



UNIVERSIDAD CATÓLICA LOS ÁNGELES
CHIMBOTE

**FACULTAD DE CIENCIAS CONTABLES
FINANCIERAS Y ADMINISTRATIVAS**

ESCUELA PROFESIONAL DE CONTABILIDAD

**LOS MECANISMOS DE CONTROL INTERNO EN LOS
ALMACENES DE LAS EMPRESAS COMERCIALES EN EL
PERÚ.**

CASO: SEGURINDUSTRIA S.A PIURA, 2017.

**TESIS PARA OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE
CONTADOR PÚBLICO.**

AUTOR

BACH. JESUS EDUARDO TIMANA LACHIRA

ASESORA

MGTR. MARIA FANY MARTÍNEZ ORDINOLA

PIURA – PERÚ

2018

**LOS MECANISMOS DE CONTROL INTERNO EN LOS
ALMACENES DE LAS EMPRESAS COMERCIALES EN
EL PERÚ.**

CASO: SEGURINDUSTRIA S.A PIURA, 2017.

JURADO EVALUADOR DE TESIS Y ASESOR

Dr. Víctor Manuel Landa Machero
Presidente

Mgtr. Donald Errol Savitzky Mendoza
Secretario

Dr. Víctor Manuel Ulloque Carrillo
Miembro

Mgtr. María Fany Martínez Ordinola
Asesora

AGRADECIMIENTO

A Dios creador de todas las cosas, por estar conmigo en cada paso que doy, por fortalecer mi corazón e iluminar mi mente y por haber puesto en mi camino a aquellas personas que han sido mi soporte y compañía durante mi realización profesional.

Agradecer hoy y siempre a mi familia, por su infinito amor y apoyo incondicional.

A mis profesores en especial a la Mgtr. CPC. María Fany Martínez Ordinola, mi asesora de tesis, por brindarnos los conocimientos necesarios y contribuir a lo que ahora soy.

DEDICATORIA

A mi familia por brindarme el apoyo, la alegría y la fortaleza necesaria para seguir adelante, por guiarme en el camino de la virtud y los valores morales. Por ser ejemplo de arduo trabajo y tenaz lucha en la vida, son y serán el pilar de mi vida.

A mi padre que desde el cielo guía mis pasos, a mi sobrino Leonardo y a mi madre que son mi motivo para seguir adelante y a todas las personas que son importantes para mí.

RESUMEN

La investigación tuvo como objetivo general: Determinar y describir los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú y de Segurindustria S.A. Piura, 2017. La investigación es cualitativa, se ha desarrollado usando metodología de diseño no experimental, descriptivo, bibliográfico, documental y de caso. Se aplicó la técnica de la encuesta, entrevista, y observación directa. Para el recojo de información se hizo uso de la revisión bibliográfica y documental, como instrumento de recolección de información se utilizó un cuestionario pre estructurado con preguntas relacionadas a la investigación, obteniendo como principales resultados: Segurindustria S.A. Piura, no cuenta con un manual de procedimientos que permita aplicar métodos que determine los niveles de stock para la respectiva reposición de mercadería, además el espacio donde se almacena la mercadería es de capacidad muy limitada, no permitiendo manejar un stock regular de productos de alta rotación, por otro lado la empresa tampoco cuenta con un manual de procedimientos de inventarios que permita la identificación de diferencias o faltantes de existencias, y además de la utilización y actualización de las tarjetas Kardex.

Palabras Clave: Mecanismos de control interno, almacén, inventarios.

ABSTRACT

The general objective of the research was to: Determine and describe the internal control mechanisms in the warehouses of commercial companies in Peru and Segurindustria S.A. Piura, 2017. The research is qualitative, it has been developed using non-experimental, descriptive, bibliographic, documental and case design methodology. The technique of the survey, interview, and direct observation was applied. For the collection of information, a bibliographic and documentary review was used. As a tool for gathering information, a pre-structured questionnaire with questions related to the research was used, obtaining as main results: Segurindustria S.A. Piura, does not have a procedure manual that allows to apply methods that determine the levels of stock for the respective replenishment of merchandise, in addition the space where the merchandise is stored is of very limited capacity, not allowing to handle a regular stock of products with high turnover, on the other hand the company does not count either with a manual of inventory procedures that allows the identification of differences or shortages of stocks, and in addition to the use and update of Kardex cards.

Key words: Internal control mechanisms, warehouse, inventories.

Contenido

	Pág.
1. Título de la tesis	ii
2. Hoja de firma del jurado y asesor	iii
3. Hoja de agradecimiento	iv
4. Hoja de dedicatoria	v
5. Resumen	vi
6. Abstract	vii
7. Contenido	viii
8. Índice de cuadros	ix
I. Introducción	1
II. Revisión de literatura	5
III. Hipótesis	65
IV. Metodología	66
4.1 Diseño de la investigación	66
4.2 Población y muestra	66
4.3. Definición y operacionalización de variables e indicadores	66
4.4 Técnicas e instrumentos de recolección de datos	66
4.5 Plan de análisis	67
4.6 Matriz de consistencia	68
4.7 Principios éticos	69
V. Resultados	71
5.1 Resultados	71
5.2 Análisis de resultados	83
VI. Conclusiones	93
VII. Recomendaciones	99
Referencias bibliográficas	101
Anexos	104

Índice de cuadros

	Pág.
Cuadro 1: Objetivo específico 1: Determinar y describir los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú	71
Cuadro 1: Objetivo específico 2: Determinar y describir los mecanismos de control interno en los almacenes de Segurindustria S.A Piura, 2017	76
Cuadro 1: Objetivo específico 3: Realizar un análisis comparativo de los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú y de Segurindustria S.A Piura, 2017	79

I. Introducción

La presente investigación está enfocada a la importancia que tiene el control interno especialmente en el área de almacén, siendo ésta una de las áreas más importantes, de las empresas. La empresa en estudio Segurindustria S.A pertenece al rubro comercial, dedicada a la comercialización, venta al por mayor y menor de equipos de protección y seguridad de personal. Fue creada en el año 1977 en la ciudad de Trujillo siendo así la sucursal central, actualmente cuenta cuatro sucursales a nivel nacional y una en Chile, esta empresa fue creada pensando en el bienestar del hombre y en su entorno laboral. La mayor parte de su activo se refleja en el área de almacén ya que ahí se encuentra invertido gran parte de su capital en diversidad de productos sean de alta o baja rotación, por lo tanto, disponer de un control interno adecuado es pieza fundamental para que los procedimientos se realicen de la mejor manera posible, de esta forma se ahorrara tiempo y costos en donde pueden ser invertidos en otras áreas de la empresa, es por ello que se depende mucho de la funcionalidad y del buen procedimiento de las actividades en esta área y así seguir manteniéndose en el mercado.

La mayoría de empresas como a nivel nacional e internacional caen en uno de los grandes errores de no contar con un buen control interno o de contar no seguir un adecuado procedimiento de este mismo, hoy en día el control interno en una empresa es de suma importancia para evitar desfalcos y/o perdidas de mercadería, por tal situación es necesario que la empresa establezca un control interno, y así de esta manera se llegara a mejorar la situación financiera, administrativa y legal de la misma. El objetivo de este proyecto está orientado a medir la importancia que tiene el control interno en los almacenes de las empresas comerciales, con la intención de mejorar en

todos sus campos y tratar de llegar al consumidor final con todas las garantías. El área de almacén es el principal abastecedor de toda la empresa, es clave fundamental para que funciones tan habituales como perseverar, controlar y proveer los productos no se vean afectados en ningún momento.

Tener y aplicar un control interno en el área de almacén nos ayudara a identificar riesgos a saber que existencias tenemos y a prevenir la perdida de mercadería.

Podemos decir que es de gran ventaja tener un control interno ya que ayuda a mejorar ciertos aspectos en las áreas de la empresa y en especial en el área de almacén, es oportuno resaltar que la empresa que aplique controles internos en sus operaciones, conocerá su situación real, de ahí la importancia de tener una planificación capaz de verificar que controles se cumplen para darle una mejor visión sobre su gestión.

En la actualidad la problemática del no crecimiento o quiebre de una empresa se debe a los fraudes, robos, productos obsoletos o mercadería vencida en pocos términos nunca existió un control interno, o no se llevó un procedimiento adecuado para prevenir aquellas situaciones.

Las deficiencias sobre el control interno indican que este es mucho más que una herramienta para prevenir fraudes o el descubrimiento de errores en el área de almacén, el no tener un control interno en las empresas nos conlleva a una serie de deficiencias y desorden, se dice que no tenemos un procedimiento adecuado para la realización de las operaciones y esto muchas veces genera desorden en el área de trabajo, he ahí la problemática y se puede decir en pocos términos que la empresa u organización no está marchando en buen sentido.

Por otro parte existe empresas que si cuentan con un control interno pero muchas veces no se aplica como debería ser, no existe una supervisión, aquella que no exige el

procedimiento adecuado para el manejo de operaciones. No tener o no aplicar un control interno afecta en la funcionalidad de la empresa, y es así que no pueden identificar los factores de riesgos.

Por lo anteriormente expresado, el enunciado de la investigación es el siguiente: ¿Cuáles son los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú y de Segurindustria SA Piura, 2017?

Para dar respuesta al problema, se ha planteado el siguiente objetivo general: Describir los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú y de Segurindustria S.A Piura, 2017. Y como objetivos específicos:

1. Describir los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú.
2. Describir los mecanismos de control interno en los almacenes de Segurindustria S.A Piura, 2017.
3. Realizar un análisis comparativo de los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú y de Segurindustria S.A Piura, 2017.

Finalmente, la investigación se justifica, Desde el punto de vista económico: El control interno es muy importante ya que ayudara a evitar riesgos y fraudes, los mismos que impiden el crecimiento de la empresa, además de proteger y cuidar los activos y los intereses de esta misma. Así mismo se logra evaluar la eficiencia de la empresa en cuanto a su organización y de ser eficiente se logrará el crecimiento de ella y de esta manera generará una mayor rentabilidad a nivel económico. Desde el punto de vista Social: Mantener un buen control interno en el área de almacén beneficiara tanto a los integrantes de la organización como a la entidad, ya que se depende mucho de ello

para el crecimiento, cumplimiento de metas u objetivos de esta misma. De la misma manera con el crecimiento de la empresa se generarán más puestos de trabajo y disminuirá la pobreza en el entorno en que se encuentra. Desde el punto de vista académico: Permitirá a los estudiantes obtener una base de datos para desarrollar trabajos de investigación profundizando el conocimiento acerca del control interno, así como fuente de consulta para público en general.

II. Revisión de literatura

2.1 Antecedentes

2.2.1 Internacionales

En esta investigación se entiende por antecedentes internacionales, a todo trabajo de investigación hecho por otros investigadores en cualquier parte del mundo, menos Perú; que hayan utilizado las mismas variables y unidades de análisis de esta investigación.

Rivera (2014) en su proyecto *“Mejoramiento de la gestión de inventarios en el almacén de repuestos de empresa Andina de herramientas”* el autor identificó graves deficiencias como: descuadres de inventario, productos obsoletos, poco seguimiento y control en la noche y festivos del ingreso del personal al almacén, y con relación a la información no se contaba con una base de datos actualizada, lo cual complicó un poco la obtención de la información para establecer unos mecanismos de control acordes a la funcionalidad del almacén de repuestos.

Es muy importante llevar un control de los productos que tengan un mayor impacto al costo de los inventarios lo cual permitió tener una información de los productos existentes más acertada, lo cual se logró mediante la correcta identificación de los productos con la utilización del sistema de control, como es la clasificación ABC. En los diferentes sistemas de producción existen grandes cantidades de componentes los cuales llegan a la empresa por medio del almacén, y es muy importante tener un control exacto de los mismos para evitar que los mismos con el transcurrir de los tiempos se vuelvan obsoleto, como se pudo evidenciar en el momento que se actualizó el listado maestro de materiales, identificando 284 ítems obsoletos.

Al analizar los procedimientos, identificó que no se actualizaban desde hace muchos años atrás, por lo tanto, permitió que se dejara de realizar algunas actividades como los conteos cíclicos, seguimientos a los productos entregados directamente a otros usuarios, perdiendo así el control sobre los productos que llegan a la empresa. Se logró mejorar los tiempos de respuesta del departamento de compras con relación a: se mejoró un 50% en la cotización de los ítems, se pasó de 6 a 3 días, en un 50%, en la firma de la aprobación de la orden de compras se pasó de 4 a 2 días y en un 75% en el envío de la orden de compra al proveedor se pasó de 4 a 1 día. Con la implementación del sistema de códigos de barras se mejoró los siguientes procesos; en la recepción y al ingresar los ítems al sistema no se realizara digitación, tan solo con la lectura del código, En la localización y búsqueda, en la entrega de los productos, en los conteos cíclicos, en la veracidad de los inventarios, se disminuyó notablemente los tiempos de procesamiento en cada uno de los diferentes procesos, para demostrar el gran impacto que se obtuvo con la implementación de los códigos de barras ponemos como ej. La realización de la veracidad del inventario (el cual se realiza 1 vez por mes en todo el año) que paso de una duración entre 4 y 6 horas a 1 hora (tiempo estimado de ahorro de 60 horas por año), permitiendo hacer uso de ese tiempo en otras actividades de control de los inventarios. Al implementar nuevos dispositivos de control visual del ingreso al almacén de repuestos por parte de los colaboradores, contribuyó en mejorar la organización de los productos como la veracidad del inventario, ya que se disminuyó el ingreso del personal (se pasó de 7 a 3 operarios) en horario extra-laboral (fines de semana y horario nocturno).

Con la implementación de las 5s, se permitió tener un proceso más organizado lo cual contribuyo con la agilidad y precisión con la que se localizan los productos (reducción

de los tiempos en un 40% aproximadamente). La adecuada disposición de las estanterías, como la clasificación, organización, orden y limpieza de los productos contribuyó a mejorar la dinámica del almacén de repuestos agilizando el proceso de almacenamiento y entrega de los productos, pasar aproximadamente de 6 horas a 4 horas equivalente a un 33%. Con la realización del proyecto se contribuyó de manera muy importante en el cumplimiento de los objetivos, logrando así una mejora muy significativa (se pasó del 65% al 93% de la veracidad del inventario, se redujo en un 16% el costo del inventario) en el proceso del control y la gestión de los inventarios logrando la prestación de un buen servicio tanto al cliente interno como externo.

Ortiz (2011) en su trabajo de graduación *“Diseño, control y manejo del proceso logístico de un almacén central de abastecimiento de repuestos, en una empresa importadora, distribuidora y comercializadora de motocicletas y repuestos”* el autor concluyo que las instalaciones físicas del almacén central cumplen con las necesidades básicas actuales, en cuanto a infraestructura, capacidad de almacenaje y flujos físicos de los repuestos dentro del almacén. El sistema logístico del almacén central de repuestos comprende los procesos productivos de recepción, almacenamiento, toma o recepción de pedidos, recolección, comprobación, empaque y entrega. No existen procedimientos ni métodos de trabajo estandarizados en sus procesos, lo cual representa un área de mucha oportunidad para implementar sistemas de control, manejo y mejoramiento.

El proceso de recepción de repuestos comprende las operaciones de descarga, comprobación y clasificación de repuestos. El proceso de almacenamiento, comprende las operaciones de ubicación e ingreso del repuesto almacenado al sistema para quedar

listo para la venta. El proceso o recepción de toma de pedidos, consiste en recibir el pedido del cliente o distribuidor autorizado para su facturación y despacho. El proceso de recolección, comprobación y empaque comprende las operaciones de recolectar los repuestos del pedido del almacén, confirmar que el repuesto ha sido recolectado correctamente y separarlo por código y destino, y el empaque o embalaje adecuado de los repuestos. Finalmente, el proceso de entrega comprende la operación de carga del camión y su seguimiento hasta la entrega del pedido al cliente.

Todos los procesos del sistema logístico del almacén de repuestos tienen en común la falta de: procedimientos de operación estandarizados, métodos de trabajo estandarizados, planeamiento de las operaciones, controles de avance de los procesos, cálculo de operarios por proceso según el volumen de trabajo, tableros de control como sistema de control visual. El Plan Kaizen Justo a Tiempo, diseñado para el control y manejo adecuado de los procesos del almacén, se enfoca en el mejoramiento específico de estos puntos críticos en los procesos del sistema logístico del almacén.

Flores (2015) en su proyecto *“Evaluación del control interno al área de inventarios de la empresa JG Repuestos Industriales de la ciudad de Guayaquil”* concluyo que se evaluó la situación de planificación estratégica de la empresa y se constató que existe un desconocimiento de las técnicas y políticas básicas para el control y buen manejo de los inventarios y técnicas para los procesos de recepción, registro, acomodo, salvaguarda, conservación y despacho de los materiales por parte del personal involucrado en el área de bodega de la empresa, lo que ha generado diferencias del 13% del total de sus inventarios totales.

Los procedimientos para el control de inventarios de la empresa JG Repuestos

Industriales no están asentados por escrito ni difundidos al personal pertinente, actualmente se lo realiza empíricamente. Además, la empresa no tiene distribuidas las funciones a sus empleados y no cuenta con un Manual de Procesos y Responsabilidades definidas para cada área, lo que ha ocasionado falta en los controles al igual que diferencias continuas en sus saldos contables.

Para tener un control claro además preciso de las entradas y salidas de la mercadería, la empresa JG Repuestos Industriales debe establecer políticas, técnicas para cada proceso del control interno de los inventarios, con el fin de asignar responsabilidades y segregar funciones a las personas encargadas del proceso.

La empresa JG Repuestos Industriales no tiene la adecuada segregación de funciones para el área de bodega, por esta razón presenta problemas en los procesos críticos en la recepción, ingreso, acomodo, salvaguarda y salida de los inventarios.

Peña & Silva (2016) en la publicación *“Factores incidentes sobre la gestión de sistemas de inventarios en organizaciones venezolanas”* indican que la gestión de sistemas de inventario constituye una de las funciones empresariales medulares, ya que además de representar una importante inversión de capital, afecta directamente el servicio prestado al cliente. Ahora bien, a pesar de que actualmente existen filosofías y sistemas de administración que sirven de apoyo para la toma de decisiones, las organizaciones venezolanas se encuentran frente a graves problemas en cuanto a su gestión de inventarios se refiere, por tal motivo se considera imprescindible, como primer paso para lograr la gestión eficiente de sistemas de inventario, el análisis de esta desde el entorno propio donde se desenvuelven estas empresas, a fin de comprender su comportamiento con el objeto de definir las diversas líneas de acción

en lo que a las decisiones de inventario se refiere.

El análisis desde el contexto implica identificar qué elementos podría estar afectando la gestión de sistemas de inventarios, en este sentido, esta revisión permitió identificar que la gestión de inventarios es una función que se ve afectada por múltiples factores, se trata de factores internos a las organizaciones cuyo inadecuado funcionamiento inciden de forma negativa a la consecución de los objetivos de la gestión de sistemas de inventario y que luego de esta revisión se identifican que corresponden a la gestión de compras, gestión de la demanda, gestión de almacenes, gestión de la información, gestión de recursos financieros y el control de gestión.

Un mal funcionamiento de la gestión de compras no permitirá realizar las gestiones oportunas para que lleguen a los inventarios de la empresa, de igual modo, una gestión deficiente de la demanda traerá como consecuencia el inadecuado análisis y proyección de la misma y consecuentemente las decisiones de inventario que se tomen con base en esta información resultarán equivocadas.

En lo que respecta a debilidades en la gestión de almacenes, afectan a la gestión de sistemas de inventario al no llevar un control y resguardo adecuado de los bienes. Asimismo, una ineficiente gestión de la información afectaría en términos del desconocimiento exacto de los niveles de inventarios en cualquier momento, información vital para planificar las compras, la manufactura y la distribución. Por su parte, debilidad en la gestión de recursos financiero imposibilitaría las compras al no disponer del capital monetario para realizarlas y la falta del control de gestión no permite medir los procesos en búsqueda de mejoras.

Por otro lado, esta revisión permitió identificar factores externos a las organizaciones que inciden también de forma negativa sobre la gestión de sistemas de inventario y

que corresponden a un entorno económico de países en vías de desarrollo como el venezolano, tal es el caso de altos niveles de inflación, control de cambio, regulación de precios y las consecuentes restricciones de abastecimiento. Todas estas variables inciden de forma negativa en la adquisición de insumos, planificación de compras y de manufactura, y trae como consecuencia el desabastecimiento de bienes en el mercado venezolano.

Conocer los factores incidentes sobre la gestión de inventarios se hace imprescindible, especialmente en países en subdesarrollo donde las condiciones económicas, políticas y sociales son muy cambiantes y afectan las actividades de las organizaciones, razón por la cual se requiere complementar los resultados obtenidos vía filosofías y sistemas de administración de inventarios, con el análisis de todos los escenarios posibles para lograr la eficiencia y los resultados esperados.

García (2013) en su informe *“Estrategias de control interno para el proceso de almacén – inventarios de la empresa Amal Productos, C.A”* concluyó que el personal desconoce cuál es la cantidad exacta de mercancía que se encuentra en los almacenes de la empresa por lo que se infiere que no hay un control de las existencias en la empresa.

Además, no todas las personas conocen de la existencia de una tarjeta Kardex en la empresa lo que ha facilitado el descontrol en las entradas y salidas de mercancías en el almacén de esta empresa.

La mercancía no está clasificada, ni ubicada en su lugar dentro del almacén, esto ha ocasionado tardanzas en la entrega de mercancías a los clientes de la empresa.

Existen debilidades en el control de la documentación inherente a la gestión que se

realiza en el almacén.

Desde el punto de vista contable, se encontró que no existe el conocimiento por parte de todo el personal inherente a la gestión del almacén sobre la actualización de los registros contables.

No todo el personal interviene en la elaboración de inventarios periódicos dentro de la empresa. Además, desde el punto de vista de gestión de la documentación, se pudo indicar que existen discrepancias entre la mercancía encontrada en el software contable y las que se encuentran físicamente en la empresa.

Se encontraron debilidades en el control de las salidas de productos en el almacén, tales como registros de las salidas y facturación de productos dentro de la empresa.

Por lo anterior expuesto, no existe un sistema de control interno que permitiera controlar las actividades que se desarrollan en almacén.

Este control interno se desarrolló seis (06) actividades de control dirigidas al control de la mercancía que entra y sale del almacén, así como para la elaboración y valoración de inventarios.

2.2.2 Nacionales

En esta investigación se entiende por antecedentes nacionales, a todo trabajo de investigación hecho por otros investigadores en cualquier parte del Perú, menos en la ciudad de Piura; que hayan utilizado las mismas variables y unidades de análisis de esta investigación.

Laguna (2010) en su proyecto *“Propuesta de un sistema de gestión de inventarios*

para una empresa comercializadora de productos de plástico” logró establecer un enfoque apropiado hacia los problemas que generan no llevar una adecuada gestión de inventarios. Asimismo, a partir del proyecto realizado se lograron establecer propuestas específicas que se enfocan directamente sobre los problemas más relevantes en la empresa. Para la selección de un adecuado sistema de gestión de inventarios se quiere de un estudio profundo sobre las condiciones en las que se desarrolla la empresa. Debido, a que es importante tomar en cuenta los modelos establecidos por diversos autores. Pero, además, se debe considerar primordialmente la realidad en la que la empresa opera.

Al aplicar un modelo de gestión de inventarios diseñado específicamente para la empresa que en este caso es un modelo de programación lineal. Se pudo lograr reducir las pérdidas de ventas que tenían la empresa por no contar con la cantidad de productos necesarios en el almacén. El modelo de gestión de inventarios planteado permite saber cuándo traer de cada uno de los artículos, pero, además, se logra optimizar la capacidad del contenedor. Así, se puede traer más cantidad de productos en el mismo espacio. Si bien el modelo y el control de inventario propuestos demandarán una inversión, a su vez generará beneficios por ahorro en costos. Asimismo, lo importante es lograr que el personal de la empresa se sienta comprometido y participe de manera voluntaria con cualquier tipo de mejora. Además, esto ayudará a brindar una mejor atención a los clientes. La exactitud de los inventarios en una empresa es algo también primordial, debido a que el flujo continuo de los artículos ya sea por recibo, despacho, rechazos devoluciones u otros procedimientos aumenta el riesgo de que se presente la diferencia de inventario. Por lo que, con la ayuda del conteo cíclico se puede llegar a tener un registro confiable de las cantidades.

Calderón (2014) en su tesis *“Propuesta de mejora en la gestión de inventarios para el almacén de insumos en una empresa de consumo masivo”* concluye que al realizar la planificación de las compras sin ningún método o sistema y en base al criterio del jefe de logística, si bien es un método rápido para la ejecución de esta actividad, trae consigo la probabilidad de error. Por ello, la necesidad de implementar una propuesta de mejora en la gestión de inventarios.

Contar con procedimientos, diagramas de flujo de subprocesos y una metodología para el adecuado pedido de insumos permite al personal involucrado en dicha actividad realizarlo de acuerdo a lo establecido por la empresa, además de tener el control y seguimiento del inventario.

La empresa al generar desperdicios, pierde un 31% de sus ventas anuales, además de generar sobrecostos, ya que la empresa debe de realizar pedidos extras y uso de mano de obra al volver a etiquetar. Por otro lado, el proceso de etiquetar es manual, por lo que se incurren en fallas de etiquetado y en pérdida de tiempo de la mano de obra. Es por ello que el contar con herramientas que permitan automatizar en cierta medida dicho proceso permitirá llevar un adecuado control de inventario de insumo.

Se propuso un modelo de mapa de procesos, ya que sirve como guía al personal, poniendo como procesos claves a logística, operaciones y ventas, debido a que en ello se basa el Core del negocio. Además, se estableció un diagrama SIPOC, en el cual se estableció los proveedores, entradas, responsabilidades y el cliente, tanto para la adquisición de materias primas, productos terminados como para la adquisición de materiales, equipos, repuestos, suministros y contrataciones de servicios, todo ello para un mejor control en el proceso de compras.

Chunga (2014) en su tesis *“El sistema de control interno como soporte para la eficiente gestión de inventarios en las empresas comerciales de la provincia de Huaura”* concluye que el Sistema de Control Interno como soporte influye significativamente en la Gestión de Inventarios en las Empresas Comerciales que desarrollan sus actividades en el ámbito geográfico de la Provincia de Huaura, por cuanto es un proceso efectuado por las Gerencias de las mismas diseñado para proporcionar una razonable seguridad respecto a la efectividad y eficiencia de sus operaciones, la confiabilidad de la información financiera, el acatamiento de las leyes y regulaciones aplicables y la adhesión a las políticas establecidas en lo que refiere especialmente a la compra, custodia y empleo del principal activo que tienen como son los inventarios, cuyos controles deben asegurar una Gestión eficiente de los mismos en un período determinado.

El Sistema de Control Interno como soporte influye significativamente en la eficiente Gestión de Inventarios en las Empresas Comerciales que desarrollan sus actividades en el ámbito geográfico de la Provincia de Huaura respecto a su compra, por cuanto, por cuanto permite establecer controles adecuados y articulados para garantizar el proceso de abastecimiento sobre todo para apreciar los dos efectos contables; el registro de un activo, es decir adquisiciones de bienes o servicios distributivos, o de un gasto, es decir servicio no distributivos y finalmente la contabilización de la correspondiente deuda con los proveedores, esto significa dinamizar la fase de compra tratando en lo posible de mantener los niveles adecuados de los inventarios para satisfacer la demanda de las ventas por exigencias de sus clientes y consumidores.

El Sistema de Control Interno como soporte influye de manera directa en la eficiente Gestión de los inventarios en las Empresas Comerciales de la Provincia de Huaura

respecto a su custodia por permite establecer controles en la fase de recepción que consiste en vigilar que los artículos recibidos estén de acuerdo con lo especificado en los pedidos; las cantidades deberán verificarse contando, pesando o midiendo para efectos de comprobar la calidad de dichos productos; así como ubicarlos de manera adecuada y con la seguridad y garantía para evitar la desvalorización de los mismos en períodos largos debiéndose disponer lo conveniente para 1 mantener sus niveles de acuerdo a la demanda de las ventas, es decir la compra, ubicación y almacenamiento final debe ser una permanente preocupación de la persona encarga de la Gestión de los inventarios, de manera que garantice sus niveles mínimos para hacer frente a los requerimientos de salidas cuando existe su correspondiente venta.

El Sistema de Control Interno como soporte influye de manera significativa en la eficiente Gestión de los Inventarios en las Empresas Comerciales de la Provincia de Huaura respecto a su empleo, por cuanto permite establecer los controles referidos a definir los métodos que se utilizan en la valoración de las salidas de los mismos cuando son requeridos para su venta en ese sentido debe existir la consistencia necesaria para definir los métodos de valoración de la salida de los inventarios al producirse su correspondiente venta, la elección del método de las primeras entradas, primeras salidas o el costo promedio, debe ser una decisión definida en las políticas contables de los inventarios para efectos de establecer sus costos correspondientes que permita establecer el nivel de las utilidades brutas en un determinado período.

Misari (2012) en su tesis *“El control interno de inventarios y la gestión en las empresas de fabricación de calzado en el distrito de Santa Anita”* determina que el control interno de inventarios es un factor determinante en el desarrollo económico de

las empresas del sector de fabricación de calzados.

La actualización permanente del registro sistemático de inventarios da como resultado el eficiente cálculo y proyección de la distribución y marketing de los productos elaborados.

Las revisiones físicas periódicas permiten la actualización y rotación de los inventarios, evaluando las existencias que no tienen mucha salida, y como resultado estableciéndose agresivas campañas de marketing para evitar pérdidas a la empresa.

La aplicación de un eficiente control de inventarios servirá como base y sustento para la eficiente gestión de las empresas y su consecuente desarrollo.

Anaya & Sánchez (2016) en su tesis *“Aplicación de la propuesta de un sistema de control interno en la empresa comercial Agro Especies y Frutos del País S.A.C para mejorar su proceso de compras y el impacto en su rentabilidad. Chiclayo – 2016”* concluye que la empresa Agro Especies y Frutos del País SAC, carece de un sistema de control interno y de políticas, lineamientos, normas que no le permiten contar con un ambiente de control adecuado; como consecuencia de ello no se garantizaba la eficiencia de las operaciones y la buena marcha de los procesos de compra en el cumplimiento de los objetivos.

Con respecto a la evaluación de las actividades del proceso de compra, para mejorar las adquisiciones y el almacenamiento, es posible señalar que el personal del área de compras tiene experiencia empírica, pero carece de capacidad técnica instructiva en el manejo del proceso de compras, esto a su vez conlleva a que no estén determinadas las responsabilidades y funciones del puesto. Y finalmente, el autor concluye que, con la aplicación del sistema de control interno, se muestra un efecto positivo en la gestión

económica – financiera de la empresa Agro Especies y Frutos del País SAC, esto se refleja en la comparación de los cambios que se hicieron y el análisis de los estados financieros del año 2015.

Coragua (2016) en su tesis *“Sistema de control interno operativo en almacenes, para mejorar la gestión de inventarios de la empresa Agropecuaria Chimú S.R.L de la ciudad de Trujillo”* concluye que un adecuado sistema de control interno operativo, a través de políticas y procedimientos operacionales en forma coordinada para los almacenes, permite conseguir como resultado una eficiente gestión de inventarios en la empresa comercial Agropecuaria Chimú S.R.L. A demás el personal encargado de los almacenes tiene un nivel de capacitación baja en cuanto al trabajo que realizan, por lo que están en proceso de aprendizaje gracias a las capacitaciones otorgadas por la empresa, existiendo un alto grado de compromiso con la labor que desempeñan dentro de la misma.

La falta de equipos y maquinarias en los almacenes, dificulta la eficiente realización de las funciones y procedimientos establecidos. Por ello, la inversión destinada a estos equipos permitirá que la gestión en los almacenes sea más efectiva en cuanto a recepción, despacho y almacenaje de la mercadería.

2.2.3 Regionales / Locales

En esta investigación se entiende por antecedentes locales, a todo trabajo de investigación hecho por otros investigadores en la región y ciudad de Piura; que hayan

utilizado las mismas variables y unidades de análisis de esta investigación.

Távora (2014) en su tesis *“Mejora del sistema de almacén para optimizar la gestión logística de la empresa comercial Piura”* concluye que el almacén o espacio donde se almacenan los productos no cumple con las normas básicas tales como ventilación y luz, salida de emergencia, paredes incombustibles, pesajes, etc. La Empresa Comercial tiene una ubicación estratégica puesto que está en el Mercado Central de Piura, el cual es un lugar de alta comercialización de prendas de vestir. No existe un equilibrio en la carga de trabajo, ya que unos días las tareas son más pesadas que otras, debido a la variación de la demanda. No cuentan con una descripción operativa-administrativa idónea que contribuya a la efectividad de sus actividades ya que, según la información obtenida de sus propietarios y empleados, no poseen ninguna descripción de procesos y estructura administrativa. Se observó conocimientos muy limitados del personal, en las técnicas de logística. No existen sistemas de información y hay poco uso de la tecnología de la información. La propuesta de los niveles jerárquicos se convierte en una herramienta para mejorar las capacidades estratégicas, productivas y comerciales del negocio, elevando con ello su competitividad en el mercado. En el proceso de recepción de la Empresa se requiere a presencia del usuario solicitante del material para la conformidad de los productos adquiridos llevando la distribución de los documentos de la Nota de Ingreso.

En la Empresa Comercial Piura se debe verificar que el usuario este autorizado por el área correspondiente y se debe revisar en el sistema para verificar su existencia de los artículos a solicitar.

Villavicencio (2015) en su tesis *“Implementación de una gestión de inventarios para*

mejorar el proceso de abastecimiento en la empresa R. QUIROGA E.I.R.L – SULLANA” determina que la buena clasificación de inventarios ABC realizada para mejorar el proceso de abastecimiento en la empresa R. QUIROGA dio como resultado que los artículos de clase A son aquellos en los que la empresa tiene mayor inversión, por ello nunca deberían estar agotados ya que constituyen la mayor parte del capital movilizado. Además, se logró el perfeccionamiento de la calidad, innovación, tiempo y flexibilidad.

El mayor activo de la empresa son sus inventarios y no tienen su debida atención y dedicación lo que provoca errores, faltantes y sobrantes; con la técnica de lote económico me ha permitido solicitar mejor las cantidades de productos, reducir costos, mediante la disminución de los niveles de stocks de seguridad, de rechazos y desperdicios logrando así tomar mejores decisiones y la satisfacción del cliente.

La categorización y contar con una base de proveedores calificados permitió respaldar sólidamente las decisiones de compra, contratación y realizar un trabajo en conjunto para mejorar el abastecimiento equilibrado y la fidelización de clientes en base a la permanente calidad.

Castillo (2015) en su tesis *“Propuesta de mejora en la logística interna en la empresa DYSMAR E.I.R.L – año 2015”* concluye que la gestión de logística interna evidencia deficiencias en el inadecuado espacio del almacén, el control manual de inventarios, la falta de utilización de tic' s y la poca capacidad de respuesta de entrega de los pedidos; asimismo de aplicar los lineamientos de mejora planteados la propuesta permitirá a la empresa DYSMAR contar con una buena gestión comercial, reflejada en un mejor control de stock, mejor distribución, así como una respuesta adecuada a

las solicitudes de los clientes, y una adecuada comunicación y coordinación con los proveedores.

En relación a los procesos de compras que realiza la empresa DYSMAR EIRL se determinó que no existe un adecuado proceso de compra debido a que el requerimiento se realiza cuando ya no existe stock, no existe una predicción de demanda de productos, por otro lado los proveedores se encuentran identificados, en relación a las cotizaciones éstas se basan en los precios y el tiempo de entrega, los formatos de órdenes de compra se realizan por medio del programa Excel y de forma manual, las coordinaciones con los proveedores son vía telefónica o email.

En cuanto a los procesos de almacenamiento en la empresa DYSMAR EIRL se evidenció que, las instalaciones del almacén no se encuentran bien distribuidas, y el espacio es una de las razones por las cuales no se abastece de stock de productos de mayor amplitud, manteniendo stock solamente de suministros. No existe un adecuado control de inventarios, ya que no se utilizan programas que agilicen los procesos, en la recepción de los pedidos se revisa la calidad y la cantidad, cotejando con las órdenes de compra y las guías de venta del proveedor.

Los procesos de distribución en la empresa DYSMAR EIRL no tienen una buena planificación en la distribución de equipos industriales, aumentando el tiempo y los costos de transporte estos se realizan a nivel local, por medio de transporte terrestre, utilizando unidades móviles propias y empresas de transporte para envíos a la sucursal en Paita y otras provincias. Por otro lado, los clientes generalmente son los que recogen sus pedidos en la misma empresa.

2.2 Bases Teóricas

2.2.1 Teorías de Control interno

Teorías de Control interno según Koontz y O'Donnell,

Para los autores Koontz y O'Donnell, “el control es de vital importancia dado que establece medidas que permiten corregir las actividades de tal forma que alcancen los planes exitosamente, determinando y analizando rápidamente las causas que pueden originar tal desviación para que no vuelvan a presentarse en el futuro reduciendo así los costos y ahorrando tiempo, evitando posibles errores”.

Teoría de Control interno de la Contingencia

Esta Teoría requiere de adaptación particular al ramo específico, tamaño de la organización y condiciones del medio ambiente. Señala, como premisa fundamental, que “las acciones administrativas apropiadas en una situación determinada, depende de los parámetros particulares de la situación. Busca identificar principios que orienten acciones a seguir de acuerdo con las características de la situación, en lugar de buscar principios universales que se apliquen a cualquier situación. Esta teoría es una manera de reconciliar dos enfoques opuestos, la teoría de la agencia y el enfoque de comportamiento humano”.

Esta teoría, destaca la influencia del medio ambiente en la estructura y dirección de las organizaciones, se requiere de investigaciones con el fin de mejorar los marcos teóricos conforme al ambiente en el cual se desenvolverá el futuro administrador.

En control interno basado en el modelo COSO

Para Santa (2014) el modelo COSO “está enmarcado en dos aspectos fundamentales: Contexto en la que se origina y el grupo de trabajo que hizo la propuesta” cabe indicar que el contexto se refiere al entorno, al área en donde se aplicara las normas y procedimientos de control interno, aquellas mismas que son designadas con el fin de mejorar ciertos aspectos en la entidad y de conocer la situación de esta misma.

Concepto

El informe COSO es un documento que contiene las principales directivas para la implantación, gestión y control de un sistema de control interno. Debido a la gran aceptación de la que ha gozado, desde su publicación en 1992, el informe COSO se ha convertido en el estándar de referencia en todo lo que concierne al control interno. En pocas palabras el modelo “COSO” está diseñado con el objeto de proporcionar un grado de seguridad razonable en cuanto a la consecución de objetivos dentro de las siguientes categorías como: estrategias de control interno y normas para una eficaz gestión de la organización. Siendo así, el informe COSO plantea que el control interno sea un proceso integrado, que forme parte de los procesos de los negocios y no pesados mecanismos burocráticos añadidos a los mismos Cooper & Lybrand (1997). Sin embargo, Diego (2011) alude que el modelo COSO es más que un grupo de procedimientos y normas de control, se trata más bien de un marco que considera la tarea de un control interno de una empresa como un fenómeno complejo y dinámico. Por lo contrario, para Fonseca Luna (2011) el COSO establece los procedimientos y estrategias para lograr una gestión efectiva y eficiente en la evaluación del riesgo y en la evaluación de los controles internos en las organizaciones. Asimismo, el presente

modelo brinda un plan estratégico que incide esencialmente en los resultados de la gestión Cuellar (2009).

Objetivos

Los objetivos primordiales del modelo COSO son: integrar diversos conceptos del control interno y ser la base para evaluar los sistemas de control interno en las entidades, Según, Cooper & Lybrand (1997) el modelo COSO da a conocer a las personas en general un concepto en cuanto a control interno ello mismo un buen gobierno a nivel corporativo. De esta manera, el modelo COSO fue creado con la finalidad de conceptualizar el control interno, principalmente para la emisión de información financiera Lara (2012). También, Mantilla (2004) indica que el modelo COSO es base fundamental para revisar la efectividad de los sistemas de control y determinar cómo mejorarlos.

Elementos del control interno

Ambiente de control

El ambiente de control define el establecimiento de un entorno organizacional favorable al ejercicio de buenas prácticas, valores, conductas y reglas apropiadas, para sensibilizar a los miembros de la entidad y generar una cultura de control interno. Según Orellana (2002) “el ambiente de control es la base principal de todos componentes del control interno, aportando disciplina y estructura. Asimismo, el ambiente de control da el tono de una organización, donde la administración asigna autoridad y responsabilidad”, de la misma manera, Mantilla (2004) “refiere que los factores del ambiente de control incluyen la integridad, los valores éticos y la

competencia de la gente de la entidad; el estilo de operación de la administración y cómo la administración organiza y desarrolla a su gente”.

Evaluación de riesgos

La evaluación de riesgos abarca el proceso de identificación y análisis de los riesgos a los que está expuesta la entidad para el logro de sus objetivos y la elaboración de una respuesta apropiada a los mismos. La evaluación de riesgos es parte del proceso de administración de riesgos, e incluye: planeamiento, identificación, valoración o análisis, manejo o respuesta y el monitoreo de los riesgos de la entidad. Para Estipiñán (2006) “refiere que la evaluación de riesgos se basa en los mecanismos necesarios para identificar y manejar riesgos específicos asociados con los cambios”. Es por ello que todas las empresas están expuestas a diferentes riesgos provenientes de fuentes tanto internas como externas, los cuales deben evaluarse a nivel de la entidad y actividad; y, a partir de ello, establecer mecanismos y estrategias para identificar, analizar y tratar los riesgos. Fernández & Pérez (2010).

Actividades de control

Para Betancur & López (2007) las actividades de control se hacen visibles en las normas y políticas organizacionales establecidas, las cuales deben estar desarrolladas para todos los niveles, ya sea estratégico, administrativo y operacional, las actividades de control comprenden políticas y procedimientos establecidos para asegurar que se están llevando a cabo las acciones necesarias en la administración de los riesgos que pueden afectar los objetivos de la entidad, contribuyendo a asegurar el cumplimiento de éstos. Además de ello, Gutiérrez (2012) menciona que, por lo consiguiente, las

actividades de control son de gran importancia ya que ayudan a asegurar que se esté llevando a cabo aquellas acciones identificadas como necesarias para afrontar los riesgos, y así conseguir los objetivos de la entidad.

Información y comunicación

La información y comunicación se refieren a los métodos, procesos, canales, medios y acciones que, con enfoque sistémico y regular, aseguren el flujo de información en todas las direcciones con calidad y oportunidad. Esto permite cumplir con las responsabilidades individuales y grupales. De tal forma, Mantilla (2005) hace referencia que los sistemas de información producen reportes, contienen información operacional, financiera y relacionada con el cumplimiento, para operar y controlar el negocio.

Por otra parte, Veraz Rabines (2013) indica que en esta actividad se refiere a la identificación, recopilación y comunicación de información de la organización, del mismo modo que permite identificar los factores de riesgos, y al mismo tiempo esta información pueda ser oportuna y contribuya para que los empleados cumplan con sus responsabilidades.

Monitoreo

Mantilla (2005) expone que el monitoreo permitir conocer oportunamente si los procesos y operaciones se están realizando de forma adecuada para el logro de sus objetivos y si en el desempeño de las funciones asignadas se adoptan las acciones de prevención, cumplimiento y corrección necesarias para garantizar la idoneidad y calidad de los mismos. Igualmente, resulta necesaria la revisión de las actividades de

control a través del tiempo, dado que toda organización tiene áreas en donde estos están en evolución, y necesitan ser reforzados o modificados Cooper & Lybrand (1997). En definitiva, cada entidad tiene la obligación de supervisar y vigilar el proceso total de las operaciones, y de considerar necesario hacer las modificaciones respectivas.

Introducción a la teoría de inventarios

La función de la teoría de inventarios consiste en planear y controlar el volumen del flujo de los materiales en una empresa, desde los proveedores, hasta que se entrega a los consumidores.

En toda entidad existen cuatro funciones principales que deben de trabajar en forma coordinada. Estas funciones son Compras, Producción, Finanzas y Ventas. La función de finanzas actúa como un medio de apoyo a la labor de compras, producción y ventas. Uno de los problemas más grandes que tienen actualmente las entidades es que gran parte del capital de trabajo se invierte en los inventarios, que son recursos ociosos temporalmente, razón por la cual tiene un alto costo mantener estos inventarios, Entonces los administradores de los sistemas de producción tienen que preguntarse por qué es conveniente que la entidad u organización tenga que invertir parte de su capital de trabajo en mantener esas existencias a pesar del alto costo que ellas representan.

A continuación, se mencionan varias razones:

Generalmente los países como Costa Rica manejan una economía conocida como economía de escala. Esto significa que cuando se genera gran volumen de material se pueden reducir los costos de producción de sus productos, haciéndolos más competitivos en el mercado. La consecuencia de esto es un aumento esperado de la

demanda de esos productos, maximizando los ingresos esperados debido a un mayor volumen de ventas. Esto obliga a las compañías a invertir grandes cantidades de dinero en los inventarios.

El mantenimiento de los inventarios ayuda a suavizar la producción y a desacoplar los procesos. Esto significa que cuando se producen bienes con procesos de producción en serie, no todos los procesos trabajan con la misma velocidad, lo que obliga a las líneas de producción a que su capacidad de producción este en función del proceso más lento.

Esto haría que los procesos más rápidos acumulen mucho tiempo de ocio, si trabajan a velocidad de los más lentos. El almacenamiento temporal, de los materiales que los procesos más rápidos producen, alimentan a los procesos más lentos, lográndose una producción más uniforme en la planta de producción.

En países en donde la economía está sujeta a cambios constantes, y la moneda pierde su valor adquisitivo debido al proceso de la inflación, se produce mucha incertidumbre en el valor de los precios de los materiales. Una alternativa para las compañías es el almacenar sus materiales de producción, de tal manera que cuando suban los precios, se produzcan algunos ahorros en los costos de estos materiales, o bien se protejan de la escasez y la especulación que se produce.

Desde el momento en que se guarda una mercancía, para posteriormente satisfacer una demanda futura, se está ante un problema de inventarios.

Supongamos que se conoce por anticipado la demanda que una determinada mercancía va a tener durante el próximo año, y que también se tiene alguna estimación del comportamiento de los costos de esa mercancía, durante ese año. Entonces, los que tienen la responsabilidad de ordenar el abastecimiento de esa mercancía, pueden tomar

la decisión de adquirirla en su totalidad por adelantado, o bien ordenar el abastecimiento periodo a periodo, digamos mes a mes, sobre su horizonte de planeación.

Si se toma la decisión de abastecer, por adelantado, todos los materiales necesarios para cumplir con el programa de producción anual, la compañía nunca se va a parar por falta de esos materiales. Sin embargo, con esta decisión se incurre en un costo de oportunidad, por inmovilizar el capital durante el año. Veamos un ejemplo:

Si se decidiera que en vez de invertir \$3.000.000 en materia prima y otros materiales, estos recursos se colocaran en títulos valor, a una tasa de interés del 25% anual, entonces la compañía podría tener ingresos brutos por: $3.000.000 * 0.25 = \$750.000$ al año. Esto significa que el solo hecho de inmovilizar el capital durante un año, tiene un costo de \$750.000 cuando menos.

Por otra parte, si se decide hacer el abastecimiento periodo a periodo, la frecuencia de pedidos aumenta, con la posibilidad de que los materiales sean escasos en cualquier momento, y no se pueda satisfacer algún pedido por la falta de esos materiales de producción.

Lo que indica que pedir por adelantado todos los materiales necesarios, o bien hacer los pedidos, periodo a periodo, acarrea costos muy altos. La teoría de inventarios busca encontrar el volumen de existencias que equilibra los costos debido a la frecuencia de los pedidos, la frecuencia de paros debido a la falta de mercancías, así como el costo por mantenimiento de los inventarios.

Por lo tanto, la teoría de inventarios busca determinar cuándo hacer el pedido en el tiempo, y cuanta cantidad debe pedirse, de tal manera que el costo total de mantener esos inventarios sea el menor posible.

El costo total se define como la suma de los costos de pedir, mantener almacenadas las mercancías, y los costos en que se incurre por mercancías escasas o materiales faltantes.

En los últimos tiempos, se han desarrollado algunas técnicas que tratan de eliminar, si fuera posible, el almacenamiento de las mercancías. Tal es el caso de la técnica "Justo a tiempo", en la cual el almacenamiento de mercancías para satisfacer demandas futuras trata de eliminarse totalmente. Es claro que esto es ideal, pues el costo por mantener el inventario, sobre todo en el rubro de inmovilización de capital, disminuye considerablemente, aparte de otros beneficios para el proceso de producción.

Para Carro & Gonzales (2013), “la gestión de stocks es un elemento importante que atrae el interés de los administradores de cualquier tipo de empresa. El propósito no es reducir al máximo el stock para bajar los costos, ni tener existencias en exceso con el fin de satisfacer todas las demandas, sino en mantener una cantidad equitativa para que la empresa alcance sus prioridades competitivas con mayor eficiencia”.

El stock se crea cuando el volumen de materiales, o bienes terminados que se almacenan es mayor que el volumen de los mismos que se distribuye o se despachan. El stock de mercadería se agota cuando la distribución es mayor que la recepción de materiales.

La labor de la persona encargada de un inventario consiste en establecer el balance entre las presiones y los costos que actúan tanto a favor de los inventarios bajos como de los altos, y así determinar los niveles apropiados de stock. La principal razón para tener inventarios bajos es que el inventario representa una inversión monetaria temporal en bienes, por la cual la empresa tiene que pagar intereses (en lugar de

recibirlos). El costo de manejo (o mantenimiento) de stock es un costo variable que se paga para tener artículos disponibles. Entre esos costos figuran intereses, almacenamiento y manejo, impuestos, seguros y mermas. Cuando esos componentes cambian según el nivel del inventario, lo mismo sucede con el costo de manejo del mismo.

Costos de almacenamiento y manejo. El inventario requiere espacio y tiene que ser movilizado para entrar o salir del almacén. Los costos de almacenamiento y manejo pueden generarse cuando una empresa alquila espacio, ya sea a corto o largo plazo. También se produce un costo de oportunidad a causa del almacenamiento, cuando una compañía podría haber usado productivamente ese espacio de almacén para otros propósitos.

Costo de hacer pedidos. Cada vez que una empresa requiere de insumos o materiales estos se solicitan y se tiene que abonar el gasto algo que implica la elaboración de una orden de compra o pedido en el caso de un proveedor, o de una orden de producción en el caso de una planta manufacturera. Cuando se trata de un mismo artículo, el costo de hacer un pedido es el mismo, independientemente del tamaño del pedido: el encargado de compras debe destinar el tiempo necesario a la tarea de decidir la cantidad que solicitará en el pedido y, tal vez, para seleccionar un proveedor y negociar las condiciones de la operación. Cuando se trata de una orden de producción para un producto manufacturado, frecuentemente es necesario que dicha orden vaya acompañada de un proyecto general e instrucciones sobre la ruta a seguir. En definitiva, existen acciones o procesos que se deben ejecutar y obviamente generan

costos.

Costo de preparación. Para crear o producir un bien o material implica en un costo, preparar una máquina para que fabrique un componente o artículo diferente del que ha fabricado anteriormente se conoce como costo de preparación. Este incluye la mano de obra y el tiempo necesario para efectuar las modificaciones, la limpieza e instalación de nuevas herramientas o aparatos. Los costos del material desperdiciado o de las operaciones de rectificación pueden ser notablemente más altos en las primeras series de producción. El costo de preparación también es independiente del tamaño del pedido, por lo cual existen ciertas presiones a favor de incluir en el pedido un suministro alto de cada componente y mantener éstos en inventario.

Utilización de mano de obra y equipo. La empresa usa el inventario acumulado durante los períodos bajos, para atender la demanda adicional en las temporadas altas, y eso minimiza la necesidad de organizar turnos de trabajo suplementarios, efectuar más contrataciones y despidos, pagar horas extra y adquirir equipo adicional.

Costo de transporte. En ciertas ocasiones, el costo del transporte de salida de la planta puede reducirse incrementando los niveles de inventario. Tener un stock suficiente de mercadería permite realizar más embarques con cargas completas y minimizar la necesidad de acelerar los embarques utilizando otras modalidades de transporte más costosas. Para las empresas que se dedican a la fabricación y venta de producto en particular incurren en diferentes costos de transporte digamos que el producto sale de planta hasta la oficina de ventas y si dicha entidad tiene sucursales en diferentes puntos

del país está incurriendo en otro costo de transporte es por ello que es muy importante la proyección de un inventario esto puede ayudar a reducir el costo de transporte de salida, aun cuando el efecto de acumulación disminuye y se requiere más inventario.

Pagos a proveedores. Normalmente, una empresa puede reducir el total de los pagos que realiza a sus proveedores si se mantiene un nivel alto de inventario o existencias. Supongamos que una empresa se ha enterado que uno de sus proveedores clave está a punto de elevar sus precios. A dicha empresa le resultaría más económico pedir una cantidad mayor que de costumbre (lo cual sería equivalente a aplazar el incremento del precio), a pesar de que su inventario se incrementará temporalmente, de tal manera la empresa aprovecha los descuentos por cantidad, en el cual el precio unitario disminuye cuando el pedido es suficientemente grande.

Principios del control interno

Los principios del control interno constituyen los fundamentos y condiciones necesarias y básicas que garantizan la efectividad de las operaciones autorizadas, funciones y características propias, es decir se basa en normas diseñadas en un manual para el cumplimiento y mejoramiento de la empresa u organización.

Las empresas deben implementar un sistema de control interno eficiente que les permita enfrentarse a los rápidos cambios del mundo de hoy. Es responsabilidad de la administración y directivos desarrollar un sistema que garantice el cumplimiento de los objetivos de la empresa y se convierta en una parte esencial de la cultura organizacional. El Marco integrado de control interno propuesto por COSO provee un enfoque integral y herramientas para la implementación de un sistema de control

interno efectivo y en pro de mejora continua. Un sistema de control interno efectivo reduce a un nivel aceptable el riesgo de no alcanzar un objetivo de la entidad.

Autocontrol

Es la capacidad de todos y cada uno de los integrantes de la entidad u organización, independientemente de su nivel o área, para evaluar y controlar su trabajo, detectar desviaciones y efectuar correctivos en el ejercicio y cumplimiento de sus funciones, así como para mejorar sus tareas y responsabilidades. Para que el autocontrol funcione requiere de una motivación impulsada por una necesidad, además con la autonomía de poder tomar decisiones y participar de manera activa en el proceso.

Autorregulación

Se refiere a la capacidad que dispone la entidad, asociación, organización o institución que permite desarrollar en su interior y aplicar métodos, normas y procedimientos que permitan el desarrollo, implementación y mejoramiento del sistema de control interno, dentro de las normas o disposiciones aplicadas.

Autogestión

Es el proceso de ejecución de cualquier método, habilidad o estrategia. Apunta a la capacidad de la organización para interpretar, coordinar, ejecutar y evaluar de manera efectiva, eficiente y eficaz su funcionamiento.

Fases del Control Interno

Para Yarasca & Álvarez (2006), existen etapas previas por la que el auditor debe tener en cuenta para un eficaz control interno, por lo mismo que se adoptan diferentes formas

o maneras de seguir un estudio como a continuación se detallan:

Comprensión del control interno, en esta primera fase el auditor recopila información de la entidad u organización, fase básica para conocer el entorno del negocio, operaciones básicas, etc.

Evaluación preliminar del sistema, en esta fase se identifica las fortalezas y debilidades de la entidad, teniendo en cuenta el área en donde se maneja la mayor parte de operaciones. Al concluir esta fase se habrá identificado el punto más fuerte y débil de la empresa.

Procedimientos de cumplimiento, aquí se aplicará los procedimientos para determinar si los controles sobre los cuales se está trabajando están funcionando como debería de ser, por lo que se aplicara todo tipo de evaluaciones o pruebas.

Revaluación de los controles, en esta fase se verifica los resultados obtenidos de las evaluaciones y se identifica los controles sobre los cuales se confía o no, tomando una decisión sobre ello.

Limitación o modificación de las pruebas sustantivas, aquí se refleja el resultado final, de ser el caso que el control interno no sea satisfactorio y por lo consiguiente no se puede confiar en él, se acudirá a las pruebas sustantivas para obtener la confiabilidad de este mismo, del mismo modo se determina que controles no funcionan adecuadamente.

2.3 CASO EN ESTUDIO:

2.3.1 DATOS GENERALES:

SEGURINDUSTRIA S.A.

2.3.2 DENOMINACION:

NOMBRE COMERCIAL: Segusa

N° DE RUC: 20131529181

ACTIVIDAD ECONOMICA: Venta al por menor de otros productos nuevos en comercios especializados.

INICIO DE ACTIVIDADES: 01/05/1977

DOMICILIO FISCAL: Av. Nicolás de Piérola 980 Urb. Primavera – Trujillo – La libertad.

GERENTE GENERAL: Gabuteaud Espinoza Roger

2.3.3 RESEÑA HISTORICA:

SEGURINDUSTRIA S.A. produce y comercializa los productos que durante décadas fueron y son líderes en el mercado, ofreciendo una atención más personalizada y monitoreada, dando exclusiva atención a los productos que fabricamos y que a lo largo de los años han ido evolucionando. Actualmente los productos que comercializamos se dividen en nuestras 3 marcas: SEGUSA, SPRO y SICUREX. La sucursal central se encuentra ubicada en la ciudad de Trujillo – Región La Libertad desde el año 1977. Esta empresa fue fundada pensando en el bienestar del hombre y su entorno laboral.

UBICACIONES

LIMA

Jr. Paita # 191 Parque Industrial.
San Juan de Miraflores, Lima 29
Telf. (01) 4500778
Fax. (01) 4551702

Industrias y Usuarios:
usuarios@segusa.com.pe
Minería:
ventaslima@segusa.com.pe
Distribuidores:
distribuidores@segusa.com.pe
Exterior: export@segusa.com.pe

VENTAS AL ESTADO Y LICITACIONES
usuarios2@segusa.com.pe
licitaciones@segusa.com.pe

PLANTA PRINCIPAL (TRUJILLO)

Telf. (044) 271624
Fax. (044) 275234
secretaria@segusa.com.pe

CAJAMARCA

Mz C Lote 3 Urb La Alameda (Av.
Via Evitamiento)
Telf. (076) 344141
cajamarca@segusa.com.pe

AREQUIPA

Cooperativa Universitaria H-17 -
Cercado Arequipa
Telf. (054) 235285
Fax. (054) 220451
ventasarequipa@segusa.com.pe

TRUJILLO

Av. Nicolas de Pierola 980 Urb.
Primavera Trujillo
Telf. (044) 207500 Fax. (044)
230034
ventastrujillo@segusa.com.pe

CHILE

Caupolicán 9951, Quilicura -
Santiago
ventas@segusachile.cl
ventas2@segusachile.cl
Telf. (02) 7335617 - 7335049
Cel. 78560091 - 77985673

PIURA

Av. Vice Mza. A Lote 54 Urb. Talara
ventaspiura@segusa.com.pe



MISION

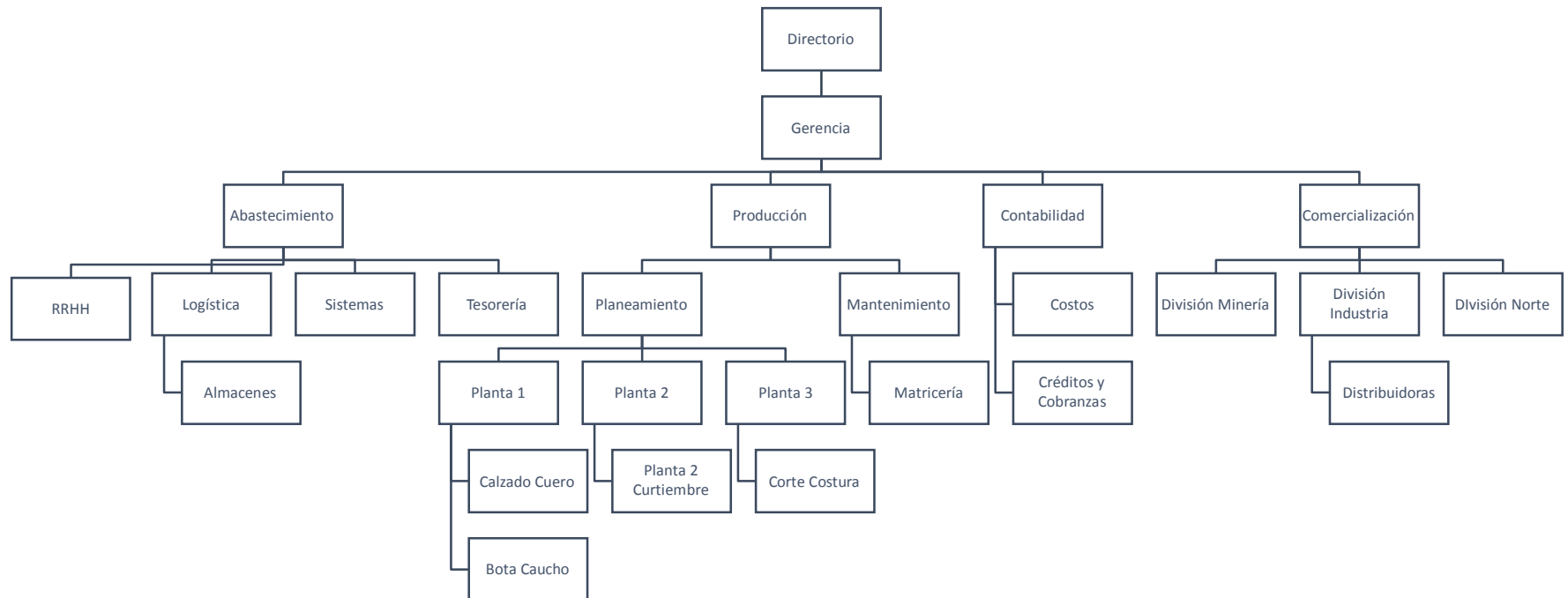
Somos una empresa enfocada en elevar la calidad de vida laboral de nuestros usuarios finales, ofreciendo productos que cumplen con los requerimientos de calidad estipulados por las entidades que nos rigen.

Mantener el liderazgo en el mercado nacional y consolidarnos en el ámbito internacional como proveedores integrales de artículos de seguridad industrial forma parte de nuestro día a día para ofrecer condiciones de trabajo óptimas para las personas.

VISION

Consolidarnos como la mejor empresa de Seguridad Industrial Integral, ofreciendo productos y servicios que sobrepasen los más altos estándares de calidad y seguridad mundial, satisfaciendo los requerimientos precisos de los usuarios finales, a través de sus organizaciones, empresas nacionales y mundiales.

ORGANIGRAMA ESTRUCTURAL DE LA EMPRESA SEGURINDUSTRIA S.A



2.3.4 Descripción del área objeto de análisis

En la sucursal de Piura el área de almacén cuenta con un responsable de almacén, una asistente de ventas y el jefe comercial, el responsable de almacén cumple las funciones de gestionar los requerimientos para atender las órdenes de compra o para reposición de stock, además de la recepción y despacho de mercadería, teniendo a cargo una unidad para el traslado de los materiales o atención de los clientes, para poder describir los mecanismos de control interno es necesario realizar un diagnóstico situacional. Para realizar el diagnóstico, es preciso determinar los factores bajo el cual se manejan las operaciones en el almacén, área vital de las operaciones de la empresa. El encargado de almacén es quien revisa a diario el movimiento o flujo de los productos dentro de la empresa a través del sistema, comparando el nivel de stock con el que cuentan según sistema de gestión integrado y físicamente; produciéndose, en algunos casos errores, lo que representa una debilidad en el sistema organizacional de la empresa. En la empresa se realiza la gestión de inventarios de una manera regular tanto es así que presenta vacíos o falta de información y control de materiales. La no aplicación de herramientas logísticas ocasiona desconocimiento sobre la existencia o escasez de materiales ocasionando sobre stock. Actualmente el almacén de Piura comparte el mismo ambiente con el área de ventas dentro del mismo local, siendo un ambiente muy pequeño. Durante el desarrollo del informe se observó la falta de orden en algunos sectores de este causando una notable confusión para el responsable de almacén. Además, no cuenta con una adecuada señalización; ni con una adecuada codificación para poder ubicar la mercadería.

2.3.5 Diferencias de stock

Se hace una comparación con el inventario mes de octubre 2017 y el inventario anual 2017 y a la vez se indica la verificación del stock del sistema con el stock físico, dándose así diferencias en algunos productos, debido a que los inventarios se hacen solo cuando se indica se puede verificar que los negativos o diferencias de stock están en aumento causando pérdidas para la empresa.

Inventario Octubre – Oficina Piura Securindustria S.A

INVENTARIO PRODUCTOS VARIOS - MERCADERIA						
OCTUBRE 2017						
CODIGO	DESCRIPCION	MEDIDA	SISTEMA	FISICO	DIFERENCIA	OBSERVACION
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 42	PAR	25.5000	3.5	-22.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02020024	BOTA PVC JAGUARCITO 25 CM. NEGRA/GRIS C/C/GRIS # 27	PAR	20.0000	0	-20.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02020024	BOTA PVC JAGUARCITO 25 CM. NEGRA/GRIS C/C/GRIS # 28	PAR	20.0000	0	-20.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02020024	BOTA PVC JAGUARCITO 25 CM. NEGRA/GRIS C/C/GRIS # 29	PAR	20.0000	0	-20.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02020024	BOTA PVC JAGUARCITO 25 CM. NEGRA/GRIS C/C/GRIS # 30	PAR	20.0000	0	-20.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 40	PAR	13.0000	5	-8.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 40	PAR	14.0000	6	-8.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 45	PAR	12.0000	5	-7.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 41	PAR	14.0000	9	-5.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 42	PAR	5.0000	1	-4.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 41	PAR	13.0000	9.5	-3.5000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017

02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 43	PAR	6.0000	3	-3.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 39	PAR	8.0000	6	-2.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 44	PAR	10.0000	8	-2.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02030365	BOTIN GALLOPER PLUS PU/PU NEGRO/AZUL C/PC 40	PAR	7.0000	5	-2.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02030365	BOTIN GALLOPER PLUS PU/PU NEGRO/AZUL C/PC 42	PAR	7.0000	5	-2.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 38	PAR	7.0000	6	-1.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02030325	BOTIN EAGLE 8.5 GYC DIE BOX NOGAL C/PC CMB-TH P/REC STEELER 40	PAR	1.0000	0	-1.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02030326	BOTIN EAGLE 6.5" VC DIE CRAZY MARRON C/PC P/REC CMB APACHE 39	PAR	1.0000	0	-1.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 41	PAR	5.0000	4	-1.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02030358	BOTIN XTREME CRAZY WAX PU/PU C/P MESH-TH # 41	PAR	2.0000	1	-1.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 41	PAR	6.0000	5	-1.0000	GESTION ANTERIOR, SEGÚN INVENTARIO 25/07/2017
02010057	BOTA PANTALON F/LONA C/P # 41	PAR	1.0000	1	0.0000	
02010098	BOTA GGB-A F/AZUL 36 CM. C/P PLLA 41	PAR	1.0000	1	0.0000	
02010103	CUBRECALZADO TACTICAL CORTO NEGRO C/ ACCESORIOS M	PAR	1.0000	1	0.0000	
02010105	CUBRECALZADO TACTICAL ALTO NEGRO C/ ACCESORIOS M	PAR	1.0000	1	0.0000	
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 42	PAR	4.0000	4	0.0000	
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 39	PAR	5.0000	5	0.0000	
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 40	PAR	5.0000	5	0.0000	
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 38	PAR	6.0000	6	0.0000	
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 43	PAR	7.0000	7	0.0000	
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 44	PAR	8.0000	8	0.0000	
02010120	BOTA MUSLERA NITRO F/LONA NEGRA C/P C/HEBILLA 42	PAR	2.0000	2	0.0000	
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 43	PAR	2.0000	2	0.0000	

02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 42	PAR	7.0000	7	0.0000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 44	PAR	8.0000	8	0.0000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 41	PAR	11.0000	11	0.0000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 38	PAR	12.0000	12	0.0000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 40	PAR	13.0000	13	0.0000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 39	PAR	14.0000	14	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 38	PAR	2.0000	2	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 37	PAR	6.0000	6	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 36	PAR	8.0000	8	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 44	PAR	9.0000	9	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 41	PAR	10.0000	10	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 45	PAR	10.0000	10	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 39	PAR	12.0000	12	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 40	PAR	12.0000	12	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 43	PAR	13.0000	13	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 42	PAR	14.0000	14	0.0000
02020004	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA REFORZ. # 37	PAR	1.0000	1	0.0000
02020004	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA REFORZ. # 41	PAR	6.0000	6	0.0000
02020004	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA REFORZ. # 44	PAR	8.0000	8	0.0000
02020004	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA REFORZ. # 40	PAR	10.0000	10	0.0000
02020004	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA REFORZ. # 42	PAR	10.0000	10	0.0000
02020004	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA REFORZ. # 43	PAR	12.0000	12	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 44	PAR	6.0000	6	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 38	PAR	7.0000	7	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 37	PAR	7.0000	7	0.0000

02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 39	PAR	11.0000	11	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 42	PAR	13.0000	13	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 40	PAR	14.0000	14	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 41	PAR	15.0000	15	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 43	PAR	15.0000	15	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 39	PAR	6.0000	6	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 42	PAR	11.0000	11	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 43	PAR	11.0000	11	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 38	PAR	4.0000	4	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 44	PAR	12.0000	12	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 45	PAR	12.0000	12	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 40	PAR	16.0000	16	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 41	PAR	12.0000	12	0.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 38	PAR	1.0000	1	0.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 39	PAR	1.0000	1	0.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 37	PAR	1.0000	1	0.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 36	PAR	2.0000	2	0.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 42	PAR	20.0000	20	0.0000
02020008	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P PLLA # 40	PAR	1.0000	1	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 42	PAR	21.0000	21	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 39	PAR	4.0000	4	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 38	PAR	5.0000	5	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 45	PAR	9.0000	9	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 41	PAR	11.0000	11	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 43	PAR	12.0000	12	0.0000

02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 44	PAR	12.0000	12	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 40	PAR	14.0000	14	0.0000
02020056	BOTA PVC LACTEA 34 CM. BLANCA/BLANCA C/P 41	PAR	1.0000	1	0.0000
02020061	BOTA PVC TANKER OIL AMARILLA/NEGRA C/P/PLLA 40	PAR	1.0000	1	0.0000
02020062	BOTA PVC TANKER OIL NARANJA/NEGRA C/P/PLLA 40	PAR	3.0000	3	0.0000
02020062	BOTA PVC TANKER OIL NARANJA/NEGRA C/P/PLLA 41	PAR	3.0000	3	0.0000
02020062	BOTA PVC TANKER OIL NARANJA/NEGRA C/P/PLLA 42	PAR	3.0000	3	0.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/PC CMB APACHE # 36	PAR	1.0000	1	0.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/PC CMB APACHE # 37	PAR	2.0000	2	0.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/PC CMB APACHE # 38	PAR	2.0000	2	0.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/PC CMB APACHE # 43	PAR	3.0000	3	0.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/PC CMB APACHE # 44	PAR	3.0000	3	0.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/PC CMB APACHE # 42	PAR	4.0000	4	0.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/PC CMB APACHE # 35	PAR	4.0000	4	0.0000
02030004	BOTIN EAGLE 8.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB-TH APACHE # 38	PAR	1.0000	1	0.0000
02030004	BOTIN EAGLE 8.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB-TH APACHE # 39	PAR	1.0000	1	0.0000
02030004	BOTIN EAGLE 8.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB-TH APACHE # 41	PAR	1.0000	1	0.0000
02030004	BOTIN EAGLE 8.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB-TH APACHE # 42	PAR	1.0000	1	0.0000
02030004	BOTIN EAGLE 8.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB-TH APACHE # 43	PAR	1.0000	1	0.0000
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 36	PAR	2.0000	2	0.0000
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 37	PAR	3.0000	3	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 37	PAR	1.0000	1	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 38	PAR	2.0000	2	0.0000

02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 39	PAR	3.0000	3	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 44	PAR	3.0000	3	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 45	PAR	3.0000	3	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 46	PAR	3.0000	3	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 42	PAR	4.0000	4	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 43	PAR	4.0000	4	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 36	PAR	4.0000	4	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 40	PAR	5.0000	5	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 41	PAR	6.0000	6	0.0000
02030291	BOTIN EAGLE 8.5" GYW NBR CRAZY MARRON C/P CMB-TH P/REC STEELER 41	PAR	2.0000	2	0.0000
02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 42	PAR	4.0000	4	0.0000
02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 43	PAR	2.0000	2	0.0000
02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 37	PAR	2.0000	2	0.0000
02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 38	PAR	4.0000	4	0.0000
02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 44	PAR	4.0000	4	0.0000
02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 41	PAR	6.0000	6	0.0000
02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 40	PAR	9.0000	9	0.0000
02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 39	PAR	7.0000	7	0.0000
02030326	BOTIN EAGLE 6.5" VC DIE CRAZY MARRON C/PC P/REC CMB APACHE 40	PAR	2.0000	2	0.0000
02030326	BOTIN EAGLE 6.5" VC DIE CRAZY MARRON C/PC P/REC CMB APACHE 41	PAR	2.0000	2	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 42	PAR	1.0000	1	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 37	PAR	2.0000	2	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 44	PAR	3.0000	3	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 38	PAR	4.0000	4	0.0000

02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 43	PAR	4.0000	4	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 45	PAR	6.0000	6	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 39	PAR	7.0000	7	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 40	PAR	10.0000	10	0.0000
02030335	BOTIN TACTICAL GYW NBR BOX PARDO C/P KPA TACTICAL 43	PAR	2.0000	2	0.0000
02030336	BOTIN SEGURIDAD BOX NEGRO PU/PU C/P P/MET. C/ELASTICO 40	PAR	1.0000	1	0.0000
02030336	BOTIN SEGURIDAD BOX NEGRO PU/PU C/P P/MET. C/ELASTICO 42	PAR	1.0000	1	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 45	PAR	1.0000	1	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 38	PAR	2.0000	2	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 39	PAR	2.0000	2	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 44	PAR	2.0000	2	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 40	PAR	4.0000	4	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 42	PAR	4.0000	4	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 46	PAR	4.0000	4	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 41	PAR	5.0000	5	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 43	PAR	9.0000	9	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 37	PAR	2.0000	2	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 38	PAR	2.0000	2	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 41	PAR	2.0000	2	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 42	PAR	2.0000	2	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 43	PAR	2.0000	2	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 44	PAR	2.0000	2	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 36	PAR	3.0000	3	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 39	PAR	5.0000	5	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 45	PAR	5.0000	5	0.0000

02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 40	PAR	11.0000	11	0.0000
02030358	BOTIN XTREME CRAZY WAX PU/PU C/P MESH-TH # 40	PAR	1.0000	1	0.0000
02030358	BOTIN XTREME CRAZY WAX PU/PU C/P MESH-TH # 43	PAR	1.0000	1	0.0000
02030365	BOTIN GALLOPER PLUS PU/PU NEGRO/AZUL C/PC 38	PAR	2.0000	2	0.0000
02030365	BOTIN GALLOPER PLUS PU/PU NEGRO/AZUL C/PC 39	PAR	5.0000	5	0.0000
02030365	BOTIN GALLOPER PLUS PU/PU NEGRO/AZUL C/PC 41	PAR	6.0000	6	0.0000
02030373	BOTIN WALLA PU F/MESH NARANJA C/P 40	PAR	1.0000	1	0.0000
02040023	BORCEGUI COMANDO VD SBO BOX MARRON C/P JUNGLA 41	PAR	1.0000	1	0.0000
02040047	BORCEGUI CCFFAA VD SBO BOX NEGRO/LONA JUNGLA 43	PAR	1.0000	1	0.0000
02050027	BOTA CAMPERA GYC DIE BOX MARRON C/PC STEELER 40	PAR	1.0000	1	0.0000
02050027	BOTA CAMPERA GYC DIE BOX MARRON C/PC STEELER 42	PAR	1.0000	1	0.0000
02050027	BOTA CAMPERA GYC DIE BOX MARRON C/PC STEELER 45	PAR	1.0000	1	0.0000
02050027	BOTA CAMPERA GYC DIE BOX MARRON C/PC STEELER 39	PAR	2.0000	2	0.0000
02050027	BOTA CAMPERA GYC DIE BOX MARRON C/PC STEELER 43	PAR	2.0000	2	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 45	PAR	1.0000	1	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 37	PAR	2.0000	2	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 38	PAR	2.0000	2	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 40	PAR	9.0000	9	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 43	PAR	5.0000	5	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 44	PAR	7.0000	7	0.0000
02050037	BOTA CAMPERA GYW NBR NOGAL C/P F/MSH STEELER 38	PAR	3.0000	3	0.0000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 44	PAR	5.0000	5	0.0000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 39	PAR	3.0000	3	0.0000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 38	PAR	4.0000	4	0.0000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 43	PAR	10.0000	10	0.0000

02050041	BOTA CAMPERA PU BOX MORO S/F C/P /PLLA 41	PAR	2.0000	2	0.0000
02070042	CANISTER D/250 C.C. BK(GAS.ACID/VAP/AMON/CLORO) - ELER	PZA	1.0000	1	0.0000
02080009	SUSPENSION PLASTICA "PIN LOCK" THUNDER	PZA	46.0000	46	0.0000
02080015	SUSPENSION DE CINTA "RATCHET" ACOLCHADO THUNDER	PZA	93.0000	93	0.0000
02080036	CASCO SEGUSA THUNDER AZUL	PZA	23.0000	23	0.0000
02080036	CASCO SEGUSA THUNDER NARANJA	PZA	40.0000	40	0.0000
02080036	CASCO SEGUSA THUNDER AMARILLO	PZA	40.0000	40	0.0000
02080036	CASCO SEGUSA THUNDER ROJO	PZA	80.0000	80	0.0000
02080036	CASCO SEGUSA THUNDER BLANCO	PZA	85.0000	85	0.0000
02120047	CASACA T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/CAP C/REF (TP) 42	PZA	5.0000	5	0.0000
02120047	CASACA T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/CAP C/REF (TP) 40	PZA	6.0000	6	0.0000
02120047	CASACA T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/CAP C/REF (TP) 38	PZA	10.0000	10	0.0000
02120048	PANTALON T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/REF (TP) 42	PZA	5.0000	5	0.0000
02120048	PANTALON T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/REF (TP) 40	PZA	6.0000	6	0.0000
02120048	PANTALON T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/REF (TP) 38	PZA	10.0000	10	0.0000
02130001	MANDIL PVC 0.70 * 1.20 IMPORTADO NARANJA	PZA	30.0000	30	0.0000
02130001	MANDIL PVC 0.70 * 1.20 IMPORTADO BLANCO	PZA	57.0000	57	0.0000
02130002	MANDIL PVC 0.70 * 1.10 IMPORT. BLANCO	PZA	13.0000	13	0.0000
02130099	CHALECO D/SEGURIDAD MALLA C/REF/GRIS C/HEB. NARANJA	PZA	8.0000	8	0.0000
02130196	MANDIL PVC 0.70 X 1.20 IMPORT. IVF NARANJA	PZA	5.0000	5	0.0000
02130309	CORTAVIENTO DRILL NARANJA NARANJA	PZA	62.0000	62	0.0000
02130310	CORTAVIENTO IMPERMEABLE F/POL AZUL	PZA	90.0000	90	0.0000
02140001	GUANTE SOLDAD.C/CROMO 18" F/FRANELA C/KEVLAR S/COST.	PAR	28.0000	28	0.0000
02180056	POLAINA RAYON ALUMINIZ. C/PEGA PEGA	PAR	30.0000	30	0.0000

02180083	GUANTE RAYON ALUMINIZ. /CROMO/F/PAÑO BLANCO 14''	PAR	30.0000	30	0.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 44	PAR	5.0000	5.5	0.5000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/PC CMB APACHE # 40	PAR	5.5000	6	0.5000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 40	PAR	22.5000	23	0.5000
02140002	GUANTE MIXTO 10½ "1111B REF/TOT/AMAR.2/COST.*	PAR	59.5000	60	0.5000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/PC CMB APACHE # 41	PAR	2.0000	3	1.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/PC CMB APACHE # 39	PAR	3.0000	4	1.0000
02030365	BOTIN GALLOPER PLUS PU/PU NEGRO/AZUL C/PC 43	PAR	2.0000	3	1.0000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 41	PAR	17.0000	19	2.0000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 42	PAR	19.0000	22	3.0000

Inventario Anual – Oficina Piura Segurindustria S.A

INVENTARIO ANUAL - OFICINA PIURA DICIEMBRE 2017					
PRODUCTO VARIOS - MERCADERIA					
CODIGO	DESCRIPCON	MEDIDA	SISTEMA	FISICO	DIFERENCIA
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 42	PAR	37.5000	6.5000	-31.0000
02020024	BOTA PVC JAGUARCITO 25 CM. NEGRA/GRIS C/C/GRIS # 27	PAR	20.0000	0.0000	-20.0000
02020024	BOTA PVC JAGUARCITO 25 CM. NEGRA/GRIS C/C/GRIS # 28	PAR	20.0000	0.0000	-20.0000

02020024	BOTA PVC JAGUARCITO 25 CM. NEGRA/GRIS C/C/GRIS # 29	PAR	20.0000	0.0000	-20.0000
02020024	BOTA PVC JAGUARCITO 25 CM. NEGRA/GRIS C/C/GRIS # 30	PAR	20.0000	0.0000	-20.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 40	PAR	14.0000	6.0000	-8.0000
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 45	PAR	12.0000	5.0000	-7.0000
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 41	PAR	11.0000	6.0000	-5.0000
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 43	PAR	7.0000	3.0000	-4.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 41	PAR	13.0000	9.5000	-3.5000
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 44	PAR	9.0000	7.0000	-2.0000
02030365	BOTIN GALLOPER PLUS PU/PU NEGRO/AZUL C/PC 40	PAR	2.0000	0.0000	-2.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 42	PAR	15.0000	14.0000	-1.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB APACHE # 37	PAR	2.0000	1.0000	-1.0000
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 38	PAR	7.0000	6.0000	-1.0000
02030325	BOTIN EAGLE 8.5 GYC DIE BOX NOGAL C/PC CMB-TH P/REC STEELER 40	PAR	1.0000	0.0000	-1.0000
02030326	BOTIN EAGLE 6.5" VC DIE CRAZY MARRON C/PC P/REC CMB APACHE 39	PAR	1.0000	0.0000	-1.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 41	PAR	8.0000	7.0000	-1.0000
02030358	BOTIN XTREME CRAZY WAX PU/PU C/P MESH-TH # 41	PAR	6.0000	5.0000	-1.0000
02030365	BOTIN GALLOPER PLUS PU/PU NEGRO/AZUL C/PC 43	PAR	3.0000	2.0000	-1.0000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 41	PAR	4.0000	3.0000	-1.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 37	PAR	7.0000	6.5000	-0.5000

02010057	BOTA PANTALON F/LONA C/P # 41	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02010105	CUBRECALZADO TACTICAL ALTO NEGRO C/ ACCESORIOS M	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 42	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 39	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 38	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 41	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 40	PAR	6.0000	6.0000	0.0000
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 43	PAR	7.0000	7.0000	0.0000
02010113	BOTA NITRO DIE 38 CM. AZUL/NAR C/PC F/AZUL 44	PAR	8.0000	8.0000	0.0000
02010120	BOTA MUSLERA NITRO F/LONA NEGRA C/P C/HEBILLA 42	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 45	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 44	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 38	PAR	12.0000	12.0000	0.0000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 41	PAR	13.0000	13.0000	0.0000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 39	PAR	14.0000	14.0000	0.0000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 40	PAR	16.0000	16.0000	0.0000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 43	PAR	24.0000	24.0000	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 38	PAR	6.0000	6.0000	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 37	PAR	6.0000	6.0000	0.0000

02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 45	PAR	7.0000	7.0000	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 36	PAR	8.0000	8.0000	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 42	PAR	9.0000	9.0000	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 43	PAR	9.0000	9.0000	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 39	PAR	10.0000	10.0000	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 40	PAR	11.0000	11.0000	0.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 41	PAR	12.0000	12.0000	0.0000
02020004	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA REFORZ. # 37	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02020004	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA REFORZ. # 41	PAR	6.0000	6.0000	0.0000
02020004	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA REFORZ. # 44	PAR	8.0000	8.0000	0.0000
02020004	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA REFORZ. # 42	PAR	10.0000	10.0000	0.0000
02020004	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA REFORZ. # 40	PAR	11.0000	11.0000	0.0000
02020004	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA REFORZ. # 43	PAR	12.0000	12.0000	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 38	PAR	7.0000	7.0000	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 44	PAR	7.0000	7.0000	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 43	PAR	8.0000	8.0000	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 39	PAR	9.0000	9.0000	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 42	PAR	9.0000	9.0000	0.0000
02020005	BOTA PVC SELVA 36 CM. NEGRA/AMAR # 41	PAR	10.0000	10.0000	0.0000

02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 38	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 39	PAR	6.0000	6.0000	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 45	PAR	10.0000	10.0000	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 41	PAR	14.0000	14.0000	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 43	PAR	14.0000	14.0000	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 44	PAR	19.0000	19.0000	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 40	PAR	22.0000	22.0000	0.0000
02020006	BOTA PVC SELVA 36 CM. BLANCA # 42	PAR	22.0000	22.0000	0.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 38	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 36	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 42	PAR	20.0000	20.0000	0.0000
02020008	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P PLLA # 40	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 39	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 38	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 45	PAR	9.0000	9.0000	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 41	PAR	12.0000	12.0000	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 43	PAR	12.0000	12.0000	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 44	PAR	12.0000	12.0000	0.0000
02020018	BOTA PVC MINERA 36 CM. NEGRA/AMAR C/P # 40	PAR	13.0000	13.0000	0.0000

02020061	BOTA PVC TANKER OIL AMARILLA/NEGRA C/P/PLLA 40	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02020062	BOTA PVC TANKER OIL NARANJA/NEGRA C/P/PLLA 41	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02020062	BOTA PVC TANKER OIL NARANJA/NEGRA C/P/PLLA 40	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02020062	BOTA PVC TANKER OIL NARANJA/NEGRA C/P/PLLA 42	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02020065	BOTA PVC PEGASUS 40 CM. NEGRA/AMARILLO 41	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02020065	BOTA PVC PEGASUS 40 CM. NEGRA/AMARILLO 44/45	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB APACHE # 38	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB APACHE # 43	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB APACHE # 44	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB APACHE # 42	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB APACHE # 35	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02030004	BOTIN EAGLE 8.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB-TH APACHE # 38	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030004	BOTIN EAGLE 8.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB-TH APACHE # 39	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030004	BOTIN EAGLE 8.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB-TH APACHE # 41	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030004	BOTIN EAGLE 8.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB-TH APACHE # 43	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 36	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 37	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 39	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02030009	BOTIN VOLCANO VC SBO NEGRO C/P CMB P/REC APACHE 40	PAR	7.0000	7.0000	0.0000

02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 37	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 40	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 38	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 39	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 42	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 45	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 46	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 41	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 43	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 44	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02030150	BOTIN VOLCANO GYC DIE BOX NEGRO C/PC BB STEELER 36	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02030291	BOTIN EAGLE 8.5" GYW NBR CRAZY MARRON C/P CMB-TH P/REC STEELER 43	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030291	BOTIN EAGLE 8.5" GYW NBR CRAZY MARRON C/P CMB-TH P/REC STEELER 38	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030291	BOTIN EAGLE 8.5" GYW NBR CRAZY MARRON C/P CMB-TH P/REC STEELER 40	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02030291	BOTIN EAGLE 8.5" GYW NBR CRAZY MARRON C/P CMB-TH P/REC STEELER 41	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02030291	BOTIN EAGLE 8.5" GYW NBR CRAZY MARRON C/P CMB-TH P/REC STEELER 42	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02030304	BOTIN EAGLE 8.5" PU CRAZY WAX C/P P/REC PM CMB-TH 42	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 37	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 44	PAR	2.0000	2.0000	0.0000

02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 38	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 39	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02030326	BOTIN EAGLE 6.5" VC DIE CRAZY MARRON C/PC P/REC CMB APACHE 40	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030326	BOTIN EAGLE 6.5" VC DIE CRAZY MARRON C/PC P/REC CMB APACHE 41	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 38	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 37	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 44	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 39	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 42	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 43	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 45	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02030332	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/P CMB 40	PAR	9.0000	9.0000	0.0000
02030335	BOTIN TACTICAL GYW NBR BOX PARDO C/P KPA TACTICAL 43	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030336	BOTIN SEGURIDAD BOX NEGRO PU/PU C/PC P/MET. C/ELASTICO 40	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030336	BOTIN SEGURIDAD BOX NEGRO PU/PU C/PC P/MET. C/ELASTICO 42	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 38	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 45	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 39	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 44	PAR	2.0000	2.0000	0.0000

02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 46	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 40	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 41	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 42	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02030343	BOTIN VOLCANO NEGRO PU C/P/PLLA C/REC I 43	PAR	9.0000	9.0000	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 38	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 42	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 37	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 41	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 43	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 44	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 36	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 39	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 45	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02030350	BOTIN GALLOPER PU NEGRO C/PC CMB 40	PAR	11.0000	11.0000	0.0000
02030358	BOTIN XTREME CRAZY WAX PU/PU C/P MESH-TH # 38	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030358	BOTIN XTREME CRAZY WAX PU/PU C/P MESH-TH # 39	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02030358	BOTIN XTREME CRAZY WAX PU/PU C/P MESH-TH # 40	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02030358	BOTIN XTREME CRAZY WAX PU/PU C/P MESH-TH # 42	PAR	4.0000	4.0000	0.0000

02030365	BOTIN GALLOPER PLUS PU/PU NEGRO/AZUL C/PC 39	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02030365	BOTIN GALLOPER PLUS PU/PU NEGRO/AZUL C/PC 38	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02040023	BORCEGUI COMANDO VD SBO BOX MARRON C/P JUNGLA 41	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02040047	BORCEGUI CCFFAA VD SBO BOX NEGRO/LONA JUNGLA 43	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02050027	BOTA CAMPERA GYC DIE BOX MARRON C/PC STEELER 45	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02050027	BOTA CAMPERA GYC DIE BOX MARRON C/PC STEELER 39	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 38	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 45	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 37	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 39	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 42	PAR	5.0000	5.0000	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 40	PAR	7.0000	7.0000	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 41	PAR	7.0000	7.0000	0.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 44	PAR	7.0000	7.0000	0.0000
02050037	BOTA CAMPERA GYW NBR NOGAL C/P F/MSH STEELER 38	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 38	PAR	1.0000	1.0000	0.0000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 42	PAR	3.0000	3.0000	0.0000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 39	PAR	4.0000	4.0000	0.0000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 44	PAR	5.0000	5.0000	0.0000

02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 43	PAR	6.0000	6.0000	0.0000
02050041	BOTA CAMPERA PU BOX MORO S/F C/P /PLLA 41	PAR	2.0000	2.0000	0.0000
02070042	CANISTER D/250 C.C. BK(GAS.ACID/VAP/AMON/CLORO) - ELER	PZA	1.0000	1.0000	0.0000
02080009	SUSPENSION PLASTICA "PIN LOCK" THUNDER	PZA	46.0000	46.0000	0.0000
02080015	SUSPENSION DE CINTA "RATCHET" ACOLCHADO THUNDER	PZA	100.0000	100.0000	0.0000
02080036	CASCO SEGUSA THUNDER AMARILLO	PZA	6.0000	6.0000	0.0000
02080036	CASCO SEGUSA THUNDER AZUL	PZA	40.0000	40.0000	0.0000
02080036	CASCO SEGUSA THUNDER NARANJA	PZA	40.0000	40.0000	0.0000
02080036	CASCO SEGUSA THUNDER BLANCO	PZA	53.0000	53.0000	0.0000
02080036	CASCO SEGUSA THUNDER ROJO	PZA	80.0000	80.0000	0.0000
02110001	MANDIL C/CROMO 0.60 * 0.90 MTS (2 PZA)	PZA	4.0000	4.0000	0.0000
02110107	ESCARPIN C/CROMO C/PEGA PEGA	PAR	10.0000	10.0000	0.0000
02120047	CASACA T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/CAP C/REF (TP) 42	PZA	5.0000	5.0000	0.0000
02120047	CASACA T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/CAP C/REF (TP) 40	PZA	6.0000	6.0000	0.0000
02120047	CASACA T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/CAP C/REF (TP) 38	PZA	10.0000	10.0000	0.0000
02120048	PANTALON T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/REF (TP) 42	PZA	5.0000	5.0000	0.0000
02120048	PANTALON T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/REF (TP) 40	PZA	6.0000	6.0000	0.0000
02120048	PANTALON T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/REF (TP) 38	PZA	10.0000	10.0000	0.0000
02130001	MANDIL PVC 0.70 * 1.20 IMPORTADO NARANJA	PZA	25.0000	25.0000	0.0000

02130001	MANDIL PVC 0.70 * 1.20 IMPORTADO BLANCO	PZA	53.0000	53.0000	0.0000
02130002	MANDIL PVC 0.70 * 1.10 IMPORT. BLANCO	PZA	13.0000	13.0000	0.0000
02130099	CHALECO D/SEGURIDAD MALLA C/REF/GRIS C/HEB. NARANJA	PZA	8.0000	8.0000	0.0000
02130196	MANDIL PVC 0.70 X 1.20 IMPORT. IVF NARANJA	PZA	5.0000	5.0000	0.0000
02130310	CORTAVIENTO IMPERMEABLE F/POL AZUL	PZA	90.0000	90.0000	0.0000
02130315	CASACA PVC IMPERMEABLE NARANJA C/ BROCHE C/ CAP	PZA	1.0000	1.0000	0.0000
02130316	PANTALON PVC IMPERMEABLE NARANJA C/ ELASTICO C/ CIERRE	PZA	1.0000	1.0000	0.0000
02140001	GUANTE SOLDAD.C/CROMO 18" F/FRANELA C/KEVLAR S/COST.	PAR	71.0000	71.0000	0.0000
02180056	POLAINA RAYON ALUMINIZ. C/PEGA PEGA	PAR	30.0000	30.0000	0.0000
02180083	GUANTE RAYON ALUMINIZ. /CROMO/F/PAÑO BLANCO 14"	PAR	29.0000	29.0000	0.0000
02010103	CUBRECALZADO TACTICAL CORTO NEGRO C/ACCESORIOS M	PAR	1.0000	1.5000	0.5000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 44	PAR	5.0000	5.5000	0.5000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB APACHE # 40	PAR	5.5000	6.0000	0.5000
02050038	BOTA CAMPERA GYW MOCCA C/P S/F STEELER 40	PAR	6.5000	7.0000	0.5000
02140002	GUANTE MIXTO 10½ "1111B REF/TOT/AMAR.2/COST.*	PAR	9.5000	10.0000	0.5000
02020001	BOTA PVC INDUSTRIAL 36 CM. NEGRA/AMAR # 42	PAR	33.0000	34.0000	1.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB APACHE # 41	PAR	2.0000	3.0000	1.0000
02030003	BOTIN EAGLE 6.5" VD DIE CRAZY MARRON C/P CMB APACHE # 39	PAR	3.0000	4.0000	1.0000
02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 42	PAR	1.0000	2.0000	1.0000

02030317	BOTIN ALPINISTA PU/TPU BOX NOGAL C/P CN 40	PAR	5.0000	6.0000	1.0000
02050032	BOTA CAMPERA GY DIE CRAZY WAX C/PC MSH STEELER 43	PAR	6.0000	7.0000	1.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 37	PAR	1.0000	4.0000	3.0000
02020003	BOTA PVC QUIMICA 36 CM. BLANCA C/P # 44	PAR	9.0000	13.0000	4.0000
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 39	PAR	1.0000	6.0000	5.0000

2.3.6 Falta de control en abastecimiento de productos

Debido a la falta de control de abastecimiento de productos hay duplicidad de pedidos o falta de pedidos, generando los sobre stock de productos, los cuales cuando tienen un tiempo de no tener rotación se convierten en productos inmovilizados generando pérdidas de ingreso de mercadería, también se generan rotura de stock debido a que no hay una planificación correcta para que se administre correctamente los materiales.

2.3.7 Índice de mercadería inmovilizada

En el almacén se cuenta con un total de 217 ítems, de los cuales sólo se tiene rotación de ítems 189, teniendo un stock de mercadería inmovilizada de 28 ítems produciendo el exceso de productos que no tienen rotación y generando la falta de espacio en almacén. A continuación, tenemos el total por la mercadería inmovilizada.

PRODUCTO SIN ROTACION - PRODUCTO VARIOS // MERCADERIA				
CODIGO	DESCRIPCION	MEDIDA	CANTIDAD	OBSERVACION
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 36	PAR	02	SIN ROTACION
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 37	PAR	04	SIN ROTACION
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 38	PAR	01	SIN ROTACION
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 39	PAR	06	SIN ROTACION
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 40	PAR	06	SIN ROTACION
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 41	PAR	5.5	SIN ROTACION
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 42	PAR	18	SIN ROTACION
02020007	BOTA PVC PETROLERA 36 CM. NEGRA/VERDE C/P # 44	PAR	5.5	SIN ROTACION
02030291	BOTIN EAGLE 8.5" GYW NBR CRAZY MARRON C/P CMB-TH P/REC STEELER 38	PAR	01	DEVOLUCION DE CLIENTE MARINAZUL
02030291	BOTIN EAGLE 8.5" GYW NBR CRAZY MARRON C/P CMB-TH P/REC STEELER 40	PAR	02	DEVOLUCION DE CLIENTE MARINAZUL
02030291	BOTIN EAGLE 8.5" GYW NBR CRAZY MARRON C/P CMB-TH P/REC STEELER 41	PAR	04	DEVOLUCION DE CLIENTE MARINAZUL
02030291	BOTIN EAGLE 8.5" GYW NBR CRAZY MARRON C/P CMB-TH P/REC STEELER 42	PAR	04	DEVOLUCION DE CLIENTE MARINAZUL
02050041	BOTA CAMPERA PU BOX MORO S/F C/P /PLLA P/REC 41	PAR	02	SIN ROTACION
02070042	CANISTER D/250 C.C. BK(GAS.ACID/VAP/AMON/CLORO) - ELER	PZA	01	SIN ROTACION
02120047	CASACA T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/CAP C/REF (TP) 38	PZA	09	SIN ROTACION

02120047	CASACA T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/CAP C/REF (TP) 40	PZA	05	SIN ROTACION
02120047	CASACA T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/CAP C/REF (TP) 42	PZA	04	SIN ROTACION
02120048	PANTALON T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/REF (TP) 38	PZA	09	SIN ROTACION
02120048	PANTALON T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/REF (TP) 40	PZA	05	SIN ROTACION
02120048	PANTALON T/ENJEB. AMARILLO NITRILO C/REF (TP) 42	PZA	04	SIN ROTACION
02130002	MANDIL PVC 0.70 * 1.10 IMPORT. BLANCO	PZA	13	SIN ROTACION
02130099	CHALECO D/SEGURIDAD MALLA C/REF/GRIS C/HEB. NARANJA	PZA	08	SIN ROTACION
02130196	MANDIL PVC 0.70 X 1.20 IMPORT. IVF NARANJA	PZA	05	SIN ROTACION
01040369	PONCHO NACIONAL PVC BLANCO C/CAPUCHA 1.50*1.30 MTS	PZA	36	SIN ROTACION
01110130	GUANTE ANTICORTE IV D-FLEX 910 09 LARGE	PAR	06	SIN ROTACION
01110174	GUANTE PVC 660 SHOWA ATLAS 08 MEDIUM	PAR	36	SIN ROTACION
02180056	POLAINA RAYON ALUMINIZ. C/PEGA PEGA	PAR	30	SIN ROTACION
02080009	SUSPENSION PLASTICA "PIN LOCK" THUNDER	PZA	14	MAL ESTADO

III. Hipótesis

La presente investigación no formuló hipótesis, basándose en Martínez (2006) en su artículo “*El método de estudio de caso: estrategia metodológica de la investigación científica*” donde mencionó que se debe distinguir entre investigaciones cuyo objeto es generar teorías y las que se llevan a cabo para contrastar una teoría existente. El estudio de casos es “inapropiado para el contraste de hipótesis” ofrece sus mejores resultados en la generación de teorías.

Debido a que el diseño de investigación es descriptivo, la presente investigación, no formuló hipótesis. Basado en Merriam (1988) quien precisó que el papel de las hipótesis o soluciones provisionales en investigaciones descriptivas es prácticamente nulo, puesto que el objetivo no es dar una solución sino presentar una narración detallada de las características y funcionamiento del fenómeno investigado, dejando para posteriores estudios la generación de hipótesis para contrastar la teoría.

IV. Metodología

4.1 Diseño de la investigación

Es no experimental, descriptivo, bibliográfico, documental y de caso, detallando la unidad de observación teniendo en cuenta las características y comportamiento de dicha unidad en estudio.

4.2 Población y muestra

4.2.1 Población

Por ser un estudio de caso, la presente investigación no cuenta con Universo (población).

4.2.2 Muestra

La muestra corresponde al caso: Segurindustria S.A Piura, 2017.

4.3. Definición y operacionalización de variables e indicadores

La investigación no aplica Operacionalización de variables.

4.4 Técnicas e instrumentos de recolección de datos

4.4.1 Técnicas

La presente investigación aplicará la Técnica de la Observación: a través de la recogida de datos sobre comportamiento no verbal, determinando el objeto que se va a observar cuidadosa y críticamente, para registrar los datos observados.

La entrevista es la técnica más empleada en las distintas áreas del conocimiento, es una técnica de investigación estructurada que obedece a un objetivo, en la que el entrevistado da su opinión sobre un asunto y, el entrevistador, recoge e interpreta esa visión particular.

4.4.2 Instrumentos

La presente investigación hará uso de un cuestionario para la recolección de información. El Cuestionario es el instrumento más utilizados para la recolección de datos en una investigación, está compuesto por un conjunto de preguntas destinadas a recoger, procesar y analizar la información teniendo en cuenta los objetivos de la investigación. Todo instrumento de recolección de datos debe reunir tres requisitos esenciales: Confiabilidad, validez y objetividad. (Tamayo & Siesquén, s.f.)

4.5 Plan de análisis

La presente investigación está basada en la consecución de los objetivos.

Para conseguir el objetivo específico 1: Se realizará una revisión bibliográfica y documental de la literatura pertinente (antecedentes nacionales, regionales /locales).

Para conseguir el objetivo específico 2: Se aplicará un cuestionario a la empresa del caso en estudio, donde cada respuesta del entrevistado, pretende alcanzar información necesaria para el cumplimiento de los objetivos de investigación.

Para conseguir el objetivo específico 3: Se realizará un análisis comparativo de los resultados de los objetivos específicos 1 y 2.

4.6 Matriz de consistencia

ENUNCIADO	OBJETIVOS		VARIABLE	METODOLOGIA
	GENERAL	ESPECIFICOS		
¿Cuáles son los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú y de Segurindustria SA Piura, 2017?	Describir los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú y de Segurindustria S.A Piura, 2017.	<p>1. Describir los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú.</p> <p>2. Describir los mecanismos de control interno en los almacenes de Segurindustria S.A Piura, 2017.</p> <p>3. Realizar un análisis comparativo de los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú y de Segurindustria S.A Piura, 2017.</p>	MECANISMOS DE CONTROL INTERNO	<p>-Tipo: Cualitativo</p> <p>- Nivel: Descriptivo</p> <p>- Diseño: No experimental, bibliográfico, documental y de caso.</p> <p>- Técnica: Encuesta entrevista</p> <p>- Instrumento. Cuestionario.</p>

4.7 Principios éticos

Según Amaya, Berrío-Acosta & Herrera (2007) “Los principios éticos son los criterios de decisión fundamentales que los miembros de una comunidad científica o profesional han de considerar en sus deliberaciones sobre lo que sí o no se debe hacer en cada una de las situaciones que enfrenta en su quehacer profesional”.

Uladech católica (2016) ha limitado esta guía a cinco principios éticos:

Protección a las personas. - La persona en toda investigación es el fin y no el medio, por ello necesitan cierto grado de protección, el cual se determinará de acuerdo al riesgo en que incurran y la probabilidad de que obtengan un beneficio.

En el ámbito de la investigación es en las cuales se trabaja con personas, se debe respetar la dignidad humana, la identidad, la diversidad, la confidencialidad y la privacidad. Este principio no solamente implicará que las personas que son sujetos de investigación participen voluntariamente en la investigación y dispongan de información adecuada, sino también involucrará el pleno respeto de sus derechos fundamentales, en particular si se encuentran en situación de especial vulnerabilidad.

Beneficencia y no maleficencia.

Se debe asegurar el bienestar de las personas que participan en las investigaciones. En ese sentido, la conducta del investigador debe responder a las siguientes reglas generales: no causar daño, disminuir los posibles efectos adversos y maximizar los beneficios.

Justicia. - El investigador debe ejercer un juicio razonable, ponderable y tomar las precauciones necesarias para asegurarse de que sus sesgos, y las limitaciones de sus capacidades y conocimiento, no den lugar o toleren prácticas injustas. Se reconoce que

la equidad y la justicia otorgan a todas las personas que participan en la investigación derecho a acceder a sus resultados. El investigador está también obligado a tratar equitativamente a quienes participan en los procesos, procedimientos y servicios asociados a la investigación

Integridad científica.

La integridad o rectitud deben regir no sólo la actividad científica de un investigador, sino que debe extenderse a sus actividades de enseñanza y a su ejercicio profesional. La integridad del investigador resulta especialmente relevante cuando, en función de las normas deontológicas de su profesión, se evalúan y declaran daños, riesgos y beneficios potenciales que puedan afectar a quienes participan en una investigación. Asimismo, deberá mantenerse la integridad científica al declarar los conflictos de interés que pudieran afectar el curso de un estudio o la comunicación de sus resultados.

V. Resultados

5.1 Resultados

5.1.1 Respecto al objetivo específico 1

Determinar y describir los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú.

CUADRO 1

AUTORES	RESULTADOS
Laguna (2010)	<p>Al aplicar un modelo de gestión de inventarios diseñado específicamente para la empresa que en este caso es un modelo de programación lineal. Se pudo lograr reducir las pérdidas de ventas que tenían la empresa por no contar con la cantidad de productos necesarios en el almacén.</p> <p>La exactitud de los inventarios en una empresa es algo también primordial, debido a que el flujo continuo de los artículos ya sea por recibo, despacho, rechazos devoluciones u otros procedimientos aumenta el riesgo de que se presente la diferencia de inventario. Por lo que, con la ayuda del conteo cíclico se puede llegar a tener un registro confiable de las cantidades.</p>
Calderón (2014)	<p>Al realizar la planificación de las compras sin ningún método o sistema y en base al criterio del jefe de logística, si bien es un método rápido para la ejecución de esta actividad, trae consigo la probabilidad de error.</p>
Chunga (2014)	<p>El Sistema de Control Interno como soporte influye de manera directa en la eficiente Gestión de los inventarios en las Empresas Comerciales de la Provincia de Huaura respecto a su custodia porque permite establecer controles en la fase de recepción que consiste en vigilar que los artículos recibidos estén de acuerdo con lo especificado en</p>

los pedidos; las cantidades deberán verificarse contando, pesando o midiendo para efectos de comprobar la calidad de dichos productos; así como ubicarlos de manera adecuada y con la seguridad y garantía para evitar la desvalorización de los mismos en períodos largos debiéndose disponer lo conveniente para mantener sus niveles de acuerdo a la demanda de las ventas, es decir la compra, ubicación y almacenamiento final debe ser una permanente preocupación de la persona encarga de la Gestión de los inventarios, de manera que garantice sus niveles mínimos para hacer frente a los requerimientos de salidas cuando existe su correspondiente venta.

El Sistema de Control Interno como soporte influye de manera significativa en la eficiente Gestión de los Inventarios en las Empresas Comerciales de la Provincia de Huaura respecto a su empleo, por cuanto permite establecer los controles referidos a definir los métodos que se utilizan en la valoración de las salidas de los mismos cuando son requeridos para su venta en ese sentido debe existir la consistencia necesaria para definir los métodos de valoración de la salida de los inventarios al producirse su correspondiente venta, la elección del método de las primeras entradas, primeras salidas o el costo promedio, debe ser una decisión definida en las políticas contables de los inventarios para efectos de establecer sus costos correspondientes que permita establecer el nivel de las utilidades brutas en un determinado período.

Misari (2012)

La actualización permanente del registro sistemático de inventarios da como resultado el eficiente cálculo y proyección de la distribución y marketing de los productos elaborados.

	<p>Las revisiones físicas periódicas permiten la actualización y rotación de los inventarios, evaluando las existencias que no tienen mucha salida, y como resultado estableciéndose agresivas campañas de marketing para evitar pérdidas a la empresa.</p>
<p>Anaya & Sánchez (2016)</p>	<p>La empresa Agro Especies y Frutos del País SAC, carece de un sistema de control interno y de políticas, lineamientos, normas que no le permiten contar con un ambiente de control adecuado; como consecuencia de ello no se garantizaba la eficiencia de las operaciones y la buena marcha de los procesos de compra en el cumplimiento de los objetivos.</p> <p>Con respecto a la evaluación de las actividades del proceso de compra, para mejorar las adquisiciones y el almacenamiento, es posible señalar que el personal del área de compras tiene experiencia empírica, pero carece de capacidad técnica instructiva en el manejo del proceso de compras, esto a su vez conlleva a que no estén determinadas las responsabilidades y funciones del puesto.</p>
<p>Coragua (2016)</p>	<p>Un adecuado sistema de control interno operativo, a través de políticas y procedimientos operacionales en forma coordinada para los almacenes, permite conseguir como resultado una eficiente gestión de inventarios en la empresa comercial Agropecuaria Chimú S.R.L. Además el personal encargado de los almacenes tiene un nivel de capacitación baja en cuanto al trabajo que realizan, por lo que están en proceso de aprendizaje gracias a las capacitaciones otorgadas por la empresa, existiendo un alto grado de compromiso con la labor que desempeñan dentro de la misma.</p> <p>La falta de equipos y maquinarias en los almacenes,</p>

<p>Távora (2014)</p>	<p>dificulta la eficiente realización de las funciones y procedimientos establecidos. Por ello, la inversión destinada a estos equipos permitirá que la gestión en los almacenes sea más efectiva en cuanto a recepción, despacho y almacenaje de la mercadería.</p> <p>El almacén o espacio donde se almacenan los productos no cumple con las normas básicas tales como ventilación y luz, salida de emergencia, paredes incombustibles, pesajes, etc.</p> <p>En el proceso de recepción de la Empresa se requiere a presencia del usuario solicitante del material para la conformidad de los productos adquiridos llevando la distribución de los documentos de la Nota de Ingreso.</p> <p>En la Empresa Comercial Piura se debe verificar que el usuario este autorizado por el área correspondiente y se debe revisar en el sistema para verificar su existencia de los artículos a solicitar.</p>
<p>Villavicencio (2015)</p>	<p>La buena clasificación de inventarios ABC realizada para mejorar el proceso de abastecimiento en la empresa R. QUIROGA dio como resultado que los artículos de clase A son aquellos en los que la empresa tiene mayor inversión, por ello nunca deberían estar agotados ya que constituyen la mayor parte del capital movilizado. Además, se logró el perfeccionamiento de la calidad, innovación, tiempo y flexibilidad.</p>
<p>Castillo (2015)</p>	<p>En relación a los procesos de compras que realiza la empresa DYSMAR EIRL se determinó que no existe un adecuado proceso de compra debido a que el requerimiento se realiza cuando ya no existe stock, no existe una predicción de demanda de productos, por otro lado los proveedores se encuentran identificados, en</p>

relación a las cotizaciones éstas se basan en los precios y el tiempo de entrega, los formatos de órdenes de compra se realizan por medio del programa Excel y de forma manual, las coordinaciones con los proveedores son vía telefónica o email.

En cuanto a los procesos de almacenamiento en la empresa DYSMAR EIRL se evidenció que, las instalaciones del almacén no se encuentran bien distribuidas, y el espacio es una de las razones por las cuales no se abastece de stock de productos de mayor amplitud, manteniendo stock solamente de suministros. No existe un adecuado control de inventarios, ya que no se utilizan programas que agilicen los procesos, en la recepción de los pedidos se revisa la calidad y la cantidad, cotejando con las órdenes de compra y las guías de venta del proveedor.

Los procesos de distribución en la empresa DYSMAR EIRL no tienen una buena planificación en la distribución de equipos industriales, aumentando el tiempo y los costos de transporte estos se realizan a nivel local, por medio de transporte terrestre, utilizando unidades móviles propias y empresas de transporte para envíos a la sucursal en Paita y otras provincias. Por otro lado, los clientes generalmente son los que recogen sus pedidos en la misma empresa.

Fuente: Elaboración propia en base a los antecedentes nacionales, regionales y locales.

5.1.2 Respecto al objetivo específico 2

Determinar y describir los mecanismos de control interno en los almacenes de Segurindustria S.A Piura, 2017.

CUADRO 2

Nº	PREGUNTAS	SI	NO
1	El responsable de logística utiliza algún método para la adquisición de mercadería	X	
2	¿Qué tipo de método utiliza el responsable de logística para la reposición y stock de mercadería?		
	Sistema (X)		
	Verbal ()		
	Vía telefónica ()		
	Criterio propio ()		
3	El responsable de almacén utiliza algún método para la reposición o stock de mercadería	X	
4	¿Qué tipo de método utiliza el responsable de almacén para la reposición de stock de mercadería?		
	Sistema ()		
	Verbal ()		
	Vía telefónica ()		
	Criterio propio (X)		
5	Se utiliza tarjetas Kardex para el control de almacén	X	
6	¿Se mantiene actualizadas las tarjetas Kardex?		X
7	¿Con qué frecuencia se acostumbra a revisar los registros de inventarios para determinar si las existencias tienen poco movimiento, si son excesivas u obsoletas?		

	Mensual ()		
	Trimestral ()		
	Semestral ()		
	Anual ()		
	A veces (X)		
8	¿Se analizan los niveles de existencias como mantenimiento del stock necesario en el almacén?		X
9	¿Con que frecuencia se efectúan comprobaciones de los registros de inventarios?		
	Siempre ()		
	Frecuentemente ()		
	Casi nunca (X)		
	Nunca ()		
10	¿Se lleva un control en las salidas de mercaderías?	X	
11	¿La mercadería que se recepciona se coteja según guía de remisión u orden de compra?	X	
12	¿Qué método de valuación de inventarios utiliza: PEPS () UEPS () PROMEDIO () N/A (X)		
13	¿El espacio en donde se almacena la mercadería es de gran capacidad?		X
14	¿Las existencias almacenadas se encuentran ordenadas de tal manera que facilite y simplifique la ubicación y recuento de los artículos?	X	
15	¿Cada cuánto tiempo se realizan y se efectúan los inventarios?		

	Mensual ()		
	Trimestral ()		
	Anual ()		
	A veces (X)		
16	¿Existe un manual de normas o procedimientos para el proceso de compras o adquisiciones de mercaderías?	X	
17	¿Existe un manual de normas y funciones en cuanto a recepción y despacho de mercadería?	X	
18	¿Existe una previa programación en cuanto a la distribución y/o despacho de mercadería?		X
19	¿Se le capacita al nuevo personal de almacén?	X	
20	¿Se capacita constantemente al personal de almacén?		X
21	¿Existe un manual de normas o procedimientos con respecto a inventarios?		X

Fuente: Cuestionario aplicado

5.1.3 Respecto al objetivo específico 3

Realizar un análisis comparativo de los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú y de Segurindustria S.A Piura, 2017.

CUADRO 3

ELEMENTOS DE COMPARACION	RESULTADOS O.E.1	RESULTADOS O.E.2	RESULTADOS
MARGENES DE SEGURIDAD EN ALMACEN	Laguna (2010) Al aplicar un modelo de gestión de inventarios diseñado específicamente para la empresa que en este caso es un modelo de programación lineal. Se pudo lograr reducir las pérdidas de ventas que tenían la empresa por no contar con la cantidad de productos necesarios en el almacén.	Comercial Segurindustria S.A. , la empresa no aplica ningún método u modelo que analice los niveles de existencias de stock de mercadería, para determinar el pedido.	COINCIDE
PLANIFICACIÓN DE LAS COMPRAS Y/O PEDIDOS	Calderón (2014) Al realizar la planificación de las compras sin ningún método o sistema y en base al criterio del jefe de logística, si bien es un método rápido para la ejecución de esta actividad, trae consigo la probabilidad de error.	Comercial Segurindustria S.A. , el responsable de logística de la empresa utiliza el método vía sistema para la reposición y stock de mercadería, Información que no siempre es real, debido a que el kárdex no se encuentra actualizado.	COINCIDE
RECEPCION DE MERCADERIA	Chunga (2014) El Sistema de Control Interno como soporte influye de manera directa en la eficiente Gestión de los inventarios en las empresas comerciales respecto a su custodia, porque permite establecer controles en la fase de recepción que	Comercial Segurindustria S.A. , aplica medidas de control al momento de la recepción de la mercadería el personal encargado del almacén	COINCIDE

	<p>consiste en vigilar que los artículos recibidos estén de acuerdo con lo especificado en los pedidos; las cantidades deberán verificarse contando, pesando o midiendo para efectos de comprobar la calidad de dichos productos; así como ubicarlos de manera adecuada con la seguridad y garantía.</p>	<p>revisa y coteja cantidad física según documentación y guía de remisión. Los productos son ubicados para una fácil localización.</p>	
<p>NIVELES MÍNIMOS DE EXISTENCIAS</p>	<p>Chunga (2014) Para evitar la desvalorización de los mismos en períodos largos debiéndose disponer lo conveniente para mantener sus niveles de acuerdo a la demanda de las ventas, es decir la compra, ubicación y almacenamiento final debe ser una permanente preocupación del encargado de la Gestión de los inventarios, de manera que garantice sus niveles mínimos para hacer frente a los requerimientos de salidas cuando existe su correspondiente venta.</p>	<p>Comercial Segurindustria S.A., no aplica mecanismos de control para el cálculo de los niveles de márgenes de seguridad en las existencias.</p>	<p>NO COINCIDE</p>
<p>CONTROL DE INVENTARIOS</p>	<p>Misari (2012) Las revisiones físicas periódicas permiten la actualización y rotación de los inventarios, evaluando las existencias que no tienen mucha salida, y como resultado estableciéndose agresivas campañas de marketing para evitar pérdidas a la empresa.</p>	<p>Comercial Segurindustria S.A., según la encuesta el personal encargado del almacén no acostumbra a revisar los registros de inventarios de forma periódica. Las revisiones se realizan sólo cuando existen diferencias.</p>	<p>NO COINCIDE</p>
<p>MANUAL DE NORMAS Y PROCEDIMIENTOS EN EL AREA DE COMPRAS</p>	<p>Anaya & Sánchez (2016) Concluyeron que su empresa en investigación, carece de un sistema de control interno y de políticas, lineamientos, normas que no le permiten contar con un ambiente de</p>	<p>Comercial Segurindustria S.A., el área de compras o adquisiciones si cuenta con un manual de normas y</p>	<p>NO COINCIDE</p>

<p align="center">CAPACITACION DEL PERSONAL</p>	<p>control adecuado; como consecuencia de ello no se garantizaba la eficiencia de las operaciones y la buena marcha de los procesos de compra en el cumplimiento de los objetivos.</p> <p>Coragua (2016) El personal encargado de los almacenes tiene un nivel de capacitación baja en cuanto al trabajo que realizan, por lo que están en proceso de aprendizaje gracias a las capacitaciones otorgadas por la empresa, existiendo un alto grado de compromiso con la labor que desempeñan dentro de la misma.</p>	<p>procedimientos.</p> <p>Comercial Segurindustria S.A., según los resultados de la encuesta solo se capacita cada vez que entra un personal nuevo a laborar en la empresa, mas no se dan capacitaciones constantes.</p>	<p align="center">COINCIDE</p>
<p align="center">NORMAS BASICAS DE ALMACEN</p>	<p>Castillo (2015) En cuanto a los procesos de almacenamiento en la empresa se evidenció que, las instalaciones del almacén no se encuentran bien distribuidas, y el espacio es una de las razones por las cuales no se abastece de stock de productos de mayor amplitud, manteniendo stock solamente de suministros.</p>	<p>Comercial Segurindustria S.A., según lo que respondió el encuestado el área de almacén es un espacio muy limitado, no cuenta con el suficiente espacio para el almacenamiento de productos que son de alta rotación, y esto demanda solicitar constantemente a la sucursal central para el abastecimiento de stock, donde muchas veces el cliente tiende a esperar de 1 a 2 días su pedido.</p>	<p align="center">COINCIDE</p>
<p align="center">USO DE PROGRAMAS EN ALMACEN</p>	<p>Castillo (2015) No existe un adecuado control de inventarios, ya que no se utilizan programas que agilicen los procesos, en la recepción de los pedidos se revisa la calidad y la cantidad, cotejando con las órdenes de compra y las guías de venta del proveedor.</p>	<p>Comercial Segurindustria S.A., según el resultado de la encuesta con respecto a los inventarios, la empresa no cuenta con manual de procedimientos para inventarios, el registro de realiza en un sistema y con</p>	<p align="center">COINCIDE</p>

		tarjetas kárdex. Se verifica la recepción de los pedidos con la documentación pertinente, orden de compra y guía de remisión.	
--	--	---	--

Fuente: Elaboración propia, en base a las comparaciones de los resultados de los objetivos específicos 1 y 2.

5.2 Análisis de resultados

5.2.1 Respecto al objetivo específico 1

Determinar y describir los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú.

Laguna (2010) Según su tesis, al aplicar un modelo de gestión de inventarios diseñado específicamente para la empresa que en este caso es un modelo de programación lineal. Se pudo lograr reducir las pérdidas de ventas que tenían la empresa por no contar con la cantidad de productos necesarios en el almacén.

Calderón (2014) Según su tesis, al realizar la planificación de las compras sin ningún método o sistema y en base al criterio del jefe de logística, si bien es un método rápido para la ejecución de esta actividad, trae consigo la probabilidad de error.

Chunga (2014) Según su tesis, el Sistema de Control Interno como soporte influye de manera directa en la eficiente Gestión de los inventarios en las empresas comerciales respecto a su custodia, porque permite establecer controles en la fase de recepción que consiste en vigilar que los artículos recibidos estén de acuerdo con lo especificado en los pedidos; las cantidades deberán verificarse contando, pesando o midiendo para efectos de comprobar la calidad de dichos productos; así como ubicarlos de manera adecuada con la seguridad y garantía.

Chunga (2014) Según su proyecto, para evitar la desvalorización de los mismos en períodos largos debiéndose disponer lo conveniente para mantener sus niveles de acuerdo a la demanda de las ventas, es decir la compra, ubicación y almacenamiento

final debe ser una permanente preocupación del encargado de la Gestión de los inventarios, de manera que garantice sus niveles mínimos para hacer frente a los requerimientos de salidas cuando existe su correspondiente venta.

Misari (2012) Según su tesis, las revisiones físicas periódicas permiten la actualización y rotación de los inventarios, evaluando las existencias que no tienen mucha salida, y como resultado estableciéndose agresivas campañas de marketing para evitar pérdidas a la empresa.

Anaya & Sánchez (2016) Según su propuesta, concluyeron que su empresa en investigación, carece de un sistema de control interno y de políticas, lineamientos, normas que no le permiten contar con un ambiente de control adecuado; como consecuencia de ello no se garantizaba la eficiencia de las operaciones y la buena marcha de los procesos de compra en el cumplimiento de los objetivos.

Coragua (2016) Según su tesis, el personal encargado de los almacenes tiene un nivel de capacitación baja en cuanto al trabajo que realizan, por lo que están en proceso de aprendizaje gracias a las capacitaciones otorgadas por la empresa, existiendo un alto grado de compromiso con la labor que desempeñan dentro de la misma.

Castillo (2015) Según su informe, en cuanto a los procesos de almacenamiento en la empresa se evidenció que, las instalaciones del almacén no se encuentran bien distribuidas, y el espacio es una de las razones por las cuales no se abastece de stock de productos de mayor amplitud, manteniendo stock solamente de suministros.

Castillo (2015) Según su informe, no existe un adecuado control de inventarios, ya que no se utilizan programas que agilicen los procesos, en la recepción de los pedidos se revisa la calidad y la cantidad, cotejando con las órdenes de compra y las guías de venta del proveedor.

5.2.2 Respecto al objetivo específico 2

Determinar y describir los mecanismos de control interno en los almacenes de Segurindustria S.A Piura, 2017.

- a) En este caso Segurindustria S.A. es una empresa comercial que se dedica a la venta de equipos de protección y seguridad personal (calzado de seguridad, protección auditiva, protección facial, etc.), cuenta con una sucursal en la ciudad de Piura, y la central en Trujillo que le abastece.
- b) Se pudo determinar que no se aplica ningún método que analice los niveles de stock de existencias para que se pueda determinar la cantidad para reposición de mercadería, en donde el encargado del almacén aplica a criterio propio para el abastecimiento o solo cuando existe una orden de compra por atender, cabe precisar que el lugar de almacenamiento de los materiales es de espacio muy limitado, no cuenta con gran capacidad para poder manejar un stock considerable de los productos de alta rotación, además esto conlleva a que el cliente espere de 1 a 2 días para que su pedido u orden de compra sea atendida.
- c) El responsable de logística de la empresa Segurindustria S.A. para la planificación de las compras con los proveedores, para la reposición y stock de mercadería lo hace a través vía sistema, información que no siempre es real ya que suelen haber diferencias en diferentes códigos o productos, esto muchas veces depende a que las tarjetas Kardex no se encuentran actualizadas.
- d) Al momento de la recepción de la mercadería el personal encargado del almacén verifica y corrobora cantidades físicas con guía de remisión, a pesar

de ser el espacio muy limitado los materiales que han sido recepcionados son ubicados de tal manera que se facilita su localización.

- e) Para los márgenes de seguridad en las existencias, no se aplica ningún mecanismo de control por lo que los productos no suelen tener una fecha de vencimiento, en este caso si nos referimos al calzado de seguridad este muchas veces pasa a ser un producto obsoleto, debido a que las industrias lanzan al mercado nuevos modelos con mayor garantía y seguridad para sus clientes, además no se utiliza ningún método de valuación de inventarios.
- f) Para el caso de los inventarios el personal encargado del almacén no acostumbra a revisar o verificar los registros de inventarios periódicamente solo se revisan en ocasiones cuando se prepara la mercadería para su despacho o atención al cliente y resulta que existe diferencias con el o los productos(s) a despachar, generando inconsistencias en el sistema.
- g) El área de compras o responsable de logística de la empresa Segurindustria S.A. si cuenta con un manual de normas y procedimiento, pero muchas veces no se aplican los procedimientos establecidos para la buena adquisición de los productos en ocasiones se basan a su criterio propio.
- h) El área de almacén es un área muy importante por lo que al personal debería estar en constante capacitación, se pudo determinar que la empresa solo capacita una sola vez y esta es cuando entra a laboral personal nuevo a dicha

área.

- i) La empresa en estudio no cuenta con un manual de procedimientos para los inventarios, por lo que en ocasiones los inventarios se realizan de vez en cuando, o solo cuando se les indica, de ser el caso de realizarse, desde el sistema se exporta a un Excel para el respectivo conteo, y además de actualizarse algunas tarjetas Kardex.

5.2.3 Respecto al objetivo específico 3

Realizar un análisis comparativo de los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú y de Securindustria S.A Piura, 2017.

- a) Respecto a los márgenes de seguridad en almacén, Laguna (2016) determino que al aplicar un modelo de gestión de inventarios diseñado específicamente para la empresa que en este caso es un modelo de programación lineal. Se pudo lograr reducir las pérdidas de ventas que tenían la empresa por no contar con la cantidad de productos necesarios en el almacén. **Lo que coincide** con comercial Securindustria S.A., que no aplica ningún método o modelo que analice los niveles de existencias de stock de mercaderías.
- b) Respecto a la planificación de las compras y/o pedidos, Calderón (2014) determino que al realizar la planificación de las compras sin ningún método o sistema y en base al criterio del jefe de logística, si bien es un método rápido para la ejecución de esta actividad, trae consigo la probabilidad de error. **Lo que coincide** con comercial Securindustria S.A., que el responsable de logística de la empresa utiliza el método vía sistema para la reposición y stock de mercadería, información que no siempre es real debido a que las tarjetas Kardex no se encuentran actualizadas.
- c) Respecto a la reposición de mercadería, Chunga (2014) describió que el Sistema de Control Interno como soporte influye de manera directa en la eficiente gestión de los inventarios en las empresas comerciales respecto a su custodia, porque permite establecer controles en la fase de recepción que consiste en vigilar que los artículos recibidos estén de acuerdo con lo especificado en los pedidos; las cantidades deben verificarse contando,

pesando o midiendo para efectos de comprobar la calidad de dichos productos; así como ubicarlos de manera adecuada con la seguridad y garantía. **Lo que coincide** con comercial Segurindustria S.A., que el personal encargado de almacén utiliza medidas de control al momento de la recepción de la mercadería, cotejando y revisando cantidades físicas con lo descrito en la guía de remisión, los mismos que son ubicados para una fácil localización.

- d)** Respecto a los niveles mínimos de existencias, Chunga (2014) determino que para evitar la desvalorización de los mismos en períodos largos se debe disponer lo conveniente para mantener sus niveles de acuerdo a la demanda de las ventas, es decir la compra, ubicación y almacenamiento final debe ser una permanente preocupación del encargado de la gestión de los inventarios, de manera que garantice sus niveles mínimos para hacer frente a los requerimientos de salidas cuando existe su correspondiente venta. **Lo que no coincide** con comercial Segurindustria S.A., que no aplica mecanismos de control para el cálculo de los niveles de márgenes de seguridad en las existencias.
- e)** Respecto al control de inventarios, Misari (2012) determino que las revisiones físicas periódicas permiten la actualización y rotación de los inventarios, evaluando las existencias que no tienen mucha salida, y como resultado estableciéndose agresivas campañas de marketing para evitar pérdidas a la empresa. **Lo que no coincide** con comercial Segurindustria S.A., ya que el personal encargado de almacén no acostumbra a revisar los registros de inventarios de forma periódica, las revisiones solo se efectúan cuando se detecta diferencias.

- f) Respecto al manual de normas y procedimientos en el área de compras, Anaya & Sánchez (2016) describieron que su empresa en investigación, carece de un sistema de control interno y de políticas, lineamientos, normas que no le permiten contar con un ambiente de control adecuado; como consecuencia de ello no se garantiza la eficiencia de las operaciones y la buena marcha de los procesos de compra en el cumplimiento de los objetivos. **Lo que no coincide** con comercial Segurindustria S.A., que si cuenta con un manual de normas y procedimientos en el área de compras.
- g) Respecto a la capacitación del personal, Coragua (2016) determinó que el personal encargado de los almacenes tiene un nivel de capacitación baja en cuanto al trabajo que realizan, por lo que están en proceso de aprendizaje debido a las capacitaciones otorgadas por la empresa, existiendo un alto grado de compromiso con la labor que desempeñan dentro de la misma. **Lo que coincide** con comercial Segurindustria S.A., que solo se le da una pequeña instrucción cada vez que ingresa a laborar personal nuevo al área de almacén.
- h) Respecto a las normas básicas de almacén, Castillo (2015) determino que en cuanto a los procesos de almacenamiento en la empresa se evidenció que, las instalaciones del almacén no se encuentran bien distribuidas, y el espacio es una de las razones por las cuales no se abastece de stock de productos de mayor amplitud, manteniendo stock solamente de suministros. **Lo que coincide** con comercial Segurindustria S.A., que el espacio donde se almacena la mercadería es un área muy limitada, debido al espacio no se puede mantener un stock regular para los productos de alta rotación, y esto demanda solicitar constantemente a la sucursal central generando espera al cliente de uno hasta

dos días para que pueda ser atendido su pedido u orden de compra.

- i) Respecto al uso de programas en almacén, Castillo (2015) determino que no existe un adecuado control de inventarios, ya que no se utilizan programas que agilicen los procesos, en la recepción de los pedidos se revisa la calidad y la cantidad, cotejando con las órdenes de compra y las guías de venta del proveedor. **Lo que coincide** con comercial Segurindustria S.A., que no cuenta con manual de procedimientos para inventarios, para la realización de inventarios se importa desde el sistema hacia el Excel generando el reporte de mercadería a inventariar y luego del respectivo conteo la información se pasa al sistema y se actualizan los Kardex.

VI. Conclusiones

6.1 Respecto al objetivo específico 1

Determinar y describir los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú.

Los autores citados en la siguiente investigación concluyen que:

1. Aplicando un modelo de gestión de inventarios, se logró reducir las pérdidas de ventas que tenía la empresa, por no contar con la cantidad de productos necesarios en el almacén, **Laguna (2010)**.
2. Al realizar la planificación de las compras sin ningún método o sistema y en base al criterio del jefe de logística, el cual es un método rápido para la ejecución de esta actividad, pero trae consigo la probabilidad de error, **Calderón (2014)**.
3. El sistema de control interno como soporte influye de manera eficiente en la gestión de los inventarios de las empresas comerciales, permite establecer controles en la fase de recepción que consiste en verificar que los artículos recibidos estén de acuerdo con lo especificado en los pedidos, para evitar la desvalorización de los mismos en períodos largos se debe disponer de lo adecuado manteniendo sus niveles de stocks, es decir la compra, ubicación y almacenamiento final debe ser una permanente preocupación del encargado de la Gestión de los inventarios, de manera que garantice sus niveles mínimos para hacer frente a los requerimientos de salidas cuando existe su correspondiente venta, **Chunga (2014)**.
4. Revisar periódicamente las existencias permitirán la actualización y rotación

de los inventarios, evaluando las existencias que no tienen mucha rotación, de la misma manera se evitara que se ocupe un espacio innecesario, **Misari (2012)**.

5. Al carecer de un sistema de control interno, normas y políticas no se puede contar con un ambiente de control adecuado, el cual no garantiza la eficiencia de las operaciones y los procesos de compras, **Anaya & Sánchez (2016)**.
6. El personal de almacén tiene un nivel de capacitación baja con respecto a las tareas que realizan dentro de esa misma área, por lo que están en proceso de aprendizaje debido a las capacitaciones otorgadas por la empresa, **Coragua (2016)**.
7. Con respecto a los procesos de almacenamiento de las existencias logró evidenciar que las instalaciones no son las adecuadas para el buen almacenamiento de los productos, siendo el espacio una de las razones por las cuales no se abastecen de productos de mayor amplitud, manteniendo un stock poco considerable, además no existe un adecuado control de inventarios, ya que no se utilizan programas que agilicen los procesos, **Castillo (2015)**.

6.2 Respecto al objetivo específico 2

Determinar y describir los mecanismos de control interno en los almacenes de Segurindustria S.A Piura, 2017.

1. Se concluye que comercial Segurindustria S.A., es una empresa de gran demanda que se dedica a la venta de equipos de protección y seguridad personal, cuenta con una sucursal en la ciudad de Piura, dependiendo de la central de Trujillo para el abastecimiento de mercadería.
2. Se determinó que el área de almacén no cuenta con un manual de procedimientos para la reposición de productos, el encargado de almacén no aplica ningún tipo de procedimiento o técnica que facilite a determinar los niveles de stock, y/o los márgenes de seguridad (mínimos y máximos) para ordenar el reabastecimiento y no quedarse sin stock de productos. La orden de compra responde al criterio del encargado de almacén, por demanda o desabastecimiento.
3. La capacidad física del almacén es muy limitada, (reducida) lo que no permite mantener un stock regular de los productos de alta rotación, perjudicando en ocasiones al área de ventas.
4. Para los procesos de recepción de mercadería el personal encargado del almacén verifica y corrobora las cantidades en físico con la guía de remisión, a pesar de contar con un espacio de poca capacidad, la mercadería se encuentra ordenada y es ubicada de manera que facilita su localización.
5. La empresa no cuenta con un manual de procedimientos para la toma física de los inventarios, la periodicidad con la que se realiza no es permanente y varía

según necesidad. La ejecución se encuentra a cargo del mismo responsable de almacén, lo que contraviene a las normas de control interno.

6. La falta de control de los inventarios, no permite identificar a tiempo las diferencias que pudieran presentarse, además de reconocer que productos son de baja, media y alta rotación.
7. Las tarjetas Kardex, no se encuentran actualizadas, siendo gran desventaja para el responsable de almacén no contar con información real de saldos para determinar la planificación de abastecimiento, para la reposición de las mercaderías.
8. La empresa no brinda capacitación a su personal, sólo se da al ingreso del personal nuevo, los trabajadores deben capacitarse con sus propios medios, para actualizar su currículum vitae (CV) y conservar su trabajo, lo que perjudica la economía del personal.

6.3 Respecto al objetivo específico 3

Realizar un análisis comparativo de los mecanismos de control interno en los almacenes de las empresas comerciales en el Perú y de Segurindustria S.A Piura, 2017.

Según el análisis comparativo de los autores citados con el análisis de comercial Segurindustria S.A., mostró coincidencias y no coincidencias respecto a los mecanismos de control en los almacenes de las empresas comerciales.

1. Se concluye que, Laguna (2016) aplico un modelo de gestión de inventarios para analizar la cantidad de productos necesarios en el almacén, **Lo que coincide** con Segurindustria S.A., que no aplica ningún modelo para determinar el stock de existencias.
2. De la misma manera Calderón (2014) determina que al no aplicar un método para la adquisición de compras y basándose a criterio propio trae consigo probabilidad de error, **Lo que coincide** con Segurindustria S.A., debido a que las tarjetas Kardex no se encuentran actualizadas no tiene una información precisa y concisa para la reposición de mercadería.
3. Por lo consiguiente Chunga (2014) describió que el Sistema de control interno influye de manera eficiente, permite establecer controles en la fase de recepción, **Lo que coincide** con Segurindustria S.A., que el personal si utiliza medidas de control al momento de la recepción de mercadería.
4. Se concluye que, Chunga (2014) determino que para evitar la desvalorización de los productos es necesario tener stock regular de mercadería, **Lo que no coincide** con Segurindustria S.A., que no aplica métodos para el cálculo de niveles de seguridad en las existencias.

5. De igual manera Misari (2012) determina que si se llegase a evaluar y a revisar las existencias en físico se podría determinar los productos que no tienen mucha rotación, **Lo que no coincide** con Segurindustria S.A. que no se realizan revisiones periódicas de los inventarios solo se hacen cuando se detecta un faltante.
6. Además, Anaya & Sánchez (2016) describen que si una empresa carece de un sistema de control interno no le permitirá contar con un adecuado ambiente de control, no garantizando la eficiencia de las operaciones como es el caso del proceso de adquisiciones, **Lo que no coincide** con Segurindustria S.A., que a pesar de contar con un manual de normas y procedimientos no se aplican las técnicas adecuadas.
7. Además, Coragua (2016) indica que si el personal de almacén no está en constante capacitación este será de bajo rendimiento, **Lo que coincide** con Segurindustria S.A., que solo se capacita o instruye cuando ingresa a laborar nuevo personal a dicha área.
8. Y por último Castillo (2015) determinó que el espacio es una de las razones por las cuales no se abastecen de productos de mayor rotación, además de indicar que no existe un adecuado control de inventarios, **Lo que coincide** con Segurindustria S.A., que cuenta con espacio de capacidad muy limitada manteniendo un stock regular de mercadería, y la vez no cuenta con un manual de procedimientos.

VII. RECOMENDACIONES

- 1) Se recomienda implementar un manual de procedimientos para el área de almacén y la capacitación al encargado para que desempeñe una labor eficiente en cumplimiento de las normas de control interno.
- 2) Implementar técnicas de abastecimiento y reorden de mercadería o insumos, para determinar los márgenes de seguridad adecuados y no “*sobreestockearse*” (mantener mercaderías en exceso) o “*subestockearse*” (desabastecerse de mercaderías).
- 3) Ampliar el área de almacén, para mayor capacidad de almacenamiento, y fines de aumentar la inversión.
- 4) Se recomienda implementar un manual de procedimientos para la gestión de inventarios, y que se realicen de forma mensual y aplicados por personal ajeno al área de almacén.
- 5) Invertir en un software con tecnología que permita la lectura de códigos de barras, para un eficiente control de salida de almacén y exactitud en el registro.
- 6) Mantener actualizadas las tarjetas Kardex, para el cruce de información física durante los inventarios y determinar con exactitud los niveles de rotación de la mercadería (alta, media o baja).

- 7) Invertir en capacitación del personal, como medida de alcanzar la eficiencia en la gestión.

Aspectos complementarios

Referencias bibliográficas

Amaya, L.; Berrío-Acosta, G. & Herrera, W. (2007). *Principios Éticos.* Ética Psicológica ca.org. Disponible en: http://eticapsicologica.org/wiki/index.php?title=Principios_%C3%89ticos.

Anaya, C. & Sánchez, O. (2016) *Aplicación de la propuesta de un sistema de control interno en la empresa comercial Agro Especies y Frutos del País para mejorar su proceso de compras y el impacto en su rentabilidad.* Universidad Católica Santo Toribio de Mogrovejo – Chiclayo. Disponible en: http://tesis.usat.edu.pe/bitstream/usat/674/1/TL_AnayaChavezCelinda_SanchezMalcaOsmar.pdf

Carro, R. & Gonzales, D. (2013). *Gestión de stocks.* Universidad Nacional de Mar Del Plata – Argentina. Disponible en: http://nulan.mdp.edu.ar/1830/1/gestion_stock.pdf

Castillo, J. (2015). *Propuesta de mejora en la logística interna en la empresa Dysmar E.I.R.L.* Universidad Nacional de Piura. Disponible en: <http://repositorio.unp.edu.pe/bitstream/handle/UNP/400/ADM-CAS-SFI-15.pdf?sequence=1>

Calderón, A. (2014). *Propuesta de mejora en la gestión de inventarios para el almacén de insumos en una empresa de consumo masivo.* Universidad Peruana de Ciencias Aplicadas – Lima. Disponible en: http://repositorioacademico.upc.edu.pe/upc/bitstream/10757/324442/3/Calderon_PA.pdf

Cárdenas, R. (2014). *Mejoramiento de la gestión de inventarios en el almacén de repuestos de la empresa Andina de herramientas.* Universidad Autónoma De Occidente – Santiago De Cali – Colombia. Disponible en: <https://red.uao.edu.co/bitstream/10614/7886/1/T05884.pdf>

Coragua, M. (2016). *Sistema de control interno operativo en almacenes, para mejorar la gestión de inventarios de la empresa Agropecuaria Chimú S.R.L. de la Ciudad de Trujillo.* Universidad Nacional de Trujillo. Disponible en: http://dspace.unitru.edu.pe/bitstream/handle/UNITRU/2188/coraguarodriguez_milagros.pdf?sequence=1&isAllowed=y

- Chunga, E. (2014).** *El sistema de control interno como soporte para la eficiente gestión de inventarios en las empresas comerciales de la provincia de Huaura.* Universidad Nacional José Faustino Sánchez Carrión Huacho – Perú. Disponible en: <http://repositorio.unjfsc.edu.pe/bitstream/handle/UNJFSC/389/TFCEC42.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Diaz, S. & Morales, O. (2017).** *Evaluación del control interno del área de almacén para incrementar la eficiencia operativa en la empresa Papelería Santa Rita S.A.C., Octubre – diciembre 2014.* Universidad Católica Santo Toribio de Mogrovejo. Disponible en: http://tesis.usat.edu.pe/bitstream/usat/851/1/TL_DiazEstelaStalin_MoralesRiosOlga.pdf
- Flores, I. & Rojas, A. (2015).** *Evaluación del control interno al área de inventario de la empresa de JG Repuestos Industriales de la ciudad de Guayaquil – Ecuador.* Disponible en: <https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/10006/1/UPS-GT001158.pdf>
- Leyton, A. & Mendoza, D. (2012).** *Clases de investigación científica, Exposición y Contenido.* Disponible en: <https://investigacionestodo.wordpress.com/2012/05/19/clases-y-tipos-de-investigacion-cientifica/>
- Martínez, P. (2006).** *El método de estudio de caso: estrategia metodológica de la investigación científica.* Pensamiento & Gestión, núm. 20, julio, 2006, pp. 165-193 Universidad del Norte Barranquilla, Colombia, Disponible en: <http://www.redalyc.org/articuloa?id=64602005>
- Mejías, M. (2013).** *Estrategias de control interno para el proceso de almacén – inventarios de la empresa Amal Productos, C.A.* Universidad José Antonio Páez – Venezuela. Disponible en: <https://bibliovirtualujap.files.wordpress.com/2013/05/ip-militza-mejias.pdf>
- Merriam, S. (1988).** *Case Study research in education. A Qualitative Approach.* San Francisco: Jossey – Bass, 1988
- Ortiz, S. (2011).** *Diseño, control y manejo adecuado del proceso logístico de un almacén central de abastecimiento de repuestos, en una empresa importadora,*

distribuidora y comercializadora de motocicletas y repuestos. Universidad de San Carlos de Guatemala. Disponible en: http://biblioteca.usac.edu.gt/tesis/08/08_0564_MI.pdf

Peña, O. & Silva, R. (2016). *Factores incidentes sobre la gestión de sistemas de inventarios en organizaciones venezolanas.* Universidad Rafael Belloso Chacín – Venezuela. Disponible en: <http://publicaciones.urbe.edu/index.php/telos/article/viewArticle/4416/5515>

Quispe, S. (2016). *Gestión de los inventarios y su incidencia en la liquidez de la empresa Grifo Latino S.A.C Distrito de Wánchaq Periodo 2015.* Universidad Andina del Cuzco. Disponible en: http://repositorio.uandina.edu.pe/bitstream/UAC/589/3/Shirley_Tesis_bachiller_2016.pdf

Tamayo, C. & Siesquén, I. (s.f.). *Técnicas e instrumentos de recolección de datos.* Universidad católica Los Ángeles de Chimbote. Disponible en: www.postgradoune.edu.pe/documentos/tecnicas_Instrumentos.pdf

Távara, C. (2014). *Mejora del sistema de almacén para optimizar la gestión logística de la empresa Comercial Piura.* Universidad Nacional de Piura. Disponible en: <http://repositorio.unp.edu.pe/bitstream/handle/UNP/700/IND-TAV-INF-14.pdf?sequence=1>

Uladech católica (2016). *Código de ética para la investigación.* Universidad Católica Los Ángeles – Chimbote. Perú. Aprobado con Resolución N° 0108-2016-CUULADECH católica. Disponible en: <http://www.uladech.edu.pe/images/stories/universidad/documentos/2016/codigo-de-etica-para-la-investigacion-v001.pdf>

Villavicencio, L. (2015). *Implementación de una gestión de inventario para mejorar el proceso de abastecimiento en la empresa R. Quiroga E.I.R.L. Sullana.* Universidad Nacional de Piura. Disponible en: <http://repositorio.unp.edu.pe/bitstream/handle/UNP/707/IND-VIL-RIV-15.pdf?sequence=1>

Anexos

Anexo 1



UNIVERSIDAD CATÓLICA LOS ÁNGELES
CHIMBOTE

FACULTAD DE CIENCIAS CONTABLES FINANCIERAS Y ADMINISTRATIVAS ESCUELA PROFESIONAL DE CONTABILIDAD

Encuestador: Jesús Eduardo Timana Lachira

Fecha: Enero 2018

INSTRUCCIONES:

Sírvase a marcar con una "X" la opción que usted considera la correcta.

Nº	PREGUNTAS	SI	NO
1	El responsable de logística utiliza algún método para la adquisición de mercadería		
2	¿Qué tipo de método utiliza el responsable de logística para la reposición y stock de mercadería?		
	Sistema ()		
	Verbal ()		
	Vía telefónica ()		
	Criterio propio ()		
3	El responsable de almacén utiliza algún método para la reposición o stock de mercadería		
4	¿Qué tipo de método utiliza el responsable de almacén para la reposición de stock de mercadería?		
	Sistema ()		
	Verbal ()		
	Vía telefónica ()		

	Criterio propio ()		
5	Se utiliza tarjetas Kardex para el control de almacén		
6	¿Se mantiene actualizadas las tarjetas Kardex?		
7	¿Con qué frecuencia se acostumbra a revisar los registros de inventarios para determinar si las existencias tienen poco movimiento, si son excesivas u obsoletas?		
	Mensual ()		
	Trimestral ()		
	Semestral ()		
	Anual ()		
	A veces ()		
8	¿Se analizan los niveles de existencias como mantenimiento del stock necesario en el almacén?		
9	¿Con que frecuencia se efectúan comprobaciones de los registros de inventarios?		
	Siempre ()		
	Frecuentemente ()		
	Casi nunca ()		
	Nunca ()		
10	¿Se lleva un control en las salidas de mercaderías?		
11	¿La mercadería que se recepciona se coteja según guía de remisión u orden de compra?		
12	¿Qué método de valuación de inventarios utiliza: PEPS () UEPS () PROMEDIO () N/A ()		

13	¿El espacio en donde se almacena la mercadería es de gran capacidad?		
14	¿Las existencias almacenadas se encuentran ordenadas de tal manera que facilite y simplifique la ubicación y recuento de los artículos?		
15	¿Cada cuánto tiempo se realizan y se efectúan los inventarios?		
	Mensual ()		
	Trimestral ()		
	Anual ()		
	A veces ()		
16	¿Existe un manual de normas o procedimientos para el proceso de compras o adquisiciones de mercaderías?		
17	¿Existe un manual de normas y funciones en cuanto a recepción y despacho de mercadería?		
18	¿Existe una previa programación en cuanto a la distribución y/o despacho de mercadería?		
19	¿Se le capacita al nuevo personal de almacén?		
20	¿Se capacita constantemente al personal de almacén?		
21	¿Existe un manual de normas o procedimientos con respecto a inventarios?		

Gracias por apoyar la investigación académica.

Anexo 2

I. CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES

Actividades	Meses 2018							
	ENE		FEB		MAR		ABR	
Elaboración del Informe	X	X						
Recolección de información		X						
Revisión del Informe		X	X					
Presentación del Informe				X	X	X		
Sustentación del Informe							X	

II. PRESUPUESTO

Presupuesto de bienes y servicios

ITEM	Unidad	Cantidad	Precio unitario	Precio total
Bienes				
USB	unidad	01	37.90	37.90
Papel A4	millar	01	22.00	22.00
Libros	unidad	02	15.00	30.00
Refrigerios	unidad	04	8.00	32.00
			Total, Bienes S/.	121.90

Servicios				
ITEM	Unidad	Cantidad	Precio unitario	Precio total
Movilidad	Pasaje	16	4	64.00
Internet	horas	48	3	144.00
Fotocopias	unidad	150	0.5	7,5.00
Impresiones	unidad	150	1	15.00
Asesoría	Horas	48		1800.00
Total, servicios S/.				2030.50

III. RESUMEN DEL PRESUPUESTO

Bienes	121.90
Servicios	2030.50
Total	2152.40

IV. FINANCIAMIENTO

La presente investigación fue auto financiada por el investigador.