PIANIFICAZIONE E CONTROLLO DELLA PRODUZIONE

IMPRESAEFFICACE.IT

PIANIFICAZIONE E CONTROLLO DELLA PRODUZIONE

OBIETTIVI DELLA PIANIFICAZIONE E CONTROLLO:

- PROGRAMMARE LA PRODUZIONE
  - OTTIMIZZARE L'UTILIZZO DELLA CAPACITA' PRODUTTIVA
  - OTTIMIZZARE GLI ACQUISTI
  - DEFINIRE, RISPETTARE E MIGLIORARE GLI STANDARD
- RAGGIUNGERE GLI OBIETTIVI DI PRODUZIONE
  - MASSIMIZZARE IL TROUGHPUT, L'OUTPUT DELL'ORGANIZZAZIONE (FATTURATO O FLUSSO DI CASSA)
  - DIMINUIRE I COSTI OPERATIVI
  - DIMINUIRE LE GIACENZE
  - DIMINUIRE I LEAD TIME
  - MIGLIORARE LE DUE DATE PERFORMANCE
  - MIGLIORARE LA QUALITA'
- ASSEGNARE LE RISORSE IN PRODUZIONE
  - DECIDERE GLI INVESTIMENTI
- RESPONSABILIZZARE, VALUTARE E MOTIVARE LE PERSONE

PIANIFICAZIONE E CONTROLLO DELLA PRODUZIONE

STRUMENTI DELLA PIANIFICAZIONE E CONTROLLO:

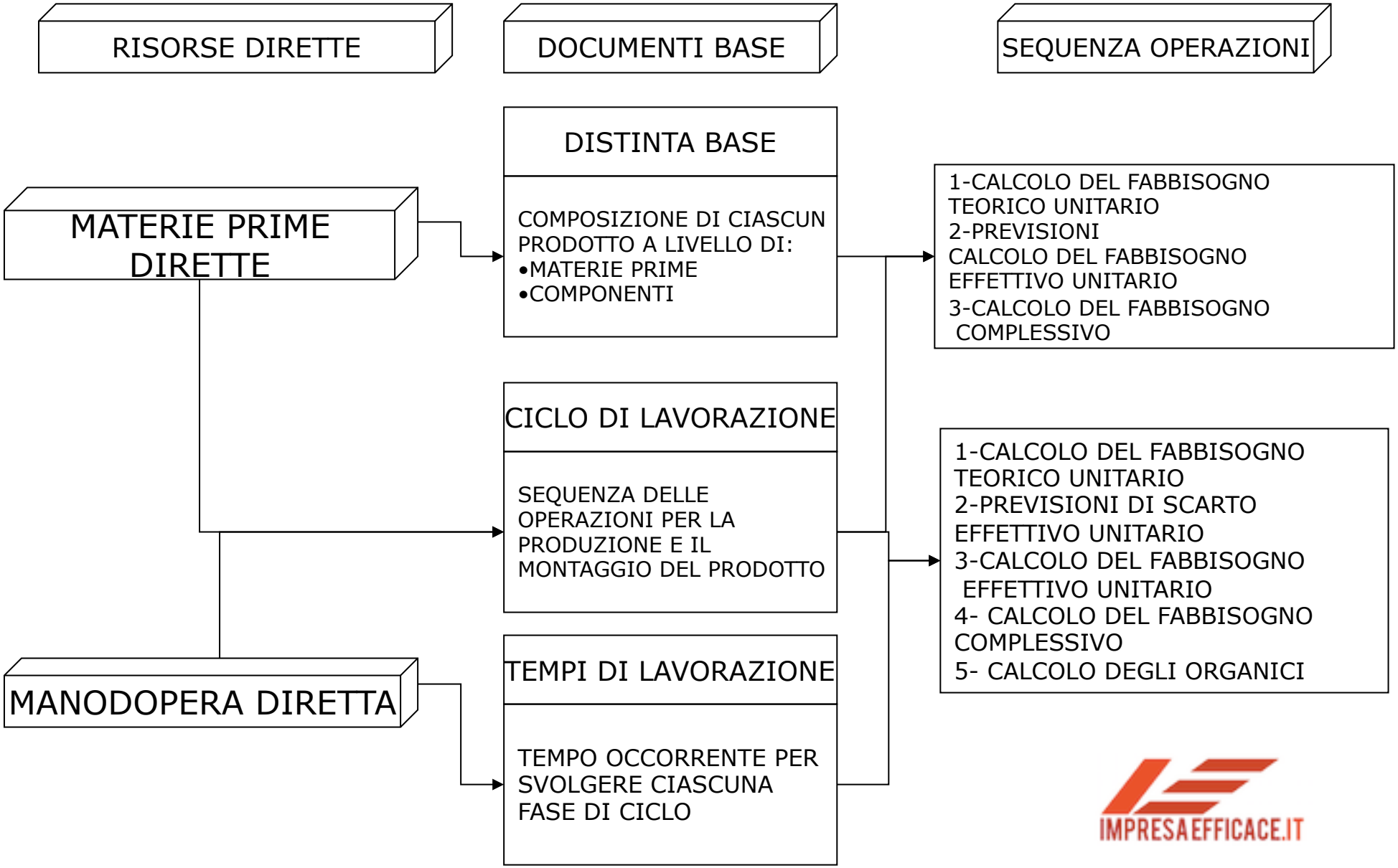
STRUMENTI DI PROGRAMMAZIONE
- DISTINTA BASE
- IL MASTER PRODUCTION SCHEDULING
- IL MASTER REQUIREMENT PLANNING
- LA PIANIFICAZIONE DELLA CAPACITA' PRODUTTIVA
- I CICLI DI LAVORAZIONE

CONTABILITA' INDUSTRIALE
- DEFINIZIONE DEI CENTRI DI COSTO
- COSTI DIRETTI E INDIRETTI
- DIRECT COSTING E FULL COSTING

BUDGET DI PRODUZIONE
- DEFINIZIONE DEGLI STANDARD OPERATIVI
- DEFINIZIONE DEL GRADO DI UTILIZZO DELLA CAPACITA' PRODUTTIVA
- DETERMINAZIONE DEL COSTO DEL PRODOTTO
- DEFINIZIONE DEL BUDGET DEGLI ACQUISTI
- DEFINIZIONE DEGLI INVESTIMENTI IN PRODUZIONE

IMPRESAEFFICACE.IT

LA DETERMINAZIONE DEI FABBISOGNI DI RISORSE DIRETTE



IMPRESAEFFICACE.IT

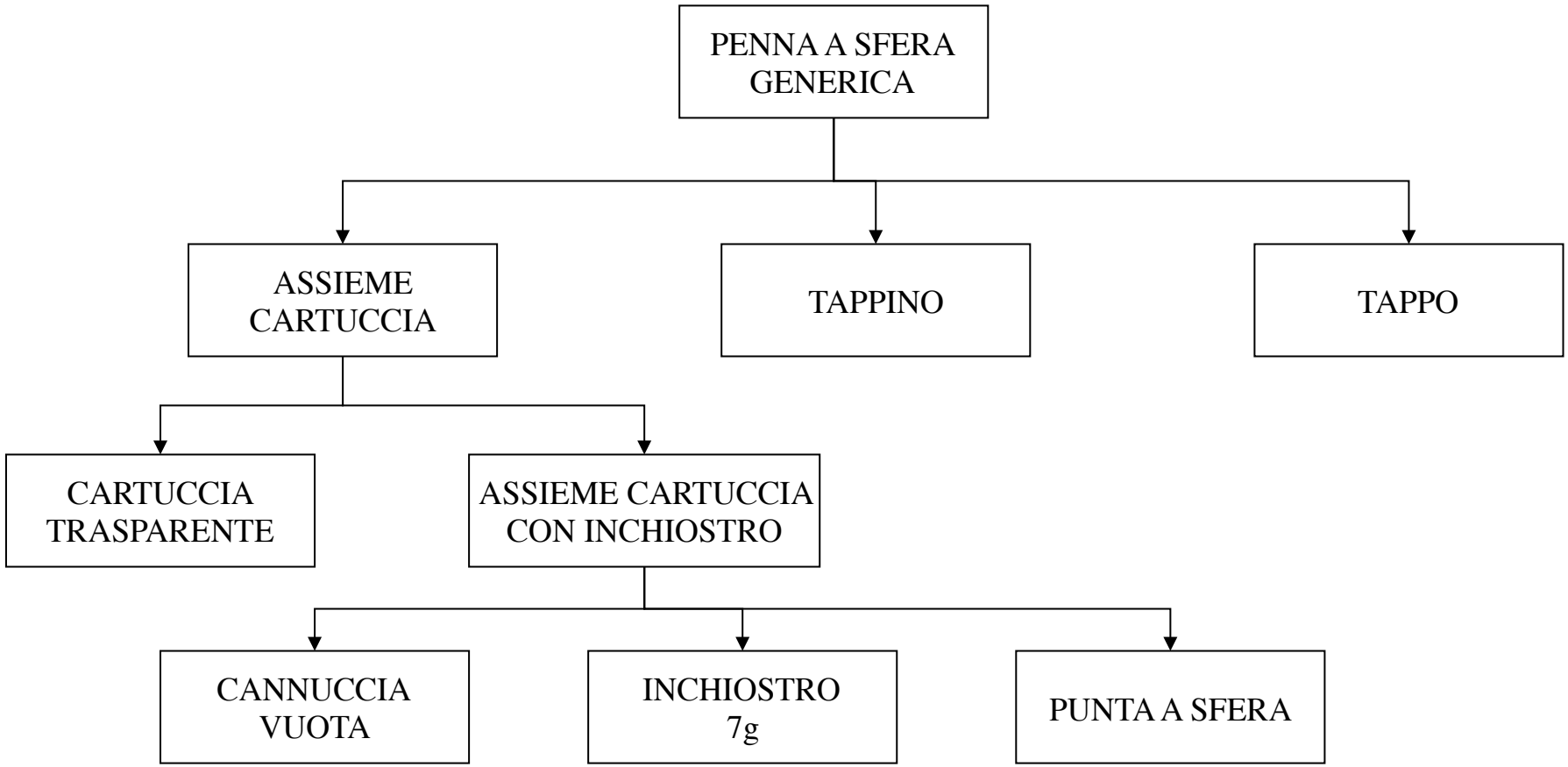
LA DISTINTA BASE

DEFINISCE I COMPONENTI E I SOTTOINSIEMI CHE COSTITUISCONO UN CODICE, LE QUANTITA' NECESSARIE E LA SEQUENZA CON CUI VENGONO IMPIEGATE
PUO' ESSERE:

- AD ALBERO

- SCALARE

LA DISTINTA BASE AD ALBERO



IMPRESAEFFICACE.IT

LA DISTINTA BASE SCALARE

Livello	Descrizione	coefficiente di impiego
0	Penna a sfera	1 pezzo
.1	Tappo	1 pezzo
.1	Tappino	1 pezzo
.1	Assieme cartuccia	1 pezzo
..2	Cartuccia trasparente	1 pezzo
..2	Assieme cannuccia con inchiostro	1 pezzo
…3	Cannuccia vuota	1 pezzo
…3	Punta a sfera	1 pezzo
…3	Inchiostro	7 grammi

ESPLOSIONE ED IMPLOSIONE

L'ESPLOSIONE PERMETTE DI OTTENERE I CODICI DERIVATI CON I RELATIVI COEFFICIENTI DI UTILIZZO

L'IMPLOSIONE PERMETTE DI RISALIRE AL CODICE PADRE DA UN CODICE QUALUNQUE E CONSENTE DI AVVERTIRE DI POSSIBILI RITARDI DI CONSEGNE.

ESEMPIO DI IMPLOSIONE

L' IMPLOSIONE DEL CODICE POLIETILENE

Codice	Descrizione	coefficiente di impiego
2243	Scatola cilindrica	7,5 g
2241	Coperchio	5 g
2242	Base	12 g

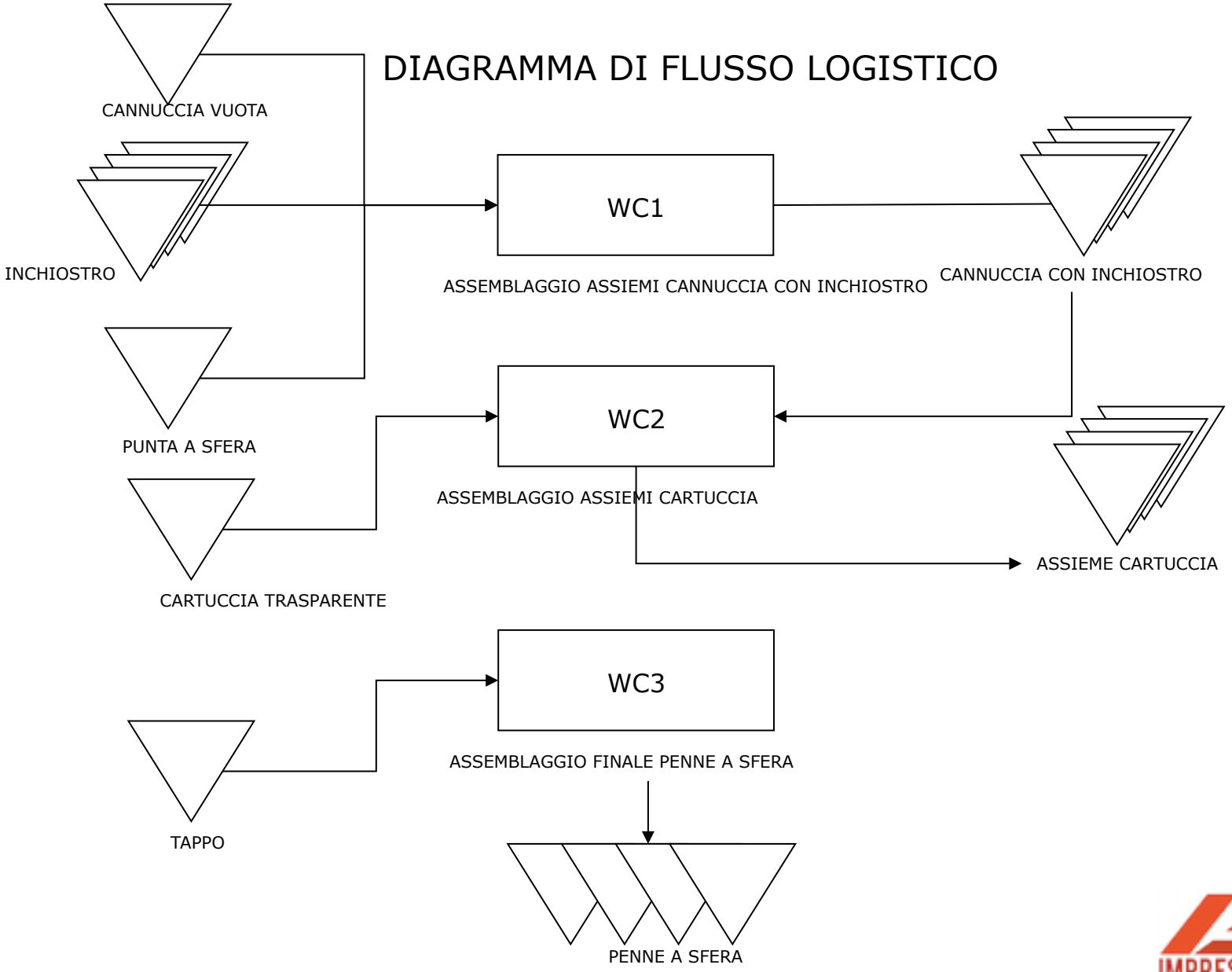
ESEMPIO DI IMPLOSIONE

L' IMPLOSIONE DEL CODICE POLIETILENE

Codice	Descrizione	coefficiente di impiego
2243	Scatola cilindrica	7,5 g
2241	Coperchio	5 g
2242	Base	12 g

STRUMENTI DI PROGRAMMAZIONE

DIAGRAMMA DI FLUSSO LOGISTICO



IMPRESAEFFICACE.IT

IL MASTER PRODUCTION SCHEDULING

E' IL DOCUMENTO IN CUI SONO ELENCATE LE QUANTITÀ DI PRODOTTO FINITO O DI COMPONENTI DA PRODURRE, SUDDIVISE PER PERIODO

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Previsioni di vendita	15	12	32	17	24
disponibilità	0	0	0	0	0
Ordini di produzione	15	12	32	17	24

disponibilità iniziale 0

strategia a inseguimento

IMPRESAEFFICACE.IT

STRATEGIE MASTER PRODUCTION SCHEDULING

SI POSSONO USARE TRE STRATEGIE:

- A INSEGUIMENTO
- A LIVELLAMENTO
- A LOTTI

STRATEGIA A INSEGUIMENTO

NELLA STRATEGIA A INSEGUIMENTO SI IPOTIZZA DI PRODURRE PERIODO PER PERIODO IL QUANTITATIVO PRESENTE NELLA RIGA PREVISIONI.
SI DEFINISCONO LE PREVISIONI DI VENDITA DI PERIODO E LA QUANTITA' IN GIACENZA; LA DISPONIBILITA' E' PARI A:

$$D(i)=D(i-1)+MPS-p(i)$$

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Previsioni di vendita	15	12	32	17	24
disponibilità	40	40	40	40	40
Ordini di produzione	15	12	32	17	24

disponibilità iniziale 40

strategia a inseguimento

STRATEGIA A LIVELLAMENTO

NELLA STRATEGIA A LIVELLAMENTO L'OBIETTIVO E' DI LIVELLARE LA PRODUZIONE E PRODURRE LA STESSA QUANTITA' IN OGNI PERIODO; LA STRATEGIA DI LIVELLAMENTO PERMETTE DI REGOLARIZZARE LA PRODUZIONE, MA CON SCORTE MEDIAMENTE SUPERIORI

IL CALCOLO DEGLI ORDINI E':

$$MPS(i)= \frac{\sum p(i)-d(0)}{n}$$

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Previsioni di vendita	5	10	9	1	16
disponibilità	4	2	1	8	0
Ordini di produzione	8	8	8	8	8

disponibilità iniziale 1

strategia a livellamento

IMPRESAEFFICACE.IT

STRATEGIA A LIVELLAMENTO
PROBLEMA: IN QUESTO CASO SI ANDREBBE IN ROTTURA DI STOCK;

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Previsioni di vendita	13	9	11	9	7
disponibilità	-2	-1	-3	-2	0
Ordini di produzione	9	9	9	9	9

disponibilità iniziale 2

strategia a livellamento

E' NECESSARIO AUMENTARE L'ORDINE DI PRODUZIONE;

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Previsioni di vendita	13	9	11	9	7
disponibilità	0	2	2	4	8
Ordini di produzione	11	11	11	11	11

disponibilità iniziale 2

strategia a livellamento

IMPRESAEFFICACE.IT

STRATEGIA A LOTTI

NELLA STRATEGIA A LOTTI VENGONO LANCIATI ORDINI MULTIPLI DI UNA QUANTITA' PREFISSATA, CON UNA DIMENSIONE CALCOLATA A PRIORI. L'ORDINE VIENE CALCOLATO COSI':

MPS(i)= M X L

M E' UN NUMERO INTERO
L E' LA DIMENSIONE DEL LOTTO

STRATEGIA A LOTTI: ESEMPIO

CALCOLIAMO L'MRP PER UNA STRATEGIA A LOTTI CON LOTTO PARI A 30 E DISPONIBILITA' INIZIALE PARI A 0

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Previsioni di vendita	10	20	50	10	0

CALCOLIAMO d(1)= d(0)-p(1)= 0-10=-10

POICHE' IL VALORE E' NEGATIVO SI MANDA IN PRODUZIONE UN LOTTO DI 30; d(1)= d(0)-p(1)+MPS(1)= 0-10+30=20

d(2)= d(1)-p(2)= 20-20=0

NON PREVEDIAMO ALCUN ORDINE

d(3)= d(2)-p(3)= 0-50=-50

SI PRODUCONO DUE LOTTI DA 30

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Previsioni di vendita	10	20	50	10	0
disponibilità	20	0	10	0	0
Ordini di produzione	30	0	60	0	0

disponibilità iniziale 0

strategia a lotti

dimensione 30

STRATEGIA A LOTTI: ESEMPIO
CON LOTTO PARI A 30 E DISPONIBILITA' INIZIALE PARI A 10, SCORTA DI SICUREZZA PARI A 10

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Previsioni di vendita	10	10	10	10	10
disponibilità	30	20	10	30	20
Ordini di produzione	30	0	0	30	0

disponibilità iniziale 10

strategia a lotti con scorta minima

dimensione 30
scorta minima 10

IMPRESAEFFICACE.IT

STRUMENTI DI PROGRAMMAZIONE

APPROVVIGIONARE SIGNIFICA PROCURARE ALL'AZIENDA LE MATERIE PRIME, LE MATERIE CONSUMABILI, I SEMILAVORATI, I PRODOTTI FINITI NELLA QUANTITÀ E QUALITÀ VOLUTE, AL MOMENTO VOLUTO E AL MINIMO COSTO.

Acquisti del periodo

Consumi + **Scorte fine periodo** - **Scorte inizio periodo**

Budget della produzione

Budget delle scorte

IMPRESA EFFICACE.IT

MATERIAL REQUIREMENT PLANNING

E' LA TECNICA DI PIANIFICAZIONE DEI FABBISOGNI DEI MATERIALI SI CALCOLA COSI':

GIACENZA

$$g(i) = g(i-1) + oa(i)-fl(i)$$

Giacenza al tempo i=giacenza al tempo i-1+ordini di acquisto-fabbisogno lordo

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Fabbisogni lordi	0	22	10	15	23
ordini aperti	0	12	0	0	10
giacenze	10	10	10	-5	-18
avviso			15	28	10
ordini pianificati	10	10			

lead time	1	periodo
scorta iniziale	10	
scorta di sicurezza	10	
ordine su fabbisogno		

IMPRESAEFFICACE.IT

MATERIAL REQUIREMENT PLANNING

NEL PERIODO 3 LA GIACENZA E' FUORI STOCK. SI PROCEDE A UN ORDINE NEL PERIODO CALCOLATO IN FUNZIONE DEL LEAD TIME (-1) PARI AL FABBISOGNO NETTO

fn(i)= fl(i)-g(i-1)-oa(i)

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Fabbisogni lordi	0	22	10	15	23
ordini aperti	0	12	0	0	10
giacenze	10	0	-10	-25	-38
avviso		10	25	38	
ordini pianificati					

lead time	1	periodo
scorta iniziale	10	
scorta di sicurezza	0	
ordine su fabbisogno		

IMPRESAEFFICACE.IT

POLITICHE DI RIORDINO

LE POLITICHE DI RIORDINO POSSONO ESSERE:

- RIORDINO SU FABBISOGNO NETTO
- RIORDINO SU QUANTITA' D'ORDINE MINIMA
  E' LEGATA A PROBLEMI DI ATTREZZAGGIO PER CUI NON E' POSSIBILE RIDURRE LA DIMENSIONE DEI LOTTI
- RIORDINO SU QUANTITA' D'ORDINE MASSIMA
  E' LEGATA A PROBLEMI DI SPAZIO DISPONIBILE O A PROBLEMI DI TRASPORTO
- RIORDINO CON LOTTO MULTIPLO
  E' LEGATA A PROBLEMI DI TRASPORTO O DI PACKAGING
- RIORDINO CON PERIODO DI COPERTURA FISSO
  VIENE EFFETTUATO UN ORDINE CHE COPRE LE NECESSITA' DI UN NUMERO DI PERIODI DETERMINATO

POLITICHE DI RIORDINO

POLITICHE DI RIORDINO A LOTTO MULTIPLO:

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Fabbisogni lordi	10	15	50	60	15
ordini aperti	0	0	25	0	0
giacenze	20	5	5	20	5
avviso					
ordini pianificati		25	75		

lead time	1	periodo
scorta iniziale	30	
scorta di sicurezza	0	
ordine con lotto multiplo	25	

POLITICHE DI RIORDINO

POLITICHE DI RIORDINO A PERIODO DI COPERTURA FISSO:

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**5**
Fabbisogni lordi	10	15	50	60	15	5
ordini aperti	0	0	25	0	5	2
giacenze	20	85	60	13	3	0
avviso						
ordini pianificati	80		13			

lead time	2	periodo
scorta iniziale	30	
scorta di sicurezza	0	
Periodo di copertura fisso	2	

NEL TERZO PERIODO C'E' UN FABBISOGNO NETTO DI 50 (fl)-5(g)-25(oa)=20; BISOGNA LANCIARE UN ORDINE NEL PERIODO 3-2; L'ORDINE COPRE IL FABBISOGNO DEL 3° E 4° PERIODO; IL FABBISOGNO DEL 4° PERIODO E' 60 (fl)-0(g)-20(oa)=60; VIENE LANCIATO UN ORDINE PARI A 80

PIANIFICAZIONE DELLA CAPACITA' PRODUTTIVA

CI SONO DUE METODI:

1 METODO DEI FATTORI AGGREGATI
UTILIZZA I DATI STORICI

2 METODO DELLE DISTINTE DI CAPACITA'
UTILIZZA GLI ORDINI EFFETTIVI

METODO DEI FATTORI AGGREGATI

NEL CENTRO DI LAVORO 1 VIENE IMPIEGATO, DA DATI STORICI, IL70% DEL TEMPO DI LAVORAZIONE PER PRODURRE A E B
IL 30% DEL TEMPO DI LAVORO VIENE SPESO NEL CENTRO 2; IL TEMPO DI LAVORAZIONE DI A E' UN'ORA; IL TEMPO DI LAVORAZIONE DI B E' DI DUE ORE
ABBIAMO ORDINI MPS PER IL PRODOTTO A

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
ordini	12	5	7	9	4

ORDINI MPS PER IL PRODOTTO B:

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
ordini	3	5	3	5	4

METODO DEI FATTORI AGGREGATI

CAPACITA' IMPIEGATA PER IL PRODOTTO A:

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	
ordini	12	5	7	9	4	
Tempo di lavoro	1	1	1	1	1	
centro 1	8,4	3,5	4,9	6,3	2,8	70%
centro 2	3,6	1,5	2,1	2,7	1,2	30%

CAPACITA' IMPIEGATA PER IL PRODOTTO B:

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	
ordini	3	5	3	5	4	
Tempo di lavoro	2	2	2	2	2	
centro 1	4,2	7	4,2	7	5,6	70%
centro 2	1,8	3	1,8	3	2,4	30%

METODO DEI FATTORI AGGREGATI

CAPACITA' IMPIEGATA NEI DUE CENTRI:

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Capacita' centro 1	12,6	10,5	9,1	13,3	8,4
Capacita' centro 2	5,4	4,5	3,9	5,7	3,6

METODO DELLE DISTINTE DI CAPACITA'

I TEMPI STANDARD DI LAVORO VENGONO RIPORTATI NELLA DISTINTA DI CAPACITA'

	Prodotto A	Prodotto B
Centro 1 (h/pz)	0,6	1,6
Centro 2 (h/pz)	0,4	0,4
	1	2

METODO DELLE DISTINTE DI CAPACITA'

LA CAPACITA' OCCUPATA DA A:

A

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	
ordini	12	5	7	9	4	
centro 1	7,20	3,00	4,20	5,40	2,40	0,60
centro 2	4,80	2,00	2,80	3,60	1,60	0,40

LA CAPACITA' OCCUPATA DA B:

A

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	
ordini	3	5	3	5	4	
centro 1	4,80	8,00	4,80	8,00	6,40	1,60
centro 2	1,20	2,00	1,20	2,00	1,60	0,40

LA CAPACITA' IMPIEGATA NEI DUE CENTRI:

Periodo	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**
Capacita' centro 1	12,00	11,00	9,00	13,40	8,80
Capacita' centro 2	6,00	4,00	4,00	5,60	3,20

I COSTI

COSTI DIRETTI

- Materie prime
- Manodopera
- Materiali imballi
- Energia
- Ammortamenti
- Trasporto
- Provvigioni
- …

P 1

P 2

P 3

La relazione di causalità tra fattore ed oggetto di costo è chiara ed univoca → il costo può essere riferito in modo "oggettivo" all' oggetto di costo:

- misurazione del fattore impiegato
- attribuzione esclusiva del fattore all' oggetto di costo

COSTI INDIRETTI

- Stipendi impiegati
- Spese amministrative
- Fitti passivi
- Interessi Passivi
- ……

P 1

P 2

P 3

La relazione di causalità tra fattore ed oggetto di costo non è definibile in modo "oggettivo":

- non è possibile misurare il contributo (consumo) del fattore impiegato
- non è conveniente misurare il contributo (consumo) del fattore impiegato

↓

PROCEDIMENTO DI RIPARTIZIONE

IMPRESAEFFICACE.IT

I COSTI

NEL CASO IN CUI L'OGGETTO DI RIFERIMENTO SIA IL PRODOTTO SONO COSTI DIRETTI

- IL COSTO DELLE MATERIALE PRIME
- IL COSTO DEL PERSONALE

Entrano direttamente nel prodotto

SONO COSTI INDIRETTI

- IL COSTO DELL'ENERGIA ELETTRICA
- IL COSTO DEI MATERIALI AUSILIARI
- IL COSTO DEL CONTROLLO QUALITÀ

Non entrano direttamente nel prodotto

IMPRESAEFFICACE.IT

DIRECT COSTING

CONTO ECONOMICO DI CONTABILITA' ANALITICA	Prodotto X	Prodotto Y	Prodotto Z	TOTALE
Ricavi	10.000	15.000	12.500	**37.500**
- costi variabili	7.500	12.000	10.500	**30.000**
Margine di contribuzione	2.500	3.000	2.000	**7.500**
- costi fissi				5.000
Risultato economico				**2.500**

IMPRESAEFFICACE.IT

CONTO ECONOMICO DI UNA LINEA DI PRODOTTI

	Lavanderia a secco	Tintoria	Totali
Ricavi	32.400	9.600	42.000
Costi variabili:			
Salari	7.800	4.200	12.000
Forniture varie	9.000	1.800	10.800
Energia di trasformazione	1.500	300	1.800
Totale costi variabili	**18.300**	**6.300**	**24.600**
I° Margine di contribuzione	**14.100**	**3.300**	**17.400**
Costi fissi diretti:			
Ammortamento macchinari	3.600	1.200	4.800
II° margine di contribuzione	**10.500**	**2.100**	**12.600**
Costi fissi comuni:			
Stipendi			7.800
Illuminazione e riscaldamento			600
Pubblicità			1.200
Affitto			4.200
Altro			1.800
Totale costi fissi comuni			**15.600**
Perdita			**-3.000**

IMPRESAEFFICACE.IT

CONTO ECONOMICO CON ALLOCAZIONE DI COSTI COMUNI

	Lavaggio	Tintoria	Totale
Ricavi	32.400	9.600	42.000
Contribuzione	10.500	2.100	12.600
Costi comuni allocati	12.034	3.566	15.600
Utile (perdita)	**(1.534)**	**(1.466)**	**(3.000)**

32.400/42.000 × 15.600

in base ai ricavi

IMPRESAEFFICACE.IT

IL BUDGET DI PRODUZIONE

Quantità da produrre

Vs.

Capacità produttiva

La struttura esistente può soddisfare le esigenze che derivano dalla politica delle scorte?

La capacità produttiva dell' azienda è sfruttata?

In caso di insufficienza a quale alternative ricorrere?

IMPRESAEFFICACE.IT

IL BUDGET DI PRODUZIONE

Costi diretti

Distinta base di produzione

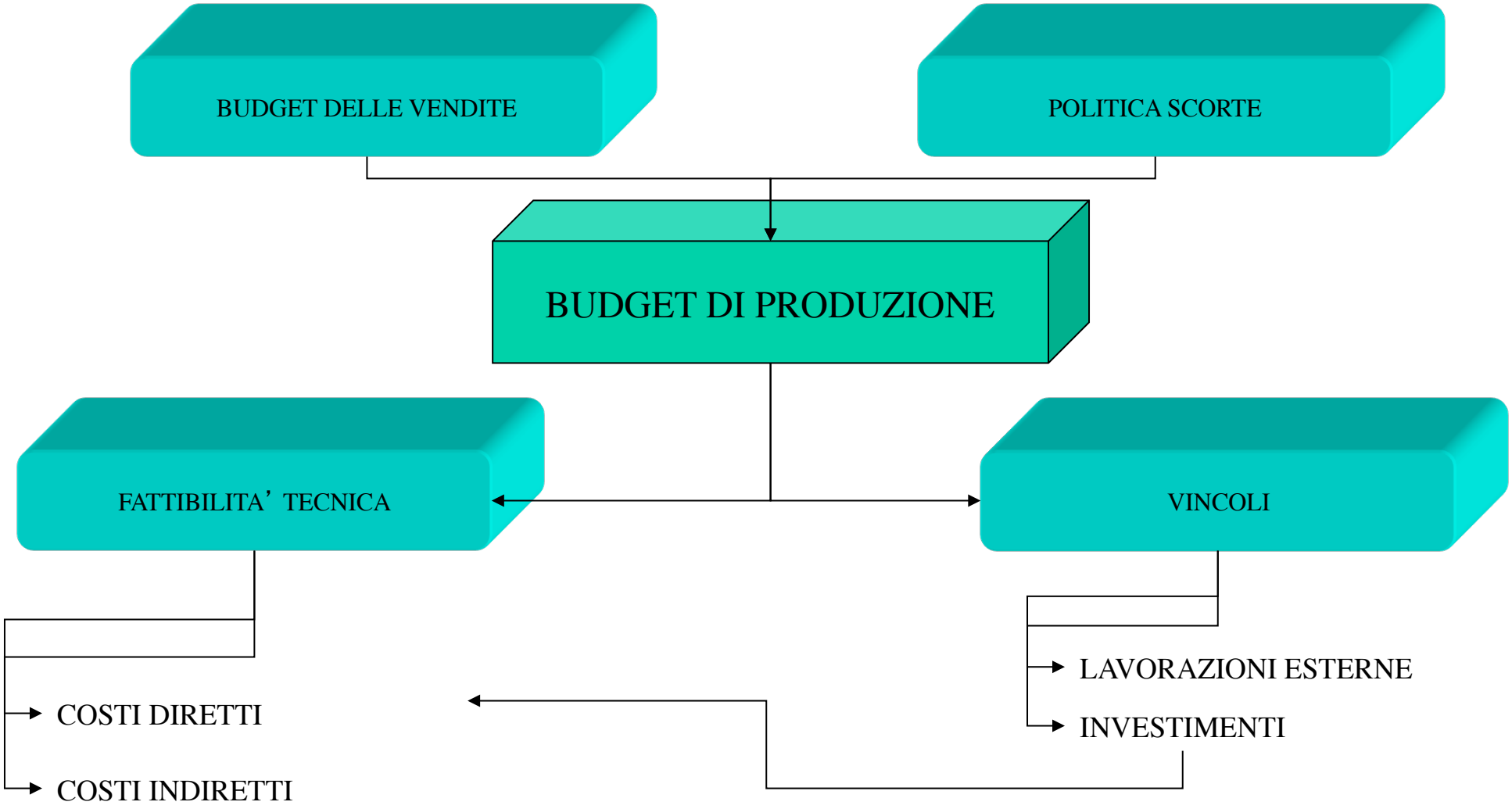
Coeff. D'impiego * costo stand. unitario * volume di produzione

Materie prime e Manodopera diretta

Costi indiretti

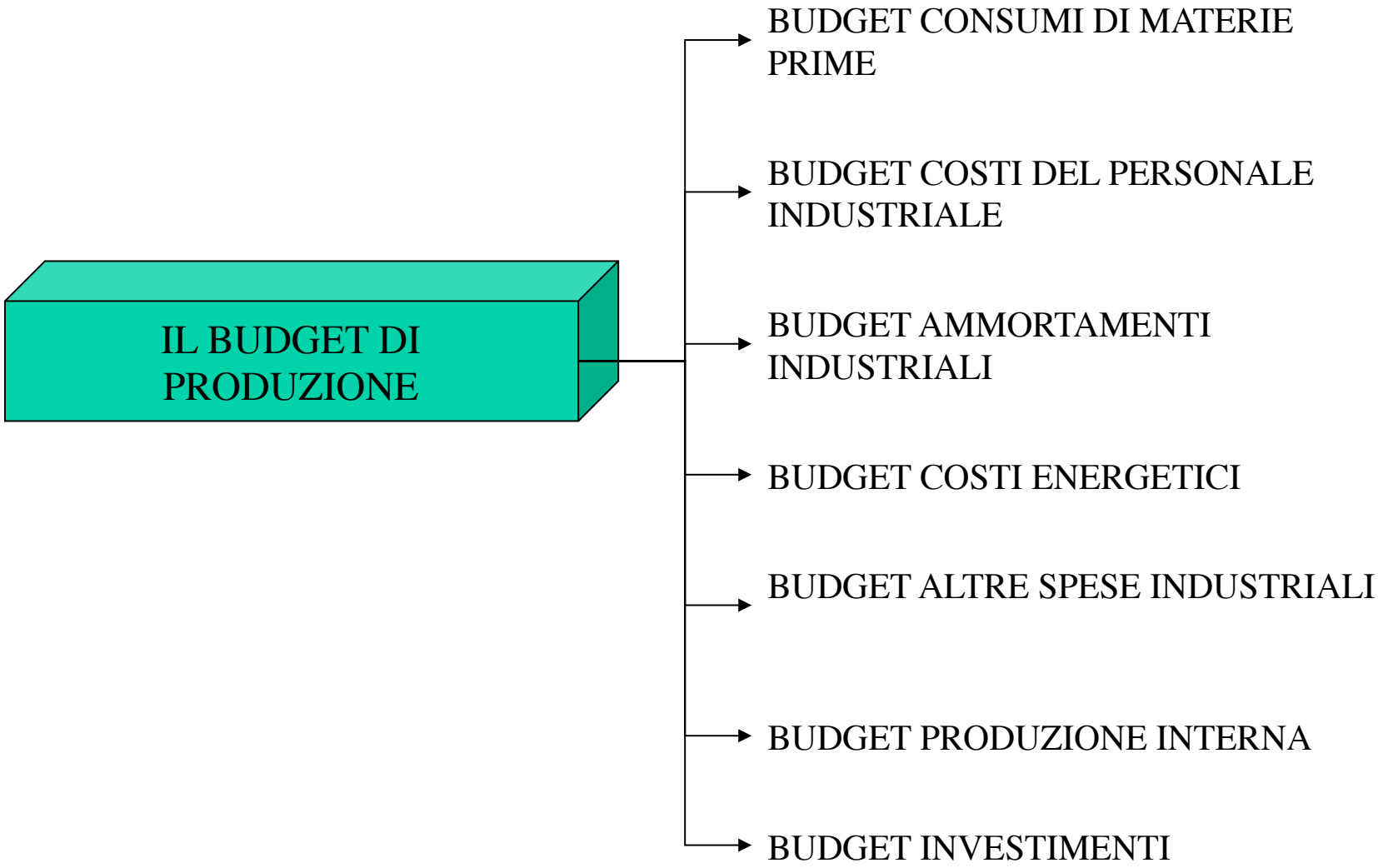
IMPRESAEFFICACE.IT

IL BUDGET DI PRODUZIONE



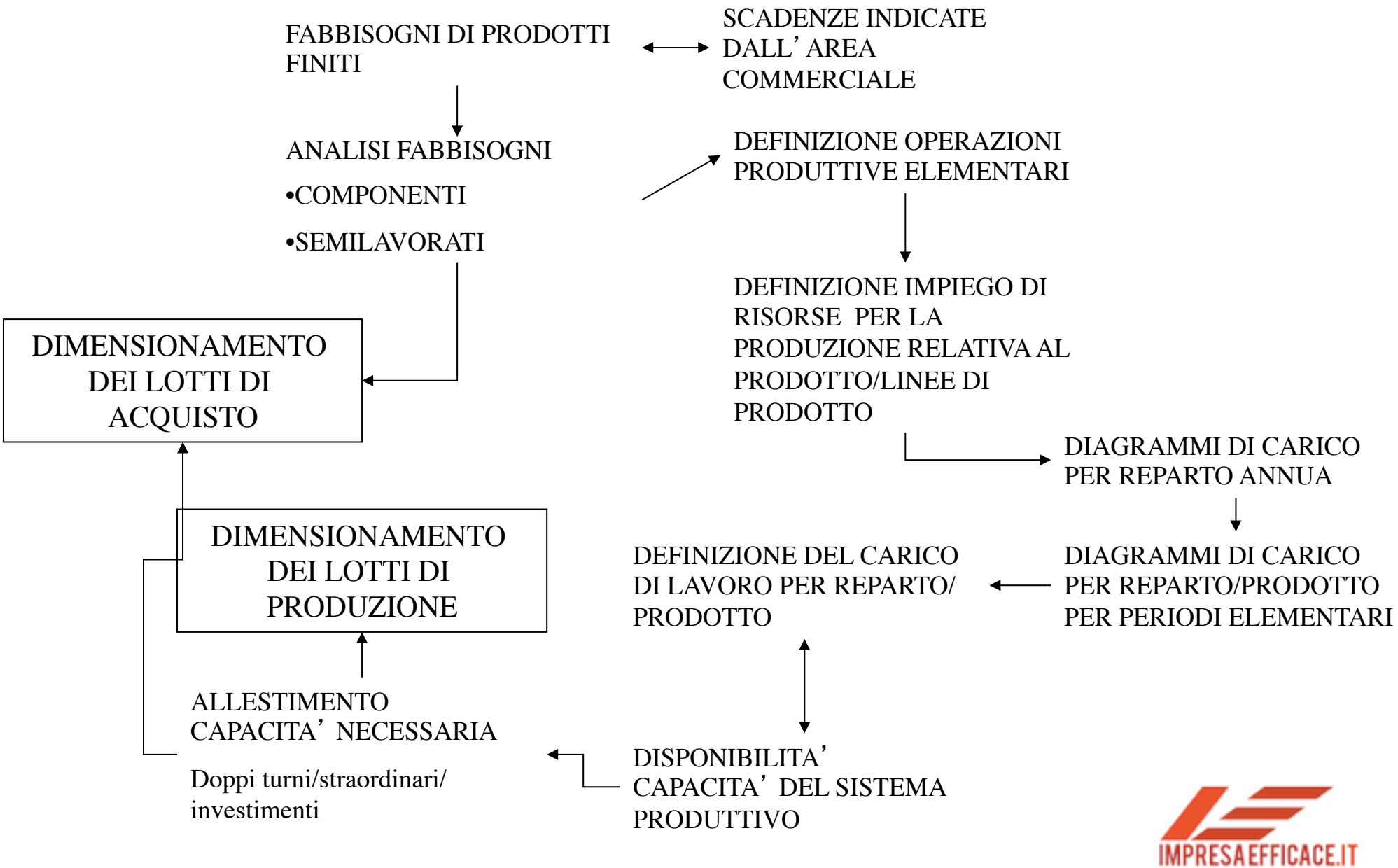
IMPRESAEFFICACE.IT

IL BUDGET DI PRODUZIONE



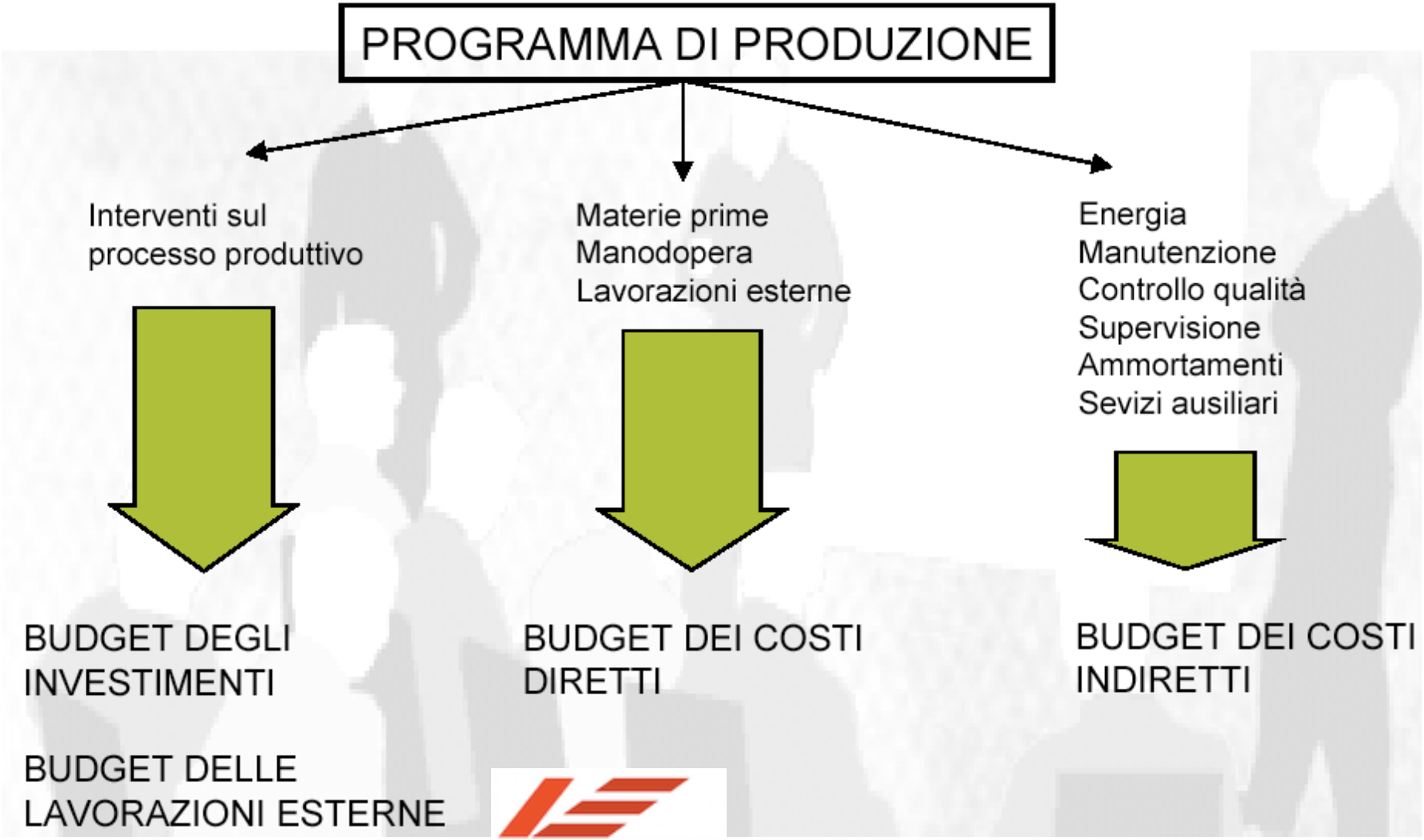
IMPRESAEFFICACE.IT

IL PROGRAMMA DI PRODUZIONE



IMPRESAEFFICACE.IT

IL BUDGET DI PRODUZIONE



IL BUDGET DI PRODUZIONE

CENTRI / CONTI	CENTRI DI COSTO DI PRODUZIONE			CENTRI DI COSTO AUSIALIARI		
	REP. 1	.....	REP. N	MANUT.	.....	ELETTR.
• Manodopera diretta						
• Manodopera indiretta						
• Energie/ combustibili						
• Ammortamenti impianti						
•						
TOTALE						

BUDGET COSTI MO DIRETTA

BUDGET COSTI MO INDIRETTA

BUDGET COSTI ENERGIE/COM.

BUDGET COSTI AMMORTAMENTO

BUDGET COSTI .....

BUDGET COSTI REP. 1 | BUDGET COSTI ..... | BUDGET COSTI REP. N | BUDGET COSTI MANUT. | BUDGET COSTI ..... | BUDGET COSTI ELETTR.

IMPRESAEFFICACE.IT

IL BUDGET DI PRODUZIONE

			BUDGET DI PRODUZIONE																	
			M.O.D			MATERIE PRIME			M.O INDIRETTA			COMPONENTI		ENERGIE			AMMORTAMENTI			
			CAT A1	CAT A2	CAT A3	COD 08	COD 09	COD 10	CAT B1	CAT B2	CAT B3	COD 37	COD 38	FORZA MOTRICE	OLIO	ACQUA E GAS	IMPIANTI	MACCHINARI	FABBRICATO INDUSTRIALE	
CENTRI DI COSTO	DI PRODUZIONE	REPARTO 1																		BUDGET REPARTO 1
		REPARTO 2																		BUDGET REPARTO 2
		REPARTO 3																		BUDGET REPARTO 3
		REPARTO MONTAGGIO																		BUDGET REPARTO MONTAGGIO
	AUSILIARI	TRASPORTI INTERNI																		BUDGET TRASPORTI INTERNI
		MAGAZZINO																		BUDGET MAGAZZINO
		CENTRALE ELETTRICA																		BUDGET CENTRALE ELETTRICA
	DI SERVIZI	MANUTENZIONE																		BUDGET MANUTENZIONE
		SUPERVISIONE																		BUDGET SUPERVISIONE
		CONTROLLO QUALITA'																		BUDGET CONTROLLO QUALITA'
			BUDGET M.O.D			BUDGET MATERIE PRIME			BUDGET M.O INDIRETTA			BUDGET COMPONENTI		BUDGET ENERGIE			BUDGET AMMORTAMENTI			
			BUDGET DEI COSTI VARIABILI						**BUDGET DEI COSTI INDIRETTI VARIABILI E FISSI**											

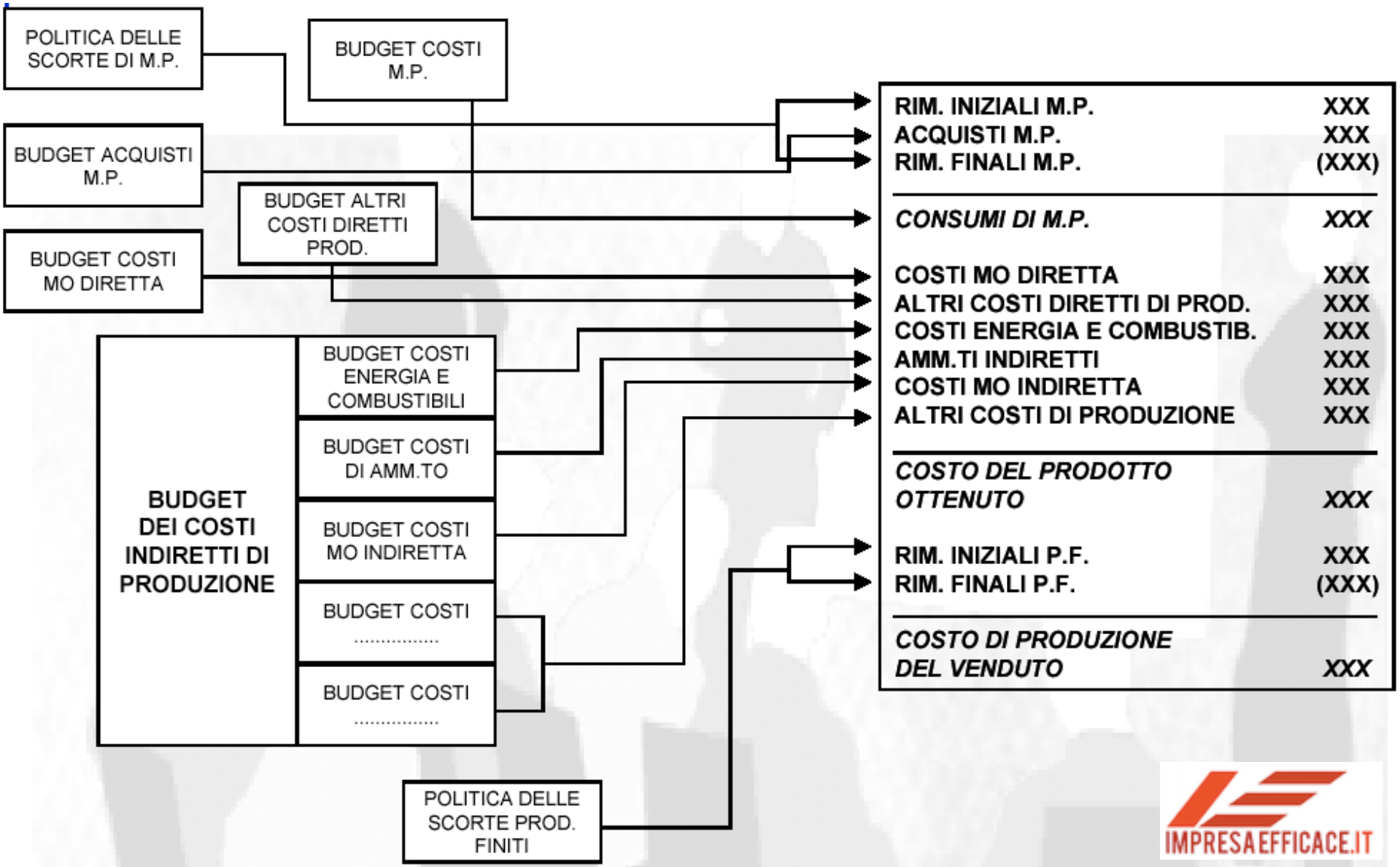
IMPRESAEFFICACE.IT

IL BUDGET DI PRODUZIONE

Costi industriali	Valore	DIRECT WORK CENTER				
		Linea 1	Linea 2	Linea 3	Linea 4	Linea aus
Salari e stipendi - Diretti di linea	158.400	39.600	39.600	39.600	39.600	0
Energia ed altre utenze	20.000	5.000	5.000	5.000	5.000	0
Manutenzioni	10.000	2.500	2.500	2.500	2.500	0
Altri costi industriali diretti	10.000	2.500	2.500	2.500	2.500	0
Salari e stipendi - indiretti	140.200					
Servizi industriali	0					
TOTALI	**338.600**	**49.600**	**49.600**	**49.600**	**49.600**	**0**

IMPRESAEFFICACE.IT

IL COSTO DI PRODUZIONE DEL VENDUTO



IL CONTROLLO

ATTRAVERSO IL BUDGET É POSSIBILE FARE UN CONFRONTO TRA

➵ PREVISIONI E REALIZZAZIONI:

PREVISIONI - REALIZZAZIONI =SCOSTAMENTI

IMPRESAEFFICACE.IT

SE L'IMPRESA OPERA A COSTI STANDARD

$$\underline{P_S} \times \underline{Q_S} \times \underline{V_S}$$

LE DIFFERENZE DI COSTO POTRANNO ESSERE:

DI VOLUME $\underline{P_S} \times \underline{Q_S} \times \underline{V_S}$

$- \quad \underline{P_S} \times \underline{Q_S} \times \underline{V_E}$

UNA VARIAZIONE DEI VOLUMI DI PRODUZIONE HA DETERMINATO UNA VARIAZIONE DEL COSTO A PARITA' DI VALORI STANDARD

IMPRESAEFFICACE.IT

IL CONTROLLO

DI QUANTITA'

$$\underline{P_S} \times \underline{Q_S} \times \underline{V_E}$$

$$- \quad \underline{P_S} \times \underline{Q_E} \times \underline{V_E}$$

UNA VARIAZIONE NELLO STANDARD DI EFFICIENZA HA DETERMINATO UNA VARIAZIONE DEL COSTO A PARITA' DI PREZZI STANDARD

DI PREZZO

$$\underline{P_S} \times \underline{Q_E} \times \underline{V_E}$$

$$- \quad \underline{P_E} \times \underline{Q_E} \times \underline{V_E}$$

LA VARIAZIONE DI COSTO E' DETERMINATA DALLA VARIAZIONE DEL PREZZO A PARITA' DI QUANTITA' EFFETTIVE

IMPRESAEFFICACE.IT