



FACULTAD DE NEGOCIOS

Carrera de Contabilidad y Finanzas

“IMPLEMENTACIÓN DEL CONTROL DE INVENTARIOS DE UNA EMPRESA COMERCIALIZADORA DE REPUESTOS DE VEHICULOS MOTORIZADOS EN TRUJILLO”

**Trabajo de suficiencia profesional para optar al título
profesional de:**

Contador Público

Autor:

Gustavo Adolfo Mego Grados

Asesor:

Mg. María Graciela Zurita Guerrero
<https://orcid.org/0000-0002-0993-5684>

Trujillo - Perú

2025

Informe de Similitud



Página 2 of 32 - Descripción general de integridad

Identificador de la entrega trn:oid:::1:3273545441




17% Similitud general

El total combinado de todas las coincidencias, incluidas las fuentes superpuestas, para ca...

Filtrado desde el informe


- Bibliografía
- Texto citado
- Texto mencionado
- Coincidencias menores (menos de 8 palabras)

Fuentes principales

- 15%  Fuentes de Internet
- 0%  Publicaciones
- 6%  Trabajos entregados (trabajos del estudiante)

Marcas de integridad

N.º de alerta de integridad para revisión

-  **Texto oculto**
605 caracteres sospechosos en N.º de páginas
El texto es alterado para mezclarse con el fondo blanco del documento.

Los algoritmos de nuestro sistema analizan un documento en profundidad para buscar inconsistencias que permitirían distinguirlo de una entrega normal. Si advertimos algo extraño, lo marcamos como una alerta para que pueda revisarlo.

Una marca de alerta no es necesariamente un indicador de problemas. Sin embargo, recomendamos que preste atención y la revise.

Dedicatoria

Dedico este trabajo de tesis a mis padres, Nelson Mego y Liliam Grados, por su amor, apoyo y sacrificio incondicional durante mi época en la universidad. Su guía, paciencia y comprensión han sido fundamentales para mí. Gracias por creer en mí y por estar siempre ahí para mí. Este logro es tan mío como de ustedes. Los amo y les estoy eternamente agradecido.

Agradecimiento

"Quiero expresar mi más sincero agradecimiento a mi novia, Nonoy Pace, por ser mi fuente de motivación y apoyo incondicional durante todo este proceso. Su fe en mí y su constante impulso me han llevado a superar obstáculos y a alcanzar este logro. Gracias por creer en mí y por estar siempre ahí para mí.

También quiero agradecer a mi asesora de taller, María Zurita, por su tiempo, paciencia y dedicación. Su guía experta y su apoyo han sido invaluable para mí. Gracias por compartir su conocimiento y experiencia conmigo y por ayudarme a mejorar mi trabajo.

Tabla de contenidos

Informe de Similitud.....	2
Dedicatoria.....	3
Índice de Figuras.....	6
RESUMEN EJECUTIVO.....	7
CAPÍTULO I. INTRODUCCIÓN.....	8
CAPÍTULO II. MARCO TEÓRICO.....	10
CAPÍTULO III. DESCRIPCIÓN DE LA EXPERIENCIA.....	12
CAPÍTULO IV. RESULTADOS.....	17
CAPÍTULO V. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....	22
REFERENCIAS.....	25
ANEXOS.....	26

Índice de Figuras

Figura 1. Organigrama de la empresa	9
Figura 2. Flujograma del proyecto	16
Figura 3. Cronograma del proyecto para implementación del nuevo sistema ..	18
Figura 4. Cuadro para análisis del quiebre de stock	19

RESUMEN EJECUTIVO

En mi experiencia profesional en Yufre Motors EIRL, una empresa que se dedica a la representación, importación, distribución y comercialización de vehículos y repuestos, identifiqué problemas en el control de inventarios que generaban pérdidas económicas e insatisfacción en los clientes. Para abordar este problema, implementé un proyecto de control de inventarios que incluyó la creación de políticas claras, la implementación de un nuevo sistema contable que integra los movimientos entre almacenes y la elaboración de una herramienta para predecir quiebres de stock.

Los resultados del proyecto fueron significativos, ya que se redujeron los robos en un 100%, los descuadres en los inventarios en un 95% y los quiebres de stock en un 95%. Además, se mejoró la imagen de la marca y se redujeron los costos de importación en un 30%.

En conclusión, la implementación de un control de inventarios efectivo es crucial para cualquier empresa que maneje inventarios. La creación de políticas claras, la implementación de un sistema contable integrado y la elaboración de herramientas para predecir quiebres de stock son fundamentales para reducir pérdidas económicas y mejorar la satisfacción del cliente.

CAPÍTULO I. INTRODUCCIÓN

1.1. Identificación de la empresa

La empresa Yufre Motors EIRL con RUC 20603346581, fue constituida en julio de 2018 por: Pablo Alvarez Yufre indentificado con DNI 41765010. Su domicilio fiscal se encuentra ubicado en cal.asoc. Trabaj. Mza. A lote. 10 Chacra Cerro lima - lima - comas

1.2. Actividad Económica

La empresa se dedica a la representación, importación, distribución y comercialización de vehículos y repuestos de las marcas CFMOTO y KAYO en Perú.

1.3. Misión

Somos el representante de las marcas de vehículos de 2 y 4 ruedas más importante en ASIA. Brindamos vehículos con la mejor tecnología y prestaciones del mercado a un precio accesible para todos los apasionados al mundo del motociclismo en el Perú, así mismo garantizamos un soporte post venta cerca a todos nuestros clientes y una buena experiencia de atención en todos nuestros canales de atención.

1.4. Visión

Ser el representante más importante en Perú para los amantes del motociclismo.

1.5. Valores

- Productividad
- Velocidad en la ejecución de las tareas

- Honestidad
- Respeto
- Responsabilidad

1.6.Principales proveedores

- Zhejiang CFMOTO Power Co., Ltd. (CFMOTO)
- KAYO Motor Co., LTD.

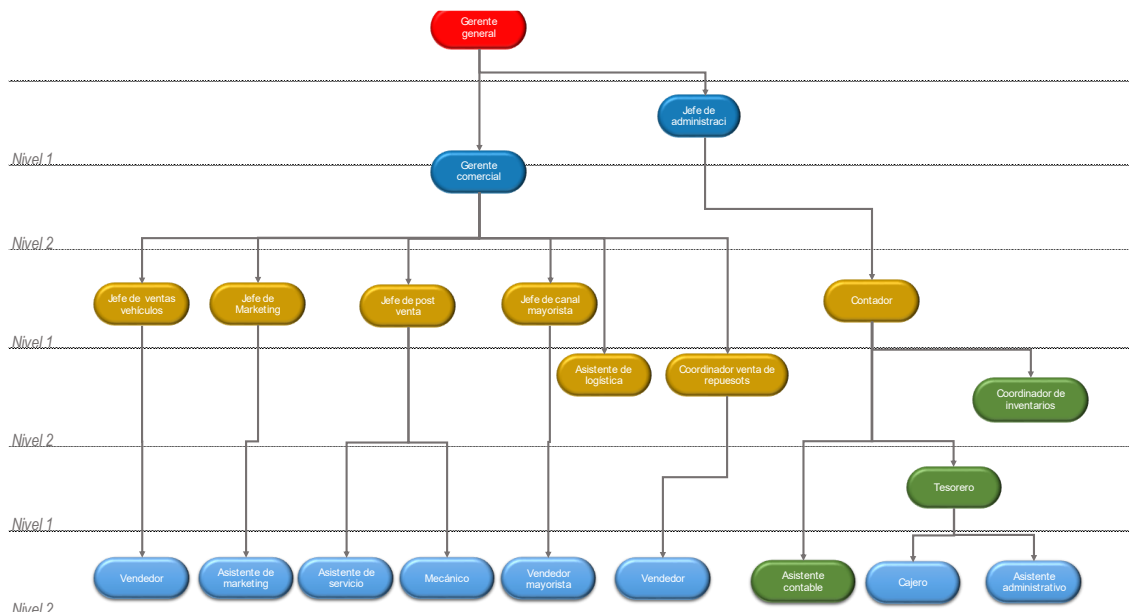
1.7.Principales clientes

- Sfs Motorsport EIRL
- Go Export EIRL
- Cfka Motos EIRL

1.8. Estructura organizacional

Figura 1.

Organigrama de la empresa



CAPÍTULO II. MARCO TEÓRICO

El control desde el punto de vista de un proceso consta de tres pasos: el primero trata sobre la medición, el cual se refiere a cómo medimos y qué medimos. El segundo paso que hace referencia a la comparación que determina la variación entre el desempeño real y un estándar y el tercer paso es la toma de acciones administrativas, es decir a corregir el desempeño real y/o revisar el estándar, Coulter y Robbins (2010).

Desde el punto de vista administrativo el control es considerado un sistema de retroalimentación que le permite las organizaciones identificar oportunidades de mejora para optimizar el uso de los recursos y mejorar su desempeño. Bernal y Sierra (2008), así mismo desde el punto de vista del control interno, el control es una respuesta al riesgo respecto de la protección de los activos de la empresa según el Marco internacional para la práctica de la auditoría interna (2013)

El control de los inventarios es uno de los retos más complejos que tienen todas las empresas ya que es un problema común tener quiebres de stock de ítems de alta rotación y sobre stock de ítems de baja rotación. lo anteriormente mencionado se origina por las fluctuaciones aleatorias de la demanda y los tiempos de reposición y como solución a este problema se plantea resolver el problema de la información en la cadena de abastecimiento, Vidal (2010)

Es importante administrar los inventarios, ya que pueden llegar a representar entre un 20 y 40% de su valor al año, por lo tanto, tener adecuados niveles de

inventario impacta positivamente en la economía de las empresas. Hay 03 puntos de análisis sobre los inventarios, el primero es el análisis de los inventarios como artículos individuales, el segundo es el análisis desde el punto de vista de la inversión y el tercero es analizar los inventarios según sus ubicaciones dentro de la cadena de suministro, Ballou (2004).

CAPÍTULO III. DESCRIPCIÓN DE LA EXPERIENCIA

1.1. Proceso de ingreso a la empresa

Durante el 2018 y 2019 realice trabajos de estudios de mercado de manera independiente para Yufre Motors y en Setiembre de 2019 el gerente comercial me propone trabajar como encargado en la sucursal de Trujillo. Luego de formar parte de la dirección de los proyectos de expansión comercial por todo el norte del país, en el 2024 logré ocupar el puesto de jefe de administración para todo el grupo de empresas, gracias a la confianza brindada por el gerente general. En este nuevo puesto mis funciones abarcan toda la parte de gestión no sólo comercial, sino también de post venta, marketing, contabilidad, control interno y almacenes.

En lo que respecta al control interno, tuve que levantar información de todos los procesos para posteriormente verificar el cumplimiento y las desviaciones existentes para medir el impacto económico y la exposición al riesgo de la empresa. La primera de las áreas en ser revisadas fue la de inventarios de repuestos.

1.2. Proceso del control de inventarios al ingreso de la empresa

Durante el proceso de levantamiento de información encontré lo siguiente:

El ingreso de productos en el sistema contable se realizaba entre 15 a 21 días posteriores al arribo de los mismos en el almacén principal.

Los movimientos de productos entre almacenes se realizaban con guías de remisión manual, y la regularización de estos movimientos, en el sistema contable, se realizaba luego de una semana de manera manual también.

Para las tomas de inventario, el personal realizaba un conteo de los productos, los cuales eran reportados directamente al coordinador de inventarios, pero esta información no se cotejaba con el corte de inventarios del sistema contable.

No se mantenía un archivo físico de las tomas de inventario realizadas en las fechas que se habían programado como parte de las políticas de control internas.

El coordinador de inventarios trabajaba de manera virtual y eventualmente se le encontraba trabajando en oficina.

El área de repuestos enviaba la orden de pedido para compra de repuestos, cuando los ítems se encontraban en quiebre de stock. Y las cantidades solicitadas no tenían un criterio claro para determinarlos.

En las tomas de inventario que se realizó a una muestra de 10 ítems de alta rotación se encontraron diferencias en el 100% de ítems revisados.

10 de cada 20 cliente, con pedidos en curso, mostraba disconformidad con los plazos de entrega de sus repuestos y al menos 1 de cada 20 estaban por iniciar un reclamo frente a Indecopi.

En los últimos 02 años se detectaron 03 casos de robo por parte del personal que labora en los puntos de venta de repuestos.

1.3. Diagnóstico del proyecto

El sistema contable que utilizaba la empresa no integraba los movimientos de inventarios entre almacenes, el ingreso de mercadería en el sistema contable no se realizaba de manera inmediata, el personal encargado del ingreso de información al sistema estaba ausente la mayor parte del

tiempo, por lo tanto, los reportes de inventarios no eran confiables generando errores durante los procesos de control de tomas de inventarios.

Como consecuencia se generaban los siguientes problemas:

- Errores en los cálculos de los pedidos de importación de repuestos.
- Pérdida de ventas de repuestos.
- Descuadres en los inventarios.
- Quiebres de stock.

Al no contar con información de confianza, no se podía desarrollar una herramienta que permita predecir los quiebres de stock, generando los siguientes problemas:

- Inconformidad de los clientes al no contar con los repuestos para sus vehículos a tiempo.
- Dificultades para la venta de los vehículos por la pérdida de la confianza de los clientes en la marca.
- Sobre costos por pedidos de importación de urgencia (vía área).

Al no cumplir con las políticas sobre el control de los inventarios el personal:

- No mantenía un archivo permanente de las tomas de inventario realizadas.
- No había disciplina en cuanto a los periodos de las tomas de inventario, tampoco sobre la oportunidad de ingreso de

información al sistema con respecto a los ingresos de mercadería tanto al almacén principal como a los almacenes de tiendas.

- No había una cultura de control que permitiera corregir los problemas a tiempo.
- Exposición a robos por falta de control.

1.4. Planificación del proyecto

1.4.1. Objetivo del Proyecto

Implementación del control de inventarios de una empresa comercializadora de repuestos de vehículos motorizados en Trujillo.

1.4.2. Estrategia metodológica y herramientas para el desarrollo del proyecto

Para implementar el control sobre los inventarios tuve que realizar múltiples visitas en las instalaciones donde se encontraba el personal a cargo de la administración de los inventarios para observar cómo realizaban sus funciones, así como los procedimientos que realizaban para cada tipo de operación.

La metodología para el desarrollo del proyecto se fundamenta en la aplicación de las siguientes técnicas y herramientas que aprendí, desarrollé y apliqué a lo largo de mi vida académica y profesional.

Realice entrevistas con todo el personal involucrado en el área de inventarios para poder levantar los procesos alrededor del control de inventarios.

Hice una comparación entre los procedimientos encontrados y los que había realizado en otras empresas previamente las cuales habían pasado por revisiones de auditorías de procesos, con el fin de identificar debilidades.

Para el análisis de datos utilice MS Excel para poder identificar las

desviaciones en los resultados actuales versus los que deberían ser para tener una seguridad razonable sobre el control de los inventarios

Aplique técnicas de auditoría en todo el proceso para poder tener un enfoque claro de todo el proceso que iba a realizar y la forma en la que debería mostrar los resultados, así como las recomendaciones finales.

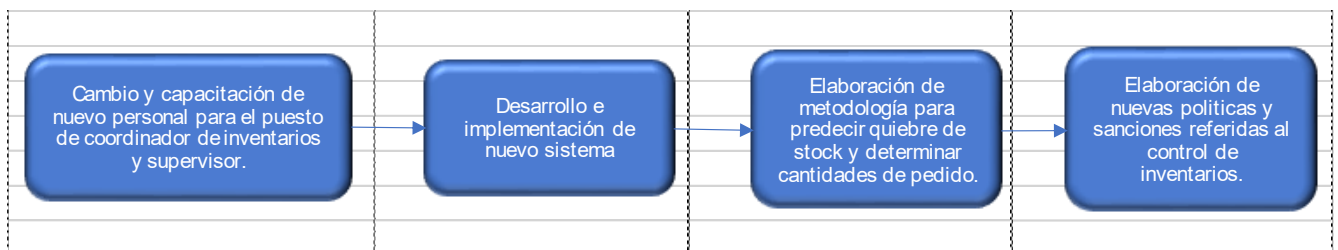
Realice muestreos sobre los inventarios para determinar la confiabilidad de los mismos, así mismo una encuesta con clientes que estaban en espera de repuestos para determinar el nivel de satisfacción con el servicio brindado.

1.4.3. Esquema del desarrollo del proyecto

Presentar como flujograma los pasos del desarrollo del proyecto

Figura 2

Flujograma del proyecto



CAPÍTULO IV. RESULTADOS

4.1 Proceso de cambio y capacitación de nuevo personal para el puesto de coordinador de inventarios y supervisor.

Se creyó conveniente realizar el cambio para colocar a personas más idóneas a puestos estratégicos del proceso, como responsable de la administración general de la empresa me correspondió liderar todo este proceso de cambios, que se realizó durante una semana y el proceso de capacitación y acompañamiento tardo una semana más para ambos puestos.

- Se separo de la empresa a la persona que ocupaba el puesto de Coordinador de Inventarios y para cubrir ese puesto se promovió a uno de los asistentes de administración que contaba con conocimiento profundo sobre manejo de inventarios y dominio del sistema. Así mismo se realizó una capacitación en cuanto a control interno y realización de informes de auditoría.

- Para el puesto de Supervisor de almacén se lanzó una convocatoria interna quedando seleccionado uno de los asistentes de almacén, a quien se le se le hizo un refuerzo sobre las actividades de supervisión y los reportes que debería presentar de manera periódica.

4.2 Proceso para el desarrollo e implementación del nuevo sistema.

Se realizaron entrevistas y cotizaciones con 02 proveedores de ERP uno de ellos fue el SICO-ERP el cual tiene soporte por parte de la empresa SOINFO y el otro fue ODOO-ERP el cual tiene soporte por parte de INTITEC. Luego de un análisis exhaustivo de estos proveedores se tomó la decisión de contratar los servicios de INTITEC por tener más experiencia con empresas del sector

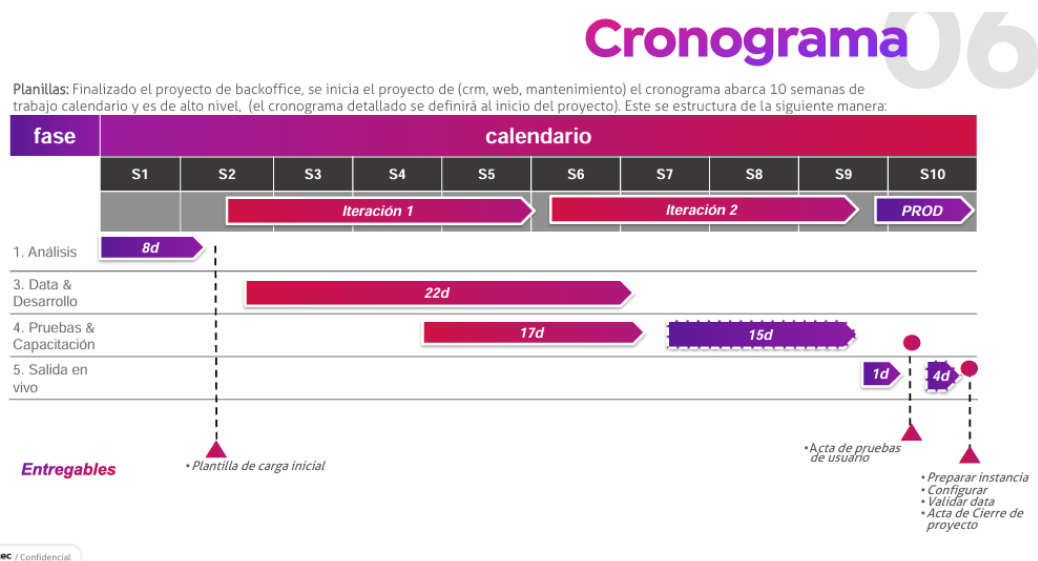
automotriz en Perú.

Como responsable de la administración general de la empresa me correspondió liderar todo este proceso de cambios, que tomó 03 meses y fue dividido en etapas:

- Primera etapa, consistió en el levantamiento de todos los procesos de la empresa, para ello se conformó un equipo de trabajo integrado por las jefaturas de cada área de la empresa, la cual trabajaría directamente con el equipo de desarrolladores de INTITEC.
- Segunda etapa, consistió en la realización de desarrollos dentro del sistema que permitieran ajustar los procesos del sistema a los procesos de la empresa.
- Tercera etapa, consistió la realización de pruebas de funcionamiento, revisión de reportería y capacitaciones.
- Cuarta etapa, consistió en la carga de data inicial y la salida a producción del nuevo sistema

Figura 3

Cronograma del proyecto para implementación del nuevo sistema.



4.3 Proceso para la elaboración de metodología para predecir quiebre de stock y determinar cantidades de pedido.

Esta metodología se elaboró con la siguiente información: Stock actualizado, ventas históricas en cantidades por item, stock de seguridad ≥ 1 , tiempo de reposición desde fábrica hasta almacén principal. Como resultado se obtendría la demanda promedio mensual por item, el tipo de rotación por item (alta, media y baja) la proyección lineal del consumo de los inventarios hasta la reposición de productos, el tiempo de cobertura del inventario, el stock mínimo que debería mantener el almacén en el periodo de análisis y la cantidad de unidades a consignar en las ordenes de pedido para importación.

Como responsable de la administración general de la empresa me correspondió elaborar la metodología y dejar preparados los formatos de análisis que tomaron otro un tiempo de 10 días y la capacitación para el manejo de esta herramienta llevo 2 días.

Figura 4

Cuadro para análisis del quiebre de stock

ITEM	PRODUCTO	VENTAS - MESES										Total genera l	DEMANDA PROMEDIO	STOCK ACTUAL	PROY EMBARQUE	TOTAL STOCK INGRESOS	MESES DE COBERTURA HOY	TIPO DE ROTACION	MESES DE COBERTURA OPTIMA SEGUN ROTACION	STOCK MINIMO (BUFFE)	ALERTA	CANTIDAD A PEDIR (LT)
		Ene	Feb	Mar	Abr	May	Jun	Jul	Ago	Set	Oct											
87	F 4T 500 RACING W/RS XLT	204	222	238	287	220	90					1267	155	2	2	0	MEDIA ROTACION	2	310	QUEBRE - HACER	210	
88	ARTER SYNTHETIC 4T 10V50							189	170	1		290	97	1	1	0	ALTA ROTACION	3	230	QUEBRE - HACER	218	
89	I FULLY SYNTHETIC 4T 10V50							96	94	97	3	290	73	5	0	ALTA ROTACION	3	218	QUEBRE - HACER	218		
90	ITIGUADOR EL PINÓN TOMA	30	20		51	35	73	23	50	20	30	332	39	70	1	ALTA ROTACION	3	116	QUEBRE - HACER	116		
91	BOBINA DE ENCENDIDO	3		2	28	27	16	11	19	12	124	19	20	1	1	ALTA ROTACION	3	57	QUEBRE - HACER	57		
92	IMBELAJE DE ALMOHADILLA	10	8	19	10	3	14	13	13	22	9	125	13	18	1	ALTA ROTACION	3	40	QUEBRE - HACER	40		
93	DRIVEN DISC 1	15	15	20	15	10	6	15	15	13	139	12	16	1	1	ALTA ROTACION	3	37	QUEBRE - HACER	37		
94	LANYARD							20	13	2	23	1	53	12	0	ALTA ROTACION	3	36	QUEBRE - HACER	36		
95	UNTO DE FILTRO DE ACEITE	17	25	2	21	5	2	7	7	14	32	133	11	20	1	ALTA ROTACION	3	34	QUEBRE - HACER	34		
96	GORRA MANGA COJIN							32				32	32	0	0	BAJA ROTACION	1	32	QUEBRE - HACER	32		
97	NO DELANTERO CONJUNTO	4	1	2				10	16	4		37	10	0	0	ALTA ROTACION	3	30	QUEBRE - HACER	30		
98	A AZUL CFMOTO REDONDO			1				9	12	12	17	51	10	2	0	ALTA ROTACION	3	30	QUEBRE - HACER	30		
99	LID NEGRO MATE V-HUMOL	3	7	11	6	10	19	7	12	5	3	83	9	12	12	1	ALTA ROTACION	3	28	QUEBRE - HACER	28	
100	DEL DISCO DEL CONJUNTO I	6	12	10	6	8	6	8	8	4	15	83	8	9	1	ALTA ROTACION	3	25	QUEBRE - HACER	25		
101	ID NEGRO MATE V-HUMOL XL	11	4	5	5			7	11	8		51	8	2	2	0	ALTA ROTACION	3	24	QUEBRE - HACER	24	
102	VARON TALLA M							1	19	3	9	1	33	6	0	ALTA ROTACION	3	20	QUEBRE - HACER	20		
103	NIFE VALVULA DE ADMISION	2						6	8	8	4	6	10	15	2	ALTA ROTACION	3	21	QUEBRE - HACER	20		
104	F 4T 500 RACING 20V50 XLT							6	3	9	7	3	23	6	1	0	ALTA ROTACION	3	19	QUEBRE - HACER	19	
105	26-2VCA O-RING	2	3	3	2	6	9	5	2	7	5	44	6	11	11	1	ALTA ROTACION	3	17	QUEBRE - HACER	17	
106	BRZO BARRIDO BASCULANTE							9				9	6	0	0	MEDIA ROTACION	2	16	QUEBRE - HACER	16		
107	MANGA COJIN							16	8			24	12	32	2	2	MEDIA ROTACION	2	16	HACER PEDIDO	16	
108	ALZAVÁVULAS	10	2	4	4	4	4	2	12			38	5	0	0	ALTA ROTACION	3	24	QUEBRE - HACER	16		
109	TRASERO DEL PIÑÓN	3	4	3	5	4	4	5	11	7	1	47	6	0	0	ALTA ROTACION	3	16	QUEBRE - HACER	16		
110	FRRA AZUL CFMOTO FLANO							3		12		15	8	0	0	MEDIA ROTACION	2	15	QUEBRE - HACER	15		
111	VARON TALLA XL							2	5	4	11	2	24	6	5	1	ALTA ROTACION	3	15	QUEBRE - HACER	15	
112	ALZAVÁVULAS DE ESCAPE							6	7	4	6	8	8	10	53	7	19	2	20	QUEBRE - HACER	14	
113	PIÑÓN PRINCIPAL	6	10	4	6	7						42	7	0	0	MEDIA ROTACION	2	14	QUEBRE - HACER	14		
114	MOTOR DE DISCO 2	4	4	4	4	4	4	14	3	5	38	6	2	16	2	ALTA ROTACION	3	10	QUEBRE - HACER	14		
115	SELLO DE ACEITE	18	4	15	11	2	12	14	10	11	3	100	9	30	30	3	ALTA ROTACION	3	26	HACER PEDIDO	13	
116	FRRA AZUL CFMOTO FLANO	2	2	5	2	6	2	4	10			34	4	4	4	0	ALTA ROTACION	3	13	QUEBRE - HACER	13	
117	FRRA AZUL CFMOTO FLANO	4	6	4	4	4	4	4	4	4	4	28	4	4	4	0	ALTA ROTACION	3	13	QUEBRE - HACER	13	

4.4 Proceso de elaboración de nuevas políticas y sanciones referidas al control de inventarios.

Se levantaron políticas como una medida para evitar que se vuelvan a presentar los problemas descritos en la etapa de diagnóstico, como responsable de la administración general de la empresa me correspondió elaborar las políticas y sanciones referidas al control de inventarios, que tomó entre su elaboración y socialización el plazo de 1 semana.

Las políticas establecidas fueron las siguientes:

- Las tomas de inventario se realizarán de manera semanal en todas las sucursales y almacén.
- La metodología para las tomas de inventario es al barrer a ciegas.
- El coordinador de inventario es el responsable de hacer el corte de inventarios y pasar los reportes para el cruce de información.
- De encontrarse diferencias entre las cantidades contadas y las registradas en el sistema, el custodio de los inventarios asumirá la responsabilidad monetaria sobre las diferencias en contra del patrimonio de la empresa. De detectarse algún indicio de robo, inmediatamente se iniciarán las investigaciones por el encargado del control interno y tomar las medidas correctivas inmediatas según la ley laboral vigente.
- Quincenalmente se debe realizar el análisis de quiebre de stock para ir preparado la orden de pedido de importación la cual se debe realizar 1 vez por mes y cuya confirmación debe realizarse antes del 5 de cada mes.
- Los sistemas informáticos deberán pasar por una auditoria de

procedimientos al menos 1 vez cada 6 meses para verificar su integridad.

- Los sistemas informáticos solo deben permitir que 01 solo usuario pueda realizar ajustes en los inventarios, los mismos que deben ser coordinados y autorizados por el área contable con la finalidad de determinar una ganancia o pérdida patrimonial.
- Todos los ítems de alta y media rotación deben tener un stock de seguridad ≥ 1 .
- La inobservancia o incumplimiento de estas políticas se consideran falta a las funciones del personal inmerso en las actividades de inventarios.

CAPÍTULO V. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Conclusiones

- El no contar con políticas claras sobre los inventarios, genera falta de control sobre estos activos exponiendo a la empresa a robos por parte del personal y problemas legales con clientes finales. Al implementarse las políticas sobre el control de los inventarios se redujeron los robos en un 100%, los descuadres en los inventarios por movimientos entre almacenes se redujeron un 95% ya que se podían tomar acciones correctivas con mayor rapidez en cualquier etapa del proceso tanto por la incorporación del nuevo sistema como por la habitualidad en las acciones de control. Las competencias que desarrollé en los cursos de auditoría, durante mi época en la universidad, me sirvieron para entender como las políticas dentro de una empresa pueden transformar su ambiente de control.

- El no contar con un sistema contable que integre los movimientos entre almacenes genera descuadres y descontrol en los inventarios, exponiendo a las empresas a pérdidas económicas por robos y por ventas perdidas. Al contar con el nuevo sistema contable, teníamos información confiable sobre los stocks en todos los almacenes permitiendo un mejor control sobre las existencias, las ventas pedidas de repuestos se redujeron en un 98%, los descuadres de inventarios se redujeron en un 100% y los quiebres de stock se redujeron en un 95%. Las competencias que desarrolle en los cursos de costos y contabilidad me ayudaron a entender que todas las operaciones de una empresa deben estar integradas para un mejor control y reflejar razonablemente la situación económica y financiera de la empresa.

- No tener una herramienta que permita predecir quiebres de stock para estructurar un inventario de seguridad, crea un problema en el cálculo de las ordenes de

pedido de importación, así mismo genera insatisfacción en los clientes que están esperando piezas de repuestos para el uso de sus vehículos. Estas insatisfacciones en los clientes se pueden convertir en denuncias antes Indecopi y generar pérdidas económicas a las empresas por problemas legales y problemas en la venta regular de vehículos por malos comentarios hacia la marca. El tener elaborada la herramienta para predecir los quiebres de stock se pudo determinar los stocks mínimos por cada uno de los ítems del inventario, de esta manera las ordenes de pedido se realizaban teniendo en cuenta el consumo proyectado, hasta la llegada del próximo contenedor, más el stock de seguridad necesario para maniobrar en caso de cualquier cambio en la demanda. Esta herramienta permitió reducir los costos de importación en un 30% por pedidos aéreos de urgencia que se dejaron de realizar, así mismo se redujeron la cantidad de reclamos a 1 de cada 120 por temas de impuntualidad en la entrega de repuestos. Y la imagen de la marca de vehículos mejoro generando mayor confianza en los consumidores.

Recomendaciones

- Se recomienda que cada proceso dentro de la empresa este acompañado de políticas enfocadas en el control de los activos para salvaguardar tanto los bienes físicos como los inventarios o los bienes intangibles como la información.
- Conforme las empresas van creciendo, su respaldo informático debe ser capaz de mantener integrada la información de todas sus áreas y de todos sus departamentos para que la gerencia pueda tener información confiable para tomar decisiones.
- Una herramienta que puede predecir quiebres de stock es de suma importancia ya que todas las empresas están en un ambiente en donde la estacionalidad de las demandas puede afectar significativamente lo resultados. Por un lado, permite

realizar la inversión de capital en inventarios necesaria y por otro lado evita la pérdida de ventas al tener una predicción basada en hechos cuantificables.

REFERENCIAS

Ronald Ballou. (2004). *Logística. Administración de la cadena de suministro. Quinta edición.* Pearson educación.

Cesar Bernal T. y Hernán Sierra A. (2008). *Proceso administrativo para las organizaciones del siglo XXI. Primera edición.* Pearson educación.

Robbins Stephen P. y Mary C. (2010). *Administración. Décima edición.* Pearson educación.

Juan Santillana G. (2013). *Auditoría interna. Tercera edición.* Pearson educación.

Price Waterhouse Coopers. (2005). *Administración de riesgos corporativos – Marco integrado. Técnicas de aplicación.*

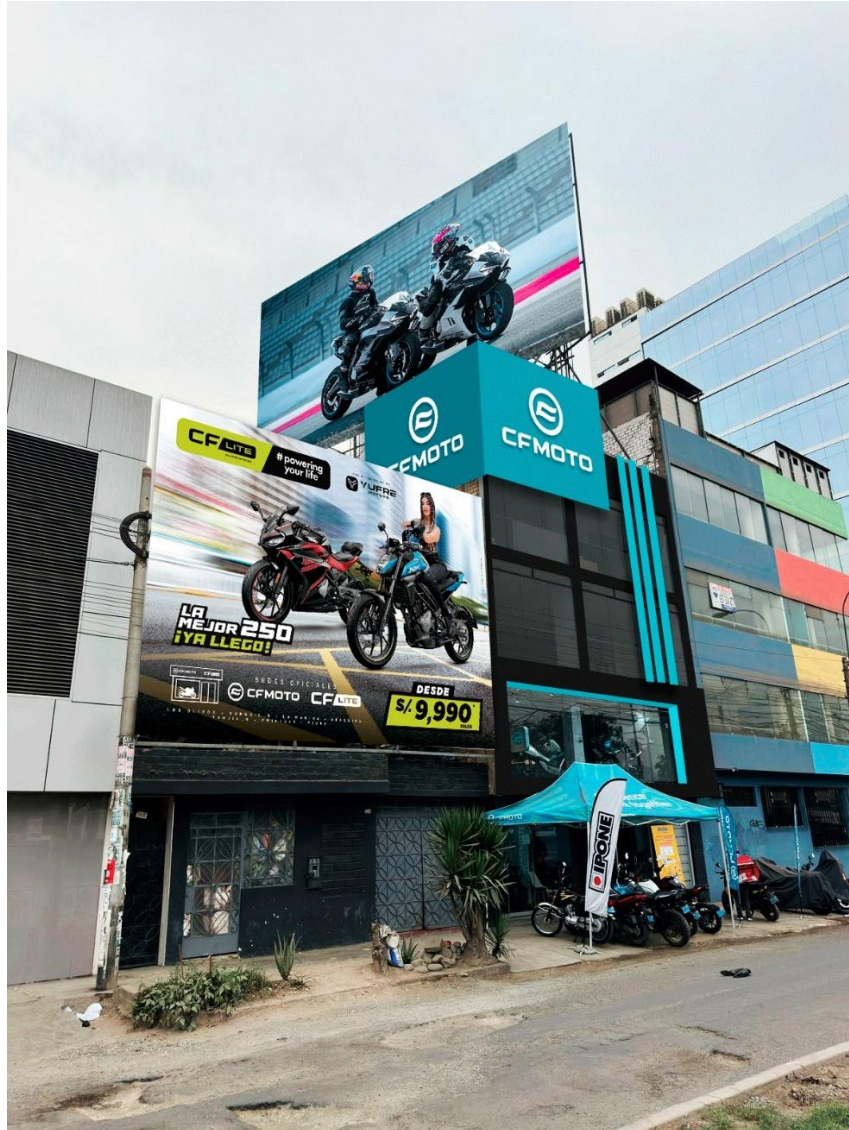
Carlos Vidal H. (2010). *Fundamentos de control y gestión de inventarios.* Universidad del Valle.

ANEXOS

- ANEXO N°1. Fachada sucursal Trujillo.



- ANEXO N° 2. Fachada de oficinas administrativas – Lima.



- ANEXO N° 3. Página web.

