,00
Loja, 5 de octubre de 1987	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
Orden de Producción		Nº 04
Cliente: Fibilerto Calderón		Fecha de inicio: 6 de octubre/87
Fecha de Orden: 5 de octubre/87		Fecha de Terminación 8 de octubre/87
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
14	Sombreros	24" en plancha de 5/8 y tubo de 2" Ø x 15 cm. de alto
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) GERENTE		f) JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 04
De O. P. Nº 04		Fecha: 6 de octubre de 1987	
		Material Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha negra 5/8"	29.768 cm.	1.986,00	59.119,25
Tubo de 2"	600 cm.	13,30	7.980,00
Plancha de 3/8"	29.768 cm.	0,77	22.921,36
Plancha de 1/2"	22.326 cm.	1.041,00	23.250,00
Soldadura	8 K.	506,00	4.048,00
TOTAL: \$			117.318,61
Entregado por:		Recibido por:	
BODEGUERO			

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 02
De O. P. Nº 04		Fecha: 6 de octubre de 1987	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 5/8"	1.418 cm.	1.986,00	2.816,15
Tubo negro 2"	390 cm.	13,30	5.187,00
Plancha de 3/8"	27.878 cm.	0,77	21.466,06
Plancha de 1/2"	19.806 cm.	1.041	20.618,05
TOTAL: S/			50.087,26
Entregado por:		Recibido por: BODEGUERO	

IVAN BOHMAN C.A.				R. U. C. 0990320810001		FACTURA Nº 427247	
GUAYAQUIL: Km. 6 1/2 Vía a Daule - Casilla 1317 - Tel.: 352111				SUCURSAL QUITO: Av. 10 de Agosto 5925 y América - Tel.: 248001		GUAYAQUIL	
CONDICION DE VENTA: CONTADO ☐ CREDITO ☒				AÑO		MES	
CONDICION DE PAGO				SEÑOR (ES):		10	
15 DIAS FECHA/FACT: 15 o/o DSCTO. VCTO. 8/10/21				DIRECCION: 4. RIOJA 418. 59		CODIGO:	
30 DIAS FECHA/FACT: 3 o/o DSCTO. VCTO. 8/11/05				ORDEN Nº		CIUDAD: 10/11	
				NOM. VENDEADOR: 2 361204		CODIGO VENDEADOR: 11/0	
MA	GR	CUENTA	DESCRIPCION - TIPO	UND.	CANTIDAD	PRECIO UNITARIO	TOTAL
5/0			ALBOS Negro Transición 2 1/4"		36.9	270	69.741
SUB-TOTAL				DSCTO. ADICIONAL		O. E. M.	
69.741				MANO DE OBRA		I. T. M.	
OTROS				COD. FACTURADOR		FLETE	
RECIBIDO POR:				NETO A PAGAR		76.715,10	
57/2				LA MERCADERIA VIAJA POR CUENTA Y RIESGO DEL COMPRADOR			

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 003
POR \$ 38.357,55		
Se paga a: IVAN BOHMAN C.A.		
la cantidad de Treinta y ocho mil trescientos cincuenta y siete 00/100.-- sures		
mediante cheque Nº 927778 del Filanbanco y/o		
Por concepto de: Compra de materiales F/427247, pago del 50%		
Loja, a 6 de octubre de 1987		
ELABORADO	AUTORIZADO	f)
f) _____ Secretaria	f) _____ Gerente	f) _____ Beneficiario
Ref: 2/10		

FILANBANCO		11-1515160.0
88 SUCURSAL LOJA		100 00000 AJ 927778
PAGUESE A IVAN BOHMAN C.A.		\$ 38.357,55
LA ORDEN DE Treinta y ocho mil trescientos cincuenta y siete 55/100.--		
LA SUMA DE		SUCRES
Loja, 6 de Octubre 87		
Lugar y fecha en emisión		
VIRE VINAMAGUA CARLOS		
0003-D-04		
no invalidar esta		
927777 4110533004 8826451000		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 03
De O. P. Nº 02		fecha: 7 de octubre de 1987	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Platina de 1" x 1/4"	300 cm.	3,55	1.065,00
Plancha perforada	175 m	40,00	7.000,00
TOTAL: \$			8.065,00
Entregado por:		Recibido por BODEGUERO	

Taller de Mecánica CARLOS M. VIRE & HIJOS Dirección: Miguel Ríoño N° 18-58 Teléf. 960-397 SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADORA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL RUC: 1190009145001	
N° 000851	POR \$
Recibi de <u>Sr. José Vivanco</u>	
La cantidad de: _____	
POR LO SIGUIENTE:	DEBE:
Por: hacer 10 pares de platinas de	
13 x 1" con 4 huecos 7/16	3.000,00
TOTAL.....	3.000,00
ENTREGADO CANCELADO 14 OCT. 1987	
5 de Octubre 87 Loja, de 19	

Documento Fuente

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
Orden de Producción		N° 05
Cliente: José Vivanco Fecha de Orden: 5 de octubre/87	Fecha de inicio: 7 de octubre/87 Fecha de Terminación: 8 de octubre/87	
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
10	Pares de platinas de	13 cm. de largo x 1 x 1/4" con 4 huecos de 7/16 Ø
ORDENADO POR: f) _____ GERENTE RESPONSABLE: f) _____ JEFE DE PRODUCCION		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 05
De O. P. Nº 05 1		Fecha: 7 de octubre de 1987 Material Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Platina de 1 x 1/4"	300 cm.	355,00	1.065,00
TOTAL: \$			1.065,00
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 04
De O. P. Nº 05		Fecha: 7 de octubre de 1987 Tipo de Material Directo () Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Platina de 1 x 1/4"	40 cm.	3,55	142,00
TOTAL: \$			142,00
Entregado por:		Recibido por BODEGUERO	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 003
Recibi de <u>Sr. Xavier Correa</u> la cantidad de <u>Doscientos noventa y siete mil quinientos oo/100.</u> sucres de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Retiro de la O.P. N° 02 según N/V 848 Anticipo a la O.P. N° 03.	contado	217.500,00 80.000,00
TOTAL: S/		297.500,00
Loja, a <u>7</u> de <u>octubre</u> de 198 <u>7</u>		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f) _____	f) _____	f) _____
Rel: <u>3/14, 3/15</u>		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 004
Recibi de <u>Sr. Juan Castillo</u> la cantidad de <u>(90.000,00) Noventa mil 00/100.</u> sucres de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Anticipo a la O.P. N° 01.	Contado	90.000,00
TOTAL: S/		90.000,00
Loja, a <u>7</u> de <u>octubre</u> de 198 <u>7</u>		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f) _____	f) _____	f) _____
Rel: <u>3/15</u>		

FILANBANCO Ecuador 1198420 02 Importante Detalla el total de los cheques depositados y el efectivo en el reverso de la papeleta. Si un depósito es en cheques estos deberán ser endosados y con el sello de Filanbanco. Autorizo a FILANBANCO a debitar de mi cuenta corriente el valor de cualquier cheque que, depositado en ella, no sea pagado por el banco, aún cuando sobrepase a mi cuenta corriente. Firma: _____	Para depositar en la cuenta de CARLOS M. VIRE	
	Fecha 08-10-87	C/C No. 615160-8
	Rubro	No. de cheque
	Efectivo	387.500,00
	Cheques	
Depósito total S/		387.500,00

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 004
POR \$ 37.220,51		
Se paga a: <u>IVAN BOHMAN C.A.</u>		
la cantidad de <u>Treinta y siete mil doscientos veinte 51/100.</u> sucres		
mediante cheque Nº <u>927779</u> del <u>Filanbanco</u> y/o		
Por concepto de: <u>Abono a F/418845, primera cuota factura de inventario.</u>		
Loja, a <u>8</u> de <u>octubre</u> de 1987		
ELABORADO	AUTORIZADO	P:
f) <u>Secretaria</u>	f) <u>Gerente</u>	f) <u>Beneficiario</u>
Ref: <u>4/17</u>		

189 PARTICULAR DE LOJA

FILANBANCO 88 SUCURSAL LOJA		11-057 615160.C 100 AJ 927779
PAGUESE A <u>IVAN BOHMAN C.A.</u> LA ORDEN DE <u>Treinta y siete mil doscientos veinte, 51/100.</u> LA SUMA DE		<u>\$ 37.220,51</u> SUCHIS
Loja, 8 de Octubre DE 1987 Lugar y fecha de emisión VIRE VINAMAGUA CARLOS 0003-D-04		
no invalida esta factura el control de la suma 927777 4110533004 88264510700		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 05
De O. P. Nº <u>03</u>		Fecha: <u>8 de octubre de 1987</u>	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Varilla 1"	100 cm.	633,00	633,00
Plancha negra 1/4	22.568 cm.	0,46	10.381,28
TOTAL: \$			11.014,28
Entregado por:		Recibido por: <u>BODEGUERO</u>	

Taller de Mecánica
 CARLOS M. VIRE & HIJOS
 Dirección: Miguel Riolfo N° 18-58 Telef. 960-397
 SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADORA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL
 RUC: 1190009143001

N° 000852 POR \$

Recibí de MARIO ORTEGA

La cantidad de: _____

POR LO SIGUIENTE:	DEBE:
Por hacer 36 martillos de 8 mm. x 5 cm. de ancho y 12 de largo	10.800,00

CANCELADO 14 OCT. 1987

Loja, 5 Octubre de 1987

[Firma]

Documento Fuente

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
Orden de Producción		N° 06
Cliente: Mario Ortega		Fecha de inicio: 8 de octubre/87
Fecha de Orden: 6 de octubre/87		Fecha de Terminación 14 de octubre/87
DESCRIPCION.		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
36	Martillos de acero	8 mm x 5 cm. ancho y 12 cm. de largo
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) _____ GERENTE		f) _____ JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 06
De O. P. Nº 06		Fecha: 8 de octubre/87	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Platinas de 1 x 1/4"	600 cm.	3.55	2.130,00
TOTAL: \$			2.130,00
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por:	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 06
De O. P. Nº 06		Fecha: 13 de octubre/87	
Tipo de Material			
Directo ()			
Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Platina 1-1/4"	168 cm.	3,55	596,40
TOTAL: \$			596,40
Entregado por:		Recibido por: BODEGUERO	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 005
Recibí de <u>Sr. Eliberto Calderón</u>		
la cantidad de <u>Cincuenta y seis mil oo/100</u>		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Anticipo a la O.P. N° 04.	Contado	56.000,00
TOTAL: \$		56.000,00
Loja, a <u>13</u> de <u>octubre</u> de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f) _____	f) _____	f) _____
Ref: <u>4/22</u>		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 006
Recibí de <u>Sr. Hernán González</u>		
la cantidad de <u>Setenta mil oo/100</u>		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Anticipo a la O.P. N° 07.	Contado	70.000,00
TOTAL: \$		70.000,00
Loja, a <u>13</u> de <u>octubre</u> de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f) _____	f) _____	f) _____
Ref: <u>4/22</u>		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 007
Recibí de <u>Sr. Luis Ouezada</u>		
la cantidad de <u>Cuarenta y cinco mil 00/100.</u>		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Anticipo a la O.P. Nº 08.	Contado	45.000,00
TOTAL: \$.		45.000,00
Loja, a <u>13</u> de <u>octubre</u> de 1987.		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f)	f)	f)
Ref: 4/22		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 008
Recibí de <u>Sr. Hilario Mendoza</u>		
la cantidad de <u>Cuatro mil 00/100.</u>		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Anticipo a la O.P. Nº 09.	Contado	4.000,00
TOTAL: \$.		4.000,00
Loja, a <u>13</u> de <u>octubre</u> de 1987.		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f)	f)	f)
Ref: 4/22		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 005
POR \$ 113.333,33		
Se paga a: <u>Aceros Especiales</u>		
la cantidad de <u>Ciento trece mil trescientos treinta y tres 33/100</u> sucres		
mediante cheque Nº <u>927780</u> del <u>Filanbanco</u> y/o		
Por concepto de: <u>Abono a F/100, factura de inventario.</u>		
Loja, a <u>13</u> de <u>octubre</u> de <u>1987</u>		
ELABORADO	AUTORIZADO	#
f) <u>Secretaria</u>	f) <u>Gerente</u>	f) <u>Beneficiario</u>
Ref: <u>5/23</u>		

FILANBANCO		11-11-11 615160.C
88 SUCURSAL LOJA		300 000000 AJ 927780
PAGUESSE A <u>ACEROS ESPECIALES</u>		\$ 113.333,33
LA ORDEN DE <u>Ciento trece mil trescientos treinta y tres 33/100.</u>		SUCRES
LA SUMA DE <u>Loja, 13 de Octubre</u>		#
Lugar y fecha de emisión		#
VIRE VINAMAGUA CARLOS		#
0003-D-04		#
no invalida esta		#
927777 4110533004 88262510004		#

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 006
POR \$ 29.193,12		
Se paga a: <u>Maquinarias y Henriques</u>		
la cantidad de <u>Veinte y nueve mil ciento noventa y tres 12/100</u> sucres		
mediante cheque Nº <u>927781</u> del <u></u> y/o		
Por concepto de: <u>Cancelación a F/04522, factura de inventario.</u>		
Loja, a <u>13</u> de <u>octubre</u> de <u>1987</u>		
ELABORADO	AUTORIZADO	#
f) <u>Secretaria</u>	f) <u>Gerente</u>	f) <u>Beneficiario</u>
Ref: <u>5/23</u>		

11-11-87 15160.C

FILANBANCO
88 SUCURSAL LOJA

PAGUESE A Maquinarias Henriques

LA ORDEN DE Veinte y nueve mil ciento noventa y tres 12/100.

LA SUMA DE

Loja, 13 de Octubre de 1987

VIRE VINAMAGUA CARLOS

0003-D-04

927777 4410533004 8826454000

195

INSTITUTO ECUATORIANO DE SEGURIDAD SOCIAL Loja		RECIBO DE DEPÓSITO EN CTA. CTE. DEL IESE DE FOMENTO		Nº COMPROBANTE 103305	
DELEGACION DE:		BANCO:			
Para Acreditarse A	Nº de Acreditación	Nº Afiliación	Apellidos y Nombres del Afiliado		ANEXO
TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE & H"				PLANILLAS: TOTAL ☐ PARCIAL ☐ ADICIONAL ☐ LIQUIDACION ☐ OTROS ☐	
CTA. SECCION CONCEPTO		PERIODO (UTILICE NUMEROS)		INTERESES Y MULTAS	
76-6		DE ARO Y MES 87-9		Cuenta: VALOR	
Nº Trabajadores		ARO Y MES		VALOR	
0711	Aportes			0717	S/ 15.051,00
0712	Préstamos Afiliados				
0713	Fondo de Reserva				
0714	Cia. Cie. Patronal				
0715	Convenios Mora Patr.				
0716	Préstamos Particulares	87-9		0718	418,00
0718	SECAP	87-9		0716 - (a)	418,00
0718 (a)	IECE			0717	
0719	Varios			SUMA DE INTERESES Y MULTAS	S/
Suma de Conceptos		S/ 16.067,20			
SUMA TOTAL		S/ 16.067,20			
SEÑOR PATRONO: ANTES DE LLENAR ESTE FORMULARIO LEA LAS INSTRUCCIONES CONSTANTES AL REVERSO LÍMITES A CONSIGNAR LOS DATOS CUYAS LEYENDAS ESTAN IMPRESAS EN VERDE.					
LUGAR Y FECHA		FORMA DE PAGO		TOTAL	
Loja 7 de Octubre-87		1.-Efectivo 2.-Cheques 3.-Transferencias de este Banco		S/ 15.807,20	
LUGAR Y FECHA		PAGADOR		ANOTADOR	
Si alguno de los cheques o documentos que forman parte de esta entrega y constante en el detalle escrito en la misma, resultare falta de fondos o deficiente por cualquier motivo, me comprometo a reintegrar su valor, tan pronto fuere requerido.		FIRMA DEL DEPOSITANTE			
REVISADO: 13 OCT 1987		FIRMA INSPECTOR		FIRMA DELEGADO	

Documento Fuente

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		
Nº 007		
POR S/ 16.887,20		
Se paga a: IESE		
la cantidad de Dieciseis mil ochocientos ochenta y siete 20/100. sucres		
mediante cheque Nº 927782 del Filanbanco y/o		
Por concepto de: Pago de planillas correspondientes al mes de septiembre/87.		
Loja, a 13 de octubre de 1987		
ELABORADO	AUTORIZADO	
f) Secretaria	f) Gerente	f) Beneficiario
Ref. 5/23		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
Orden de Producción		Nº 08
Cliente: Luis Quezada		Fecha de Inicio: 14 octubre/87
Fecha de Orden: 13 de octubre/87		Fecha de Terminación: 16 de octubre/87
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
6	Ollas	Base 8" Ø x 13 cm. de largo, 28 de alto x 20 de Ø superior
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) _____ GERENTE		f) _____ JEFE DE PRODUCCION

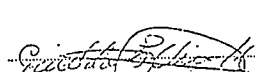
TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 08
De O. P. Nº 08		Fecha: 10 de octubre/87	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 5/8"	29.768 cm.	1,986	59.119,25
Eje de 8"	400 cm.	391,86	156.744,00
Soldadura	6.5 K	506,00	3.289,00
TOTAL: \$			219.152,25
Entregado por: _____ BODEGUERO		Recibido por: _____	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 009
Recibí de Sr. Filiberto Calderón la cantidad de Cincuenta y seis mil 00/100 sucres de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Retiro de la O.P. Nº 04 según N/V 850.	Contado	56.000,00
TOTAL: \$		56.000,00
Loja, a 14 de octubre de 1987.		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f) _____	f) _____	f) _____
Ref: 5/26		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 010
Recibí de Sr. José Vivanco la cantidad de Tres mil 00/100 sucres de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Retiro de O.P. Nº 05 según N/V 851.	Contado	3.000,00
TOTAL: \$		3.000,00
Loja, a 14 de octubre de 1987.		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f) _____	f) _____	f) _____
Ref: 5/26		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 011
Recibi de Sr. Mario Ortega.		
la cantidad de Diez mil ochocientos 00/100.		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Retiro de O.P. Nº 06 según N/V 852.	Contado	10.800,00
TOTAL: S/		10.800,00
Loja, a 14 de octubre de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
()	()	()
Rel: 5/26		

 FILANBANCO Ecuador 03 Importante Detallar el total de los cheques depositados y el efectivo en el reverso de la póliza. Si un depósito es en cheques estos deberán ser endosados y con el número de C/C, C/c. Autorizo a FILANBANCO a debitar de mi cuenta corriente la suma de cualquier cheque que, depositado en ella, no sea pagado por el banco, así como la subrogación a mi cuenta corriente.	Para depositar en la cuenta de		
	CARLOS M. VIRE		
	Fecha 14-10-87	Cta. C/c. No. 615160-0	
	Rubro	Nº de cheque	Valor
	Efectivo		244.800,00
Cheques			
Firma:	Depósito total S/ 244.800,00		

Taller de Mecánica	
CARLOS M. VIRE & HIJOS	
Dirección: Miguel Riofrío N° 18-58 Teléf. 960-397	
SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADURA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL	
RUC: 1190009145001	
Nº 000855	POR \$ 4.000,00
Recibi de Hilario Mendoza	
La cantidad de Cuatro mil suces	
POR LO SIGUIENTE:	
Por hacer 16 afasaderas con cruceta de 18 por 11 x 5/8 y 17 de largo por 11/4 el precio del trabajo es de s/.	17.400,00
Anticipo s/.	4.000,00
Saldo s/.	13.400,00
CONFIRMADO	
Loja, 13 de octubre de 1987	
	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
<i>Orden de Producción</i>		Nº 09
Cliente: Hilario Mendoza		Fecha de inicio: 14 de octubre/87
Fecha de Orden: 13 de octubre/87		Fecha de Terminación: 19 de octubre/87
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
16	Abrazaderas con cruceta	18 x 11 x 5/8", 17 de largo x 1 1/4" de ancho
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) GERENTE		f) JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
<i>Requisición de Material</i>			Nº 09
De O. P. Nº 09		Fecha: 14 de octubre/87	
		Material Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Varilla lisa de 5/8"	1.200 cm.	1,83	2.196,00
Platina de 1 1/4"	600 cm	3,55	2.130,00
TOTAL: \$			4.326,00
Entregado por:		Recibido por:	
BODEGUERO			

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 10
De O. P. Nº 09		Fecha: 14 de octubre/87 Material Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Tuercas de 5/8"	32	80,00	2.560,00
TOTAL: \$			2.560,00
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por:	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 07
De O. P. Nº 07		Fecha: 15 de octubre/87 Tipo de Material Directo () Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 5/8"	9.518 cm.	1,986	18.902,74
Tubo negro 2"	240 cm.	13,30	3.192,00
Plancha de 3/8"	26.528 cm.	0,77	20.426,56
Plancha de 1/2"	18.006 cm.	1,041	18.744,24
TOTAL: \$			61.265,54
Entregado por:		Recibido por: BODEGUERO	

Taller de Mecánica

CARLOS M. VIRE & HIJOS

Dirección: Miguel Riofrio N° 18-58 Teléf. 960-397

SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADURA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL
RUCI: 1120009145001

Nº 000856

POR \$ 50.000,00

Recibí de Gonzalo Armijos

La cantidad de CINCUENTA MIL SUQUES 00/100

POR LO SIGUIENTE:

DEBE:

4 pisones con barra de 6" por 30 de largo y 3 m. de eje de 21/4	s/	150.000,0
ANTICIPO		50.000,0
SABCO	s/	100.000,0

Loja, 13 de Octubre de 19 87

Gonzalo Armijos

Documento Fuente

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
Orden de Producción		Nº 010
Cliente: Gonzalo Armijos Fecha de Orden: 13 de octubre/87		Fecha de inicio: 15 de octubre/87 Fecha de Terminación 20 de octubre/87
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
4	Pisones con barra	6" x 30 de largo y 3 mts. en eje de 2 1/4".
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) GERENTE		f) JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 012
Recibí de Sr. Gonzalo Armijos		
la cantidad de Cincuenta mil 00/100.		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Anticipo a la O.P. N° 10.	Contado	50.000,00
TOTAL: \$		50.000,00
Loja, a ...15... de ...octubre... de 1987...		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f)	f)	f)
Rel: 6/29		

Taller de Mecánica	
CARLOS M. VIRE & HIJOS	
Dirección: Miguel Riofrío N° 18-58 Teléf. 960-397	
SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADORA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL	
RUC: 1180009145001	
Nº 000857	POR \$ 115.000,00
Recibí de Sr. Baltazar Molina	
La cantidad de CINCO QUINCE MIL SUCESES 000/10000	
POR LO SIGUIENTE:	
Por 2 artesas de 124 x 24 de alto, -	
plancha de 3/4 total s/.	110.000,00
10 eses para eje de 11/4 de 70 de	
largo total s/.	115.000,00
PRECIO DEL TRABAJO	225.000,00
ANTICIPO	115.000,00
SALDO	110.000,00
CANCELAUS 21 OCT. 1987	
Por 10 1000	
Loja, 14 de Octubre de 19 87	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
Orden de Producción		Nº 011
Cliente: Baltazar Molina Torres		Fecha de inicio: 15 de octubre/87
Fecha de Orden: 14 de octubre/87		Fecha de Terminación 21 de octubre/87
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
2	Artesas	124 x 24" en planchas de 3/4"
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) _____ GERENTE		f) _____ JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 013
Recibí de Sr. Baltazar Molina Torres		
la cantidad de Cincuenta y cinco mil 00/100. sures		
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Anticipo a la O.P. Nº 11	Contado	55.000,00
TOTAL: \$.		55.000,00
Loja, a 15 de octubre de 1987.		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f) _____	f) _____	f) _____
Ref: 6/29.		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material		Nº 11	
De O. P. Nº 10		Fecha: 15 de octubre/87	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Eje de 6"	373 cm.	283,33	105.682,09
Eje de 2 1/4"	1.200 cm.	42,62	51.144,00
TOTAL: \$			156.826,09
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por:	

206

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material		Nº 12	
De O. P. Nº 11		Fecha: 15 de octubre/87	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de acero de 2 1/2"	14.884 cm.	10.078,00	150.000,00
Plancha de 3/4"	29.768 cm	1.155,00	34.382,04
Soldadura	9 K	506,00	4.554,00
TOTAL: \$			188.936,04
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por:	

FILANBANCO Ecuador		Para depositar en la cuenta de CARLOS M. VIRE	
04 Importante 1189284		Fecha 15-10-87	Cta. Cte. No. 615160-0
Depositar en el rubro de los cheques depositados a 4 años en el momento de la expedición. Si un depósito es en cheques estar debidamente endosados y con el número de Cta. Cte. Autoriza a FILANBANCO a debitar de mi cuenta corriente el valor de cualquier cheque que, depositado en esta sucursal, sea pagado por el banco, con o sin el cobro a mi orden.		Rubro Efectivo	No. de cheque Valor 105.000,00
Firma: _____		Depósito total \$/ 105.000,00	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
<i>Nota de Devolución de Material</i>			Nº 08
De O. P. Nº 08		Fecha: 15 de octubre/87	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 5/8"	18.176 cm.	1,986	36.097,53
Eje de 8"	322 cm.	391,86	126.178,92
TOTAL: \$			162.276,45
Entregado por:		Recibido por BODEGUERO	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
<i>Orden de Producción</i>		Nº 012
Cliente: Baltazar Molina		Fecha de Inicio: 15 de octubre/87
Fecha de Orden: 14 de octubre/87		Fecha de Terminación 21 octubre/87
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
10	Escs	70 de largo para eje de 1 1/4"
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) GERENTE		f) JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 13
De O. P. Nº 12		Fecha: 15 de octubre/87	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 1 1/4"	59.536 cm.	2.079,00	123.775,34
TOTAL: \$			123.775,34
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 09
De O. P. Nº 09		Fecha: 16 de octubre/87	
Tipo de Material			
Directo ()			
Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Varilla lisa de 5/8"	400 cm.	1,83	732,00
Platina de 1 1/4"	328 cm.	3,55	1.164,40
TOTAL: \$			1.896,40
Entregado por:		Recibido por BODEGUERO	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 10
De O. P. Nº 10		fecha. 16 de octubre/87	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Eje de 6"	253 cm.	283,33	71.682,49
TOTAL: \$			71.682,49
Entregado por:		Recibido por BODEGUERO	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 014
Recibi de Sr. Hernán González		
la cantidad de Cien mil 00/100		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Retiro de la O.P. Nº 07.	Contado	100.000,00
TOTAL: \$		100.000,00
Loja, a 16 de octubre de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
(f)	(f)	(f)
Ref: 7/34		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 008
POR \$21.101,59		
Se paga a: <u>IVAN BOHMAN C.A.</u>		
la cantidad de <u>Veintiún mil ciento uno 59/100.</u>		sucres
mediante cheque Nº <u>927783</u> del <u>Filanbanco</u> y/o		
Por concepto de: <u>Abono a F/19402, factura de inventario.</u>		
Loja, a <u>16</u> de <u>octubre</u> de <u>1987</u>		
ELABORADO f) <u>Secretaria</u>	AUTORIZADO f) <u>Gerente</u>	f) <u>Beneficiario</u>
Ref: <u>7/35</u>		

210

 FILANBANCO 88 SUCURSAL LOJA	11-053 615160.C 300 AJ 927783 \$ 21.101,59
PAGARSE A <u>IVAN BOHMAN C.A.</u> LA ORDEN DE <u>Veintiún mil ciento uno 59/100.</u> LA SUMA DE <u>SUCRES</u>	
Loja, 16 de Octubre DE 87 VIRE VINAMAGUA CARLOS 0003-D-04	
NOTA DE CONTROL	
927777 110533004 32261516000	

 FILANBANCO Ecuador 1189279 05 Importante	Para depositar en la cuenta de CARLOS M. VIRE									
Fecha 16-10-87	Cta. Cte. No. 615160-0									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">Rubro</th> <th style="width: 20%;">No. de cheque</th> <th style="width: 50%;">Valor</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Efectivo</td> <td></td> <td>100.000 , 00</td> </tr> <tr> <td>Cheques</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Rubro	No. de cheque	Valor	Efectivo		100.000 , 00	Cheques			Depósito total \$/ 100.000 , 00
Rubro	No. de cheque	Valor								
Efectivo		100.000 , 00								
Cheques										
Fírmate: _____										

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 009
POR S. 39.205,17		
Se paga a: Srta. Gricelda Vire		
la cantidad de TREINTA Y NUEVE MIL DOSCIENTOS CINCO, 17/100 sucres		
mediante cheque Nº 927784 del Filanbanco y/o		
Por concepto de: Pago de salarios correspondientes a la primera quincena de octubre de 1987.		
Loja, a 16 de octubre de 1987		
ELABORADO	AUTORIZADO	CONTABILIZADO
f) _____ Secretaria	f) _____ Gerente	f) _____ Contadora
Ref: 7/35		

FILANBANCO		11-553 115160.C
88 SUCURSAL LOJA		100 AJ 927784
PAGUESE A Srta. Gricelda Vire		39.205,17
LA ORDEN DE Treinta mil doscientos cinco 17/100.		
LA SUMA DE		SUCHI
Loja, Octubre de 1987		
Lugar y fecha de emisión		
VIRE VINAMAGUA CARLOS ANTONIO		
0003-D-04		
CONTROL		
927777 4110533004 88204510004		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 01									
MES: OCTUBRE DIA: JUEVES 01-10-87									
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA JOSE	8	12		1	5		8		
GUACHIPACA ANGEL	8	12		1	5		8		
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SAMANIEGO CARLOS	8	12		1	5		8		
SARMIENTO JOSE	8	12		1	5		8		
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ARQUIEROS EDUARDO	8	12		1	5		8		
CEVALLOS ENITH	8	12		1	5		8		
VIRE GARCILA	8	12		1	5		8		
VIRE MANUEL	8	12		1	5		8		

I. SECRETARIA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 02									
MES: OCTUBRE DIA: VIERNES 02-10-87									
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA JOSE	8	12		1	5		8		
GUACHIPACA ANGEL	8	12		2:30	5		6:30		
HURTADO JORGE								FALTA	
SAMANIEGO CARLOS	8	12		1	5		8		
SARMIENTO JOSE	8	12		1	5		8		
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ARQUIEROS EDUARDO	8	12		1	5		8		
CEVALLOS ENITH	8	12		1	5		8		
VIRE GARCILA	8	12		1	5		8		
VIRE MANUEL	8	12		1	5		8		

I. SECRETARIA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 03									
MES: OCTUBRE DIA: LUNES 05-10-87									
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA JOSE	8	12		1	5		8		
GUACHIPACA ANGEL	8	12		1	5		8		
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SAMANIEGO CARLOS	8	12		1	5		8		
SARMIENTO JOSE								FALTA	
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ARQUIEROS EDUARDO	8	12		1	5		8		
CEVALLOS ENITH	8	12		1	5		8		
VIRE GARCILA	8	12		1	5		8		
VIRE MANUEL	8	12		1	5		8		

I. SECRETARIA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 04									
MES: OCTUBRE DIA: MARTES 06-10-87									
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA JOSE	8	12		1	5		8		
GUACHIPACA ANGEL	8	12		1	5		8		
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SAMANIEGO CARLOS	8	12		1	5		8		
SARMIENTO JOSE	8	12		1	5		8		
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ARQUIEROS EDUARDO	8	12		1	5		8		
CEVALLOS ENITH	8	12		1	5		8		
VIRE GARCILA	8	12		1	5		8		
VIRE MANUEL	8	12		1	5		8		

I. SECRETARIA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 05									
MES: OCTUBRE DIA: MIERCOLES 07-10-87									
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA JOSE	8:30	12		1	5		7:30		
GUACHIPACA ANGEL	8	12		1	5		8		
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SAMANIEGO CARLOS	8	12		1	5		8		
SARMIENTO JOSE	8	12		1	5		8		
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ARQUIEROS EDUARDO	8	12		1	5		8		
CEVALLOS ENITH	8	12		1	5		8		
VIRE GARCILA	8	12		1	5		8		
VIRE MANUEL	8	12		1	5		8		

I. SECRETARIA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 06									
MES: OCTUBRE DIA: JUEVES 08-10-87									
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA JOSE	8	12		1	5		8		
GUACHIPACA ANGEL	8	12		1:30	5		7:30		
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SAMANIEGO CARLOS								FALTA	
SARMIENTO JOSE	8	12		1	5		8		
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ARQUIEROS EDUARDO	8	12		1	5		8		
CEVALLOS ENITH	8	12		1	5		8		
VIRE GARCILA	8	12		1	5		8		
VIRE MANUEL	8	12		1	5		8		

I. SECRETARIA

TALLER DE METAL-MECANICA. "VIRE"								Nº 10	
TARJETA DE CONTROL DIARIO									
MES: <u>OCTUBRE</u>				DIA: <u>VIEVES</u> 16-10-97					
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	DESERVIR	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
MALOUSSE ROSE	8	12		1	5		8		
QUARQUENCHON	8	12			5		8		
MARTINO ROSE	8	12			5		8		
SAMMUNGO ROSE	8	12			5		8		
SAMMUNGO ROSE	8	12			5		8		
IZAB CARLOS	8	12			5		8		
IZAB CARLOS	—	—		—	—		—	FALTA	
VIRASO CARLOS	—	—		—	—		—		
ANGELINO RAGAN	8	12			5		8		
ARMETOC ROSE	8	12			5		8		
ARMETOC ROSE	8	12			5		8		
ARMETOC ROSE	8	12			5		8		
VIRE OCECIRA	8	12			5		8	PERMISO	
VIRE MANUEL	8	12			5		8		

[illegible]

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"								Nº 09	
TARJETA DE CONTROL DIARIO									
MES: OCTUBRE				DÍA: JUEVES 15-10-57					
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVACIONES	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALEURA JOSE	—	—		—	—		—	FALTA	
GUACHARANZO	8	12		1	5		8		
MURILLO JORGE	8	11:50		1	5		7:50		
RAMANIBOS CARLOS	8	12		1	5		8		
PEREZ JORGE	8	12		2	5		7		
JORGE CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVIANO CARLOS	8	12		1	5		8		
ARMANDO JUAN	8	12		1	5		6		
ARMISTO EDUARDO	8	12		1	5		8		
SEVALLOS ERICH	8	12		1	5		8		
VIRE RICILDA	8	12		1	5		8		
VIRE MANUEL	8	12		1	5		8		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"												
TARJETA DE TIEMPO PRIMERA QUINCENA												
COD.: 02		OCUPACION: Soldador/Plancha Hid.										
NOMBRES: GUERRIZO ANGEL		SALARIO POR HORA: 30.12										
O.P. N°	DETALLE	H/EMPEZO MAN	TARD.	H/TERMINO MAN	TARD.	T.D.	T.O.	T.L	F.	V.	TOTAL	
01	Junco 01-10-87	8	1	12	5	8					8	
02	Vicenna 02-10-87	8		11		5	2:30				8	
03	Vicenna 02-10-87		2:30		5		2:30					
03	Junco 03-10-87	8	1	12	5	8					8	
04	Madra 04-10-87	8	1	12	5	8					8	
05	Miccola 07-10-87	8	1	12	5	8					8	
06	Miccola 07-10-87	8	1	12	4:30	7:30	2:30				8	
07	Vicenna 08-10-87											
08	Junco 12-10-87	8	1	12	4	7	1				8	
09	Madra 12-10-87	8	1	12	4		0:50				8	
10	Miccola 14-10-87	0:50		12	2:50	5	2:10				6	
11	Miccola 14-10-87		2:50		5		2:10					
12	Junco 15-10-87	8	1	12	3:50	6:50					8	
13	Junco 15-10-87		3:50		5	1:10						
14	Vicenna 16-10-87	8		8:06		0:06		2:30			8	
15	Vicenna 16-10-87	10:44	1	12	5	5:14						
TOTAL						72:32	4:50	2:38				60

I. JOY DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
TARJETA DE TIEMPO PRIMERA QUINCENA													
COD: 03				OCUPACION: Op. de Ensambladora									
NOMBRES: HURTADO JORGE				SALARIO POR HORA: 80.13									
O.P. N°	DETALLE	H/EMPEZO		H/TERMINO		T.D.	T.O.	T.L.	F.	V.	TOTAL		
		MAN.	TARD.	MAN.	TARD.								
01	Lunes 01-10-87	8	1	12	4	7	1				8		
02	Martes 02-10-87	8	1	12	4						8		
03	Miércoles 03-10-87	8	1	12	5	8					8		
04	Jueves 04-10-87	8	1	12	5	8					8		
05	Viernes 05-10-87	8	1	12	6	8					8		
06	Sábado 06-10-87												
07	Domingo 07-10-87												
08	Lunes 12-10-87	8	1	12	5	8					8		
09	Martes 13-10-87	8	1	12	5	8					8		
10	Miércoles 14-10-87	8	1	12	5	8					8		
11	Jueves 15-10-87	8	1	12	5	8					8		
12	Viernes 16-10-87	8	1	12	5	8					8		
TOTAL						61:20	3		16		80		
L. JEFE DE PRODUCCION													

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
TARJETA DE TIEMPO PRIMERA QUINCENA													
COD: 04				OCUPACION: TORERO									
NOMBRES: RAMANES CARLOS				SALARIO POR HORA: 80.13									
O.P. N°	DETALLE	H/EMPEZO		H/TERMINO		T.D.	T.O.	T.L.	F.	V.	TOTAL		
		MAN.	TARD.	MAN.	TARD.								
01	Lunes 01-10-87	8	1	12	5	8					8		
02	Martes 02-10-87	8	1	12	5	8					8		
03	Miércoles 03-10-87	8	1	12	5	8					8		
04	Jueves 04-10-87	8	1	12	5	8					8		
05	Viernes 05-10-87	8	1	12	5	8					8		
06	Sábado 06-10-87												
07	Domingo 07-10-87												
08	Lunes 12-10-87	8	1	12	5	8					8		
09	Martes 13-10-87	8	1	12	5	8					8		
10	Miércoles 14-10-87	8	1	12	5	8					8		
11	Jueves 15-10-87	8	1	12	5	8					8		
12	Viernes 16-10-87	8	1	12	5	8					8		
TOTAL						63		1	16		80		
L. JEFE DE PRODUCCION													

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
TARJETA DE TIEMPO PRIMERA QUINCENA													
COD: 05				OCUPACION: Dibujante (Bodega)									
NOMBRES: SARMiento JOSE				SALARIO POR HORA: 80.13									
O.P. N°	DETALLE	H/EMPEZO		H/TERMINO		T.D.	T.O.	T.L.	F.	V.	TOTAL		
		MAN.	TARD.	MAN.	TARD.								
01	Lunes 01-10-87	8	1	12:30	5:30			0:30			8		
02	Martes 02-10-87	8	1	12	5	4					8		
03	Miércoles 03-10-87	8	1	12	5	8					8		
04	Jueves 04-10-87	8	1	12	5	8					8		
05	Viernes 05-10-87	8	1	12	5	8					8		
06	Sábado 06-10-87												
07	Domingo 07-10-87												
08	Lunes 12-10-87	8	1	12	5	8					8		
09	Martes 13-10-87	8	1	12	5	8					8		
10	Miércoles 14-10-87	8	1	12	5	8					8		
11	Jueves 15-10-87	8	1	12	5	8					8		
12	Viernes 16-10-87	8	1	12	5	8					8		
TOTAL						63		1	16		80		
L. JEFE DE PRODUCCION													

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
TARJETA DE TIEMPO PRIMERA QUINCENA													
COD: 06				OCUPACION: Op. Sema Eléctrica									
NOMBRES: JORDAN CARLOS				SALARIO POR HORA: 80.13									
O.P. N°	DETALLE	H/EMPEZO		H/TERMINO		T.D.	T.O.	T.L.	F.	V.	TOTAL		
		MAN.	TARD.	MAN.	TARD.								
01	Lunes 01-10-87	8	1	12	5	8					8		
02	Martes 02-10-87	8	1	12	5	8					8		
03	Miércoles 03-10-87	8	1	12	5	8					8		
04	Jueves 04-10-87	8	1	12	5	8					8		
05	Viernes 05-10-87	8	1	12	5	8					8		
06	Sábado 06-10-87												
07	Domingo 07-10-87												
08	Lunes 12-10-87	8	1	12	5	8					8		
09	Martes 13-10-87	8	1	12	5	8					8		
10	Miércoles 14-10-87	8	1	12	5	8					8		
11	Jueves 15-10-87	8	1	12	5	8					8		
12	Viernes 16-10-87	8	1	12	5	8					8		
TOTAL						63		1	16		80		
L. JEFE DE PRODUCCION													

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
TARJETA DE TIEMPO PRIMERA QUINCENA													
COD: 07				OCUPACION: Soldador									
NOMBRES: VIVANCO CARLOS				SALARIO POR HORA: 80.13									
O.P. N°	DETALLE	H/EMPEZO		H/TERMINO		T.D.	T.O.	T.L.	F.	V.	TOTAL		
		MAN.	TARD.	MAN.	TARD.								
01	Lunes 01-10-87	8	1	12	5	8					8		
02	Martes 02-10-87	8	1	12	5	8					8		
03	Miércoles 03-10-87	8	1	12	5	8					8		
04	Jueves 04-10-87	8	1	12	5	8					8		
05	Viernes 05-10-87	8	1	12	5	8					8		
06	Sábado 06-10-87												
07	Domingo 07-10-87												
08	Lunes 12-10-87	8	1	12	5	8					8		
09	Martes 13-10-87	8	1	12	5	8					8		
10	Miércoles 14-10-87	8	1	12	5	8					8		
11	Jueves 15-10-87	8	1	12	5	8					8		
12	Viernes 16-10-87	8	1	12	5	8					8		
TOTAL						64		1	16		80		
L. JEFE DE PRODUCCION													

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
TARJETA DE TIEMPO PRIMERA QUINCENA													
COD: 08				OCUPACION: Ayudante									
NOMBRES: AMARUJI JATHE				SALARIO POR HORA: 81.47									
O.P. N°	DETALLE	H/EMPEZO		H/TERMINO		T.D.	T.O.	T.L.	F.	V.	TOTAL		
		MAN.	TARD.	MAN.	TARD.								
01	Jueves 01-10-87	8	1	12	5	8					8		
02	Viernes 02-10-87	8	1	12	3:30	4:30		0:30			8		
03	Viernes 02-10-87		4		5	1							
04	Jueves 05-10-87	8	1	12	5	8					8		
05	Martes 06-10-87	8	1	12	4	7					8		
06	Martes 06-10-87		4		5	1							
07	Miércoles 07-10-87	8	1	12	5	8					8		
08	Viernes 08-10-87		9:20		11:40	3:20					8		
09	Viernes 08-10-87	11:40	1	12	6	4:20		1:20			8		
	Viernes 02-10-87												
	Lunes 12-10-87												
03	Martes 13-10-87	8	1	12	5	8					8		
04	Miércoles 14-10-87	8	1	12	2	5					8		
05	Miércoles 14-10-87		2		6	3							
06	Jueves 15-10-87	8	1	12	3:40	6:40		0:05			8		
07	Jueves 15-10-87		3:40		6	1:15							
08	Viernes 16-10-87	8	1	12	5	8					8		
TOTAL						58:05		1:55			50		
L. JEFE DE PRODUCCION													

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"											
TARJETA DE TIEMPO											
COD: 03						Ocupacion: Ayudante					
NOMBRES: ARMIZOS EDUARDO						SALARIO POR HORA: \$1.47					
O.R. N°	DETALLE	H/EMPEZO		H/TERMINO		T.D.	T.O.	T.L.	F.	V.	TOTAL
		MAN.	TAR.	MAN.	TAR.						
01	Juventus 01-10-87	8	1	12	3:30	6:30		11:30			8
02	Juventus 02-10-87	8	1	12	3	6					8
03	Juventus 03-10-87	8	1	12	3	6					8
04	Juventus 04-10-87	8	1	12	3	6					8
05	Juventus 05-10-87	8	1	12	3	6					8
06	Juventus 06-10-87	8	1	12	3	6					8
07	Juventus 07-10-87	8	1	12	3	6					8
08	Juventus 08-10-87	8	1	12	3	6					8
09	Juventus 09-10-87	8	1	12	3	6					8
10	Juventus 10-10-87	8	1	12	3	6					8
11	Juventus 11-10-87	8	1	12	3	6					8
12	Juventus 12-10-87	8	1	12	3	6					8
13	Juventus 13-10-87	8	1	12	3	6					8
14	Juventus 14-10-87	8	1	12	3	6					8
15	Juventus 15-10-87	8	1	12	3	6					8
16	Juventus 16-10-87	8	1	12	3	6					8
17	Juventus 17-10-87	8	1	12	3	6					8
18	Juventus 18-10-87	8	1	12	3	6					8
19	Juventus 19-10-87	8	1	12	3	6					8
20	Juventus 20-10-87	8	1	12	3	6					8
21	Juventus 21-10-87	8	1	12	3	6					8
22	Juventus 22-10-87	8	1	12	3	6					8
23	Juventus 23-10-87	8	1	12	3	6					8
24	Juventus 24-10-87	8	1	12	3	6					8
25	Juventus 25-10-87	8	1	12	3	6					8
26	Juventus 26-10-87	8	1	12	3	6					8
27	Juventus 27-10-87	8	1	12	3	6					8
28	Juventus 28-10-87	8	1	12	3	6					8
29	Juventus 29-10-87	8	1	12	3	6					8
30	Juventus 30-10-87	8	1	12	3	6					8
31	Juventus 31-10-87	8	1	12	3	6					8
						TOTAL		78:30		11:30	
L. AFE DE PRODUCCION											

215

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"											
PLANILLA DE TRABAJO											
FECHA: 12 al 19 de Octubre 87											
Nº DE TRABAJADOR	O.R. N° 1	O.R. N° 2	O.R. N° 3	O.R. N° 4	O.R. N° 5	O.R. N° 6	O.R. N° 7	O.R. N° 8	O.R. N° 9	O.R. N° 10	O.R. N° 11
01	406 52	1036 20	1502 22	1336 02	—	—	525 28	—	811 12	—	—
02	901 22	—	2388 42	675 52	—	630 4	450 22	811 12	114 22	—	—
03	620 22	—	263 12	721 22	—	—	525 28	540 22	240 22	—	—
04	1171 52	45 42	1577 02	721 22	—	—	301 22	—	1261 22	—	—
05	315 42	901 22	751 22	420 22	400 22	324 22	300 42	270 22	66 22	—	270 42
06	540 22	901 22	721 22	1171 22	225 22	721 22	1452 22	360 22	150 22	622 42	—
07	540 22	1122 22	2163 12	—	—	—	721 22	—	721 22	—	—
08	1181 22	1803 22	2115 42	130 42	—	244 42	543 22	753 22	—	—	—
09	523 22	1023 22	2607 22	—	162 22	—	—	224 42	612 42	244 42	53 22
TOTAL	6307 22	7740 22	16018 22	5237 42	838 22	1920 22	4999 42	3601 22	3856 22	1488 22	330 22
RESUMEN:											
MANO DE OBRA DIRECTA: \$ 53708 22											
TIEMPO OCIOSO : 1562 42											
TIEMPO INDIRECTO : 2680 22											
FALTAS : 2820 42											
VACACIONES : \$ 60561 22											
TOTAL											
CONTADORA											

QUINCENA DEL 1 AL 15 DE OCTUBRE DE 1.987						
NOMBRES	DIAS DE TRABAJO	SALARIO DIARIO	TOTAL	APORTE SEGURO PERSONAL	TOTAL	FIRMAS
Balbuca José	13	346,67	4.507,00	376,33	4.130,67	<i>[Signature]</i>
Quáchizaca Angel	15	346,67	5.200,00	434,20	4.765,80	<i>[Signature]</i>
Hurtado Jorge	13	346,67	4.507,00	376,33	4.130,67	<i>[Signature]</i>
Samaniego Carlos	13	346,67	4.507,00	376,33	4.130,67	<i>[Signature]</i>
Sarmiento José	14	346,67	4.853,00	405,22	4.447,78	<i>[Signature]</i>
Tobar Carlos	15	346,67	5.200,00	434,20	4.765,80	<i>[Signature]</i>
Vivanco Carlos	14	346,67	4.853,00	405,22	4.447,78	<i>[Signature]</i>
Ambuludí Jaime	15	305,00	4.575,00	382,00	4.193,00	<i>[Signature]</i>
Edward Armijos	15	305,00	4.575,00	383,00	4.193,00	<i>[Signature]</i>

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

ROL DE PAGOS

MODELO N° 11

UNIDAD DE ADMINISTRACION ()

UNIDAD DE PRODUCCION (X)

FECHA: 12 AL 15 DE OCTUBRE /87

UNIDAD DE PRODUCCION																								
N°	APELLIDOS Y NOMBRES	OCUPACION	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	COMPEN- SACION	BONIFICA- CION	TRANSPOR- TE	TOTAL	DEDUCCIONES			LIQUIDO A PAGAR	PROVISIONES										COSTO TOTAL
										IESS	OTROS	A DEDUCIR		APORTE PATRON.	VACA- CIONES	PROVISIONES								
																COMPENS.	BONIFICAC	TRANSPOR	IMO. TER.	IMO. CTO.	IMO. QTO.	FOND. RES.		
01	BALBUCA JOSE	Operario	10/8	520	5200				5200	376 ³³	693 ²⁹	1069 ³³	4130 ⁶⁷	286 ¹⁹	230 ⁴²	750	300	400					6473 ⁶¹	
02	GUACHIZACA ANGEL	Operario	10	520	5200				5200	434 ²⁰	—	434 ²⁰	4765 ⁸⁰	330 ²⁰	230 ⁴²	750	300	400					7210 ⁶²	
03	HURTADO JORGE	Operario	10/8	520	5200				5200	376 ³³	693 ²⁹	1069 ³³	4130 ⁶⁷	286 ¹⁹	230 ⁴²	750	300	400					6473 ⁶¹	
04	SAMANIEGO CARLOS	Operario	10/8	520	5200				5200	376 ³³	693 ²⁹	1069 ³³	4130 ⁶⁷	286 ¹⁹	230 ⁴²	750	300	400					6473 ⁶¹	
05	SARMIENTO JOSE	Operario	10/9	520	5200				5200	405 ²²	347 ²²	752 ²²	4447 ⁷⁸	308 ¹⁷	230 ⁴²	750	300	400					6473 ⁶¹	
06	TOBAR CARLOS	Operario	10	520	5200				5200	434 ²⁰	—	434 ²⁰	4765 ⁸⁰	330 ²⁰	230 ⁴²	750	300	400					7210 ⁶²	
07	VIVANCO CARLOS	Operario	10/9	520	5200				5200	405 ²²	347 ²²	752 ²²	4447 ⁷⁸	308 ¹⁷	230 ⁴²	750	300	400					6841 ⁵⁹	
08	AMBULUDI JAIME	Aprendiz	10	457 ⁵⁰	4575				4575	382 ²⁰	—	382 ²⁰	4193 ⁸²	290 ⁵¹	202 ⁷³	750	300	400					6518 ²⁴	
09	ARMIJOS EDWARD	Aprendiz	10	457 ⁵⁰	4575				4575	382 ²⁰	—	382 ²⁰	4193 ⁸²	290 ⁵¹	202 ⁷³	750	300	400					6518 ²⁴	
TOTALES					45550				45550	3571 ⁸³	2773 ²⁹	6344 ⁸³	39205 ¹⁷	2716 ²⁸	2018 ⁴⁰	6750 ²⁰	2700 ²⁶	3600 ²⁰					60561 ⁷³	

f. GERENTE

f. CONTADORA

Taller de Mecánica

CARLOS M. VIRE & HIJOS
Dirección: Miguel Riofrio N° 18-58 Teléf. 960-397
SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADURA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL
RUC: 1190009143001

Nº 000858 POR \$ 50.000,00

Recibi del Sr. Isaac Granda

La cantidad de: CINCUENTA MIL SUQUES

POR LO SIGUIENTE:

	DDBK:
--20 sombreros de 20 de diametro para eje de 2 x 13 de alto en plancha de 3/8" precito total	s/ 100.000,00
-Anticipo-	s/-50.000,00
-SALDO	=50.000,00=

Loja... 14 de octubre de 1987.

Documento Fuente

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
Orden de Producción		Nº 013
Cliente: José Granda	Fecha de inicio: 19 de octubre/87	
Fecha de Orden: 14 de octubre/87	Fecha de Terminación 22 de octubre/87	
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
20	Sombreros	20"Ø para eje de 2" x 13 de alto en - plancha de 3/8"
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) _____ GERENTE		f) _____ JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 14
De O. P. Nº 13		Fecha: 19 de octubre/87	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 3/8"	41.412 cm.	0,77	31.385,20
Tubo de 2"	390 cm.	13,30	5.187,00
Plancha de 1 1/4"	29.768 cm.	2,07	61.849,66
Plancha de 1/2"	18.006 cm.	1,04	18.744,24
Soldadura	11 K	506,00	5.556,00
TOTAL: S/			123.232,10
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por:	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 015
Recibí de Sr. Juan Castillo		
la cantidad de Noventa mil 00/100		sucres
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Retiro de O.P. Nº 01 según N/V 847.	Contado	90.000,00
TOTAL: S/		90.000,00
Leja, a 19 de octubre de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f)	f)	f)
Ret: 8/38		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 016
Recibí de Sr. Baltazar Molina		
la cantidad de Sesenta mil 00/100		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Anticiposa la O.P. Nº 12.	Contado	60.000,00
TOTAL: \$		60.000,00
Loja, a 19 de octubre de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f)	f)	f)
Ref: 8/39		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 017
Recibí de Sr. José Granda		
la cantidad de Cincuenta mil 00/100		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Anticipo O.P. Nº 13.	Contado	50.000,00
TOTAL: \$		50.000,00
Loja, a 19 de octubre de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f)	f)	f)
Ref: 8/39		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 018
Recibí de <u>Municipio de Piñas</u> la cantidad de <u>Quince mil 00/100</u> sucres de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Anticipo O.P. N° 14.	Contado	15.000,00
TOTAL: S/		15.000,00
Loja, a <u>19</u> de <u>octubre</u> de 1987.		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f) _____	f) _____	f) _____
Ref: 8/39		

FILANBANCO Ecuador 06 Importante 1189278 Detallar el total de los cheques depositados y el efectivo en el reverso de la papelera. Si su depósito es en cheques, debe detallar en el reverso y con el número de Cta. Cte. Acreditamos a FILANBANCO el depósito de su cuenta corriente el valor de los cheques que deposita en ella, por ser pagado por el emisor, sin necesidad de tiempo a su cargo. Firma: _____	Para depositar en la cuenta de CARLOS M. VIRE.	
	Fecha 19-10-87	Cta. Cte. No. 615160-0
	Rubro	No. de cheque
	Efectivo	215.000,00
	Cheques	
Depósito total S/ 215.000,00		

TALLER DE METALMECANICA "VIRE"				
ESTADO DE LIQUIDACION DEL FONDO DE: CAJA CHICA				
FECHA: Del 02-10 al 19-10-87. N° 001				
1987	COMP.	PAGADO A:	CONCEPTO	TOTAL
Oct. 2	001	N/V Taller E. de Virgilio Ludeña.	Lubricantes (Aceite)	9.000,00
Oct. 9	002	ERSA recibo N° 059361; 15% Unidad de Administración y 85% Unidad de Producción.	Luz.	19.079,00
			TOTAL LIQUIDADO:	28.079,00
			EFFECTIVO:	6.921,00
			Ch. 927785 por reposición e incremento a mayor cuantía.	25.000,00
			TOTAL DEL FONDO:	60.000,00

DISTRIBUCION DE COSTOS Y GASTOS	
Cuentas:	
COSTO DE DISTRIBUCION	2.861 85
Gastos de Administración	
Luz.	
Inv. Sum. de Fábrica	9.000 00
Combustibles y lubricantes	
Costos Gen. Fab.-Control	16.217 15
Luz.	
TOTAL:	28.079 00

_____ I. RESPONSABLE	_____ I. CONTADORA

221

FACTURA No.			
Lepa... 2 de octubre de 1987			
DEBITO			
Cantidad	ARTICULOS	V. Unitario	VALOR TOTAL
	Galones de aceite		9.000,00
por: personal, fuel, aceite			
			

EMPRESA ELECTRICA REGIONAL DEL SUR			
No. 059361			
No. DE CUENTA	NOMBRE DEL ABOGADO		
4-6-74-0050	VIRE V CARLOS		
DIRECCION		FACTOR	TARIFA
1866		12	50
REFERENC.	MES CONSUMO	FECHA EMITIDA	VENCIMIENTO
00684	AGO-87	27/SEP/87	10/OCT/87
No. MEDIDOR	LEC. ANTER.	LEC. ACTUAL	CONSUMO KWH.
3278917	239092	240343	1251
CONCEPTO			VALOR
CONSUMO			16.857.52
10 P.C. ELEC. RURAL			1.695.71
IMP. ALL. RURAL			505.71
IMP. BOMBEROS DEC. 31			30.00
664 VENT. 3			VALOR TOTAL \$/ 19.079.00

Documento Fuente

Documento Fuente

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 010
POX \$ 53.079,00		
Se paga a: <u>SRTA. GRICELDA VIRE</u>		
la cantidad de <u>Cincuenta y tres mil setenta y nueve oo/100.</u> sucres		
mediante cheque Nº <u>927785</u> del <u>Filanbanco</u> y/o		
Por concepto de: <u>Incremento de caja chica a mayor cuantía (S/35.000,00) treinta y cinco mil y reposición de la misma, según informe 01.</u>		
Loja, a 19 de octubre de 1987		
ELABORADO	AUTORIZADO	B:
(i) <u>Secretaria</u>	(i) <u>Gerente</u>	(i) <u>Beneficiario</u>
Ref: <u>8/40</u>		

FILANBANCO 88 SUCURSAL LOJA		11-2-87 115160.0 100 AJ 927785
PAGUESE A LA ORDEN DE <u>Gricelda Vire</u>		<u>\$ 53.079,00</u>
LA SUMA DE <u>Cincuenta y tres mil setenta y nueve oo/100.</u> sucres		
Loja, 19 de Octubre de 1987		
Lugar y fecha de emisión VIRE VINAMAGUA CARLOS 0003-D-04		
CONTROL		
1927777 1110533008 88264510304		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 11
De O. P. Nº <u>11</u>		Fecha: 20 de octubre/87	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de acero de 2 1/2"	8.932 cm.	10.078,00	90.016,69
Plancha de 3/4"	13.832 cm.	1.155,00	15.975,96
TOTAL: \$			105.992,65
Entregado por:		Recibido por <u>BODEGUERO</u>	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
<i>Nota de Devolución de Material</i>			Nº 12
De O. P. Nº 12		Fecha: 20 de octubre/87	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 1 1/4"	18.496 cm.	2.079,00	38.453,18
TOTAL: \$.			38.453,18
Entregado por:		Recibido por: BODEGUERO	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
<i>Nota de Devolución de Material</i>			Nº 13
De O. P. Nº 13		Fecha: 20 de octubre/87	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 3/8"	9.412 cm.	0,77	7.247,24
Tubo de 2"	130 cm.	13,30	1.729,00
Plancha de 1 1/4"	27.948 cm.	2,079	58.103,89
Plancha de 1/2"	14.886 cm.	1,041	15.496,32
TOTAL: \$.			82.576,45
Entregado por:		Recibido por: BODEGUERO	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 011
POR S. 30.705,68		
Se paga a: EICA		
la cantidad de Treinta mil setecientos cinco 68/100. sucres		
mediante cheque Nº 927786 del Filanbanco y/o		
Por concepto de: Pago de letra 2/3 por F/17591, factura de inventario.		
Loja, a 20 de octubre de 1987		
ELABORADO	AUTORIZADO	
f) <u>Secretaria</u>	f) <u>Gerente</u>	f) <u>Beneficiario</u>
Ref: 10/47		

FILANBANCO		11-03 615100.0
88 SUCURSAL LOJA		300 CHEQUE AJ 927786
PAGUESE A LA ORDEN DE EICA		S. 30.705,68
LA SUMA DE Treinta mil setecientos cinco 68/100. sucres		
Loja, 20 de Octubre DE 1987		
Lugar y fecha de emisión		
VIRE VINAMAGUA CARLOS ANTONIO		
0003-D-04		
no invadir esta zona de control		
1927777 4110533004 88261510000		

Código No.		Incl. No. 17591	
No. 2/3	Guayaquil, a 18 de Agosto de 1987	Per S/ 30.705,68	
A 1 Octubre 18/87 se servirá Ud. pagar por esta			
Letra de Cambio, a la orden de EICA, Emilio Isaías Compañía Anónima de Comercio			
la cantidad de TREINTA MIL SETECIENTOS CINCO 68/100 SUCRES.			
con el interés del 23% anual desde el vencimiento, Sin Protesto.			
Exímese de presentación para aceptación y pago así como de aviso por escrito de estos hechos.			
A CARLOS VIRE		ROGADO Del 20/10/87	
Lugar: LOJA		CHEQUE No. 927786	
Dirección: MIGUEL RIOERIO Y RAMON PINTO		F. 10/10/87	
Garante:		CTA. CTE No. 617160	
Dirección:		Atentamente	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material		Nº 15	
De O. P. Nº 14		Fecha: 20 de octubre/87	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Eje de 5-1/2"	102 cm.	154,00	15.708,00
TOTAL: \$			15.708,00
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por:	

IVAN BOHMAN C.A.		GUAYAQUIL, Km. 6 1/2 Vía a Daule - Casilla 1317 - Telf.: 352111 SUCURSAL QUITO: Av. 10 de Agosto 5925 y América - Telf.: 248001.		FACTURA Nº 428070				
CONTADO ☐ CREDITO ☐		GUAYAQUIL		9/10/87				
SEÑOR (ES): <u>CECILIA VIRE</u>		DIRECCION: <u>2/ RUMBO Y R. P. P. P.</u>		CODIGO: <u>1010</u>				
ORDEN Nº <u>1110</u>		CIUDAD <u>1010</u>		PROVINCIA <u>1010</u>				
NOM. VENDEDOR <u>2 80000</u>		CODIGO VENDEDOR: <u>1/1/4</u>						
MA	GR	CUENTA	DESCRIPCION - TIPO	UND.	CANTIDAD	PRECIO UNITARIO	Factor	TOTAL
01	01		1207 9119 <u>cond. p. p. p.</u>		2	4890	70	5936
			6002 12		6	170		2194
			6206 12		6	1105		6641
10	04		1250 <u>alambre acero 3/8</u>		1	24235		24235
11	01		1210 <u>roscas acero 1/4 x 1/2</u>		6.3	1510		7181
			" <u>1/4 x 1/2</u>		5.5	1510		5120
11	06		" <u>alambre 701 x 1/4</u>		7.3	555		4051
SUB-TOTAL			55036.70	DESCTO. ADICIONAL				
OTROS				COD. FACTURADOR			5/1/2	
RECIBIDO POR:			NETO A PAGAR			55036.70		

LA EMBAJADERIA MIA Y LOS CUERPOS Y LOS DEL COMERCIO

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 012
POR \$ 42.596,52		
Se paga a: IVAN BOHMAN C.A.		
la cantidad de Cuarenta y dos mil quinientos noventa y seis 51/100 sucres		
mediante cheque Nº 927787, 88 del Filanbanco y/o		
Por concepto de: Compra de materiales y herramienta, f/428070, 50%		
(S/29.170,29) y		
Abono a F/426352 (S/13.426,23) factura de inventario.		
Loja, a 20 de octubre de 1987		
ELABORADO	AUTORIZADO	
(i) Secretaria	(i) Gerente	(i) Beneficiario
Ref: 9/46, 10/47		

227

FILANBANCO		11-1-87 15160.0
88 SUCURSAL LOJA		300 AJ 9277 87
PAGUESE A	IVAN BOHMAN	(S. 29.170,29)
LA ORDEN DE		
LA SUMA DE	Veinte y nueve mil ciento setenta 29/100.	SUCRES
Loja, 20 de Octubre	DE 87	
Lugar y fecha de emisión		
VIRE VINAMAGUA CARLOS		
0003-D-04		
927777 4110533004 33254540004		

FILANBANCO		11-1-87 15160.0
88 SUCURSAL LOJA		300 AJ 927788
PAGUESE A	IVAN BOHMAN	(S. 13.426,23)
LA ORDEN DE		
LA SUMA DE	Trece mil cuatrocientos veinte y seis 23/100.	SUCRES
Loja, 20 de Octubre	DE 87	
Lugar y fecha de emisión		
VIRE VINAMAGUA CARLOS		
0003-D-04		
927777 4110533004 33254540004		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 14
De O. P. Nº 14.....		Fecha: 21 de octubre/87	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Eje de 5 1/2"	24 cm.	154,00	3.696,00
TOTAL: \$			3.696,00
Entregado por:		Recibido por BODEGUERO	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 019
Recibi de Sr. Baltazar Molina		
la cantidad de Cincuenta y cinco mil 00/100		
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Retiro O.P. Nº 12 según N/V 857.	Contado	55.000,00
TOTAL: \$		55.000,00
Loja, a 21 de octubre de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f)	f)	f)
Ref: 11/51		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 020
Recibi de <u>Sr. Humberto Carrión</u>		
la cantidad de <u>Cincuenta mil. 00/100.</u>		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Anticipo a la O.P. Nº 15.	Contado	50.000,00
TOTAL: \$/		50.000,00
Loja, a <u>21</u> de <u>octubre</u> de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f) _____	f) _____	f) _____
Ref: <u>10/49</u>		

229

FILANBANCO Ecuador 2420720 07 Importante Detallar el total de los cheques depositados y el efectivo en el reverso de la papeleta. Si su depósito es en cheques estos deberán ser endosados y con el número de Cta. Cte. Autocito a FILANBANCO a debito de mi cuenta corriente el valor de cualquier cheque que, depositado en ella, no sea pagado por el girado, aún cuando sobrepase a mi cuenta corriente. Firma: _____	Para depositar en la cuenta de CARLOS M. VIRE	
	Fecha 21-10-87	Cta. Cte. No. 615160-0
	Rubro	No. de cheque
	Efectivo	117.328,00
Cheques		
Depósito total		S/. 117.328,00

Taller de Mecánica	
CARLOS M. VIRE & HIJOS	
Dirección: Miguel Rioló N° 18-58 Teléf. 960-397	
SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADORA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL	
RUC: 1130009145001	
Nº 000860	POR \$ <u>50.000,00</u>
Recibi de <u>Sr. Humberto Carrión</u>	
La cantidad de: <u>CINCUENTA MIL SUYES</u>	
POR LO SIGUIENTE:	
Por hacer 6 eses de 1 x 1 1/4 por 70 de largo y 30 de ancho.....s/.	72.000,00
ANTICIPO s/.	50.000,00
SALDO s/.	22.000,00
CANCELAGO 26 NOV 1987	
Loja, 21 de octubre de 1987	

Documento Fuente

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
Orden de Producción		Nº 015
Cliente: Humberto Carrión		Fecha de Inicio: 21 de octubre/87
Fecha de Orden: 21 de octubre/87		Fecha de Terminación 23 de octubre/87
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
6	Eses	70" de largo x 1 1/4"
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) _____ GERENTE		f) _____ JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 16
De O. P. Nº 15		Fecha: 21 de octubre/87	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 1 1/4"	29.768 cm.	2.079,00	61.887,67
TOTAL: \$			61.887,67
Entregado por: _____ BODEGUERO		Recibido por _____	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material		Nº 15	
De O. P. Nº 15		Fecha. 21 de octubre/87	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 1'1/4"	5.144,00	2.079,00	10.694,37
TOTAL: \$			10.694,37
Entregado por:		Recibido por BODEGUERO	

Taller de Mecánica	
CARLOS M. VIRE & HIJOS	
Dirección: Miguel Riolfo Nº 18-58 Telef. 960-397	
SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADORA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL	
RUC: 1190009145001	
Nº 000861	POR \$ 12.328,00
Recibi de Sr. Luis Ontaneda	
La cantidad de: DOCE MIL TRECIENTOS VEINTE Y OCHO	
SUCRES	
POR LO SIGUIENTE:	
Por hacer 5 poleas de 1 metro de día	
metro para eje de 2 1/2.....	s/ 90.000,00
SANTICIPO	s/ 12.328,00
SALDO	s/ 77.672,00
Loja, 21 de Octubre de 19 87	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
Orden de Producción		Nº 016
Cliente: Luis Ontaneda		Fecha de inicio: 21 de octubre/87
Fecha de Orden: 21 de octubre/87		Fecha de Terminación 27 de octubre/87
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
5	Poleas	1 m de diámetro para eje de 2 1/2"
ORDENADO POR:		RESPONSABLE:
f) GERENTE		f) JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 021
Recibí de Sr. Luis Ontaneda		
la cantidad de Doce mil trescientos veintiocho 00/100		 sucres
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Anticipo O.P. Nº 16.	Contado	12.328,00
TOTAL: \$		12.328,00
Loja, a 21 de octubre de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f)	f)	f)
Ref: 10/49		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 17
De O. P. Nº 16		Fecha: 21 de octubre/87	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 1/4"	52.336 cm.	0,46	24.074,50
Eje de 5"	212 cm.	140,00	29.680,00
Perfil U 100 x 50 x 6"	2.400 cm.	10,17	24.408,00
Soldadura	4 K	506,00	2.024,00
TOTAL: \$.			80.186,56
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material			Nº 18
De O. P. Nº 16		Fecha: 21 de octubre/87	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Presiones 1/2 x 1"	5	40,70	203,50
TOTAL: \$.			203,50
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por	



De pagar

IESA
IMPORT-EXPORT
R. U. C. 0090204600001

Av. Quito No. 605 y L. Urdaneta
Casilla 4762
Telf. 301706
Telex: 3456 DRUZZO ED
Guayaquil-Ecuador

FACTURA Nº 705

FECHA		Sr.: CARLOS VIRE Loja.-
22.10.87		
SU PEDIDO	ENVIO	
personal	inmediato	

CANTIDAD	CONCEPTO	PRECIO UNITARIO	TOTAL
	Piedras de esmeril para vidia 8x1x1 GG	3.185.00	15.925.00
	Piedras de esmeril para vidia 10x1x1 GG	5.890.00	29.450.00
			45.375.00
	10% ITH.		4.537.50
			49.912.50

SON: CUARENTA Y NUEVE MIL NOVECIENTOS DOCE 50/100 sucres.-
S.-E. G. O.

FORMA DE PAGO	TOTAL FACTURA
contado	49.912.50

Documento Fuente

 FILANREANO 88 SUCURSAL LOJA	11-87 151601C AJ 927789 \$ 49.912,50
PAGARSE A LA ORDEN DE <u>IESA</u>	
LA SUMA DE <u>Cuarenta y nueve mil novecientos doce 50/100.</u>	
Loja, 22 de Octubre de 1987	
Lugar y fecha de emisión	
VIRE VINAMAGUA CARLOS	
0003-D-04	
no invalida esta factura	
927777 4140533004 8320000000	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 013
		POR \$ 49.912,50
Se paga a: IESA		
la cantidad de Cuarenta y nueve mil novecientos doce, 50/100		suces
mediante cheque Nº 927789		del Bilanbanco y/o
Por concepto de: Compra de suministros según f/705.		
Loja, a 22 de octubre de 1987.		
ELABORADO	AUTORIZADO	
f) <u>Secretaria</u>	f) <u>Gerente</u>	f) <u>Beneficiario</u>
Ref: 11/55		

Taller de Mecánica	
CARLOS M. VIRE & HIJOS	
Dirección: Miguel Ríos N° 18-58 Teléf. 960-397	
SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADURA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL	
RUC: 1130003149001	
Nº 000862	POR \$
Recibido de Sr. Juan Castillo	
La cantidad de	
POR LO SIGUIENTE:	
6 sombreros de 24 en plancha de 5/8	45.000,00
para eje de 2".....s/1	21.000,00
6 platos de 5 x 8	
Loja, 21 de octubre de 1987.	

Documento Fuente

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
<i>Orden de Producción</i>		Nº 017
Cliente: Juan Castillo Fecha de Orden: 21 de octubre/87		Fecha de inicio: 22 de octubre/87 Fecha de Terminación: 28 octubre/87
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
6	Sombreros	24" en plancha de 5/8 para eje de 2"
6	Platos	5 de alto x 8" de Ø
ORDENADO POR: f) _____ GERENTE		RESPONSABLE: f) _____ JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
<i>Requisición de Material</i>			Nº 19
De O. P. Nº 17		Fecha: 22 de octubre/87	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 5/8"	18.176 cm.	1,986	36.097,53
Tubo negro 2"	130 cm.	13,30	1.729,00
Plancha de 3/8"	9.412 cm.	0,77	7.247,24
Plancha de 1/2"	14.886 cm.	1,041	15.496,32
Suelda 6011	3.5 K	506,00	1.771,00
Eje de 8"	322 cm.	391,86	126.178,92
TOTAL: \$:			188.520,01
Entregado por: _____ BODEGUERO		Recibido por: _____	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 022
Recibi de Sr. José Granda		
la cantidad de Cincuenta mil 00/100		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Retiro de O.P. Nº 13 según N/V 858.	Contado	50.000,00
TOTAL: \$		50.000,00
Loja, a 23 de octubre de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f)	f)	f)
Ref: 11/56		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE INGRESO		Nº 023
Recibi de Municipio de Piñas		
la cantidad de Once mil 00/100		suces
de acuerdo al siguiente detalle:		
CONCEPTO	FORMA DE PAGO	CANTIDAD
Retiro de O.P. Nº 14 según N/V 859.	Contado	11.000,00
TOTAL: \$		11.000,00
Loja, a 23 de octubre de 1987		
ELABORADO POR:	RECIBIDO POR:	CONTABILIZADO POR:
f)	f)	f)
Ref: 11/56		

 FILANBANCO Ecuador 1198422		Para depositar en la cuenta de CARLOS M. VIRE	
08 Importante (Indicar el total de los cheques depositados y el efectivo en el reverso de la papeleta.) Si en depósito es en cheques estos deberán ser endosados y con el rubro de Cta. Cte. Asignar a FILANBANCO a debitos de mi cuenta corrienta el valor de cualquier cheque que, depositado en ella, no sea pagado por el girador, aún cuando se depusiera a mi cuenta corriente.		Fecha 23-10-87	Cta. Cte. No. 615160-0
Rubro	No. de cheque	Valor	
Efectivo		61.000, 00	
Cheques			
Depósito total		S/.	61.000, 00
Firmar: _____			

TALLER DE METALMECANICA "VIRE"				
ESTADO DE LIQUIDACION DEL FONDO DE: CAJA CHICA				
FECHA: Del 19-10 al 26-10-87. N° 002				
1987	COMP.	PAGADO A:	CONCEPTO	TOTAL
Oct.	22	003	Librería Siglo XX.	Utiles de oficina. 8.180,00
	21	004	Imp. Guerrero N/V 000388	Utiles de Aseo. 4.475,00
			15% Unidad Administrativa, 85% Unidad Producción.	
	21	005	N/V DIMACO.	Inv. de Mat. 10.980,00
	23	006	Gasolinera Silva	Diesel (Comb). 400,00
	23	007	Almacén AGA.	Comb. Carburante 24.000,00
				Oxígeno 7.000,00
			TOTAL LIQUIDADO:	55.035,00
			con cheque N°927790	4.965,00
			EFFECTIVO:	
			TOTAL DEL FONDO:	60.000,00
DISTRIBUCION DE COSTOS Y GASTOS				
CUENTAS:				
COSTO DE DISTRIBUCION				8.851,25
Gastos de Administración				
Utiles de Escritorio				
Utiles de Aseo...				31.400,00
Inv. Su. de Fábrica				
Combustibles y lubricantes				3.803,75
Costos Gen. Fab.-Control				
Utiles de Aseo...				10.980,00
Inv. de Materiales				
TOTAL:				55.035,00
_____ I. RESPONSABLE _____ I. CONTADORA				

[illegible]

Documento Fuente

[illegible]

Documento Fuente

[illegible]

Documento Fuente

Gasolinera "SILVA"

Dirección: 18 de Noviembre y Puente LEA
 Tell. 950-256 R.U.V. 1150033027001

Recibí de: Taller Vize
 Por la siguiente:

GALONES	TOTAL
Gasolina Extra	
Diesel Oil N° 2	4.00
Gasolina Super 92	
Acite	
Grasa	
Filtros	
Otros	
TOTAL \$	4.00

Loja, 23 de Julio de 1977
 1150033027001
 Recibido de: "SILVA"
 de: ALFREDO SILVA
 18 de Noviembre No. 01-01
 L O J A - C U A T R O H

Documento Fuente

[illegible]

Documento Fuente

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 014
		POR S. 55.035,00
Se paga a: La Srta. GRICELDA VIRE		
la cantidad de Cincuenta y cinco mil treinta y cinco 00/100		suces
mediante cheque Nº 927790		del Filanbanco y/o
Por concepto de: Reposición de caja chica según informe 02		
Loja, a 26 de octubre de 1987		
ELABORADO	AUTORIZADO	
f) Secretaria	f) Gerente	f) Beneficiario
Ref: 12/60		

 FILANBANCO 88 SUCURSAL LOJA		11-007 615160.C 100 AJ 927790 S. 55.035,00
PAGUESE A Gricelda Vire LA ORDEN DE Cincuenta y cinco mil treinta y cinco 00/100.		
LA SUMA DE Cincuenta y cinco mil treinta y cinco 00/100.		
Loja, 26 de Octubre 87 Lugar y fecha de emisión VIRE VINAMAGUA CARLOS 0003-D-04		
no inválida esta copia si se cancela en el banco		
927777 4410533004 88284510804		

Taller de Mecánica	
CARLOS M. VIRE & HIJOS	
Dirección: Miguel Riolfo N° 18-58 Teléf. 960-397	
SERVICIO DE TORNO, LIMADORA, SOLDADORA Y TODA CLASE DE TRABAJO INDUSTRIAL	
RUC: 1190001141001	
Nº 000863	POR \$
Recibi de Sr. Eduardo Patiño	
La cantidad de:	
POR LO SIGUIENTE:	
32 pernos de 28 x 5/8 con dos arand6	20.800,00
las de tres en cuatro y 18 abrasade-	
ras con cruceta y tuercas de 25 x 18	
por 5/8 con platina de 24 por 11/4	38.000,00
TOTAL	58.800,00
Loja, 23 de octubre de 1987	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
<i>Orden de Producción</i>		Nº 018
Cliente: Eduardo Patiño Fecha de Orden: 23 de octubre/87		Fecha de inicio: 26 de octubre/87 Fecha de Terminación 30 de octubre/87
DESCRIPCION		
CANTIDAD	PRODUCTOS	ESPECIFICACION
32	Pernos	28" x 5/8" con 2 arandelas de 3 en cuadro
18	Abrazaderas con cruceta y tuercas	25 cm x 18 x 5/8 con cruceta de 24 cm. con tuerca
ORDENADO POR: f) _____ GERENTE		RESPONSABLE: f) _____ JEFE DE PRODUCCION

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
<i>Requisición de Material</i>			Nº 20
De O. P. Nº 18		Fecha: 26 de octubre/87	
Material Indirecto ()			
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Varilla lisa de 5/8"	2.400 cm.	1,83	4.392,00
Plancha de 1/4"	20.936 cm.	0,46	9.630,56
Suelda 60.11	3 K	506,00	1.518,00
Platina de 1 1/4"	600 cm.	3,55	2.130,00
Tuercas de 5/8"	104	80,00	8.320,00
TOTAL: S/			25.990,56
Entregado por: _____ BODEGUERO		Recibido por _____	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 16
De O. P. Nº 16		Fecha. 27 de octubre/87	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 1/4"	20.936 cm.	0,46	9.630,56
Eje de 5"	147 cm.	140,00	20.580,00
Perfil U 100 x 50 x 6"	312 cm.	10,17	3.173,04
TOTAL: \$.			33.383,60
Entregado por:		Recibido por BODEGUERO	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 17
De O. P. Nº 17		Fecha. 27 de octubre/87	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Plancha de 5/8"	6.026 cm.	1,986	11.967,63
Tubo negro de 2"	40 cm.	13,30	532,00
Plancha de 3/8"	8.602 cm.	0,77	6.623,54
Plancha de 1/2"	13.806 cm.	1,041	14.372,04
Eje de 8"	292,00	391,86	114.423,12
TOTAL: \$.			147.918,33
Entregado por:		Recibido por BODEGUERO	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Nota de Devolución de Material			Nº 18
De O. P. Nº 18		Fecha: 28 de octubre/87	
		Tipo de Material	
		Directo ()	
		Indirecto ()	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Varilla lisa de 5/8"	84 cm.	1,83	153,72
Plancha de 1/4"	20.360 cm.	0,46	9.365,60
Platina de 1 1/4"	120 cm.	3,55	426,00
TOTAL: \$			9.945,32
Entregado por:		Recibido por: RODEGUERO	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 015
		POR \$ 51.654,16
Se paga a: IVAN BOHMAN C.A.		
la cantidad de Cincuenta y un mil seiscientos cincuenta y cuatro oo/100 sucres		
mediante cheque Nº 927791 del Filanbanco y/o		
Por concepto de: Abono a F/418238		
Loja, a 29 de octubre de 1987		
ELABORADO	AUTORIZADO	
f) Secretariz	f) Gerente	f) Beneficiario
Ref: 13/66		

	FILANBANCO	11-007 615160.C
88 SUCURSAL LOJA		2000 CUCUI AJ 927791
IVAN BOHOMAN		\$51.654,16
PAGUESSE A LA ORDEN DE Cincuenta y un mil seiscientos cincuenta y cuatro 16/100.		
LA SUMA DE		
Loja, 29 de Octubre de 1987		
VIRE VINAMAGUA CARLOS ANTONIO		
0003-D-04		
no invadida esta zona con cualquier otro tipo de control		
927777 4110533004 88284545004		

IMPORTADORA DE RULIMANES HIVIMAR C. LTOA. L. DE GARCIA 523 Y L. URDANETA TELEFONOS: 307224 - 307330 - 312034 TELEX 3463 OLALVA-ED P. O. BOX 0533 GUAYAQUIL - ECUADOR		SUCURSALES EN QUITO: Avda. 10 de Agosto No. 4745 y Mañosa Teléfono 245807		EN GUAYAQUIL: Machala 1029 y Vélez (esq.) Teléfonos. 512508 517733							
Orden del Cliente: O/T N/E. 12633 / Despachado por: COPP.LOJA 06692		FACTURA N° 13625 13625		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>DIA</th> <th>MES</th> <th>AÑO</th> </tr> <tr> <td>29</td> <td>10</td> <td>87</td> </tr> </table>		DIA	MES	AÑO	29	10	87
DIA	MES	AÑO									
29	10	87									
Vendido a MECANICA CARLOS VIRE E HIJOS SR. CARLOS VIRE MIGUEL RIOFRIO # 185B Y R. PINTO LOJA		Condiciones de pago ☐ AL CONTADO ☒ A CREDITO NOV. 8/87									
Registro Unico de Contribuyentes: 0990129185001											
CANTIDAD	C O N C E P T O	MARCA	PRECIO	TOTAL							
4	CHUMACERAS/BASE PILL UCP-213-208-D1	NTN	14,784.00	59,136.00							
	Desc. 20%			11,827.00							
	+ 10% ITM			47,309.00							
	Flete			4,731.00							
	TOTAL		S/.	52,040.00							
				270.00							
				52,310.00							
			Imp. de Rulimanes HIVIMAR C. Ltda. CANCELADO Guayaquil, 10 de Nov. 1987								
NOTA: Salidas las mercaderías del almacén no se admiten reclamos, ni devoluciones. Los mercaderíos viajan por cuenta y riesgo del comprador.			Recibi conforme la Mercadería _____ (f) Cliente								
Favor pagar con cheque cruzado a nuestra orden.											

Documento Fuente

FLANDEANDO 88 SUCURSAL LOJA		11-11-87 15160.0 927792 = \$ 16.887,20
PAGUESE A LA ORDEN DE _____		ANULADO
LA SUMA DE <u>Diciembre</u> _____		
Lugar y fecha de emisión VIRE VINAMAGUA CARLOS 0003-D-04		SUCURSAL
no liquidar esta		
927777 4410533004 88264540034		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 016
POR \$135.886,85		
Se paga a: <u>Taller de Metal-Mecánica "VIRE"</u>		
la cantidad de <u>Ciento treinta y cinco mil ochocientos ochenta.</u>		sucres
mediante cheque Nº <u>927793,94</u> del <u>Filanbanco</u> y/o		
Por concepto de: <u>Pago de salarios por (S/60.059,10) y sueldos (S/75.827,75).</u>		
Loja, a <u>30</u> de <u>octubre</u> de 19 <u>87</u>		
ELABORADO	AUTORIZADO	F:
(f) <u>Secretario</u>	(f) <u>Gerente</u>	(f) <u>Beneficiario</u>
Ref: <u>14/70</u>		

FILANBANCO		11-053 CUITA 615160.C
88 SUCURSAL LOJA		300 CHEQUE AJ 927793
PAGUESE A LA ORDEN DE <u>Gricelda Vire</u>	\$ <u>60.059,10</u>	
LA SUMA DE <u>Sesenta mil cincuenta y nueve 10/100.</u>	SUCRES	
Loja, 30 de Octubre DE 19 <u>87</u>		
Lugar y fecha de emisión		
VIRE VINAMAGUA CARLOS		
0003-D-04		
no invadir esta zona de control		
EN 927777 A11053300A 8826151600A		

FILANBANCO		11-053 CUITA 615160.C
88 SUCURSAL LOJA		300 CHEQUE AJ 927794
PAGUESE A LA ORDEN DE <u>Gricelda Vire</u>	\$ <u>75.827,75</u>	
LA SUMA DE <u>Setenta y cinco mil ochocientos veinte y siete 75/100.</u>	SUCRES	
Loja, 30 de Octubre DE 19 <u>87</u>		
Lugar y fecha de emisión		
VIRE VINAMAGUA CARLOS		
0003-D-04		
no invadir esta zona de control		
EN 927777 A11053300A 8826151600A		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 11									
MES: OCTUBRE					DIA: LUNES 19-10-87				
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA JORGE	8	12		1	5		8		
QUACHICACA ANGEL	—	—		—	—		—	FALTA	
HURTADO JORGE	8	12		1	5		7		
SAMANIEGO CARLOS	8	12		1	5		8		
SARMIENTO JORGE	—	—		—	—		—	FALTA	
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ANGULO JUAN	8	12		1	5		8		
ARIZOZA EDUARDO	8	12		1	5		8		
CRIVELLO ENITH	8	12		1	5		8		
VIERA GRISELDA	8	12		1	5		8		
VIERA MANUEL	8	12		1	5		8		

1. SECRETARIA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 12									
MES: OCTUBRE					DIA: MARTES 20-10-87				
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA JORGE	8	12		1	5		8		
QUACHICACA ANGEL	8	12		1	5		8		
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SAMANIEGO CARLOS	8	12		1	5		8		
SARMIENTO JORGE	8	12		1	5		8		
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ANGULO JUAN	8	12		1	5		8		
ARIZOZA EDUARDO	8	12		1	5		8		
CRIVELLO ENITH	8	12		1	5		8		
VIERA GRISELDA	8	12		1	5		8		
VIERA MANUEL	8	12		1	5		8		

1. SECRETARIA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 13									
MES: OCTUBRE					DIA: MIERCOLES 21-10-87				
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA JORGE	8	12		1	5		8		
QUACHICACA ANGEL	8	12		1	5		8		
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SAMANIEGO CARLOS	8	12		1	5		8		
SARMIENTO JORGE	8	12		1	5		8		
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ANGULO JUAN	8	12		1	5		8		
ARIZOZA EDUARDO	8	12		1	5		8		
CRIVELLO ENITH	8	12		1	5		8		
VIERA GRISELDA	8	12		1	5		8		
VIERA MANUEL	8	12		1	5		8		

1. SECRETARIA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 14									
MES: OCTUBRE					DIA: JUEVES 22-10-87				
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA JORGE	8	12		1	5		8		
QUACHICACA ANGEL	—	—		—	—		—	FALTA	
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SAMANIEGO CARLOS	—	—		—	—		—	FALTA	
SARMIENTO JORGE	8	12		1	5		8		
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ANGULO JUAN	8	12		1	5		8		
ARIZOZA EDUARDO	—	—		—	—		—	FALTA	
CRIVELLO ENITH	8	12		1	5		8		
VIERA GRISELDA	8	12		1	5		8		
VIERA MANUEL	8	12		1	5		8		

1. SECRETARIA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 15									
MES: OCTUBRE					DIA: VIERNES 23-10-87				
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA JORGE	8	12		1	5		7		
QUACHICACA ANGEL	—	—		—	—		—	FALTA	
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SAMANIEGO CARLOS	8	12		1	5		8		
SARMIENTO JORGE	8	12		1	5		8		
TORRES CARLOS	—	—		—	—		—	FALTA	
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ANGULO JUAN	8	12		1	5		7		
ARIZOZA EDUARDO	8	12		1	5		8		
CRIVELLO ENITH	8	12		1	5		8		
VIERA GRISELDA	8	12		1	5		8		
VIERA MANUEL	—	—		—	—		—	Pendiente	

1. SECRETARIA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 16									
MES: OCTUBRE					DIA: LUNES 26-10-87				
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA JORGE	—	—		—	—		—	VACACION	
QUACHICACA ANGEL	8	12		1	5		8		
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SAMANIEGO CARLOS	—	—		—	—		—	FALTA	
SARMIENTO JORGE	8	12		1	5		8		
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ANGULO JUAN	8	12		2	5		7		
ARIZOZA EDUARDO	—	—		—	—		—	FALTA	
CRIVELLO ENITH	8	12		1	5		8		
VIERA GRISELDA	8	12		1	5		8		
VIERA MANUEL	8	12		1	5		8		

1. SECRETARIA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 17									
MES: <u>OCTUBRE</u>					DIA: <u>MARTES 27-10-87</u>				
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA ROSE	—	—	—	—	—	—	—	VACACION	
GUACHILAGA ANGEL	—	—	—	—	—	—	—	FALTA	
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SABANUEGO CARLOS	8	12		1	5		8		
SABANUEGO JOSE	8	12		1	5		8		
TORRES CARLOS	—	—	—	—	—	—	—	FALTA	
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ARMUJOS JESUS	8	12		1	5		8		
ARMUJOS EDUARDO	8	12		1	5		8		
ARMUJOS ENITH	8	12		1	5		8		
VIRE GISELA	8	12		1	5		8		
VIRE MANUEL	8	12		1	5		8		
L. SECRETARIA									

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 18									
MES: <u>OCTUBRE</u>					DIA: <u>MIÉRCOLES 28-10-87</u>				
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA ROSE	—	—	—	—	—	—	—	VACACION	
GUACHILAGA ANGEL	—	—	—	—	—	—	—	FALTA	
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SABANUEGO CARLOS	8	12		1	5		8		
SABANUEGO JOSE	8	12		1	5		8		
TORRES CARLOS	—	—	—	—	—	—	—	FALTA	
VIVANCO CARLOS	—	—	—	—	—	—	—	FALTA	
ARMUJOS JESUS	—	—	—	—	—	—	—	FALTA	
ARMUJOS EDUARDO	8	12		1	5		8		
ARMUJOS ENITH	8	12		1	5		8		
VIRE GISELA	8	12		1	5		8		
VIRE MANUEL	8	12		1	5		8		
L. SECRETARIA									

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 19									
MES: <u>OCTUBRE</u>					DIA: <u>JUEVES 29-10-87</u>				
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA ROSE	—	—	—	—	—	—	—	VACACION	
GUACHILAGA ANGEL	8	12		1	5		8		
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SABANUEGO CARLOS	8	12		1	5		8		
SABANUEGO JOSE	—	—	—	—	—	—	—	FALTA	
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ARMUJOS JESUS	8	12		1	5		8		
ARMUJOS EDUARDO	8	12		1	5		8		
ARMUJOS ENITH	8	12		1	5		8		
VIRE GISELA	8	12		1	5		8		
VIRE MANUEL	8	12		1	5		8		
L. SECRETARIA									

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE CONTROL DIARIO N° 20									
MES: <u>OCTUBRE</u>					DIA: <u>VIERNES 30-10-87</u>				
NOMBRES Y APELLIDOS	MAÑANA			TARDE			TOTAL HORAS	OBSERVAC.	
	ENTRADA	SALIDA	FIRMA	ENTRADA	SALIDA	FIRMA			
BALBUENA ROSE	—	—	—	—	—	—	—	VACACION	
GUACHILAGA ANGEL	8	12		1	5		8		
HURTADO JORGE	8	12		1	5		8		
SABANUEGO CARLOS	—	—	—	—	—	—	—	FALTA	
SABANUEGO JOSE	—	—	—	—	—	—	—	FALTA	
TORRES CARLOS	8	12		1	5		8		
VIVANCO CARLOS	8	12		1	5		8		
ARMUJOS JESUS	8	12		1	5		8		
ARMUJOS EDUARDO	—	—	—	—	—	—	—	FALTA	
ARMUJOS ENITH	8	12		1	5		8		
VIRE GISELA	8	12		1	5		8		
VIRE MANUEL	8	12		1	5		8		
L. SECRETARIA									

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE TIEMPO SEGUNDA QUINCENA									
COD: 01					OCUPACION: Op. Toleado Suelda				
NOMBRES: BALBUENA ROSE					SALARIO POR HORA: 9012				
O.R. N°	DETALLE	H/EMPEZO		H/TERMINO		T.D.	T.O.	T.L.	F. V. TOTAL
		MAN.	TARD.	MAN.	TARD.				
11	Lunes 19-10-87	8	12	1	12	4	7	0:27	8
12	Martes 20-10-87					5	0:33		8
13	Martes 20-10-87	8	12	1	12	5	8		8
14	Miércoles 21-10-87	8	12	1	12	1:20	4:30		8
15	Miércoles 21-10-87					6	3:40		8
16	Jueves 22-10-87	8	12	1	12	5	5	2 M	8
17	Viernes 23-10-87	8	12	1	12	5	5		8
18	Viernes 23-10-87	11	12	1	12	5	5		8
	Lunes 26-10-87	V	A	C	A	C	1	0	N 8 8
	Martes 27-10-87								8 8
	Miércoles 28-10-87								8 8
	Jueves 29-10-87								8 8
	Viernes 30-10-87								8 8
TOTAL						37:33	2:00	8:27	40 80
L. JEFE DE PRODUCCION									

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
TARJETA DE TIEMPO SEGUNDA QUINCENA									
COD: 02					OCUPACION: Op. Puesta Hidraul				
NOMBRES: GUACHILAGA ANGEL					SALARIO POR HORA: 9013				
O.R. N°	DETALLE	H/EMPEZO		H/TERMINO		T.D.	T.O.	T.L.	F. V. TOTAL
		MAN.	TARD.	MAN.	TARD.				
11	Lunes 19-10-87	F	A	L	T	A			8 8
12	Martes 20-10-87	8	12	1	12	5	8		8 8
13	Miércoles 21-10-87	8	12	1	12	3:47	6:27	1:13	8 8
14	Jueves 22-10-87	F	A	L	T	A			8 8
15	Viernes 23-10-87	F	A	L	T	A			8 8
16	Lunes 26-10-87	8	12	1	12	2	5		8 8
17	Martes 27-10-87	8	12	1	12	5	3		8 8
18	Miércoles 28-10-87	F	A	L	T	A			8 8
19	Jueves 29-10-87	8	12	1	12	2	8		8 8
20	Viernes 30-10-87	8	12	1	12	2	8		8 8
TOTAL						34:01	9:59		40 80
L. JEFE DE PRODUCCION									

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
TARJETA DE TIEMPO QUINCENA													
COD: 09						OCUPACION: Ayudante							
NOMBRES: ARMIDOS EDWARD						SALARIO POR HORA: 01.47							
O.R. Nº	DETALLE	H/EMPEZO		H/TERMINO		T.O.	T.O.	T.I.	F.	V.	TOTAL		
		MAN.	TARD.	MAN.	TARD.								
11	Junco 19-10-87	R	1	12	5	B					0		
12	Mañica 20-10-87							6:25			0		
13	Mañica 20-10-87			3:25		5					0		
14	Mañica 21-10-87	R		0:25		0:25					0		
15	Mañica 21-10-87	0:25		1:02		2:27		1:25			0		
16	Mañica 21-10-87			1:27		3:27		3:20			0		
17	Mañica 21-10-87			3:47		5		1:02			0		
18	Mañica 22-10-87	F	A	L	T	A			8		0		
19	Mañica 22-10-87	R	1	12	5	B					0		
20	Junco 26-10-87	F	A	L	T	A			8		0		
21	Mañica 27-10-87	R	1	12	5	B					0		
22	Mañica 28-10-87	R	1	12	5	B					0		
23	Mañica 28-10-87	R	1	12	5	B			8		0		
24	Mañica 30-10-87	F	A	L	T	A					0		
TOTAL						10:10	7:50	24			00		
L. JEFE DE PRODUCCION													

249

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

PLANILLA DE TRABAJO

FECHA: 16 al 30 de Octubre/87

11 11 11 11 11 11

Nº DE TRABAJADOR	O.R. Nº 9	O.R. Nº 10	O.R. Nº 11	O.R. Nº 12	O.R. Nº 13	O.R. Nº 14	O.R. Nº 15	O.R. Nº 16	O.R. Nº 17	O.R. Nº 18	O.R. Nº 19	O.R. Nº 20	TOTAL TIEMPO DIRECTO	OTROS				TOTAL
														T.O.	T.L.	F.	VAC.	
01	—	—	630 ⁸²	—	1161 ¹⁴	330 ²³	811 ¹⁹	450 ²⁴	—	—	—	—	3384 ²¹	180 ¹⁴	40 ⁴⁰	1762 ⁸⁰	—	6367 ²⁷
02	—	—	—	—	1332 ²⁴	—	—	450 ²⁵	270 ³³	1012 ²⁵	—	—	3065 ²²	335 ¹⁵	—	1762 ⁸⁰	—	6367 ²⁷
03	—	—	—	—	901 ²⁹	626 ²⁸	630 ²⁸	860 ²⁴	811 ¹⁹	2102 ²²	—	—	4021 ²²	1104 ²⁴	75 ¹⁸	—	—	7210 ²⁴
04	—	—	—	—	450 ²⁵	1712 ²⁹	—	—	462 ²⁶	—	1442 ¹⁵	—	4088 ²⁵	237 ²⁵	—	1411 ²⁵	—	5733 ²⁷
05	—	—	—	—	—	791 ³⁰	—	901 ²⁹	495 ²⁴	1641 ⁴²	—	—	4019 ²⁵	123 ⁶²	893 ⁴⁷	1067 ¹⁶	—	6104 ²⁸
06	—	—	—	—	708 ²¹	1442 ¹⁵	—	450 ²⁵	721 ¹⁷	623 ²⁴	—	—	3842 ²⁷	431 ²³	649 ²¹	1057 ²²	—	6104 ²⁸
07	—	100 ²⁴	949 ²⁹	180 ⁴⁵	—	—	840 ²⁸	901 ²⁹	746 ¹²	1802 ²⁴	—	—	6820 ²⁰	492 ²⁵	675 ¹⁶	353 ²³	—	6642 ²⁵
08	604 ²⁴	670 ²³	383 ²⁷	339 ¹⁸	—	651 ²⁴	—	620 ²¹	488 ²⁴	1402 ²⁴	—	—	6071 ²⁷	—	784 ²³	327 ²²	—	6193 ²²
09	—	—	651 ²⁴	—	162 ²³	213 ²⁴	203 ²⁸	737 ²⁷	—	1855 ¹⁹	—	—	5524 ²³	—	638 ²³	882 ²²	—	6540 ²⁴
TOTAL	604 ²⁴	750 ²³	2625 ²⁴	1679 ²³	6712 ²⁹	2402 ²⁷	2106 ²⁴	5864 ²⁴	3643 ²⁷	12183 ²⁴	—	—	38852 ²⁴	3118 ²³	3767 ²⁴	6715 ²³	—	54474 ²⁶

RESUMEN:

MANO DE OBRA DIRECTA:	51	38.854 ²⁵
TIEMPO OCIOSO :		3118 ²³
TIEMPO INDIRECTO :		3707 ²⁵
FALTAS :		8715 ²³
VACACIONES :	54	
TOTAL :		54.474 ²⁶

L. CONTADORA

QUINCENA DEL 16 AL 30 DE OCTUBRE DE 1987							
NOMBRES	DIAS DE TRABAJO	SALARIO DIARIO	TOTAL	BONIFICAC.	APORTE SEGURO PERSONAL	TOTAL	FIRMAS
Balbuca José	10	346,67	3.467,00	2.900,00	289,49	6.077,51	<i>[Signature]</i>
Guchisaca Angel	10	346,67	3.467,00	2.900,00	289,49	6.077,51	<i>[Signature]</i>
Hurtado Jorge	15	346,67	5.200,00	2.900,00	434,20	7.665,80	<i>[Signature]</i>
Samaniego Carlos	11	346,67	3.815,00	2.900,00	318,55	6.896,45	<i>[Signature]</i>
Sarmiento José	12	346,67	4.160,00	2.900,00	347,36	6.712,64	<i>[Signature]</i>
Tobar Carlos	12	346,67	4.160,00	2.900,00	347,36	6.712,64	<i>[Signature]</i>
Vivanco Carlos	14	346,67	4.854,00	2.900,00	405,30	7.348,70	<i>[Signature]</i>
Ambuludí Jaime	14	305,00	4.270,00	2.900,00	356,54	6.813,46	<i>[Signature]</i>
Edward Armijos	12	305,00	3.660,00	2.900,00	305,61	6.254,39	<i>[Signature]</i>

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

MODELO N° II

ROL DE PAGOS

UNIDAD DE ADMINISTRACION ()

UNIDAD DE PRODUCCION (X)

FECHA: 16 AL 30 DE OCTUBRE /87

Nº	APELLIDOS Y NOMBRES	OCUPACION	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	COMPEN- SACION	BONIFICA- CION	TRANSPOR- TE	TOTAL	DEDUCCIONES			LIQUIDO A PAGAR	PROVISIONES									COSTO TOTAL	
										IESS	OTROS	A DEDUCIR		APORTE PATRON.	VACA- CIONES	PROVISIONES								
																COMPENS.	BONIFICAC	TRANSPOR.	CMO. TER.	CMO. CTO.	CMO. QTO.	FOND. RES.		
01	BALBUCA JOSE	Operario	10/5	520	5200	1500	600	800	8100	289 ⁴⁹	1733 ⁰⁰	2022 ⁴⁹	6077 ⁵¹	220 ¹⁰	230 ⁴²									5367 ⁵⁷
02	GUACHIZACA ANGEL	Operario	10/5	520	5200	1500	600	800	8100	289 ⁴⁹	1733 ⁰⁰	2022 ⁴⁹	6077 ⁵¹	220 ¹⁰	230 ⁴²									5367 ⁵⁷
03	HURTADO JORGE	Operario	10	520	5200	1500	600	800	8100	434 ²⁰	—	434 ²⁰	7665 ⁸⁰	330 ²⁰	230 ⁴²									7210 ⁶²
04	SAMANIEGO CARLOS	Operario	10/6	520	5200	1500	600	800	8100	318 ⁵⁵	1385 ⁰⁰	1703 ⁵⁵	6396 ⁴⁵	242 ²⁵	230 ⁴²									5737 ⁶⁷
05	SARMIENTO JOSE	Operario	10/7	520	5200	1500	600	800	8100	347 ³⁶	1040 ⁰⁰	1387 ³⁶	6712 ⁶⁴	264 ¹⁶	230 ⁴²									6104 ⁵⁸
06	TOBAR CARLOS	Operario	10/7	520	5200	1500	600	800	8100	347 ³⁶	1040 ⁰⁰	1387 ³⁶	6712 ⁶⁴	264 ¹⁶	230 ⁴²									6104 ⁵⁸
07	VIVANCO CARLOS	Operario	10/9	520	5200	1500	600	800	8100	405 ³⁰	346 ⁰⁰	751 ³⁰	7348 ⁷⁰	308 ²³	230 ⁴²									6842 ⁶⁵
08	AMBULUDI JAIME	Aprendiz	10/9	475 ⁵⁰	4750	1500	600	800	7475	356 ⁵⁴	305 ⁰⁰	661 ⁵⁴	6813 ⁴⁶	271 ¹⁵	202 ⁷³									6193 ⁸⁰
09	ARMIJOS EDWARD	Aprendiz	10/7	475 ⁵⁰	4750	1500	600	800	7475	305 ⁰¹	315 ⁰⁰	1220 ⁰¹	6254 ³⁹	232 ⁷³	202 ⁷³									5545 ¹⁴
TOTALES					45550	13500	5400	7200	71650	3093 ⁹⁰	8497 ⁰⁰	11590 ⁹⁰	60059 ¹⁰	2352 ⁸⁶	2018 ⁴⁰									54474 ²⁶

f. GERENTE

f. CONTADORA

ROL DE PAGOS DEL 1 AL 30 DE OCTUBRE DE 1.987							
N O M B R E S	DIAS DE TRABAJO	SALARIO DIARIO	TOTAL	BONIFIC.	APORTE SEGURO PERSONAL	TOTAL	FIRMAS
Vire Carlos	30	833,33	25.000,00	2.100,00	2.337,50	24.762,50	<i>Carlos Vire</i>
Cevallos Edith	30	600,00	18.000,00	2.900,00	1.683,00	19.217,00	<i>Edith Cevallos</i>
Vire Griselida	30	483,33	14.500,00	2.100,00	1.355,75	15.244,25	<i>Griselida Vire</i>
Vire Manuel	30	533,33	16.000,00	2.100,00	1.496,00	16.600,00	<i>Manuel Vire</i>

Documento Fuente

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

-----MODELO Nº 11

UNIDAD DE ADMINISTRACION (X)

UNIDAD DE PRODUCCION. ()

FECHA: 1º AL 30 DE OCTUBRE /87

Nº	APELLIDOS Y NOMBRES	OCUPACION	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	COMPEN- SACION	BONIFICA- CION	TRANSPOR- TE	TOTAL	DEDUCCIONES			LIQUIDO A PAGAR	PROVISIONES									COSTO TOTAL
										IESS	OTROS	A DEDUCIR		APORTE PATRON.	VACA- CIONES	PROVISIONES							
																COMPENS.	BONIFICAC	TRANSPOR.	CMQ. TER.	CMQ. CTO.	CMQ. QTO.	FONG. RES.	
A	VIRE CARLOS	GERENTE	30	833 ³³ ₁₃	25.000	600	1500	—	27.100	2337 ⁵⁰ ₁₃		2337 ⁵⁰ ₁₃	24.762 ⁵⁰ ₁₃	2712 ⁵⁰ ₁₃	1154 ⁶⁸ ₁₃				2084 ⁰⁰ ₁₃	2416 ⁶⁷ ₁₃	833 ³³ ₁₃	2084 ⁰⁰ ₁₃	38.385 ⁰⁰ ₁₃
B	CEVALLOS ENITH	CONTAD.	30	600 ⁰⁰ ₁₃	18.000	600	1500	800	20.900	1683 ⁰⁰ ₁₃		1683 ⁰⁰ ₁₃	19.217 ⁰⁰ ₁₃	1953 ⁰⁰ ₁₃	831 ³⁷ ₁₃				1500 ⁰⁰ ₁₃	2416 ⁶⁷ ₁₃	833 ³³ ₁₃	1500 ⁰⁰ ₁₃	29.934 ⁵⁷ ₁₃
C	VIRE GRICELDA	SECRET	30	483 ³³ ₁₃	14.500	600	1500	—	16.600	1355 ⁷⁵ ₁₃		1355 ⁷⁵ ₁₃	15.244 ²⁵ ₁₃	1573 ²⁵ ₁₃	669 ⁷¹ ₁₃				1208 ⁰⁰ ₁₃	2416 ⁶⁷ ₁₃	833 ³³ ₁₃	1208 ⁰⁰ ₁₃	24.508 ⁹⁶ ₁₃
D	VIRE MANUEL	JEFE DE PRODUCC	30	533 ³³ ₁₃	16.000	600	1500	—	18.100	1496 ⁰⁰ ₁₃		1496 ⁰⁰ ₁₃	16.604 ⁰⁰ ₁₃	1736 ⁰⁰ ₁₃	738 ⁹⁹ ₁₃				1334 ⁰⁰ ₁₃	2416 ⁶⁷ ₁₃	833 ³³ ₁₃	1334 ⁰⁰ ₁₃	26.492 ⁹⁹ ₁₃
TOTALES					73500	2400	6000	800	82.700	6872 ²⁵ ₁₃		6872 ²⁵ ₁₃	75.827 ⁷⁵ ₁₃	7974 ⁷⁵ ₁₃	3394 ⁷⁵ ₁₃				6126 ⁰⁰ ₁₃	9666 ⁶⁸ ₁₃	3333 ³² ₁₃	6126 ⁰⁰ ₁₃	119.321 ⁵⁰ ₁₃

1. — G E R E N T E

f. CONTADORA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
NOMINA DE FABRICA													
Nº 1		NOMBRE: VIRE CARLOS										SUELDO BASICO \$2. 25.000,00	
1987	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	CONFI- SACION	BOFIFICADO	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LQUIDO A PAGAR	FIRMAS	
								ISES	OTROS	A DEMON			
Oct. 30	30	833,33	25.000,00	600,00	1.500,00	-	27.100,00	2.337,50	-	2.337,50	24.762,50		
TOTAL:													

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
NOMINA DE FABRICA													
Nº 2		NOMBRE: CEVALLOS ENITH										SUELDO BASICO \$2. 18.000,00	
1987	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	CONFI- SACION	BOFIFICADO	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LQUIDO A PAGAR	FIRMAS	
								ISES	OTROS	A DEMON			
Oct. 30	30	600,00	18.000,00	600,00	1.500,00	800,00	20.900,00	1.683,00	-	1.683,00	19.217,00		
TOTAL:													

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
NOMINA DE FABRICA													
Nº 3		NOMBRE: VIRE CARCELA										SUELDO BASICO \$2. 11.500,00	
1987	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	CONFI- SACION	BOFIFICADO	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LQUIDO A PAGAR	FIRMAS	
								ISES	OTROS	A DEMON			
Oct. 30	30	483,33	14.500,00	600,00	1.500,00	-	16.600,00	1.355,00	-	1.355,00	15.245,00		
TOTAL:													

Nº C.I. _____							
Nº C. AFILIACION: _____							
FECHA DE NACIMIENTO: _____							
FECHA DE INGRESO: _____							
FECHA DE SALIDA: _____							
PROVISIONES SOCIALES							
1987	APORTE PATRONAL	VACACIONES	DISCUTENCIA S.	DISC. CUARTO S.	DISC. QUINTO S.	F. DE RESERVA	
Oct. 30	2.712,50	1.158,66	2.004,00	2.416,67	833,33	2.004,00	
TOTAL:							

Nº C.I. _____							
Nº C. AFILIACION: _____							
FECHA DE NACIMIENTO: _____							
FECHA DE INGRESO: _____							
FECHA DE SALIDA: _____							
PROVISIONES SOCIALES							
1987	APORTE PATRONAL	VACACIONES	DISCUTENCIA S.	DISC. CUARTO S.	DISC. QUINTO S.	F. DE RESERVA	
Oct. 30	1.953,00	831,37	1.500,00	2.416,67	833,33	1.500,00	
TOTAL:							

Nº C.I. 1101066759							
Nº C. AFILIACION: 15102668							
FECHA DE NACIMIENTO: _____							
FECHA DE INGRESO: _____							
FECHA DE SALIDA: _____							
PROVISIONES SOCIALES							
1987	APORTE PATRONAL	VACACIONES	DISCUTENCIA S.	DISC. CUARTO S.	DISC. QUINTO S.	F. DE RESERVA	
Oct. 30	1.573,25	669,71	1.208,00	2.416,67	833,33	1.208,00	
TOTAL:							

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
NOMINA DE FABRICA													
Nº 0		NOMBRE: VIRE MANUEL											
												SUELDO BASICO \$2 16.000,00	
FECH	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	CONFOR- MACION	NOIFICADO	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LIQUIDO A PAGAR	FIRMAS	
								ISS	OTROS	A DEUDAR			
Oct. 30	30	533,33	16.000,00	600,00	1.500,00	-	18.100,00	1.506,00	-	1.506,00	16.604,00		
TOTAL:													

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
NOMINA DE FABRICA													
Nº 01		NOMBRE: BALBUENA JOSE											
												SUELDO BASICO \$2 10.500,00	
FECH	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	CONFOR- MACION	NOIFICADO	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LIQUIDO A PAGAR	FIRMAS	
								ISS	OTROS	A DEUDAR			
Oct 15													
Oct 15	10/2	500,00	5.200,00	-	-	-	5.200,00	376,33	633,00	1.069,33	4.130,67		
Oct 30													
Oct 30	10/5	520,00	5.200,00	1.500,00	600,00	800,00	8.100,00	289,49	1.733,00	2.022,49	6.077,51		
TOTAL:													

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"													
NOMINA DE FABRICA													
Nº 02		NOMBRE: GUADIZACA ANGEL											
												SUELDO BASICO \$2 10.500,00	
FECH	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	CONFOR- MACION	NOIFICADO	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LIQUIDO A PAGAR	FIRMAS	
								ISS	OTROS	A DEUDAR			
Oct 15													
Oct 15	10	520,00	5.200,00	-	-	-	5.200,00	436,20	-	-	4.763,80		
Oct 30													
Oct 30	10/5	520,00	5.200,00	1.500,00	600,00	800,00	8.100,00	289,49	1.733,00	2.022,49	6.077,51		
TOTAL:													

Nº C.I. 1101972030							
Nº C. AFILIACION: 10006							
FECHA DE NACIMIENTO:							
FECHA DE INGRESO:							
FECHA DE SALIDA:							
PROVISIONES SOCIALES							
FECH	MONTE PATRONAL	VACACIONES	INDETERMINADO S.	QUINTO S.	QUINTO S.	F. DE RESERVA	
Oct. 30	1.736,00	238,20	1.334,00	2.416,67	833,33	1.334,00	
TOTAL:							

Nº C.I. 1101883418							
Nº C. AFILIACION: 155722651							
FECHA DE NACIMIENTO:							
FECHA DE INGRESO:							
FECHA DE SALIDA:							
PROVISIONES SOCIALES							
FECH	MONTE PATRONAL	VACACIONES	INDETERMINADO S.	QUINTO S.	QUINTO S.	F. DE RESERVA	
Oct 15							
Oct 15	236,15	230,42					
Oct 30							
Oct 30	230,15	230,42					
TOTAL:							

Nº C.I. 11012827156							
Nº C. AFILIACION: 80572441							
FECHA DE NACIMIENTO:							
FECHA DE INGRESO:							
FECHA DE SALIDA:							
PROVISIONES SOCIALES							
FECH	MONTE PATRONAL	VACACIONES	INDETERMINADO S.	QUINTO S.	QUINTO S.	F. DE RESERVA	
Oct 15							
Oct 15	330,20	230,42					
Oct 30							
Oct 30	229,15	230,42					
TOTAL:							

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"												
NOMINA DE FABRICA												
Nº 03		SUELDO BASICO \$ 10,400.00										
NOMBRE: KATIASO JORGE												
FECH	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	CONPOR- SACION	BONIFICACI	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LIQUIDO A PAGAR	FIRMAS
								IESS	OTROS	A DEDUCIR		
1 al 15												
Octubre	10/2	\$20.00	\$2,000.00	-	-	-	\$2,000.00	376.33	633.00	1,069.33	4,130.67	
16 al 30												
Octubre	10	\$20.00	\$2,000.00	1,500.00	600.00	800.00	8,100.00	434.20	-	434.20	7,665.80	
TOTAL:												

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"												
NOMINA DE FABRICA												
Nº 04		SUELDO BASICO \$ 10,400.00										
NOMBRE: SANTIAGO CARLOS												
FECH	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	CONPOR- SACION	BONIFICACI	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LIQUIDO A PAGAR	FIRMAS
								IESS	OTROS	A REDUCIR		
1 al 15												
Octubre	10/2	\$20.00	\$2,000.00	-	-	-	\$2,000.00	376.33	633.00	1,069.33	4,130.67	
16 al 30												
Octubre	10/4	\$20.00	\$2,000.00	1,500.00	600.00	800.00	8,100.00	318.55	1,385.00	1,703.55	6,396.45	
TOTAL:												

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"												
NOMINA DE FABRICA												
Nº 05												
NOMBRE: SANTIAGO JOSE		SUELDO BASICO \$ 10,400.00										
FECH	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	CONPOR- SACION	BONIFICACI	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LIQUIDO A PAGAR	FIRMAS
								IESS	OTROS	A REDUCIR		
1 al 15												
Octubre	10/1	\$20.00	\$2,000.00	-	-	-	\$2,000.00	405.22	317.00	722.22	4,112.78	
16 al 30	10/3	\$20.00	\$2,000.00	1,500.00	600.00	800.00	8,100.00	317.36	1,040.00	1,357.36	6,712.64	
TOTAL:												

Nº C.E. 1105508487						
Nº C. AFILIACION: 6622039						
FECHA DE NACIMIENTO:						
FECHA DE INGRESO:						
FECHA DE SALIDA:						
PROVISIONES SOCIALES						
FECH	MONTE PATRONAL	VACACIONES	INDULTENCIA S.	ONTO CUARTO S.	ONTO CUARTO S.	F. DE RESERVA
1 al 15						
Octubre	264.19	230.42				
16 al 30						
Octubre	330.20	230.42				
TOTAL:						

Nº C.E. _____						
Nº C. AFILIACION: _____						
FECHA DE NACIMIENTO: _____						
FECHA DE INGRESO: _____						
FECHA DE SALIDA: _____						
PROVISIONES SOCIALES						
FECH	MONTE PATRONAL	VACACIONES	INDULTENCIA S.	ONTO CUARTO S.	ONTO CUARTO S.	F. DE RESERVA
1 al 15						
Octubre	286.19	230.42				
16 al 30						
Octubre	342.25	230.42				
TOTAL:						

Nº C.E. 1101418223						
Nº C. AFILIACION: 854832						
FECHA DE NACIMIENTO: _____						
FECHA DE INGRESO: _____						
FECHA DE SALIDA: _____						
PROVISIONES SOCIALES						
FECH	MONTE PATRONAL	VACACIONES	INDULTENCIA S.	ONTO CUARTO S.	ONTO CUARTO S.	F. DE RESERVA
1 al 15						
Octubre	308.37	230.42				
16 al 30						
Octubre	264.16	230.42				
TOTAL:						

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"												
NOMINA DE FABRICA												
Nº. 05		SUELDO BASICO \$ 11,400.00										
NOMBRE: TOLJA CARLOS												
FECHAS	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	CONTRIBUCION	COMUNICACION	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LICUADO A PAGAR	FIRMAS
								ISS	OTROS	A REDUCIR		
1 al 15												
Octubre 10		\$20.00	\$200.00	-	-	-	\$200.00	\$34.20	-	\$34.20	4,765.80	
16 al 30												
Octubre 10/1		\$20.00	\$200.00	1,500.00	600.00	800.00	\$2,900.00	\$37.36	1,040.00	1,387.36	6,712.64	
TOTAL:												

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"												
NOMINA DE FABRICA												
Nº. 07		SUELDO BASICO \$ 11,400.00										
NOMBRE: RIVERO CARLOS												
FECHAS	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	CONTRIBUCION	COMUNICACION	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LICUADO A PAGAR	FIRMAS
								ISS	OTROS	A REDUCIR		
1 al 15												
Octubre 10/1		\$20.00	\$200.00	-	-	-	\$200.00	\$40.22	\$47.00	\$87.22	4,412.78	
16 al 30												
Octubre 10/1		\$20.00	\$200.00	1,500.00	600.00	800.00	\$2,900.00	\$40.30	\$46.00	\$86.30	2,348.70	
TOTAL:												

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"												
NOMINA DE FABRICA												
Nº. 08		SUELDO BASICO \$ 9,100.00										
NOMBRE: JAIME ARSULUI												
FECHAS	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	CONTRIBUCION	COMUNICACION	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LICUADO A PAGAR	FIRMAS
								ISS	OTROS	A REDUCIR		
1 al 15												
Octubre 10		\$37.50	\$375.00	-	-	-	\$375.00	\$32.00	-	\$32.00	4,153.00	
16 al 30												
Octubre 10/1		\$37.50	\$375.00	1,500.00	600.00	800.00	\$2,900.00	\$35.54	\$35.00	\$70.54	2,313.46	
TOTAL:												

Nº. C.E. 1101052966						
Nº. C. AFILIACION: 14172210						
FECHA DE NACIMIENTO:						
FECHA DE INGRESO:						
FECHA DE SALIDA:						
PROVISIONES SOCIALES						
FECHAS	APORTE PATRONAL	VACACIONES	INDULTENCIA S.	DIV. CUARTO S.	DIV. QUINTO S.	F. DE RESERVA
1 al 15						
Octubre	\$30.10	\$30.42				
16 al 30						
Octubre	\$54.16	\$30.42				
TOTAL:						

Nº. C.E. 1108332353						
Nº. C. AFILIACION: 132225510						
FECHA DE NACIMIENTO:						
FECHA DE INGRESO:						
FECHA DE SALIDA:						
PROVISIONES SOCIALES						
FECHAS	APORTE PATRONAL	VACACIONES	INDULTENCIA S.	DIV. CUARTO S.	DIV. QUINTO S.	F. DE RESERVA
1 al 15						
Octubre	\$08.17	\$30.42				
16 al 30						
Octubre	\$08.23	\$30.42				
TOTAL:						

Nº. C.E.						
Nº. C. AFILIACION:						
FECHA DE NACIMIENTO:						
FECHA DE INGRESO:						
FECHA DE SALIDA:						
PROVISIONES SOCIALES						
FECHAS	APORTE PATRONAL	VACACIONES	INDULTENCIA S.	DIV. CUARTO S.	DIV. QUINTO S.	F. DE RESERVA
1 al 15						
Octubre	\$20.5	\$02.73				
16 al 30						
Octubre	\$21.15	\$02.73				
TOTAL:						

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"												
NOMINA DE FABRICA												
Nº 09										SUELDO BASICO \$ 9.150,00		
NOMBRE: ARRIJOS EDUARDO												
1987	DIAS	SALARIO DIARIO	SUBTOTAL	COMPEN-SACION	RENTAS	TRANSPORTE	TOTAL	DEDUCCIONES			LIQUIDO A PAGAR	FIRMAS
								IESS	OTROS	A DEDUCIR		
al 15												
Octubre	10	457,50	4.575,00	-	-	-	4.575,00	382,00	-	382,00	4.193,00	
16 al 30												
Octubre	10/3	457,50	4.575,00	1.500,00	600,00	800,00	7.475,00	305,61	915,00	1.220,61	6.254,39	
TOTAL:												

Nº C.I.:						
Nº C. AFILIACION:						
FECHA DE NACIMIENTO:						
FECHA DE INGRESO:						
FECHA DE SALIDA:						
PROVISIONES SOCIALES						
1987	APORTE PATRONAL	VACACIONES	IND. TERCERA S.	IND. CUARTO S.	IND. QUINTO S.	F. DE RESERVA
al 15						
Octubre	250,51	202,73				
16 al 30						
Octubre	250,51	202,73				
TOTAL:						

No. 20.000.00 Por S/. 20.000,00

Loja, 30 de Octubre de 19 87

Recibo de TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

la cantidad de CIENTO MIL SUQUES 00/100

suces,

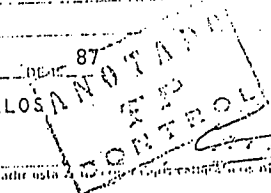
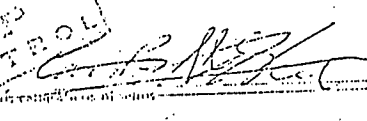
por cancelación de arriendo por el mes de octubre

de 1987

Arrijo E. Arrijo S.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 017
POX S. 20.000,00		
Se paga a: <u>La Sra. Micaela Armijos</u>		
la cantidad de <u>Veinte mil oo/100.-</u> sucres		
mediante cheque Nº <u>927795</u> del <u>Filanbanco</u> y/o		
Por concepto de: <u>Pago del arriendo del local, correspondiente al mes de octubre/87.</u>		
Loja, a <u>30</u> de <u>octubre</u> de <u>1987</u>		
ELABORADO	AUTORIZADO	P
f) <u>Secretaria</u>	f) <u>Gerente</u>	f) <u>Beneficiario</u>
Ref: <u>14/71</u>		

258

FILANBANCO		11-CEM 115160.C
88 SUCURSAL LOJA		TCC 9277 95
PAGUESE A <u>Sra. Micaela Armijos</u>		\$20.000,00
LA ORDEN DE <u>Veinte mil oo/100.-</u>		
LA SUMA DE		SUCRES
Loja, 30 de Octubre 87		
Lugar y fecha de emisión		
VIRE VINAMAGUA CARLOS		
0003-D-04		
		
		
927777 4140533004 83261540004		

TALLER DE MECANICA DE CARLOS M. VIRE & HIJOS	
VACACIONES PAGOS	
YO JOSE BALBUCA salgo de vacaciones anuales desde el 26 de Octubre al 15 de Noviembre de 1987.	
Por la cual se me cancela por adelantado la cantidad de s/. 6.354,00 Son (SEIS MIL TRECIENTOS CINCUENTA Y CUATRO OO/100 SUCRES)	
Conforme el reglamento de trabajo se me otorga las vacaciones correspondientes al año de 1987.	
	
Sr. JOSE BALBUCA	
Ced. 1101834180	
Loja, Octubre de 1987.	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"		
COMPROBANTE DE EGRESO		Nº 018
POR S. 6.354,28		
Se paga a: Sr. José Balbuca.		
la cantidad de Seis mil trescientos cincuenta y cuatro 28/100. sucres		
mediante cheque Nº 927796 del Filanbanco y/o		
Por concepto de: Pago de vacaciones comprendidas entre 26 de octubre y 15 de noviembre/87.		
Loja, a 30 de octubre de 1987		
ELABORADO	AUTORIZADO	
f) Secretaria	f) Gerente	f) Beneficiario
Ref: 14/72		

FILANBANCO	
88 SUCURSAL LOJA	
PAGUESE A Sr. José Balbuca	927796
LA ORDEN DE Seis mil trescientos cincuenta y cuatro 28/100.	S. 6.354,28
LA SUMA DE	SUCRES
Loja, 30 de Octubre DE 87	
Lugar y fecha de emisión	
VIRE VINAMAGUA CARLOS	
0003-D-04	
no invadir esta A la conformidad de los	
927777 4110533004 88261510004	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material		Nº 01-S	
De O. P. Nº		Fecha: 3 de octubre/87 Material Indirecto (X)	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Galón de aceite	2	1.500,00	3.000,00
TOTAL: \$			3.000,00
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material		Nº 02-S	
De O. P. Nº		Fecha: 29 de octubre/87 Material Indirecto (X)	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Cilindro de oxígeno	2	3.500,00	7.000,00
TOTAL: \$			7.000,00
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material		Nº 03-S	
De O. P. Nº		Fecha: 23 de octubre/87 Material Indirecto (X)	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Galones de diesel	4	40,00	160,00
TOTAL: \$			160,00
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"			
Requisición de Material		Nº 04-S	
De O. P. Nº		Fecha: 21 de octubre/87 Material Indirecto (X)	
DESCRIPCION	CANTIDAD	COSTO/UNIT.	COSTO/TOTAL
Tarro de carburo	1	12.000,00	12.000,00
TOTAL: \$			12.000,00
Entregado por: BODEGUERO		Recibido por	

		Señor (es) VIRE VINAMAGUA CARLOS		960397	
		RICFRIO 18-58			
		Cuenta No. 88.2.615160.0			
DEBITO		L O J A		OCTUBRE 05 de 1987	
Dpto. CUENTAS CORRIENTES					
POR GESTION DE COBRO DEL BANCO CENTRAL POR COBRO 000002 CHEQUES DE OTRAS PLAZAS SEGUN RESOLUCION 166-80					10.00
					10.00
Revisado Por					Autorizado Por

		Señor (es) VIRE VINAMAGUA CARLOS		960397	
		RICFRIO 10-50			
		Cuenta No. 88.2.615160.0			
DEBITO		L O J A		OCTUBRE 19 de 1987	
Dpto. CUENTAS CORRIENTES					
POR GESTION DE COBRO DEL BANCO CENTRAL POR COBRO 000001 CHEQUES DE OTRAS PLAZAS SEGUN RESOLUCION 166-80					5.00
					5.00
Revisado Por					Autorizado Por

		Señor (es) VIRE VINAMAGUA CARLOS		960397	
		RICFRIO 18-58			
		Cuenta No. 88.2.615160.0			
DEBITO		L O J A		OCTUBRE 28 de 1987	
Dpto. CUENTAS CORRIENTES					
POR GESTION DE COBRO DEL BANCO CENTRAL POR COBRO 000001 CHEQUES DE OTRAS PLAZAS SEGUN RESOLUCION 166-80					5.00
					5.00
Revisado Por					Autorizado Por

TALLER DE METALMECANICA "VIRE"							
LIBRO BANCOS							
1987	DETALLE		DEPOSITOS		RETIRO		SALDO
oct.01	01	Saldo inicial	456.116,59				456.116,59
	01	Cheque N° 927777 Hierro y Acero F/20282.			64.000,00		329.116,59
	05	Depósito N° 01	51.000,00				443.116,59
	06	Cheque N° 927778 Iván Bohman. F/427247.			38.357,55		404.759,04
	08	Depósito N° 02	387.500,00				792.259,04
	08	Cheque N° 927779 Iván Bohman F/418845.			37.220,51		755.038,53
	13	Cheque N° 927780 Aceros Especiales F/100.			113.333,33		641.705,20
	13	Cheque N° 927781 Maquinas Henríquez.			29.193,12		612.512,08
	13	Cheque N° 927782 pago IESS			16.887,20		595.624,88
	14	Depósito N° 03.	244.800,00				840.424,88
	15	Depósito N° 04	105.000,00				945.424,88
	16	Cheque N° 927783 Iván Bohman F/419402.			21.101,59		924.323,29
	16	Cheque N° 927784 pago salarios 1° quincena.			39.205,17		885.118,12
	16	Depósito N° 05.	100.000,00				985.118,12
	17	Cheque N° 927785 gastos Caja chica.			53.079,00		932.039,12
	19	Depósito N° 06	215.000,00				1'147.039,12
	20	Cheque N° 927786 EICA F/1559.			30.705,68		1'116.333,44
	20	Cheque N° 927787 Iván Bohman F/428070.			29.170,29		1'087.163,15
	20	Cheque N° 927788 Iván Bohman F/426352.			13.426,23		1'073.736,92
	21	Depósito N° 07.	117.328,00				1'191.064,92
	22	Cheque N° 927789 IESA F/705.			49.912,50		1'141.152,42
		PASAN:S/.	1'676.744,59		535.592,12		1'141.152,42

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 01

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
Oct. 1	Caja		35.000 00	
	Bancos		456.116 59	
	Inv. de Materiales		1'794.616 65	
	Inv. Sum. de Fábrica		12.049 00	
	Inv. Prod. Terminado		51.000 00	
	Muebles y Enseres		55.500 00	
	Equipo de Oficina		48.000 00	
	Herramientas		56.800 00	
	Equipo de Trabajo		14.400 00	
	Maquinaria y Equipo		908.000 00	
	Cuentas por Pagar			827.932 21
	Aceros Especiales	453.333 32		
	IVAN BOHMAN	345.405 77		
	Maquinarias Henriques	29.193 12		
	IESS por Pagar			16.887 20
	Documentos por Pagar			74.411 37
	EICA	61.411 37		
	Maquinarias y Equipos	13.000 00		
	Capital			580.000 00
	Util. Acum. Años Ant.			1'932.251 46
	P/r. asiento de apertura.			
Oct. 1	- 2 -			
	Inv. Prod. Proc-Material		250.609 18	
	Inv. de Materiales			250.609 18
	P/r. Req. No. 01 de O.P. No. 01; Req. No. 02 de O.P. No. 02 y N/D No. 01 de O.P. No. 01			
Oct. 1	- 3 -			
	Inv. de Materiales		64.000 00	
	Bancos			64.000 00
	P/r. F/20282 de Hierro y Acero pagada al contado mediante ch. 927777			
Oct. 2	- 4 -			
	Inv. Prod. Proc-Material		78.507 28	
	Inv. Prod. Proc-M/Obra		6.307 50	
	Costos Gen. Fab-Control		1.567 08	
	Inv. de Materiales			78.507 28
	Nómina de fábrica			7.874 58
	P/r. Req. No. 03 de O.P. No. 03 y costo de mano de obra de O.P. No. 01			
Oct. 2	- 5 -			
	Caja Chica		35.000 00	
	Caja			35.000 00
	P/r. creación de fondo de Caja Chica en efectivo			
	PASAN:		3'867.473 28	3'867.473 28

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 02

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		3'867.473,28	3'867.473,28
Oct.	2	- 6 - Inv. Prod. Terminado		134.364,66	
		Ollas de 13x 7½"	69.240,60		
		Pisones de 35x6"	65.124,06		
		Inv. Prod. Proc. Material			119.857,02
		Inv. Prod. Proc-M/Obra			7.253,82
		Inv. Prod. Proc-CGF			7.253,82
		P/r. terminación de O.P. No. 01 sgn. costo estándar			
Oct.	5	- 7 - Caja		51.000,00	
		Inv. Prod. Terminado			51.000,00
		Sombreros p' eje 6"	42.000,00		
		Pernos de 74 x 1"	9.000,00		
		P/r. retiro de producto terminado existente del mes anterior			
Oct.	5	- 8 - Bancos		51.000,00	
		Caja			51.000,00
		P/r. depósito No. 01			
Oct.	6	- 9 - Inv. Prod. Proc-Material		67.231,35	
		Inv. de Materiales			67.231,35
		P/r. Req. No. 04 de O.P. No. 04 y N/D No. 02 de O.P. 04			
Oct.	6	- 10 - Inv. de Materiales		76.715,10	
		Bancos			38.357,55
		Cuentas por Pagar			38.357,55
		IVAN BOHMAN	38.357,55		
		P/r. compra sgn. F/427247 pagada de la siguiente forma: 50% al contado con ch. 927778 y el 50% restante en dos pagos de \$ 19.178,77 c/u.			
Oct.	7	- 11 - Inv. Prod. Proc-Material		923,00	
		Inv. Prod. Proc-M/Obra		8.604,22	
		Costos Gen. Fab-Control		590,79	
		Inv. de Materiales			923,00
		Nómina de fábrica			9.195,01
		PASAN:		4'257.902,40	4'257.902,40

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 03

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		4'257.902,40	4'257.902,40
	P/r. Req. No. 05 de O.P. No. 05 con su respectiva N/D No. 04 y costo de mano de obra de O.P. Nos. 02 y 05			
Oct. 7	- 12 - Inv. de Materiales Inv. Prod. Proc-Material		8.065,00	8.065,00
Oct. 7	P/r. N/D No. 03 de O.P. No. 02 - 13 - Inv. Producto Terminado. Rejillas de 2.70 x 0.50 Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Inv. Prod. Proc-CGF	140.791,50	140.791,50	122.934,90 8.928,30 8.928,30
Oct. 7	P/r. terminación de O.P. No. 02 sgn. costo estándar. - 14 - Caja Costo de Prod. Vendido Ventas Inv. Prod. Terminado Rejillas 2.70 x 0.50	140.791,50	217.500,00 140.791,50	217.500,00 140.791,50
Oct. 7	P/r. retiro de O.P. No. 02 - 15 - Caja Anticipo a Obras		170.000,00	170.000,00
Oct. 8	P/r. anticipo a la O.P. No. 01 por \$ 90.000,00 y a la O.P. No. 03 por \$ 80.000,00 - 16 - Bancos Inv. Prod. Proc-M/Obra Costos Gen. Fab-Control Caja Nómina de fábrica P/r. depósito No. 02 y costo de mano de obra O.P. No. 04		387.500,00 5.237,42 575,19	387.500,00 5.812,61
	PASAN:		5'328.363,01	5'328.363,01

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 04

1987		DETALLE	PARCIAL		DEBE	HABER
		VIENEN:			5'328.363,01	5'328.363,01
Oct.	8	- 17 -				
		Cuentas por Pagar			37.220,51	
		IVAN BOHMAN	37.220,51			
		Bancos				37.220,51
		P/r. abono a casa IVAN BOHOMAN por F/418845 mediante ch.927779				
Oct.	8	- 18 -			92.033,82	
		Inv. Prod. Terminado				
		Sombreros de 24x5/8"	89.180,42			
		Platinas de 13x1 1/4"	2.853,40			
		Inv. Prod. Proc-Material				78.043,82
		Inv. Prod-Proc-M/Obra				6.995,00
		Inv. Prod-Proc-CGF				6.995,00
		P/r. terminación de O.P. No. 04 y 05 sgn. costo estándar.				
Oct.	8	- 19 -			2.130,00	
		Inv. Prod. Proc-Material				
		Inv. de Materiales				2.130,00
		P/r. Req. No. 06 de O.P. No. 06				
Oct.	8	- 20 -			11.014,28	
		Inv. de Materiales				
		Inv. Prod. Proc-Material				11.014,28
		P/r. N/D No. 05 de O.P. No. 03				
Oct.	13	- 21 -			207.488,96	
		Inv. Prod. Proc-Material				
		Inv. de Materiales				207.488,96
		P/r. Req. No. 07 de O.P. No. 07; N/D No. 06 de O.P. No. 06				
Oct.	13	- 22 -			175.000,00	
		Caja				
		Anticipo a Obras				175.000,00
		P/r. anticipo de O.P. No. 04 por \$ 56.000,00 O.P. No. 07 por \$ - 70.000,00; O.P. No. 08 por \$ - 45.000,00 y O.P. No. 09 por \$ - 4.000,00				
		PASAN:			5'853.250,58	5'853.250,58

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

No 05

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		5'853.250,58	5'853.250,58
Oct. 13	- 23 - Cuentas por Pagar Aceros Especiales Maquinarias Henriques IESS por Pagar Bancos P/r. pago por F/100; Cancelación total a maquinarias Henriques - por F/04522 y planilla al IESS - con chs. 927780, 927781 y 927782 respectivamente.	113.333,33 29.193,12	142.526,45 16.887,20	 159.413,65
Oct. 14	- 24 - Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Costos Gen. Fab-Control Inv. de Materiales Nómina de fábrica P/r. Req. No. 08 de O.P. No. 08, Req. No. 09 y 10 de la O.P. No. 09 y costo de mano de obra de - O.P. No. 06		226.038,25 1.920,75 503,04	 226.038,25 2.423,79
Oct. 14	- 25 - Inv. Prod. Terminado Martillos de 8 x 5 mm Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Inv. Prod. Proc-CGF P/r. terminación de O.P. No. 06 por \$ 5.956,56 según costo estándar.	5.956,56	5.956,56	 1.533,60 2.211,48 2.211,48
Oct. 14	- 26 - Caja Anticipo a Obras Costo Prod. Vendido Ventas Inv. Prod. Terminado Sombreros de 24 x 5/8" Platinas de 13x1x1/4 Martillos de 8 x 5 mm P/r. retiro de O.P. No. 04, 05 y 06.	89.180,42 2.853,40 5.956,56	69.800,00 56.000,00 97.990,38	 125.800,00 97.990,38
	PASAN:		6'470.873,21	6'470.873,21

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 06

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		6'470.873,21	6'470.873,21
Oct. 14		- 27 -			
		Bancos		244.800,00	
		Caja			244.800,00
		P/r. depósito No. 3			
Oct. 15		- 28 -			
		Inv. Prod. Proc-Material		245.995,48	
		Inv. Prod. Proc-m/Obra		20.918,17	
		Costos Gen. Fab-Control		1.744,55	
		Inv. Materiales			245.995,48
		Nómina de fábrica			22.662,72
		P/r. Req. No. 11 de O.P. No. 10; Req. No. 12 de O.P. No. 11; Req. No. 13 de O.P. No. 12 y las N/D Nos. 07 de O.P. No. 07 y No. 08 de O.P. No. 08; además costo de mano de obra de O.P. No. 03, 07.			
Oct. 15		- 29 -			
		Caja		105.000,00	
		Anticipo a Obras			105.000,00
		P/r. anticipo a O.P. No. 10 por \$ 50.000,00 y O.P. No. 11 por \$ 55.000,00			
Oct. 15		- 30 -			
		Bancos		105.000,00	
		Caja			105.000,00
		P/r. depósito No. 4			
Oct. 15		- 31 -			
		Inv. Prod. Terminado		269.882,30	
		Sombreros de 24 x 5/8"	63.700,30		
		Pisones 30 x 7"	101.829,00		
		Pernos 65 x 1"	104.353,00		
		Inv. Prod. Proc-Material			221.744,30
		Inv. Prod. Proc-M/Obra			24.069,00
		Inv. Prod. Proc-CGF			24.069,00
		P/r. terminación de O.P. No. 03 \$ 104.353,00 y O.P. No. 07 \$ 165.529,30 sgn. costo estándar			
Oct. 16		- 32 -			
		Inv. de Materiales		73.578,89	
		Inv. Prod. Proc-M/Obra		3.681,54	
		Costos Gen. Fab-Control		582,40	
		Inv. Prod. Proc-Material			73.578,89
		Nómina de fábrica			4.263,94
		PASAN:		7'542.056,54	7'542.056,54

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 07

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		7'542.056,54	7'542.056,54
	P/r. N/D No. 09 de O.P. No. 09 y N/D No. 10 de O.P. No. 10 y costo de mano de obra de O.P. No.08			
Oct. 16	- 33 -			
	Inv. Prod. Terminado		69.308,94	
	Ollas de 13 x 8 x 28"	69.308,94		
	Inv. Prod. Proc-Material			60.840,18
	Inv. Prod. Proc-M/Obra			4.234,38
	Inv. Prod. Proc-CGF			4.234,38
	P/r. terminación de O.P. No. 08 sgn. costo estándar.			
Oct. 16	- 34 -			
	Caja		100.000,00	
	Anticipo a Obras		70.000,00	
	Costo Prod. Vendido		165.529,30	
	Ventas			170.000,00
	Inv. Prod. Terminado			165.529,30
	Sombreros de 24x5/8"	63.700,30		
	Pisones 30 x 7	101.829,00		
	P/r. retiro de O.P. No. 07			
Oct. 16	- 35 -			
	Cuentas por Pagar		21.101,59	
	IVAN BOHMAN	21.101,59		
	Caja		39.205,17	
	Bancos			60.306,76
	P/r. abono a la F/419402 con ch. 927783 e ingreso de dinero por cambio de ch. 927784 para pagar primera quincena a obreros.			
Oct. 16	- 36 -			
	Bancos		100.000,00	
	Caja			100.000,00
	P/r. Depósito No. 05			
Oct. 16	- 37 -			
	Nómina de fábrica		60.561,73	
	Caja			39.205,17
	Retenciones por Pagar			3.571,83
	Aporte Individual	3.571,83		
	Prov. Soc. por Pagar			17.784,73
	Aporte Patronal	2.288,57		
	IECE	213,88		
	SECAP	213,88		
	Vacaciones	2.018,40		
	Prestaciones Sociales	13.050,00		
	PASAN:		8'167.763,27	8'167.763,27

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

No -08

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		8'167.763,27	8'167.763,27
	P/r. pago de salarios correspondientes a la primera quincena de octubre/87.			
Oct. 19	- 38 -			
	Caja		90.000,00	
	Anticipo a Obras		90.000,00	
	Costo Prod. Vendido		134.364,66	
	Ventas			180.000,00
	Inv. Prod. Terminado			134.364,66
	Ollas 13 x 7½"	69.240,60		
	Pisones 35 x 6"	65.124,06		
	P/r. retiro de O.P. No. 01.			
Oct. 19	- 39 -			
	Caja		125.000,00	
	Anticipo a Obras			125.000,00
	P/r. anticipo a O.P. No. 12 por \$ 60.000,00; O.P. No. 13 por \$ 50.000,00 y O.P. No. 14 por \$ 15.000,00			
Oct. 19	- 40 -			
	Caja Chica		25.000,00	
	COSTO DE DISTRIBUCION		2.861,85	
	Gastos de Administración	2.861,85		
	Luz			
	Inv. Sum. de Fábrica		9.000,00	
	Comb. y lubricantes	9.000,00		
	Costos Gen. Fab-Control		16.217,15	
	Luz	16.217,15		
	Bancos			53.079,00
	P/r. Incremento de caja chica a mayor cuantía y reposición de la misma con ch. 927785 de acuerdo al informe de Caja Chica.			
Oct. 19	- 41 -			
	Bancos		215.000,00	
	Caja			215.000,00
	P/r. depósito No. 06			
Oct. 19	- 42 -			
	Inv. Prod. Proc-Material		123.232,10	
	Inv. Prod. Proc-M/Obra		3.860,51	
	Costos Gen. Fab-Control		589,30	
	Inv. de Materiales			123.232,10
	PASAN		9'002.888,84	8'998.439,03

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 09

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		9'002.888,84	8'998.439,03
		Nómina de fábrica			4.449,81
		P/r. Req. No. 14 de O.P. No. 13 y costo de mano de obra de O.P. No. 09			
Oct.	19	- 43 - Inv. Prod. Terminado Abrasaderas 17 x 1/4"	13.957,76	13.957,76	
		Inv. Prod. Pro-Material			5.077,12
		Inv. Prod. Proc-M/Obra			4.440,32
		Inv. Prod. Proc-CGF			4.440,32
		P/r. terminación de O.P. No. 09 sgn. costo estándar.			
Oct.	20	- 44 - Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Costos Gen. Fab-Control Inv. de Materiales Nómina de fábrica		15.708,00 2.238,65 272,79	15.708,00 2.511,44
		P/r. Req. No. 15 de O.P. No. 14 y costo de mano de obra de O.P. No. 10			
Oct.	20	- 45 - Inv. de Materiales Inv. Prod. Proc-Material		227.022,28	227.022,28
		P/r. N/D No. 11 de O.P. No. 11; N/D No. 12 de O.P. No. 12 y N/D No. 13 de O.P. No. 13			
Oct.	20	- 46 - Inv. de Materiales Herramientas Bancos Cuentas por Pagar IVAN BOHMAN	29.170,30	31.902,64 26.437,95	29.170,29 29.170,30
		P/r. compra sgn. F/428070 paga- da de la siguiente forma: el 50% con ch. 927787 y dos pagos de \$ 14.585,15 c/u.			
Oct.	20	- 47 -			
		PASAN:		9'320.428,91	9'320.428,91

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 10

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		9'320.428,91	9'320.428,91
	Cuentas por Pagar		13.426,23	
	IVAN BOHMAN	13.426,23		
	Documentos por Pagar		30.705,68	
	EICA	30.705,68		
	Bancos			44.131,91
	P/r. abono a F/426352 con ch. 927788 y pago de L/ 2/3 a EICA por F/ 17591 con ch. 927786			
Oct. 20	- 48 -			
	Inv. Prod. Terminado		102.184,32	
	Pisón con barra 6 x 30"	102.184,32		
	Inv. Prod. Proc-Material			97.035,60
	Inv. Prod. Proc-M/Obra			2.574,36
	Inv. Prod. Proc-CGF			2.574,36
	P/r. terminación de O.P. No. 10 sgn. costo estándar.			
Oct. 21	- 49 -			
	Inv. Prod. Proc-Material		127.887,36	
	Inv. Prod. Proc-M/Obra		6.600,11	
	Costos Gen. Fab- Control		2.618,79	
	Caja		62.328,00	
	Inv. de Materiales			127.887,36
	Nómina de fábrica			9.218,90
	Anticipo a Obras			62.328,00
	P/r. Req. No. 16 de O.P. No. 15; Req. No. 17 y 18 de O.P. No. 16; N/D No. 14 de O.P. No. 14; N/D No. 15 de O.P. No. 15; además costo de mano de obra de O.P. No. 11 y 12 y anticipo de la O.P. Nos. 15 \$ 50.000 y O.P. No. 16 por \$ 12.328,00.			
Oct. 21	- 50 -			
	Inv. Prod. Terminado		183.531,30	
	Artesas de 124 x 24"	89.740,70		
	"S" 70 x 1 1/4"	93.790,60		
	Inv. Prod. Proc-Material			168.348,54
	Inv. Prod. Proc-M/Obra			7.591,38
	Inv. Prod. Proc-CGF			7.591,38
	P/r. terminación de O.P. Nos. 11 y 12 sgn. costo estándar.			
	PASAN:		9'849.710,70	9'849.710,70

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 11

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		9'849.710,70	9'849.710,70
Oct. 21	- 51 -			
	Caja		55.000,00	
	Anticipo a Obras		60.000,00	
	Costo Prod. Vendido		93.790,60	
	Ventas			115.000,00
	Inv. Prod. Terminado			93.790,60
	<u>"S" de 70 x 1 1/4"</u>	93.790,60		
	P/r. retiro de O.P. No. 12			
Oct. 21	- 52 -			
	Bancos		117.328,00	
	Caja			117.328,00
	P/r. depósito No. 07			
Oct. 22	- 53 -			
	Inv. Prod. Proc-Material		188.520,01	
	Inv. Prod. Proc-M/Obra		9.315,29	
	Costos Gen. Fab-Control		3.972,60	
	Inv. de Materiales			188.520,01
	Nómina de fábrica			13.287,89
	P/r. Req. No. 19 de O.P. No. 17 y costo de mano de obra de O.P. No. 13 y 14.			
Oct. 22	- 54 -			
	Inv. Prod. Terminado.		74.157,86	
	<u>Sombreros 20" x 3/8"</u>	56.155,20		
	Platos 5 1/2 x 6"	18.002,66		
	Inv. Prod. Proc-Material			52.711,20
	Inv. Prod. Proc-M/Obra			10.723,33
	Inv. Prod. Proc-CGF			10.723,33
	P/r. Terminación de O.P. Nos. 13 y 14 sgn. costo estándar.			
Oct. 22	- 55 -			
	Inv. Sum. de Fábrica		49.912,50	
	Bancos			49.912,50
	P/r. compra a IESA sng. F/705 - pagada con ch. No. 927789.			
Oct. 23	- 56 -			
	Caja		61.000,00	
	Anticipo a Obras		65.000,00	
	Costo Prod. Vendido		74.157,86	
	Ventas			126.000,00
	Inv. Prod. Terminado			74.157,86
	<u>Sombreros de 20 x 3/8"</u>	56.155,20		
	Platos 5 1/2 x 6"	18.002,66		
	PASAN:		10'701.865,42	10'701.865,42

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 12

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		10'701.865,42	10'701.865,42
	P/r. retiro de O.P. No. 13 y O. P. No. 14.			
Oct. 23	- 57 - Bancos Caja		61.000,00	61.000,00
	P/r. depósito No. 08			
Oct. 23	- 58 - Inv.Prod. Proc-M/Obra Costos Gen. Fab-Control Nómina de fábrica		2.186,54 1.810,28	3.996,82
	P/r. costo de mano de obra de O.P. No. 15			
Oct. 23	- 59 - Inv. Prod. Terminado "S" de 70 x 1 1/4"	56.274,36	56.274,36	
	Inv. Prod. Proc-Material			51.242,52
	Inv. Prod. Proc-M/Obra			2.515,92
	Inv. Prod. Proc-CGF			2.515,92
	P/r. terminación de O.P. No. 15 sgn. costo estándar.			
Oct. 26	- 60 - COSTO DE DISTRIBUCION. Gastos de Administ. Útiles de Escritorio Útiles de Aseo Inv. Sum. de Fábrica. Comb. y lubricantes Costos Gen. Fab-Control. Útiles de Aseo Inv. de Materiales. Bancos	8.180,00 671,25 31.400,00 3.803,75	8.851,25 31.400,00 3.803,75 10.980,00	55.035,00
	P/r. reposición de Caja Chica mediante ch. 927790.			
Oct. 26	- 61 - Inv. Prod. Proc-Material Inv. de Materiales		25.990,56	25.990,56
	P/r. Req. No. 20 de O.P.No. 18			
Oct. 27	- 62 -			
	PASAN:		10'904.162,16	10'904.162,16

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 13

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		10'904.162,16	10'904.162,16
	Inv. de Materiales		181.301,93	
	Inv. Prod. Proc-M/Obra		5.864,42	
	Costos Gen. Fab-Control		2.128,23	
	Inv. Prod.Proc-Material			181.301,93
	Nómina de fábrica			7.992,65
	P/r. N/D No. 16 de O.P. 16; N/D No. 17 de O.P. No. 17 y costo - de mano de obra de O.P. No. 16			
Oct. 27	- 63 -			
	Inv. Prod. Terminado		57.863,35	
	Poleas de 1 m Ø	57.863,35		44.375,35
	Inv. Prod. Proc-Material			6.744,00
	Inv. Prod. Proc-M/Obra			6.744,00
	Inv. Prod. Proc-CGF			
	P/r. terminación de O.P. No. 16 sgn. costo estándar.			
Oct. 28	- 64 -			
	Inv. de Materiales		9.945,32	
	Inv. Prod. Proc-M/Obra		3.643,37	
	Costos Gen. Fab-Control		1.395,53	
	Inv. Prod. Proc-Material			9.945,32
	Nómina de fábrica			5.038,90
	P/r. N/D No. 18 de O.P. No. 18 y costo de mano de obra de O.P.No. 17.			
Oct. 28	- 65 -			
	Inv. Prod. Terminado.		53.194,50	
	Sombreros de 24 x 5/8"	38.220,18		
	Platos 5 x 8"	14.974,32		
	Inv. Prod. Proc-Material			44.807,58
	Inv. Prod. Proc-M/Obra			4.193,46
	Inv. Prod. Proc-CGF			4.193,46
	P/r. terminación de O.P. No. 17 sgn. costo estándar.			
Oct. 29	- 66 -			
	Cuentas por Pagar.		51.654,16	
	IVAN BOHMAN	51.654,16		
	Bancos			51.654,16
	P/r. abono a F/418238 con ch.No. 927791.			
Oct. 29	- 67 -			
	Inv. de Materiales		52.310,00	
	Cuentas por Pagar			52.310,00
	HIVIMAR	52.310,00		
	PASAN:		11'323.462,97	11'323.462,97

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 14

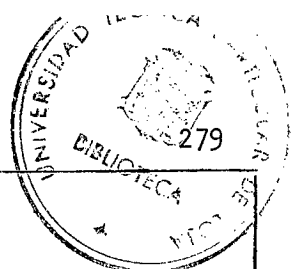
1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		11'323.462	97 11'323.462 97
	P/r. compra sgn. F/13625 se la cancelará a 8 d/p.			
Oct. 30	- 68 -			
	Inv. Prod. Proc-M/Obra		12.183	06
	Costos Gen. Fab-Control		4.123	87
	Nómina de fábrica			16.306 93
	P/r. costo de mano de obra de O. P. No. 18			
Oct. 30	- 69 -			
	Inv. Prod. Terminado		41.700	24
	Pernos de 28 x 5/8"	20.237		76
	Abrazaderas con cruceta	21.462		48
	Inv. Prod. Proc-Material			15.433 88
	Inv. Prod. Proc-M/Obra			13.133 18
	Inv. Prod. Proc-CGF			13.133 18
	P/r. terminación de O.P. No. 18 sgn. costo estándar.			
Oct. 30	- 70 -			
	Caja		135.886	85
	Bancos			135.886 85
	P/r. ingreso por cambio de ch. 927793 para pago de salarios - por \$ 60.059,10 y ch. 927794 para pago de sueldos por \$75.827,75			
Oct. 30	- 71 -			
	<u>COSTO DE DISTRIBUCION.</u>		10.000	00
	Gastos de Administ.			
	<u>Costos Gen. Fab-Control</u>		10.000	00
	Arriendos			
	Bancos			20.000 00
	P/r. pago de arriendo del local correspondiente al mes de Oct. 1987, mediante ch.927795.			
Oct. 30	- 72 -			
	<u>Costos Gen. Fab-Control</u>		7.373	46
	Vacaciones			
	Bancos			6.354 28
	<u>Retenciones por Pagar</u>			578 92
	Aporte Individual	578		92
	<u>Prov. Soc. por Pagar</u>			440 26
	Aporte Patronal	370		92
	IECE	34		67
	SECAP	34		67
	PASAN:		11'544.730	45 11'544.730 45

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 15

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		11'544.730	45
	P/r. pago de vacaciones al Sr. - José Balbuca comprendidas entre el 26 de Oct. y 15 de nov.87 mediante ch/927796.			
Oct.30	- 73 - Costos Gen. Fab-Control Inv. Sum. de Fábrica		16.240	00
	P/r. consumo de combustibles y lubricantes durante el mes de - octubre/87 sgn. requisiciones - 01S, 02S, 03S y 04S			
Oct.30	- 74 - Nómina de fábrica Prov. Soc. por Pagar Prestaciones Sociales Caja Retenciones por Pagar Aporte Individual Prov. Soc. por Pagar Aporte Patronal IECE SECAP Vacaciones		54.474 13.050	26 00
				60.059,10 3.093,90
		3.093,90		4.371,26
		1.982,34 185,26 185,26 2.018,40		
	P/r. pago de salarios correspondientes a la segunda quincena de Oct./87			
Oct.30	- 75 - Nómina de fábrica Caja Retenciones por Pagar Aporte Individual Prov. Soc. por Pagar Aporte Patronal IECE SECAP Dmo. Tercer Sueldo Dmo. Cuarto Sueldo Dmo. Quinto Sueldo Fondo de Reserva Vacaciones		119.321	50
				75.827,75 6.872,25
		6.872,25		36.621,50
		7.239,75 367,50 367,50 6.126,00 9.666,68 3.333,32 6.126,00 3.394,75		
	P/r. pago de sueldos a empleados correspondientes al mes de Oct. 1987.			
	PASAN:		11'747.816	21
				11'747.816,21



TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 16

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		11'747.816,21	11'747.816,21
Oct. 30	- 76 - Gastos Financieros. Int. Com. y Sogreg. Bancos P/r. N/D bancarias	20,00	20,00	20,00
Oct. 30	- 77 - Costos Gen. Fab-Control Nómina de fábrica P/r. cargo de nómina de fábrica a costos generales de fabrica-- ción.		119.321,50	119.321,50
Oct. 30	- 78 - COSTO DE DISTRIBUCION. Gastos de Administración Dep. Muebles y Enseres Dep. Equipo de Oficina Costos Gen. Fab-Control Dep. de Herramientas Dep. Equipo de trabajo Dep. de Maquinaria Dep. Acum. M y Enseres Dep. Acum. E/Oficina Dep. Acum. Herramientas Dep. Acum. E/Trabajo Dep. Acum. Maquinaria P/r. depreciación de activos en el presente mes de Oct./87.	462,50 400,00 498,40 120,00 7.566,66	862,50 8.185,06	462,50 400,00 498,40 120,00 7.566,66
Oct. 30	- 79 - Inv. Prod. Proc-Material Variación Cant-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Inv. Prod. Proc-CGF Variación Presup. CGF Variación Pre-Material Variación Pre-M/Obra Variación Capacidad CGF Costos Gen. Fab-Control P/r. variaciones presentadas en el mes de Octubre/87		34.651,78 153,18 13.046,38 105.607,93 113.119,70	34.804,96 13.046,38 15.112,27 203.615,36
Oct. 30	- 80 - Costo Prod. Vendido Variación Cant-Material Variación Presup-CGF		113.272,88	153,18 113.119,70
	PASAN:		12'256.057,12	12'256.057,12

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 17

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		12'256.057	12'256.057
	P/r. cierre de variaciones que originaron pérdida en el mes de octubre/87.			
Oct. 30	- 81 -			
	Variación Precio-Mater.		34.804	96
	Variación Precio-M/Obra		13.046	38
	Variación Capacidad CGF		15.112	27
	Costo Prod. Vendido			62.963
	P/r. variaciones que dieron ganancia en el mes de octubre/87.			61
Nov. 4	- 82 -			
	Inventario Prod. Proc-Material		74.312	80
	Caja		54.000	00
	Inv. de Material			74.312
	Anticipo a Obras			54.000
	P/r. Req. No. 21 de O.P. No. 19, Req. No. 22 O.P. No. 20 y anticipo de las O.P. No. 19 por \$ 24.000 y la de 20 por \$ 30.000.			
Nov. 5	- 83 -			
	Caja		80.000	00
	Anticipo a Obras		80.000	00
	Costo Prod. Vendido		104.353	00
	Ventas			160.000
	Inv. Prod. Terminado			104.353
	Pernos de 65 x 1"	104.353	00	00
	P/r. retiro de O.P. No. 03.			
Nov. 5	- 84 -			
	Bancos		134.000	00
	Caja			134.000
	P/r. depósito No. 09.			
Nov. 5	- 85 -			
	Inv. de Materiales		16.583	36
	Inv. Prod. Proc-Material			16.583
	P/r. N/D No. 19 de O.P. No. 19.			
	PASAN:		12'862.269	89
				12'862.269

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

No 18

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		12'862.269,89	12'862.269,89
Nov.	6	- 86 -			
		Caja		77.672,00	
		Anticipo a Obras		12.328,00	
		Costo Prod. Vendido		57.863,35	
		Ventas			90.000,00
		Inv. Prod. Terminado			57.863,35
		Poleas de 1 m Ø	57.863,35		
		P/r. retiro de O.P. No. 16			
Nov.	6	- 87 -			
		Inv. Prod. Proc-Material		291.119,47	
		Inv. Prod. Proc-M/Obra		5.771,12	
		Costos Gen. Fab-Control		1.212,73	
		Inv. de Materiales			291.119,47
		Nómina de Fábrica			6.983,85
		P/r. Req. No. 23 de O.P. No. 21; Req. No. 24 de O.P. 22; Req. No. 25 O.P. No. 23; N/D No. 20 de O. P. No. 20 y costo de mano de - obra de O.P. No. 19.			
Nov.	6	- 88 -			
		Bancos		77.672,00	
		Caja			77.672,00
		P/r. depósito No. 10			
Nov.	6	- 89 -			
		Cuentas por Pagar		56.399,28	
		IVAN BOHMAN	56.399,28		
		Bancos			56.399,28
		P/r. abono a Factura No.418845 por \$ 37.220,51 y Factura No. 427247 por \$ 19.178,77 seg. ch. No. 927796.			
Nov.	6	- 90 -			
		Caja		68.000,00	
		Anticipo a Obras			68.000,00
		P/r. anticipo de O.P. No. 21 por \$ 30.000; 22 por \$ 10.000 y No.23 por \$ 28.000,00.			
Nov.	6	- 91 -			
		Inv. Prod. Terminado		37.326,12	
		Poleas de 22 x 25 Ø	37.326,12		
		PASAN:		13'476.633,96	13'510.307,84

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 19

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE		HABER	
		VIENEN:		13'467.633	96	13'510.307	84
		Inv. Prod. Proc-Material				26.030	52
		Inv. Prod. Proc-M/Obra				5.647	80
		Inv. Prod. Proc-CGF				5.647	80
		P/r. terminaci3n de O.P. No. 19 seg3n costo est3ndar.					
Nov.	6	- 92 - Inv. de Materiales Inv. Prod. Proc-Material		211.925	00	211.925	00
		P/r. N/D No. 21 de O.P. No. 21 y N/D No. 22 de O.P. No. 22 y N/D No. 23 de O.P. No. 23.					
Nov.	9	- 93 - Cuentas por Pagar. HIVIMAR Bancos	52.310.00	52.310	00	52.310	00
		P/r. pago de F/13625 seg3n che- que 927797.					
Nov.	9	- 94 - Bancos Caja		68.000	00	68.000	00
		P/r. dep3sito No. 11.					
Nov.	9	- 95 - Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Costos Gen. Fab-Control Inv. de Materiales N3mina de F3brica		70.534 4.902 1.233	72 99 69	70.534 6.136	72 68
		P/r. Req. No. 26 de O.P. No. 24; Req. No. 27 de O.P. No. 25 y cos to de mano de obra de O.P. No. - 21 y 22.					
Nov.	9	- 96 - Caja Anticipo a Obras P/r. anticipo de O.P. No. 24		26.000	00	26.000	00
		PASAN:		13'982.540	36	13'982.540	36

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 20

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		13'982.540,36	13'982.540,36
Nov.	10	- 97 -			
		Inv. Prod. Proc-Material		113.659,76	
		Inv. Prod. Proc-M/Obra		2.887,82	
		Costos Gen. Fab-Control		594,36	
		Inv. de Materiales			113.659,76
		Nómina de Fábrica			3.482,18
		P/r. Req. No. 28 de O.P. No. 26; Req. 29 de O.P. No. 27; N/D No. 24 de O.P. No. 24; N/D No. 25 de O.P. No. 25 y costo de mano de obra de O.P. No. 23.			
Nov.	10	- 98 -			
		Inventario de Materiales		265.100,00	
		Bancos			132.550,00
		Cuentas por Pagar			132.550,00
		Hierro y Acero	132.550,00		
		P/r. F/20479 pagada el 50 % al contado con ch. 927800 y 3 pa- gos de \$ 44.183,33.			
Nov.	10	- 99 -			
		Cuentas por Pagar		113.333,33	
		Aceros Especiales	113.333,33		
		Bancos			113.333,33
		P/r. abono a F/100 con ch. No. 927798.			
Nov.	10	- 100 -			
		Inv. Prod. Terminado		103.249,74	
		Artesas de 64 x 24 "	49.412,12		
		Pernos 60 x 1"	11.992,86		
		Ollas 8 x 10"	41.844,76		
		Inv. Prod. Proc-Material			88.010,76
		Inv. Prod. Proc-M/Obra			7.619,49
		Inv. Prod. Proc-CGF			7.619,49
		P/r. Terminación de O.P. Nos.21 22 y 23 sgn. costo estándar			
		PASAN:		14'581.365,37	14'581.365,37

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

No 21

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		14'581.365,37	14'581.365,37
Nov.11		- 101 - Caja Anticipo a Obras P/r. anticipo a las O.P. No. 28 por \$ 27.000 y O.P. No. 29 por \$ 30.500,00.		57.500,00	57.500,00
Nov.11		- 102 - Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Costos Gen. Fab-Control Inv. de Materiales Nómina de fábrica P/r. Req. No. 30 de O.P. No. 28; N/D No. 26 de O.P. No. 26 y cos- tos de mano de obra de O.P. No. 24 y 25.		7.629,92 6.540,12 978,90	7.629,92 7.519,02
Nov.11		- 103 - Inv. Prod. Terminado Rejillas de 1.96 x 0.50 Poleas de 0.20 x 0.20 Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Inv. Prod. Proc-CGF P/r. terminación de O.P. No. 24 y 25 sgn. costo estándar.	58.628,56 18.301,05	76.929,61	64.134,61 6.397,50 6.397,50
Nov.12		- 104 - Bancos Caja P/r. depósito No. 12		83.500,00	83.500,00
Nov.12		- 105 - Inv. de Materiales Inv. Prod. Proc-Material P/r. N/D No. 27 de O.P. No. 27.		86.992,92	86.992,92
Nov.12		- 106 - Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Costos Gen. Fab-Control Inv. de Materiales Nómina de Fábrica P/r. Req. No. 31 de O.P. No. 29 y costo de mano de obra de O.P. No. 20 y 26.		84.042,44 12.331,48 2.173,11	84.042,44 14.504,59
		PASAN:		14'999.983,87	14'999.983,87

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 22

1987		DETALLE	PARCIAL		DEBE	HABER
		VIENEN:			14'999.983,87	14'999.983,87
Nov.	12	- 107 - Inv. Prod. Terminado			66.470,12	
		Pernos 25 x 1"	47.541,00			
		Rejillas 2.48 x 0.50	18.929,12			
		Inv. Prod. Proc-Material				42.346,92
		Inv. Prod. Proc-M/Obra				12.061,60
		Inv. Prod. Proc-CGF				12.061,60
		P/r. terminación de O.P. No. 20 y 26.				
Nov.	13	- 108 -				
		Caja			25.000,00	
		Retenciones por Pagar			13.682,59	
		Aporte Individual	13.682,59			
		Prov. Soc. por Pagar			13.153,86	
		Aporte Patronal	11.603,26			
		IECE	775,30			
		SECAP	775,30			
		Anticipo a Obras				25.000,00
		Bancos				26.836,45
		P/r. anticipo a O.P. No. 25 \$ 10.000; O.P. No. 26 \$ 15.000,00 y pago de aportes al IESS correspondientes al mes de Octubre 1987 con ch. No. 927801.				
Nov.	13	- 109 -				
		Caja			103.800,00	
		Anticipo a Obras			45.000,00	
		Costo Prod. Vendido			111.009,18	
		Ventas				148.800,00
		Inv. Prod. Terminado				111.009,18
		Ollas de 13 x 8"	69.308,94			
		Pernos 28 x 5/8"	20.237,76			
		Abrazaderas 25 x 5/8"	21.462,48			
		P/r. retiro de O.P. No. 08 y 18				
Nov.	13	- 110 -				
		Inv. Prod. Proc-M/Obra			1.645,74	
		Costos Gen. Fab-Control			252,25	
		Nómina de Fábrica				1.897,99
		P/r. costo de mano de obra de O. P. No. 27.				
		PASAN:			15'379.997,61	15'379.997,61

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 23

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		15'379.997,61	15'379.997,61
Nov. 13	- 111 - Inv. Prod. Terminado. Platos de 5 x 8 Ø Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Inv. Prod. Proc-CGF P/r. terminación de O.P. No. 27	14.974,32	14.974,32	11.755,80 1.609,26 1.609,26
Nov. 16	- 112 - Bancos Caja P/r. depósito No. 13.		128.800,00	128.800,00
Nov. 16	- 113 - Cuentas por Pagar. IVAN BOHMAN Inv. de Materiales Caja Bancos P/r. abono a la cta. F/419402 - con ch. No. 927802 además compra a LUBIFILTROS sgn. N/V pagada al contado con ch/927804; e ingresan \$ 36.065,20 por cambio de ch. 927803 para pago de salarios.	21.101,59	21.101,59 10.000,00 36.065,20	67.166,79
Nov. 16	- 114 - Nómina de Fábrica Caja Retenciones por Pagar Aporte Individual Prov. Soc. por Pagar Aporte Patronal IECE SECAP Vacaciones Prestaciones Sociales P/r. pago de salario correspondiente a la primera quincena de noviembre/87.	3.285,80 2.105,26 196,76 196,76 2.018,38 13.050,00	56.918,16	36.065,20 3.285,80 17.567,16
	PASAN:		15'647.856,88	15'647.856,88

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 24

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		15'647.856,88	15'647.856,88
Nov.	16	- 115 -			
		Caja		204.600,00	
		Anticipo a Obras		158.000,00	
		Costo Prod. Vendido		280.020,79	
		Ventas			362.600,00
		<u>Inv. Prod. Terminado</u>			280.020,79
		Poleas 22 x 25" Ø	37.326,12		
		Pernos 25 x 1"	47.541,00		
		Artesas de 64 x 24"	49.412,12		
		Pernos 60 x 1"	11.992,86		
		Ollas 8 x 10"	41.844,76		
		Rejillas 1.96 x 0.50	58.628,56		
		Poleas 0,20 x 0,20" Ø	18.301,05		
		Platos 5 x 8"	14.974,32		
		P/r. retiro de O.P. Nos. 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25 y 27.			
Nov.	17	- 116 -		204.600,00	
		Bancos			204.600,00
		Caja			
		P/r. Depósito No. 14.			
Nov.	17	- 117 -		72.807,02	
		Inv. Prod. Proc-Material			72.807,02
		Inv. de Materiales			
		P/r. Req. No. 32 de O.P. No. 28;			
		Req. No. 33 de O.P. No. 30; Req.			
		No. 34 de O.P. No. 31; Req. No.			
		35 de O.P. No. 32 y N/D No. 28			
		de O.P. No. 29.			
Nov.	20	- 118 -		997,72	
		Inv. de Materiales			997,72
		Inv. Prod. Proc-Materiales			
		P/r. N/D No. 29 de O.P. No. 28			
Nov.	20	- 119 -		28.011,38	
		<u>Cuentas por Pagar.</u>			
		IVAN BOHMAN	28.011,38		28.011,38
		Bancos			
		P/r. abono a F/426352 por \$			
		13.426,23 y a F/428070 por \$			
		14.585,14 con ch/927809.			
Nov.	20	- 120 -		325.837,60	
		Inv. de Materiales			127.639,60
		Bancos			
		PASAN:		16'922.731,39	16'724.533,39

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 25

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		16'922.731,39	16'724.533,39
	<u>Cuentas por Pagar.</u> IVAN BOHMAN	198.198,00		198.198,00
	P/r. compra a IESA sgn. F/727 pagada al contado con ch/927806 por \$ 88.000,00 y compra a IVAN BOHMAN con F/429480 pagada de la siguiente forma: 1 cuota inicial con ch/927807 y 5 pagos de \$ 39.639,60 c/u.			
Nov. 20	- 121 - Costos Gen. Fab-Control Prov. Soc. por Pagar <u>Vacaciones</u> Bancos <u>Retenciones por Pagar</u> <u>Aporte Patronal</u> <u>Prov. Soc. por Pagar</u> <u>Aporte Patronal</u> IECE SECAP	691,26 463,12 296,74 27,73 27,73	5.207,50 691,26	5.083,44 463,12 352,20
	P/r. pago de vacaciones al Sr. Carlos Vivanco con ch. 927808 - desde el 23 de Nov. al 8 de Diciembre/87.			
Nov. 23	- 122 - <u>Documentos por Pagar.</u> MAQUINARIAS Y EQUIPOS Bancos	13.000,00	13.000,00	13.000,00
	P/r. el pago de 2 L/. Sgn. ch. 927810.			
Nov. 24	- 123 - Inv. de Materiales Inv. Prod. Proc-M/Obra Costos Gen. Fab-Control Inv. Prod. Proc-Material Nómina de fábrica		1.199,47 2.848,57 2.335,84	1.199,47 5.184,41
	P/r. costo de mano de obra de O. P. No. 29 y N/D No. 30 de O.P. No. 31.			
	PASAN:		16'948.014,03	16'948.014,03

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 26

1987		DETALLE	PARCIAL		DEBE		HABER		
		VIENEN:			16'948.014	03	16'948.014	03	
Nov.	24	- 124 - Inv. Prod. Terminado. Sombreros 20 x 5/8" Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Inv. Prod. Proc-CGF P/r. terminaci3n de O.P. No. 29 sgn. costo est3ndar.	39.073	23	39.073	23			
							33.497	45	
							2.787	89	
							2.787	89	
Nov.	24	- 125 - Caja Anticipo a Obras Costo Prod. Vendido Ventas Inv. Prod. Terminado Rejillas 2.48 x 0.50 P/r. retiro de O.P. No. 26	18.929	12	10.000 15.000 18.929	00 00 12		25.000 18.929	00 12
Nov.	24	- 126 - Inv. de Materiales Bancos Cuentas por Pagar Hierro y Acero IVAN BOHMAN P/r. compra seg3n f/20517 paga- da de la siguiente forma: ch. 927811 por \$ 204.000,00 al con- tado y 3 pagos de \$ 68.000,00 - c/u y F/430165 pagada al conta- do primera cuota por \$ 18.110,40 con ch/927812 y 5 pagos de \$ 18.110,40 c/u respectivamente.	204.000 90.552	00 00	516.662	40	222.110 294.552	40 00	
Nov.	25	- 127 - Inv. de Materiales Inv. Prod. Proc-Material P/r. N/D No. 31 de O.P. No. 30 y N/D No. 32 de O.P. No. 32.			77.121	28	77.121	28	
		PASAN:			17'624.800	06	17'624.800	06	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 27

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		17'624.800 06	17'624.800 06
Nov. 25	- 128 - Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Costos Gen. Fab-Control Inv. de Materiales Nómina de Fábrica P/r. Req. No. 36 de O.P. No. 33 y costo de mano de O.P. No. 28.		14.084 39 24.738 00 7.923 76	14.084 39 32.661 76
Nov. 25	- 129 - Inv. Prod. Terminado. Pernos en T Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Inv. Prod. Proc-CGF P/r. terminación de O.P. No. 28	68.318 40	68.318 40	19.922 40 24.198 00 24.198 00
Nov. 26	- 130 - Inv. de Materiales Bancos P/r. F/20532 de Hierro y acero pagada al contado con ch. No. 927813.		44.000 00	44.000 00
Nov. 26	- 131 - Caja Anticipo a Obras Costo Prod. Vendido Ventas Inv. Prod. Terminado "S" 70 x 1/4" P/r. retiro de O.P. No. 15.	56.274 36	22.000 00 50.000 00 56.274 36	72.000 00 56.274 36
Nov. 26	- 132 - Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Costos Gen. Fab-Control Inv. de Materiales Nómina de fábrica P/r. Req. No. 37 de O.P. 34 y cos to de mano de obra de O.P.No.30.		76.685 52 3.200 64 1.001 10	76.685 52 4.201 74
Nov. 27	- 133 - Inv. Prod-Terminado cilindros 40 x 1.10 Ø Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Inv. Prod. Proc-CGF P/r. terminación de O.P. No. 30 sgn. costo estándar.	33.448 68	33.448 68	27.188 68 3.130 00 3.130 00
	PASAN:		18'026.474 91	18'026.474 91

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 28

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		18'026.474,91	18'026.474,91
Nov. 27	- 134 -			
	Bancos		32.000,00	
	Inv. de Materiales		6.442,04	
	Caja			32.000,00
	Inv. Prod. Proc-Material			6.442,04
	P/r. depósito No. 15 y N/D No. 33 de O.P. No. 33.			
Nov. 27	- 135 -			
	COSTO DE DISTRIBUCION			
	Costo de Administración		4.980,40	
	Luz	3.080,40		
	Utiles de Escritorio	1.900,00		
	Costos Gen. Fab-Control.		17.455,60	
	Luz	17.455,60		
	Inv. Sum. de Fábrica		10.930,00	
	Comb. y Lubricantes	10.930,00		
	Inv. de Materiales		24.800,00	
	Bancos			58.166,00
	P/r. reposición de caja chica - mediante ch. 927814.			
Nov. 30	- 136 -			
	Inv. de Materiales		64.006,72	
	Inv. Prod. Proc-M/Obra		21.456,68	
	Costos Gen. Fab-Control		10.265,79	
	Inv. Prod. Proc-Material			64.006,72
	Nómina de Fábrica			31.722,47
	P/r. N/D No. 34 de O.P. No. 34 y costo de mano de obra de O.P. Nos. 31, 32, 33, 34.			
Nov. 30	- 137 -			
	Inv. Prod. Terminado		82.085,12	
	Piñones de VISINFIN	32.586,60		
	Platos 5 x 8" Ø	14.974,32		
	Pernos de 65 x 1"	16.696,48		
	Platinas 13 x 1½	2.853,40		
	Platos 5 x 8 Ø	14.974,32		
	Inv. Prod. Proc-Material			40.100,08
	Inv. Prod. Proc-M/Obra			20.992,52
	Inv. Prod. Proc-CGF			20.992,52
	P/r. terminación de O.P. No.31, 32, 33 y 34.			
	PASAN:		18'300.897,26	18'300.897,26

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 29

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		18'300.897,26	18'300.897,26
Nov.	30	- 138 - Cuentas por Pagar IVAN BOHMAN Caja Costos de Distribución Gastos de Administración Costos Gen. Fab-Control Arriendos Bancos P/r. abono a F/418238 con ch.No. 927815 e ingreso de valores por cambio de ch. No. 927816 con el cual se pagará salarios y sueldos, además se paga arriendo de local con ch. 927817.	51.654,16 10.000,00 10.000,00	51.654,16 138.387,96 10.000,00 10.000,00	210.042,12
Nov.	30	- 139 - Nómina de Fábrica Prov. Soc. por Pagar Prestaciones Sociales Caja Retenciones por Pagar Aporte Individual Prov. Soc. por Pagar Aporte Patronal IECE SECAP Vacaciones P/r. pago de la segunda quincena de Nov/87.	13.050,00 3.321,79 2.128,33 198,91 198,91 2.018,38	57.376,53 13.050,00	62.560,21 3.321,79 4.544,53
Nov.	30	- 140 - Nómina de Fábrica Caja Retenciones por Pagar Aporte Individual Prov. Soc. por Pagar Aporte Patronal IECE SECAP Dmo. Tercer Sueldo Dmo. Cuarto Sueldo Dmo. Quinto Sueldo Fondo de Reserva Vacaciones P/r. pago de sueldos a empleados correspondiente al mes de Nov. 1987.	6.872,25 7.239,75 367,50 367,50 6.126,00 9.666,68 3.333,32 6.126,00 3.394,75	119.321,50	75.827,75 6.872,25 36.621,50
		PASAN:		18'700.687,41	18'700.687,41

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
DIARIO GENERAL									
No. 30									
1987		DETALLE		PARCIAL		DEBE		HABER	
		VIENEN:				18'700.687	41	18'700.687	41
Nov.	30	- 141 -							
		Inv. de Materiales				117.086	20		
		Bancos						19.514	40
		Ctas. por Pagar.						97.571	80
		IVAN BOHMAN		97.571	80				
		P/r. F/430521 pagado de la siguiente forma: al contado cuota inicial con ch/927818 y 5 pagos de \$ 19.514,36 c/u.							
Nov.	30	- 142 -							
		Gastos Financieros				190	00		
		Int. Com. y Sobregiros		190	00				
		Bancos						190	00
		P/r. N/D bancarios							
Nov.	30	- 143 -							
		Costos Gen. Fab-Control				19.891	67		
		Inv. Sum. de Fábrica						19.891	67
		P/r. consumo de suministros sgn. requisiciones No. 05, 06 y 07.							
Nov.	30	- 144 -							
		Costos Gen. Fab-Control				8.380	31		
		Dep. Herramientas		693	65				
		Dep. Equipo de Trabajo		120	00				
		Dep. de Maquinaria		7.566	66				
		Costo de Distribución				862	50		
		Gastos de Administración							
		Dep. Muebles y Enseres		462	50				
		Dep. Equipo de Oficina		400	00				
		Dep. Acum. M. y Enseres						462	50
		Dep. Acum. E. de Oficina						400	00
		Dep. Acum. Herramientas						693	65
		Dep. Acum. E. de Trabaj.						120	00
		Dep. Acum. Maquinaria						7.566	66
		P/r. depreciación de activos en Nov/87.							
Nov.	30	- 145 -							
		Costos Gen. Fab-Control				119.321	50		
		Nómina de Fábrica						119.321	50
		P/r. cargo a los costos de producción.							
		PASAN:				18'966.419	59	18'966.419	59

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
DIARIO GENERAL									
Nº 31									
1987		DETALLE		PARCIAL		DEBE		HABER	
		VIENEN:				18'966.419	59	18'966.419	59
Nov.	30	- 146 -							
		Inv. Prod. Proc-Material				13.379	69		
		Variación precio M/Obra				1.879	10		
		Inv. Prod. Proc-CGF				84.444	06		
		Variación Presup. CGF				116.670	45		
		Variación Capacidad CGF				7.113	60		
		Variación Cant-Material						2.545	54
		Variación Precio-Material						10.834	15
		Inv. Prod. Proc-M/Obra						1.879	10
		Costos Gen. Fab-Control						208.228	11
		P/r. variaciones presentadas en el presente mes.							
Nov.	30	- 147 -				125.663	15		
		Costo Prod. Vendido						1.879	10
		Variación Precio M/Obra						116.670	45
		Variación Presup. CGF						7.113	60
		Variación Cap-CGF							
		P/r. cierre de variaciones que originan pérdida en el mes de Nov/87.							
Nov.	30	- 148 -							
		Variación Cant-Material				2.545	54		
		Variación Precio-Material				10.834	15		
		Costo Prod. Vendido						13.379	69
		P/r. cierre de variaciones que originan ganancias en el mes de Nov./87.							
Dic.	1	- 149 -							
		Caja				298.500	00		
		Inv. Prod. Proc-Material				68.188	11		
		Anticipo a Obras						298.500	00
		Inv. de Materiales						68.188	11
		P/r. anticipo a O.P. No. 35,36 y 37; Req. No. 38 de O.P. 35; - Req. No. 39 de O.P. 36 y N/D - No. 35 de O.P. No. 35.							
Dic.	2	- 150 -							
		Documentos por Pagar.				30.705	69		
		EICA			30.705	69			
		Bancos						30.705	69
		P/r. pago de L/3/3 por cancelación a F/17591 con ch/927819.							
		PASAN:				19'726.343	13	19'726.343	13

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 32

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		19'726.343 13	19'726.343 13
Dic. 2	- 151 -			
	Caja		126.000 00	
	Anticipo a Obras		57.500 00	
	Costo Prod. Vendido		140.840 31	
	Ventas			183.500 00
	Inv. Prod. Terminado			140.840 31
	Pernos en T.	68.318 40		
	Sombreros 20 x 5/8"	39.073 23		
	Cilindros de 40 x 1.10	33.448 68		
	P/r. retiro de O.P. Nos. 28, 29 y 30.			
Dic. 2	- 152 -			
	Inv. Prod. Proc-Material		260.477 34	
	Inv. Prod. Proc-M/Obra		2.526 12	
	Costos Gen. Fab-Control		1.591 92	
	Inv. de Materiales			260.477 34
	Nómina de Fábrica			4.118 04
	P/r. Req. No. 40 de O.P. No. 37 y Req. No. 41 de O.P. 38 y costo de mano de obra de O.P.No.35			
Dic. 2	- 153 -			
	Inv. Prod. Terminado		48.504 60	
	Camisas para Olla 25 x 26	48.504 60		
	Inv. Prod. Proc-Material			42.399 00
	Inv. Prod. Proc-M/Obra			3.052 80
	Inv. Prod. Proc-CGF			3.052 80
	P/r. terminación de O.P. No. 35 sgn. costo estándar.			
Dic. 3	- 154 -			
	Inv. de Materiales		57.610 00	
	Bancos			57.610 00
	P/r. F/576 de DIMACO pagada con ch/927820.			
Dic. 3	- 155 -			
	Inv. Prod. Proc-Material		83.394 24	
	Inv. Prod. Proc-M/Obra		2.628 54	
	Costos Gen. Fab-Control		1.869 91	
	Inv. de Materiales			83.394 24
	Nómina de Fábrica			4.498 45
	P/r. Req. No. 42 de O.P. No. 39; N/D No. 36 de O.P. No. 36 y costos de mano de obra de O.P. No. 36.			
	PASAN:		20'509.286 11	20'509.286 11

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 33

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		20'509.286,11	20'509.286,11
Dic. 3	- 156 -			
	Bancos		224.500,00	
	Caja			224.500,00
	P/r. Depósito No. 16			
Dic. 4	- 157 -			
	Inv. Prod. Terminado		37.584,00	
	Manzanas para polea	37.584,00		
	Inv. Prod. Proc-Material			31.230,00
	Inv. Prod. Proc-M/Obra			3.177,00
	Inv. Prod. Proc-CGF			3.177,00
	P/r. terminación de O.P. No. 36			
	sgn. costo estándar.			
Dic. 4	- 158 -			
	Caja		121.000,00	
	Anticipo a Obras		55.000,00	
	Costo Prod. Vendido		142.935,20	
	Ventas			176.000,00
	Inv. Prod. Terminado			142.935,20
	Artesas de 124 x 24 "	89.740,70		
	Sombreros 24 x 5/8 "	38.220,18		
	Platos 5 x 8 "	14.974,32		
	P/r. retiro de O.P. No. 11 y 17			
Dic. 4	- 159 -			
	Inv. Prod. Proc-Material		85.270,58	
	Bancos		200.000,00	
	Inv. de Materiales			85.270,58
	Caja			200.000,00
	P/r. Req. No. 43 de O.P. No. 40			
	y depósito No. 17.			
Dic. 4	- 160 -			
	Inv. de Materiales		50.000,00	
	Caja		80.000,00	
	Bancos			50.000,00
	Anticipo a Obras			80.000,00
	P/r. sgn. N/V a J. A. Rojas pa-			
	gada con ch/927821 y anticipo -			
	de O.P. No. 40.			
	PASAN:		21'505.575,89	21'505.575,89

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 34

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		21'505.575,89	21'505.575,89
Dic. 7		- 161 -			
		Bancos		201.000,00	
		Inv. de Materiales		19.985,53	
		Caja			201.000,00
		Inv. Prod. Proc-Material			19.985,53
		P/r. depósito No. 18 y N/D No. 37 de O.P. No. 39.			
Dic. 7		- 162 -			
		Cuentas por Pagar.		56.399,29	
		IVAN BOHMAN	56.399,29		
		Inv. Prod. Proc-Material		99.224,21	
		Bancos			56.399,29
		Inv. de Materiales			99.224,21
		P/r. abono F/427247 y F/418845 cancelados con ch/927822 y Req. No. 44 de O.P. No. 37.			
Dic. 10		- 163 -			
		Cuentas por Pagar		157.516,66	
		Aceros Especiales	113.333,33		
		Hierro y Acero	44.183,33		
		Inv. Prod. Proc-Material		58.862,49	
		Inv. Prod. Proc-M/Obra		3.471,45	
		Costos Gen. Fab - Control		817,75	
		Bancos			157.516,66
		Inv. de Materiales			58.862,49
		Nómina de fábrica			4.289,20
		P/r. abono a F/100 por \$113.333,33 con ch/927823 y F/20479 por \$ 44.183,33, con ch/927824; Req. No. 45 de O.P. 37; N/D No. 38 de O.P. No. 38 y costo de mano de obra de O.P. No. 38.			
Dic. 10		- 164 -			
		Inv. Prod. Terminado		93.790,60	
		"S" 70 x 1/4	93.790,60		
		Inv. Prod. Proc-Material			85.404,20
		Inv. Prod. Proc-M/Obra			4.193,20
		Inv. Prod. Proc-CGF			4.193,20
		P/r. terminación de O.P. No. 38 sgn. costo estándar.			
		PASAN:		22'196.643,87	22'196.643,87

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 35

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		22'196.643 87	22'196.643 87
Dic.	11	- 165 -			
		Caja		200.000 00	
		Anticipo a Obras		54.000 00	
		Costo Prod. Vendido		180.399 48	
		Ventas			254.000 00
		Inv. Prod. Terminado			180.399 48
		Abrazaderas de 17 x 1½	13.957 76		
		Pisones con barra	102.184 32		
		Piñones de 25 x 2½"	32.586 60		
		Platos de 5 x 8"	14.974 32		
		Pernos de 65 x 1"	16.696 48		
		P/r. retiro de O.P. Nos. 09, 10, 31, 32 y 33.			
Dic.	11	- 166 -			
		Inv. Prod. Proc-Material		20.862 02	
		Caja		48.000 00	
		Inv. de Materiales			20.862 02
		Anticipo a Obras			48.000 00
		P/r. Req. No. 46 de O.P. No. 41; Req. No. 47 de O.P. No. 37 anticipo de O.P. No. 41.			
Dic.	14	- 167 -			
		Caja		72.250 00	
		Cuentas por Pagar		60.741 19	
		IVAN BOHMAN	60.741 19		
		Retenciones por Pagar		14.145 60	
		Aporte Individual	14.145 60		
		Prov. Soc. por Pagar		13.505 98	
		Aporte Patronal	11.899 92		
		IECE	803 03		
		SECAP	803 03		
		Bancos			160.642 77
		P/r. abono a F/419402-\$21.101,59 y a F/ 429480 con ch/927825 de aporte al IESS correspondiente - al mes de Nov/87 con ch/927826 y efectivo que ingresa a caja por cambio de ch/927827 para pago de Dmo. Tercer Sueldo.			
		PASAN:		22'860.548 14	22'860.548 14

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 36

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		22'860.548,14	22'860.548,14
Dic.	14	- 168 - Inv. de Materiales Bancos P/r. F/20612 a Hierro y Acero - pagada al contado con ch/927828		119.200,00	119.200,00
Dic.	14	- 169 - Inv. Prod. Proc-Material Inv. de Material P/r. Req. No. 48 de O.P. No. 39		59.625,30	59.625,30
Dic.	14	- 170 - Nómina de fábrica Prov. Soc. por Pagar <u>Dmo. Tercer Sueldo</u> Caja P/r. pago por décimo tercer sueldo a empleados.	12.252,00	59.998,00 12.252,00	72.250,00
Dic.	14	- 171 - Caja Anticipo a Obras Costo Prod. Vendido Ventas <u>Inv. Prod. Terminado</u> Camisa para olla 25 x 26 Manzanas para poleas P/r. retiro de O.P. No. 35 y 36	48.504,60 37.584,00	89.500,00 53.500,00 86.088,60	143.000,00 86.088,60
Dic.	15	- 172 - Bancos Caja P/r. depósito No. 19		337.500,00	337.500,00
Dic.	15	- 173 - Costos Gen. Fab-Control Prov. Soc. por Pagar <u>Vacaciones</u> Bancos <u>Retenciones por Pagar</u> <u>Aporte Individual</u> P/r. pago de vacaciones al Sr. Carlos Tobar con ch. 927829.	1.152,00 434,20	4.047,90 1.152,10	4.765,80 434,20
		PASAN:		23'683.412,04	23'683.412,04

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 37

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE		HABER	
		VIENEN:			23'683.412,04	23'683.412,04	
Dic.	15	- 174 - Inv. de Materiales Inv. Prod. Proc-Material P/r. N/D No. 39 de O.P. 39 y N/D 40 de O.P. No. 40.			91.622,64	91.622,64	
Dic.	15	- 175 - Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Costos Gen. Fab-Control Inv. de Materiales Nómina de fábrica P/r. Req. No. 49 de O.P. No. 42 y costo de mano de obra de O.P. Nos. 39 y 40.			24.110,84 8.006,64 2.242,75	24.110,84 10.249,39	
Dic.	15	- 176 - Inv. de Materiales Bancos P/r. F/20616 de Hierro y Acero Pagada al contado con ch/927830.			34.000,00	34.000,00	
Dic.	15	- 177 - Inv. Prod. Terminado Sombreros de 24 x 5/8" Artesa de 64 x 24" Inv. Prod. Proc-Material Inv. Prod. Proc-M/Obra Inv. Prod. Proc-CGF P/r. terminación de O.P. No. 39 y 40 sgn. costo estándar.	101.920,48 49.412,12		151.332,60	131.982,20 9.675,20 9.675,20	
Dic.	16	- 178 - Caja COSTO DE DISTRIBUCION Gastos de Administración Utiles de Escritorio Luz Teléfono Inv. Sum. de Fábrica Comb. y Lubricantes Costos Gen. Fab-Control Luz Inv. de Materiales Bancos	950,00 3.312,22 4.495,87 19.000,00 18.769,28		37.933,93 8.758,09 19.000,00 18.769,28 10.770,00	95.231,30	
		PASAN:			24'089.958,81	24.089.958,81	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 38

1987	DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
	VIENEN:		24'089.958,81	24'089.958,81
	P/r. ingreso a caja por cambio de ch/927831 por \$ 37.933,93 para pago quincena a obreros y ch 927832 para reponer caja chica por \$ 57.297,37.			
Dic. 16	- 179 - Nómina de fábrica		59.086,65	
	Caja			37.933,93
	Retenciones por Pagar			3.456,07
	Aporte Individual	3.456,07		
	Prov. Soc. por Pagar			17.696,65
	Aporte Patronal	2.214,37		
	IECE	206,95		
	SECAP	206,95		
	Vacaciones	2.018,38		
	Prestaciones Sociales	13.050,00		
	P/r. pago de primera quincena a obreros.			
Dic. 18	- 180 - Inv. Prod. Proc-Material		9.623,04	
	Inv. de Materiales			9.623,04
	P/r. Req. No. 50 de O.P. No. 37			
Dic. 21	- 181 - Cuentas por Pagar		28.011,38	
	IVAN BOHMAN	28.011,38		
	Caja		50.000,00	
	Inv. Prod. Proc-Material		121.982,70	
	Bancos			28.011,38
	Anticipo a Obras			50.000,00
	Inv. de Materiales			121.982,70
	P/r. abono a F/426352 por \$ --- 13.426,23 y F/428070 por \$ --- 14.585,15 ch. 927833 anticipo a la O.P. No. 43. Req. No. 51 de O.P. No. 43 y Req. No. 52 de O.P. No. 37.			
	PASAN:		24'358.662,58	24'358.662,58

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 39

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE		HABER	
		VIENEN:		24'	358.662,58	24'	358.662,58
Dic.	23	- 182 -					
		Caja		110.000	00		
		Anticipo a Obras		75.000	00		
		Costo Prod. Vendido		143.202	72		
		Ventas				185.000	00
		Inv. Prod. Terminado				143.202	72
		<u>"S" 70 x 1 1/4"</u>	93.790	60			
		Artesas 64 x 24	49.412	12			
		P/r. retiro de O.P. No. 38 y 40					
		sgn. costo estándar.					
Dic.	24	- 183 -					
		Bancos		160.000	00		
		Caja				160.000	00
		P/r. depósito No. 20					
Dic.	24	- 184 -					
		Inv. de Materiales		132.223	65		
		Inv. Prod. Proc-Material				132.223	65
		P/r. N/D No. 41 de O.P. No. 37					
		y N/D No. 42 de O.P. No. 42.					
Dic.	24	- 185 -					
		Caja		41.000	00		
		Bancos				41.000	00
		P/r. ch. 927834 para pagar gra-					
		tificaciones a obreros.					
Dic.	24	- 186 -					
		<u>Costos Gen. Fab- Control</u>		41.000	00		
		Gratificaciones	41.000	00			
		Caja				41.000	00
		P/r. pago de gratificaciones a					
		obreros.					
Dic.	24	- 187 -					
		Caja		60.000	00		
		Inv. Prod. Proc-Material		110.597	40		
		Inv. Prod. Proc-M/Obra		4.577	40		
		Costos Gen. Fab-Control		1.028	75		
		Anticipo a Obras				60.000	00
		Inv. de Materiales				110.597	40
		Nómina de Fábrica				5.606	15
		P/r. anticipo a la O.P. No. 44;					
		Req. No. 53 de O.P. No. 44 y -					
		costo de mano de obra de O.P.No.					
		42.					
		PASAN:		25'	237.292,50	25'	237.292,50

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 40

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		25'237.292,50	25'237.292,50
Dic. 24		- 188 - Inv. Prod. Terminado		31.305,90	
		Pernos de 65 x 1"	31.305,90		
		Inv. Prod. Proc-Material			20.247,90
		Inv. Prod. Proc-M/Obra			5.529,00
		Inv. Prod. Proc-CGF			5.529,00
		P/r. terminación de O.P. No. 42 sgn. costo estándar.			
Dic. 24		- 189 - Cuentas por Pagar.		86.110,40	
		IVAN BOHMAN	18.110,40		
		Hierro y Acero	68.000,00		
		Bancos			86.110,40
		P/r. abono a F/430165 con ch.No. 927836 y factura 20517 de Hie- rro y Acero con ch. 927835.			
Dic. 28		- 190 - Caja		10.000,00	
		Inv. de Materiales		88.968,00	
		Anticipo a Obras			10.000,00
		Bancos			88.968,00
		P/r. anticipo a la O.P. No. 42 y adquisición de material a IESA sng. F/729 cancelada con ch. No. 927837.			
Dic. 28		- 191 - Inv. de Materiales		24.893,24	
		Inv. Prod. Proc-Material			24.893,24
		P/r. N/D No. 43 de O.P. No. 37			
Dic. 30		- 192 - Inv. de Materiales		72.767,32	
		Inv. Prod. Proc-M/Obra		3.506,76	
		Costos Gen. Fab-Control		967,45	
		Inv. Prod. Proc-Material			72.767,32
		Nómina de fábrica			4.474,21
		P/r. N/D de No. 44 de O.P. No.43 N/D No. 45 de O.P. No. 41 y cos- to de mano de obra de O.P. No. 43.			
		PASAN:		25'555.811,57	25'555.811,57

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 41

1987		DETALLE	PARCIAL		DEBE	HABER
		VIENEN:			25'555.811,57	25'555.811,57
Dic.	30	- 193 - Bancos Caja P/r. depósito No. 23			70.000,00	70.000,00
Dic.	30	- 194 - Inv. Prod. Terminado Ollas 8 x 20"	62.767,14		62.767,14	
		Inv. Prod. Proc-Material				54.292,74
		Inv. Prod. Proc-M/Obra				4.237,20
		Inv. Prod. Proc-CGF				4.237,20
		P/r. terminación de O.P. No. 43 sgn. costo estándar.				
Dic.	31	- 195 - Inv. de Material Bancos Cuentas por Pagar Hierro y Acero	140.600,00		281.200,00	140.600,00 140.600,00
		P/r. compra sgn. F/20662 pagada de la siguiente forma: el 50 % al contado con ch. 927838 y 2 pagos de \$ 70.300,00 c/u.				
Dic.	31	- 196 - Inv. Prod. Proc-M/Obra Costos Gen. Fab-Control Nómina de fábrica			70.607,97 11.709,91	82.317,88
		P/r. costo de mano de obra de O.P. No. 37, 41 y 44.				
Dic.	31	- 197 - Inv. Prod. Terminado Máquina para bloque Piñones de 25 x 2½ Pisones con barra	279.702,74 43.448,80 119.327,52		442.479,06	
		Inv. Prod. Proc-Material				271.856,64
		Inv. Prod. Proc-M/Obra				85.311,21
		Inv. Prod. Proc-CGF				85.311,21
		P/r. terminación de O.P. No. 37 41 y 44 sgn. costo estándar.				
		PASAN:			26'494.575,65	26'494.575,65

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 42

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		26'494.575,65	26'494.575,65
Dic.	31	- 198 -			
		Caja		110.000,00	
		Anticipo a Obras		50.000,00	
		Costo Prod. Vendido		119.748,20	
		Ventas			160.000,00
		Inv. Prod. Terminado			119.748,20
		Platinas de 13 x 1/4	2.853,40		
		Platos de 5 x 8"	14.974,32		
		Sombreros de 24 x 5/8"	101.920,48		
		P/r. retiro de O.P. No. 34 y 39.			
Dic.	31	- 199 -			
		Caja		134.919,30	
		COSTO DE DISTRIBUCION		10.000,00	
		Gastos de Administración			
		Costos Gen. Fab-Control		10.000,00	
		Arriendos			
		Bancos			154.919,30
		P/r. ingreso a caja por cambio - de ch. 927839 para pago de sala- rios y sueldos; además se gira - ch. 927841 para cancelar arrien- do del local por el mes de Di- ciembre/87.			
Dic.	31	- 200 -			
		Nómina de fábrica		56.466,67	
		Prov. Soc. por Pagar		13.050,00	
		Prestaciones Sociales	13.050,00		
		Caja			61.491,55
		Retenciones por Pagar			3.224,45
		Aporte Individual	3.224,45		
		Prov. Soc. por Pagar			4.800,67
		Aporte Patronal	2.344,13		
		IECE	219,08		
		SECAP	219,08		
		Vacaciones	2.018,38		
		P/r. pago de salarios correspon- dientes a la segunda quincena - del mes de diciembre/87.			
		PASAN:		26'998.759,82	26'998.759,82

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 43

1987		DETALLE	PARCIAL	DEBE	HABER
		VIENEN:		26'998.759,82	26'998.759,82
Dic.	31	- 201 - Nómina de fábrica		116.921,50	
		Caja			73.427,75
		Retenciones por Pagar			6.872,25
		Aporte Individual	6.872,25		
		Prov. Sociales por Pagar			36.621,50
		Aporte Patronal	7.239,75		
		IECE	367,50		
		SECAP	367,50		
		Décimo Tercer Sueldo	6.126,00		
		Décimo Cuarto Sueldo	9.666,68		
		Décimo Quinto Sueldo	3.333,32		
		Fondo de Reserva	6.126,00		
		Vacaciones	3.394,75		
		P/r. pago de sueldos a empleados por el mes de Dic/87			
Dic.	31	- 202 - COSTO DE DISTRIBUCION		32.730,40	
		Costo de Administración			
		Útiles de Escritorio	22.810,00		
		Aguinaldos	9.920,40		
		Costos Gen. Fab-Control		14.880,00	
		Aguinaldos	14.880,00		
		Gastos Financieros		5,00	
		Int. Com. y Sobregiros	5,00		
		Bancos			47.615,40
		P/r. reposición de caja chica me diante ch. 927842 y N/D bancaria			
Dic.	31	- 203 - Costos Gen. Fab-Control		21.040,00	
		Inv. Sum. de fábrica			21.040,00
		P/r. consumo de suministros en el mes de Diciembre/87.			
Dic.	31	- 204 - Costos Gen. Fab-Control		176.919,50	
		Nómina de Fábrica			176.919,50
		P/r. cargo a los costos de pro- ducción.			
		PASAN:		27'361.256,22	27'361.256,22

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

DIARIO GENERAL

Nº 44

1987		DETALLE	PARCIAL		DEBE		HABER	
		VIENEN:			27'361.256	22	27'361.256	22
Dic.	31	- 205 - COSTO DE DISTRIBUCION						
		Gastos de Administración			862	50		
		Dep. Muebles y Enseres	462	50				
		Dep. Equipo de Oficina	400	00				
		Costos Gen. Fab-Control			8.380	31		
		Dep. Herramientas	693	65				
		Dep. Equipo de Trabajo	120	00				
		Dep. Maquinaria	7.566	66				
		Dep. Acum. M. y Enseres					462	50
		Dep. Acum. E. Oficina					400	00
		Dep. Acum. Herramientas					693	65
		Dep. Acum. E. Trabajo					120	00
		Dep. Acum. Maquinaria					7.566	66
		P/r. depreciación de activos en el presente mes de Dic/87.						
Dic.	31	- 206 -			39.231	59		
		Variación Prec-Material			19.850	73		
		Inv. Prod. Proc-M/Obra			115.175	61		
		Inv. Prod. Proc-CGF			227.498	07		
		Variación Presup-CGF					23.313	21
		Inv. Prod. Proc-Material					15.918	38
		Variación Cant-Mater.					19.850	73
		Variación Precio-M/Obra					27.408	25
		Variación Cap-CGF					315.265	43
		Costos Gen. Fab-Control						
		P/r. variaciones presentadas en el mes de Dic/87.						
Dic.	31	- 207 -			266.729	66		
		Costo Prod. Vendido					39.231	59
		Variación Precio-Material					227.498	07
		Variación Presup-CGF						
		P/r. cierre de variaciones que originaron pérdidas en el mes de Diciembre/87.						
Dic.	31	- 208 -			15.918	38		
		Variación Cant-Material			19.850	73		
		Variación Precio-M/Obra			27.408	25		
		Variación Capacidad-CGF					63.177	36
		Costo Prod. Vendido						
		P/r. cierre de variaciones que originaron ganancia en el mes - de Diciembre/87.						
		PASAN:			28'102.162	05	28'102.162	05

010

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
DIARIO GENERAL									
Nº 45									
1987		DETALLE		PARCIAL		DEBE		HABER	
		VIENEN:				28'102.162	05	28'102.162	05
Dic.	31	- 209 -				2'605.418	13		
		Pérdidas y Ganancias						90.769	49
		Costo de Distribución						215	00
		Gastos Financieros						2'514.433	64
		Costo Prod. Vendido							
		P/r. cierre de Cuentas que originaron pérdida en el presente ejercicio.							
Dic.	31	- 210 -				2'894.200	00	2'894.200	00
		Ventas							
		Pérdidas y Ganancias							
		P/r. cuenta que registro ganancia en el presente ejercicio.							
Dic.	31	- 211 -				288.781	87	288.781	87
		Pérdidas y Ganancias							
		Utilidad Presente Ejercicio							
		P/r. utilidad obtenida en el presente ejercicio.							
						33'890.562	05	33'890.562	05

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: C A J A

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.01

1987	DETALLE	F/A	DEBE	HABER	SALDO
Oct.	1 A Varios	1/1	35.000 oo		35.000 oo
	2 Por Caja Chica	1/5		35.000 oo	-0-
	5 A Inv. Prod. Term.	2/7	51.000 oo		51.000 oo
	5 Por Bancos	2/8		51.000 oo	-0-
	7 A Varios	3/14	217.500 oo		217.500 oo
	7 A Ant. a Obras	3/15	170.000 oo		387.500 oo
	8 Por Varios	3/16		387.500 oo	-0-
	13 A Ant. a Obras	4/22	175.000 oo		175.000 oo
	14 A Varios	5/26	69.800 oo		244.800 oo
	14 Por Bancos	6/27		244.800 oo	-0-
	15 A Ant. a Obras	6/29	105.000 oo		105.000 oo
	15 Por Bancos	6/30		105.000 oo	-0-
	16 A Varios	7/34	100.000 oo		100.000 oo
	16 A Bancos	7/35	39.205 17		139.205 17
	16 Por Bancos	7/36		100.000 oo	39.205 17
	16 Por Nóm. de Fáb,	7/37		39.205 17	-0-
	19 A Varios	8/38	90.000 oo		90.000 oo
	19 A Ant. a Obrá :	8/39	125.000 oo		215.000 oo
	19 Por Bancos	8/41		215.000 oo	-0-
	21 A Varios	10/49	62.328 oo		62.328 oo
	21 A Varios	11/51	55.000 oo		117.328 oo
	21 Por Bancos	11/52		117.328 oo	-0-
	23 A Varios	11/56	61.000 oo		61.000 oo
	23 Por Bancos	12/57		61.000 oo	-0-
	30 A Bancos	14/70	135.886 85		135.886 85
	30 Por Varios	15/74		60.059 10	75.827 75
	30 Por Nóm. de Fáb.	15/75		75.827 75	-0-
Nov.	4 A Varios	17/82	54.000 oo		54.000 oo
	5 A Varios	17/83	80.000 oo		134.000 oo
	5 Por Bancos	17/84		134.000 oo	-0-
	6 A Varios	18/86	77.672 oo		77.672 oo
	6 Por Bancos	18/88		77.672 oo	-0-
	6 A Ant. a Obras	18/90	68.000 oo		68.000 oo
	9 Por Bancos	19/94		68.000 oo	-0-
	9 A Ant. a Obras	19/96	26.000 oo		26.000 oo
	11 A Ant. a Obras	21/102	57.500 oo		83.500 oo
	12 Por Bancos	21/104		83.500 oo	-0-
PASAN:			1'854.892,02	1'854.892 02	-0-

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: C A J A								- 2 -	
Grupo: A C T I V O								Cod: 11.01	
1987	DETALLE			FZA	DEBE		HABER		SALDO
		VIENEN:			1'854.892	02	1'854.892	02	-0-
Nov.	13	A Varios	22/108	25.000	oo				25.000 oo
	13	A Inv. Prod. Term.	22/109	103.800	oo				128.800 oo
	16	Por Bancos	23/112				128.800	oo	-0-
	16	A Bancos	23/113	36.065	20				36.065 20
	16	Por Nóm. de Fáb.	23/114				36.065	20	-0-
	16	A Varios	24/115	204.600	oo				204.600 oo
	17	Por Bancos	24/116				204.600	oo	-0-
	24	A Varios	26/125	10.000	oo				10.000 oo
	26	A Varios	27/131	22.000	oo				32.000 oo
	27	Por Bancos	28/134				32.000	oo	-0-
	30	A Bancos	29/138	138.387	96				138.387 96
	30	Por Varios	29/139				62.560	21	75.827 75
	30	Por Nóm. de Fáb.	29/140				75.827	75	-0-
Dic.	1	A Varios	31/149	298.500	oo				298.500 oo
	2	A Varios	32/151	126.000	oo				424.500 oo
	3	Por Bancos	33/157				224.500	oo	200.000 oo
	4	A Varios	33/158	121.000	oo				321.000 oo
	4	Por Varios	33/159				200.000	oo	121.000 oo
	4	A Varios	33/160	80.000	oo				201.000 oo
	7	Por Varios:	34/161				201.000	oo	-0-
	11	A Varios	35/165	200.000	oo				200.000 oo
	14	A Varios	35/166	48.000	oo				248.000 oo
	14	A Bancos	35/167	72.250	oo				320.250 oo
	14	Por Varios	36/170				72.250	oo	248.000 oo
	14	A Varios	36/171	89.500	oo				337.500 oo
	15	Por Bancos	36/172				337.500	oo	-0-
	16	A Bancos	37/178	37.933	93				37.933 93
	16	Por Nóm. de Fáb.,	38/179				37.933	93	-0-
	21	A Varios:	38/181	50.000	oo				50.000 oo
	23	A Varios	39/182	110.000	oo				160.000 oo
	24	Por Bancos	38/183				160.000	oo	-0-
	24	A Bancos	39/185	41.000	oo				41.000 oo
		P A S A N:			3'668.929	11	3'627.929	11	41.000 oo

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: C A J A								- 3 -	
Grupo: ACTIVO								Cod: 11.01	
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Dic.	24	V I E N E N :		3'668.929	11	3'627.929	11	41.000	oo
	24	Por C.G.E.- Control	39/186			41.000	oo	-0-	
	24	A Varios	39/187	60.000	oo			60.000	oo
	28	A Varios	40/190	10.000	oo			70.000	oo
	30	Por Bancos	41/193			70.000	oo	-0-	
	31	A Varios	42/198	110.000	oo			110.000	oo
	31	A Bancos	42/199	134.919	30			244.919	30
	31	Por Varios	42/200			61.491	55	183.427	75
	31	Por Nóm. de Fáb.	43/201			73.427	75	110.000	oo
S U M A N :				3'983.848	41	3'873.848	41	110.000	oo
Saldo por reapertura			1/1	110.000	oo				

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"										
Nombre de la Cuenta: C A J A C H I C A										
Grupo: ACTIVO								Cod: 11.02		
1987		DETALLE		FZA	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	2	A Caja	1/5	35.000	00			35.000	00	
	19	A Bancos :	8/40	25.000	00			60.000	00	
		S U M A N :			60.000	00			60.000	00
		Saldo por Reapertura			60.000	00				

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: BANCOS

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.03

1987	DETALLE	F/A	DEBE	HABER	SALDO
Oct.	1 A Varios:	1/1	456.116	59	456.116 59
	1 Por Inv. de Materiales	1/3		64.000 oo	392.116 59
	5 A Caja	2/8	51.000 oo		443.116 59
	6 Por Inv. de Materiales	2/10		38.357 55	404.759 04
	8 A Caja	3/16	387.500 oo		792.259 04
	8 Por Cuentas por Pagar	4/17		37.220 51	755.038 53
	13 Por Varios	5/23		159.413 65	595.624 88
	14 A Caja	6/27	244.800 oo		840.424 88
	15 A Caja	6/30	105.000 oo		945.424 88
	16 Por Varios	7/35		60.306 76	885.118 12
	16 A Caja	7/36	100.000 oo		985.118 12
	19 Por Varios	8/40		53.079 oo	932.039 12
	19 A Caja	8/41	215.000 oo		1'147.039 12
	20 Por Varios	9/46		29.170 29	1'117.868 83
	20 Por Varios	10/47		44.131 91	1'073.736 92
	21 A Caja	11/52	117.328 oo		1'191.064 92
	22 Por Inv. Sum. Fáb.	11/55		49.912 50	1'141.152 42
	23 A Caja	12/57	61.000 oo		1'202.152 42
	26 Por Varios	12/60		55.035 oo	1'147.117 42
	29 Por Ctas. por Pagar	13/66		51.654 16	1'095.463 26
	30 Por Caja	14/70		135.886 85	959.576 41
	30 Por Varios	14/71		20.000 oo	939.576 41
	30 Por Cost. Gen. Fáb.	14/72		6.354 28	933.222 13
	30 Por Costos Financ.	16/76		20 oo	933.202 13
Nov.	5 A Caja	17/84	134.000 oo		1'067.202 13
	6 A Caja	18/88	77.672 oo		1'144.874 13
	6 Por Ctas. Por Pagar	18/89		56.399 28	1'088.474 85
	9 Por Ctas. por Pagar	19/93		52.310 oo	1'036.164 85
	9 A Caja	19/94	68.000 oo		1'104.164 85
	10 Por Inv. Materiales	20/98		132.550 oo	971.614 85
	10 Por Ctas. por Pagar	20/99		113.333 33	858.281 52
	12 A Caja	21/104	83.500 oo		941.781 52
	13 Por Varios	22/108		26.836 45	914.945 07
	16 A Caja	23/112	128.800 oo		1'043.745 07
	16 Por Varios	23/113		67.166 79	976.578 28
	17 A Caja	24/116	204.600 oo		1'181.178 28
	PASAN:		2'434.316 59	1'253.138 31	1'181.178 28

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: BANCOS

- 2 -

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.03

1987		DETALLE	F/A	DEBE	HABER	SALDO
		VIENEN:		2'434.316 59	1'253.138 31	1'181.178 28
Nov.	20	Por Ctas. por Pagar	24/119		28.011 38	1'153.166 90
	20	Por Inv. de Mat.	24/120		127.639 60	1'025.527 30
	20	Por Varios	25/121		5.083 44	1'020.443 86
	23	Por Dctos. por Pagar	26/122		213.000 00	1'007.443 86
	24	Por Inv. Materiales	26/126		222.110 40	785.333 46
	26	Por Inv. Materiales	27/130		44.000 00	741.333 46
	27	A Varios	28/134	32.000 00		773.333 46
	27	Por Varios	29/135		58.166 00	715.167 46
	30	Por Varios	29/138		210.042 12	505.125 34
	30	Por Inv. de Mat.	30/141		19.514 40	485.610 94
	30	Por Gastos Financieros	30/142		190 00	485.420 94
Dic.	2	Por Varios	31/150		30.705 69	454.715 25
	3	Por Inv. Mat.	32/154		57.610 00	397.105 25
	3	A Caja	33/156	224.500 00		621.605 25
	4	A Varios	33/159	200.000 00		821.605 25
	4	Por Varios	33/160		50.000 00	771.605 25
	7	A Varios	34/161	201.000 00		972.605 25
	7	Por Varios	34/162		56.399 29	916.205 96
	10	Por Varios	34/163		157.516 66	758.689 30
	14	Por Varios	35/167		160.642 77	598.046 53
	14	Por Inv. de Mat.	36/168		119.200 00	478.846 53
	15	A Caja	36/172	337.500 00		816.346 53
	15	Por Varios	36/173		4.765 80	811.580 73
	15	Por Inv. Mat.	37/176		34.000 00	777.580 73
	16	Por Varios	37/178		95.231 30	682.349 43
	21	Por Varios	38/181		28.011 38	654.338 05
	24	A Caja	39/183	160.000 00		814.338 05
	24	Por Caja	39/185		41.000 00	773.338 05
	24	Por Ctas. por Pagar	40/189		86.100 40	687.227 65
	28	Por Varios	40/190		88.968 00	598.259 65
	30	A Caja	41/193	70.000 00		668.259 65
	31	Por Inv. de Mat.	41/195		140.600 00	527.659 65
	31	Por Varios	42/199		154.919 30	372.740 35
	31	Por Varios	42/203		47.615 40	325.124 95
		PASAN:		3'659.316 59	3'334.191 64	325.124 95

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: BANCOS								- 3 -	
Grupo: ACTIVO								Cod: 11.03	
1987	DETALLE		F/A	DEBE		HABER		SALDO	
		VIENEN:		3'659.316	59	3'334.191	64	325.124	95
		Saldo por Reapertura		325.124	94				

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: INVENTARIO DE MATERIALES

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.07

1987		DETALLE	FZA	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	A Varios	1/11	1'794.616	65			1'794.616	65
	1	Por Inv. P.P. Mat.	1/2			250.609	181	1'544.007	47
	1	A Bancos	1/3	64.000	00			1'608.007	47
	2	Por Varios	1/4			78.507	281	1'529.500	19
	6	Por Inv. P.P. Mat.	2/9			67.231	351	1'462.268	84
	6	A Varios	2/10	76.715	10			1'538.983	94
	7	Por Varios	2/11			923	001	1'538.060	94
	7	A Inv. P.P. Mat.	3/12	8.065	00			1'546.125	94
	8	Por Inv. P.P. Mat.	4/19			2.130	001	1'543.995	94
	8	A Inv. P. P. Mat.	4/20	11.014	28			1'555.010	22
	13	Por Varios	4/21			207.488	961	1'347.521	26
	14	Por Varios	5/24			226.038	251	1'121.483	01
	15	Por Varios	6/28			245.995	481	875.487	53
	16	A Inv. P.P. Mat.	6/32	73.578	89			949.066	43
	19	Por Varios	8/42			123.232	101	825.834	32
	20	Por Varios	9/44			15.708	001	810.126	32
	20	A Inv. P. P. Mat.	9/45	227.022	28			1'037.148	60
	20	A Varios	9/46	31.902	64			1'069.051	24
	21	Por Varios	10/49			127.887	361	941.163	88
	22	Por Varios	11/53			188.520	011	752.643	87
	26	A Bancos	12/60	10.980	00			763.623	87
	26	Por Inv. P.P. Mat.	12/61			25.990	561	737.633	31
	27	A Varios	13/62	181.301	93			918.935	24
	28	A Varios	13/64	9.945	32			928.880	56
	29	A Ctas. por Pagar	13/67	52.310	00			981.190	56
Nov.	4	Por Varios	17/82			74.312	801	906.877	76
	5	A Inv. P.P. Mat.	17/85	16.583	36			923.461	12
	6	Por Varios	18/87			291.119	471	632.341	65
	6	A Inv. P.P. Mat.	19/92	211.925	00			844.266	65
	9	Por Varios	19/95			70.534	721	773.731	93
	10	Por Varios	20/97			113.659	761	660.072	17
	10	A Varios	20/98	265.100	00			925.172	17
	11	Por Varios	21/102			7.629	921	917.542	25
	12	A Inv. P.P. Mat.	21/105	86.992	92			1'004.535	17
	12	Por Varios	21/106			84.042	441	920.492	73
16	A Bancos	23/113	10.000	00			930.492	73	
PASAN:				3'132.053	371	2'201.560	641	930.492	731

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: INVENTARIO DE MATERIALES

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.07

1987		DETALLE	F/A	DEBE	HABER	SALDO
		VIENEN:		3' 132.053	372' 201.156	64 930.492
Nov	17	Por Inv. P.P. Mat.	24/117		72.807	02 857.685
	20	A Inv. P.P. Mat.	24/118	997		72 858.683
	20	A Varios	24/120	325.837		60 1' 184.521
	24	A Varios	25/123	2.299		47 1' 185.720
	24	A Varios	26/126	516.662		40 1.702.382
	25	A Inv. P.P. Mat.	26/127	77.121		28 1.779.504
	25	Por Varios	27/128		14.084	39 1' 765.419
	26	A Bancos	26/130	44.000		00 1' 809.419
	26	Por Inv. P.P. Mat.	27/132		76.685	52 1' 732.734
	27	A Varios	28/134	6.442		04 1' 739.176
	27	A Bancos	28/135	24.800		00 1' 763.976
	30	A Varios	28/136	64.006		72 1' 827.983
	30	A Varios	30/141	117.086		20 1' 945.069
Dic	1	Por Varios	31/149		68.188	11 1' 876.881
	2	Por Varios	32/152		260.477	34 1' 616.403
	3	A Bancos	32/154	57.610		00 1' 674.012
	3	Por Varios	32/155		83.394	24 1' 590.619
	4	Por Varios	33/159		85.270	58 1' 505.348
	4	A Varios	33/160	50.000		00 1' 555.348
	7	A Varios	34/161	19.985		53 1' 575.334
	7	Por Varios	34/162		99.224	21 1' 476.110
	10	Por Varios	34/163		58.862	49 1' 417.247
	11	Por Varios	35/166		20.862	02 1' 396.385
	14	A Bancos	36/168	119.200		00 1' 515.585
	14	Por Inventarios Prod.	36/169		59.625	30 1' 455.960
	15	A Inventarios Prod.Pro.M	37/174	91.622		64 1' 547.583
	15	Por Varios	37/175		94.110	84 1' 523.472
	15	A Bancos	37/176	34.000		00 1' 557.472
	16	A Bancos	37/178	10.770		00 1' 568.242
	18	Por Inv.Prod.Pro.Mat.	38/180		9.623	04 1' 558.619
	21	Por Varios	38/181		121.982	70 1' 436.636
	24	A Inv.Prod. Proc. M.	39/184	132.223		65 1' 568.860
	24	Por Varios	39/187		110.597	40 1' 458.262
	28	A Varios	40/190	88.968		00 1' 547.230
	28	A Inv.Prod. Proc. M.	40/198	24.893		24 1' 572.124
		PASAN:		4' 939.479	863' 367.355	84 1' 572.124

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: INVENTARIO DE MATERIALES								-3-	
Grupo: ACTIVO								Cod: 11.07	
1987		DETALLE		F/A	DEBE		HABER		SALDO
Dic.	30 31	VIENEN:			4'939.479,86		3'367.355,84		1'572.124,02
		A Varios		40/192	72.767,32				1'644.891,34
		A Varios		41/195	281.200,00				1'926.091,34
		SUMAN:			5'293.447,18		3'367.355,84		1'926.091,34
		Saldo por: Reapertura			1'926.091,34				

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: INVENTARIO SUM. DE FABRICA

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.08

1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	A Varios	1/1	12.049	00			12.049	00
	19	A Bancos	8/40	9.000	00			21.049	00
	22	A Bancos	11/55	49.912	50			70.961	50
	26	A Bancos	12/60	31.400	00			102.361	50
	30	Por Cost. Gen. F. C.	15/73			16.240	00	86.121	50
Nov.	27	A Bancos	28/135	10.930	00			97.051	50
	30	Por C.G. F. C.	30/143			19.891	67	77.159	83
Dic.	16	A Bancos	37/178	19.000	00			96.159	83
	31	C.G.F.C.	43/203			21.040	00	75.119	83
SUMAN:				132.291	50	57.171	67	75.119	83
Saldo por Reapertura				1/1	75.119	83			

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: INVENTARIOS PROD. PROC. MATERIALES

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.09

1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	A Inv. Materiales	1/2	250.609	18			250.609	18
	2	A Varios	1/4	78.507	28			329.116	46
	2	Por Inv. Prod. Term.	2/6			119.857	02	209.259	44
	6	A Inv. de Materiales	2/9	67.231	35			276.490	79
	7	A Varios	2/11	923	00			277.413	79
	7	Por Inventarios Mat.	3/12			8.065	00	269.348	79
	7	Por Inv. Producto Term.	3/13			122.934	90	146.413	89
	8	Por Inv. Produc. Term.	4/18			78.043	82	68.370	07
	8	A Inv. de Inv. de Mat.	4/19	2.130	00			70.500	07
	8	Por Inv. de Mat.	4/20			11.014	28	59.485	79
	13	A Inv. de Materiales	4/21	207.488	96			266.974	75
	14	A Varios	5/24	226.038	25			493.013	00
	14	Por Inv. Prod. Term.	5/25			1.533	60	491.479	40
	15	A Varios	6/28	245.995	48			737.474	88
	15	Por Inv. Prod. Term.	6/31			221.744	30	515.730	58
	16	Por Varios	6/32			73.578	89	442.151	69
	16	Por Inv. Prod. Term.	7/33			60.840	18	381.311	51
	19	A Varios	8/42	123.232	10			504.543	61
	19	Por Inv. Prod. Term.	9/43			5.077	12	499.466	49
	20	A Varios	9/44	15.708	00			515.174	49
	20	Por Inv. de Materiales	9/45			227.022	28	288.152	21
	20	Por Inv. Prod. Term.	10/48			97.035	60	191.116	61
	21	A Varios	10/49	127.887	36			319.003	97
	21	Por Inv. Prod. Term.	10/50			168.348	54	150.655	43
	22	A Varios	11/53	188.520	01			339.175	44
	22	Por Inv. Prod. Term.	11/54			52.711	20	286.464	24
	23	Por Inv. Prod. Term.	12/59			51.242	52	235.221	72
	26	A Inv. de Materiales	12/61	25.990	56			261.212	28
	27	Por Varios	13/62			181.301	93	79.910	35
	27	Por Inv. Prod. Term.	13/63			44.375	35	35.535	00
	28	Por Varios	13/64			9.945	32	25.589	68
	28	Por Inv. Prod. Term.	13/65			44.807	58	-19.217	90
	30	Por Inv. Prod. Term.	14/69			15.433	88	34.651	78
	30	A Varios	16/79	34.651	78			-0-	
PASAN:				1'594.913	31	1'594.913	31		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: INVENTARIO PROD. PROC. MATERIALES

-2-

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.09

1987	DETALLE	F/A	DEBE	HABER	SALDO
	VIENEN:		1'594.913,31	1'594.913,31	-0-
Nov. 4	A Varios	17/82	74.312,80		74.312,80
5	Por Inventario de Mat.	17/85		16.583,36	57.729,44
6	A Varios	18/87	291.119,47		348.848,91
6	Por Inv. Prod. Term.	18/91		26.030,52	322.818,39
6	Por Inv. de Materiales	19/92		211.925,00	110.893,39
9	A Varios	19/95	70.534,72		181.428,11
10	A Varios	20/97	113.659,76		295.087,87
10	Por Inv. Prod. Term.	20/100		88.010,76	207.077,11
11	A Varios	21/102	7.629,92		214.707,03
11	Por Inv. Prod. Term.	21/103		64.134,61	150.572,42
12	Por Inv. de Materiales	21/105		86.992,92	63.579,50
12	A Varios	21/106	84.042,44		147.621,94
12	Por Inv. Prod. Term.	22/107		42.346,92	105.275,02
13	Por Inv. Prod. Term.	23/111		11.755,80	93.519,28
17	A Inv. de Materiales	24/117	72.807,02		166.329,24
20	Por Inv. de Materiales	24/118		997,72	165.328,52
24	Por Inv. de Materiales	25/123		1.199,47	164.129,05
24	Por Inv. de Prod. Term.	26/124		33.497,45	130.631,60
25	Por Inv. de Materiales	26/127		77.121,28	53.510,32
25	A Varios	27/128	14.084,39		67.594,71
25	Por Inv. Prod. Terminados	27/129		19.922,40	47.672,31
26	A Varios	27/132	76.685,52		124.357,83
27	Por Inv. Prod. Term.	27/133		27.188,68	97.169,15
27	Por Varios	28/134		6.442,04	90.727,11
30	Por Varios	28/136		64.006,72	26.720,39
30	Por Inv. Prod. Term.	28/137		40.100,08	-13.379,69
30	A Varios	31/146	13.379,69		-0-
Dic. 1	A Varios	31/149	68.188,11		68.188,11
2	A Varios	32/152	260.477,34		328.665,45
2	Por Inv. Prod. Terminados	32/153		42.399,00	286.266,45
3	A Varios	32/155	83.394,24		369.660,69
4	Por Inv. Prod. Term.	33/157		31.230,00	338.430,69
4	A Varios	33/159	85.270,58		423.701,27
7	Por Varios	34/161		19.985,53	403.715,74
	PASAN:		2'910.499,31	2'506.783,57	403.715,74

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: INVENTARIO PROD. PROC. MATERIALES								-3-	
Grupo: ACTIVO								Cod: 11.09	
1987		DETALLE	FZA	DEBE		HABER		SALDO	
Dic.	7	VIENEN:		2'910.499	31	2'506.783	57	403.715	74
	10	A Varios	34/162	99.224	21			502.939	95
	10	A Varios	34/163	58.862	49			561.802	44
	10	Por Inv. Prod. Term.	34/164			85.404	20	476.398	24
	11	A Varios	35/166	20.862	02			497.260	26
	14	A Inv. de Materiales	36/169	59.625	30			556.885	56
	15	Por Inv. de Materiales	37/174			91.622	64	465.262	92
	15	A Varios	37/175	24.110	84			489.373	76
	15	Por Inv. Prod. Terminados	37/177			131.982	20	357.391	56
	18	A Inv. de Materiales	38/180	9.623	04			367.014	60
	21	A Varios	38/181	121.982	70			488.997	30
	24	Por Inv. de Materiales	39/184			132.223	65	356.773	65
	24	A Varios	39/187	110.597	40			467.371	05
	24	Por Inv. Prod. Terminad.	40/188			20.247	90	447.123	15
	28	Por Inv. de Materiales	40/191			24.893	24	422.229	91
	30	Por Varios	40/192			72.767	32	349.462	59
	30	Por Inv. Prod. Terminados	41/194			54.292	74	295.169	85
	31	Por Inv. Prod. Terminados	41/197			271.856	64	23.313	21
	31	Por Varios	44/206			23.313	21	-0-	
		SUMAN:		3'415.387	31	3'415.387	31		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: INVENTARIO PROD. PROC. MANO DE OBRA

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.10

1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	2	A Varios	1/4	6.307	50			6.307	50
	2	Por Inv. Produc.Termin.	2/6			7.253	32	946	32
	7	A Varios	2/11	8.604	22			7.657	90
	7	Por Inv. Prod.Terminados	3/13			8.928	30	1.270	40
	8	A Varios	3/16	5.237	42			3.967	02
	8	Por Inv. de Prod. Term.	4/18			6.995	00	3.027	98
	14	A Varios	5/24	1.920	75			1.107	23
	14	Por Inv.Prod.Terminados	5/25			2.211	48	3.318	71
	15	A Varios	6/28	20.918	17			17.599	46
	15	Por Inv.Prod.Terminados	6/31			24.069	00	6.469	54
	16	A Varios	6/32	3.681	54			2.788	00
	16	Por Inv.Prod.Terminados	7/33			4.234	38	7.022	38
	19	A Varios	8/42	3.860	51			3.161	87
	19	Por Inv. Prod.Terminados	9/43			4.440	32	7.602	19
	20	A Varios	9/44	2.238	65			5.363	54
	20	Por Inv.Prod.Terminados	10/48			2.574	36	7.937	90
	21	A Varios	10/49	6.600	11			1.337	79
	21	Por Inv.Prod.Terminados	10/50			7.591	38	8.929	17
	22	A Varios	11/53	9.315	29			386	12
	22	Por Inv.Prod.Terminados	11/54			10.723	33	10.337	21
	23	A Hom de Tab.	12/58	2.186	54			8.150	67
	23	Por Inv.Prod.Terminados	12/59			2.515	92	10.666	59
	27	A Varios	13/62	5.864	42			4.802	17
	27	Por Inv.Prod.Terminados	13/63			6.744	00	11.546	17
	28	A Varios	13/64	3.643	37			7.902	80
	28	Por Inv.Prod.Terminados	13/65			4.193	96	12.096	26
	30	A Hom de Tab.	14/68	12.183	06			86	80
	30	Por Inv.Prod.Terminados	14/69			13.133	18	13.046	38
	30	A Varios	16/79	13.046	38			-0-	
Nov.	6	A Varios	18/87	5.771	12			5.771	12
	6	Por Inv.Prod.Terminados	19/91			5.647	80	123	32
	9	A Varios	19/95	4.902	99			5.026	31
	10	A Varios	20/97	2.887	82			7.914	13
	10	Por Inv.Prod.Terminados	20/100			7.619	49	294	64
		PASAN:		119.169	86	118.875	22	294	64

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: INVENTARIO PROD. PROC. MANO DE OBRA

-2-

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.10

1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Nov.		VIENEN:		119.169	86	118.875	22	294	64
	11	A Varios	21/102	6.540	12			6.834	76
	11	Por Inv. Prod. Terminados	21/103			6.397	50	437	26
	12	A Varios	21/106	12.331	48			12.768	74
	12	Por Inv. Prod. Terminados	22/107			12.061	60	707	14
	13	A Nóm. de Fáb.	22/110	1.645	74			2.352	88
	13	Por Inv. Prod. Terminados	23/111			1.609	26	743	62
	24	A Varios	25/123	2.848	57			3.592	19
	24	Por Inv. Prod. Terminados	26/124			2.787	89	804	30
	25	A Varios	27/128	24.738	00			25.542	30
	25	Por Inv. Prod. Terminados	27/129			24.198	00	1.344	30
	26	A Varios	27/132	3.200	64			4.544	94
	27	Por Inv. Prod. Terminados	27/133			3.130	00	1.414	94
	30	A Varios	28/136	21.456	68			22.871	62
	30	Por Inv. Prod. Terminados	28/137			20.992	52	1.879	10
	30	Por Varios	31/146			1.879	10	-0-	
Dic.	2	A Varios	32/152	2.526	12			2.526	12
	2	Por Inv. Prod. Terminados	32/153			3.052	80	526	68
	3	A Varios	32/155	2.628	54			2.101	86
	4	Por Inv. Prod. Terminados	33/157			3.177	00	1.075	14
	10	A Varios	34/163	3.471	45			2.396	31
	10	Por Inv. Prod. Terminados	34/164			4.193	20	1.796	89
	15	A Varios	37/175	8.006	64			6.209	75
	15	Por Inv. Prod. Terminados	37/177			9.675	20	3.465	45
	24	A Varios	39/187	4.577	40			1.111	95
	24	Por Inv. Prod. Terminados	40/188			5.529	00	4.417	05
	30	A Varios	40/192	3.506	76			910	29
	30	Por Inv. Prod. Terminados	41/194			4.237	20	5.147	49
	31	A Nóm. de Fáb.	41/196	70.607	97			65.460	48
	31	Por Inv. Prod. Terminados	41/197			85.311	21	19.850	73
	31	A Varios	44/206	19.850	73			-0-	
SUMAN:				307.106	70	307.106	70		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: INVENTARIO PROD. PROC. C.G.F.

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.11

1987	DETALLE	F/A	DEBE	HABER	SALDO
Oct.	2 Por Inv.Prod. Terminados	2/6		7.253,82	7.253,82
	7 Por Inv.Prod. Terminados	3/13		8.928,30	16.182,12
	8 Por Inv.Prod. Terminados	4/18		6.995,00	23.177,12
	14 Por Inv.Prod. Terminados	5/25		2.211,48	25.388,60
	15 Por Inv.Prod. Terminados	6/31		24.069,00	49.457,60
	16 Por Inv.Prod. Terminados	7/33		4.234,38	53.691,98
	19 Por Inv.Prod. Terminados	9/43		4.440,32	58.132,30
	20 Por Inv.Prod. Terminados	10/48		2.574,36	60.706,66
	21 Por Inv.Prod. Terminados	10/50		7.591,38	68.298,04
	22 Por Inv.Prod. Terminados	11/54		10.723,33	79.021,37
	23 Por Inv.Prod. Terminados	12/59		2.515,92	81.537,29
	27 Por Inv.Prod. Terminados	13/63		6.744,00	88.281,29
	28 Por Inv.Prod. Terminados	13/65		4.193,46	92.474,75
	30 Por Inv.Prod. Terminados	14/69		13.133,18	105.607,93
	30 A Varios	16/79	105.607,93		-0-
Nov.	6 Por Inv.Prod. Terminados	19/91		5.647,80	5.647,80
	10 Por Inv.Prod. Terminados	20/100		7.619,49	13.267,29
	11 Por Inv.Prod. Terminados	21/103		6.397,50	19.664,79
	12 Por Inv.Prod. Terminados	22/107		12.061,60	31.726,39
	13 Por Inv.Prod. Terminados	23/111		1.609,26	33.335,65
	24 Por Inv.Prod. Terminados	26/124		2.787,89	36.123,54
	25 Por Inv.Prod. Terminados	27/129		24.198,00	60.321,54
	27 Por Inv.Prod. Terminados	27/133		3.130,00	63.451,54
	30 Por Inv.Prod. Terminados	28/137		20.992,52	84.444,06
	30 A Varios	31/146	84.444,06		-0-
Dic.	2 Por Inv.Prod. Terminados	32/153		3.052,80	3.052,80
	4 Por Inv.Prod. Terminados	33/157		3.177,00	6.229,80
	10 Por Inv.Prod. Terminados	34/164		4.193,20	10.423,00
	15 Por Inv.Prod. Terminados	37/177		9.675,20	20.098,20
	24 Por Inv.Prod. Terminados	40/188		5.529,00	25.627,20
	30 Por Inv.Prod. Terminados	41/194		4.237,20	29.864,40
	31 Por Inv.Prod. Terminados	41/197		85.311,21	115.175,61
	31 A Varios	44/206	115.175,61		-0-
	SUMAN:		305.227,60	305.227,60	-0-

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.12

1987	DETALLE	FZA	DEBE	HABER	SALDO
Oct. 1	A Varios	1/1	51.000,00		51.000,00
2	A Varios	2/6	134.364,66		185.364,66
5	Por Caja	2/7		51.000,00	134.364,66
7	A Varios	3/13	140.791,50		275.156,16
7	Por Varios	3/14		140.791,50	134.364,66
8	A Varios	4/18	92.033,82		226.398,48
14	A Varios	5/25	5.956,56		232.355,04
14	Por Varios	5/26		97.990,38	134.364,66
15	A Varios	6/31	269.882,30		404.246,96
16	A Varios	7/33	69.308,94		473.555,90
16	Por Varios	7/34		165.529,30	308.026,60
19	Por Varios	8/38		134.364,66	173.661,94
19	A Varios	9/43	13.957,76		187.619,70
20	A Varios	10/48	102.184,32		289.804,02
21	A Varios	10/50	183.531,30		473.335,32
21	Por Varios	11/51		93.790,60	379.544,72
22	A Varios	11/54	74.157,86		453.702,58
23	Por Varios	11/56		74.157,86	379.544,72
23	A Varios	12/59	56.274,36		435.819,08
27	A Varios	13/63	57.863,35		493.682,43
28	A Varios	13/65	53.194,50		546.876,93
30	A Varios	14/69	41.700,24		588.577,17
Nov. 5	Por Varios	17/83		104.353,00	484.224,17
6	Por Varios	18/86		57.863,35	426.360,82
6	A Varios	18/91	37.326,12		463.686,94
10	A Varios	20/100	103.249,74		566.936,68
11	A Varios	21/103	76.929,61		643.866,29
12	A Varios	22/107	66.470,12		710.336,41
13	Por Varios	22/109		111.009,18	599.327,23
13	A Varios	23/111	14.974,32		614.301,55
16	Por Varios	24/115		280.020,79	334.280,76
24	A Varios	26/124	39.073,23		373.353,99
24	Por Varios	26/125		18.929,12	354.424,87
25	A Varios	27/129	68.318,40		422.743,27
26	Por Varios	27/131		56.274,36	366.468,91
PASAN:			1'752.543,01	1'386.074,10	366.468,91

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: INVENTARIO PRODUCTO TERMINADO

-2-

Grupo: ACTIVO

Cod: 11.12

1987		DETALLE	FZA	DEBE		HABER		SALDO	
		VIENEN:		1'	752.543,01	1'	386.074,10	366.468,91	
Nov.	27	A Varios	27/133		33.448,68			399.917,59	
	30	A Varios	28/137		82.085,12			482.002,71	
Dic.	2	Por Varios	32/151			140.840,31		341.162,40	
	2	A Varios	32/153		48.504,60			389.667,00	
	14	A Varios	33/157		37.584,00			427.251,00	
	4	Por Varios	33/158			142.935,20		284.315,80	
	10	A Varios	34/164		93.790,60			378.106,40	
	11	Por Varios	35/165			180.399,48		197.706,92	
	14	Por Varios	36/171			86.088,60		111.618,32	
	15	A Varios	37/177		151.332,60			262.950,92	
	23	Por Varios	39/182			143.202,72		119.748,20	
	24	A Varios	40/188		31.305,90			151.054,10	
	30	A Varios	41/194		62.767,14			213.821,24	
	31	A Varios	41/197		442.479,06			656.300,30	
	31	Por Varios	42/198			119.748,20		536.552,10	
		SUMAN:		2'	735.840,71	2'	199.288,61	536.552,10	
		Saldo por Reapertura			536.552,10				

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: MUEBLES Y ENSERES									
Grupo: ACTIVO									
Cod: 12.01									
1987		DETALLE	FZA	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	A Varios	1/1	55.500	,00			55.500	,00
		Saldo por Reapertura		55.500	,00				

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: DEPRECIACION ACUMULADA MUEBLES Y ENSERES									
Grupo: PASIVO								Cod: 12.01.D	
1987		DETALLE		F/A	DEBE		HABER	SALDO	
Oct.	30	Por Varios		16/78			462,50	462,50	
Nov.	30	Por Varios		30/144			462,50	925,00	
Dic.	31	Por Varios		44/205			462,50	1.387,50	
		SUMAN:					1.387,50	1.387,50	
		Saldo por Reapertura					1.387,50		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: EQUIPO DE OFICINA									
Grupo: ACTIVO									
Cod: 12.02									
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	A Varios	1/1	48.000	oo			48.000	oo
		Saldo por Reapertura		48.000	oo				

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: DEPRECIACION ACUMULADA EQUIPO DE OFICINA									
Grupo: PASIVO								Cod: 12.02.D	
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	30	Por Varios	16/78			400	oo	400	oo
Nov.	30	Por Varios	30/144			400	oo	800	oo
Dic.	31	Por Varios	44/205			400	oo	1.200	oo
		SUMAN:				1.200	oo	1.200	oo
		Saldo de Reapertura:				1.200	oo		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: HERRAMIENTAS									
Grupo: ACTIVO								Cod: 12.03	
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	A Varios	1/1	56.800	00			56.800	00
	20	A Varios	9/46	26.437	95			83.237	95
		SUMAN		83.237	95			83.237	95
		Saldo por Reapertura		83.237	95				

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: DEPRECIACION ACUMULADA HERRAMIENTAS									
Grupo: PASIVO									
Cod:12.03.D									
1987		DETALLE		F/A	DEBE		HABER		SALDO
Oct.	30	Por Varios		16/78			498	40	498 40
Nov.	30	Por Varios		30/144			693	65	1.192 05
Dic.	31	Por Varios		44/205			693	65	1.885 70
		SUMAN:					1.885	70	1.885 70
		Saldo por Reapertura					1.885	70	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
<i>Nombre de la Cuenta:</i> EQUIPO DE TRABAJO									
<i>Grupo:</i> ACTIVO									
<i>Cod:</i> 12.04									
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	A Varios	1/1	14.400.	00			14.400.	00
		Saldo por Reapertura		14.400.	00				

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: DEPRECIACION ACUMULADA EQUIPO DE TRABAJO									
Grupo: PASIVO							Cod: 12.04.D		
1987		DETALLE		F/A	DEBE		HABER		SALDO
Oct.	30	Por Varios		16/78			120	00	120 00
Nov.	30	Por Varios		30/144			120	00	240 00
Dic.	30	Por Varios		42/205			120	00	360 00
		SUMAN:					360	00	360 00
		Saldo por Reapertura					360	00	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: MAQUINARIA Y EQUIPO									
Grupo: ACTIVO									
Cod: 12.05									
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct. 1		A Varios	1/1	908.000	oo			908.000	oo
		Saldo por Reapertura		908.000	oo				

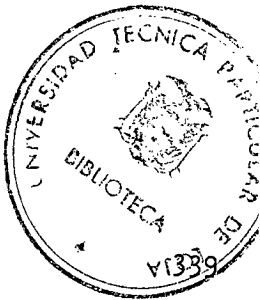
TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: CUENTAS POR PAGAR

Grupo: PASIVO

Cod: 21.01

1987		DETALLE	FZA	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	Por Varios	1/1			827.932	21	827.932	21
	6	Por Inv. de Materiales	2/10			38.357	55	866.289	76
	8	A Bancos	4/17	37.220	51			829.069	25
	13	A Bancos	5/23	142.526	45			686.542	80
	16	A Bancos	7/35	211.101	59			665.441	21
	20	Por Varios	9/46			29.170	30	694.611	51
	20	A Bancos	10/47	13.426	23			681.185	28
	29	A Bancos	13/66	51.654	16			629.531	12
	29	Por Inc. de Materiales	13/67			52.310	00	681.841	12
Nov.	6	A Bancos	18/89	56.399	28			625.441	84
	9	A Bancos	19/93	52.310	00			573.131	84
	10	Por Inventario de Mat.	20/98			132.550	00	705.681	84
	10	A Bancos	20/99	113.333	33			592.348	51
	16	A Bancos	23/113	21.101	59			571.246	92
	20	A Bancos	24/119	28.011	38			543.235	54
	20	Por Inventario de Mat.	25/120			198.198	00	741.433	54
	24	Por Inv. de Materiales	26/126			294.552	00	1'035.985	54
	30	A Bancos	29/138	51.654	16			984.331	38
	30	Por Invent. de Mat.	30/141			97.571	80	1'081.903	18
Dic.	7	A Varios	34/162	56.399	29			1'025.503	89
	10	A Varios	34/163	157.516	66			867.987	23
	14	A Bancos	35/167	60.741	19			807.246	04
	21	A Varios	38/181	28.011	38			779.234	66
	24	A Bancos	40/189	86.110	40			693.124	26
	31	Por Inventario de Mat.	41/195			140.600	00	833.724	26
SUMAN:				977.517	60	1'811.241	86	833.724	26
Saldo por Reapertura						833.724	25		



TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: ACEROS ESPECIALES (AUXILIAR)

Grupo: PASIVO

Cod: 21.01.01

1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	Según Inventario	1/1					453.333	32
	13	Abono F/100	5/23	113.333	33			339.999	99
Nov.	10	Abono F/100	20/99	113.333	33			226.666	66
Dic.	10	Abono F/100	34/163	113.333	33			113.333	33

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: IVAN BOHOMAN (AUXILIAR)									
Grupo: PASIVO									
Cod: 21.01.02									
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	Segun Inventario	1/1					345.405	77
	6	Compra F/427247	2/10			38.357	55	383.763	32
	8	Abono F/418845	4/17	37.220	51			346.542	81
	16	Abono F/419402	7/35	21.101	59			325.441	22
	20	Compra F/428070	9/46			29.170	30	354.611	52
Nov.	20	Abono F/426352	9/47	13.426	23			341.185	29
	29	Abono F/418238	13/66	51.654	16			289.531	13
	6	Abono F/418845	18/89	37.220	51			252.310	62
	6	Abono F/427247	18/89	19.178	77			233.131	85
	16	Abono F/419402	23/113	21.101	59			212.030	26
	20	Abono F/426352	24/119	13.426	23			198.604	03
	20	Abono F/428070	24/119	14.585	15			184.018	88
	20	Compra F/429480	24/120			198.198	00	382.216	88
	24	Compra F/430165	26/126			90.552	00	472.768	88
	30	Abono F/418238	29/138	51.654	16			421.114	72
	30	Compra F/430521	30/141			97.571	80	518.686	52
Dic.	7	Abono F/427247	34/162	19.178	78			499.507	74
	7	Abono F/418845	34/162	37.220	51			462.287	23
	14	Abono F/419402	35/167	21.101	59			441.185	64
	14	Abono F/429480	35/167	39.639	60			401.546	04
	21	Abono F/426352	38/181	13.426	23			388.119	81
	21	Abono F/428070	38/181	14.585	15			373.534	66
	24	Abono F/430165	40/189	18.110	40			355.424	26

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: RETENCIONES POR PAGAR									
Grupo: PASIVO									
Cod: 21.03									
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct	16	Por Nómina de F.	7/37			3.571	83	3.571	83
	30	Por CGF-Control	14/72			578	92	4.150	75
	30	Por Varios	15/74			3.093	90	7.244	65
	30	Por Nómina de F.	15/75			6.872	25	14.116	90
Nov	13	A Varios	22/108	13.682	59			434	21
	16	Por Nómina de F.	23/114			3.285	80	3.720	11
	20	Por Varios	25/121			463	12	4.183	23
	30	Por Varios	29/139			3.321	79	7.505	02
Dic	30	Por Nómina de F.	29/140			6.872	25	14.377	27
	14	A Bancos	35/167	14.145	60			231	67
	15	Por Varios	36/173			434	20	665	87
	16	Por Nómina de F.	38/179			3.456	07	4.121	94
	31	Por Varios	42/200			3.224	45	7.346	39
	31	Por Nómina de F.	43/201			6.872	25	14.218	64
SUMAN:				27.828	19	42.046	83	14.218	64
Saldo por Reapertura						14.218	64		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: PROVISIONES SOCIALES POR PAGAR									
Grupo: PASIVO							Cod: 21.04		
1987	DETALLE			FZA	DEBE		HABER		SALDO
Oct.	16	Por Nóm. de F.		7/37			17.784	73	17.784 73
	30	Por CGF-Control		14/72			440	26	18.224 99
	30	A Varios		15/74	13.050	00			5.174 99
	30	Por Varios		15/74			4.371	26	9.546 25
	30	Por Nóm. de F.		15/75			36.621	50	46.167 75
Nov.	13	A Varios		22/108	13.153	86			33.013 89
	16	Por Nóm. de F.		23/114			17.567	16	50.581 05
	20	A Varios		25/121	691	26			49.889 79
	20	Por Varios		25/121			352	20	50.241 99
	30	A Varios		29/139	13.050	00			37.191 99
	30	Por Varios		29/139			4.544	53	41.736 52
	30	Por Nómina de F.		29/140			36.621	50	78.358 02
Dic.	14	A Bancos		35/167	13.505	98			64.852 04
	14	A Caja		36/170	12.252	00			52.600 04
	15	A Varios		36/173	1.152	10			51.447 94
	16	Por Nómina de F.		38/179			17.696	65	69.144 59
	31	A Varios		42/200	13.050	00			56.094 59
	31	Por Varios		42/200			4.800	67	60.895 26
	31	Por Nómina de F.		43/201			36.621	50	97.516 76
		SUMAN:			79.905	20	177.421	96	97.516 76
		Saldo por Reapertura					97.516	76	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: ANTICIPO A OBRAS

Grupo: PASIVO

Cod: 21.05

1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	7	Por Caja	3/15			170.000	oo	170.000	oo
	13	Por Caja	4/22			175.000	oo	345.000	oo
	14	A Varios	5/26	56.000	oo			289.000	oo
	15	Por Caja	6/29			105.000	oo	394.000	oo
	16	A Varios	7/34	70.000	oo			324.000	oo
	19	A Varios	8/38	90.000	oo			234.000	oo
	19	Por Caja	8/39			125.000	oo	359.000	oo
	21	Por Varios	10/49			62.328	oo	421.328	oo
	21	A Varios	11/51	60.000	oo			361.328	oo
	23	A Varios	11/56	65.000	oo			296.328	oo
	Nov.	4	Por Varios	17/82		54.000	oo	350.328	oo
		5	A Varios	17/83	80.000	oo		270.328	oo
		6	A Varios	18/86	12.328	oo		258.000	oo
		6	Por Caja	18/90		68.000	oo	326.000	oo
		9	Por Caja	19/96		26.000	oo	352.000	oo
		11	Por Caja	21/101		57.500	oo	409.500	oo
		13	Por Varios	22/108		25.000	oo	434.500	oo
		13	A Varios	22/109	45.000	oo		389.500	oo
		16	A Varios	24/115	158.000	oo		231.500	oo
		24	A Varios	26/125	15.000	oo		216.500	oo
		26	A Varios	27/131	50.000	oo		166.500	oo
Dic.	1	Por Varios	31/149			298.500	oo	465.000	oo
	2	A Varios	32/151	57.500	oo			407.500	oo
	4	A Varios	33/158	55.000	oo			352.500	oo
	4	Por Varios	33/160			80.000	oo	432.500	oo
	11	A Varios	35/165	54.000	oo			378.500	oo
	11	Por Varios	35/166			48.000	oo	426.500	oo
	14	A Varios	36/171	53.500	oo			373.000	oo
	21	Por Varios	38/181			50.000	oo	423.000	oo
	23	A Varios	39/182	75.000	oo			348.000	oo
	24	Por Varios	39/187			60.000	oo	408.000	oo
	28	Por Varios	40/190			10.000	oo	418.000	oo
	31	A Varios	42/198	50.000	oo			368.000	oo
		SUMAN:		1'046.328	oo	1'414.328	oo	368.000	oo
		Saldo por Reapertura				368.000	oo		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: DOCUMENTOS POR PAGAR									
Grupo: PASIVO								Cod: 21.06	
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	Por Varios	1/1			74.411	37	74.411	37
	20	A Bancos	10/47	30.705	68			43.705	69
Nov.	23	A Bancos	25/122	13.000	00			30.705	69
Dic.	2	A Bancos	31/150	30.705	69			-0-	
SUMAN:				74.411	37	74.411	37	-0-	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: CAPITAL									
Grupo: CAPITAL							Cod: 31.01		
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	Por Varios	1/1			580.000	oo	580.000	oo
		Saldo por Reapertura				580.000	oo		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: UTILIDADES ACUMULADAS AÑOS ANTERIORES									
Grupo: CAPITAL							Cod: 31.02		
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	1	Por Varios	1/1			1'932.251	46	1'932.251	46
		Saldo por Reapertura				1'932.251	46		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: UTILIDAD PRESENTE EJERCICIO									
Grupo: CAPITAL								Cod: 31.03	
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Dic.	31	Por Pérdidas y Ganancias	45/211			288.781	87	288.781	87
		Saldo por Reapertura				288.781	87		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: VENTAS									
Grupo: CUENTAS DE INGRESO							Cod: 41.01		
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	7	Por Varios	3/14			217.500	oo	2217.500	(=)
	14	Por Varios	5/26			125.800	oo	343.300	=
	16	Por Varios	7/34			170.000	oo	513.300	=
	19	Por Varios	8/38			180.000	oo	693.300	=
	21	Por Varios	11/51			115.000	oo	808.300	=
	23	Por Varios	11/56			126.000	oo	1'934.300	=
Nov.	5	Por Varios	17/83			160.000	oo	1'094.300	=
	6	Por Varios	18/86			90.000	oo	1'184.300	=
	13	Por Varios	22/109			148.800	oo	1'333.100	=
	16	Por Varios	24/115			362.600	oo	1'695.700	=
	24	Por Varios	26/125			25.000	oo	1'720.700	=
	26	Por Varios	27/131			72.000	oo	1'792.700	=
Dic.	2	Por Varios	32/151			183.500	oo	1'976.200	=
	4	Por Varios	33/158			176.000	oo	2'152.200	=
	11	Por Varios	35/165			254.000	oo	2'406.200	=
	14	Por Varios	36/171			143.000	oo	2'549.200	=
	23	Por Varios	39/182			185.000	oo	2'734.200	=
	31	Por Varios	42/198			160.000	oo	2'894.200	=
	31	A Pérdidas y Ganancias	45/210	2'894.200	oo			-0-	
SUMAN:				2'894.200	oo	2'894.200	oo	-0-	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: COSTO PRODUCTO VENDIDO

Grupo: CUENTAS DE EGRESO

Cod: 51.

1987	DETALLE	F/A	DEBE	HABER	SALDO
Oct.	7 A Varios	3/14	140.791 50		140.791 50
	14 A Varios	5/26	97.990 38		238.781 88
	16 A Varios	7/34	165.529 30		404.311 18
	19 A Varios	8/38	134.364 66		538.675 84
	21 A Varios	11/51	93.790 60		632.466 44
	23 A Varios	11/56	74.157 86		706.624 30
	30 A Varios	16/80	113.272 88		819.897 18
	30 Por Varios	17/81		62.963 61	756.933 57
Nov.	5 A Varios	17/83	104.353 00		861.286 57
	6 A Varios	18/86	57.863 35		919.149 92
	13 A Varios	22/109	111.009 18		1'030.159 10
	16 A Varios	24/115	280.020 79		1'310.179 89
	24 A Varios	26/125	18.929 12		1'329.109 01
	26 A Varios	27/131	56.274 36		1'385.383 37
	30 A Varios	31/147	125.663 15		1'511.046 52
	30 Por Varios	31/148		13.379 69	1'497.666 83
Dic.	2 A Varios	32/151	140.840 31		1'638.507 14
	4 A Varios	33/158	142.935 20		1'781.442 34
	11 A Varios	35/165	180.399 48		1'961.841 82
	14 A Varios	36/171	86.088 60		2'047.930 42
	23 A Varios	39/182	143.202 72		2'191.133 14
	31 A Varios	42/198	119.748 20		2'310.881 34
	31 A Varios	44/207	266.729 66		2'577.611 00
	31 Por Varios	44/208		63.177 36	2'514.433 64
	31 Por Pérdidas y Ganancias	45/209		2'514.433 64	-0-
	SUMAN:		2'653.954 30	2'653.954 30	-0-

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: COSTOS GENERALES DE FABRICACION-CONTROL

Grupo: CUENTAS DE EGRESO

Cod: 52.01

1987		DETALLE	FZA	DEBE		HABER	SALDO	
Oct.	2	A Varios	1/4	1.567	08		1.567	08
	7	A Varios	2/11	590	79		2.157	87
	8	A Varios	3/16	575	19		2.733	06
	14	A Varios	5/24	503	04		3.236	10
	15	A Varios	6/28	1.744	55		4.980	65
	16	A Varios	6/32	582	40		5.563	05
	19	A Bancos	8/40	16.217	15		21.780	20
	19	A Varios	8/42	589	30		22.369	50
	20	A Varios	9/44	272	79		22.642	29
	21	A Varios	10/49	2.618	79		25.261	08
	22	A Varios	11/53	3.972	60		29.233	68
	23	A nómina de Fáb.	12/58	1.810	28		31.043	96
	26	A Bancos	12/60	3.803	75		34.847	71
	27	A Varios	13/62	2.128	23		36.975	94
	28	A Varios	13/64	1.395	53		38.371	47
	30	A Nóm. de Fáb.	14/68	4.123	87		42.495	34
	30	A Bancos	14/71	10.000	00		52.495	34
	30	A Varios	14/72	7.373	46		59.868	80
	30	A Inventarios Sum. de F.	16/73	16.240	00		76.108	80
	30	A Nómina de F.	16/77	119.321	50		195.430	30
	30	A Varios	16/78	8.185	06		203.615	36
	30	Por Varios	16/79			203.615,36	-0-	
Nov.	6	A Varios	18/87	1.212	73		1.212	73
	9	A Varios	19/95	1.233	69		2.446	42
	10	A Varios	20/97	594	36		3.040	78
	11	A Varios	21/102	978	90		4.019	68
	12	A Varios	21/106	2.173	11		6.192	79
	13	A Nóm. de F.	22/110	252	25		6.445	04
	20	A Varios	25/121	5.207	50		11.652	54
	24	A Varios	25/123	2.335	84		13.988	38
	25	A Varios	27/128	7.923	76		21.912	14
	26	A Varios	27/132	1.001	10		22.913	24
	27	A Bancos	28/135	17.455	60		40.368	84
	30	A Varios	28/136	10.265	79		50.634	63
	30	A Bancos	29/138	10.000	00		60.634	63
PASAN:				264.249	99	203.615,36	60.634	63

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: COSTOS GENERALES DE FABRICACION-CONTROL									
Grupo: CUENTAS DE EGRESO							Cod: 52.01		
1987	DETALLE			FZA	DEBE		HABER		SALDO
			VIENEN:		264.249	99	203.615	36	60.634
Nov.	30	A Inv. Sum. de F.		30/143	19.891	67			80.526
	30	A Varios		30/144	8.380	31			88.906
	30	A Nómina de F.		30/145	119.321	50			208.228
	30	Por Varios		31/146			208.228	11	-0-
Dic.	2	A Varios		32/152	1.591	92			1.591
	3	A Varios		32/155	1.869	91			3.461
	10	A Varios		34/163	817	75			4.279
	15	A Varios		36/173	4.047	90			8.327
	15	A Varios		37/175	2.242	75			10.570
	16	A Bancos		37/178	18.769	28			29.339
	24	A Caja		39/186	41.000	00			70.339
	24	A Varios		39/187	1.028	75			71.368
	30	A Varios		40/192	967	45			72.335
	31	A Nómina de F.		41/196	11.709	91			84.045
	31	A Bancos		42/199	10.000	00			94.045
	31	A Bancos		43/202	14.880	00			108.925
	31	A Inv. Sum de F.		43/203	21.040	00			129.965
	31	A Nómina de F.		43/204	176.919	50			306.885
	31	A Varios		44/205	8.380	31			315.265
	31	Por Varios		44/206			315.265	43	-0-
			SUMAN:		727.108	90	727.108	90	-0-

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

Nombre de la Cuenta: NOMINA DE FABRICA

Grupo: CUENTAS DE EGRESO

Cod: 52.02

1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	2	Por Varios	1/4			7.874	58	7.874	58
	7	Por Varios	2/11			9.195	01	17.069	59
	8	Por Varios	3/16			5.812	61	22.882	20
	14	Por Varios	5/24			2.423	79	25.305	99
	15	Por Varios	6/28			22.662	72	47.968	71
	16	Por Varios	6/32			4.263	94	52.232	65
	16	A Varios	7/37	60.561	73			8.329	08
	19	Por Varios	9/42			4.449	81	3.879	27
	20	Por Varios	19/44			2.511	44	1.367	83
	21	Por Varios	10/49			9.218	90	7.851	07
	22	Por Varios	11/53			13.287	89	21.138	96
	23	Por Varios	12/58			3.996	82	25.135	78
	27	Por Varios	13/62			7.992	65	33.128	43
	28	Por Varios	13/64			5.038	90	38.167	33
	30	Por Varios	14/68			16.306	93	54.474	26
	30	A Varios	15/74	54.474	26			-0-	
	30	A Varios	15/75	119.321	50			119.321	50
	30	Por Costos GFC	16/77			119.321	50	-0-	
Nov.	6	Por Varios	18/87			6.983	85	6.983	85
	9	Por Varios	19/95			6.136	68	13.120	53
	10	Por Varios	20/97			3.482	18	16.602	71
	11	Por Varios	21/102			7.519	02	24.121	73
	12	Por Varios	21/106			14.504	59	38.626	32
	13	Por Varios	22/110			1.897	99	40.524	31
	16	A Varios	23/114	56.918	16			16.393	85
	24	Por Varios	25/123			5.184	41	11.209	44
	25	Por Varios	27/128			32.661	76	21.452	32
	26	Por Varios	27/132			4.201	74	25.654	06
	30	Por Varios	28/136			31.722	47	57.376	53
	30	A Varios	29/139	57.376	53			-0-	
	30	A Varios	29/140	119.321	50			119.321	50
	30	Por CGF-C	30/145			119.321	50	-0-	
PASAN:				467.973	68	467.973	68	-0-	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: NOMINA DE FABRICA								-2-	
Grupo: CUENTAS DE EGRESO.								Cod: 52.02	
1987		DETALLE		F/A	DEBE		HABER		SALDO
Dic.	2	VIENEN:			467.973	68	467.973	68	-0-
	3	Por Varios	32/152				4.118	04	4.118 04
	10	Por Varios	32/155				4.498	45	8.616 69
	14	Por Varios	34/163				4.289	20	12.905 69
	14	A Caja	36/170		59.998	00			47.092 31
	15	Por Varios	37/175				10.249	39	36.842 92
	16	A Varios	38/179		59.086	65			95.929 57
	24	Por Varios	39/187				5.606	15	90.323 42
	30	Por Varios	40/192				4.474	21	85.849 21
	31	Por Varios	41/196				82.317	88	3.531 33
	31	A Varios	42/200		56.466	67			59.998 00
	31	A Varios	43/201		116.921	50			176.919 50
	31	Por CGF-C	43/204				176.919	50	-0-
		SUMAN:			760.446	50	760.446	50	-0-

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta:		VARIACION DE CANT.-MATERIALES							
Grupo:		CUENTAS DE EGRESO						Cod: 52.03	
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	30.	A Varios	16/79	153	18			153	18
	30	Por Costo Prod. V.	16/80			153	18	-0-	
Nov.	30	Por Varios	31/146			2.545	54	2.545	54
	30	A Costos Prod. V.	31/148	2.545	54			-0-	
Dic.	31	Por Varios	44/206			15.918	38	15.918	38
	31	A Vostos Prod. V.	44/208	15.918	38			-0-	
SUMAN:				18.617	10	18.617	10	-0-	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: VARIACION PRECIO-MATERIALES									
Grupo: CUENTAS DE EGRESO								Cod: 52.04	
1987		DETALLE	FZA	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	30	Por Varios	16/79			34.804	96	34.804	96
	30	A Costos Prod. V.	17/81	34.804	96			-0-	
Nov.	30	Por Varios	131/146			10.834	15	10.834	15
	30	A Costos Prod. V.	31/148	10.834	15			-0-	
Dic.	31	A Varios	44/206	39.231	59			39.231	59
	31	A Costos Prod. V.	44/207			39.231	59	-0-	
SUMAN:				84.870	70	84.870	70	-0-	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: VARIACION PRECIO MANO DE OBRA									
Grupo: CUENTAS DE EGRESO								Cod: 52.06	
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	30	Por Varios	16/79			13.046	38	13.046	38
	30	A Cost. Prod. V.	17/81	13.046	38			-0-	
Nov.	30	Por Varios	31/146	1.879	10			1.879	10
	30	A Cost. Prod. V.	31/147			1.879	10	-0-	
Dic.	31	Por Varios	44/206			19.850	73	19.850	73
	31	A Cost. Prod. V.	44/208	19.850	73			-0-	
SUMAN:				34.776	21	34.776	21	-0-	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: VARIACION DE PRESUPUESTO-CGF.									
Grupo: CUENTAS DE EGRESO								Cod: 52.07	
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	30	A Varios	16/79	113.119,	70			113.119,	70
	30	Por Cost. Prod. V.	16/80			113.119,	70	-0-	
Nov.	30	A Varios	31/146	116.670,	45			116.670,	45
	30	Por Cost. Prod. V	31/147			116.670,	45	-0-	
Dic.	31	A Varios	44/206	227.498,	07			227.498,	07
	31	Por Cost. Prod. V.	44/207			227.498,	07	-0-	
SUMAN:				457.288,	22	457.288,	22	-0-	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: VARIACION CAPACIDAD CGF									
Grupo: CUENTAS DE EGRESO								Cod: 52.08	
1987		DETALLE	FZA	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	30	Por Varios	16/79			15.112	27	15.112	27
	30	A Cost. Prod. V.	17/81	15.112	27			-0-	
Nov.	30	A Varios	31/146	7.113	60			7.113	60
	30	Por Cost. Prod. V.	31/147			7.113	60	-0-	
Dic.	31	Por Varios	44/206			27.408	25	27.408	25
	31	A Cost. Prod. V.	44/208	27.408	25			-0-	
SUMAN:				49.634	12	49.634	12	-0-	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: COSTO DE DISTRIBUCION									
Grupo: CUENTAS DE OPERACION								Cod: 61.	
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	19.	A Bancos	8/40	2.861	85			2.861	85
	26	A Bancos	12/60	8.851	25			11.713	10
	30	A Bancos	14/71	10.000	00			21.713	10
	30	A Varios	16/78	862	50			22.575	60
Nov.	27	A Bancos	28/135	4.980	40			27.556	00
	30	A Bancos	29/138	10.000	00			37.556	00
	30	A Varios	30/144	862	50			38.418	50
Dic.	16	A Varios	37/178	8.758	09			47.176	59
	31	A Bancos	42/199	10.000	00			57.176	59
	31	A Bancos	43/202	32.730	40			89.906	99
	31	A Varios	44/205	862	50			90.769	49
	31	Por Pérdidas y Ganancias	45/209			90.769	49	-0-	
SUMAN:				90.769	49	90.769	49		

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: GASTOS FINANCIEROS									
Grupo: CUENTAS DE OPERACION								Cod: 63.	
1987		DETALLE	F/A	DEBE		HABER		SALDO	
Oct.	30	A Bancos	16/76	20	00			20	00
Nov.	30	A Bancos	30/142	190	00			210	00
Dic.	31	A Bancos	43/202	5	00			215	00
Dic.	31	Por Pérdidas y Ganancias	45/209			215	00	-0-	
		SUMAN:		215	00	215	00	-0-	

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"									
Nombre de la Cuenta: PERDIDAS Y GANANCIAS									
Grupo: CUENTES DE CIERRE								Cod: 71	
1987		DETALLE	FZA	DEBE		HABER		SALDO	
Dic.	31	A Varios	45/209	2'605.418	13			2'605.418	13
	31	Por Ventas	45/210			2'894.200	00	288.781	87
	31	A Utilidad P. Ej.	45/211	288.781	87			-0-	
		SUMAN:		2'894.200	00	2'894.200	00	-0-	

TALLER DE METAL - MECANICA "VIRE"							
BALANCE DE COMPROBACION DE SUMAS Y SALDOS							
AL 30 de Octubre de 1987							
CODIGO	D E T A L L E	S U M A S		S A L D O S			
		D E B E	H A B E R	D E U D O R		A C R E E D O R	
11.01	Caja	1'491.720	02	1'491.720	02		
11.02	Caja Chica	60.000	00		60.000	00	
11.03	Bancos	1'737.744	59	804.542	46	933.202	13
11.07	Inventario de Materiales	2'541.452	09	1'560.261	53	981.190	56
11.08	Inventario Suminist. Fábrica	102.361	50	16.240	00	86.121	50
11.09	Inventario Prod. Proc-Materiales	1'594.913	31	1'594.913	31		
11.10	Inventario Prod. Proc-M/Obra	105.607	93	105.607	93		
11.11	Inventario Prod. Proc-CGF	105.607	93	105.607	93		
11.12	Inventario Prod. Terminado	1'346.201	47	757.624	30	588.577	17
12.01	Muebles y Enseres	55.500	00		55.500	00	
12.010	Depreciación Acum. Muebles y Enseres			462	50		462
12.02	Equipo de Oficina	48.000	00		48.000	00	
12.020	Depreciación Acum. Equipo de Oficina			400	00		400
12.03	Herramientas	83.237	95		83.237	95	
12.030	Depreciación Acum. Herramientas			498	40		498
12.04	Equipo de Trabajo	14.400	00		14.400	00	
12.040	Depreciación Acum. Equipo de Trabajo			120	00		120
12.05	Maquinaria y Equipo	908.000	00		908.000	00	
12.050	Depreciación Acum. Maquinaria y Equipo			7.566	66		7.566
21.01	Cuentas por Pagar	265.928	94	947.770	06		681.841
21.02	IESS por Pagar	16.887	20	16.887	20		
21.03	Retenciones por Pagar			14.116	90		14.116
21.04	Prov. Sociales por Pagar	13.050	00	59.217	75		46.167
21.05	Anticipo a Obras	341.000	00	637.328	00		296.328
21.06	Documentos por Pagar	30.705	68	70.411	37		43.705
31.01	Capital			580.000	00		580.000
31.02	Utilidades Acumuladas Años Anteriores			1'932.251	46		1'932.251
41.01	Ventas			934.300	00		934.300
51.	Costo Prod. Vendido	819.897	18	62.963	61	756.933	57
52.01	Costos Gen. Fab.-Control	203.615	36	203.615	36		
52.02	Nómina de Fábrica	234.357	49	234.357	49		
52.03	Variación Cantidad Materiales	153	18	153	18		
52.04	Variación Precio-Materiales	34.804	96	34.804	96		
52.06	Variación Precio-M/Obra	13.046	30	13.046	30		
52.07	Variación Presupuesto-CGF	113.119	70	113.119	70		
52.08	Variación de Capacidad-CGF	15.112	27	15.112	27		
61.	Costo de Distribución	22.575	60		22.575	60	
63.	Gastos Financieros	20	00		20	00	
	SUMAN IGUALES:	12'319.020	73	12'319.020	73	4'537.758	48
	f) GERENTE					f) CONTADOR	

TALLER DE METAL - MECANICA "VIRE"							
BALANCE DE COMPROBACION DE SUMAS Y SALDOS							
AL 30 de Noviembre de 1987							
CODIGO	DETALLE	S U M A S		S A L D O S			
		D E B E	H A B E R	DEUDOR		ACREEDOR	
11.01	Caja	2'394.745	18	2'394.745	18		
11.02	Caja Chica	60.000	00	60.000	00		
11.03	Bancos	2'466.316	59	1'980.895	65	485.420	94
11.07	Inventario de Materiales	4'310.206	80	2'365.137	57	1'945.069	23
11.08	Inventario Suminist. Fábrica	113.291	50	36.131	67	77.159	83
11.09	Inventario Prod. Proc-Materiales	2'413.169	04	2'413.169	04		
11.10	Inventario Prod. Proc-M/Obra	191.931	09	191.931	09		
11.11	Inventario Prod. Proc-CGF	190.051	99	190.051	99		
11.12	Inventario Prod. Terminado	1'868.076	81	1'386.074	10	482.002	71
12.01	Muebles y Enseres	55.500	00	55.500	00		
12.01D	Depreciación Acum. Muebles y Enseres			925	00		925
12.02	Equipo de Oficina	48.000	00			48.000	00
12.02D	Depreciación Acum. Equipo de Oficina			800	00		800
12.03	Herramientas	83.237	95			83.237	95
12.03D	Depreciación Acum. Herramientas			1.192	05		1.192
12.04	Equipo de Trabajo	14.400	00			14.400	00
12.04D	Depreciación Acum. Equipo de Trabajo			240	00		240
12.05	Maquinaria y Equipo	908.000	00			908.000	00
12.05D	Depreciación Acum. Maquinar. y Equipo			15.133	32		15.133
21.01	Cuentas por Pagar	588.738	68	1'670.641	86		1'081.903
21.02	IESS por Pagar	16.887	20	16.887	20		
21.03	Retenciones por Pagar	13.682	59	28.059	86		14.377
21.04	Prov. Sociales por Pagar	39.945	12	118.303	14		78.358
21.05	Anticipo a Obras	701.328	00	867.828	00		166.500
21.06	Documentos por Pagar	43.705	68	74.411	37		30.705
31.01	Capital			580.000	00		580.000
31.02	Utilidades Acumuladas Años Anteriores			1'932.251	46		1'932.251
41.01	Ventas			1'792.700	00		1'792.700
51.	Costo Prod. Vendido	1'574.010	13	76.343	30	1'497.666	83
52.01	Costos Gen. Fab.-Control	411.843	47	411.843	47		
52.02	Nómina de Fábrica	467.973	68	467.973	68		
52.03	Variación Cantidad Materiales	2.698	72	2.698	72		
52.04	Variación Precio-Materiales	45.639	11	45.639	11		
52.06	Variación Precio-M/Obra	14.925	48	14.925	48		
52-07	Variación Presupuesto-CGF	229.790	15	229.790	15		
52-08	Variación de Capacidad-CGF	22.225	87	22.225	87		
61.	Costo de Distribución	38.418	50			38.418	50
63.	Gastos Financieros	210	00			210	00
	SUMAN IGUALES:	19'328.949	33	19'328.949	33	5'695.085	99
	f) EL GERENTE						f) LA CONTADORA

TALLER DE METAL - MECANICA "VIRE"											
HOJA DE TRABAJO											
Del 1 de Octubre al 31 de Diciembre de 1987											
CODIGO	C U E N T A S	BALANCE DE COMPROBACION				ESTADO DE RENTAS Y GASTOS		BALANCE GENERAL			
		S U M A S		S A L D O S		EGRESOS	INGRESOS	ACTIVO		PASIVO	
		D E B E	H A B E R	DEUDOR	ACREEDOR						
11.01	Caja	3'983.848 41	3'873.848 41	110.000,00				110.000,00	00		
11.02	Caja Chica	60.000 00		60.000,00				60.000,00	00		
11.03	Bancos	3'659.316 59	3'334.191 64	325.124,95				325.124,95	95		
11.07	Inventario de Materiales	5'293.447 18	3'367.355 84	1'926.091,34				1'926.091,34	34		
11.08	Invent. Sumin. Fábrica	132.291,50	57.171 67	75.119,83				75.119,83	83		
11.09	Inv. Prod. Proc-Material.	3'415.387 31	3'415.387 31								
11.10	Inv. Prod. Proc-M/Obra	307.106 70	307.106 70								
11.11	Inv. Prod. Proc-CGF	305.227 60	305.227 60								
11.12	Inv. Prod. Terminado	2'735.840 71	2'199.288 61	536.552 10				536.552 10			
12.01	Muebles y Enseres	55.500 00		55.500 00				55.500 00			
12.010	Dep. Acum. Muebles Enser.		1.387 50		1.387 50					1.387 50	
12.02	Equipo de Oficina	48.000 00		48.000 00				48.000 00			
12.020	Dep. Acum. Equipo Oficina		1.200 00		1.200 00					1.200 00	
12.03	Herramientas	83.237 95		83.237 95				83.237 95			
12.030	Dep. Acum. Herramientas		1.885 70		1.885 70					1.885 70	
12.04	Equipo de Trabajo	14.400 00		14.400 00				14.400 00			
12.040	Dep. Acum. Equipo Trabajo		360 00		360 00					360 00	
12.05	Maquinaria y Equipo	908.000 00		908.000 00				908.000 00			
12.050	Dep. Acum. Maq. y Equipo		22.699 98		22.699 98					22.699 98	
21.01	Cuentas por Pagar	977.517 60	1'811.241 86		833.724 26					833.724 26	
21.02	IESS por Pagar	16.887 20	16.887 20							14.218 64	
21.03	Retenciones por Pagar	27.828 19	42.046 83		14.218 64					97.516 76	
21.04	Prov. Soc. por Pagar	79.905 20	177.421 96		97.516 76					368.000 00	
21.05	Anticipo a Obras	1'046.328 00	1'414.328 00		368.000 00						
21.06	Documentos por Pagar	74.411 37	74.411 37							580.000 00	
31.01	Capital		580.000 00		580.000 00						
31.02	Util. Acum. Años Anter.		1'932.251 46		1'932.251 46					1'932.251 46	
41.01	Ventas		2'894.200 00		2'894.200 00						
51.	Costo Prod. Vendido	2'653.954 30	139.520 66	2'514.433 64		2'514.433 64	2'894.200 00				
52.01	Costos Gen. Fab-Control	727.108 90	727.108 90								
52.02	Nómina de Fábrica	760.446 50	760.446 50								
52.03	Variación Cant.-Mater.	18.617 10	18.617 10								
52.04	Variación Precio-Mater.	84.870 70	84.870 70								
52.06	Variación Precio-M/Obra	34.776 21	34.776 21								
52.07	Variación Presupuesto-CGF	457.288 22	457.288 22								
52.08	Variación Capacidad-CGF	49.634 12	49.634 12								
61.	Costo de Distribución	90.769 49		90.769 49		90.769 49					
63.	Gastos Financieros	215 00		215 00		215 00					
	SUMAN:	28'102.162 05	28'102.162 05	6'747.444 30	6'747.444 30	2'605.418 13	2'894.200 00	4'142.026 17		3'853.244 30	
	Utilidad del Ejercicio					288.781 87				288.781 87	
	SUMAS IGUALES:	28'102.162 05	28'102.162 05	6'747.444 30	6'747.444 30	2'894.200 00	2'894.200 00	4'142.026 17		4'142.026 17	
=====											
f) GERENTE						f) CONTADORA					

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

ESTADO DE COSTO DE PRODUCTOS VENDIDOS
DEL: 01-10-87 al 31-12-87

Materiales Directos Estándar	S/.	2'074.385,51
Mano de Obra Directa Estándar	"	305.227,60
Costos Generales de Fabricación Estándar	"	<u>305.227,60</u>
COSTO DE PRODUCCION ESTANDAR	S/.	2'684.840,71
- Inv. de Prod. Terminados	"	<u>536.552,10</u>
COSTO DE PROD. VENDIDOS (S)	S/.	<u><u>2'148.288,61</u></u>

Loja, 31 de Diciembre de 1987

GERENTE

CONTADORA

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

ESTADO DE RENTAS Y GASTOS

Del: 01-10-87 al 31-12-87

"Ventas			2'894.200,00
Costo de Prod. Vendido Estándar			2'148.288,61
Ganancia Bruta Estándar			745.911,39
<u>Variación de Costos</u>			
Favorables:			
V.Precio-Materiales	6.407,52		
V.Cantidad-Materiales	18.310,74		
V. Precio-Mano de obra	31.018,01		
V.Capacidad CGF	35.406,92	91.143,19	
Desfavorables:			
V.Presupuesto CGF	<u>457.288,22</u>	<u>457.288,22</u>	<u>366.145,03</u>
Ganancia Bruta Real			379.766,36
		90.769,49	
<u>COSTO DE DISTRIBUCION</u>			
<u>GASTOS DE ADMINISTRACION</u>			
Arriendos	30.000,00		
Luz	11.154,47		
Teléfono	4.495,87		
Utiles de escritorio	31.940,00		
Utiles de aseo	671,25		
Aguafraldos	9.920,40		
Dep. Muebles y enseres	1.387,50		
Dep. Equipo de Oficina	<u>1.200,00</u>		
		215,00	
<u>GASTOS FINANCIEROS</u>			
Int. Com y Sob.	<u>215,00</u>		<u>90.984,49</u>
Ganancia Neta (9)			288.781,87

Loja, a 31 de Diciembre de 1987

GERENTE

CONTADORA

(9) Contabilidad de Costos, Bernard, J. Hargadon Jr, Armando Múnera Cárdenas, Editorial NORMA, Bogotá-Colombia, 1974.

TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"

INVENTARIO FINAL

Loja, diciembre 31 de 1987

CODIGO	CANTIDAD	DETALLE	DESCRIPCION	V/UNIT.	V/TOTAL	ACTIVO	PASIVO
		En la ciudad de Loja, al 31 de diciembre de mil novecientos ochenta y siete, el Taller de Metal Mecánica "VIRE" cierra el ejercicio con el siguiente Activo y Pasivo:					
11.01		CAJA				110.000,00	
11.02		CAJA CHICA				60.000,00	
11.03		BANCOS				325.124,95	
		Filanbanco Cta. Cte. N° 6151600					
11.07		INVENTARIO DE MATERIALES					
	0.50 + 379	Plancha negra 1/8"	1.22 x 2.44	0.203 cm.	3.099,39		
	2.75 2830	Plancha negra 1/4"	1.22 x 2.44	0.54	45.412,64		
	0.25 2392	Plancha negra 1/2"	1.22 x 2.44	1.041	10.237,19		
	0.75 5994	Plancha negra de 1"	1.22 x 2.44	1.663	47.096,16		
	1.25 1539	Plancha negra 1-1/4"	1.22 x 2.44	3.09	119.708,14		
	2208	Plancha negra 3/8"	1.22 x 2.44	0.77	1.700,16		
	1.25 6738	Plancha negra 5/8"	1.22 x 2.44	2.602	87.953,20		
	2788	Plancha negra 2-1/2"	1.22 x 2.44	10.078	28.097,46		
	4.5 2700	Plancha perforada 2 mm	1 x 2 m	0.468	43.080,46		
	2	Plancha perforada 1.5 mm	1 x 2 m	0.55	22.000,00		
	0.25 2906	Plancha negra 3/4"	1.22 x 2.44	1.155	11.951,94		
		EJES					
	0.55	Ejes de 1-1/4"	Metro	131,21	7.216,55		
	2.85	Eje de 1-1/2"	Metro	2.780	7.923,00		
	1.33	Eje de 1-3/4"	Metro	3.233	4.299,89		
	49.01	Eje de 2-1/4"	Metro	5.399	264.621,87		
	0.70	Eje de 2-1/2"	Metro	6.313	4.419,10		
	0.69	Eje de 3"	Metro	6.940	4.788,60		
	9.61	Eje de 3-1/2"	Metro	8.683	83.437,20		
	4.94	Eje de 4"	Metro	9.933	49.064,40		
	0.75	Eje de 4-1/2"	Metro	14.583,33	10.937,25		
	0.30	Eje de 5"	Metro	14.000	4.200,00		
	0.24	Eje de 5-1/2"	Metro	15.400	3.696,00		
	0.73	Eje de 6"	Metro	28.333	20.683,09		
	0.22	Eje de 7"	Metro	33.055	7.272,10		
	0.92	Eje de 7-1/2"	Metro	45.041	41.437,00		
	4.02	Eje de 8"	Metro	67.157	269.962,72		
		TUBOS Y PERFILES					
	2	Tubos de 10"	Metro	26.000	52.000,00		
	4.59	Tubo de 2"	Metro	1.330	6.104,70		
	3.25	Tubo de 1"	Metro	300	975,00		
	4.72	Perfil U 100 x 50 x 6	Metro	1.017	4.786,64		
	1.34	Perfil L 2-1/4	Metro	1.000	1.340,00		
	0.74	Angulo de 2 x 1/4"	Metro	1.000	740,00		
	3.10	Platina 1/2 x 3/16	Metro	119,20	369,28		
	6.59	Platina 1/2 x 1/4 x 1/8	Metro	110	724,90		
		PASAN:				495.124,95	

CODIGO	CANTIDAD	DETALLE	DESCRIPCION	V/UNIT.	V/TOTAL	ACTIVO	PASIVO
						495.124,95	
		VIENEN:					
	24.68	Platina de 1 x 1/4	Metros	355	8.761,40		
	7.42	Platina de 1-1/2 x 1/2	Metros	742	4.021,64		
	11.44	Platina de 2 x 1/4"	Metros	500	5.720,00		
	5.72	Platina de 2 x 1/2"	Metros	987	5.645,64		
	9.98	Varilla cuadrada de 1"	Metros	316,60	3.159,66		
	7.20	Varilla lisa de 1"	Metros	631	4.543,80		
	17.80	Varilla lisa de 1/4"	Metros	21,66	385,60		
	7.12	Varilla lisa de 3/4"	Metros	266	1.893,92		
	11.90	Varilla lisa 3/8"	Metros	116,66	1.388,30		
	9.91	Varilla cuadrada 5/8"	Metros	341,60	3.385,22		
	43.28	Varilla lisa 5/8"	Metros	183	7.920,24		
	5.89	Varilla lisa 5/16"	Metros	92	541,88		
	196.95	Soldadura	Metros	769,25	151.503,65		
	79	Tuercas 3/4"	Metros	50	3.950,00		
	3	Tuercas de 1/2"		12	36,00		
	2	Tuercas 3/4 red		80	160,00		
	21	Tuercas 5/8"		80	1.680,00		
	15	Tuercas de 1"		112,43	1.685,22		
	7	Presiones de 1/2 x 1"		40,70	284,90		
	8	Presiones de 1/2 x 1-1/2"		46,20	369,60		
	2	Pernos 1-1/2 x 2"		45	90,00		
	6	Chumaceras 213		12.892,50	77.355,00		
	4	Chumaceras 320		89.000,00	356.000,00		
	2	Rulimanes 1207		3.264,80	6.529,60		
	6	Rulimanes 6002 - 22		438,90	2.633,40		
	6	Rulimanes 6206-22		850,85	5.105,10		1'926.091,34
11.08		INV. SUMINISTRO FABRICA					
	1	Cuchilla de torno 1/2 x 4		3.500,00	3.500,00		
	4	Piedras de esmeril 8 x 1 x 1		3.503,50	14.014,00		
	6	Piedras de esmeril 10 x 1 x 1		6.240,66	37.444,00		
	10	Waípe	Libras	60,00	600,00		
	5	Grasa	Libras	175,00	875,00		
	2	Oxígeno		3.500,00	7.000,00		
	18	Carburo	Kilos	270,93	4.876,83		
	1	Carbón	funda	250,00	250,00		
	14	Diesel	Galones	40,00	560,00		
	4	Aceite	Galones	1.500,00	6.000,00		75.119,83
11.12		INV. PROD. TERMINADO					
	1	Máquina para bloques			279.702,74		
	8	Ollas	8 x 20		62.767,14		
	40	Piñones	25 x 2-1/2		43.448,80		
	30	Pernos	65 x 1		31.305,90		
	6	Pisones con barra	30 x 6		119.327,52		536.552,10
12.01		MUEBLES Y ENSERES			55.500,00		
12.010		- Dep. Acum. Muebles y Ens.			1.387,50		54.112,50
12.02		EQUIPO DE OFICINA			48.000,00		
12.020		- Dep. Acum. Eq. de Oficina			1.200,00		46.800,00
12.03		HERRAMIENTAS			83.237,95		
12.030		- Dep. Acum. de Herramientas			1.885,70		81.352,25
		PASAN:				3'215.152,97	

CODIGO	CANTIDAD	DETALLE	DESCRIPCION	V/UNIT.	V/TOTAL	ACTIVO	PASIVO
		VIENEN				3'215.152,97	
12.04		EQUIPO DE TRABAJO			14.400,00		
12.040		- Dep. Acum. Eq. de Trabajo			360,00	14.040,00	
12.05		MAQUINARIA Y EQUIPO			908.000,00		
12.050		- Dep. Acum. Maq. y Equipo			22.699,98	885.300,02	
21.01		CUENTAS POR PAGAR					
		ACEROS ESPECIALES					
		Factura N° 100 1 cuota		113.333,33	113.333,33		
		IVAN BOHOMAN					
		Factura N° 426352 2 cuotas		13.426,23	26.852,46		
		Factura N° 429480 4 cuotas		39.639,60	158.558,40		
		Factura N° 430165 4 cuotas		18.110,40	72.441,60		
		Factura N° 430521 5 cuotas		19.514,36	97.571,80		
		HIERRO Y ACERO					
		Factura N° 20479 2 cuotas		44.183,33	88.366,66		
		Factura N° 20517 2 cuotas		68.000,00	136.000,00		
		Factura N° 20662 2 cuotas		70.300,00	140.600,00		833.724,26
21.03		RETENCIONES POR PAGAR					
		Aportes correspondientes al mes de diciembre de mil novecientos ochenta y siete.					14.218,64
21.04		PROV. SOC. POR PAGAR					
		Provisiones de obreros y empleados					97.516,76
21.05		ANTICIPO A OBRAS					
		O.P. N° 37			200.000,00		
		O.P. N° 41			48.000,00		
		O.P. N° 42			10.000,00		
		O.P. N° 43			50.000,00		
		O.P. N° 44			60.000,00		368.000,00
31.01		CAPITAL					580.000,00
31.02		Utilidades Acumu. Años Anter.					1'932.251,46
31.03		Utilidad del Ejercicio					288.781,87
		SUMAN IGUALES:				4'114.492,99	4'114.492,99

TALLER DE METALMECANICA "VIRE"				
NOMBRE DEL BIEN: ESCRITORIO CEC (C.1)				
FECHA	CONCEPTO	DEPRECIACION ACUMULADA	VALOR EN LIBROS	VALOR RESIDUAL
Dic.31	Saldo al 01-10-87 Depreciación de Octubre a Diciembre de 1987	124,99	5.000,00	4.875,01
NOTA: Las tarjetas de Depreciación, se tienen que abrir una por cada bien; como se indica en los modelos N°20, 21, 22, 23 y 24; las mismas que corresponden a un bien de cada cuenta del activo fijo.				

MODELO N°21

TALLER DE METALMECANICA "VIRE"				
NOMBRE DEL BIEN: MAQUINA DE ESCRIBIR OLIMPIA Mod. S.1-12 (D.1)				
FECHA	CONCEPTO	DEPRECIACION ACUMULADA	VALOR EN LIBROS	VALOR RESIDUAL
Dic.31	Saldo al 01-10-87 Depreciación de Octubre a Diciembre de 1987	875,00	35.000,00	34.125,00

TALLER DE METALMECANICA "VIRE"				
NOMBRE DEL BIEN: 4 COMBOS				
FECHA	CONCEPTO	DEPRECIACION ACUMULADA	VALOR EN LIBROS	VALOR RESIDUAL
Dic.31	Saldo al 01-10-87 Depreciación de Octubre a Diciembre de 1987	99,99	4.000,00	3.900,01

MODELO N° 23

TALLER DE METALMECANICA "VIRE"				
NOMBRE DEL BIEN: 4 MASCARILLAS				
FECHA	CONCEPTO	DEPRECIACION ACUMULADA	VALOR EN LIBROS	VALOR RESIDUAL
Dic.31	Saldo al 01-10-87 Depreciación de Octubre a Diciembre de 1987	300,00	12.000,00	11.700,00

TALLER DE METALMECANICA "VIRE"

NOMBRE DEL BIEN: TORNO SOMEX-121214 (A.1)

FECHA	CONCEPTO	DEPRECIACION ACUMULADA	VALOR EN LIBROS	VALOR RESIDUAL
Dic.31	Saldo al 01-10-87 Depreciación de Octubre a Diciembre de 1987	2.625,00	105.000,00	102.375,00

TALLER DE METALMECANICA "VIRE"

NOMBRE DEL BIEN:

FECHA	CONCEPTO	DEPRECIACION ACUMULADA	VALOR EN LIBROS	VALOR RESIDUAL

V A R I A C I O N E S

MES: Octubre de 1987

VARIACION NETA

$V_n = C_a - C_s$

$V_n = 1'345.510,74 - 1'295.201,47$

$V_n = (50.309,27)$

VARIACION DE MATERIALES

$V_{n_M} = C_a - C_s$

$V_{n_M} = 1'049.333,83 - 1'083.985,61$

$V_{n_M} = - 34.651,78$

MATERIAL	QaPa	Vp	QaPs	Vq	QsPs
Plancha 5/8"	172.618,47	24.980,12	197.598,59	-	197.598,59
Plancha 1-1/4"	140.261,23	175,66	140.436,89	-	140.436,89
Platina 1 x 1/4"	2.669,61	226,65	2.896,26	(170,40)	2.725,86
Eje 2-1/4"	51.144,00	11.892,00	63.036,00	-	63.036,00
Perfil U	21.234,96	(3.027,61)	18.207,35	-	18.207,35
Soldadura	13.156,00	161,64	13.317,64	597,08	13.914,72
Presiones 1/2 x 1	203,50	396,50	600,00	-	600,00
Tuercas 5/8"	8.320,00	-	8.320,00	(320,00)	8.000,00
Varillas 5/8"	4.238,28	-	4.238,28	(259,86)	3.978,42
SUMAN:	413.846,05	34.804,96	448.651,01	(153,18)	448.497,83

VARIACION DE MANO DE OBRA

$V_{n_{MO}} = C_a - C_s$

$V_{n_{MO}} = 92.561,55 - 105.607,93$

$$Vn_{MO} = 13.046,38$$

MANO DE OBRA	QaPa	Vp	QaPs	Vq	QsPs
Maestros	71.649,76	9.870,68	81.520,44	-	81.520,44
Aprendices	21.787,20	3.175,70	24.962,90	-	24.962,90
SUMAN:	93.436,96	13.046,38	106.483,34	-	106.483,34

VARIACION DE COSTOS GENERALES DE FABRICACION

$$Vn_{CGF} = Ca - Cs$$

$$Vn_{CGF} = 203.615,36 - 105.607,93$$

$$Vn_{CGF} = + 98.007,43$$

DETALLE	C.G.F.C.	C.G.F.P.	VARIACION
Luz	16.217,15	18.770,00	2.552,85
Agua	-	746,00	746,00
Arriendo	10.000,00	20.000,00	10.000,00
Combustibles y lubricantes	16.240,00	9.240,00	(7.000,00)
Utiles de Aseo	3.803,75	-	(3.803,75)
Otros Mantenimiento	-	19.000,00	19.000,00
Seguro	-	3.600,00	3.600,00
Depreciaciones	8.185,06	19.139,66	10.954,60
Vacaciones	7.373,46	-	(7.373,46)
Mano de obra indirecta	- 141.795,94	-	(141.795,94)
SUMAN:	203.615,36	90.495,66	(113.119,70)

$V_n = (98.007,43)$

C.G.F.G.	C.G.Fp.	C.G.Fs.
203.615,36	90.495,66	105.607,93

$V_{pr} = (113.119,70)$	$V_c = 15.112,27$

V A R I A C I O N E S

Mes: Noviembre de 1987

VARIACION NETA

$$V_n = C_a - C_s$$

$$V_n = 634.158,80 - 521.875,34$$

$$V_n = (112.283,46)$$

VARIACION DE MATERIALES

$$V_{n_M} = C_a - C_s$$

$$V_{n_M} = 339.607,53 - 352.987,22$$

$$V_{n_M} = 13.379,69$$

MATERIALES	QaPa	Vp	QaPs	Vq	QsPs
Plancha 5/8"	37.591,00	6.473,36	44.064,36	-	44.064,36
Plancha 1/8"	246,46	283,46	529,92	-	529,92
Plancha 1-1/4"	2.530,75	(826,46)	1.704,29	-	1.704,29
Platina 1 x 1/4"	21.754,40	1.133,68	22.888,08	-	22.888,08
Suelda	10.704,99	4.316,41	15.021,40	(14,46)	15.006,94
Perfil U	14.644,80	(2.088,00)	12.556,80	-	12.556,80
Presiones 1/2 x 1	366,30	713,70	1.080,00	-	1.080,00
Tuercas 1"	15.965,06	1.074,94	17.040,00	3.200,00	20.240,00
Eje 2-1/2"	5.113,54	(246,94)	4.866,60	-	4.866,60
Plancha perforada	32.000,00	-	32.000,00	(640,00)	31.360,00
SUMAN:	140.917,30	10.834,15	151.751,45	2.545,54	154.296,99

VARIACION DE MANO DE OBRA

$$V_{n_{MO}} = C_a - C_s$$

$$Vn_{MO} = 86.323,16 - 84.444,06$$

$$Vn_{MO} = (1.879,10)$$

MANO DE OBRA	QaPa	Vp	QaPs	Vq	QsPs
Maestros	65.921,11	(1.334,00)	64.587,11	-	64.587,11
Aprendices	20.591,10	(545,10)	20.046,00	-	20.046,00
SUMAN:	86.512,21	(1.879,10)	84.633,11	-	84.833,11

VARIACION DE COSTOS GENERALES DE FABRICACION

$$Vn_{CGF} = Ca - Cs$$

$$Vn_{CGF} = 208.228,11 - 84.444,06$$

$$Vn_{CGF} = 123.784,05$$

DETALLE	C.G.F.C.	C.G.F.P.	VARIACION
Luz	17.455,60	11.920,00	5.535,60
Agua	-	1.344,00	1.344,00
Arriendos	10.000,00	20.000,00	10.000,00
Combustibles y Lubricantes	19.891,67	2.000,00	(17.891,67)
Utiles de Aseo		26.554,00	26.554,00
Otros Mantenimiento		7.000,00	7.000,00
Seguro		3.600,00	3.600,00
Depreciaciones	8.380,31	19.139,66	10.759,35
Mano de obra indirecta	147.293,03	-	(147.293,03)
Vacaciones	5.207,50	-	(5.207,50)
SUMAN	208.228,11	91.557,66	(116.670,45)

$$V_n = (123.784,05)$$

C.G.F.C.	C.G.F. _p .	C.G.F. _s .
208.228,11	91.557,66	84.444,06

$V_p = (116.670,45)$	$V_c = (7.113,60)$

VARIACIONES

MES: Diciembre de 1987

VARIACION NETA

$$Vn = Ca - Cs$$

$$Vn = 1'071.316,20 - 867.763,90$$

$$Vn = (203.552,30)$$

VARIACION DE MATERIALES

$$Vn_M = Ca - Cs$$

$$Vn_M = 660.725,89 - 637.412,68$$

$$Vn_M = (23.313,21)$$

MATERIAL	QaPa	Vp	QaPs	Vq	QsPs
Plancha 5/8"	116.528,69	20.918,55	137.447,24	30,10	137.477,34
Plancha 3/8"	3.260,18	-	3.260,18	127,82	3.388,00
Plancha 1"	2.403,84	57,92	2.461,76	88,40	2.550,16
Plancha 1/4"	8.461,52	754,32	9.215,84	45,76	9.261,60
Plancha 1/8"	2.710,65	98,85	2.809,50	30,87	2.840,37
Plancha 1-1/4"	129.124,92	(42.149,92)	86.975,00	109,20	87.084,20
Platina 1/2 x 3/16	584,10	(53,26)	530,84	-	530,84
Platina 1/2 x 1/4	375,10	56,85	431,95	-	431,95
Soldadura	35.755,32	(6.075,32)	29.680,00	3.350,40	33.030,40
Eje 7"	25.782,90	35,10	25.818,00	3.972,00	29.790,00
Eje 3"	11.173,40	624,60	11.798,00	-	(11.798,00)
Eje 4"	59.598,00	1.002,00	60.600,00	-	60.600,00
Eje 1-3/4"	8.632,11	-	8.632,11	1.066,89	9.699,00
Eje 2-1/4"	7.737,03	(355,22)	7.381,81	682,89	8.064,70
Eje 1-1/4"	7.085,34	(5.832,54)	1.252,80	139,20	1.392,00
Varilla 1/4, 3/4	398,08	(4,96)	403,04	6,50	409,54
Varilla 1"	15.089,20	(29,96)	15.059,24	(31,65)	15.027,59
Presiones 1"	580,80	1.099,20	1.680,00	-	1.680,00
Tubo de 1"	300,00	-	300,00	300,00	600,00
Tuercas de 1"	449,72	30,28	480,00	6.000,00	6.480,00
Chumaceras	26.155,00	(9.418,00)	16.737,00	-	16.737,00
SUMAN:	462.185,90	(39.231,59)	422.954,31	15.918,38	438.872,69

VARIACION DE MANO DE OBRA

$$Vn_{MO} = Ca - Cs$$

$$Vn_{MO} = 95.324,88 - 115.175,61$$

$$Vn_{MO} = 19.850,73$$

MANO DE OBRA	QaPa	Vp	QaPs	Vq	QsPs
Maestros	70.418,16	14.709,94	85.128,11	-	85.128,11
Aprendices	24.912,60	5.140,80	30.053,40	-	30.053,40
SUMAN:	95.330,76	19.850,73	95.330,76	-	95.330,76

VARIACION DE COSTOS GENERALES DE FABRICACION

$$Vn_{CGF} = Ca - Cs$$

$$Vn_{CGF} = 315.265,43 - 115.175,61$$

$$Vn_{CGF} = (200.089,82)$$

DETALLE	C.G.F.C	C.G.F.P	VARIACION
Luz	18.769,28	12.728,70	(6.040,58)
Agua	-	1.439,00	1.439,00
Suministros	-	960,00	960,00
Arriendos	10.000,00	20.000,00	10.000,00
Combustibles y Lubricantes	21.040,00	4.900,00	(16.140,00)
Otros Mantenimiento	14.880,00	25.000,00	10.120,00
Seguro	-	3.600,00	3.600,00
Depreciaciones	8.380,31	19.139,66	10.759,35
Mano de Obra Indirecta	197.147,94	-	(197.147,94)
Gratificaciones	41.000,00	-	(41.000,00)
Vacaciones	4.047,90	-	(4.047,90)
SUMAN:	315.265,43	87.767,36	(227.498,07)

Vn = (200.089,82)		
C.G.F.C.	C.G.F _p .	C.G.F _s .
315.265,43	87.767,36	115.175,61

Vpr = (227.498,07)	Vc = 27.408,25

4.4. ANALISIS DE VARIACION DE COSTOS

Las variaciones de costos presentadas en el Taller de Metal-Mecánica "VIRE" en el período comprendido entre octubre y diciembre de 1987 merecen el siguiente análisis:

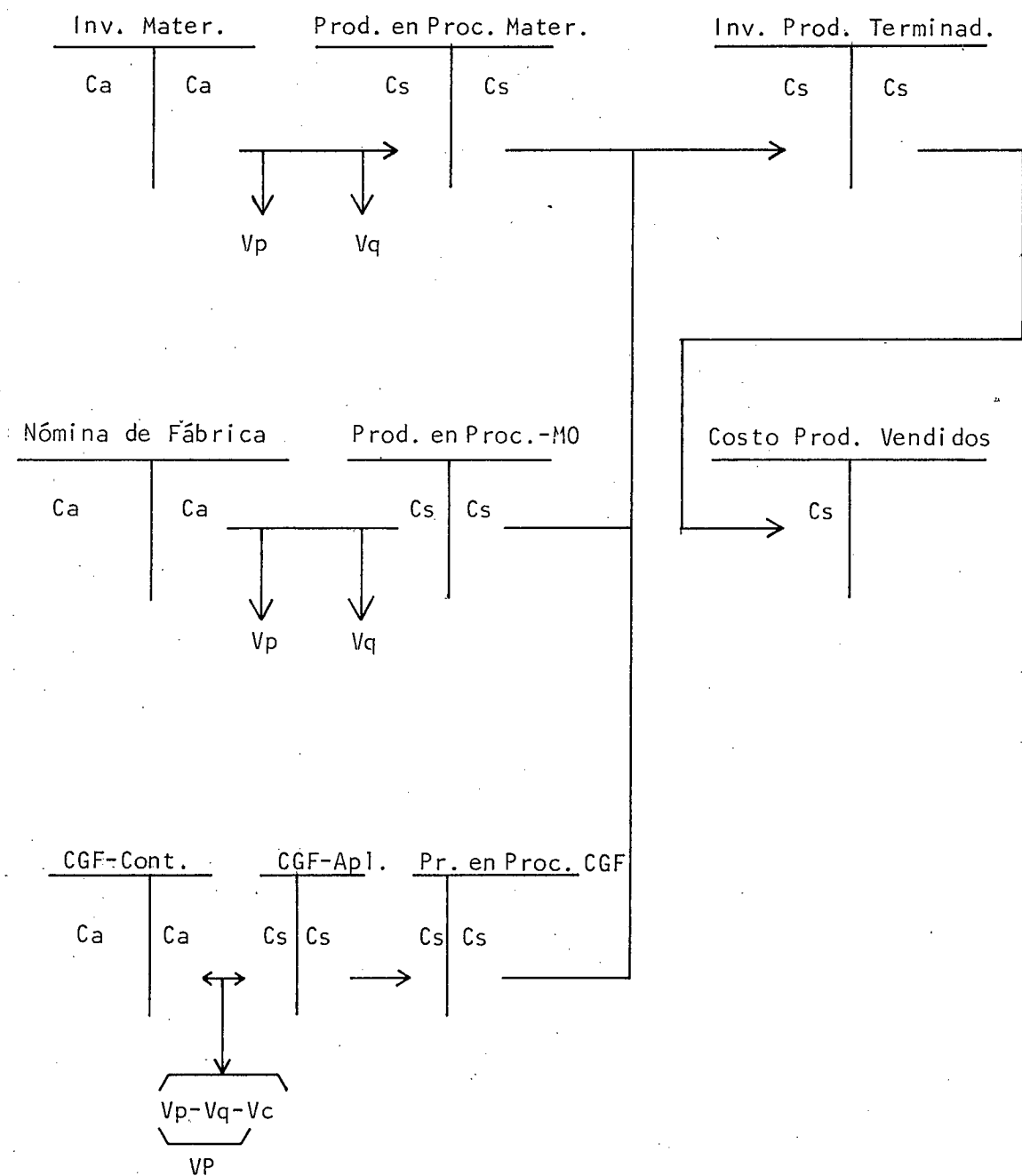
- a) La variación neta total es de s/. 366.145,03 en la cual están incluidas variaciones de Costo de Materiales, Mano de Obra y Costos Generales de Fabricación se consideran como variaciones desfavorables.
- b) La variación del Costo de Materiales es de s/. 24.718,26 compuesta de variación de precio de s/. 6.407,52 y variación de cantidad de s/. 18.310,74 deduciendo que en los meses de octubre y noviembre los materiales calculados según la tarjeta estándar han sido más altos que el precio real lo cual ha venido a compensar la variación desfavorable presentada en el mes de diciembre, mes en el cual debido a la inflación en el mercado también afectó a los materiales que ocupa el taller en estudio.

En lo relacionado con la variación de cantidad diremos que ésta se produce ya que la cantidad de materiales calculados en la tarjeta estándar son más altos que la cantidad real ocupada.

- c) La variación del Costo de Mano de Obra Directa es de s/. 31.018,01 de la cual se puede analizar que el precio estándar es más alto que el real.
- d) La variación de Costos Generales de Fabricación es de s/. 421.881,30 la cual abarca la variación de presupuesto de s/. 457.288,32 la razón de ésta es que al haber elaborado los presupuestos no se incluyó en este rubro lo correspondiente a sueldos de administración, toda vez que éstos fueron calculados en el presupuestos de

Gastos de Administración. La variación de capacidad de Costos _
Generales de Fabricación es de s/. 35.406,92 de lo cual podemos _
deducir que la tasa estándar si es aplicable.

ESQUEMA 1 AMPLIFICADO



Ca = Costo actual

Cs = Costo estándar

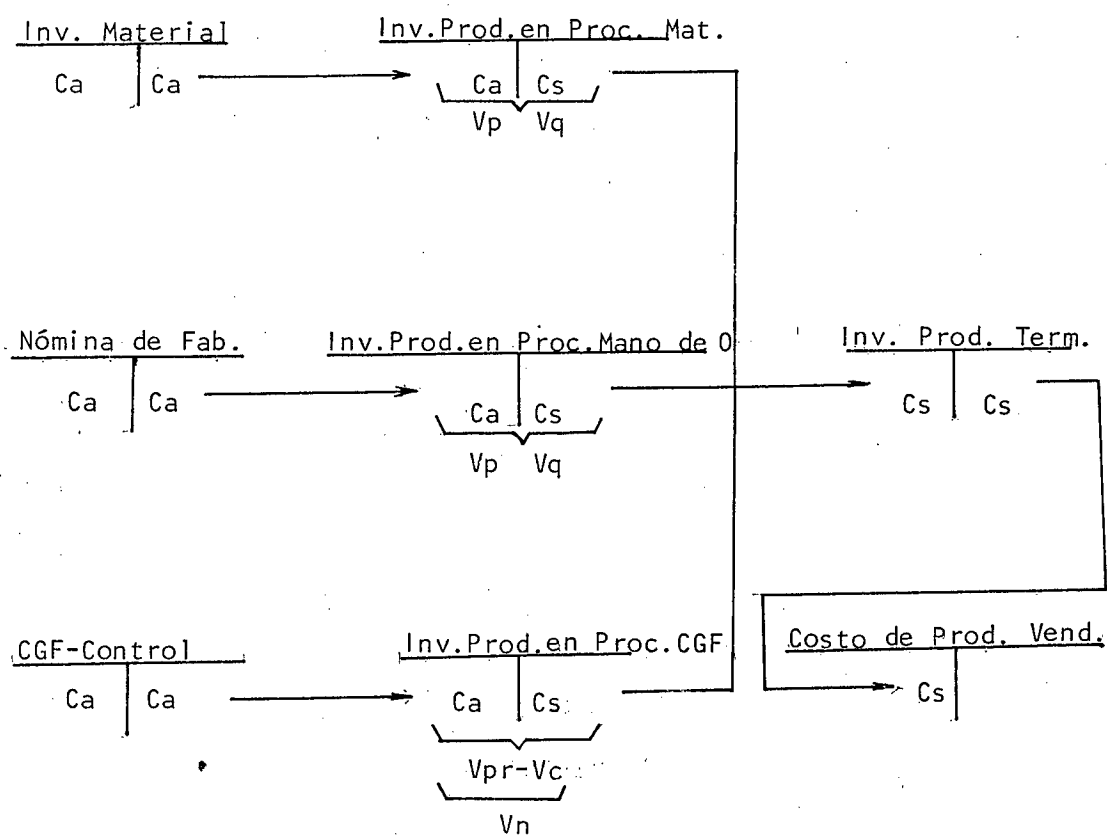
V_p = Variación de precio

V_q = Variación de cantidad

V_c = Variación de capacidad

VP = Variación de presupuesto

ESQUEMA 2 AMPLIFICADO



Ca = Costo actual

Cs = Costo estándar

Vp = Variación de precio

Vq = Variación de cantidad

Vc = Variación de capacidad

Vpr = Variación de Presupuesto

Vn = Variación neta

A N A L I S I S

DIFERENCIAS

ESQUEMA 1

- Las cuentas de Control (Materiales, Nómina de Fábrica y C.G.F.-Control) se contabilizan con costo real y la cuenta de Prod. en Proc. con costo estándar.
- Se utilizan las cuentas C.G.F. Control y C.G.F.-Aplicados que al contabilizarlas se pueden presentar Sistemas de dos o tres Variaciones
- Las variaciones se establecen por cada transacción

ESQUEMA 2

- Las cuentas de Control (Materiales, Nómina de Fábrica y C.G.F.-Control) y cuenta de Prod. en Proc. se contabilizan con costo real.
- Se utiliza la cuenta C.G.F. Control que al transferir a la cuenta de Inventario de Productos en Proceso C.G.F. Se pueden presentar Sistemas de dos o tres Variaciones.
- Las variaciones se establecen entre las cuentas Inventario de Productos en Proceso Materiales, Nómina de Fábrica y C.G.F. por cuanto el costo real va en el Debe y el costo estándar en el Haber.

SEMEJANZAS

Se presentan con mayor relación en las transacciones generales que son:

- Adquisición de Materiales. Se contabilizan a costo real.
- En transferencia a Inventario de Producto Terminado. Se carga con costo estándar, acreditando las cuentas de los tres elementos de la producción también al costo estándar (Materiales, Nómina de Fábrica y C.G.F.).
- Venta. Se debita la cuenta Costo de Producto Vendido a Inventario de Producto Terminado; ambas cuentas a costo estándar.

C A P I T U L O V

V. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

5.1. CONCLUSIONES

1. De la implantación del Sistema de Contabilidad de Costos por Ordenes de Producción, en el Taller de Metal-Mecánica "VIRE" determinamos que el sistema se adapta perfectamente a la naturaleza de la producción; haciendo énfasis en la elaboración de la tarjeta de costo estándar, la misma que constituye la base del sistema, y que fue elaborada con datos y experiencias proporcionadas por el propietario y personal que labora en el taller materia de estudio e investigación.

La importancia de esta tarjeta radica en que en base a ella se calcula el costo de producción directo para un tiempo determinado facilitando su aplicación al Contador.

2. La implantación de este sistema permite conocer los costos de producción inmediatamente, determinando la utilidad que se obtiene en cada producto, lo cual evita posibles pérdidas. Esta información permite a gerencia tomar las decisiones más apropiadas.
3. Al analizar la Ley de Defensa del Artesano nos permite observar que el capital de operación es muy bajo frente a la situación económica del país e igualmente en lo relacionado al personal.
4. La Contabilidad es el medio indispensable en la vida de una empresa y quien la aplica debe tener los conocimientos suficientes e igualmente capacidad y criterio.

5.2. RECOMENDACIONES

1. Recomendamos la implantación del sistema de costos por órdenes de producción a costo estándar no solo al taller de Metal-Mecánica "VIRE", sino a cualquier empresa industrial, por ser un sistema ágil y de fácil aplicación, dentro de la documentación existen documentos fuentes y aplicables al sistema, los mismos que han sido elaborados por las autoras y recomendamos su utilización.
2. Al propietario recomendamos incrementar la producción, puesto que es un taller en el cual existe futuro, de igual manera insentivar las políticas de mercadotecnia mediante la publicidad y propaganda para abrir mercado ya que puede competir con sus productos a nivel local y nacional.
3. Al haberse efectuado un proceso contable que permitió determinar el origen y el estado actual de los valores existentes, al referirnos a la Utilidad Acumulada de Años Anteriores recomendamos que proceda a reinvertir en bienes, en establecimiento de un almacén o inversión en papeles fiduciarios amparados por las leyes de fomento. Además al dejar establecida una situación real recomendamos al propietario acogerse, con mayores posibilidades, a la Ley de Fomento Artesanal.
4. En lo referente a la Ley de Defensa del Artesano y Ley de Fomento Artesanal recomendamos a las instituciones y funcionarios que rigen a esta rama, revisar la ley en lo concerniente, al capital y al número de operarios y empleados puesto que es una clase mayoritaria en el país que genera empleo y no debe existir limitaciones

en este aspecto; toda vez que al existir dichas limitaciones el artesanado tiende a estancarse.

5. Por último recomendamos a la Escuela de Ciencias Contables y Auditoría insentivar al estudiantado que al llegar a la vida práctica contable, implanten sistemas de costos, entendiéndose en las em -presas industriales ya que solo la contabilidad de costos da a conocer con exactitud el costo real de un producto y de esta forma conducir una empresa hacia mejores días.

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

- BACH, J. R. y VITALE A., Costos Teoría y Práctica. Ediciones Bach _
Brasil, 1981, Tomos I, II y III.
- BANCO CENTRAL DEL ECUADOR, Metodología de Investigación Científica,
2da. Edición, Quito, 1982.
- CONTRALORIA GENERAL DEL ESTADO. Control Gubernamental Moderno.
- DIAZ MOSTO, Jorge, Diccionario Manual de Contabilidad y Administra -
ción. Lima, Perú, Tomos I, II, III y IV.
- ECO, Humberto. Como se hace una Tesis, Colección Libertad y Cambio,
5ta. Edición, Barcelona-España, 1983.
- FEDERACION NACIONAL DE CONTADORES DEL ECUADOR. Pronunciamiento so -
bre Normas de Contabilidad Financiera, Nº 6, Guayaquil, 1984.
- FOPINAR, La Pequeña Industria y Artesanía, (folleto)
- GOXENS, A., GOXENS, M. A., Biblioteca Práctica de Contabilidad, Edi-
torial Océano, España, 1984, Volumen II.
- HARGADON, Bernard, J. Jr., Principios de Contabilidad, Bogotá.
- HARGADON, Bernard, J. Jr., Contabilidad de Costos, Bogotá, 1974.
- INEC, IV Censo de Población, Noviembre 1982, Tomo I y Resultados De-
finitivo.
- INSTITUTO AMERICANO PARA EL DESARROLLO DEL SINDICALISMO LIBRE, Educa
cación Obrera, Quito, 1984.
- KESTER, Roy, B., Principios de Contabilidad, Contabilidad Superior,
Contabilidad Aplicada, 11ava. Edición, Barcelona, 1982, Tomos I,

II y III.

LEIVA ZEA, Francisco, Nociones de Metodología de Investigación Científica, 3ra. Edición, Quito, 1984.

NAVARRETE V., Teodomiro, El Artesano.

ORTEGA PEREZ, A. de LEON, Contabilidad de Costos, 3ra. Edición, México, 1980.

REYES PEREZ, E., Contabilidad de Costos, 2da. Ed., Editorial LIMUSA, México, 1980, Tomo I.

ROBALINO BOLLE, Isabel, El Sindicalismo en el Ecuador, INEDES-INEFOS Quito.

SANCHEZ, Alberto, Instituciones Clasistas Ejemplo de Trabajo, El Siglo, Loja, 1989.

SEALTIEL, Alatraste, Técnica de los Costos, Editorial Porrúa S. A., México, D. F., 1975.

PROFESORES DE LA UNIVERSIDAD ABIERTA, Proyecto Plan de Tesis, Editorial U.T.P.L., Loja-Ecuador, 1986.

VASQUEZ GALARZA, Germán, Curso de Legislación Laboral y Artesanal, 17ava. Edición, Quito, 1986.

LEY DE FOMENTO INDUSTRIAL Y REGLAMENTO PEQUEÑA INDUSTRIA Y ARTESANIA, PARQUES INDUSTRIALES Y TURISTICOS, Quito, 1986.

ESTATUTOS DE LA CAMARA ARTESANAL DE LOJA.

ESTATUTOS DEL SINDICATO DE MECANICOS DE LOJA.

ESTATUTOS DE LA SOCIEDAD OBREROS DE LOJA, Julio 1918.

4.6. ANEXOS

4.6.1. Anexo Nº 1. Ley de Defensa del Artesano

Art. 1. Esta ley ampara a todos los artesanos, en cualquiera de las ramas de artes y oficios, que hicieren valer sus derechos de tales por sí mismo o por medio de las asociaciones gremiales o sindicales existentes o que se establecieren posteriormente.

REFORMA: Sustitúyese el inciso segundo del Art. 1 de la Ley de Defensa del Artesano, con el siguiente: "Se considera Artesano al trabajador manual, maestro de taller o artesano autónomo, que hubiere invertido en su taller, en implementos de trabajo, maquinarias o materias primas, una cantidad no mayor de seiscientos mil sucres, que tuviere a sus órdenes no más de nueve operarios o empleados y cuatro aprendices y que realizare negocios de venta de los artículos que produce en su taller, cuya utilidad líquida no exceda de s/. 15.000,00 mensuales.

La determinación del monto del capital de hasta seiscientos mil sucres fijado en el artículo anterior, será reglamentado por la Junta Nacional de Defensa del Artesano, en un plazo máximo de treinta días contados desde la publicación de este Decreto en el Registro Oficial, tomando en consideración la naturaleza y necesidades de cada rama artesanal.

Los talleres artesanales que desearan aumentar el número de operarios y empleados de los que actualmente tienen hasta el límite fijado en la reforma introducida en el Art. 1 deberán contratar los servicios de los nuevos operarios o empleados, a través de la Dirección de Empleo y Recursos Humanos del Ministerio de Trabajo y,

Suprímase el inciso 3. del Art. 1 de la Ley de Defensa del Artesano.

La Dirección de Empleo y Recursos Humanos del Ministerio de Trabajo y Bienestar Social en coordinación con el Instituto Ecuatoriano de Capacitación Profesional (SECAP), organizará cursos periódicos de formación y capacitación para los maestros de taller y los operarios en artesanías en las ramas que fueren más necesarias para el desarrollo del país y el mejor empleo de sus recursos humanos.

Igualmente será considerado como artesano el trabajador manual que no tenga invertida cantidad alguna en implementos de trabajo ni tenga operarios.

Los artesanos que pertenezcan a organizaciones clasistas o interprofesionales con personería jurídica, existentes al momento de expedirse la presente ley, estarán también amparados por la misma.

Art. 2. Créase la Junta Nacional de Defensa del Artesano que estará compuesta por siete miembros de signados para un período de dos años, en la siguiente forma:

Por un Senador o Diputado elegido en Congreso Pleno. Si este no hiciere la designación lo hará el Consejo de Estado de entre los miembros del Parlamento.

Por un Representante de la Función Ejecutiva nombrado por el Presidente de la República.

Por el Presidente o un delegado del Instituto Nacional de Previsión.

Por cuatro Delegados de las Asociaciones Gremiales o Sindicales que deberán ser necesariamente artesanos elegidos de conformidad con

los Reglamentos correspondientes.

Los servicios de los Miembros de esta Junta, cuya sede será la Capital de la República son obligatorios y gratuitos.

Cada uno de los Miembros de la Junta tendrá un suplente nombrado de la misma manera que el principal.

Art. 3. Son deberes y atribuciones de la Junta:

- a) Velar por la defensa de todos los artesanos y el estricto cumplimiento de esta ley;
- b) Formular, de acuerdo con las Juntas Regionales de Defensa Artesanal, que se establecerán de conformidad con las necesidades del medio, los reglamentos correspondientes, para la agremiación de las diversas ramas de artesanos, reglamentos que entrarán en vigencia previa aprobación del Ministerio de Previsión Social.
- c) Gestionar la creación en el Banco Popular de una sección de crédito artesanal o en su defecto procurar el establecimiento de un Banco de Crédito Artesanal.
- d) Gestionar el establecimiento del almacén de artesanos y organizar ferias y exposiciones de productos artesanales para fomentar su desarrollo e incrementar el mercado.
- e) Reglamentar la expedición de Títulos de maestros artesanos en las diversas ramas. Estos reglamentos deberán dictarse de acuerdo con los Ministros de Educación Pública y Previsión Social.
- f) Formular todos los Reglamentos necesarios para la correcta aplicación de esta Ley y la defensa del artesano y someterlos a la aprobación del Ministerio del Ramo.
- g) Organizar y sostener bajo la vigilancia de los Ministerios de Educación Pública y de Previsión Social, con sujeción a las leyes establecimientos de enseñanza especializada y cursillos.

Para el perfeccionamiento profesional de los artesanos, así como fundar instituciones benéficas como Cajas de Ahorros, Servicios de Asistencia Social, etc.

De las resoluciones de la Junta se podrá apelar ante el Ministerio de Previsión Social.

Art. 4. Los maestros debidamente titulados y los artesanos autónomos podrán ejercer el artesanado y mantener sus talleres.

Los aprendices de operarios podrán formar parte de las cooperativas de producción y consumo cuyo fomento y extensión se encargará de manera especial a la Junta Nacional de Defensa del Artesano.

Art. 5. Los artesanos amparados por esta Ley no; están sujetos a las obligaciones impuestas a los patronos en general por la actual legislación.

Sin embargo, los artesanos jefes de taller están sometidos con respecto a sus operarios, a las disposiciones sobre el salario mínimo y a pagar las indemnizaciones legales en los casos de despido intempestivo.

También gozarán los operarios del derecho de vacaciones y la jornada máxima de trabajo de conformidad con el código de la materia.

Con los fondos determinados en esta Ley y con los fondos que en los sucesivos se asignaren, se atenderá por la Caja del Seguro a las indemnizaciones de accidentes de trabajo y a los otros derechos de los operarios.

Art. 6. El Estado prestará a los artesanos eficientes ayuda económica mediante:

- a) La exoneración de los impuestos a la renta del capital con el concurso del trabajo y adicionales de dicho impuesto a los capi-

- tales en giro y del impuesto a la renta y sustitutivos;
- b) La importación en los términos más favorables que establezcan la ley de la materia, de los materiales e implementos de trabajo de los artesanos salvo los de lujo;
 - c) La exoneración del impuesto a las exportaciones de los artículos de producción artesanal;
 - d) La concesión de préstamos a largo plazo por parte de los Bancos del Sistema de Fomento y del Banco Popular;
 - e) La compra de artículos de artesanía para las instituciones oficiales y otros organismos públicos. Exceptúanse el caso en que el Estado o las Instituciones de Derecho Público sean productores de estos artículos.

Reforma: Art. 1. Exonerar a los artesanos calificados como tales por la Junta de Defensa del Artesano o por acuerdo ministerial del Ministerio de Trabajo y Bienestar Social, de conformidad con las disposiciones de la Ley de Defensa del Artesano, de la obligación de constituirse en agentes de percepción del impuesto a las Transacciones Mercantiles y Prestación de Servicios.

Art. 2. No gozarán del beneficio otorgado en el numeral anterior, quienes habiendo sido calificados como artesanos, no han renovado su calificación de tales o la han perdido de conformidad con la Ley.

Art. 3. Los artesanos calificados que se hallen beneficiados con el presente Decreto, deberán, sin embargo pagar el impuesto del 5% en la adquisición de maquinarias, equipos, repuestos y de las materias primas directas o indirectas e insumos necesarios para la elaboración de sus productos, así como por los servicios gravados por la Ley.

Art. 4. Los artesanos calificados que a más de la venta de sus productos se dediquen a la actividad comercial a través de la venta de mercaderías que no sean de su propia elaboración, deberá sujetarse a las disposiciones pertinentes para el pago del Impuesto a las Transacciones Mercantiles y Prestación de Servicios.

Art. 5. De la ejecución del presente Decreto, que entrará en vigencia desde su publicación en el Registro Oficial, encárguese el señor Ministro de Finanzas.

Dado en el Palacio Nacional, en Quito, a 6 de octubre de 1978.

Reforma: Ley.- Art. 9. Régimen especial para los Artesanos. No están obligados a este impuesto los productos elaborados y a la vez comercializados por los artesanos calificados como tales por la Junta de Defensa del Artesano, de conformidad con la ley, por consiguiente los artesanos no están obligados a actuar como agentes de retención de este impuesto.

Reforma: Art. 10. Régimen Especial para los Artesanos. Los Artesanos calificados por la Junta Nacional de Defensa del Artesano o por el Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos, en su caso, no están obligados a actuar como agentes de percepción del impuesto por la transferencia de tales productos.

Tampoco serán agentes de percepción los artesanos calificados que presten los servicios gravados en el Art. 5 de la Ley, siempre que el servicio prestado corresponda a la actividad artesanal que originó dicha calificación.

Estas exoneraciones no amparan a las adquisiciones, compras, e importaciones que realicen los artesanos sean calificados o no.

Para los efectos de la aplicación del régimen especial para los Artesanos, la Junta Nacional de Defensa del Artesano y el Ministe -

Anexo 1

Página cuatro.

rio de Trabajo y Recursos Humanos; en su caso, remitirán oportuna y obligatoriamente a la Dirección General de Rentas del Ministerio de Finanzas y crédito público, la nómina de los Artesanos calificados y recalificados.

Cuando por cualquier medio la Dirección General de Rentas lle a determinar que un artesano calificado no reúne uno o más de los requisitos previstos en la Ley para su calificación notificará de inmediato el particular a la Junta Nacional de Defensa del Artesano o al Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos, en su caso, para que procedan a declarar la descalificación correspondiente. R.O. N° 228.19-VII-82.

Art. 7. Declárase obligatoria la afiliación del trabajador artesano a la Caja del Seguro.

Se suprime los Art. 8 - 9 - 10.

Reforma: Decreta: Art. 10. Establécese en favor de los trabajadores artesanos, maestros de taller o artesanos autónomos, operarios y aprendices un régimen especial de afiliación al Seguro Social, que comprenderá las siguientes prestaciones y servicios.

1. En caso de enfermedad o accidente;
 - Asistencia médica, quirúrgica, dental y farmacéutica; y,
 - Subsidio en dinero por enfermedad.
2. En caso de embarazo y parto:
 - a) Asistencia obstétrica necesaria, que comprenderá la prenatal y la del parto y puerperio;
 - b) Subsidio en dinero durante las dos semanas anteriores y las seis posteriores al parto;
 - c) Servicio de canastilla maternal; y,
 - d) Atención médica higiénico preventiva, con excepción de la farmacéutica, al niño durante el primer año de vida.

Estas prestaciones se regularán por los Estatutos y Reglamentos respectivos del IESS.

3. En caso de Invalidez, Vejez y Muerte:

Pensiones en dinero calculadas en la forma determinada en la Ley del Seguro Social Obligatorio y en los Estatutos del IESS, con las condiciones y limitaciones constantes en los mismos.

4. Fondo Mortuorio, en virtud de su afiliación a la Cooperativa Mortuoria, en las mismas condiciones que los demás afiliados al IESS.

Art. 2. Los artesanos: maestros de taller, artesanos autónomos, operarios y aprendices, sujetos a este Seguro Especial, aportarán, invalidez, vejez y muerte.

11% para el subsidio en dinero por enfermedad; y, maternidad, invalidez, vejez y muerte;

1% para el subsidio en dinero por enfermedad; y,

1% para la Cooperativa Mortuoria.

El aporte del 13% de los operarios y aprendices se dividen en:

8% Personal; y,

5% Patronal

Para los efectos del Seguro Social se considera patrono al maestro de taller, artesano autónomo, que tengan a su servicio otros trabajadores.

Art. 3. En los seguros de Invalidez, Vejez y Muerte, los afiliados o beneficiarios de este Régimen Especial, tendrán derecho solamente a doce pensiones mensuales durante el año.

Art. 4. El reconocimiento de los tiempos de aportación correspon -

pendiente a la afiliación de los artesanos al régimen previsto en el Decreto N° 878 de 29 de abril de 1964, publicado en el Registro Oficial N° 239 de 4 de mayo del mismo año, y en el Reglamento Sustitutivo sobre afiliación de Artesanos, Operarios y Aprendices al Seguro Social, de 20 de mayo de 1964, se efectuará a solicitud de los interesados, y previo el pago por parte de estos, del valor de la respectiva Reserva Matemática, que será calculada en cada caso por el Departamento Matemático Actuarial del IESS.

Art. 5. El Consejo Superior del IESS, en el plazo de 30 días contados a partir de esta fecha, dictará el Reglamento de aplicación de este Decreto.

Art. 6. En todo lo no previsto en este Decreto, se aplicarán normas establecidas en la Ley, Estatutos y Reglamentos del Seguro Social. Deróganse todas las disposiciones legales y reglamentarias que se opongan al presente Decreto.

Art. 7. De la ejecución de este Decreto que entrará en vigencia desde la presente fecha, sin perjuicio de su publicación en el Registro Oficial, encárguese el señor Ministro de Trabajo y Bienestar Social.

Dado, en el Palacio Nacional, en Quito, a los 19 días del mes de julio de 1979.

Art. 11. La Caja del Seguro destinará anualmente un tanto por ciento de los fondos que aportaren los Artesanos operarios y aprendices de acuerdo con los cálculos actuariales, para la construcción de viviendas, casas y departamentos baratos para el uso exclusivo de tales afiliados.

Art. 12. Quedan derogadas todas las disposiciones legales y reglamentarias de cualquier índole que se opusieren a la presente Ley, la cual entrará en vigencia desde la fecha de su promulgación.

DISPOSICIONES TRANSITORIAS:

PRIMERA. El Estado, previa liquidación de las obligaciones de los artesanos que estuvieren pendientes en la Caja del Seguro de acuerdo con las normas vigentes hasta la fecha, llegarán a un convenio de transacción con ellos y el Instituto Nacional de Previsión, en condiciones benévolas para los artesanos, sobre tales obligaciones con el objeto de proteger los derechos de los afiliados.

SEGUNDA. El Ministro de Previsión Social elaborará en el término máximo de treinta días, el Reglamento para la elección de Delegados de los Gremios y Sindicatos de Artesanos a la Junta Nacional de Defensa del Artesano.

TERCERA. El Instituto Nacional Se Suprime.

CUARTA. Para completar el sistema de afiliación obligatoria al Seguro Social de todos los trabajadores del país se encargará al Instituto Nacional de Previsión la elaboración de un Proyecto de Ley que permita la Afiliación al Seguro Social de los trabajadores de sombreros de paja toquilla y otras similares así como también un proyecto de Ley de Seguro de Campesinado.

QUINTA. Los Maestros Artesanos que hubieren establecido sus talleres hasta la fecha de promulgación de esta Ley no estarán sujetos al requisito de titulación y gozarán de todos los derechos establecidos por esta Ley.

Dado en Quito, en la Sala de Sesiones del II Congreso Nacional, a veinte y siete de octubre de 1953.

El Vicepresidente de la República, Presidente de la Cámara del Senado f) Alfredo Chiriboga Chiriboga. El Presidente de la Cámara

Anexo 1

Página seis.

de Diputados, f) Dr. José A. Baquero de la Calle, el Secretario de la Cámara del Senado, f) Dr. Osealdo Gonzales. El Secretario de la Cámara de Diputados, f) Dr. René Bustamante Muñoz.

Palacio Nacional, en Quito a treinta de octubre de mil novecientos cincuenta y tres.

EJECUTESE:

f) José María Velasco Ibarra. Presidente Constitucional de la República f) Dr. Adolfo Jurado González, Ministro de Previsión Social y Trabajo.

Es fiel copia del original Certifico. El Subsecretario de Previsión Social, f) Alejandro Jaramillo C. R.O. N° 356. 5-XI-53.

RESOLUCION N° 48 LA JUNTA NACIONAL DE DEFENSA DEL ARTESANO

La disposición mencionada está en relación con el Art. 3ro. de la Ley de Defensa del Artesano que dispone que es atribución de la Junta Nacional dictar los reglamentos, acuerdos, resoluciones, etc. para la correcta aplicación de la Ley.

Art. 2do. Para dar paso a la calificación o recalificación artesanal, el interesado deberá presentar a la Junta Nacional de Defensa del Artesano el carnet actualizado de afiliación que acredite pertenecer a un Organismo artesanal de su rama o interprofesional en caso de que no existiera en su actividad propia.

Dado en la Sala de Sesiones de la Junta Nacional de Defensa del Artesano hoy 13 de marzo de 1975 en la Ciudad de Quito.

f) Guillermo Almeida Valencia

f) Gerardo Silva Aguilar. Presidente de la Junta Nacional de Defensa del Artesano.

f) Washington Baca B. Secretario-abogado de la Junta Nacional de Defensa del Artesano.

4.6.2. Anexo Nº 2. Reglamento General de la Ley de Defen
sa del Artesano

TITULO 1

GENERALIDADES Y CONCEPTOS

Art. 1. El presente Reglamento tiene por objeto aplicar las disposi-
ciones de la Ley de Defensa del Artesano, regulando la es-
trutura y funcionamiento de los organismos creados en virtud de di-
cha norma y la forma en que han de otorgarse los beneficios legales
previstos en la misma para la clase artesanal.

Art. 2. Calificación artesanal es la constancia conferida por la
Junta Nacional de Defensa del Artesano, mediante la cual se
reconoce la condición del Artesano, en los grados de maestro de ta-
ller, operario, aprendiz o artesano autónomo, y la calidad de taller
artesanal.

Art. 3. Maestro de taller es el artesano que domina la técnica de
un arte u oficio, con conocimientos teóricos y prácticos y
ha obtenido el título correspondiente de acuerdo al presente Regla-
mento.

Deben ser mayor de edad, estar inscrito en la Dirección Nacional
de Empleo y Recursos Humanos y dirigir un taller al servicio del pú-
blico.

Art. 4. Operario es el artesano que sin dominar totalmente los cono-
cimientos teóricos y prácticos de su rama y habiendo dejado
de ser aprendiz contribuye a la realización de obras artesanales o
de parte de ellas, bajo la dirección de un maestro de taller.

Art. 5. Aprendiz es la persona que ingresa a un taller artesanal o
a un centro de enseñanza artesanal, con el objeto de adqui-
rir conocimientos sobre una rama artesanal, a cambio de sus servi-
cios personales, por tiempo determinado, de conformidad con lo dis-
puesto en el Art. 158 del Código de Trabajo.

Art. 6. Será considerado artesano autónomo, el trabajador manual
que sin inversión alguna de implementos de trabajo y sin
ayuda de operarios y aprendices realice labores artesanales; y,
aquel que realiza su oficio por cuenta propia, sin título ni taller.

Art. 7. Actividad artesanal es toda actividad profesional indepen-
diente realizada por personas que ejercen su arte u oficio,
o que transforman ciertas materias primas con predominio de la habi-
lidad manual sobre la máquina.

Art. 8. Taller artesanal es el local en el que habitualmente ejerce
el artesano su profesión, arte u oficio; bien sea en su pro-
pio domicilio o en un local independiente, al servicio de su cliente
la.

Art. 9. Para abrir un taller artesanal, el artesano calificado como
el Maestro de Taller debe cumplir los siguientes requisitos,
sin perjuicio del cumplimiento de las disposiciones, que para el
efecto señalan otras leyes o reglamentos.

a) La actividad a desarrollarse debe ser exclusivamente artesa-
nal;

b) El capital invertido no debe exceder de.....s/. 600.000,00.
Sin embargo, con arreglo a lo dispuesto en el inciso 3º del artículo
282 del Código de Trabajo, podrá admitirse una inversión mayor, pre-

via comprobación de que el trabajo normal no puede desarrollarse sin implementos, maquinarias o materias primas, por un valor en conjunto, superior a la suma indicada. Para este efecto, el Ministro de Trabajo y Recursos Humanos, a solicitud de los interesados con informe favorable de la Junta de Defensa del Artesano, y tomando en consideración los indicadores económicos emitidos por el Banco Central del Ecuador, podrá señalar una suma mayor, siempre y cuando no se desvirtúe el carácter de actividad artesanal del taller;

c) Que el número de operarios no sea superior a nueve y que todos y cada uno de ellos hayan sido debidamente calificados;

d) Que el número de aprendices no sea mayor a cuatro;

e) Que esté dirigido por un maestro de taller debidamente calificado;

f) Que haya presentado la solicitud correspondiente y haya sido calificado por la Junta Nacional de Defensa del Artesano.

Art. 10. La Junta Nacional de Defensa del Artesano calificará a los talleres artesanales de conformidad con las normas del presente Reglamento, y tendrá facultad para declarar que un taller artesanal ha perdido su calidad de tal; en uno y otro caso deberá fundamentar, la resolución pertinente en el informe del Departamento Técnico. Si se tratare de talleres instalados en provincias, se requerirá además informe de la respectiva Junta Provincial de Defensa del Artesano. En caso de no existir aún dicha Junta en la respectiva Provincia, se deberá contar con el informe de la Junta de la Provincia más cercana.

Art. 11. Los talleres de producción artesanal asociados, o de producción cooperativa de artesanos, podrá tener mayor número de operarios, de capital invertido y de beneficios líquidos, pero sus límites serán fijados por la Junta Nacional, para cada caso concreto, en consideración de las características de los mismos y en base de los correspondientes informes técnicos y legales.

Art. 12. Los talleres artesanales calificados, los asociados y las cooperativas artesanales, no podrán beneficiarse de las normas legales que protegen a la pequeña industria.

TITULO II

DE LAS ASOCIACIONES O GREMIOS DE ARTESANOS

Art. 13. El Estado Ecuatoriano propiciará la formación y funcionamiento de asociaciones artesanales, con el propósito de fortalecer la clase artesanal.

Art. 14. Las asociaciones de artesanos pueden ser de dos clases: simples, cuando son conformadas únicamente por personas naturales; y, compuestas cuando son conformadas por personas jurídicas artesanales.

Las asociaciones simples no tendrán un ámbito mayor al provincial.

Las asociaciones compuestas podrán ser cantonales, provinciales y nacionales, si son federaciones; y, nacionales, si se trata de confederaciones; debiendo estar conformadas por personas jurídicas artesanales legalmente reconocidas.

Se prohíbe las asociaciones entre personas jurídicas y naturales.

Art. 15. Son asociaciones artesanales simples:

Las de maestros de una misma rama u oficio, que se denominarán Gremios de Maestros;

Las de operarios de una misma rama u oficio, y se denominarán Asociaciones de operarios.

Las de maestros y operarios de una misma o diferente rama, que se denominarán asociaciones Interprofesionales.

Art. 16. Entiéndese por gremio de artesanos, la reunión de maestros artesanos de un mismo arte u oficio, que se asocian con el propósito de: conseguir mejores conquistas en el campo artesanal; tender a la capacitación profesional; elevar el nivel cultural y educativo de sus socios; propender al apoyo mutuo, mediante la formación de coope-
rativas o cajas de ahorro; y, en general, para propiciar cualquier
actividad que entrañe mejoramiento económico y social y la defensa
de los intereses de sus miembros y de la clase artesanal.

Art. 17. Asociaciones de operarios son las agrupaciones de personas naturales que tienen calificación de tales y que se unen con el propósito de propender al mejoramiento técnico, profesional,
social y económico de los asociados a su clase artesanal.

Art. 18. No procede la existencia de sindicatos o comités de empresas artesanales en los términos establecidos en el Código de Trabajo; sin embargo, las asociaciones artesanales que se hubie-
ren constituido con anterioridad a la vigencia de este Reglamento
con el nombre de "Sindicatos" podrán seguir usando tal denominación."

Art. 19. Los gremios de artesanos y las asociaciones de operarios no podrán constituirse como tales, con un número menor a
quince miembros.

No se reconocerán asociaciones ni agrupaciones de aprendices de artesanos.

Art. 20. Son asociaciones artesanales compuestas, las federaciones y las confederaciones artesanales.

Art. 21. Federación artesanal es la asociación de varios gremios o asociaciones de artesanos u operarios de una misma rama o
no, en el número establecido en este Reglamento. Las federaciones
pueden ser: cantonales, provinciales y nacionales.

Art. 22. Para conformar una federación cantonal se requiere contar con la participación de por lo menos tres gremios o asocia-
ciones de artesanos u operarios de un mismo Cantón.

Para conformar una Federación provincial se requiere contar con seis o más gremios o asociaciones pertenecientes a una misma Provin-
cia, o con tres o más Federaciones cantonales de distintos cantones
de una misma Provincia.

Para conformar una Federación nacional se requiere la participa-
ción de asociaciones o gremios pertenecientes a seis o más provin-
cias distintas o de seis o más federaciones provinciales de distin-
tas provincias.

Para conformar una confederación se requiere de la participación de doce o más federaciones provinciales.

Art. 23. Todas las asociaciones simples o compuestas deben ser le-
galmente reconocidas por el Ministerio de Trabajo y Recur-
sos Humanos, de conformidad con el presente Reglamento.

Para el efecto remitirán al Ministerio de Trabajo y Recursos Hu-
manos, en papel simple, los siguientes documentos:

1. Copia del acta constitutiva, con las firmas autógrafas de los concurrentes. Los que no supieren firmar dejarán impresa la hue-
lla digital;

2. Dos copias del acta determinada en el ordinal anterior, au

tenticadas por el Secretario de la directiva provisional;

3. Tres ejemplares de los estatutos de la asociación artesanal, autenticados asimismo, por el Secretario de la directiva provisional, con determinación de las sesiones en que se los haya discutido y aprobado.

4. Nómina de la directiva provisional, por duplicado, con indicación de la nacionalidad, sexo, profesión, oficio o especialidad, lugar o centro de trabajo y domicilio de cada uno de ellos; y,

5. Nómina de todos los que se hubieren incorporado a la asociación artesanal con posterioridad a la asamblea general reunida para constituirla, con especificación del lugar de su residencia, la profesión, oficio o especialidad y el lugar de trabajo de los integrantes.

Art. 24. Recibida la documentación determinada en el Art. anterior, en el Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos, el Ministro, en el plazo máximo de treinta días, ordenará el registro del nombre y características de la asociación artesanal en el libro correspondiente de la Dirección de Empleo y Recursos Humanos.

En caso de que el Ministro no hubiere cumplido con lo dispuesto en el inciso anterior o en los siguientes quedará de hecho reconocida la personería jurídica de la asociación artesanal.

Si los estatutos contuvieren disposiciones contrarias a la Constitución o a las leyes, el Ministro de Trabajo y Recursos Humanos dispondrá que no se registre la asociación artesanal, y dentro del plazo máximo de treinta días lo comunicará a ésta, indicando las razones de orden legal que fundamenten la negativa.

Toda modificación de los estatutos será aprobada por la Asamblea General de la Asociación Artesanal, la que remitirá tres copias de dicha reforma al Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos, con la certificación de las sesiones en las que se las haya discutido y aprobado.

Con esta documentación, el Ministro procederá conforme a lo dispuesto en este artículo.

El estatuto contendrá las siguientes especificaciones:

1a. Denominación social y domicilio de la asociación artesanal;

2a. Representación legal de la misma;

3a. Forma de organizar la directiva con determinación del número, denominación, período, deberes y atribuciones de sus miembros, requisitos para ser elegidos, casuales y procedimientos de remoción;

4a. Obligaciones y derechos de los afiliados;

5a. Condiciones para la admisión de nuevos socios;

6a. Procedimientos para la fijación de cuotas o contribuciones ordinarias y extraordinarias, forma de pago y determinación del objeto de las primeras;

7a. La cuota mínima que deberá pagar cada miembro de la asociación artesanal;

8a. Sanciones disciplinarias, motivos y procedimientos de expulsión, con audiencia, en todo caso, del o de los inculpad.

9a. Frecuencia mínima de las reuniones ordinarias de la asamblea general y requisitos para convocar a reuniones ordinarias y extraordinarias;

10a. Fondos de la asociación artesanal, bienes, su adquisición, administración y enajenación, reglas para la expedición y ejecución del presupuesto y presentación de cuentas;

11a. Prohibición a la asociación artesanal de intervenir en ac

tos de política partidistas o religiosa, y de obligar a sus miembros a intervenir en ellos;

12a. Casos de la extinción de la asociación artesanal y modo de efectuar su liquidación; y,

13a. Las demás que determinen las leyes pertinentes.

TITULO III

DE LA JUNTA NACIONAL DE DEFENSA DEL ARTESANO

CAPITULO I

CONCEPTO Y FUNCIONES

Art. 25. La Junta Nacional de Defensa del Artesano es una entidad autónoma del sector público, creada mediante ley para dar cumplimiento a las disposiciones legales de protección a la clase artesanal y su sede en la ciudad de Quito.

Art. 26. Son deberes y atribuciones de la Junta:

a) Velar por el estricto cumplimiento de la ley de Defensa del Artesano y del presente Reglamento así como de las disposiciones pertinentes del Código del Trabajo;

b) Velar por la defensa de los derechos de los artesanos y de las agrupaciones artesanales legalmente reconocidas;

c) Prestar asistencia, colaboración y control a las Juntas Provinciales;

d) Fomentar la creación de cooperativas e instituciones de crédito y fomento artesanal;

e) Fomentar la creación de almacenes, ferias o exposiciones de productos artesanales;

f) Fomentar el perfeccionamiento profesional y la capacitación en las diferentes actividades artesanales;

g) Conceder títulos de maestros artesanos y de artesanos autónomos, certificados de operarios y carnets de aprendices, de acuerdo al presente Reglamento;

h) Sugerir al Ministerio de Trabajo las reformas legales y remitir proyectos de reformas a este Reglamento, para que una vez analizados convenientemente, sean sometidos a consideración del Congreso Nacional o del Presidente de la República, según el caso;

i) Fomentar la creación de cooperativas de producción artesanal, formadas por artesanos y operarios con sujeción a la ley de Cooperativas vigente;

j) Calificar los talleres artesanales y certificar la calidad de artesanos para el goce de los beneficios que la ley concede;

k) Remitir anualmente al Ministerio de Finanzas y Crédito Público y al Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social, las listas oficiales de artesanos y de talleres artesanales calificados, para efecto de las exoneraciones de las obligaciones fiscales y sociales previstas en la Ley;

l) Aprobar anualmente su plan de trabajo, planificar sus actividades para corto, mediano y largo plazo;

m) Preparar anualmente el proyecto de presupuesto de la junta y someterlo a la aprobación de la autoridad competente de conformidad

con la Ley, hasta el 30 de noviembre anterior, al de cada ejercicio presupuestario;

n) Supervisar y fiscalizar a las autoridades administrativas de la Junta, de acuerdo a la legislación vigente en el País;

ñ) Cooperar con el Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social para propender a la extensión de su cobertura a todos los artesanos del país;

o) Conocer y resolver, conforme a la Ley y al Reglamento, las solicitudes y reclamaciones que eleven a su consideración las Juntas Provinciales, las organizaciones artesanales y los artesanos en general;

p) Conocer los balances de contabilidad que le serán presentados por el Presidente de la Junta, y conocer los informes anuales del mismo;

q) Autorizar al Presidente la suscripción de contratos que excedan del monto señalado por la Ley de Licitaciones y Concursos de Ofertas; y,

r) Los demás que le asignan las leyes y el presente Reglamento.

Art. 27. El Patrimonio de la Junta Nacional de Defensa del Artesano está constituido por:

a) Los ingresos que anualmente se le asignaren en el presupuesto general del Estado;

b) Los ingresos provenientes de derechos por titulación, actas de grado, calificaciones y recalificaciones;

c) Por los bienes muebles e inmuebles que legalmente le pertenecan a la fecha de vigencia del presente Reglamento y los que adquiriere en el futuro;

d) Por los frutos de los inmuebles de su propiedad así como por cualquier aumento patrimonial proveniente de donaciones, legados, etc.; y,

e) Por cualquier otro ingreso establecido en forma legal.

CAPITULO II

DE LA ESTRUCTURA E INTEGRACION

Art. 28. La Junta Nacional de Defensa del Artesano está integrada por los siguientes miembros:

a) Por un delegado del Presidente de la República, el mismo que será Presidente de la Junta y deberá ser un maestro artesano calificado;

b) Por un Diputado elegido por el Congreso Nacional;

c) Por un delegado designado por el Consejo Superior del Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social;

d) Por cuatro artesanos designados por las asociaciones artesanales de conformidad con el presente Reglamento.

Art. 29. Los miembros de la Junta durarán en sus funciones dos años, tendrán su respectivo suplente y podrán ser reelegidos luego de haber transcurrido un período.

Art. 30. El Presidente de la Junta Nacional de Defensa del Artesano percibirá el sueldo y más emolumentos fijados en el presupuesto general de la Junta.

Art. 31. Los demás integrantes percibirán los honorarios fijados en el presupuesto, por sesión, sin perjuicio de los viáticos

y gastos de movilización a los que tuvieran derecho, así como de los sueldos o remuneraciones de cualquier otro cargo que ejerzan o de las pensiones que reciban.

Art. 32. La Junta sesionará semanalmente previa convocatoria del Presidente.

Art. 33. La renovación de los miembros de la Junta será parcial y las vacantes que se produjeran en el curso de un período se llenarán con los respectivos suplentes, quienes ejercerán el cargo por el tiempo que faltare para completar el período.

Art. 34. Los miembros de la Junta podrán ser removidos por causas graves debidamente comprobadas.

Art. 35. Los vocales representantes del Presidente de la República, del Congreso y del Consejo Superior del Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social, acreditarán su condición con el oficio respectivo en el que se comunique su designación.

Art. 36. Los vocales representantes de asociaciones de artesanos pertenecerán necesariamente a la organización que los candidati-
vizó; y si dejaren de pertenecer a ella, cesarán en sus funciones de Vocales.

Art. 37. El Presidente y los Vocales de la Junta desempeñarán sus cargos hasta que sean legalmente reemplazados.

Art. 38. El Presidente y los Vocales tomarán posesión de sus cargos ante el Ministro de Trabajo y Recursos Humanos.

Art. 39. En caso de falta de un Vocal Principal a tres sesiones consecutivas, o en caso de ausencia o inhabilidad la Junta principalizará al respectivo Suplente.

CAPITULO III

DEL PRESIDENTE DE LA JUNTA

Art. 40. El Presidente de la Junta Nacional de Defensa del Artesano es un representante legal y ejerce la dirección, coordinación y supervisión de las dependencias administrativas de la Junta, de acuerdo con la Ley y el presente Reglamento.

Art. 41. En caso de ausencia temporal o definitiva, renuncia, fallecimiento, inhabilidad o remoción del Presidente, lo sustituirá su suplente, designado igualmente por el Presidente de la República.

Art. 42. El Ministro de Trabajo solicitará al Presidente de la República la designación del Presidente titular de la Junta y de su Suplente, remitiendo ternas de candidatos con sus respectivos antecedentes personales de cada uno.

Art. 43. Son atribuciones y deberes del Presidente:

- a) Convocar a sesiones ordinarias semanales y extraordinarias cuando sea menester;
- b) Presidir las sesiones y suscribir las actas correspondientes conjuntamente con el Secretario;
- c) Dirigir la gestión administrativa de la Junta y de sus Dependencias.
- d) Formar los programas anuales de trabajo, los planes a corto, mediano y largo plazo, y presentar los informes anuales de labores de la Junta.
- e) Autorizar con su firma el movimiento económico de la Junta

hasta el límite fijado en el Reglamento, y solicitar la autorización de la Junta para realizar gastos superiores a dicho límite;

f) Ejecutar las acciones que señale la Junta;

g) Realizar nombramientos, remover y ejercer todas las acciones de personal con relación a los empleados administrativos de la Junta;

h) Imponer sanciones y conceder licencias con sujeción a las leyes pertinentes;

i) Arbitrar las medidas más convenientes para la correcta organización administrativa de la Junta;

j) Suscribir contratos en representación de la Junta; y,

k) Ejercer todas las atribuciones y cumplir los deberes que le imponga la ley y el presente Reglamento.

CAPITULO IV

DE LOS ORGANISMOS ADMINISTRATIVOS

Art. 44. Para el cumplimiento de sus tareas, la Junta Nacional de Defensa del Artesano contará con un Departamento de Secretaría General, un Departamento Jurídico y un Departamento Técnico.

Art. 45. Cuando sea del caso, la Junta podrá constituir Comisiones Permanentes u Ocasionales, las mismas que deberán estar presididas por un vocal de la propia Junta.

Art. 46. La Secretaría General es un órgano de apoyo de la Junta y de su Presidente. Estará conformada por un Secretario y por el personal auxiliar que se determine en el Presupuesto.

Art. 47. Las funciones principales de la Secretaría son:

a) Recibir, archivar y despachar la correspondencia;

b) Asistir a las sesiones de la Junta y levantar las correspondientes actas de cada una de ellas;

c) Conferir certificaciones;

d) Tramitar las solicitudes de artesanos y agrupaciones;

e) Legalizar con su firma los títulos de artesanos y operarios;

f) Las demás que señalen las leyes, el presente Reglamento y la Junta por medio de sus resoluciones.

Art. 48. El departamento jurídico estará conformado por los profesionales del Derecho y el personal auxiliar que se determine en el Presupuesto, y su principal función será la de asesorar en materia legal a la Junta, a su Presidente y a los demás órganos administrativos, así como el emitir dictámenes de carácter legal en los asuntos que se le sometan a consideración;

Elaborar documentos jurídicos, gestionar trámites judiciales, formular proyectos, recopilar y mantener actualizada la legislación que incumbe al sector artesanal, y mantener un archivo especializado de los asuntos legales sometidos a su consideración. El Presidente podrá, en caso de no existir partida presupuestaria para este departamento o que no estuviere constituido, contratar a un profesional del Derecho para el estudio de casos concretos o la defensa judicial que fuere necesaria, pactando honorarios libremente y de conformidad con la ley de Federación de Abogados.

Art. 49. El Departamento Técnico es el órgano ejecutivo por medio del cual la Junta cumple sus planes y funciones, y contará con el personal que se determine en el Presupuesto. Su función principal es la de presentar los informes técnicos que servirán de base

para que la Junta o el Presidente emitan las resoluciones pertinentes en materia de calificación y titulación artesanal.

CAPITULO V

DE LA ELECCION DE VOCALES ARTESANALES DE LA JUNTA

Art. 50. Los cuatro Vocales Principales y sus respectivos Suplentes deberán ser artesanos calificados designados por el Colegio Electoral Artesanal, de conformidad con las disposiciones contenidas en este capítulo.

Art. 51. Para ser elegido Vocal Artesanal de la Junta Nacional de Defensa del Artesano se requiere:

- a) Ser ecuatoriano por nacimiento;
- b) Ser mayor de edad;
- c) Hallarse en ejercicio de los derechos de ciudadanía;
- d) Haber sido calificado como artesano y hallarse en ejercicio efectivo de su profesión, arte u oficio;
- e) No hallarse desempeñando ningún cargo público;
- f) No estar en interdicción legal, ni haberse dictado auto de apertura del plenario en su contra;
- g) Tener reconocida probidad y honradez en su actividad artesanal.

Art. 52. El Colegio Electoral para la elección de Vocales Artesanos de la Junta Nacional estará constituido:

a) Por un representante por cada provincia, elegido por la o las federaciones provinciales si existieren en la respectiva provincia; o, por las asociaciones o Gremios, en donde no existiere federación o federaciones provinciales.

b) Un representante por cada Federación Nacional legalmente constituida y que se inscriba dentro del período que señala en la convocatoria pública, ante el Director Nacional de Empleo y Recursos Humanos.

c) Tres representantes designados por cada una de las Confederaciones Nacionales de Artesanos legalmente constituidas y que se inscriban ante el Director Nacional de Empleo y Recursos Humanos, dentro del período que se señale en la convocatoria pública, que se hará dentro del mes de enero de cada dos años.

Art. 53. En las provincias en las cuales no existiere federación o federaciones provinciales de artesanos, el Director Nacional de Empleo y Recursos Humanos convocará mediante publicación por tres días consecutivos en los principales diarios del País y de cada Provincia a fin de que todas las asociaciones, gremios y federaciones cantonales de artesanos que hayan sido legalmente reconocidas por el Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos se inscriban ante el Inspector Provincial del Trabajo acreditando copia de los documentos que legalizan su existencia, señalando su deseo de participar en la Elección de Vocales de la Junta Nacional de Defensa del Artesano y designando el nombre de la persona que va a representarlos.

Art. 54. El Inspector Provincial del Trabajo elaborará la lista de las asociaciones, gremios y federaciones inscritas, el nombre de las personas designadas y certificará que se trata de entidades Jurídicas legalmente reconocidas.

Art. 55. El primer día laborable de la tercera semana de febrero se

reunirán todas las personas designadas en el local de la respectiva Inspectoría Provincial o en el local que designe dicho funcionario, y procederán a elegir en forma democrática y por mayoría simple al gran elector que presentará la provincia.

Art. 56. El Inspector Provincial del Trabajo comunicará al Director Nacional de Empleo y Recursos Humanos lo ocurrido, señalará el nombre de la persona que representará a la provincia como gran elector en el Colegio Electoral y acompañará copia del acta de la sesión en la que se lo haya designado.

Art. 57. En las provincias en las que exista federación o federaciones provinciales, el gran elector será designado por aquella o aquellas, conforme al procedimiento establecido en los artículos 52, 53, 54, 55 y 56 de este Reglamento, mediante llamamiento efectuado en la misma convocatoria.

Art. 58. Igualmente en la misma convocatoria determinada en el artículo 52 de este Reglamento se invitará a que cada federación nacional de artesanos designe su representante o gran elector y a que cada una de las confederaciones de artesanos para que designen sus tres representantes.

Art. 59. Los representantes, designados de acuerdo al artículo anterior, deberán acreditar ante la Dirección Nacional de Empleo y Recursos Humanos su condición de tales, presentando el oficio con el que se les designa y la copia de los estatutos del organismo al que representan.

Art. 60. El Director de Empleo y Recursos Humanos analizará y calificará la documentación correspondiente y procederá a elaborar la lista de grandes electores que conforman el Colegio Electoral de conformidad con el artículo 51 del presente Reglamento.

Art. 61. El Colegio Electoral se reunirá en Quito el primer día laborable del mes de marzo, siguiente al de la convocatoria; en dicha sesión procederá a elegir los cuatro vocales principales y los cuatro suplentes que conforman la Junta Nacional de Defensa del Artesano.

Art. 62. El procedimiento que ha de seguir el colegio electoral para elegir, será el que decidan los grandes electores y en la sesión participarán en calidad de observadores un representante del Director Nacional de Empleo y Recursos Humanos y un representante del Presidente de la Junta Nacional de Defensa del Artesano, si lo considerase del caso. Presidirá la sesión, sin voto, el delegado del Director Nacional de Empleo y Recursos Humanos.

Art. 63. El colegio electoral se reunirá el día señalado en ese Reglamento en el local de la Junta Nacional de Defensa del Artesano con el número de grandes electores que asistan y a partir de las 10 de la mañana.

Art. 64. El colegio electoral oficiará al Ministro de Trabajo y Recursos Humanos comunicándole el resultado de la elección y los nombres de los vocales principales y suplentes que integrarán la Junta en representación del sector artesanal.

TITULO IV

DE LAS JUNTAS PROVINCIALES DE DEFENSA DEL ARTESANO

Art. 65. Las Juntas Provinciales de Defensa del Artesano son entidada

des que representan a la Junta Nacional, dentro de su respectiva circunscripción territorial, y sus funciones son:

- a) Velar por la defensa de los artesanos y las asociaciones artesanales;
- b) Cumplir y hacer cumplir, en su provincia, la Ley y el Reglamento de Defensa del Artesano, así como las disposiciones y resoluciones emitidas por la Junta Nacional;
- c) Promover la unión, solidaridad y progreso de la clase artesanal;
- d) Fomentar la creación de cooperativas e instituciones de crédito y fomento artesanal;
- e) Fomentar la creación de almacenes, ferias y exposiciones de productos artesanales;
- f) Buscar el perfeccionamiento y capacitación de los artesanos de la Provincia;
- g) Promover la agremiación de los artesanos de la respectiva circunscripción territorial; y,
- h) Informar a la Junta Nacional sobre las labores realizadas y sobre las necesidades de las diversas ramas, y las correspondientes sugerencias para solucionarlas.

Art. 66. En cada provincia habrá una Junta Provincial directamente dependiente de la Junta Nacional de Defensa del Artesano.

Art. 67. Las Juntas Provinciales estarán constituidas por los siguientes miembros:

- a) Un representante del Presidente de la Junta Nacional de Defensa del Artesano, quien la presidirá. Este representante deberá ser un maestro artesano calificado;
- b) Un representante del Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos;
- c) Un representante del Delegado Provincial del Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social.
- d) Un vocal representante de los artesanos de la provincia, que será el gran elector de la Provincia, designado para conformar el colegio electoral, para la elección de los vocales artesanos de la Junta Nacional.

Art. 68. Para ser gran elector provincial y vocal representante de los artesanos ante la Junta Provincial, se requiere reunir los mismos requisitos establecidos en este Reglamento para ser vocal de la Junta Nacional.

Art. 69. Todos los miembros de las Juntas Provinciales durarán dos años en sus funciones y tendrán su respectivo suplente que lo subrogará en caso de ausencia, falta o inhabilidad.

TITULO V

DE LAS CALIFICACIONES ARTESANALES

Art. 70. La Junta Nacional de Defensa del Artesano es único organismo que tiene la facultad de calificar a los artesanos u operarios como tales, así como a los talleres artesanales.

Art. 71. El Maestro de Taller, el Artesano y el Operario interesado podrán dirigir sus solicitudes de calificación a la Junta, por sí mismo o por intermedio de su respectivo gremio, asociación, federación o confederación.

Art. 72. Las solicitudes deberán presentarse obligatoriamente en

los formularios oficiales de la Junta, y no habrá necesidad del pago de sellos ni timbres fiscales.

Art. 73. La Junta llevará un registro numerado de todos los talleres calificados, de todos los artesanos operarios titulados y de todas las asociaciones, gremios y federaciones de artesanos legalmente constituidos en el País.

Art. 74. Las credenciales y certificados correspondientes deberán contener el número del registro correspondiente, la firma del Presidente y del secretario de la Junta y los datos de filiación del artesano o de ubicación del taller.

Art. 75. Para la calificación del capital invertido se tomará en cuenta el valor de los bienes a la fecha de su adquisición, lo cual podrá comprobarse por medio de las facturas y otros documentos comerciales. Sobre este valor podrán considerarse reducciones prudenciales por depreciación de herramientas y maquinarias de acuerdo al tiempo de uso.

Art. 76. El cálculo del valor del capital circulante deberá hacerse en forma contable, obteniéndose el valor promedio del último semestre, y en caso de no llevar contabilidad, en base de estimaciones que realizará el Departamento Técnico.

Art. 77. En igual forma se realizará el cálculo del beneficio líquido en base del precio de venta del producto y del volumen de ventas registrado o estimado.

Art. 78. Los cálculos o estimaciones deberán guardar relación con los de otros talleres de la misma rama y lugar.

Art. 79. Podrán ejercer su profesión los artesanos extranjeros que ingresen al país, siempre y cuando cuenten con toda la documentación migratoria en regla como residente, tengan su título de Maestros otorgado por las autoridades competentes de su país de origen autenticado por la Cancillería y revalidado por el Ministerio de Educación Pública; y, hayan obtenido la autorización otorgada por el Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos para ejercer la actividad artesanal.

Art. 80. Las resoluciones que expidiere la Junta Nacional de Defensa del Artesano en materia de calificación de talleres y de artesanos, serán notificados a los interesados, por la Secretaría de la Junta, dentro de los ocho días siguientes a su expedición, y en ellas se hará constar el correspondiente número de registro.

Art. 81. Dicha notificación deberá hacerse en forma personal y directa, o por intermedio de las Juntas Provinciales, dejándose constancia escrita de este hecho.

Art. 82. De las resoluciones dictadas por la Junta Nacional podrá apelarse ante el Director de Empleo y Recursos Humanos del Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos dentro de los treinta días posteriores a la fecha de la notificación.

Art. 83. Pasados los treinta días no se concederá recurso alguno y la resolución será inalterable, en tanto no varíen los fundamentos que la hayan motivado.

Art. 84. La apelación de las resoluciones será presentada en la Secretaría General de la Junta Nacional o ante las Juntas Provinciales, las mismas que deberán remitirlas en el término de cuarenta y ocho horas a la Junta Nacional.

Art. 85. El Presidente de la Junta conocerá de las apelaciones, las concederá mediante providencia y remitirá la documentación correspondiente al Director Nacional de Empleo y Recursos Humanos,

en el plazo de treinta días posteriores a la fecha de dicha provincia.

Art. 86. La resolución que dicte el Director de Empleo y Recursos Humanos deberá ser Fundamentada y será inapelable.

Art. 87. Las calificaciones de los talleres así como las de artesanos tendrán una duración de tres años, transcurridos los cuales será necesario que se solicite la respectiva renovación a la Junta.

Art. 88. Las calificaciones de talleres artesanales y de artesanos hechas por la Junta Nacional de Defensa del Artesano, o por el Director de Empleo y Recursos Humanos, en caso de apelación, constituirán títulos suficientes ante el Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social, ante el Ministerio de Finanzas y Crédito Público y ante cualesquiera otra entidad, para efectos de hacer efectivas las exoneraciones de beneficios contemplados en la ley y en el presente Reglamento.

Art. 89. Las resoluciones de las calificaciones de talleres o de artesanos podrán revocarse en virtud de haber cambiado las circunstancias o haber dejado de cumplir los requisitos reglamentarios. La Junta podrá revocarlas de oficio, por denuncia formal o por informe del Departamento Técnico o de las Juntas Provinciales.

Art. 90. Corresponde a la Junta Nacional de Defensa del Artesano señalar las ramas de trabajo que se consideren artesanales, mediante resolución y con base a los correspondientes informes del Departamento Técnico. Igualmente corresponde a la Junta modificar la clasificación, cuando lo considere pertinente, en base a los informes técnicos y estadísticos del caso.

Art. 91. Igualmente corresponde a la Junta Nacional de Defensa del Artesano realizar las correspondientes investigaciones y determinar anualmente los promedios máximos de capital propio tolerable en cada rama artesanal.

Art. 92. Para la fijación de los capitales se considerará el valor de las herramientas, muebles, maquinarias, materias primas, elaborados o implementos propios del respectivo arte u oficio.

Art. 93. Si el artesano tuviere un taller, en forma independiente del establecimiento en el que se expenden sus productos, la exoneración de impuestos se referirá sólo al taller, más no a las actividades del establecimiento comercial.

Art. 94. Si un artesano tuviere dos o más talleres, se considerarán como uno solo para efectos del cálculo del capital y del volumen de ventas, aún cuando no tengan la misma razón social.

Art. 95. Se considera materia prima artesanal todo artículo en estado natural, semielaborado o acabado que emplee el artesano en su actividad.

Art. 96. El detalle valorado de herramientas, y materia prima, constará en el formulario de investigación, cuya verificación estará a cargo del Departamento Técnico de la Junta.

Art. 97. El detalle y estimaciones de ventas deberán registrarse en otro formulario cuya verificación correrá también a cargo de dicho departamento.

Art. 98. La investigación para la calificación de talleres y de artesanos se realizarán en los respectivos formularios, cuya verificación corre a cargo del Departamento Técnico.

Art. 99. Los formularios de que se hablan los artículos anteriores deberán ser aprobados por la Junta Nacional y contendrán

todos los espacios para llenar, con los datos que permitan reconocer en forma detallada y pormenorizada, la situación y características del taller a calificarse.

Art. 100. Los formularios, así como los certificados y solicitudes, son gratuitos, sin perjuicio de los derechos de calificación y recalificación que perciba la Junta. Se prohíbe a los empleados y funcionarios de la Junta percibir cantidad alguna por concepto de tramitación de solicitudes y certificados.

Art. 101. Las resoluciones de la Junta que tengan interés para las respectivas entidades, deberán ser comunicadas a los personeros del Ministerio de Finanzas y Crédito Público y del Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social, en el término de ocho días igual obligación tendrá el Director de Empleo y Recursos Humanos en los casos de apelación.

Art. 102. La renovación de calificaciones, que deberá realizar la Junta cada tres años, se hará con las mismas formalidades exigidas para la calificación.

Art. 103. El Departamento Técnico, por medio de sus Inspectores, vigilará el cumplimiento de las disposiciones legales y reglamentarias pertinentes, por parte de los artesanos.

Art. 104. En los casos en que los informes del Departamento Técnico realizados en base de denuncia, orden del Presidente, o de oficio, señalen que un taller artesanal ha dejado de cumplir con las características especificadas en el presente Reglamento, la Junta emitirá la correspondiente resolución dejando sin efecto las calificaciones, la que será notificada por Secretario General a los interesados, al Ministerio de Finanzas y Crédito Público, al Ministerio de Trabajo y al Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social, para los fines legales consiguientes. Estas resoluciones serán susceptibles de apelación, de acuerdo al procedimiento establecido en este Reglamento.

Art. 105. Todo cambio de local, aumento de capital en giro y cambio de operarios de un taller artesanal debe ser comunicado al Departamento Técnico de la Junta en el plazo de tres días, directamente o a través de las Juntas Provinciales.

Art. 106. El Departamento Técnico remitirá a las Juntas Provinciales y éstas a las Cantonales y a las asociaciones o gremios de cada provincia, la nómina oficial de artesanos y talleres calificados en ella, ordenados por ramas de trabajo, cada mes.

TITULO VI

DE LA ENSEÑANZA ARTESANAL

CAPITULO I

DE LOS CENTROS DE ENSEÑANZA ARTESANAL

Art. 107. La enseñanza artesanal puede impartirse en:

a) Los establecimientos señalados para la realización de cursos organizados por el Estado, Consejos Provinciales, Concejos Municipales y otras entidades autónomas.

- b) Las escuelas que funde la Junta Nacional de Defensa del Artesano;
 - c) Los centros de enseñanza organizados por las asociaciones artesanales debidamente reconocidas;
 - d) Los establecimientos organizados por particulares para este efecto;
 - e) Los cursos por correspondencia, previamente autorizados y aceptados por la Junta Nacional de Defensa del Artesano.
 - f) El taller del Maestro considerado idóneo en el arte respectivo.
- Art. 108. Para la apertura y funcionamiento de los establecimientos de enseñanza artesanal de que hablan los literales a), b) c) y d) del artículo anterior, se necesita disponer:
- a) De la utilización de la Junta Nacional de Defensa del Artesano y del Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos, de acuerdo con un plan de extensión artesanal;
 - b) De un local adecuado;
 - c) De los equipos mecánicos, laboratorios, aparatos y herramientas indispensables para la instrucción teórica y práctica, según la especialidad;
 - d) Del personal docente idóneo necesario, debidamente calificado.
- Art. 109. Todos los centros de enseñanza indicados en el artículo 107 están sujetos al control de las autoridades del Ministerio de Trabajo y de la Junta Nacional de Defensa del Artesano.
- Art. 110. Los establecimientos de enseñanza artesanal que no dieran cumplimiento a lo dispuesto en los artículos anteriores, estarán sujetos a las sanciones previstas en las leyes y reglamentos respectivos, a más de la multa y clausura que en caso necesario serán impuestas por el Ministerio de Trabajo o por la Junta Nacional de Defensa del Artesano.
- Art. 111. Para que los aspirantes sean admitidos al aprendizaje deben demostrar:
- a) Saber leer y escribir;
 - b) Tener por lo menos 12 años de edad, lo que se comprobará con la respectiva partida de nacimiento;
 - c) Certificado de salud; y,
 - d) Consentimiento de los padres o guardadores o del Tribunal de Menores a falta de éstos, para el caso de menores de edad.
- Art. 112. Los planes de enseñanza en artesanía serán elaborados por la Junta Nacional de Defensa del Artesano, y serán aprobados por la Dirección Nacional de Empleo y Recursos Humanos en las materias de Legislación Laboral, Artesanal y Cooperativismo y por el Ministerio de Educación y Cultura en las materias de cultura general.
- Art. 113. Se considerará materias de cultura general las siguientes: Castellano, Matemática, Ciencias Sociales, Dibujo Aplicado y materias especiales del área Artesanal: Legislación Laboral y Artesanal y Cooperativismo.
- Art. 114. Las materias de cultura general se dictarán en 12 horas semanales durante la primera mitad del ciclo y 6 horas semanales durante la segunda mitad. Las materias del arte, en 4 horas semanales en todos los cursos, y las prácticas durante las demás horas laborables.

CAPITULO II

DEL CICLO DE LA ENSEÑANZA ARTESANAL

Art. 115. El ciclo de enseñanza en artesanías comprende tres etapas: aprendiz, operario y maestro.

Art. 116. Para los efectos de la titulación, aprendiz, es la persona que ingresa a un taller artesanal o a un centro de enseñanza, con el objeto de adquirir conocimientos en una determinada rama artesanal. El aprendiz debe registrar su nombre en la Junta Nacional o Provincial de Defensa del Artesano y recibir de ella su carnet.

Art. 117. El tiempo máximo de aprendizaje será el equivalente al cincuenta por ciento del fijado para el curso completo de la respectiva rama artesanal.

Art. 118. El aprendiz, obtendrá el certificado de operario una vez cumplido el tiempo máximo de aprendizaje y rindiendo satisfactoriamente un examen ante el tribunal establecido para el efecto.

Art. 119. Podrá también presentarse a rendir exámenes de operario la persona que tuviere hasta cuatro años de práctica, según la especialidad, ejercida en el taller de un maestro. El certificado de Operario a que se refiere esta norma lo obtendrán las personas que asistieren a los talleres artesanales o a los centros de enseñanza artesanal.

Art. 120. Para los efectos de la calificación se considera operario al trabajador que sin dominar toda la técnica de su arte, realiza parte de una obra determinada bajo la dirección de un maestro de taller.

Art. 121. Para optar el título de maestro, el operario debe terminar satisfactoriamente el ciclo completo de la enseñanza en el arte respectivo.

Art. 122. Igualmente podrán optar el título de maestro los operarios que demostraren haber trabajado en la condición de tales cuando menos durante tres años y que dominen su arte y posean los conocimientos indispensables de cultura general.

CAPITULO III

DE LOS TRIBUNALES Y DE LOS EXAMENES

Art. 123. El Tribunal examinador, para conferir el certificado de operario, estará integrado por:

- a) Un Delegado de la Junta Nacional de Defensa del Artesano o de la respectiva Junta Provincial; este delegado presidirá el Tribunal;
- b) El maestro de taller o el Director del Centro de Enseñanza del examinado, en su caso; y,
- c) Un profesor de educación primaria designado por el Director General de Educación, a pedido de la Junta Nacional o Provincial de Defensa del Artesano.

Art. 124. El Tribunal examinador, para conferir el título de maestro, estará integrado por:

- a) Un Delegado de la Junta Nacional de Defensa del Artesano o de la respectiva Junta Provincial, quien lo presidirá;
- b) Dos maestros artesanos idóneos en la profesión, que serán elegidos por la Junta Nacional de Defensa del Artesano, de una lista de seis que remitirá el respectivo centro de enseñanza artesanal.
- c) Un Delegado del Ministerio de Educación; y,
- d) Un Delegado del Ministerio de Trabajo y Recursos Humanos.

Existirá un suplente por cada integrante principal.

Art. 125. La integración de los Tribunales examinadores se efectuará durante el mes de enero de cada año.

Art. 126. Los miembros del Tribunal no podrán excusarse de asistir a las pruebas, salvo el caso de fuerza mayor, debiendo en tonces actuar los miembros suplentes.

Art. 127. Actuará de Secretario del Tribunal examinador el del centro de enseñanza al que pertenezca el examinado; en su falta deberá designarse un Secretario Ad-hoc. Terminado el grado, el Secretario anunciará si el examinado ha sido aprobado o rechazado, especificando las notas del examen teórico, del examen práctico y la calificación final, y levantará el acta correspondiente, la misma que será firmada por todos los miembros del tribunal y enviada una copia a la Junta Nacional de Defensa del Artesano, al Ministerio de Educación y Cultura y al Ministerio de Trabajo.

Art. 128. La Junta Nacional regulará el pago de los honorarios que percibirán los examinadores y fijará el monto de los derechos de examen. Igualmente fijará el valor de los títulos de artesanos; y los fondos que se recauden por este concepto deberán distribuirse en partes iguales entre la Junta Nacional de Defensa del Artesano, las Confederaciones de Artesanos legalmente reconocidas y la Federación Provincial correspondiente.

El empleo de los recursos deberá ser técnicamente programado hasta el 30 de marzo de cada año.

Si hasta la fecha indicada antes, las Confederaciones o Federaciones legalmente reconocidas no presentaren el estudio técnico para la utilización de los recursos, éstos ingresarán al patrimonio de la Junta, la cual comunicará del particular a la Contraloría General del Estado, para los fines contemplados en el artículo 152 de este Reglamento.

Art. 129. Previamente a la rendición de exámenes para maestro, el interesado presentará una solicitud a la Junta Nacional, a la Junta Provincial, donde existiere; o, a la sociedad gremial que dirige el centro de enseñanza, según el caso. A la solicitud se acompañará el certificado de aptitud que comprenderá los siguientes documentos:

- a) Partida de nacimiento o cédula de identidad;
- b) Calificación de conducta que hubiere merecido por parte del respectivo maestro o centro de enseñanza; y,
- c) Certificado de pago de derechos de examen para el centro de enseñanza, caso que lo hubiere.

En las solicitudes para el examen de maestros, se denunciará la tesis o trabajo práctico a que se refiere el Art. 135 de este Reglamento.

Art. 130. Cuando el solicitante fuere extranjero, además de los requisitos señalados en el artículo anterior deberá presentar el correspondiente carnet ocupacional que le autorice para ejercer la respectiva rama artesanal.

Art. 131. Cumplidos los requisitos anteriores, el organismo que hubiere tramitado la solicitud notificará al Presidente del Tribunal correspondiente para que se lo convoque y señale el día, hora y lugar del examen.

Art. 132. Las pruebas serán de dos clases: teóricas y prácticas.

Las pruebas teóricas comprenderán las materias de cultura general y de la especialidad, las mismas que serán rendidas en el lugar que

determine el Tribunal.

Las pruebas prácticas se concretarán a la demostración del arte u oficio. Tanto las pruebas teóricas como las prácticas se sujetarán estrictamente al programa de su especialidad.

Art. 133. Las pruebas orales reunirán las siguientes condiciones:

- a) Serán públicas e individuales;
- b) Tendrán una duración aproximada de diez minutos por asignatura y,
- c) Las tesis o cuestionarios formulados por los centros de enseñanza, debidamente aprobados, serán sorteados inmediatamente antes de la prueba.

Art. 134. Las pruebas prácticas se sujetarán a las siguientes normas:

- a) Serán públicas e individuales; y,
- b) Tendrán la duración que establezca la Junta para cada especialidad.

Art. 135. El examinado presentará como tesis de grado un trabajo práctico con la respectiva memoria descriptiva que, realizada con anterioridad al examen final, exclusivamente por el alumno bajo el control del maestro de taller o centro de enseñanza que acredite su capacidad en el arte.

Los peluqueros peinadores estarán exonerados de la obligación de presentar esta tesis.

Art. 136. Los exámenes prácticos, especialmente para operarios, podrán ser tomados a varios examinados a la vez, si así lo exigen especiales circunstancias, cumpliendo siempre con las disposiciones antes dictadas.

Art. 137. Las calificaciones de las pruebas orales o prácticas se expresarán en la escala de "1" a "10".

Art. 138. Cada prueba teórica será calificada por el Miembro del Tribunal que lo examinó, el total de las calificaciones dividido por el número de examinadores será la nota de las pruebas teóricas.

Art. 139. Cada uno de los miembros del Tribunal dará su puntaje correspondiente al examen práctico y el promedio de dichos puntajes será la calificación de la prueba práctica.

Art. 140. Sumados los promedios de las pruebas teóricas y de las pruebas prácticas y divididos para dos, se obtendrá la calificación definitiva, la que se hará constar con su equivalencia en el título de maestro o en el certificado de operario, en su caso. Se hará la aproximación a la unidad inmediata superior, cuando su residuo sea igual o mayor a los 50 centésimos.

Art. 141. El Tribunal examinador tomará en cuenta para las calificaciones obtenidas durante el curso, los promedios, menciones honoríficas, diplomas, etc. obtenidos por el examinado en su carrera profesional, debiendo dejar constancia del particular en las actas respectivas.

Art. 142. La calificación definitiva inferior a seis (6) equivaldrá a la suspensión del grado, pudiendo el interesado presentarse a otro examen después de 90 días cuando menos, y sujetándose nuevamente a todos los requisitos señalados en el presente Reglamento.

Art. 143. Para los efectos legales, el título de maestro de taller y el certificado de operario deberán ser refrendados por la Junta Nacional de Defensa del Artesano y por los Ministerios de Educación y Trabajo respectivamente.

- Art. 144. El texto del certificado de operario y del título de maestro de taller serán los que para el efecto apruebe la Junta Nacional de Defensa del Artesano.
- Art. 145. Los establecimientos de artesanías cuyos propietarios no fueren maestros titulados, no podrán funcionar sino con artesanos legalmente titulados.
- Art. 146. Los propietarios de talleres que sin tener título, no empleen maestros u operarios titulados, y los que debiendo obtener los respectivos títulos, no lo hicieren estarán sujetos a la clausura del establecimiento.
- Art. 147. Los aspirantes a operario o maestro que hubieren aprobado los tres primeros cursos de secundaria o especial, serán exonerados de las pruebas de cultura general.
- Art. 148. Los bachilleres en cualquiera de las especializaciones, los graduados en cursos por correspondencia, y los que trabajen actualmente como aprendices, operarios o maestros de taller, podrán presentarse directamente a las pruebas teórico-prácticas del grado correspondiente, para demostrar su dominio en el arte, cumpliendo con los requisitos señalados.
- Art. 149. Los Ecuatorianos que hubieren obtenido su título en el exterior, deberán exhibirlo debidamente autenticado y se sujetarán a una prueba de capacidad profesional ante el tribunal examinador.
- Art. 150. Los formularios de actas de examen, carnet de aprendices, certificados de operarios y títulos de maestros, se los adquirirá en las oficinas de la Junta Nacional de Defensa del Artesano, previo el pago del valor correspondiente.

TITULO VII

DISPOSICIONES GENERALES

- Art. 151. En caso de duda respecto al alcance de las disposiciones del presente Reglamento, el Presidente de la Junta Nacional oficiará al señor Ministro de Trabajo y Recursos Humanos solicitándole absuelva la duda.
- Art. 152. El Presidente de la Junta, será directamente responsable del manejo de los fondos asignados a la Junta de acuerdo al presupuesto anual y con sujeción a las normas de la Ley Orgánica de Administración Financiera y Control.
- Art. 153. El Departamento Técnico de la Junta formulará el proyecto de presupuesto anual, el mismo que será aprobado por ésta en dos discusiones, luego de lo cual se procederá conforme al trámite establecido por la Ley para la aprobación del presupuesto de las entidades autónomas.
- Art. 154. Las relaciones de los trabajadores y funcionarios con la Junta se regularán de acuerdo con las disposiciones de la Ley de Servicio Civil y Carrera Administrativa conforme lo establece el Art. 125 de la Constitución Política para las personas jurídicas creadas por la Ley, para el ejercicio de la potestad estatal, con excepción de los trabajadores protegidos por el Art. 10 del Código del Trabajo.
- Art. 155. El presente Reglamento sustituye al expedido mediante Decreto Ejecutivo 663 de 3 de abril de 1985 publicado en el Registro Oficial 163 de 11 de abril de 1985.

DISPOSICIONES TRANSITORIAS

PRIMERA. Los actos administrativos realizados hasta la presente fecha, en base al anterior Reglamento Unico para la aplicación de la Ley de Defensa del Artesano, publicado en el Registro Oficial 163 del 11 de abril de 1985 son válidos.

SEGUNDA. La Junta Nacional de Defensa del Artesano, mantendrá su actual conformación hasta las elecciones que correspondan realizarse en el año 1989, de conformidad con lo dispuesto en el Capítulo V de este Reglamento. Consiguientemente, se mantiene la vigencia del Decreto 3255 publicado en el Registro N° 776 del 22 de septiembre de 1987, así como los nombramientos de Vocales Artesanales nombrados por el Colegio Electoral de marzo de 1987.

TERCERA. En el plazo de treinta días desde la vigencia de este Reglamento, la actual Junta Nacional procederá a legalizar mediante los nombramientos respectivos, la situación de sus funcionarios y empleados, de conformidad con la Ley de Servicio Civil y Carrera Administrativa.

ARTICULO FINAL. De la ejecución del presente Reglamento, que entrará en vigencia desde su publicación en el Registro Oficial, encárguese al Ministro de Trabajo y Recursos Humanos.

Dado en Quito, a 1º de junio de 1988.

f) León Febres Cordero Ribadeneyra, Presidente Constitucional de la República. f) Guillermo Chang Durango, Ministro de Trabajo y Recursos Humanos.

Es fiel copia, lo certifico

f) Lcdo. Patricio Quevedo Terán, Secretario General de la Administración.

Publicado, en el R. O. N° 949: 3-VI-88.

4.6.3. Anexo N° 3. Ley de Fomento Artesanal

Art. 1. Esta ley ampara a los artesanos que se dedican, en forma individual, de asociaciones, cooperativas, gremios o uniones artesanales, a la producción de bienes o servicios o artística y que transforman materia prima como predominio de la labor fundamentalmente manual, con auxilio o no de máquinas, equipos y herramientas, siempre que no sobrepasen en sus activos fijos, excluyéndose los terrenos y edificios, el monto de trescientos sesenta salarios mínimos vitales generales.

Art. 2. Para gozar de los beneficios que otorga la presente Ley, se considera:

a. Artesano Maestro de Taller, a la persona natural que domina la técnica de un arte u oficio, con conocimientos teóricos y prácticos, que ha obtenido el título y calificación correspondientes, conforme a las disposiciones legales y reglamentarias pertinentes y dirige personalmente un taller puesto al servicio del público;

b. Artesano Autónomo, aquel que realiza su arte u oficio con o sin inversión alguna de implementos de trabajo, y

c. Asociaciones, gremios, cooperativas y uniones de artesanos, aquellas organizaciones de artesanos, que conformen unidades económicas diferentes de la individualidad y se encuentren legalmente reconocidas.

Art. 3. Se tendrá como fecha de iniciación de la producción efectiva del taller artesanal aquella en la cual comience a entregar su producción para la venta, utilizando un mínimo del cincuenta por ciento de la capacidad del taller.

Art. 4. Los artesanos individualmente considerados, las asociaciones, cooperativas, gremios y uniones de artesanos que tuvieron talleres independientes del establecimiento o almacén en el que se expenden sus productos, serán considerados como una sola unidad para gozar de los beneficios que se otorgan en esta Ley.

TÍTULO II

DE LAS ORGANIZACIONES

CAPÍTULO I

Del Comité Interinstitucional de Fomento Artesanal

Art. 5. Para la aplicación y concesión de beneficios que otorga esta Ley, se establece el Comité Interinstitucional de Fomento Artesanal, que estará integrado por:

1. El Ministro de Industrias, Comercio, Integración y Pesca o su delegado, quien lo presidirá;

2. El Ministro de Finanzas o su delegado;

3. Un delegado del Presidente del CONADE;

4. Un delegado del Banco Central del Ecuador, y

5. Un delegado del Banco Nacional de Fomento.

Intervendrán como miembros del Comité, sin voto.

Un representante de la Junta Nacional de Defensa del Artesano;

Un representante de las Confederaciones de Artesanos Profesionales del Ecuador, y

Un representante de la Federación Nacional de Cámaras Artesanales.

El Director Nacional de Artesanías del Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca será el Secretario del Comité.

Art. 6. Corresponde al Comité Interinstitucional de Fomento Artesanal:

- a. Conceder los beneficios y exoneraciones a favor de quienes estén en capacidad de acogerse al régimen de esta Ley;
- b. Determinar los porcentajes de los beneficios a que tienen derecho los artesanos amparados por esta Ley, y
- c. Las demás atribuciones previstas en la Ley y Reglamentos.

CAPITULO II

De las Instituciones Clasistas Artesanales

Art. 7. Para gozar de los beneficios establecidos en esta Ley, el artesano maestro de taller requiere de la calificación conferida por la Junta Nacional de Defensa del Artesano, o el carnet de agremiación expedido por las diferentes organizaciones o instituciones artesanales clasistas con personería jurídica, en los casos de los artesanos miembros de asociaciones simples o compuestas, gremios, cooperativas, uniones de artesanos, cámaras artesanales u otras que se crearen de conformidad con la ley.

Las organizaciones o instituciones artesanales, que se acojan a los beneficios de esta Ley, deberán justificar su personería jurídica y la calidad de su representante legal.

Para los artesanos autónomos que soliciten acogerse a los beneficios de esta Ley, el Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca elaborará a través de la Dirección Nacional de Artesanías, el correspondiente informe técnico-económico y lo elevará a consideración del Comité Interinstitucional de Fomento Artesanal.

Art. 8. El Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca, aprobará los estatutos de las Cámaras Artesanales, de las Federaciones Nacionales de Cámaras Artesanales, Uniones y Centros Artesanales.

Las Cámaras Artesanales estarán conformadas, con sede en las capitales de provincia, por los artesanos de la correspondiente jurisdicción provincial.

La Federación Nacional de Cámaras Artesanales se integrará por las Cámaras Artesanales Organizadas en el país.

TITULO III

CAPITULO I

De los Beneficios

Art. 9. Los artesanos, personas naturales o jurídicas, que se acogan al régimen de la presente Ley, gozarán de los siguientes beneficios:

1. Exoneración de hasta el ciento por ciento de los impuestos arancelarios y adicionales a la importación de maquinaria, equipos auxiliares, accesorios, herramientas, repuestos nuevos, materias primas y materiales de consumo que no se produzcan en el país y que fueren necesarios para la instalación, mejoramiento, producción y tecnificación de los talleres artesanales.

Para la importación de maquinarias, equipos auxiliares y herramientas, usados o reconstruidos, se requerirá carta de garantía de

funcionamiento de la casa o empresa vendedora y se concederá la importación en las mismas condiciones establecidas en el inciso anterior.

2. Exoneración total de los derechos, timbres, impuestos y adicionales que graven la introducción de materia prima importada dentro de cada ejercicio fiscal, que no se produzca en el país y que fuere empleada en la elaboración de productos que se exporten, previo dictamen favorable del Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca.

Sin embargo, tanto en el numeral 1) como el de este numeral 2), seguirá vigente la reducción del 35% del valor de las exoneraciones a los impuestos a las importaciones, establecida mediante Ley número 509 de 8 de junio de 1983, en lo que fuere pertinente.

3. Exoneración total de los impuestos y derechos que graven la exportación de artículos y productos de la artesanía.

4. Exoneración total de los impuestos a los capitales en giro.

5. Exoneración de los derechos e impuestos fiscales, provinciales y municipales, inclusive los de alcabala y de timbres, a la transferencia de dominio de inmuebles para fines de instalación, funcionamiento, ampliación o mejoramiento de los talleres, centros y almacenes artesanales, donde desarrollan en forma exclusiva sus actividades.

6. Exoneración de los impuestos que graven las transacciones mercantiles y la prestación de servicios, de conformidad con la Ley.

7. Aprovechamiento del régimen de depreciación acelerada de la maquinaria y equipos auxiliares.

8. Exoneración de impuestos arancelarios adicionales a la importación de envases, materiales de embalaje y, de acuerdo con el Reglamento, similares, cuando las necesidades de los artículos o producción artesanal lo justifiquen, siempre que no se produzcan en el país.

9. Exoneración total de los derechos, timbres e impuestos que graven los actos constitutivos, reformas de estatutos, elevación de capital de asociaciones, gremios, cooperativas, uniones de artesanos u otras personas jurídicas reconocidas legalmente, conforme lo determina la presente Ley.

10. Para la determinación del ingreso gravable, con el impuesto sobre la renta, las personas naturales o jurídicas acogidas al régimen de esta Ley, podrán deducir el sesenta por ciento de las cantidades reinvertidas o de las nuevas inversiones, financiadas mediante crédito o aporte al nuevo capital, destinadas a la adquisición de maquinarias, equipos y herramientas nuevas. Este beneficio será concedido únicamente hasta por un período de diez años, contados desde la vigencia del Acuerdo Interministerial de otorgamiento de beneficios.

La deducción en cada año no podrá ser mayor del cincuenta por ciento de la utilidad líquida, pero el saldo deducido se considerará imputable a los ejercicios futuros.

Las reinversiones, para constituir materia deducible del monto gravable con el impuesto a la renta, deberán sujetarse al siguiente trámite:

a) Antes de efectuar las reinversiones o nuevas inversiones o de contraer los compromisos pertinentes, los interesados deberán solicitar al Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca, la

autorización correspondiente para poder deducir del monto gravable _ con el impuesto a la renta tales reinversiones o inversiones, y

b) Para el trámite de las solicitudes contempladas en el literal anterior, se aplicarán las disposiciones del literal b) del Art. 6 y del Art. 13.

11. Las personas naturales o jurídicas acogidas a esta Ley percibirán hasta el 15% en general como Abono Tributario o sobre el valor FOB de las exportaciones y, como adicional, por razones de difícil acceso a mercados externos, licencias, permisos previos, competencia en el mercado, costos y fletes y lo que representan los nuevos mercados, hasta el 10% de los porcentajes que se establecieron legalmente.

12. Exoneración de los impuestos, derechos, servicios y demás contribuciones establecidas para la obtención de la patente municipal y permisos de funcionamiento.

Art. 10. El goce de los beneficios que se otorga en esta Ley se iniciará a partir de la fecha de suscripción del Acuerdo Interministerial emitido por los Ministros de Industrias, Comercio, Integración y Pesca y de Finanzas y Crédito Público; sin embargo los plazos de duración de los beneficios se determinarán, en cada caso, contándolos a partir de la fecha de producción efectiva.

Art. 11. El Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca, a través de la Subsecretaría de Artesanías, otorgará a los artesanos y personas jurídicas artesanales, la certificación respectiva para la aplicación de los regímenes especiales salariales que se expidieren para el sector de conformidad con la Ley.

Art. 12. A solicitud del Comité Interinstitucional de Fomento Artesanal, el Ministro de Industrias, Comercio, Integración y Pesca, podrá requerir de la Junta Monetaria o de la institución u organismo competente, de conformidad con la Ley, la prohibición o limitación de importación de artículos similares a los elaborados por la artesanía nacional, cuando estos últimos ofrezcan condiciones satisfactorias de abastecimiento, calidad y precios.

En la aplicación de este artículo se deberán tener en cuenta los compromisos internacionales contraídos por el Ecuador en la materia.

CAPITULO II

Del Procedimiento

Art. 13. Para el goce de los beneficios establecidos en esta Ley, deberá presentarse la solicitud al Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca, el que efectuará los estudios y comprobaciones que juzgare convenientes y someterá a consideración del Comité Interinstitucional de Fomento Artesanal el informe correspondiente, recomendado:

a) Los beneficios que deben concederse, su proporción y, en los casos pertinentes, el respectivo plazo, y

b) Las condiciones que deberán satisfacer los talleres artesanales.

Aceptada la solicitud, el Ministerio procederá a la elaboración del Acuerdo Interministerial de concesión de beneficios que será expedido por los Ministros de Industrias, Comercio, Integración y Pesca y de Finanzas y Crédito Público.

Art. 14. El Comité Interinstitucional de Fomento Artesanal sesiona-

rá por lo menos una vez cada semana.

Art. 15. El Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca notificará la copia certificada del Acuerdo Interministerial al interesado.

TITULO IV

Controles y Sanciones

Art. 16. El Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca tendrá las siguientes obligaciones:

a) Exigir el cumplimiento de los compromisos contraídos por los artesanos maestros de taller, artesanos autónomos, asociaciones, gremios, cooperativas, uniones de artesanos y demás personas jurídicas artesanales que gocen de los beneficios concedidos por esta Ley;

b) Llevar un libro de registro de las solicitudes presentadas de su aceptación o rechazo y de los Acuerdos Interministeriales de concesión de beneficios;

c) Llevar un registro de máquinas, equipos auxiliares, accesorios, repuestos y materia prima importados con exenciones tributarias, con los datos necesarios para su identificación y verificar su existencia, uso y funcionamiento;

d) Constatar las inversiones y reinversiones en activos fijos;

e) Comprobar el cumplimiento de los plazos y de las condiciones determinadas en dichos Acuerdos Interministeriales;

f) Controlar el monto de la producción artesanal para determinar el valor de la materia prima importada con liberación de derechos e incorporada en los artículos exportados, y

g) Las demás establecidas en la Ley en los reglamentos.

Para la constancia de los controles y comprobaciones realizadas, se levantarán las actas correspondientes.

Art. 17. Los beneficiarios que no cumplieren con las obligaciones previstas en esta Ley, en los reglamentos o en los acuerdos serán sancionados con:

a) Multa;

b) Suspensión temporal de los beneficios que gocen, y

c) Suspensión definitiva de dichos beneficios

De acuerdo con la gravedad de infracción, la multa podrá acompañar a las sanciones establecidas en los literales b) y c) de este artículo.

Art. 18. La falta de cumplimiento en la entrega de las informaciones periódicas u ocasionales solicitadas por el Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca será sancionada con multa de hasta diez salarios mínimos vitales generales según la gravedad de la infracción. La reincidencia será sancionada con el doble de la multa impuesta anteriormente.

Los actos de defraudación serán sancionados de conformidad con el Código Tributario, sin perjuicio de la suspensión temporal o definitiva de los beneficios concedidos.

Art. 19. Serán causas de suspensión temporal del goce de los beneficios:

a) Impedir o dificultar las inspecciones o comprobaciones de los funcionarios de los Ministerios de Industrias, Comercio, Integración y Pesca y de Finanzas y Crédito Público o recurrir a medios de cualquier clase para inducir a error a las entidades o funcionarios ofi-

ciales;

b) Recurrir a procedimientos ilícitos para impedir el establecimiento de talleres competidores o estorbar el funcionamiento de los ya existentes;

c) El préstamo, arriendo, permuta o venta de todo o parte de las herramientas, maquinaria, equipos auxiliares, repuestos o materias primas, cuya importación hubiere gozado de exoneraciones en el pago de derechos arancelarios o consulares y otros beneficios que establece la presente Ley, cuando las transferencias de dominio o de uso se hubieren realizado sin la autorización previa del Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca.

d) La reincidencia por más de una ocasión en el incumplimiento de las obligaciones penadas con multa, según lo dispuesto en el Art. 18, y

e) El incumplimiento de las condiciones establecidas en el Acuerdo Interministerial de Concesión de Beneficios.

El período por el cual se suspenden los beneficios, no será menor de tres meses ni mayor de doce, según la gravedad de la infracción. Las suspensiones impuestas no interrumpirán el decurso de los plazos de los beneficios temporales concedidos.

Art. 20. Serán causas de suspensión definitiva del goce de beneficios:

a) Falsedad dolosa comprobada en las informaciones proporcionadas por los beneficiarios que sirvieron de base para la concesión de los beneficios, y

b) Cohecho o intento de cohecho a los funcionarios oficiales con los cuales los beneficiarios tuvieron relaciones de acuerdo con esta Ley, sin perjuicio de las sanciones determinadas en el Código Penal.

Art. 21. En los casos de suspensión temporal o definitiva, el Ministro de Industrias, Comercio, Integración y Pesca, impondrá sanciones correspondientes, previo el dictamen de Asesoría Jurídica. El beneficiario afectado podrá apelar de esa resolución ante el Comité Interinstitucional, sobre cuyo pronunciamiento no habrá recurso alguno, en la vía administrativa.

El Ministro de Industrias impondrá también las multas a que hubiere lugar.

TITULO V

Del Seguro Social del Artesano

Art. 22. La protección del seguro social artesanal se extenderá a los trabajadores que constituyen el grupo familiar, inclusive al cónyuge del artesano dueño de taller o autónomo, siempre y cuando contribuyan con su trabajo para el funcionamiento de su taller o mantenimiento de la actividad artesanal, gestión que será calificada previamente por el Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social.

Art. 23. Para el efecto de la afiliación al Seguro Social Artesanal, el interesado presentará al Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social, copia certificada del Acuerdo de Concesión de Beneficios previsto en esta Ley o la calificación otorgada por la Junta Nacional de Defensa del Artesano.

Art. 24. El Instituto Ecuatoriano de Seguridad Social (IESS) deberá otorgar atención preferente al Seguro Social Artesanal pa

ra lo cual implantará debidamente los departamentos o unidades administrativas correspondientes.

DISPOSICIONES TRANSITORIAS

Art. 25. Los artesanos amparados por esta Ley no están sujetos a las obligaciones impuestas a los empleadores por el Código de Trabajo. Sin embargo, estarán sometidos con respecto a sus operarios, a las disposiciones sobre salarios mínimos determinados para el sector artesanal dentro del régimen salarial dictado para el efecto, así como el pago de indemnizaciones legales por despido intempestivo.

Art. 26. Aprendiz de artesanía es la persona que ingresa a un taller con el objeto de adquirir conocimientos en una determinada rama artesanal; en el caso de que prestara sus servicios personales, percibirá un salario no inferior al 60% del fijado para el operario artesanal.

El aprendiz debe registrar su nombre en la Junta Nacional o en la Provincial de Defensa del Artesano y recibir de ella su carné.

Para la obtención del certificado de operario, el aprendiz deberá cumplir el tiempo máximo de aprendizaje que será equivalente al 50% del fijado para el curso completo de la respectiva rama artesanal y rendir un examen ante el tribunal establecido, de acuerdo con lo dispuesto en la Ley y en los reglamentos.

Art. 27. Las instituciones de crédito de fomento otorgarán créditos a los artesanos, uniones de artesanos y personas jurídicas artesanales, en condiciones favorables que se adapten a la situación de un sujeto de crédito con capacidad de garantía limitada. Estas instituciones de crédito de fomento harán constar anualmente en su presupuesto de inversiones un fondo especial, tomando como base los programas de fomento de la producción de la artesanía elaborado por el Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca en concordancia con el Plan Nacional de Desarrollo adoptado por el Gobierno.

La Junta Monetaria, de acuerdo al Plan Nacional de Desarrollo y a los Planes Operativos del Ministerio de Industria, Comercio, Integración y Pesca, establecerá normas preferenciales para créditos artesanales que serán concedidos por las instituciones financieras de fomento.

Art. 28. Créase el Fondo Nacional de Inversiones Artesanales (FONADIA) que será administrado por el Banco Nacional de Fomento según reglamento que dictará el Presidente de la República, con los fondos asignados por el Estado, préstamos nacionales e internacionales que se obtuvieren de las instituciones crediticias y además que se consiguieren para el fomento artesanal en sus diferentes ramas y actividades, de acuerdo con el Plan Nacional de Desarrollo.

Art. 29. El Estado, las instituciones del sector público y todas las demás entidades que gocen de algún beneficio estatal, provincial o especial que participen en fondos públicos, se abastecerán preferentemente con productos de la artesanía nacional.

El jefe y el pagador de la oficina adquirente serán responsables, personal y pecuniariamente, de la compra de los productos extranjeros similares a los de artesanía nacional sujeta al régimen de la presente Ley.

Art. 30. El Comité Interinstitucional de Fomento Artesanal queda facultado para resolver los casos especiales y los no previstos

tos que se suscitaren en la aplicación de esta Ley.

Art. 31. El Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca, a través de la Subsecretaría de Artesanías, conducirá y coordinará la gestión administrativa de conformidad con las disposiciones legales y reglamentarias vigentes, integrando los cuerpos colegiados existentes en el sector artesanal, presidiendo en los que forma parte el Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca, y, como miembro, en los demás de su competencia. Además planificará, organizará, supervisará y ejecutará las políticas, objetivos, metas y actividades relacionadas con el fomento artesanal, implementando la infraestructura indispensable para la promoción, fomento y desarrollo de la producción artesanal de bienes, servicios y artística.

Art. 32. El Ministerio de Industrias, Comercio, Integración y Pesca será el encargado de administrar la Ley de Fomento Artesanal sin perjuicio de la atribución del Presidente de la República constante en el Art. 86 de la Constitución y en el Decreto Supremo N° 3732, promulgado en el Registro Oficial N° 5 de 17 de agosto de 1979.

Art. 33. La Ley de Fomento Artesanal reforma la Ley de Fomento de la Pequeña Industria y Artesanía codificada mediante Decreto Supremo N° 921, publicado en el Registro Oficial N° 372, de 20 de agosto de 1973, que queda únicamente como Ley de Fomento de la Pequeña Industria y Artesanía suprimase toda mención a la artesanía.

Los artesanos que se hubieren acogido a los beneficios de la Ley de Fomento de la Pequeña Industria y Artesanía, seguirán en goce de ellos, sin perjuicio de que puedan gozar de los beneficios establecidos en la Ley de Fomento Artesanal.

Art. 34. Las normas de la presente Ley entrarán en vigencia a partir de su publicación en el Registro Oficial.

DISPOSICION TRANSITORIA. Los Ministros de Industrias, Comercio, Integración y Pesca y de Finanzas y Crédito Público, someterán a consideración del Presidente de la República un proyecto de Reglamento para la correcta aplicación de esta Ley, dentro de noventa días contados desde su vigencia.

4.6.4. Anexo N° 4. Código del Trabajo

CAPITULO III

DE LOS ARTESANOS

Art. 282. A quienes se considera artesanos. Las disposiciones de este capítulo comprenden a maestros de taller, operarios, aprendices y artesanos autónomos, sin perjuicio de lo que con respecto de los aprendices se prescribe en el Capítulo VIII, del Título I.

Se considera como artesano al trabajador manual, maestro de taller, o artesano autónomo, que hubiere invertido en implementos de trabajo, maquinarias o materias primas, una cantidad no mayor a la que señala la ley; tubiere a sus órdenes no más de seis operarios o empleados, y realizare negocios de venta de los artículos que produce, cuyo valor no exceda al fijado en la ley.

También será considerado como artesano el trabajador manual que ha invertido en implementos, maquinarias o materias primas, más de las sumas a las que se refiere el inciso anterior, siempre que reúna las otras dos condiciones establecidas en el mismo inciso y sea declarado como tal por la Junta Nacional de Defensa del Artesanado, previa comprobación de que su trabajo normal no puede desarrollarse con implementos, maquinarias o materias primas de un valor inferior a la suma a que se refiere el inciso anterior.

Igualmente se considera como artesano al trabajador manual que no haya invertido cantidad alguna en implementos de trabajo, ni tenga operarios. (Art. 261)

Art. 283. Maestro de taller. Para ser maestro de taller se requiere:

1. Ser mayor de dieciocho años y tener título profesional conferido legalmente;
2. Abrir, bajo dirección y responsabilidad personal, un taller y ponerlo al servicio del público; y,
3. Estar inscrito en la Dirección Nacional de Empleo y Recursos Humanos.

La obligación de la inscripción se extiende, bajo responsabilidad del maestro, al personal de operarios y aprendices que presenten sus servicios en el taller. (Art. 262).

Art. 284. Artesano autónomo. Se considera artesano autónomo al que ejerce su oficio o arte manual, por cuenta propia, pero sin título de maestro, ni taller. (Art. 263).

Art. 285. Operario. Operario es el obrero que trabaja en un taller, bajo la dirección y dependencia del maestro, y que ha dejado de ser aprendiz. (Art. 264).

Art. 286. Contratista. La persona que encarga la ejecución de una obra a un artesano, se denomina contratista (Art. 265).

Art. 287. Facultades de artesanos y aprendices. Los maestros debidamente titulados y los artesanos autónomos podrán ejercer el artesanado y mantener sus talleres. Los aprendices u operarios podrán formar parte de las cooperativas de producción y consumo que organice la Junta Nacional de Defensa del Artesanado. (Art. 266)

Art. 288. Obligaciones de los artesanos autónomos. Los artesanos autónomos para

ejercer sus actividades profesionales, deberán cumplir el requisito puntualizado en el numeral 3 del Art. 283. (Art. 267).
Art. 289. Título de maestro de taller. El título de maestro de taller puede obtenerse en los

establecimientos técnicos oficiales y en los autorizados por la ley, o ante el tribunal designado conforme al reglamento pertinente que dicte la Junta Nacional de Defensa del Artesano, de acuerdo con los Ministros de Educación y de Trabajo y Bienestar Social.

Decláranse válidos los títulos de maestro de taller conferidos tanto por la Junta de Defensa del Artesanado, como por los tribunales presididos por el Juez del Trabajo, con anterioridad a la vigencia de esta Ley. (Art. 268).

Art. 290. Maestro de taller es empleador. El maestro de taller es empleador respecto de sus operarios y aprendices, con las limitaciones determinadas en la Ley de Defensa del Artesanado. (Art. 269).

Art. 291. Repútase contrato de trabajo. Para los fines concernientes a la jurisdicción y procedimiento, repútase contrato de trabajo aquél por el cual un artesano se compromete a ejecutar una obra cierta, sea que el artesano ponga los materiales o los suministre total o parcialmente al contratista. (Art. 270).

Art. 292. Responsabilidad del artesano. Todo artesano es responsable de la entrega de la obra que se compromete a ejecutar. Caso de no entregarla el día señalado, el contratista tendrá derecho a la rebaja del uno por ciento sobre el precio pactado, por cada día de retardo, hasta la fecha de la entrega.

El monto de la rebaja no puede exceder del precio de la obra. (Art. 271).

Art. 293. Normas para el caso de que el contratista no retire la obra. Si el artesano hubiere concluido la obra dentro del término convenido y el contratista no la retirare dentro de los ocho días siguientes a su vencimiento, se observará estas reglas:

1a. El artesano que hubiere suministrado los materiales podrá, a su arbitrio, exigir que se le reciba la obra o venderla por su cuenta. Del producto de la venta devolverá, sin interés, los anticipos y tendrá derecho a una indemnización equivalente al diez por ciento del precio pactado, sea cual fuere el valor en que la vendiere.

2a. Si los materiales hubieren sido suministrados en su totalidad por el contratista, el artesano no podrá venderla y la consignará ante el Juez del Trabajo, quien notificará a la otra parte para que la retire pagando su precio.

Transcurridos cinco días desde la notificación, dicha autoridad ordenará la venta de la obra en subasta.

Del producto de la venta se pagará al artesano el precio estipulado deducidos los anticipos, con más una indemnización del uno por ciento sobre el precio de la obra, por cada día de retardo en el pago.

El saldo, si lo hubiere, se entregará al contratista.

3a. Si los materiales hubieren sido suministrados por las dos partes, el artesano no podrá vender la obra por su cuenta y deberá consignarla, procediéndose como en el caso anterior.

Del producto de la venta se descontará a favor del artesano el

valor de sus materiales.

Si el valor de los materiales proporcionados por el artesano fue re considerablemente superior al de los suministrados por el contratista el juez podrá ordenar la venta después de tres días de hecha la notificación a que se refiere el inciso primero del numeral anterior.

4a. En los casos de las reglas 1a. y 3a. de este artículo, el contratista podrá retirarla en cualquier tiempo antes de la venta, pagando al artesano el precio pactado y la correspondiente indemnización; y,

5a. Para la subasta de la obra el juez nombrará a un perito que la avalúe, dará aviso por la prensa señalando el día de la subasta y procederá a la venta sin otra sustanciación, aceptando posturas desde la mitad del avalúo. No se aceptarán posturas a plazo. (Art. 272).

Art. 294. Obra no realizada con sujeción al contrato. Si el contratista alega re que la obra no ha sido realizada de acuerdo con las estipulaciones del contrato, el juez designará peritos para su reconocimiento.

El juez apreciará los informes periciales y las pruebas que se presentaren y fallará con criterio judicial, ateniendo a la índole de la obra, al precio pactado y a las demás circunstancias del caso. (Art. 273) (D. Leg. R0 301: 13-XI-62)

Art. 295. Falta de estipulación de precio. Si los contratantes no hubieren estipulado precio regirá el corriente en plaza para la misma especie de obra o se lo fijará por avalúo pericial. (Art. 274).

Art. 296. Cesación del Trabajo. El contratista podrá ordenar la cesación del trabajo pagando al artesano los gastos, el valor de la parte confeccionada y una indemnización que, en caso de desacuerdo, fijará el juez. En cuanto al valor de lo trabajado, se estará al avalúo de peritos nombrados por el citado funcionario. (Art. 275)

Art. 297. Responsabilidad por pérdida o deterioro de material. Si los materiales hubieren sido suministrados por el contratista, el artesano no será responsable de su pérdida o deterioro sino cuando fuere por culpa suya o por la de sus operarios o aprendices. (Art. 276)

Art. 298. Alegación de nulidad. Para los contratos a los que se refiere el Art. 291 no rigen las prescripciones del Art. 39. En estos casos, la nulidad podrá ser alegada según las reglas generales, por cualquiera de las partes.

Tampoco se aplicará lo prescrito en el Capítulo "Del procedimiento", acerca del juramento deferido (Art. 277).

Art. 299. Obligaciones de los artesanos calificados. Los artesanos calificados por la Junta Nacional de Defensa del Artesanado no están sujetos a las obligaciones impuestas a los empleadores por este Código.

Sin embargo, los artesanos jefes de taller están sometidos, con respecto a sus operarios, a las disposiciones sobre salario mínimo e indemnizaciones legales por despido intempestivo.

Los operarios gozarán también de vacaciones y rige para ellos la jornada máxima de trabajo, de conformidad con lo dispuesto en este Código. (Art. 278).

Art. 300. Indemnizaciones. El Instituto Ecuatoriano de Seguridad

Anexo 4

Página cuatro.

Social atenderá a las indemnizaciones por accidentes y demás prestaciones a que tuvieran derecho los operarios, por medio de los fondos señalados en la Ley de Defensa de Artesanado y los que en lo sucesivo se asignaren para el efecto. (Art. 279).

Art. 301. Exenciones. Los artesanos que pertenezcan a organizaciones clasistas o interprofesionales con personería jurídica gozarán de la exención a la que se refiere el inciso 1° del Art. 299. (Art. 280)

INDICE GENERAL

<u>Contenido</u>	<u>Página</u>
CERTIFICACION.....	ii
AUTORIA.....	iii
AGRADECIMIENTO.....	iv
DEDICATORIA.....	v
INTRODUCCION.....	vi
METODOLOGIA.....	ix
CAPITULO I	
MARCO LEGAL	
Reseña histórica de las Organizaciones Artesanales en el	
Ecuador.....	1
Constitución del Taller de Metal-Mecánica "VIRE".....	6
Leyes y Organismos Estatales Relacionados con la Clase Arte	
sanal.....	8
Leyes.....	8
Organismos.....	11
CAPITULO II	
INTRODUCCION	
Generalidades.....	16
Contabilidad General y Contabilidad de Costos.....	16
Principios Básicos de la Contabilidad de Costos.....	16
Sistemas de Costos.....	19
Diferencia entre las Empresas Comerciales, Industriales y	
Artesanales.....	20
Documentos Aplicables en el Taller de Metal-Mecanica "VIRE"	23
Nota de Venta.....	23
Orden de Producción.....	24
Tarjeta de Costo Estándar.....	25
Tarjeta de Control de Existencia.....	27

<u>Contenido</u>	<u>Página</u>
Nota de Requisición.....	28
Nota de Devolución.....	29
Tarjeta de Control.....	29
Tarjeta de Tiempo.....	30
Planilla de Trabajo.....	31
Nómina de Fábrica.....	31
Rol de Pagos.....	32
Libros y Registros de Contabilidad a Utilizarse en el Taller de Metal-Mecánica "VIRE".....	35
Plan de Cuentas.....	35
Manual de Cuentas.....	39
Libro Diario.....	53
Libro Mayor.....	54
Libro de Inventarios y Balances.....	55
Libro Bancos.....	56
CAPITULO III	
ELEMENTOS DE COSTO DE PRODUCCION EN EL TALLER DE METAL-MECA NICA "VIRE"	
Importancia de la Contabilidad de Costos en el Taller de Me tal-Mecánica "VIRE".....	58
Materiales.....	59
Materiales Directos.....	59
Materiales Indirectos.....	59
Principales Operaciones Contables que se Presentan en Mate riales.....	59
Adquisición de Materiales.....	59
Devolución al Proveedor.....	60
Utilización de Materiales.....	61

<u>Contenido</u>	<u>Página</u>
Devolución de Materiales de Producción a Bodega.....	61
Mano de Obra.....	61
Mano de Obra Directa.....	61
Mano de Obra Indirecta.....	62
Distribución de Mano de Obra.....	62
Pago de Mano de Obra.....	63
Costos Generales de Fabricación.....	63
Costos Generales de Fabricación Control.....	63
Tasa Estándar o Predeterminada.....	64
Cálculo de la Tasa Estándar o Predeterminada.....	64
CAPITULO V	
IMPLANTACION DEL SISTEMA DE COSTOS POR ORDENES DE PRODUCCION EN EL TALLER DE METAL-MECANICA "VIRE"	
Estructura Funcional del Taller.....	68
Unidad de Administración.....	68
Unidad de Producción.....	69
Implantación del Sistema.....	70
Inventario Inicial.....	71
Estado de Situación Inicial.....	74
Tarjeta de Control de Existencia de Materiales.....	75
Tarjeta de Control de Existencia de Suministros.....	88
Tarjeta de Control de Existencia de Inventario de Producto Terminado.....	91
Presupuesto Anual.....	99
Presupuesto de Ventas Anual.....	100
Presupuesto de Material Anual.....	101
Presupuesto de Mano de Obra Directa.....	102
Presupuesto de Costo de Fabricación.....	103

<u>Contenido</u>	<u>Página</u>
Presupuesto de Sueldos Personal de Administración.....	104
Presupuesto de Gastos de Administración y Financieros.....	105
Tasa Estándar o Predeterminada.....	106
Tarjeta de Control Estándar.....	107
Memorandum.....	141
Documentación.....	170
Libro Bancos.....	262
Diario General.....	264
Mayor.....	309
Balance de Comprobación de Sumas y Saldos.....	364
Hoja de Trabajo.....	366
Estado de Costos de Productos Vendidos.....	367
Estado de Rentas y Gastos.....	368
Balance General.....	369
Inventario Final.....	370
Tarjetas de Depreciación.....	373
Variaciones.....	376
Análisis de Variación de Costos.....	385
Esquemas.....	387
CAPITULO V	
CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	
Conclusiones.....	391
Recomendaciones.....	392
BIBLIOGRAFIA.....	394
ANEXOS.....	396
INDICE GENERAL.....	434