



UNIVERSIDAD  
PRIVADA  
DEL NORTE

# FACULTAD DE NEGOCIOS

---

CARRERA DE CONTABILIDAD Y FINANZAS

“PROPUESTA DE MEJORA EN EL CONTROL DE EXISTENCIAS PARA OPTIMIZAR LA DETERMINACIÓN DEL COSTO DE PRODUCCIÓN EN LA EMPRESA DE FABRICACIÓN DE REPUESTOS S.A. – CALLAO - 2017”

Tesis para optar el título profesional de:

**Contador Público**

**Autores:**

Br. Cotrina Espinoza, Blanca Ysela

Br. Ore Lagos, Saida

**Asesor:**

C.P.C. Abel Daniel Pajuelo Aiquipa

Lima – Perú

2017

## **APROBACIÓN DEL TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL**

El asesor y los miembros del jurado evaluador asignados, **APRUEBAN** el trabajo de suficiencia profesional desarrollado por los Bachilleres **Blanca Ysela Cotrina Espinoza y Saida Ore Lagos**, denominada:

“PROPUESTA DE MEJORA EN EL CONTROL DE EXISTENCIAS PARA  
OPTIMIZAR LA DETERMINACIÓN DEL COSTO DE PRODUCCIÓN EN LA  
EMPRESA DE FABRICACIÓN DE REPUESTOS S.A. – CALLAO - 2017”

---

C.P.C. Abel Daniel Pajuelo Aiquipa

**ASESOR**

---

Mg. Eva Judith Berlanga Valdez

**JURADO**

**PRESIDENTE**

---

CPC. Gonzalo Gonzales Castro

**JURADO**

---

Mg. Martin Arturo Reaño Muñoz

**JURADO**

## DEDICATORIA

Dedico esta tesis a Dios nuestro Padre, al que me acompaña por sobre todas las cosas y me levanta de cada tropiezo.

A mi querida madre por darme la vida y desde lejos darme las fuerzas para continuar con lo propuesto.

A la razón de mi vida, mi adorada hija Melissa por ser mi fiel compañera y compartir juntos nuestras vivencias. A mis profesores que cada quien a su manera han logrado que entendiera sus clases,

A mis compañeros, a la universidad en general por las oportunidades que me han brindado; y también se las dedico a todas aquellas personas que siempre me apoyaron en las buenas y en las malas.

**Saida Ore Lagos.**

Con todo mi amor y cariño,

A ti Dios que me diste la oportunidad de vivir y permitir haber llegado hasta estos momentos tan importantes de mi formación profesional.

A toda mi familia, principalmente a mis padres y a mis hermanos por ser el pilar fundamental en mi formación como profesional por brindarme la confianza y así poder lograr mis objetivos.

A mi esposo, por su dedicación y comprensión.

**Blanca Y. Cotrina Espinoza**

## **AGRADECIMIENTO**

En primer lugar, nos gustaría que estas líneas sirvan para agradecerle Dios por bendecirnos y hacer que esta tesis culmine de la mejor manera.

Nuestro profundo agradecimiento a todas aquellas personas que con su ayuda han colaborado para la culminación de este trabajo y llegar hasta esta instancia, e hicieron realidad este sueño anhelado.

A nuestro asesor de tesis, C.P.C. Abel Daniel Pajuelo Aiquipa, por la orientación, seguimiento y continua supervisión durante el desarrollo, pero sobre todo por la motivación y el apoyo recibido a lo largo de este proceso.

Asimismo, agradecemos de manera especial a nuestra profesora y coordinadora Mg. Eva Judith Berlanga Valdez y a nuestros compañeros de trabajo por facilitarnos la información necesaria para realizar este trabajo.

## ÍNDICE DE CONTENIDOS

<b>APROBACIÓN DEL TRABAJO DE SUFICIENCIA PROFESIONAL.....</b>	<b>ii</b>
<b>DEDICATORIA .....</b>	<b>iii</b>
<b>AGRADECIMIENTO .....</b>	<b>iv</b>
<b>ÍNDICE DE CONTENIDOS .....</b>	<b>v</b>
<b>ÍNDICE DE FIGURAS.....</b>	<b>viii</b>
<b>ÍNDICE DE TABLAS.....</b>	<b>ix</b>
<b>RESUMEN .....</b>	<b>x</b>
<b>ABSTRACT.....</b>	<b>xi</b>
<b>CAPÍTULO 1. INTRODUCCIÓN.....</b>	<b>12</b>
1.1. Realidad Problemática.....	13
1.2. Formulación del Problema.....	15
1.2.1. <i>Problema General</i> .....	15
1.2.2. <i>Problema Específico</i> .....	15
1.2.2.1. <i>Problema específico 01</i> .....	15
1.2.2.2. <i>Problema específico 02</i> .....	15
1.2.2.3. <i>Problema específico 03</i> .....	15
1.2.2.4. <i>Problema específico 04</i> .....	16
1.3. Justificación.....	16
1.3.1. <i>Justificación Teórica</i> .....	16
1.3.2. <i>Justificación Práctica</i> .....	17
1.4. Objetivo.....	18
1.4.1. <i>Objetivo General</i> .....	18
1.4.2. <i>Objetivo Específico</i> .....	18
1.4.2.1. <i>Objetivo específico 1</i> .....	18
1.4.2.2. <i>Objetivo específico 2</i> .....	18
1.4.2.3. <i>Objetivo específico 3</i> .....	19
1.4.2.4. <i>Objetivo específico 4</i> .....	19
<b>CAPÍTULO 2. MARCO TEÓRICO.....</b>	<b>20</b>
2.1 Antecedentes.....	20
2.2 Bases Teóricas.....	22

2.2.1	<i>Normas Internacionales de Contabilidad</i> .....	22
2.2.1.1	<i>Norma Internacional de Contabilidad 1 (NIC 1) Presentación de los Estados Financieros</i> .....	22
2.2.1.2	<i>Norma Internacional de Contabilidad 2 (NIC 2) – Inventarios</i> .....	22
2.2.1.3	<i>Norma Internacional de Contabilidad 8 (NIC 8) – Políticas Contables</i> .....	22
2.2.1.4	<i>Norma Internacional de Contabilidad 21 (NIC 21) – Efectos de las Variaciones en las Tasas de Cambio de la Moneda Extranjera</i> .....	23
2.2.2	<i>Inventarios</i> .....	23
2.2.3	<i>Valor Agregado de un Inventario Físico</i> .....	24
2.2.4	<i>Teoría Científica de Control</i> .....	24
2.2.4.1	<i>Importancia del control</i> .....	24
2.2.4.2	<i>Etapas del Control</i> .....	25
2.2.4.3	<i>Elementos del Control</i> .....	25
2.2.5	<i>Teoría de Existencias</i> .....	26
2.2.6	<i>Ubicación de las existencias en los Estados Financieros</i> .....	26
2.2.6.1	<i>En el balance</i> .....	26
2.2.6.2	<i>En el Estado de Resultados</i> .....	26
2.2.6.3	<i>En las notas de a los estados financieros</i> .....	26
2.2.7	<i>Control de Existencias</i> .....	26
2.2.8	<i>Costos de Producción</i> .....	27
2.2.9	<i>Sistemas de Contabilidad de Costo:</i> .....	27
2.2.10	<i>Codificación de Existencias:</i> .....	29
2.2.11	<i>Métodos de valuación</i> .....	29
A.	<i>Método primeras en entrar, primeras en salir “PEPS”</i> .....	29
B.	<i>Método ultimas en entrar primeras en salir “UEPS”</i> .....	29
C.	<i>Método promedio</i> .....	29
2.3	<i>Definición de términos básicos</i> .....	30
<b>CAPÍTULO 3. DESARROLLO</b> .....		<b>32</b>
3.1	<i>Presentación de la Empresa</i> .....	32
3.1.1	<i>Estructura Organizacional</i> .....	32
	<i>Organigrama de la Empresa</i> .....	32
3.1.1.1	<i>Misión</i> .....	33
3.1.1.2	<i>Visión</i> .....	33
3.1.1.3	<i>Política de Calidad:</i> .....	33
3.1.1.4	<i>Ubicación</i> .....	33
3.1.1.5	<i>Productos</i> .....	33

3.1.2	<i>Desarrollo de Análisis de la Problemática de la Empresa</i> .....	34
3.1.2.1	<i>Matriz de FODA de la principal causa del problema</i> .....	36
3.1.2.2	<i>Diagrama de Ishikawa (causa – efecto)</i> .....	37
3.1.2.3	<i>Selección de las Acciones de Mejora</i> .....	40
3.1.2.4	<i>Planificación y Seguimiento</i> .....	44
3.1.2.5	<i>Plan de Acción</i> .....	46
3.2	<b>Desarrollo el Objetivo General</b> .....	48
3.2.1	<i>Desarrollo el Objetivo Específicos n.º 01</i> .....	48
3.2.1.1	<i>Elaborar manual de políticas contables</i> .....	48
3.2.2	<i>Desarrollo el Objetivo Específicos 2</i> .....	48
3.2.2.1	<i>Establecer la codificación de la materia prima</i> .....	48
3.2.3	<i>Desarrollo el Objetivo Especifico 3</i> .....	49
3.2.3.1	<i>Establecer un mecanismo de información de saldos entre contabilidad y almacén.</i> .....	49
3.2.4	<i>Desarrollo el Objetivo Especifico 4</i> .....	51
3.2.4.1	<i>Determinación de Costo de Producción</i> .....	51
	<b>CAPÍTULO 4. RESULTADOS</b> .....	<b>63</b>
4.1	<b>PRESENTACIÓN Y DISCUSIÓN DE RESULTADOS</b> .....	<b>63</b>
	<b>CONCLUSIONES</b> .....	<b>64</b>
	<b>RECOMENDACIONES</b> .....	<b>65</b>
	<b>REFERENCIAS</b> .....	<b>67</b>
	<b>ANEXO</b> .....	<b>69</b>

## ÍNDICE DE FIGURAS

Figura n.º 1-1 Esquema de Objetivos de Contabilidad de Costos .....	17
Figura n.º 1-2 Costos de Producción .....	18
Figura n.º 3-1 Flujo General de un costo de Órdenes .....	35
Figura n.º 3-2 Diagrama de Ishikawa.....	37
Figura n.º 3-3 Flujo actual .....	47
Figura n.º 3-4 Nomenclatura .....	49
Figura n.º 3-5 Estado de Costo Producción Unitario Planta.....	56
Figura n.º 3-6 Estado de Costo Producción Unitario Contabilidad .....	57
Figura n.º 3-7 Comparación de Utilidad Bruta .....	59
Figura n.º 3-8 Comparación de Costos.....	59
Figura n.º 3-9 Datos para Costo de Producción .....	61
Figura n.º 3-10 Estado de Costo de Producción .....	62



## ÍNDICE DE TABLAS

Tabla n.º 3-1 FODA de la Empresa .....	36
Tabla n.º 3-2 Análisis de Causa y Efecto.....	38
Tabla n.º 3-3 Resumen de análisis .....	39
Tabla n.º 3-4 Área de mejora costo de producción .....	40
Tabla n.º 3-5 Área de mejora costo de producción .....	41
Tabla n.º 3-6 Área de mejora personal .....	42
Tabla n.º 3-7 Área de Materia Prima .....	43
Tabla n.º 3-8 Acciones de mejora.....	44
Tabla n.º 3-9 Plan de Acción .....	46
Tabla n.º 3-10 Vale de devolución .....	51
Tabla n.º 3-11 Presupuesto Materiales.....	52
Tabla n.º 3-12 Mano de Obra .....	52
Tabla n.º 3-13 Presupuesto de Servicios.....	53
Tabla n.º 3-14 kardex Acero Estructural.....	53
Tabla n.º 3-15 Plancha de Acero Estructural.....	54
Tabla n.º 3-16 Kardex Platina .....	55
Tabla n.º 3-17 Kardex Laf .....	55
Tabla n.º 3-18 Comparación costos y Utilidad Bruta .....	58
Tabla n.º 3-19 Costo de Producción Contabilidad.....	60
Tabla n.º 3-20 Costo de Producción Planta.....	60

## RESUMEN

En toda empresa sobre todo en una industrial es indispensable tener un buen control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción, y a su vez esto hará que la información proporcionada al departamento de contabilidad goce de las garantías de precisión a fin de cumplir con los objetivos de gestión establecidos y se pueda establecer el precio unitario de un producto terminado. Para su mejor exposición y presentación, este trabajo se ha dividido en tres capítulos:

El Primer Capítulo, comprende el Planteamiento del Problema:

¿De qué manera una propuesta de mejora en el control de existencias optimizará la determinación del costo de producción en la empresa Fabricación de Repuestos SA en el Callao 2017?, así también como el objetivo: Elaborar una propuesta de mejora en el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa Fabricación de Repuestos SA en el Callao, 2017. También contiene la justificación y los objetivos específicos.

El Segundo Capítulo, comprende el marco teórico y definición de términos básicos:

El Tercer Capítulo, comprende el desarrollo, presentación y el Cuarto Capítulo, comprende discusión de resultados cada uno de los objetivos planteados, las conclusiones y así como las recomendaciones de nuestro trabajo.

Palabras claves: Propuesta de mejora, Control, Existencias, costo de Producción y optimización.

## ABSTRACT

In every company especially in an industrial it is essential to have a good control of stocks to optimize the determination of the cost of production, and in turn this will make the information provided to the accounting department enjoy the guarantees of The accuracy of meeting the established management objectives and the unit price of a finished product can be established. For its best exhibition and presentation, this work has been divided into three chapters:

The first chapter, understands the approach of the problem: in what way a proposal of improvement in the control of stocks to optimize the determination of the cost of production in the company manufacturing of spare parts SA in Callao 2017?, as well as the Objective: To elaborate a proposal of improvement in the control of stocks to optimize the determination of the cost of production in the company manufacturing of spare parts SA in Callao, 2017.

It also contains the specific justification and objectives. The second chapter, includes the theoretical framework and definition of basic terms:

The third chapter, includes the development, presentation and The Fourth Chapter includes discussion of the results of each of the objectives set, the conclusions and recommendations of our work.

Key words: Proposal for improvement, Control, stocks, cost of production and optimization.

## CAPÍTULO 1. INTRODUCCIÓN

El presente trabajo de investigación que se desarrollará en el presente documento tiene como objetivo proponer una mejora en el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción de la empresa Fabricación de Repuestos SA. En este se encontrarán los fundamentos teóricos que soportan la investigación.

Teniendo en cuenta que los inventarios son parte vital de una empresa ya sea comercial o industrial: independientemente a la naturaleza de sus operaciones, los cuales llevarán un control de sus productos, para poder cumplir o satisfacer la demanda tanto de las órdenes trabajo y/o órdenes de compra de sus clientes y a su vez la optimizar la determinación del correcto costo de producción.

El objetivo principal de este proyecto es proponer un plan de mejora de control de existencias en el área de almacén a fin optimizar la determinación el costo de producción o fabricación en la empresa Fabricación de Repuesto SA, a su vez los objetivos específicos se enfocan en determinar la buena gestión de existencias y valoración de inventarios para su presentación en el estado de situación financiera y en el estado de resultados en la determinación del costo de venta de los productos terminados vendidos.

La metodología que se presenta en el desarrollo del presente proyecto de mejora, aborda el diagnóstico del proceso del control existencias de la empresa, luego la aplicación de la propuesta de mejora, pasando luego por una definición de estrategias de gestión del mismo, todo esto enmarcado a mejorar el manejo de este, concluyendo con esta metodología una propuesta de mejora en el proceso de almacén.

Muchas empresas tienen demasiados problemas cuando no cuentan con un adecuado sistema de control de existencias o cuando deben realizar operaciones que dependan de la información que éste proporciona; así que tenerlo implica un esfuerzo mínimo, pero no tenerlo puede implicar un problema y una marcada pérdida empresarial.

Es importante tener un buen control de inventarios porque este nos proporciona información precisa la cifra que tenemos en nuestro almacén y de acuerdo a ello podremos elaborar mejor la hoja de costos de producción, para así poder determinar cual estaría siendo las utilidades o ganancias netas de la empresa. Pero existen empresas que no proporcionan información idónea y solo dan un aproximado de ello, lo cual no muestra una utilidad correcta o real.

La empresa Fabricación de Repuestos SA, aún no ha pasado por fiscalizaciones exhaustivas por parte de la Superintendencia Nacional de Aduanas y de Administración

Tributaria (SUNAT), y esto originaría contingencias que talvez de ser materiales, podrían distorsionar los Estados Financieros.

En el capítulo 1, está abocado a la realidad problemática y la formulación del problema, tanto el general como los específicos. También están las justificaciones del presente proyecto. El marco teórico, está abocado en las definiciones conceptuales y características de nuestras variables, costos de producción, que está compuesto por la materia prima que es uno de los principales recursos que se usan en la producción, el mismo que puede ser materia prima directa o materias primas indirectas, el costo de producción también está conformado por los costos de transformación que comprenderán aquellos costes directamente relacionados con las unidades producidas, tales como la mano de obra directa. También comprenderán una parte, calculada en forma sistemática, de los costes indirectos, variables o fijos, en los que se haya incurrido.

En el capítulo 2, está el desarrollo del marco teórico, está abocado en las definiciones conceptuales y características de nuestras variables, costos de producción, y otros conceptos.

En el capítulo 3, está el desarrollo de cada uno de los objetivos planteados en la problemática, tanto el desarrollo del objetivo general como de los objetivos específicos. En este capítulo se establecerán las bases para el desarrollo de nuestro planteamiento como propuesta.

En el capítulo 4, se muestran la presentación de los resultados de la investigación, con información relevante en gráficos y tablas sobre los hallazgos encontrados.

A partir de ello se encuentra referido a la discusión, las conclusiones; donde se establece el cumplimiento de los objetivos. Por último, se plantearon las recomendaciones sugiriendo actividades que se pueden realizar en base a los resultados de la investigación.

## **1.1. Realidad Problemática**

Hoy en día las existencias o inventarios no son solamente un activo que debe ser registrado contablemente, sino que también son un activo estratégico que permiten a las organizaciones conseguir el nivel de producción o servicio deseado o esperado para sus diversas actividades y consumidores, teniendo en cuenta esto, la correcta gestión de los mismos puede hacer que se vean como aliados financieros o al contrario como un fuerte dolor de cabeza. “Una de las razones por la que este tema recibe especial atención es porque en muchas empresas representan un alto porcentaje del capital invertido (por lo general entre 20 y 40%).(Muñoz, 2009) (p.145)

En la actualidad a nivel global las empresas grandes invierten en implementar o mejorar el control de sus existencias, porque se encuentran ante una competitividad que aunado a las certificaciones de calidad (ISO) y en algunos casos homologados, mediante el uso de la tecnología permite un manejo de costos lo que repercute en la determinación del costo de producción, siendo a nivel contable establecido con las normas internacionales de Contabilidad (NIC 2), y este control de las existencias es de preocupación de cada Estado a nivel mundial, porque las empresas de acuerdo al control de las existencias determina la valuación correcta de los inventarios en el estado de situación financiera y el costo de ventas en el estado de resultados para la determinación de la utilidad bruta y su posterior determinación del impuesto a las ganancias.

El control del inventario en nuestro medio es muy poco atendido por la micro y pequeñas empresas de Lima, en muchos casos la ausencia de registros fehacientes, un responsable del manejo de existencias, falta de políticas o sistemas que faciliten estas operaciones, así como la poca inversión en la implementación de software para el control de las existencias que permitirían mejorar su rentabilidad, siendo esto una medida que el Estado debe prevalecer ante la competitividad, donde para un mejor manejo de los costos debe exigir el manejo de los inventarios empleando software.

En cuanto a la adquisición de las existencias y la ubicación de ellos en la planta o fábrica o taller, es fundamental para el cumplimiento de sus objetivos y de sus operaciones en las empresas, y no es la excepción para la empresa Fabricación de Repuestos S.A., donde el estado de los productos que ofrece y el cumplimiento de las ordenes de producción, son aspectos importantes para satisfacer al cliente y mantener a la empresa compitiendo en el mercado, es a través del mejoramiento del control de las existencias o buena gestión de los inventarios y gestión del almacén que se puede tener una mejora muy significativa en el desempeño de la empresa. (Martinez, 2005) lo ideal es que los inventarios sean tan bajos como sea posible mantener el flujo de producción necesario para atender la demanda de los clientes.

Hoy en día, en la empresa Fabricación de Repuestos S.A., no cuenta con un sistema de control de existencias óptimo, ni manual ni mucho menos informático para el control de las mismas tanto en los ingresos y salidas de mercadería, materias primas y/o suministros adquiridos, debido a que lo realizan mediante tarjetas Kardex registradas en formato de Excel, las cuales se encuentran mal llevadas o con retraso; esto afecta la entrega oportuna de reportes sobre la determinación del costo unitario de producción, utilizados para evaluar los inventarios y determinar utilidades para así conocer con exactitud su rentabilidad porque no se determina correctamente el costo de ventas. Siendo el objetivo del presente trabajo asignar los costos a los diversos departamentos para la planificación y control, así como, la

de imputar los costos a las unidades del producto para el costo del producto, situación que no se da en Fabricación de Repuestos S.A., la cual solo establece un estimado costo de producción por lo complejo o nulo control de las existencias por parte de la empresa. Esto se debe que cuando se realiza una Orden de Servicio o Producción para elaborar un producto de metal, la empresa cotiza y compra material directo y material indirecto para la fabricación de piezas de metal, pero la entrada y salida de las existencias fue incorrecta, inclusive los materiales que sobran o no utilizaron se juntan sin ningún control cuando se compran más materiales, sin embargo en la hoja de producción se colocan como si se hubiesen utilizado el total de los materiales en dicha orden. Cuando llega otra Orden de Servicio, se hace otro requerimiento de materiales, los mismos que se juntan con los materiales sobrantes, pero igual, así determinan el costo de producción o de fabricación de ese producto terminado. Y esto se da fundamentalmente por una nula o inadecuada control de las existencias.

## **1.2. Formulación del Problema**

### **1.2.1. Problema General**

¿De qué manera una propuesta de mejora en el control de existencias optimizará la determinación del costo de producción en la empresa Fabricación de Repuestos S.A., en el Callao 2017?

### **1.2.2. Problema Específico**

#### **1.2.2.1. Problema específico 01**

¿Cómo el manual de política contable permitirá mejorar el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos S.A. – Callao - 2017?

#### **1.2.2.2. Problema específico 02**

¿Cómo un sistema de codificación de materia prima optimizará la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos S.A. – Callao - 2017?

#### **1.2.2.3. Problema específico 03**

¿Cómo la elaboración de un mecanismo de información de saldos entre contabilidad y almacén mejoraría el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos S.A. – Callao - 2017?

#### **1.2.2.4. Problema específico 04**

¿Cómo la determinación del costo de producción unitario permitirá mejorar el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos S.A. – Callao - 2017?

### **1.3. Justificación**

El trabajo donde se está viendo la problemática del entorno para mejorar el control de existencias con el fin de determinar el costo de producción de un artículo, servirá de base para determinar su precio de venta. Así mismo, el presente trabajo desea establecer un modelo de trabajo que ayude a otras empresas acoplar en su modelo de preparación de sus estados de costos esta implementación.

Hoy en día implementar un sistema de control de existencias, permitirá a la empresa Fabricación de Repuestos SA la determinación más exacta del costo de producción en cada orden que realicen por sus productos, de esta manera su costo de ventas será más exacto y la presentación del rubro de existencias será el idóneo, esto le permitirá incrementar la rentabilidad de la empresa Fabricación de Repuestos S.A.,

El presente trabajo contribuirá a afianzar mis conocimientos y capacidades adquiridas en las aulas de la Carrera de Contabilidad y Finanzas, en los cursos de Contabilidad Financiera y de Costos con en el objetivo de optar el Título como Contador Público.

Esta tesis es muy importante porque aporta una mejora para la empresa y para el área logística de almacenes de pequeñas y medianas empresas que puedan estar afrontando problemas similares, por lo que la información a desarrollarse pueda servir a futuro a pequeños empresarios; y que puedan mejorar en sus procesos de control de existencias, lo que permitirá ser una guía para futuros investigadores del tema.

#### **1.3.1. Justificación Teórica**

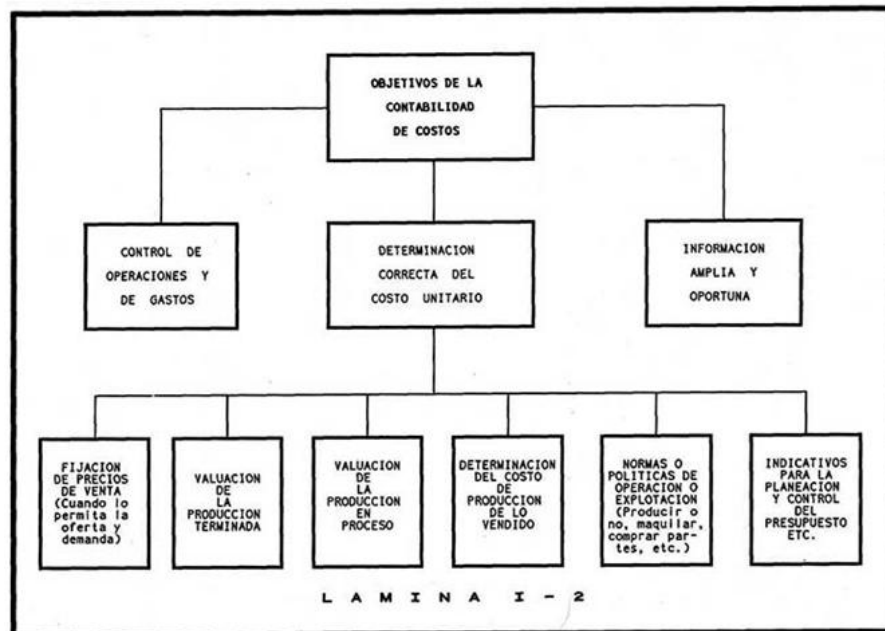
Dependiendo de la actividad y magnitud de la empresa o institución, la información que proporciona la contabilidad de costos tendrá muchos fines y usos, es una herramienta de gestión que sirve para determinar el valor de un proyecto, proceso o producto profundiza en los elementos teóricos vigentes sobre el Control de Existencias y la determinación adecuada de los costos de producción, mediante un lenguaje sencillo y fácil de captar e incorporar, pero de la misma forma relevante por lo que representa su aplicación al sector empresarial y estudiantil.



(Chambergó, 2014) “La contabilidad de costos ayuda a la contabilidad financiera para dar una mejor información a los responsables de la administración de la gerencia (p.13).”

Las áreas interesadas en la empresa relacionadas al control de existencias como la jefatura del centro de distribución deben tener claro sus roles iniciales, porque esta información repercute en el área de contabilidad y en los estados financieros de la empresa; afectando la rentabilidad.

Figura n.º 1-1 Esquema de Objetivos de Contabilidad de Costos



Fuente: <https://es.slideshare.net/Lilibeth8855/objetivos-de-la-contabilidad-de-costos>

### 1.3.2. Justificación Práctica

La presente investigación propone una mejora en el control de existencias de la empresa Fabricación de Repuestos S.A., la misma que a través de nuestra formación académica nos enseñaron que los elementos de costos son: mano de obra directa, la materia prima directa y los costos indirectos de fabricación, justamente uno de los elementos fundamentales del costo es la materia prima directa, su correcto cálculo influirá en la determinación del precio de venta del producto final, esto mismo nos llevó a la preocupación cuando observamos que en área de producción de Fabricación de Repuestos S.A. no estaba proporcionando en forma eficiente la información correcta de los Costos de Producción de una orden de trabajo hacia el departamento de Contabilidad inclusive el área de almacén no controlaba eficientemente la entradas, las salidas, el reintegro de las existencias de almacén.

Por lo que la realización de este trabajo nos ayuda valorar la importancia de proporcionar de datos exactos que ayuden a una buena gestión de inventarios y por ende a un mejor rendimiento empresarial.

Figura n.º 1-2 Costos de Producción



Fuente: <http://hectorvenegas.blogspot.pe/2013/01/clasificacion-de-los-costos-segun-sus.html>

## 1.4. Objetivo

### 1.4.1. Objetivo General

Elaborar una propuesta de mejora en el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa Fabricación de Repuestos S.A. en el Callao, 2017.

### 1.4.2. Objetivo Específico

#### 1.4.2.1. Objetivo específico 1

Establecer que el manual de políticas contables permitirá mejorar el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos S.A. – Callao - 2017.

#### 1.4.2.2. Objetivo específico 2

Establecer un sistema de codificación de la materia prima para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos S.A. – Callao - 2017.

### **1.4.2.3. Objetivo específico 3**

Establecer un mecanismo de información de saldos entre contabilidad y almacén a fin de mejorar el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos S.A. – Callao - 2017.

### **1.4.2.4. Objetivo específico 4**

Determinar en qué medida la determinación del costo de producción unitario mejorará el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos S.A. – Callao - 2017.

## CAPÍTULO 2. MARCO TEÓRICO

### 2.1 Antecedentes

#### **Antecedentes Internacionales:**

(Morales & Torres, 2015) en la tesis “*Diseño de un Sistema de Control Interno de Inventario Basado en el Modelo Coso 1 para la Empresa Service Lunch*” en la ciudad de Guayaquil – Ecuador. El cumplimiento de las políticas establecidas para el control de existencias como eje de desarrollo de la gestión de inventarios, es muy importante ya que de esa forma se podrá garantizar el cumplimiento de los objetivos propuestos. En este trabajo se ha establecido que uno de los factores claves dentro de una empresa industrial, es la correcta gestión de inventarios, los cuales al ser llevado eficientemente brindaran información correcta a todas las áreas involucradas.

(Coello & Arevalo, 2014) en la tesis “*Incidencia del Modelo Control de Existencias del Almacén Bodega UTB y su Confrontación con el Departamento Financiero*” desarrollado en la Universidad Técnica de Babahoyo – Ecuador; Llegan a la conclusión que el modelo de control de existencias en almacén bodega en el periodo de investigación, no había sido favorable para los encargados del área de almacén, debido a factores administrativos y técnicos como: El tiempo que se emplea para adquirir los bienes, verificación de solicitantes de los bienes, control y seguimiento a los bienes e inventarios, registro adecuado de los mismos, almacenaje innecesario, incumplimiento de solicitudes a los departamentos llegando a dar como resultado posibles pérdidas económicas y de materiales en muchas ocasiones, así como inconformidad por parte de autoridades solicitantes de materiales.

Coincidimos en que la propuesta de mejora en el control de existencias es básica para determinación del costo de producción, porque así podemos ir midiendo como se ha desarrollado el proceso de adquisición, ingreso, salida (producción), así como también la implementación de los grados de la responsabilidad de las personas que actúan en dichos procesos de control.

#### **Antecedentes nacionales**

(Refulio & Rodriguez, 2011), en su tesis “*Propuesta de un Modelo de Control y Gestión de Existencias en una Empresa de Telecomunicaciones Usando como Herramienta de Soporte los Módulos mm - wm del Sistema SAP R/3*”, Lima 2011, señala: En este contexto las empresas buscan la forma más eficiente de cómo gestionar sus operaciones, siendo el manejo de los inventarios uno de los factores clave para el logro de la competitividad y rentabilidad de la empresa. De esta manera las empresas que actualmente operan a niveles altos de inventario para asegurar su nivel de servicio sacrificando sus márgenes, se ven

obligadas a replantear sus estrategias de planificación con la finalidad de ser más competitivas en el mercado. Hoy en día una buena gestión de inventarios permitirá a las empresas optimizar tiempo, satisfacción de clientes y buenos niveles de rentabilidad; además de respuestas rápidas ante la necesidad del mercado, por ejemplo, el stock mínimo o minimizar la capacidad ociosa de una empresa.

(Elías, 2011), en esta tesis “Propuesta de Gestión de Inventarios de Materias Primas para una Empresa Editora” en la Universidad Peruana de Ciencias Aplicadas, Lima -Perú. Este trabajo de tesis habla de la falta de un adecuado control de inventario de materias primas como consecuencia de una adecuada política de gestión de inventarios, información distorsionada que en muchos casos generaban sobre costos y se determinaba de un costo de producción altísimo. Hay que tomar en cuenta que este factor redundaba en los ingresos que tiene la empresa producto de la venta de su producto.

Definitivamente la ausencia de una política de control de existencias de materia prima determinará distorsiones en la determinación del costo de producción y esto repercutirá en las utilidades y rentabilidad de la empresa; por eso es importante la propuesta de implementación de un buen sistema de control que nos permita obtener información clara y precisa.

(Gutierrez, 2015), en la tesis “Diseño de un Sistema para el Control de Inventarios para la Distribuidora A&L”, desarrollado en la Universidad Peruana Simón Bolívar, Lima – Perú. La presente tesis tiene como propuesta la implementación de un sistema informático para el control de sus inventarios, esto servirá como herramienta para obtener información en tiempo real y de esta manera tener mayor eficiencia y eficacia en la determinación del costo de producción y el envío de los saldos en forma correcta al departamento de contabilidad.

Hoy en día las Tecnologías de Información se han convertido en la herramienta de los negocios, ya que a través de ella se puede obtener datos exactos y confiables, que permitirán hacer una mejor gestión financiera y administrativa, es por eso que a nivel de los inventarios no es la excepción por lo que su uso es indispensable para mejorar los rendimientos en la determinación de los resultados.

## **2.2 Bases Teóricas**

### **2.2.1 Normas Internacionales de Contabilidad**

(MINISTERIO DE ECONOMIA Y FINANZAS - MEF, 2017)

#### **2.2.1.1 Norma Internacional de Contabilidad 1 (NIC 1) Presentación de los Estados Financieros**

El objetivo de esta Norma consiste en establecer las bases para la presentación de los estados financieros con propósitos de información general, a fin de asegurar que los mismos sean comparables, tanto con los estados financieros de la misma entidad correspondientes a periodos anteriores, como con los de otras entidades diferentes. Para alcanzar dicho objetivo, esta Norma establece, en primer lugar, requisitos generales para la presentación de los estados financieros y, a continuación, ofrece directrices para determinar su estructura, a la vez que fija los requisitos mínimos sobre su contenido.

Los estados financieros reflejarán razonablemente, la situación, el desempeño financiero y los flujos de efectivo de la entidad. En la práctica totalidad de los casos, la presentación razonable se alcanzará cumpliendo con las NIIF aplicables.

Toda entidad cuyos estados financieros cumplan las NIIF efectuará, en las notas, una declaración, explícita y sin reservas, de dicho cumplimiento. En los estados financieros no se declarará que se cumplen las NIIF a menos que aquellos cumplan con todos los requisitos de éstas.

#### **2.2.1.2 Norma Internacional de Contabilidad 2 (NIC 2) – Inventarios**

La cual tiene como objetivo: establecer el tratamiento contable de los inventarios. Medición de los inventarios: Los inventarios deben ser medidos al costo o a su valor neto de realización, el que sea menor. Los sistemas para la medición del costo de las existencias, tales como el método del costo estándar o el método de las ventas al detalle, pueden ser usados por conveniencia siempre que el resultado se aproxime el costo.

#### **2.2.1.3 Norma Internacional de Contabilidad 8 (NIC 8) – Políticas Contables**

El objetivo de esta Norma es prescribir los criterios para seleccionar y modificar las políticas contables, así como el tratamiento contable y la información a revelar acerca de los cambios en las políticas contables, de los cambios en las estimaciones contables y de la corrección de errores. La Norma trata de realzar la relevancia y fiabilidad de los estados financieros de

una entidad, así como la comparabilidad con los estados financieros emitidos por ésta en periodos anteriores, y con los elaborados por otras entidades.

Políticas contables son los principios específicos, bases, acuerdos, reglas y procedimientos adoptados por la entidad en la elaboración y presentación de estados financieros. Cuando una Norma o Interpretación sea específicamente aplicable a una transacción, otro evento o condición, la política o políticas contables aplicadas a esa partida se determinarán aplicando la Norma o Interpretación en cuestión, y considerando además cualquier Guía de Implementación relevante emitida por el IASB para esa Norma o Interpretación.

#### **2.2.1.4 Norma Internacional de Contabilidad 21 (NIC 21) – Efectos de las Variaciones en las Tasas de Cambio de la Moneda Extranjera**

El objetivo de esta Norma es prescribir cómo se incorporan, en los estados financieros de una entidad, las transacciones en moneda extranjera y los negocios en el extranjero, y cómo convertir los estados financieros a la moneda de presentación elegida. Los principales problemas que se presentan son la tasa o tasas de cambio a utilizar, así como la manera de informar sobre los efectos de las variaciones en las tasas de cambio dentro de los estados financieros.

Toda transacción en moneda extranjera se registrará, en el momento de su reconocimiento inicial, utilizando la moneda funcional, mediante la aplicación al importe en moneda extranjera, de la tasa de cambio de contado a la fecha de la transacción entre la moneda funcional y la moneda extranjera en cada fecha de balance:

- a) Las partidas monetarias en moneda extranjera se convertirán utilizando la tasa de cambio de cierre;
- b) Las partidas no monetarias en moneda extranjera, que se midan en términos de costo histórico, se convertirán utilizando la tasa de cambio en la fecha de la transacción; y
- c) Las partidas no monetarias que se valoren al valor razonable en una moneda extranjera, se convertirán utilizando las tasas de cambio de la fecha en que se determine este valor razonable.

#### **2.2.2 Inventarios**

(Sipper, Bulfin, Gonzales, & Hernández, 1998)

El inventario es una cantidad de bienes bajo el control de una empresa, guardados durante algún tiempo para satisfacer una demanda. Para el sector de la manufactura los bienes son primordialmente materiales: materias primas, unidades compradas, productos semi-

terminados y terminados, refacciones y materiales de consumo. La decisión de tener o no inventarios va ligada a la estrategia de producción que se tenga en la organización, teniendo en cuenta que los inventarios actúan como un medio directo entre el abastecimiento y la demanda de cualquier sistema productivo. La función primordial de los inventarios es que permiten desglosar o separar las actividades de producción comercialización y distribución, por esta razón se hace necesario establecer propósitos consistentes de la existencia de estos.

El inventario se puede dividir en tres partes, inventario de materia prima, inventario en proceso e inventario de producto terminado. Enfocándose en un inventario de materia prima para un sistema de producción bajo pedido, los estados de inventario de materia prima son; inventario disponible e inventario asignado. El inventario disponible hace referencia al material del cual se dispone libremente para realizar una actividad o transformación. A diferencia del inventario asignado, que hace referencia a cuando éste pertenece a una orden de producción específica, inhabilitando éste de ser utilizado para una producción distinta a la que se describe en la orden relacionada. (p. 219)

### **2.2.3 Valor Agregado de un Inventario Físico**

Un Inventario Físico realizado con una buena metodología tendrá siempre un valor agregado de:

- Tener las existencias totalmente ordenadas y almacenadas en el lugar elegido por la empresa.
- Tener los almacenes con las existencias totalmente ordenadas y codificadas, respecto a un Sistema de Código de Ubicación del Almacén.
- Tener exacto conocimiento del stock que tiene la empresa a la fecha del inventario.
- Tener la base de su ajuste contable, con el debido sustento para las autoridades tributarias.
- Contar con el Sistema de Kárdex de Almacén totalmente actualizado, respecto a: código de ubicación, código de producto y saldos correctos.

### **2.2.4 Teoría Científica de Control**

(Crespo, López, Peña, & Carreño, 2003) señalan lo siguiente:

El verificar que el comportamiento de la empresa se mantiene dentro de los límites previamente fijados y, en caso contrario, corregir las desviaciones. (p.170)

#### **2.2.4.1 Importancia del control**

(Rojas, Roa, & Correa, 2012) Mencionan las razones que motivan a realizar controles en



las organizaciones a partir de los efectos positivos que generan en las empresas después de su aplicación, entre ellas destacan las siguientes:

- a) Mejorar la calidad: al realizar controles las fallas del proceso se detectan y el proceso se corrige garantizando que los errores se eliminen.
- b) Enfrentar el cambio: al cambio forma parte ineludible del ambiente de cualquier organización.
- c) Producir ciclo más rápido: el control permite identificar operaciones que conllevan aquellos cuellos de botella que aumentan sustancialmente el tiempo de producción o de entrega.
- d) Agregar valor: los tiempos veloces de los ciclos son una manera de obtener ventajas competitivas.
- e) Facilitar la delegación y el trabajo en equipo: la tendencia contemporánea hacia la administración participativa también aumenta la necesidad de delegar autoridad y de fomentar que los empleados trabajen juntos en equipo.

#### **2.2.4.2 Etapas del Control**

(Crespo, López, Peña, & Carreño, 2003) Nos dice a continuación las etapas:

- a) Fijación de estándares, es decir, criterios que se utilizarán para juzgar los resultados.
- b) Comprobación del rendimiento contraste del rendimiento real con los estándares y análisis de las posibles desviaciones.
- c) Acción correctiva, acciones encaminadas a corregir las desviaciones, que puede consistir en la revisión de los estándares, de los planes de las acciones o de todos ellos. (p.170)

#### **2.2.4.3 Elementos del Control**

(Rojas, Roa, & Correa, 2012) Señalan lo siguiente:

##### **Comparar**

El objetivo principal de control es verificar el logro de los objetivos que establecen en la planeación, de manera que los materiales, las condiciones de la máquina, los métodos de trabajo y las inspecciones, se realicen de acuerdo con lo estipulado.

##### **Medir**

Para controlar es impredecible medir y cuantificar los resultados, las mediciones deben seguir una metodología previamente definida que contemple que queremos medir, como lo vamos a medir, quien lo va medir, donde se va medir y cuando se va a medir.

### **Detectar desviaciones**

Una de las funciones inherentes al control, es descubrir las diferencias que se presentan entre planeación y ejecución.

### **Establecer medidas correctivas**

El objetivo del control es prever y corregir los errores, para que no vuelvan a presentarse en el futuro, ya sean estos de planeación, organización o dirección, ejecución e inspección.

## **2.2.5 Teoría de Existencias**

(Actualidad Empresarial, 2014), Todo sobre existencias nos dicen:

Las existencias, también conocida como inventarios son activos:

- a) Poseídos para ser vendidos en el curso normal de la operación.
- b) En proceso de producción con destino a dicha venta.
- c) En forma de materiales o suministros, para ser consumidos en el proceso de producción, o en la prestación de servicios. (p.1)

## **2.2.6 Ubicación de las existencias en los Estados Financieros**

### **2.2.6.1 En el balance**

Normalmente, las existencias se esperan vender o consumir en el ciclo normal de los negocios (no mayor a un año), por lo que se incluye en la categoría de activo corriente.

Sin embargo, si existiera, que una parte significativa de dichos inventarios, que no existe grandes posibilidades de uso en el periodo corriente, sería conveniente reclasificarlos como no corriente.

### **2.2.6.2 En el Estado de Resultados**

Se presentará en el costo de ventas de los productos vendidos.

### **2.2.6.3 En las notas de a los estados financieros**

Deberán incluirse en la nota de políticas contables aplicadas.

## **2.2.7 Control de Existencias**

Abascal (2005) en su libro “Marketing social y ética empresarial “señala:

El control de existencias es un aspecto con el que hay que contar a lo largo de toda la cadena hasta la distribución final. Hay que inspeccionar la mercadería y enviar a los seguros la reclamación necesaria. (p.111).

### **Contabilidad de Costos:**

(Calderón, Contabilidad de Costos I, 2012)

La contabilidad de costos es una rama especializada de la contabilidad general, por medio de la cual, se acumulan y obtiene datos e información relacionada con la producción de bienes o servicios, los cuales serán objeto de venta o utilizados por las mismas empresas; abarca diversos procedimientos de cálculo, formas de registro y preparación de resúmenes, los cuales finalmente serán objeto de análisis e interpretación a efecto de poder tomar decisiones.

### **2.2.8 Costos de Producción**

(Chambergo, 2014) Dice:

El costo de producción es la integración del consumo de la materia prima directa, mano de obra directa y los costos indirectos de fabricación.

(Calderón, Contabilidad de Costos I, 2012) dice:

#### **2.2.8.1 Materia Prima Directa:**

Es el elemento tangible susceptible de ser transformado, hasta convertirlo en un bien distinto. Tienen como principales características que se puede medir fácilmente, consecuentemente, su valor se carga directamente al producto que se encuentra en proceso de elaboración, identificándose plenamente con él.

#### **2.2.8.2 Mano de Obra Directa:**

Lo conforman los sueldos y/o salarios pagados al hombre por tareas desarrolladas en la transformación o ensamble del material incluso las cargas y contribuciones sociales, es medible identificable con el producto final.

#### **2.2.8.3 Costos Indirectos de Fabricación:**

Participan en el proceso productivo, sin formar parte directa de los productos que se elabora, este comprende los gastos indirectos de fabricación y la mano de obra indirectos. Tales como supervisión de planta, energía eléctrica de planta y depreciación de máquinas de plantas, etc.

### **2.2.9 Sistemas de Contabilidad de Costo:**

(Flores, 2011)

Es definido como el conjunto de procedimientos, técnicas registros e informes estructurados sobre la base de la teoría de la partida doble y otros principios técnicos que tiene por objeto

la determinación de los costos unitarios de producción y el control de las operaciones fabriles efectuadas. (p. 173)

### **2.2.9.1 Costos por proceso:**

Es un procedimiento de control y registro, que aplican las empresas cuyo proceso de transformación de la materia prima representada una corriente constante en la elaboración del producto y, donde se pierden los detalles de la unidad producida, dentro de un período determinado. (p. 207)

### **2.2.9.2 Sistemas de Costos Estimados:**

Considera que los costos estimados es lo que constará un servicio, producto u operación en un determinado tiempo, cálculo que puede realizarse tomando como referencia el costo histórico, con la finalidad de reflejar el futuro de la gestión de la empresa. p. 280.

### **2.2.9.3 Sistema de Costo Estándar:**

El costo estándar es la suma de precios, obtenida sobre las especificaciones técnicas de un producto terminado, atendiendo a las unidades básicas predeterminadas para el material o sea el técnico son determinadas por una autoridad en la materia o sea el técnico de la producción y representan las normas de cada uno de los factores del costo atendiendo a un determinado volumen de la producción. (p. 303)

### **2.2.9.4 Sistemas de Costos ABC (Costeo Basado en las Actividades):**

Es un método de análisis del costo que mide el costo y los resultados del proceso en que se relaciona las actividades y los objetos de costos.

Analiza el costo de las actividades basado en el uso de los recursos y lo asigna a los objetos de costos tales como productos o clientes basados en el uso de sus actividades.

Reconoce la relación casual existente entre las orientadoras, accionadores, impulsores o direccionadores de costos (Drivers Cost) con las actividades. (p. 481)

### **2.2.9.5 Sistemas de Costos por Ordenes:**

(Calderón, Contabilidad de costos II, Enero, 2010)

Es un sistema de costos que permite determinar el costo de los productos valiéndose de un formulario o rayado especial que recibe el nombre de orden de trabajo (OT), en la cual se registran los importes de los tres elementos del costo (MPD, MOD, CIF), por cada uno de los trabajos puestos en ejecución (p.1)

### **2.2.10 Codificación de Existencias:**

La primera cuestión que viene a la mente cuando se trata de establecer una organización de cualquier almacén, actualmente las empresas buscan establecer una secuencia de identificación y clasificación de las existencias, indicando el material que le compone y sus principales características. Se recurre a técnicas de codificación y nomenclatura que nos permita recepcionar, distribuir, almacenar, producir y vender las mismas.

### **2.2.11 Métodos de valuación**

(Rincón, Lasso, & Parrado, 2009) En su libro de contabilidad siglo XXI, nos señala lo siguiente:

#### **A. Método primeras en entrar, primeras en salir “PEPS”**

En este método se estima utilizar para aquellos bienes donde el tiempo tiene efectos negativos. Para aquellos productos con vencimiento. Estos productos se deben controlar y organizar según su orden de entrada, para planificar su salida. (p.107)

#### **B. Método últimas en entrar primeras en salir “UEPS”**

Este método se basa en suposición de que las últimas unidades en entrar al almacén serán las primeras en salir, razón por la cual al finalizar el ejercicio contable las existencias quedan valuadas al costo del inventario inicial y a los precios de las primeras compras. El inventario final queda valuado a costos antiguos o desactualizados. (p.109)

#### **C. Método promedio**

Este método se estima utilizar para aquellos bienes donde el tiempo no tiene efectos negativos o cambios relevantes, pues no hay diferencia entre los productos que se adquirieron en diferentes momentos, por los que se puede organizar y controlar indistintamente, pudiendo escoger para vender cualquiera de los productos. (p.109)

## 2.3 Definición de términos básicos

**Inventario:** Clasificación y ordenamiento de los bienes de una persona o comunidad. Detalle escrito de todos los bienes y demás valores que posee una persona; también se incluyen sus deudas a una fecha determinada. Papel o documento mediante el cual se enumeran derechos o bienes.

**Control del Costo:** Procedimiento administrativo y contables empleados para conservar y controlar la exactitud y la propiedad en las transacciones comerciales y en la contabilización de estas.

**Existencias:** Cantidad de materias primas, productos en proceso de fabricación o productos terminados que las empresas mantienen voluntariamente para hacer frente a demandas futuras, o involuntariamente cuando se acumulan porque la demanda es inferior a la esperada. Cuando se analizan las existencias en el contexto de la demanda agregada son un componente de la demanda de inversión, y en tal caso solo se toma en consideración la parte de las existencias que se considera inversión deseada o planeada por las empresas.

**Valorización de Existencias:** Las existencias se valorarán al menor del costo o el valor neto realizable. EL costo de existencias comprenderá todos los costos derivados de la adquisición y transformación de las mismas, así como otros costos en los que se haya incurrido para darles su condición y ubicación actuales.

**Activos:** Recursos económicos del ente conjunto de bienes y derechos de una persona o empresa. Representa los bienes y derechos de propiedad del ente y las partidas imputables contra ingresos atribuibles a periodos futuros. Es una de los grandes grupos de cuentas de balance o del estado patrimonial.

**Almacén:** Locales abiertos o cerrados designados a la colocación temporal de las mercancías mientras se solicita un despacho y cuya gestión puede estar a cargo de la Aduana, de otras dependencias públicas o de personas privadas.

**Costo de Producción:** La producción está referida a un proceso de elaboración de un bien o al modo de producirlo tanto del sueldo como de la industria.

**Costo de operación:** Gasto incurrido en la conducción de las actividades principales ordinarias de una empresa, de los cuales usualmente se excluyen los gastos “ajenos a las operaciones”, o deducciones de los ingresos.

**Costo de ventas:** Cuenta de resultado en la que se debita el costo de producción o adquisición de las mercaderías vendidas. Costo total de los productos o mercaderías vendidas durante el ejercicio contable. La determinación del costo de las mercaderías vendidas en el caso de n registrase operación por operación, se realiza mediante el si los gastos administrativos, seguros y materiales que son necesarios para obtener el mismo.

**Justo a tiempo:** Producir elementos que se necesitan, en las cantidades que se necesitan en el momento en que se necesitan.

**Optimizar:** Busca mejores resultados, más eficacia o mayor eficiencia en el desempeño de alguna tarea.

**Contabilidad Financiera:** Es la que se prepara para brindar información a los diversos usuarios y son preparadas de acuerdo a las NIIF (Normas Internacionales Información Financiera), con la finalidad de ver la situación económica, financiera y los cambios patrimoniales, así como el efectivo en una determinada del periodo.

**Contabilidad de Gestión:** Es aquella encargada de procesar los datos de la contabilidad Financiera con la finalidad de respaldar la toma de decisiones gerenciales, y para elevar el nivel de eficiencia y eficacia administrativa, mediante establecimientos de planes con base en objetivos económicos y racionales.

**NIIF:** Las Normas Internacionales de Información Financiera (NIIF) son las normas contables por el Consejo de Normas Internacionales de Contabilidad (IASB, por sus siglas en inglés) con el propósito de uniformizar la aplicación de normas contables en el mundo, de manera que sean globalmente aceptadas, comprensibles y de alta calidad. Las NIIF permiten que la información de los Estados Financieros sea comparable y transparente, lo que ayuda a los inversores y participantes de los mercados de capitales de todo el mundo a tomar sus decisiones.

**Gastos:** El gasto siempre implicará el desembolso de una cantidad de dinero, ya sea en efectivo o por otro medio de pago, y llevará asociada una contraprestación.

## CAPÍTULO 3. DESARROLLO

### 3.1 Presentación de la Empresa

#### 3.1.1 Estructura Organizacional

##### **Reseña Histórica**

Fabricación de Repuestos S.A. (FARESA) se constituyó en febrero de 1981 como resultado de las actividades de fabricación de piezas que los socios Antonio Simeone y Walter Chávez venían realizando en forma personal.

Las actividades empezaron en un local propio de 300m<sup>2</sup>, ubicado en la urbanización industrial Grimaneza Calle 6, Mz D, Lote 17 Callao – Perú; con un personal de ocho trabajadores y los dos socios que cubrían las gerencias administrativas y de producción.

La empresa contaba con seis máquinas herramientas y atendía algunos clientes principalmente dedicados a la industria del embotellamiento, orientando la fabricación de manera especial a las piezas de desgaste, con el pasar de los años la empresa ha ido desarrollándose aumentando sustancialmente sus instalaciones que actualmente disponen de aproximadamente 1800 m<sup>2</sup> cubiertos, sus equipos ahora son un total de 35 máquinas.

Este desarrollo nos ha permitido afianzarnos en el mercado, permitiéndonos contar en la actualidad con clientes de primera línea con los cuales trabajamos en estrecha colaboración para suministrarles repuestos adecuados a sus necesidades a precios competitivos, asimismo nuestro departamento técnico desarrolla en conjunto con los técnicos de nuestros clientes, soluciones y mejoras que optimicen el performance de las máquinas con el objetivo de lograr las metas propuestas.

FARESA cuenta con un Sistema de Gestión de la Calidad implementado bajo el estándar ISO 9001:2008, el cual fue certificado por Bureau Veritas Certificación y acreditado por dos organismos UKAS y ANAB, este logro se logró con el esfuerzo constante de nuestro personal y el estímulo de nuestros principales clientes con los cuales seguimos trabajando y a los cuales queremos expresar un especial agradecimiento.

##### **Organigrama de la Empresa**

Ver anexo N° 02



### **3.1.1.1 Misión**

Satisfacer los requisitos de los clientes, suministrando productos de excelente calidad, diseñados, desarrollados y fabricados para satisfacer sus expectativas, a través de la realización de procesos que agregan valor al producto ofrecido, fomentando la cultura de calidad en el servicio a nuestros clientes.

### **3.1.1.2 Visión**

Alcanzar una posición de liderazgo en la fabricación y comercialización de repuestos para maquinarias, constituyéndose como una organización que incorpora valores de una empresa moderna que gestiona sus recursos con eficacia y eficiencia. Logrando con esto, respeto, presencia, imagen, confianza y adaptación continua al cambio en la prestación de nuestros servicios.

### **3.1.1.3 Política de Calidad:**

Ver anexo N° 03

### **3.1.1.4 Ubicación**

Urb. Ind. Grimaneza, Calle 6 MZ. “D” Lote T 17 Callao – Perú – Planta 1

Urb. Ind. Grimaneza, Calle 3 MZ. “B” Lote 4 Callao– Perú – Planta 2

### **3.1.1.5 Productos**

#### **Líneas de máquinas de embotellamiento.**

- Repuestos de llenadoras de botellas y capsuladoras.
- Repuestos de etiquetadoras, incluye conjunto etiquetador.
- Repuestos de lavadoras de botellas y lavadora de cajas
- Repuestos de encajonadoras y desencajonadoras de botellas, incluye cabezales completos mecánicos y neumáticos.
- Repuestos de transportadores de cajas y botellas.
- Repuestos de paletizadoras y depaletizadoras.

#### **Líneas de máquinas para la industria alimentaria**

- Atomizador de partículas.
- Dosificador de polvo y granos.

#### **Línea de piezas para portacontenedores**

- Trompos de Montacargas. Guías de Trompo de Montacargas.
- Eje Muñón de Montacarga. Trapecio del Puente de Dirección de Montacarga.

- Bocamaza de Rueda Delantera.

#### **Línea de fabricación estructural**

- Brazo Soporte CATV – Telefonía.
- 1Jaula Balones de Gas, Jaula para Bidones de Agua de Mesa.
- Carros para Transporte de Mercadería Ligera y Pesada, Mesas y Soportes de Estanterías, Racks para Exhibición de Mercadería – Tiendas Retail.
- Transportadores de Rodillos. Línea de muebles de cómputo.

#### **Línea de componentes para telefonía**

- Caja de grapas cable coaxial
- Caja de grapas dos clavos
- Placa Soporte de pared
- CATV
- Anilla porta cable
- Chapa tensora

#### **Línea de artículos promocionales**

- Destapadores y Llaveros
- Escurrideros de Vasos
- Soportes de Bidón.
- Juegos de Mesas y Silla con Estructura de Fierro y Tablero Estampado de Madera

### **3.1.2 Desarrollo de Análisis de la Problemática de la Empresa**

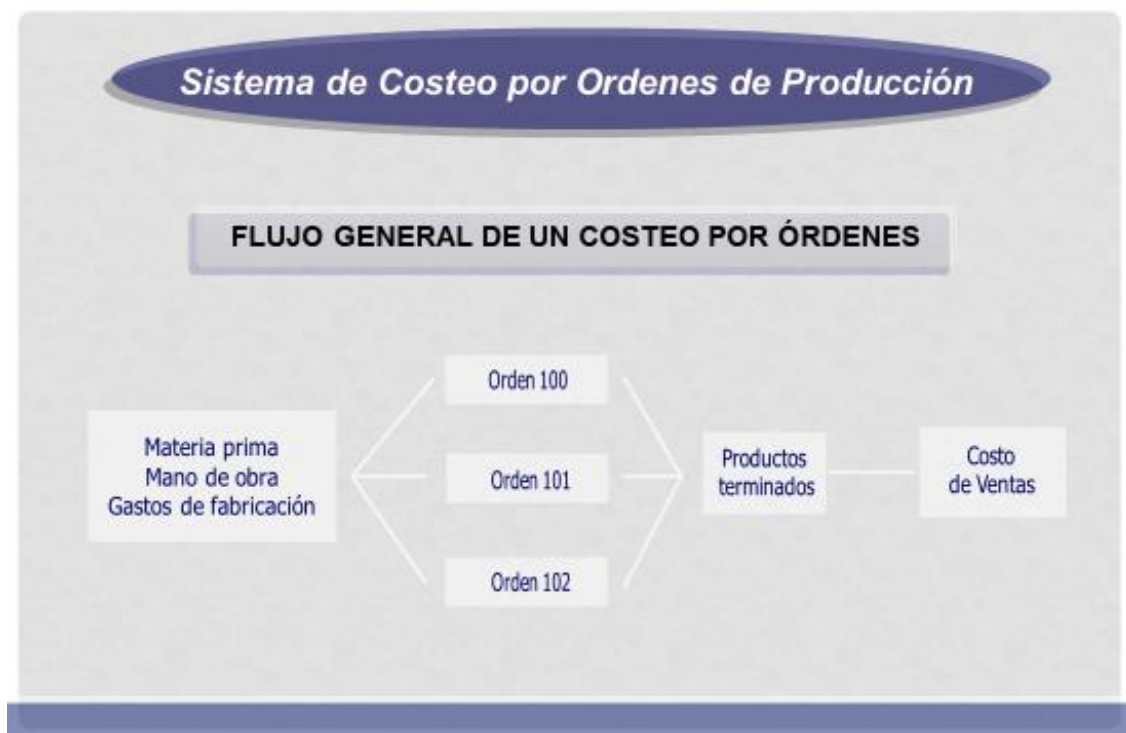
En la empresa las actividades del área de control de existencias son bastante limitadas por lo que se hace necesario replantear el modelo actual, cuyo enfoque debe analizar el origen y/o causas de las inconsistencias dentro de los inventarios e implementar mejoras rápidas a mediano y largo plazo. Al existir un requerimiento de un cliente, para determinar el precio de venta, este se elabora mediante un presupuesto de costos, al cual se ve afectado en la medida que no existe un adecuado control de entradas y salidas de los materiales (existencias) de almacén, lo cual hace que la determinación del costo de producción no sea exacta, generando una distorsión en la determinación del precio unitario el cual incidirá en la determinación de las utilidades.

Fabricación de Repuestos S.A. tiene un sistema por órdenes de producción, en donde sus clientes le envían ordenes de servicio para la fabricación de piezas para maquinarias, la cual son elaboradas mediante una Orden de Trabajo (OT), en la cual se van acumulando todas las erogaciones y/o desembolsos que se van realizando por dicho servicio, en cuestiones de mano de obra y control de los gastos indirectos de fabricación no hay

problemas, pero al no tener un adecuado control de existencias genera un inadecuado costo de producción como mencionamos líneas arriba.

El objetivo de nuestra investigación es la de proponer una mejora en el control de las existencias para determinar un eficaz costo de producción, teniendo en cuenta el siguiente esquema:

Figura n.º 3-1 Flujo General de un costo de Órdenes



Fuente: <http://www.monografias.com/trabajos107/sistemas-costos-presentacion-powerpoint/sistemas-costos-presentacion-powerpoint.shtml>

A continuación, mostraremos FODA de la empresa en estudio

### 3.1.2.1 Matriz de FODA de la principal causa del problema

Tabla n.º 3-1 FODA de la Empresa



#### FORTALEZAS

- Personal calificado y en muchos casos con experiencia empírica.
- La mayoría de sus instalaciones e infraestructuras son idóneas.
- Receptividad y apoyo por parte del Gerente de producción.
- Ser considerados unos de los proveedores de la U.C.P. (Unión de cervecera peruanas) DE BACKUS Y JOHNSON.
- La empresa se encuentra con la calificación I.S.O 9001 y debidamente homologada.

#### DEBILIDADES

- Desconocimiento de la competencia.
- Falta de estímulos a trabajadores.
- Políticas o indicadores mal definidos o inexistentes.
- No se utiliza una correcta distribución física del inventario.
- No hay un adecuado control interno.

#### OPORTUNIDADES

- Implementación de modernos procesos productivos en el mercado
- Mercado en crecimiento a causa de la demanda creciente.
- Experiencias negativas de clientes con otras empresas del mismo rubro.
- Importancia que se le da a la empresa por parte de los clientes.
- Propuesta de mejora de control de existencias.

#### ESTRATEGIAS FO

- Lanzar una mayor publicidad.
- Capacitar al personal.
- Lograr la calificación los cuatro cruces.

#### ESTRATEGIAS DO

- Implementar un mejor control interno.
- Contratar a más personas calificadas..

#### AMENAZAS

- Competidores con más experiencias en el mercado.
- Inconformismo de los trabajadores por salarios.
- Pérdida de tiempo de producción por una mala clasificación de los artículos en inventario que son necesarios para el flujo normal de la producción.
- Exceso de stock de materia prima.

#### ESTRATEGIAS

- Competidores con más experiencia en el mercado.
- Inconformismo de los trabajadores por salarios.
- Pérdida de tiempo de producción por una mala clasificación de los artículos en inventario que son necesarios para el flujo normal de la producción.
- Exceso de stock de materia prima.

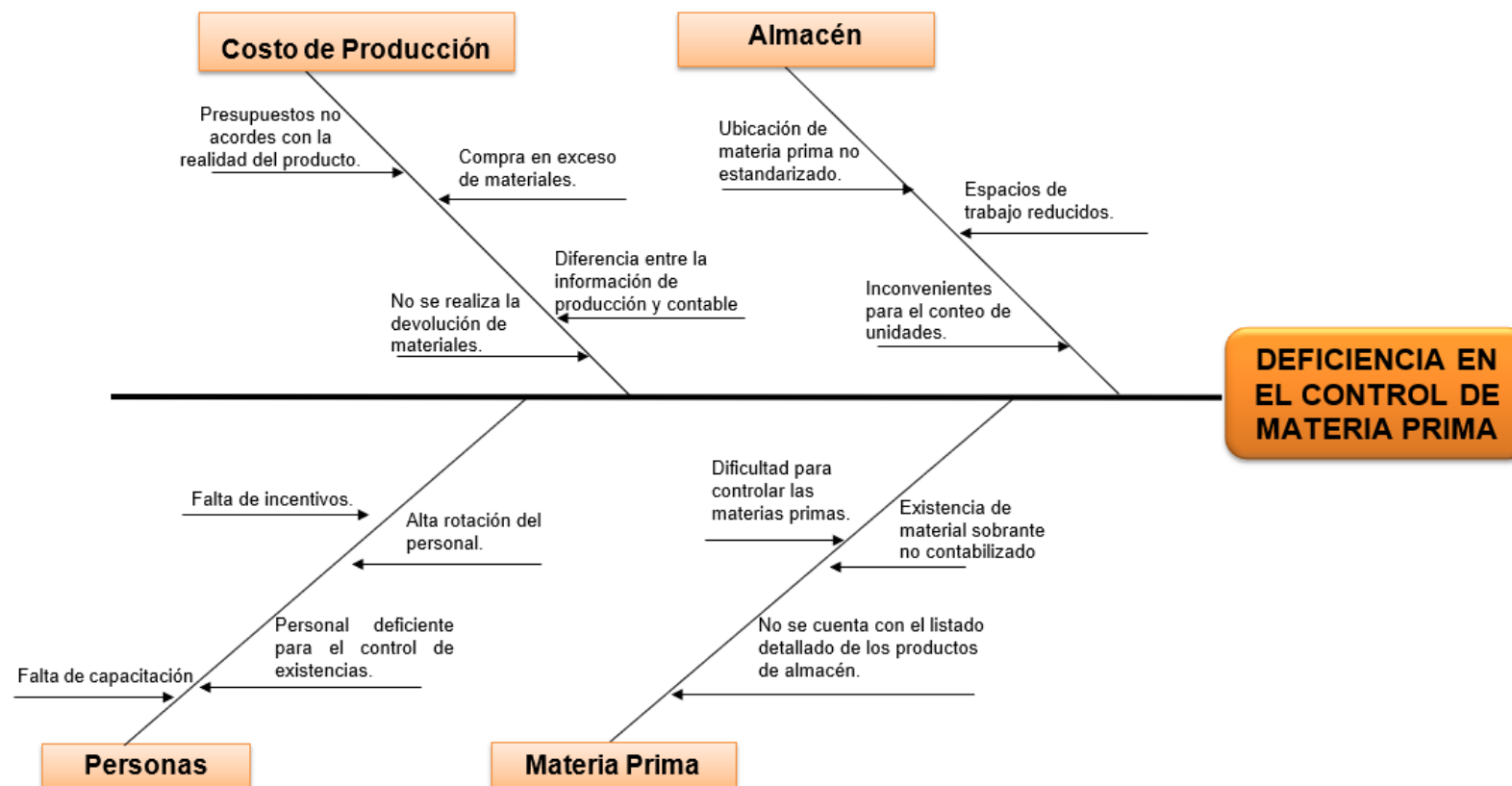
#### ESTRATEGIA DA

- Contar con personal ingenieros clasificados.
- Hacer que el personal se sienta que es una familia.

Fuente: Elaboración Propia

### 3.1.2.2 Diagrama de Ishikawa (causa – efecto)

Figura n.º 3-2 Diagrama de Ishikawa



Fuente: Desarrollo Propia

Tabla n.º 3-2 Análisis de Causa y Efecto

Nivel 1	Nivel 2	Nivel 3	Responsabilidad
Presupuestos no acordes con la realidad del producto.	Inadecuada gestión de costos.	Control de inventarios deficientes	Interna
No se realiza la devolución de materiales utilizados.	No esta definido el flujo o procedimientos de retorno de materiales	Control de inventarios deficientes	Interna
Compra en exceso de materiales.	No se hace un seguimiento priorizado al kardex.	Control de inventarios deficientes	Interna
Diferencia entre la información de producción y contable.	Falta de mecanismo de información por parte de producción y de área de contabilidad.	Flujo de comunicación deficientes	Interna
Ubicación de materia prima no estandarizado.	No esta definido el flujo o procedimiento para ubicación de materia prima dentro del almacén.	Control de inventarios deficientes	Interna
Espacios de trabajo reducidos.	No se registra la frecuencia de rotación de materia prima.	Control de inventarios deficientes	Interna
Inconvenientes para el conteo de unidades.	No existe un proceso de ingreso de materia prima	Control de inventarios deficientes	Interna
Alta rotación del personal.	No existe política de retención de personal.	Política, no contempla línea de carrera para el personal	Externa
Falta de incentivos	Remuneración baja	Política, no contempla línea de carrera para el personal	Externa
Falta de capacitación	Empresa no invierte en capacitación	Política, no contempla línea de carrera para el personal	Externa
Presupuestos no definidos.	No existe costo definido por cada modelo de la parte fabricada.	Estructura de costos deficientes	Interna
Personal deficiente para el control de existencias.	No existe inducción o capacitación al personal sobre el control de existencias.	Flujo de comunicación deficientes	Interna
Dificultad para controlar las materias primas.	Materia prima no tiene codificación	Control de inventarios deficientes	Interna
Existencia de material sobrante no contabilizado.	No se realiza	Control de inventarios deficientes	Interna
No se cuenta con el listado detallado de los productos de almacén.	No existe inventarios de materia prima	Control de inventarios deficientes	Interna

Fuente: Elaboración Propia

Según el cuadro, el 80% de la causa tienen responsabilidad interna

Tabla n.º 3-3 Resumen de análisis

<b>Causas</b>	<b>Suma de cantidades</b>
<b>Interna</b>	
Control de inventarios deficientes.	
Estructura de costos deficientes.	
Flojo de comunicación deficiente	
<b>Externa</b>	
Política, no contempla línea de carrera para el person	
<b>Total General</b>	

Fuente: Elaboración Propia

### 3.1.2.3 Selección de las Acciones de Mejora

Tabla n.º 3-4 Área de mejora costo de producción

<b>ÁREA DE MEJORA N°1: COSTO DE PRODUCCIÓN</b>	
Descripción del problema	Costo de Producción
Causas que provocan el problema	Una distorsión entre el costo de producción de planta y costo de producción que va hacia la contabilidad financiera.
Objetivos a conseguir	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Proporcionar conocimientos al personal involucrado en planta para un mejor y continuo control de costos.</li> <li>▪ Elaborar documentos que registren todo el movimiento de almacén antes, durante y después de producción.</li> <li>▪ Reducir los sobrantes de materiales a stock mínimos.</li> </ul>
Acciones de Mejora	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Coordinación entre el área de producción y almacén con los Departamento de contabilidad.</li> <li>2. Asignar a un especialista en el sistema de costeo por órdenes y a un especialista del manejo de almacén para que pueda capacitar y evaluar al personal en la misma sede de la misma empresa.</li> </ol>
Beneficios esperados	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Información sobre presupuesto mejor elaborados.</li> <li>▪ Mejores controles de existencias.</li> <li>▪ Concordancia entre información del costo de producción de planta.</li> <li>▪ Concordante con la enviada al departamento de contabilidad.</li> </ul>

Fuente: Elaboración Propia



Tabla n.º 3-5 Área de mejora costo de producción

<b>ÁREA DE MEJORA N°2: ALMACÉN</b>	
Descripción del problema	Almacén
Causas que provocan el problema	Deficiencias en el área de almacén lo que provoca un inadecuado control de entradas, salidas y devolución de existencias a almacén.
Objetivos a conseguir	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Proporcionar conocimientos al personal de almacén para mejorar el control de existencias.</li> <li>▪ Enumerar la función de cada responsable del manejo de las existencias.</li> <li>▪ Coordinar constantemente con el departamento de contabilidad con el envío de la información sobre la producción y sus costos.</li> </ul>
Acciones de Mejora	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Coordinar con el departamento de contabilidad para que envíe una programación de capacitaciones técnica sobre el manejo de existencias.</li> <li>2. Asignar a un especialista para que pueda capacitar y evaluar al personal en la misma sede donde labora el trabajador.</li> </ol>
Beneficios esperados	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Información fiable sobre el costo de producción y saldo de almacén.</li> <li>▪ Personal capacitado.</li> </ul>

Fuente: Elaboración Propia

Tabla n.º 3-6 Área de mejora personal

<b>ÁREA DE MEJORA N°2: PERSONAL</b>	
Descripción del problema	Personal
Causas que provocan el problema	Ausencia de personal capacitado en el taller.
Objetivos a conseguir	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Proporcionar conocimientos al personal de planta y almacén para el continuo desarrollo en sus cargos actuales y entrenarlos para una rotación continua.</li> <li>▪ Ayudar a prevenir distorsiones y falta de control en la planta.</li> <li>▪ Incrementar la motivación, productividad y calidad del trabajo.</li> <li>▪ Producir actitudes más positivas en el personal.</li> <li>▪ Despidos continuos de personal por falta de capacidades.</li> </ul>
Acciones de Mejora	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Coordinar con el área de contabilidad para las capacitaciones y desarrollo de todo personal involucrado con las existencias.</li> <li>2. Asignar a un especialista para que pueda capacitar y evaluar al personal en la misma sede donde labora el trabajador.</li> </ol>
Beneficios esperados	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Trabajadores motivados.</li> <li>▪ Personal capacitado y con alto grado de comunicación.</li> </ul>

Fuente: Elaboración Propia

Tabla n.º 3-7 Área de Materia Prima

<b>ÁREA DE MEJORA N°2: MATERIA PRIMA</b>	
Descripción del problema	Materia Prima
Causas que provocan el problema	Un inadecuado control de existencias que origina una distorsión en la determinación en el costo de producción y los saldos finales.
Objetivos a conseguir	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Proporcionar conocimientos al personal involucrado en el control de existencias.</li> <li>▪ Involucrar a todo el personal de planta en importancia del manejo de inventarios.</li> <li>▪ Incrementar la motivación, productividad y calidad del trabajo.</li> <li>▪ Producir actitudes más positivas en el personal.</li> <li>▪ Disminuir los sobrantes en el cálculo exacto de costo de producción.</li> </ul>
Acciones de Mejora	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Coordinar con el área de contabilidad para las capacitaciones y explicar de la importancia del control de la materia prima.</li> <li>2. Asignar a un especialista para que pueda capacitar y evaluar al personal en la misma sede donde labora el trabajador.</li> </ol>
Beneficios esperados	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Personal capacitado.</li> <li>▪ Mejor control de existencias. información de planta hacia contabilidad más exacta.</li> </ul>

Fuente: Elaboración Propia

### 3.1.2.4 Planificación y Seguimiento

Tabla n.º 3-8 Acciones de mejora

	ACCIONES DE MEJORA	DIFICULTAD	PLAZO	IMPACTO	PUNTAJE
1	Coordinación entre el área de producción y almacén con los departamentos de contabilidad.	Ninguna (4)	Inmediato (4)	Bastante (3)	Total = 11
2	Asignar a un especialista en el sistema de costeo por órdenes y a un especialista del manejo de almacén para que pueda capacitar y evaluar al personal en la misma sede de la misma empresa.	Ninguna (4)	Inmediato (4)	Mucho (4)	Total = 12
3	Coordinar con el departamento de contabilidad para que envíe una programación de capacitaciones técnica sobre el manejo de existencias.	Ninguna (4)	Inmediato (4)	Bastante (3)	Total = 11
4	Asignar a un especialista para que pueda capacitar y evaluar al personal en la misma sede donde labora el trabajador.	Ninguna (4)	Inmediato (4)	Bastante (3)	Total = 11
5	Coordinar con el área de contabilidad para las capacitaciones y desarrollo de todo personal involucrado con las existencias.	Ninguna (4)	Inmediato (4)	Mucho (4)	Total = 12
6	Asignar a un especialista para que pueda capacitar y evaluar al personal en la misma sede donde labora el trabajador.	Ninguna (4)	Inmediato (4)	Mucho (4)	Total = 12
7	Coordinar con el área de contabilidad para las capacitaciones y explicar de la importancia del control de la materia prima.	Ninguna (4)	Inmediato (4)	Bastante (3)	Total = 11
8	Asignar a un especialista para que pueda capacitar y evaluar al personal en la misma sede donde labora el trabajador.	Ninguna (4)	Inmediato (4)	Mucho (4)	Total = 12

Fuente: Elaboración Propia

### Leyenda

Dificultad de la implantación =	1 Mucha	2 Bastante	3 Poca	4 Ninguna
Plazo de implantación =	1 Largo	2 Medio	3 Corto	4 Inmediato
Impacto en la organización =	1 Ninguno	2 Poco	3 Bastante	4 Mucho
Puntualidad =	Suma de las puntuaciones de cada factor, a mayor puntuación mayor prioridad			

### 3.1.2.5 Plan de Acción

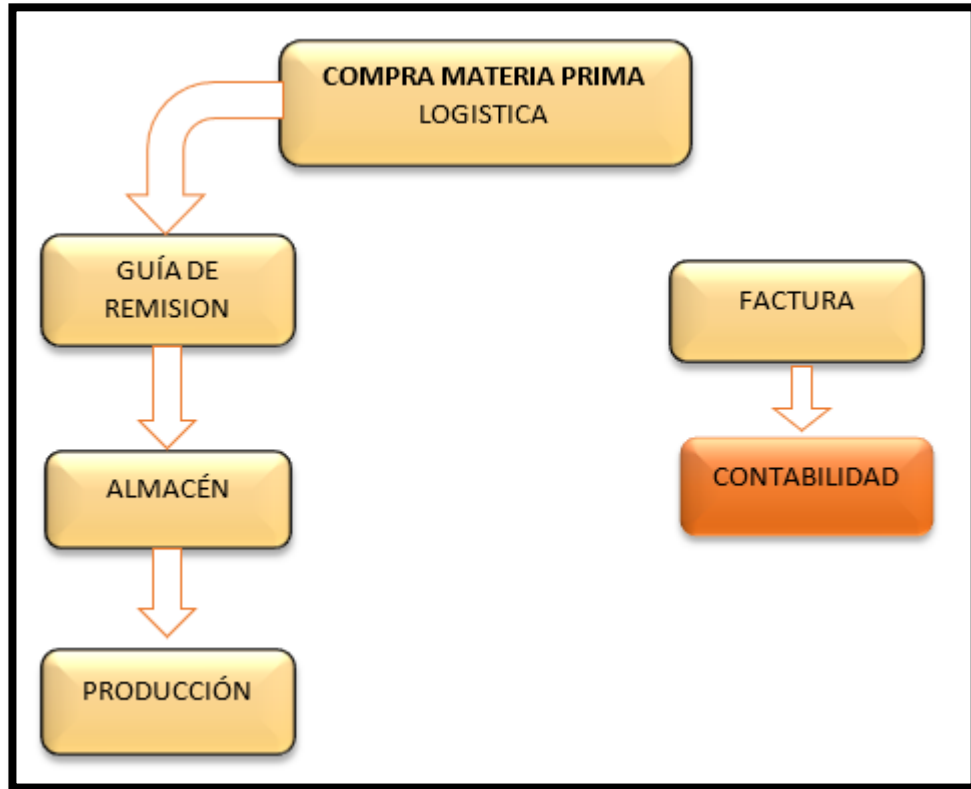
Tabla n.º 3-9 Plan de Acción

ÁREA	OBJETIVOS ESPECÍFICOS	ESTRATEGIAS	ACTIVIDADES	RECURSOS	EVALUACIÓN	DURACIÓN	RESPONSABLE SEGUIMIENTO	ACCIONES CORRECTIVAS
<b>DESARROLLO DE MANUAL DE POLÍTICA CONTABLE</b>	Elaborar manual de políticas contables para mejorar el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos SA – outsourcing (tercerización) Callao - 2017.	Proponer la elaboración de un manual de políticas contables que permitan registrar adecuadamente las existencias a través por un outsourcing (tercerización)	Levantamiento del procedimiento de procesos como se deben realizar los pedidos de almacén para tener un mejor control sobre las existencias.	- Humanos: Jefe de costos Almacenero Personal contable - Materiales: Materia prima	- Exámenes - Certificación	Realizar una semana	- Jefe de acción en la planta. - Contador General.	El personal que no se adecua a los cambios, será capacitado nuevamente y luego de no conversarse se lo bajará.
<b>DESARROLLO DE CODIFICACIÓN MATERIA PRIMA</b>	Establecer la codificación de la materia prima a fin de mejorar el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos SA – Callao - 2017.	La codificación de las existencias se realiza con la finalidad de dar una descripción y hacer una adecuada identificación veloz de éstos	Hacer un inventario físico de las existencias del almacén para tener claro el conocimiento de stock.	- Scanner - Computadora - Tarjeta - Codificación de datos.	- Exámenes - Certificación de habilidades de las personas.	Realizar una semana	- Jefe de acción en la planta. - Contador General.	El personal que no se adecua a los cambios, será capacitado nuevamente y luego de no conversarse se lo bajará.
<b>DESARROLLO MECANISMO DE INFORMACIÓN DE SALDO ENTRE CONTABILIDAD Y ALMACÉN</b>	Establecer un mecanismo de información de saldos entre contabilidad y almacén a fin de mejorar el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos SA – Callao - 2017.	Realizar un control más exhaustivo de las entradas y salidas devoluciones y saldos de las existencias.	- Mejorar las kardex y controles físicos y contables, así como los reportes hacia contabilidad.	- Humano - Tarjeta - Papel - Impresión	- Exámenes - Certificación de habilidades de las personas.	Realizar una semana	- Jefe de acción en la planta. - Contador General.	El personal que no se adecua a los cambios, será capacitado nuevamente y luego de no conversarse se lo bajará.
<b>DESARROLLO DE DETERMINACIÓN DEL COSTO UNITARIO</b>	Determinar en qué medida la determinación del costo de producción unitario influye en la mejora del control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de	Mejorar la elaboración de los presupuestos de costos y su respectiva elaboración de la hoja de producción. (hoja de costos)	Elaborar copia adicional de hoja de costos para el departamento de contabilidad.	- Papel bond - Adicionar de hoja de costos para el área de contabilidad.	- Exámenes - Certificación de habilidades de las personas.	Realizar una semana	- Jefe de acción en la planta. - Contador General.	El personal que no se adecua a los cambios, será capacitado nuevamente y luego de no conversarse se lo bajará.

Fuente: Elaboración Propia

- ✓ Como se encuentra el flujo actual.

Figura n.º 3-3 Flujo actual



Fuente: Datos de la empresa

- ✓ Presupuesto de Materiales Actual ver anexo n° 7, p.97
- ✓ Hoja de Costos Actual ver anexo n°8, p. 98
- ✓ Proceso Actual de Gestión n° 9. p. 99

## **3.2 Desarrollo el Objetivo General**

### **3.2.1 Desarrollo el Objetivo Específicos n.º 01**

#### **3.2.1.1 Elaborar manual de políticas contables**

Se tendría que contratar los servicios outsourcing (tercerización) para que haga un estudio y elabore un borrador de propuesta para la mejora en control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos SA.

Esto implicaría que la empresa reestructure todos los procesos de control de inventario como se ha estado llevando y que la empresa necesita se modifique.

Se tendría que explicar a todo el personal de planta sobre la importancia del control de materiales a fin de establecer políticas claras de grado de ingreso y salidas de existencias de almacén afecto de una adecuada determinación del costo producción.

Esto traería como consecuencia los siguientes efectos.

- Saldos reales de los inventarios
- Fiabilidad en la determinación de costo de producción.
- Utilidades confiables
- Mayor y mejor participación de las utilidades en beneficios de los trabajadores.
- Buenas posibilidades de un incremento de salarios.

Propuesta de Manual de Políticas Contables – Área De Existencias (Ver anexo n° 4 p.78)

### **3.2.2 Desarrollo el Objetivo Específicos 2**

#### **3.2.2.1 Establecer la codificación de la materia prima**

La codificación de las existencias se realiza con la finalidad de dar una descripción y hacer una adecuada identificación veloz de éstos. Al hacer uso de códigos o claves para cada artículo, la identificación es más rápida porque de esta forma se evitan errores de uso cuando los nombres de los artículos son muy largos o muy parecidos entre sí.

La relación de existencias codificadas sirve también como un medio de comunicación entre las distintas áreas de la empresa, pues gracias a la codificación con exactitud de que material se trata, sin importar que el área que haga referencia a él sea el de producción o el de compras, y esto mejora la comunicación entre ellos. Es importante que todo el personal de producción y logística manejen el mismo listado codificado.



El método de codificación a utilizar es el método alfanumérico, es decir, el código está compuesto por letras y números, ejemplo:

Producto:

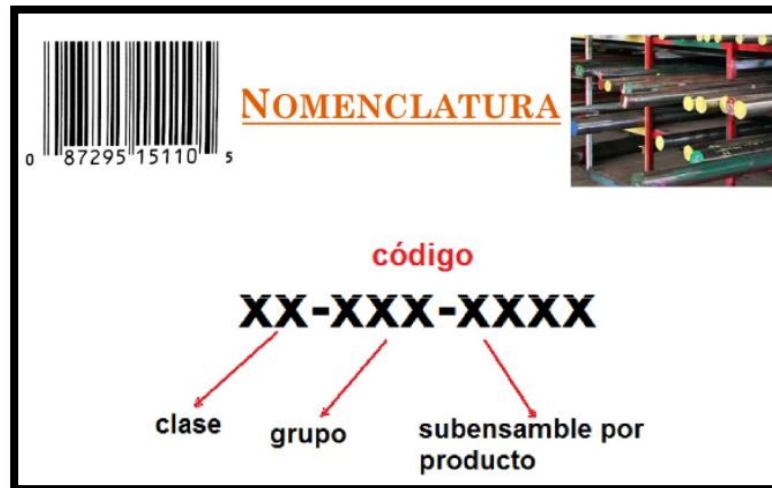
CN = Compra Nacional

Alambre metros = CN00000004

Alumold metros = CN00000005

Nuestro código constará de 2 letras y 8 números. Las dos primeras letras indican si el artículo es destinado como materia prima a la producción o es material auxilia, así como los números de acuerdo al tipo de material de cada familia que se empleara.

Figura n.º 3-4 Nomenclatura



Fuente: <https://es.slideshare.net/sandramanchego2009/manual-par-a-al-macenes>  
Catálogo de existencias codificadas (ver anexo n° 5 p. 87)

### 3.2.3 Desarrollo el Objetivo Especifico 3

#### 3.2.3.1 Establecer un mecanismo de información de saldos entre contabilidad y almacén.

El sistema de costo por órdenes utilizado en la actualidad por Fabricación de Repuestos S.A., se realiza en función a presupuestos estimados por el jefe de planta en forma empírica o basado sobre supuestos, por lo que, al momento de la requisición del material al área de almacén para su posterior ingreso a producción, esta termine consumiendo cantidades por debajo de lo estimado. Lo sobrante es devuelto a almacén sin conocimiento del área de contabilidad quien efectúa su estado costos de producción en base a lo presupuestado y

adquirido, sin considerar el saldo del sobrante de la orden trabajada.

Esto generará un divorcio entre lo registrado en ambas áreas, sobre todo en contabilidad quien es el encargado de elaborar los estados financieros, ya que al considerar el consumo del cien por ciento de los materiales de costo de producción será más alto y como consecuencia de ello el costo de ventas también, generando toda una cadena de reacción que implicará una disminución de las utilidades.

Además de mencionaremos los principios de contabilidad que se estarían incumpliendo:

**Valuación al Costo:**

Porque no muestra en forma fiable los saldos de las existencias y sus respectivas evaluaciones.

- **Exposición:**

La información contable informará de manera errónea a gerencia sobre los costos de producción, conllevando con esto una inadecuada toma de decisiones.

- **Materialidad:**

Las distorsiones de los estados financieros contendrán cifras con alto grado de distorsión en los Estados Financieros.

- **Devengado**

Se está contabilizando como costo el cien por ciento, sin embargo, no se consume tal porcentaje, generando una distorsión el costo de producción.

Flujo presupuestado de un mecanismo de información (ver anexo n° 5 p. 96)

Tabla n.º 3-10 Vale de devolución

<b>VALE DE DEVOLUCIÓN AL ALMACÉN</b>				
<b>Código</b>	<b>Cantidad</b>	<b>Unidad</b>	<b>Descripción</b>	<b>Motivo</b>

Firma del  
Almacenista

\_\_\_\_\_

Operado en  
contabilidad

\_\_\_\_\_

*Fuente: Elaboración Propia*

### 3.2.4 Desarrollo el Objetivo Especifico 4

#### 3.2.4.1 Determinación de Costo de Producción

La empresa Fabricación de Repuestos S.A. deberá tener una política enfocada a determinar el nivel de existencias viendo la mejor manera que esta le convenga a la empresa.

Para eso deberá realizar buenos presupuestos que optimicen la determinación del costo de producción y se pueda determinar el costo unitario que vendrá a ser la base para determinar los resultados exacto de las ganancias o pérdidas.

Además, hay que caracterizar lo producido con una hoja de costos específica en cada orden donde esté separadamente cada uno de los elementos de costos para cada orden de producción.

La optimización del costo de producción unitario incluye lotificar y subdividir la producción, de conformidad con las necesidades de la empresa, estableciendo correctamente el presupuesto lo más cercano posible a la realidad para así de esta manera fijar el precio de venta del producto.

Se desarrolla el costo de producción tomando como datos el producto de canasto:

Como se observa en la hoja de costos, el costo de producción se ha determinado de la siguiente manera:

Tabla n.º 3-11 Presupuesto Materiales

PRESUPUESTO PARA LA FABRICACIÓN DE 183 UNIDADES DE CANASTO NAC. LAB.201. PASO 92 MM.				
ORDEN DE TRABAJO N° 97/2017 3/07/2017			TIPO DE CAMBIO =	3.25
<b>1.- MATERIALES (EXISTENCIAS)</b>				
CANTIDAD	UNIDAD	MATERIALES	P.U. (S/.)	PRECIO TOTAL (S/.)
45.75	Unidad	Plancha Acero Estructural A-36 de 2.2 x 1200x3990 mm	194.51	8,899.02
310.3	Kg	Plancha Acero Estructural A-36 de 4.5 x 1200x7320 mm	5.20	1,613.56
5	Unidad	Platina de 3/8" x 2" x 6.00 MTS	48.45	242.25
134.2	Unidad	Plancha LAF de 1.50 x 1200 x 2400 mm	86.36	11,589.51
			<b>SUB TOTAL S/.</b>	<b>22,344.34</b>

Fuente: Elaboración Propia

Se determina el monto de mano de obra:

Tabla n.º 3-12 Mano de Obra

<b>2.- MANO DE OBRA</b>				
MÁQUINA	PROCESO	TOTAL HORAS	VALOR S/ HR	PRECIO TOTAL (S/)
Guillotina	Refrendar a Longitud, Cilindrar	61.78	40.80	2,520.62
Prensa	Prensado en Placas Para Achinado	38.97	40.80	1,589.98
Plegadora	Doblez de Placas en U	47.23	40.80	1,926.98
Maq. Soldar	Armado y Union de Bolsillos	317.72	34.00	10,802.48
Prensa	Troquelado de Toper 207 x 100 x 4.5	6.36	40.80	259.49
Cepillo	Cepillado de Toper en 3 Lados	9.35	40.80	381.48
Plegadora	Doblado en U los Toper	2.44	40.80	99.55
Banco	Planchado y Acabado de Guía Lateral	34.81	34.00	1,183.54
Guillotina	Corte de Planchas para soporte 77 x 48	8.37	40.80	341.50
Fresadora	Fresado de Planchas de Soporte	24.00	51.00	1,224.00
Matsuura	Chafan en ambas caras y taladro O 16.5 Avellanado	35.23	68.00	2,395.64
Maquina Soldar	Armado de canastos, apuntalado y soldeo de Bolsillos	88.33	34.00	3,003.22
Ayudante	Limpieza de Canastos	52.50	27.20	1,428.00
			<b>SUB TOTAL S/.</b>	<b>27,156.48</b>

Fuente: Elaboración Propia

Como se observa en la hoja de costos, el costo de producción se ha determinado de la siguiente manera:

Tabla n.º 3-13 Presupuesto de Servicios

PRESUPUESTO PARA LA FABRICACIÓN DE 183 UNIDADES DE CANASTO NAC. LAB.201. PASO 92 MM.				
ORDEN DE TRABAJO N° 97/2017		TC =		2.80
3/07/2017				
<b>3.- SERVICIOS</b>				
CANTIDAD	UNIDAD	MATERIALES	P.U. (S/.)	PRECIO TOTAL (S/.)
3.8	UNIDAD	Servicio de Corte y Doblez de 46 planchas Estruct.A-36 2.2	816.00	3,100.80
1	UNIDAD	Servicio de Transporte de Tradi a FARESA para traer 74 Planchas	211.86	211.86
1	UNIDAD	Servicio de Corte de 3 Planchas LAC de 3/16" x 1200 x 2400 mm	157.50	157.50
1		Servicio de Transporte de Tradi a FARESA para traer 368 Platinas	211.86	211.86
<b>SUB TOTAL S/.</b>				<b>3,682.02</b>

Fuente: Elaboración Propia

Se empieza a desarrollar el Kardex usando el método promedio de acuerdo a las adquisiciones:

- El 03 de julio se adquieren según presupuesto 55 unidades productivas C/U s/ 194.51 con nota de entrada a almacén N° 001-004.
- El 07 de julio producción solicita 55 unidades, pero solo utiliza 46 unidades y tiene un sobrante.
- Este sobrante reingresa a almacén, sin embargo, al dpto. de contabilidad no se reporta y, por lo tanto, hay dos cuadros de determinación de costos de producción.

Tabla n.º 3-14 kardex Acero Estructural

EXISTENCIAS: Acero Estructural A-36 de 2.2 x 1200x3990 mm					NOTA DE ENTRADA N° 001-004		ENTRADA
KARDEX DE ALMACEN AL MES DE JULIO DE 2017 EN UNIDADES					N/E	001-009	55
FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS	SALIDAS	SALDOS	NOTA DE SALIDA N° 001-0010		
1-Jul	Saldo anterior			0	N/S	001-00100	46
5-Jul	COMPRA SEGÚN PRESUP. N/E	55		55	NOTA DE REINGRESO N° 001-001		
7-Jul	PRODUCCIÓN N/S		46	0	N/R	001-001	9
14-Jul	DEVOLUCION SOBRANTE	9		9			
<b>SALDO FINAL</b>				<b>9</b>			

Fuente: Elaboración Propia

- El 03 de julio se adquieren según presupuesto 350 unidades productivas c/u s/. 5.2 con nota.
- El 07 de julio producción solicita 350 unidades, pero solo utiliza 310 unidades y tiene un sobrante.
- Este sobrante reingresa a almacén, sin embargo, al dpto. de contabilidad no se reporta y, por lo tanto.
  - El 03 de julio se adquieren según presupuesto 20 platinas c/u s/. 48.45 con nota.
  - El 07 de julio producción solicita 20 platinas, pero solo utiliza 05 unidades y tiene un Sobrante.
  - Este sobrante reingresa a almacén, sin embargo, al dpto. de contabilidad no se reporta.

Tabla n.º 3-15 Plancha de Acero Estructural

EXISTENCIAS: Plancha Acero Estructural A-36 de 4.5 x 1200x7320 mm					NOTA DE ENTRADA N° 001-004		ENTRADA
KARDEX DE ALMACEN AL MES DE JULIO DE 2017 EN UNIDADES							
FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS	SALIDAS	SALDOS	N/E	001-009	350
1-Jul	Saldo anterior			0			
5-Jul	COMPRA SEGÚN PRESUP. N/E	350		350			
7-Jul	PRODUCCIÓN N/S		310	0			
14-Jul	DEVOLUCION SOBRANTE	40		40			
				<b>SALDO FINAL</b>			<b>40</b>
					NOTA DE SALIDA N° 001-0010		SALIDA
					N/S	001-00100	310
					NOTA DE REINGRESO N° 001-001		REINGRESO
					N/R	001-001	40

Fuente: Elaboración Propia

Tabla n.º 3-16 Kardex Platina

EXISTENCIAS: Platina de 3/8" x 2" x 6.00 MTS					NOTA DE ENTRADA N° 001-004		ENTRADA
KARDEX DE ALMACEN AL MES DE JULIO DE 2017 EN UNIDADES							
FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS	SALIDAS	SALDOS	N/E	001-009	20
1-Jul	Saldo anterior			0			
5-Jul	COMPRA SEGÚN PRESUP. N/E	20		20			
7-Jul	PRODUCCIÓN N/S		5	0			
14-Jul	DEVOLUCION SOBRANTE	15		15			
				SALDO FINAL			15
					NOTA DE SALIDA N° 001-0010		SALIDA
					N/S	001-00100	5
					NOTA DE REINGRESO N° 001-001		REINGRESO
					N/R	001-001	15

Fuente: Elaboración Propia

- El 03 de julio se adquieren según presupuesto 20 planchas la factura c/u s/. 86.36 con nota.
- El 07 de julio producción solicita 150 planchas la factura, pero solo utiliza 134 unidades y tiene un sobrante.
- Este sobrante reingresa a almacén, sin embargo, al dpto. de contabilidad no se reporta y, por lo tanto.

Tabla n.º 3-17 Kardex Laf

EXISTENCIAS: Plancha LAF de 1.50 x 1200 x 2400 mm					NOTA DE ENTRADA N° 001-004		ENTRADA
KARDEX DE ALMACEN AL MES DE JULIO DE 2017 EN UNIDADES							
FECHA	CONCEPTO	ENTRADAS	SALIDAS	SALDOS	N/E	001-009	150
1-Jul	Saldo anterior			0			
5-Jul	COMPRA SEGÚN PRESUP. N/E	150		150			
7-Jul	PRODUCCIÓN N/S		134	0			
14-Jul	DEVOLUCION SOBRANTE	16		16			
				SALDO FINAL			16
					NOTA DE SALIDA N° 001-0010		SALIDA
					N/S	001-00100	134
					NOTA DE REINGRESO N° 001-001		REINGRESO
					N/R	001-001	16

Fuente: Elaboración Propia

Se desarrolló el Costo de Producción unitario según planta.

Figura n.º 3-5 Estado de Costo Producción Unitario Planta

<b>A.- CONSUMO DE MATERIA PRIMA DIRECTA</b>		<b>ESTADO DE COSTOS DE PRODUCCIÓN AL 31 DE JULIO 2017 (SEGÚN PLANTA)</b>			
<u>CONSUMO MPD OT 68-2017</u>					
II MPD	0.00	<b>MPD CONSUMIDA</b>	18,848.06		
Compra MPD	22,102.09	MOD	27,156.48		
IF MPD	<u>3,254.03</u>	SERVICIOS	<u>3,682.02</u>		
<b>Consumo MPD</b>	<b>18,848.06</b>	TOTAL 1	49,686.56		
		GASTOS DE PRODUCCIÓN 15%	<u>7,452.98</u>		
		<b>TOTAL COSTO DE PRODUCCIÓN</b>	<b>57,139.55</b>		
<b>B.- CALCULO DE MANO DE OBRA</b>		<b>COSTO UNITARIO=</b>	<u>57,139.55</u>	S/.57.1395	Unitario
<u>CONSUMO MOD OT 68-2017</u>			<u>1000 UNIDADES</u>		
MOD	27,156.48				
Costo empresa	<b>27,156.48</b>				
<b>C.- SERVICIOS</b>					
<u>CONSUMO SERVICIOS OT 68-2017</u>					
GASTOS	3,682.02				
Costo empresa	<b>3,682.02</b>				

Fuente: Elaboración Propia



Se desarrolló Costo de Producción Unitario según Contabilidad.

Figura n.º 3-6 Estado de Costo Producción Unitario Contabilidad

<b>A.- CONSUMO DE MATERIA PRIMA DIRECTA</b>		<b><u>ESTADO DE COSTOS DE PRODUCCIÓN (SEGÚN CONTABILIDAD)</u></b>	
<b><u>CONSUMO MPD OT 68-2014</u></b>		MPD CONSUMIDA	22,344.34
II MPD	0.00	MOD	27,156.48
Compra MPD	22,344.34	SERVICIOS	3,682.02
IF MPD	0.00	TOTAL 1	53,182.84
<b>Consumo MPD</b>	<b>22,344.34</b>	GASTOS DE PRODUCCIÓN 15%	7977.42563
<b>B.- CALCULO DE MANO DE OBRA</b>		TOTAL COSTO DE PRODUCCIÓN	61,160.26
<b><u>CONSUMO MOD OT 68-2014</u></b>		COSTO UNITARIO=	S/.61.1603 Unitario
MOD	27,156.48	1000 UNIDADES	
Costo empresa	<b>27,156.48</b>		
<b>C.- SERVICIOS</b>			
<b><u>CONSUMO SERVICIOS OT 68-2014</u></b>			
GASTOS	3,682.02		
Costo Empresa	<b>3,682.02</b>		

Existe una diferencia en el costo de producción unitario de s/. 4.0208 demás contabilizado por el departamento de contable donde se nota la diferencia global de S/. 4,020.80 Por esta orden que se multiplica por 1,000 unidades producidas es:  
 $4.0208 \times 1000 = \text{s/. } 4,020.80$

Fuente: Elaboración Propia

A continuación, hacemos una comparación entre Costos y Contabilidad:

Tabla n.º 3-18 Comparación costos y Utilidad Bruta

### COMPARACIÓN COSTOS:

COSTO SEGÚN PLANTA	COSTO SEGÚN CONTABILIDAD	DIFERENCIA	VARIACION %
57,139.55	61,160.26	4,020.72	7.04%

#### ESTADO DE RESULTADOS INTEGRALES (SEGÚN PLANTA)

<b>VENTAS NETAS</b>	81,138.15
S/.57,139.55 x 42% MARGEN	
<b>(-) COSTO DE VENTAS PT</b>	<u>57,139.55</u>
<b>UTILIDAD BRUTA</b>	<u>23,998.61</u>

### COMPARACIÓN UTILIDAD BRUTA:

UTILIDAD BRUTA PLANTA	UTILIDAD BRUTA CONTABILIDAD	DIFERENCIA	VARIACION %
23,998.61	25,687.31	1,688.70	7.04%

#### ESTADO DE RESULTADOS INTEGRALES (SEGÚN CONTABILIDAD)

<b>VENTAS NETAS</b>	86,847.57
S/.61,160.26 x 42% MARGEN	
<b>(-) COSTO DE VENTAS PT</b>	<u>61,160.26</u>
<b>UTILIDAD BRUTA</b>	<u>25,687.31</u>

Fuente: Elaboración Propia

Como se ve, hay una gran diferencia, la cual presentamos mediante un gráfico la comparación de Costos y Comparación de Utilidad Bruta.

Figura n.º 3-7 Comparación de Costos



Fuente: Elaboración Propia

Figura n.º 3-8 Comparación de Utilidad Bruta



Fuente: Elaboración Propia

Tomando en cuenta que UPC Backus y Johnston ha mandado fabricar un total de 15,000 Unidades de canasto nac. lab.201. paso 92 mm., hubo una distorsión de la siguiente manera:

Tabla n.º 3-20 Costo de Producción Planta

COSTO DE PRODUCCIÓN PLANTA:		
UNDADES ANUALES PRODUCIDAS	VALOR UNITARIO PLANTA	COSTO DE PRODUCCIÓN
15000	57.13954573	S/.857,093.19

**ESTADO DE RESULTADOS INTEGRALES (SEGÚN PLANTA)**

<b>VENTAS NETAS</b>	1,217,072.32
S/.857,093.19 x 42% MARGEN	
<b>(-) COSTO DE VENTAS PT</b>	<u>857,093.19</u>
<b>UTILIDAD BRUTA 1</b>	<u>359,979.14</u>

Fuente: Elaboración Propia

Tabla n.º 3-19 Costo de Producción Contabilidad

COSTO DE PRODUCCIÓN CONTABILIDAD:		
UNDADES ANUALES PRODUCIDAS	VALOR UNITARIO PLANTA	COSTO DE PRODUCCIÓN
15000	61.16026313	S/.917,403.95

**ESTADO DE RESULTADOS INTEGRALES (SEGÚN CONTABILIDAD)**

<b>VENTAS NETAS</b>	1,302,713.60
S/.917,403.95 x 42% MARGEN	
<b>(-) COSTO DE VENTAS PT</b>	<u>917,403.95</u>
<b>UTILIDAD BRU</b>	<u>385,309.66</u>

Fuente: Elaboración Propia

**Conclusión:**

- ✓ Por la ineficiente manera de llevar el control de existencias, hay una diferencia porcentual entre los costos de producción y la Utilidad Bruta en el Estado de Resultado de un 7.04%.
- ✓ En los otros productos que se fabrican, también hay otras distorsiones, las mismas que se van acumulando, y esto generará una materialidad muy marcada.
- ✓ Tomando en cuenta que la empresa factura en promedio de 7 millones, estamos hablando de una distorsión promedio de más de 1 millones de soles (7.04%)

Elaboramos la propuesta de Estado de Costos de Producción según planta y contabilidad como debería ser:

*Figura n.º 3-7 Datos para Costo de Producción*

<b>A.- CONSUMO DE MATERIA PRIMA DIRECTA</b>	
<b><u>CONSUMO MPD OT 68-2017</u></b>	
II MPD	0.00
Compra MPD	22,102.09
IF MPD	<u>3,254.03</u>
<b>Consumo MPD</b>	<b>18,848.06</b>
<b>B.- CALCULO DE MANO DE OBRA</b>	
<b><u>CONSUMO MOD OT 68-2017</u></b>	
MOD	27,156.48
Costo empresa	<b>27,156.48</b>
<b>C.- SERVICIOS</b>	
<b><u>CONSUMO SERVICIOS OT 68-2017</u></b>	
GASTOS	3,682.02
Costo empresa	<b>3,682.02</b>

*Fuente: Elaboración Propia*

Figura n.º 3-8 Estado de Costo de Producción

<b><u>ESTADO DE COSTOS DE PRODUCCIÓN AL 31 DE JULIO 2017 (SEGÚN PLANTA Y CONTABILIDAD)</u></b>			
MPD CONSUMIDA		18,848.06	
MOD		27,156.48	
SERVICIOS		3,682.02	
TOTAL 1		<u>49,686.56</u>	
GASTOS DE PRODUCCIÓN 15%		<u>7,452.98</u>	
TOTAL COSTO DE PRODUCCIÓN		<u>57,139.55</u>	
COSTO UNITARIO=	<u>57,139.55</u>		S/.57.1395 UNITARIO
	1000 UNIDADES		
<b><u>ESTADO DE RESULTADOS INTEGRALES (SEGÚN PLANTA Y CONTABILIDAD)</u></b>			
VENTAS NETAS		81,138.15	
	S/.57,139.55 x 42% MARGEN		
(-) COSTO DE VENTAS PT		<u>57,139.55</u>	
UTILIDAD BRUTA		<u>23,998.61</u>	

Fuente: Elaboración Propia

## CAPÍTULO 4. RESULTADOS

### 4.1 PRESENTACIÓN Y DISCUSIÓN DE RESULTADOS

Este trabajo fue realizado después de haber sido aplicados los instrumentos, los cuales arrojaron los resultados cuantitativos que permitieron la presentación del presente capítulo.

Se analizó el movimiento de entradas y salidas, así como el control de y manejo de las existencias y se conoció el funcionamiento de las actividades de control durante los procesos de requerimiento, recepción, verificación, almacenamiento y dispensación a través de dos (02) ordenes en la cual se ve la diferencia en el uso de las existencias requeridas y la determinación del adecuado costo de producción, determinando una óptima determinación del costo unitario de los productos terminados.

#### **Objetivo General:**

Elaborar una propuesta de mejora en el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos SA en el Callao, 2017.

#### **Objetivos Específicos**

- Elaborar manual de políticas contables para mejorar el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos SA – Callao - 2017.
- Establecer la codificación de la materia prima a fin de mejorar el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos SA – Callao - 2017.
- Establecer un mecanismo de información de saldos entre contabilidad y almacén a fin de mejorar el control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos SA – Callao - 2017.
- Determinar en qué medida la determinación del costo de producción unitario influye en la mejora del control de existencias para optimizar la determinación del costo de producción en la empresa de Fabricación de Repuestos SA – Callao - 2017.

## CONCLUSIONES

1. En la presente tesis se ha planteado una mejora en el control de existencias que haga más viable y exacto el costo de producción. Esta propuesta está enfocada a establecer un mejor control de las existencias para que haya una mejor coordinación entre la planta de producción o contabilidad de costos y el departamento de contabilidad o contabilidad financiera.
2. Se está planteando a través de políticas de un adecuado control de sus existencias a través de un Kardex usando el método promedio o tarjeta de control visible Bincard que le permita conocer en tiempo real el número exacto de los materiales que ingresan, salen y los que se devuelven al no usarse, por lo que es muy complicado costo de producción en la empresa Fabricación de Repuestos SA.
3. Se deja establecido que la empresa Fabricación de Repuestos SA debe reportar saldos exactos de las existencias, tanto en materiales como insumos de producción a contabilidad de costos y a la contabilidad financiera.
4. Proponemos un nuevo sistema de costos por órdenes en forma técnica que permita elaborar el estado correcto para determinar utilidades exactas.
5. Ponemos a disposición un manual con responsabilidades y/o líneas de autorizaciones para la entrada y salida correcta de existencias de almacén, y si hay no se cumple.
6. Estamos estableciendo una nueva plantilla que permita una correcta determinación del costo de producción que le permita determinar el costo de ventas y así conocer con exactitud el costo unitario de los productos terminados.



## RECOMENDACIONES

Para cumplir los objetivos establecidos para la empresa Fabricación de Repuestos S.A. le hacemos las siguientes recomendaciones:

1. Se recomienda revisar todos los procedimientos de adquisición en todas las áreas de compras y/o logística para así ver si se están cumpliendo el lineamiento empresarial, logrando así optimizar la determinación no solo de los costos de producción sino de todo el costo total.
2. Se recomienda realizar un análisis de punto de equilibrio para saber si estamos ganando o perdiendo en cada transacción.
3. Se recomienda aplicar un cuadro Excel o tarjeta móvil, donde se deberá registrar los las entradas y salidas de existencias para determinar qué cantidad de cada producto se utilizan y cuántos son devueltos a almacén y que no han sido usados, de igual forma determinar la cantidad exacta que se usó en producción y así reportar saldos correctos que nos permitirán mostrarlo en los reportes o estados financieros respectivos.
4. Como se sugirió líneas arriba, debería usarse un cuadro Excel por el momento o tarjetas móviles ya que aún no tiene un software adecuado para la empresa y de esa forma sabrían en qué momento es necesario hacer la compra de las existencias, para no excederse ni quedarse sin stock, asimismo conocer el resultado económico de la producción, así se comenzará a optimizar poco a poco sus resultados económicos, pues así no tendrán resultados alterados.
5. Se recomienda establecer políticas de control del inventario para determinar con exactitud el costo unitario de los productos fabricados, propuesta que nos permitan tomar medidas de cuándo y cuánto pedir stock y cuanto me demanda el uso de existencias por cada artículo clasificado en las existencias.
6. Adicionalmente, es de suma importancia que el rubro de existencias adquirida por Fabricación de Repuestos SA cuente con los indicadores actualizados que le permitan tener un control detallado de las operaciones que se realizan en producción,

pues no es coherente decir que algo se está controlando si no se está midiendo periódicamente, lo cual influye directamente en la determinación del costo de ventas de los productos terminados.

7. Se recomienda realizar una auditoría integral preventiva para determinar las infracciones tributarias y así evaluar su costo beneficio y subsanar antes de que la administración tributaria lo haga.
8. Se recomienda la capacitación del personal involucrado en producción que adolece de conocimientos del manejo de almacén y algunos casos renovar a personal con otro altamente calificado para así evitar diferencias materiales que influyan en la determinación del costo de producción, también establecer incentivos económicos constantes.

## REFERENCIAS

(s.f.).

- Crespo, López, Peña, & Carreño. (2003). *Administración de Empresas Volumen II*. Editorial MAD S.L., 1era Edición, 2003, ISBN 84-665-0389.
- Actualidad Empresarial. (2014). *Actualidad Empresarial*. Lima - Peru: Instituto Pacifico.
- Calderón, J. (2012). *Contabilidad de Costos I*. Lima - Perú: JCM, EDITORES.
- Calderón, J. (Enero, 2010). *Contabilidad de costos II*. Lima - Perú: 2da Edición, Aumentada y Actualizada.
- Chambergó, I. (2014). *Contabilidad de Costos para la toma Decisiones*. Lima-Perú: Instituto Pacifico.
- Coello, V., & Arevalo, R. (2014). *Universidad Técnica de Babahoyo*. Obtenido de <http://dspace.utb.edu.ec/handle/49000/835>
- Elías, C. (2011). *repositorioacademico UPC*. Obtenido de <http://repositorioacademico.upc.edu.pe/upc/bitstream/10757/273407/1/HMu%C3%B1oz.pdf>
- Flores, J. (2011). *Costos y Presupuesto*. Lima - Perú: Centro de Especialización en Contabilidad y Finanzas E.I.R.L.
- Gutierrez, G. (2015). *repositorio USB*. Obtenido de <http://repositorio.usb.edu.pe/bitstream/USB/28/3/5.%20DISE%C3%91O%20DE%20UN%20SISTEMA%20PARA%20EL%20CONTROL%20DE%20INVENTARIOS%20PARA%20LA%20DISTRIBUCION%20A%26L.pdf>
- Hernández, J. (2016). *Repositorio Upao*. Obtenido de [http://repositorio.upao.edu.pe/bitstream/upaoep/2349/1/RE\\_CONT\\_JEFFERSON.HERNANDEZ\\_SISTEMA.DE.COSTOS.DE.PRODUCCION.Y.SU.INFLUENCIA.EN.LA.DETERMINACION.DEL.COSTO\\_DATOS.pdf](http://repositorio.upao.edu.pe/bitstream/upaoep/2349/1/RE_CONT_JEFFERSON.HERNANDEZ_SISTEMA.DE.COSTOS.DE.PRODUCCION.Y.SU.INFLUENCIA.EN.LA.DETERMINACION.DEL.COSTO_DATOS.pdf)
- Martínez, A. (2005). *Biblioteca Virtual de UNMSM*. Obtenido de [http://sisbib.unmsm.edu.pe/BibVirtual/monografias/Basic/martinez\\_ra/martinez\\_ra.htm](http://sisbib.unmsm.edu.pe/BibVirtual/monografias/Basic/martinez_ra/martinez_ra.htm)
- MINISTERIO DE ECONOMIA Y FINANZAS - MEF. (2017). *www.mef.gob.pe*. Obtenido de [https://www.mef.gob.pe/contenidos/conta\\_public/con\\_nor\\_co/vigentes/nic/21\\_NIC.pdf](https://www.mef.gob.pe/contenidos/conta_public/con_nor_co/vigentes/nic/21_NIC.pdf)
- Morales, L., & Torres, M. (2015). *Repositorio Universidad Politécnica Salesiana*. Obtenido de <https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/10008/1/UPS-GT001162.pdf>
- Muñoz, J. (2009). *Contabilidad Financiera*. España: Editorial Pearson.
- Refulio, R., & Rodríguez, D. (12 de 2011). *Repositorio PUCO*. Obtenido de <http://tesis.pucp.edu.pe/repositorio/handle/123456789/1144>
- Rincón, C., Lasso, G., & Parrado, Á. (2009). *Contabilidad siglo XXI*. España: Ecoe Ediciones 2013 2da Edición.

Rojas, M., Roa, F., & Correa, A. (2012). *Sistemas de Control Interno*. Bogotá: Editorial Ediciones de La U.

Sipper, D., Bulfin, R., Gonzales, M., & Hernández, S. (1998). *Planeación y Control de la Producción*. México: McGraw-Hill Interamericana editores Primera Edición.

Vera, V., & Vizqueta, E. (2011). *Repositorio Unemi*. Obtenido de  
<http://repositorio.unemi.edu.ec/bitstream/123456789/1681/1/DISE%C3%91O%20DE%20UN%20CONTROL%20INTERNO%20DE%20INVENTARIO%20PARA%20LA%20EMPRESA%20XYZ.pdf>

## ANEXO

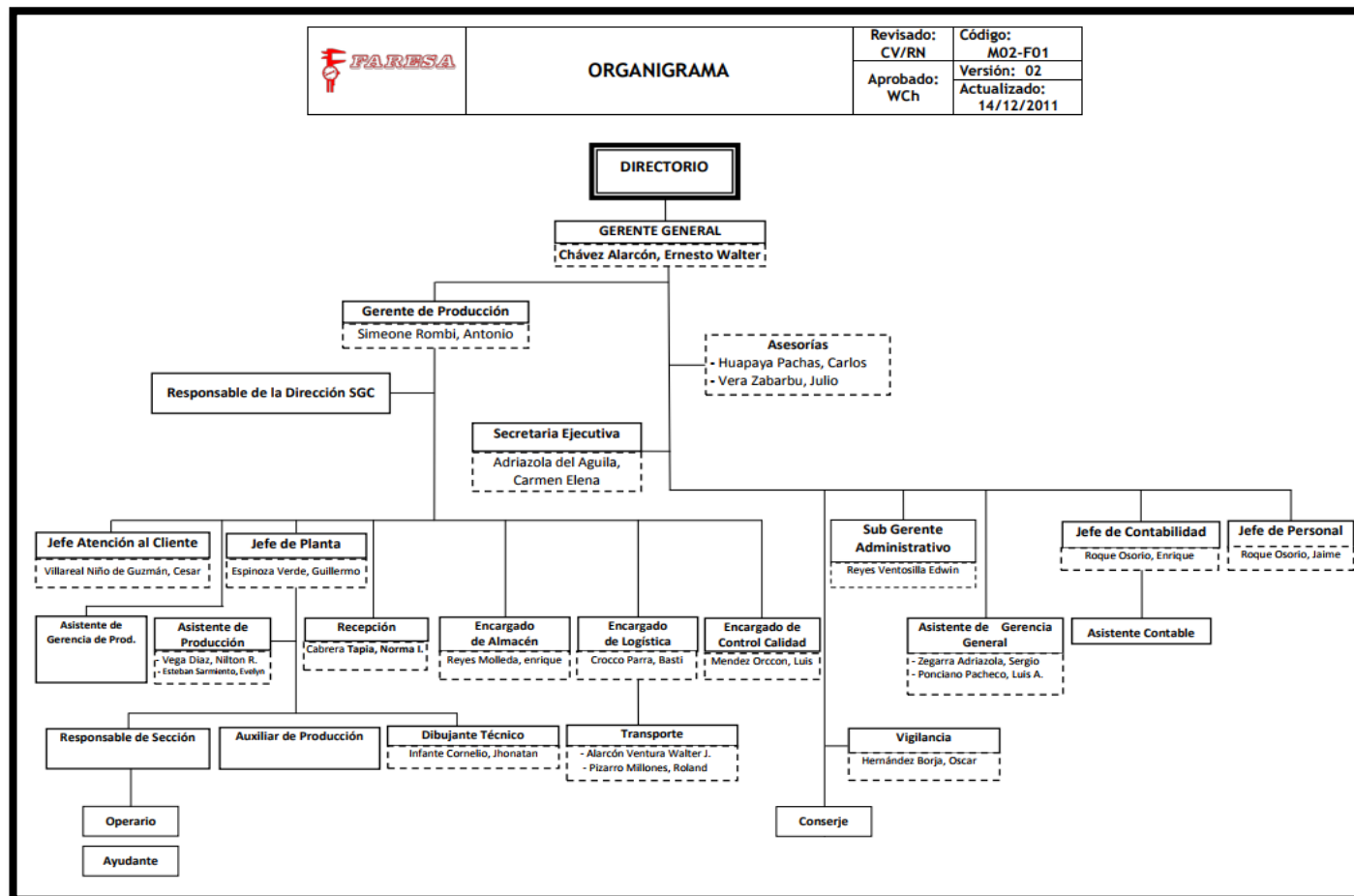
Anexo n.º 1 Infraestructura de Faresa.....	70
Anexo n.º 2 Organigrama de Faresa.....	71
Anexo n.º 3 Política de la Calidad .....	72
Anexo n.º 4 Manual de Políticas Contables .....	73
Anexo n.º 5 Catalogo de Artículos por Código.....	82
Anexo n.º 6 Flujo Propuesta de Saldos.....	91
Anexo n.º 7 Presupuesto de Materiales Actual .....	92
Anexo n.º 8 Hoja de Costos Actual .....	93
Anexo n.º 9 Proceso Actual de Gestión .....	94

Anexo n.º 1 Infraestructura de Faresa



Fuente: Elaboración de la Empresa

Anexo n.º 2 Organigrama de Faresa



Fuente: Elaboración de la Empresa

*Anexo n.º 3 Política de la Calidad*

	<b>POLITICA DE LA CALIDAD</b>	Revisado: <b>C.V.</b>	Código: <b>M01-F02</b>
		Aprobado: <b>W. CH.</b>	Versión: 04 Fecha Revisión: 10/04/13

“FARESA”, somos una empresa dedicada a la fabricación de repuestos para maquinaria perteneciente al sector industrial. Nuestra política se manifiesta en nuestro firme compromiso con los clientes y a mejorar continuamente la eficacia en la gestión de la calidad brindando un servicio enfocado en la satisfacción del cliente.

En tal sentido, nuestra empresa se compromete a mejorar continuamente el desempeño de nuestros procesos; planificando, estableciendo y revisando periódicamente los objetivos de la calidad alcanzando valores meta establecidos, al cumplimiento de los requisitos y de las normas internas y reglamentarias que pudieran generarse en la empresa en materia de gestión de la calidad.

FABRICACION DE REPUESTOS S.A.  
  
 ERNESTO W. CHÁVEZ ALARCÓN  
 D.N.I. 8878134  
 GERENTE GENERAL

*Fuente: Elaboración de la Empresa*



Anexo n.º 4 Manual de Políticas Contables

	MANUAL DE POLÍTICAS CONTABLES APLICADAS PARA EL AREA DE EXISTENCIAS	Revisado:	
		Aprobado:	Revisión: 01 Fecha: 

# MANUAL DE POLÍTICAS CONTABLES – EN EL ÁREA DE EXISTENCIAS

## DICIEMBRE - 2017

Fuente: Desarrollo Propio

 <b>FARESA</b> FABRICACION DE REPUESTOS S.A.	MANUAL DE POLÍTICAS CONTABLES APLICADAS PARA EL AREA DE EXISTENCIAS	Revisado:	
		Aprobado:	Revisión: 01 Fecha: 

## INDICE

Capítulo I:	Generalidades
Capítulo II:	Objetivos y Alcances
Capítulo III:	Derechos y Obligaciones de la Empresa
Capítulo IV:	Derechos y Obligaciones del Trabajador
Capítulo V:	Seguridad en las Instalaciones del área de Almacén y Atención a Clientes y proveedores
Capítulo VI:	Características de las instalaciones en el lugar de trabajo
Capítulo VII:	Medidas Disciplinarias

 <b>FARESA</b> FABRICACION DE REPUESTOS S.A.	<b>MANUAL DE POLÍTICAS CONTABLES APLICADAS PARA EL AREA DE EXISTENCIAS</b>	Revisado:	
		Aprobado:	Revisión: 01 Fecha:

## CAPÍTULO I

### GENERALIDADES

La empresa Fabricación de Repuestos S.A., consciente de la importancia de una gestión de inventarios que resulte económicamente conveniente, ha determinado los siguientes lineamientos a nivel de toda la organización; donde se han seleccionado las siguientes políticas para garantizar el cumplimiento de las normas, mejorando el control de existencias para optimizar la determinación el costo de producción y garantizar que los estados financieros cumplan con los requisitos y suministren información relevante y oportuna para la toma de decisiones.

Este manual contiene principio, bases, acuerdos, reglas y procedimientos adoptados por la entidad en la recolección y distribución de existencias (Inventarios).

## CAPÍTULO II

### OBJETIVOS Y ALCANCES

#### OBJETIVOS

El objetivo del Reglamentar los procedimientos mediante un manual de políticas, es para llevar un mejor control en función a las compras bajo un informe preliminar de área de almacén.

#### **Artículo 1.- Lineamientos de la Organización:**

- Se analizarán periódicamente en base a datos históricos, las cantidades necesarias para satisfacer las necesidades de ventas;
- Se considera la naturaleza perecedera de los productos;
- Estar conscientes de la duración del periodo de producción para equilibrar el nivel de abastecimiento;
- Proyectar la suficiencia de capital de trabajo para financiar el inventario;
- Considerar los costos de mantener los niveles de inventario;
- Evaluar una posible protección contra la escasez de materias primas y mano de obra;
- Estar consciente de la protección contra un posible aumento de precios.
- Considerar los riesgos incluidos en inventario como:
- bajas de precios, obsolescencia de las existencias, pérdida por accidentes y robos y falta de demanda

	<b>MANUAL DE POLÍTICAS CONTABLES APLICADAS PARA EL AREA DE EXISTENCIAS</b>	Revisado:	
		Aprobado:	Revisión: 01 Fecha: 

**Artículo 2.- Este manual tiene como objetivos:**

- Definir los criterios básicos con que empresa debe contar para aplicar el reconocimiento y valoración de los inventarios que disponga.
- Esta política debe ser utilizada por la empresa para optimizar la determinación del costo de producción y por ende la elaboración de los Estados Financieros y la revelación financiera.
- Promover una cultura de uso de procedimientos de compra de materias primas y suministros según requerimiento.
- Esta política será administrada a través de la Gerencia, quien es responsable de desarrollar e implementar programas que aseguren que sus operaciones cumplan con esta política para proteger de posibles contingencias el mal manejo de las existencias.

**Artículo 3.- Requerimientos exigidos para la determinación de las compras:**

- Hoja de cálculo del costo unitario.
- Informe de stock de almacén
- Copia de la orden de compra del cliente.

**ALCANCES**

Esta política contable se ha elaborado en base a la información recopilada del área de inventarios de la empresa, la misma que será actualizada una vez que se aplique la mejora en el control de existencias o en los casos que existan nuevos inventarios que no estén bajo su alcance o en el caso que las NIFF aplicables tengan actualizaciones que deban ser incluidas en esta política.

**Artículo 4.- Alcance del Manual de Políticas Contables en el área de existencias.**

El alcance del presente Manual comprende a todo el personal involucrado de manera directa o indirecta se involucre en el manejo de las existencias y que se desarrolla dentro la empresa y en todas sus sucursales, filiales, dependencias a nivel nacional. Por otra parte, establece las funciones y responsabilidades que con relación a la logística deben cumplir obligatoriamente todos los trabajadores,

**CAPÍTULO III**

**DERECHOS Y OBLIGACIONES DE LA EMPRESA**

 <p>FARESA FABRICACION DE REPUESTOS S.A.</p>	<p>MANUAL DE POLÍTICAS CONTABLES APLICADAS PARA EL AREA DE EXISTENCIAS</p>	Revisado:	
		Aprobado:	Revisión: 01 Fecha: 

- Artículo 5.-** Dar cumplimiento con las normas legales y técnicas aplicables a sus actividades.
- Artículo 6.-** Garantizar las actividades de los trabajadores en todos los aspectos relacionados con las actividades que se desarrollen en sus instalaciones tanto de almacén y logística.
- Artículo 7.-** Realizar y mantener actualizada la evaluación de los inventarios existentes en las diferentes actividades de la Empresa.
- Artículo 8.-** Adoptar las medidas necesarias para que el personal propio y partes interesadas reciban información y las instrucciones adecuadas, con relación a los procedimientos existentes en las instalaciones del almacén; así como las medidas de protección y prevención correspondientes.
- Artículo 9.-** Ejercer un firme liderazgo y manifestar su respaldo a las actividades de la Empresa en materia de organización y procedimientos; así mismo debe estar comprometido a fin de proveer y mantener un ambiente de trabajo idóneo en concordancia con las mejores prácticas y con el cumplimiento políticas aplicables a esta área.
- Artículo 10.-** Desarrollar acciones permanentes con el fin de perfeccionar los niveles de distribución y uso de las existencias.
- Artículo 11.-** Impartir a los trabajadores, oportuna y apropiadamente, capacitación y entrenamiento para el área de almacén, en el puesto de trabajo o función específica. La capacitación y entrenamiento se imparten dentro o fuera de la jornada de trabajo.
- Artículo 12.-** Proporcionar a los trabajadores los equipos de protección personal adecuados, para la distribución de los productos de almacén a las diversas áreas para la producción y/o comercialización; éste verificará el uso efectivo de los mismos.

#### CAPITULO IV

##### DERECHOS Y OBLIGACIONES DEL TRABAJADOR

- Artículo 13.-** Los trabajadores de la empresa tienen derecho a una protección eficaz en materia de seguridad durante la distribución del material, derecho a la información, consulta, participación y formación en materia preventiva y a paralizar sus actividades en caso de riesgo inminente.
- Artículo 14.-** Distribuir de manera correcta y disciplinadamente previo documento adjunto de documentos pertinentes de las materias primas e insumos y cuidando de su buen estado y conservación en forma permanente.
- Artículo 15.-** Asistir a las enseñanzas y entrenamientos sobre manejo de inventarios en general.

	<b>MANUAL DE POLÍTICAS CONTABLES APLICADAS PARA EL AREA DE EXISTENCIAS</b>	Revisado:	
		Aprobado:	Revisión: 01 Fecha: 

- Artículo 16.-** No concurrir al centro de trabajo en estado de embriaguez o de cualquier droga o sustancia estupefaciente ni introducir bebidas ni otras sustancias no autorizadas en la empresa.
- Artículo 17.-** Deberán utilizar correctamente las máquinas, equipos, herramientas, y otros medios proporcionados por la empresa para desarrollar su actividad.]
- Artículo 18.-** Comunicar inmediatamente sobre los peligros y riesgos detectados en el trabajo; así mismo orientar a su compañero de trabajo en los procedimientos y medidas de seguridad de los productos según sus características.
- Artículo 19.-** Velar por el cumplimiento de las medidas de precaución que en cada caso se adopten, por su propia seguridad, y por aquellas otras personas a las que pueda afectar su actividad, a causa de sus acciones u omisiones en el trabajo.
- Artículo 20.-** Participar activa y responsablemente en la difusión de las normas, programas y planes a seguridad para el buen desarrollo de las labores en almacén.
- Artículo 21.-** Realizar con eficiencia los reportes de saldos iniciales, movimientos del año y saldos finales a solicitud del área contable o gerencia general.
- Artículo 22.-** Efectuar el reporte inmediato al jefe de producción, de todos los incidentes que involucren la pérdida de material que ocurra en las instalaciones de la empresa.
- Artículo 23.-** Comunicar de inmediato en caso de sufrir robos, pérdidas y/o asaltos durante la adquisición de las existencias para que se aplique las medidas correspondientes.

## CAPITULO V

### SEGURIDAD EN LAS INSTALACIONES DEL ÁREA DE ALMACÉN Y ATENCIÓN A CLIENTES Y PROVEEDORES

- Artículo 24.-** En las áreas de trabajo dedicado preferentemente a actividades de almacén, se mantendrán adecuadas condiciones de Seguridad e Higiene y de protección al trabajador contra posibles riesgos.
- Artículo 25.-** Todo trabajador tiene la obligación de cumplir con el Instructivo de Seguridad "Trabajo en Oficinas" y mantener su ambiente de trabajo en condiciones de orden y limpieza a fin de evitar riesgos de accidentes. Está prohibido fumar o hacer fuego en los ambientes de trabajo.
- Artículo 26.-** Está prohibido ingresar, depositar o conservar en las oficinas y demás ambientes conexos joyas, alhajas, dinero, artefactos eléctricos y otros de propiedad particular.

 <b>FARESA</b> FABRICACION DE REPUESTOS S.A.	<b>MANUAL DE POLÍTICAS CONTABLES APLICADAS PARA EL AREA DE EXISTENCIAS</b>	Revisado:	
		Aprobado:	Revisión: 01 Fecha: <input type="text"/>

- Artículo 27.-** Está prohibido provocar exceso de ruido o música estridente en los ambientes del almacén, que perturbe las actividades de las demás personas.
- Artículo 28.-** Está prohibido tratar de reparar máquinas o artefactos de uso personal deteriorados o con fallas eléctricas o mecánicas.
- Artículo 29.-** Al término de la jornada de trabajo se desconectará la corriente de todo equipo eléctrico o de alambrado existente en el almacén.
- Artículo 30.-** Los muebles y enseres serán dispuestos y distribuidos de modo que permitan mantener pasillos amplios orientados hacia la salida. Los armarios y estantes estarán anclados o asegurados a fin de evitar posibles incidentes.
- Artículo 31.-** Todo personal involucrado en el manejo y distribución del almacén conocerá las zonas de seguridad, las escaleras o rutas de escape, ubicación de botiquín de primeros auxilios y usará adecuadamente los servicios del local.
- Artículo 32.-** Está prohibido distraer y hacer bromas durante la ejecución de los trabajos que puedan comprometer la seguridad.
- Artículo 33.-** Está prohibido el ingreso de personas sin autorización a los demás ambientes y locales administrativos o sin previa identificación.
- Artículo 34.-** El personal encargado de la atención al público deberá demostrar en todo momento cortesía y buenos modales, así mismo deberá proporcionar la información necesaria para orientarlo dentro de las instalaciones de la empresa.

## CAPÍTULO VI

### DISPOSICIONES GENERALES PARA DESARROLLAR TRABAJOS

- Artículo 35.-** Procedimientos de Trabajo Específicos y Autorizaciones. FARESA; dispone de procedimientos de trabajo específicos para el desarrollo de sus actividades de manufactura y confección de repuestos, con instructivos de seguridad para el desarrollo de actividades de maquinado.
- Artículo 36.-** Para realizar cualquier actividad relacionada con distribución, manipuleo y/o traslado de materiales deberá seguir lo estipulado por los planos de diseños y manuales internos sobre procedimientos específicos y otras disposiciones internas que establezca la empresa, debiéndose cumplir estrictamente con las autorizaciones y procedimientos de trabajo.
- Artículo 37.-** Acceso a áreas de trabajo; deberán estar debidamente señalizadas, permitiéndose el acceso solamente al personal autorizado y que cuente con equipo de protección personal.
- Artículo 38.-** Personas Ajenas a la Empresa. Todas las personas ajenas que ingresen a las instalaciones del almacén deberán contar con equipos de protección

	<b>MANUAL DE POLÍTICAS CONTABLES APLICADAS PARA EL AREA DE EXISTENCIAS</b>	Revisado:	
		Aprobado:	Revisión: 01 Fecha: 

personal, a fin de preservar su integridad física mientras permanezcan en las mismas y estarán acompañados por un trabajador de la Empresa.

## CAPÍTULO VII

### CARACTERÍSTICAS DE LAS INSTALACIONES EN EL LUGAR DE TRABAJO

**Artículo 39.- Orden y Limpieza.**

Los accesos y ambientes al área de almacén de FARESA deben mantenerse limpios; los desperdicios, materiales inflamables y combustibles deben depositarse en recipientes y lugares apropiados y expresamente acondicionados; y, se debe evitar las concentraciones de gases, humo, polvo y humedad.

**Artículo 40.- Distribución y ubicación de los Anaqueles.**

Los anaqueles deben estar debidamente organizados, a fin de facilitar la ubicación, distribución y manejo de los materiales que se distribuyen tanto al área de producción, proveedores y clientes.

**Artículo 41.- Temperatura establecida en el área de almacén.**

La temperatura en el almacén debe ser adecuada al organismo humano durante el tiempo de trabajo, así mismo en los productos para mantener adecuadamente aptos para su uso.

**Artículo 42.- Área adecuada para productos no conformes.**

Establecer un área específica en dimensiones y seguridad aplicables a los productos no conformes, el mismo que deberá contar con letrero visible para su identificación y su posterior atención.

## CAPITULO VIII

### MEDIDAS DISCIPLINARIAS

**Artículo 43.-** La responsabilidad por incumplimiento de las disposiciones establecidas en el presente Manual y demás disposiciones complementarias corresponde a todo el personal de la empresa.



	MANUAL DE POLÍTICAS CONTABLES APLICADAS PARA EL AREA DE EXISTENCIAS	Revisado:	
		Aprobado:	Revisión: 01 Fecha: 

**Artículo 44.-** Se aplicará las sanciones por las diversas faltas basados en los reglamentos internos aprobados por la Gerencia General y entregados a cada trabajador dentro de las 72 horas de su aprobación.

**Artículo 45.-** A fin de garantizar el orden, la disciplina y la moralidad dentro de la Empresa, se establecen las siguientes medidas disciplinarias, que se aplicarán según la magnitud de la falta, de acuerdo a lo señalado en el Reglamento Interno de Trabajo de la Empresa.

- a. Amonestación verbal.
- b. Amonestación escrita.
- c. Suspensión.
- d. Despido.

Anexo n.º 5 Catalogo de Artículos por Código

FABRICACION  
RUC: 20100245362

CATALOGO DE ARTICULOS  
POR CODIGO

Código	Descripción	U.M.
CN0000000111	A12 H13A PLACA DE SOLDAR	PZ
CN0000000970	A20 H13A PLACA DE SOLDAR	PZ
CN001	ABRAZADERAS	
CN000000011	ABARAZADERA ZINCADA	UND
CN000000012	ABRAZADERA INOX. TRIDON W3 12-22mm	UND
CN000000013	ABRAZADERA ZINCADA 1/2" Fe.	UND
CN002	ACEROS	
CN00000002.1	AC BOHLER. ANTINIT 316L PIN 6mm x 70mm x 1200mm	MT
CN00000002.2	AC BOHLER. H-1045 RED Ø 150mm	MT
CN00000002.3	AC BOHLER. K. 460 RED Ø 14.5 mm	MT
CN00000002.4	AC. ANTINIT 304 Ø40mm	MT
CN00000002.5	AC. ANTINIT KBW Bon RED Ø 140 mm	MT
CN00000002.40	AC. BOHLER. ANTINIT N350 Bon RED 152.4mm	MT
CN00000002.41	AC. BOHLER. ANTINIT N350 BON RED 32mm * 417mm	MT
CN00000002.42	AC. BOHLER. ANTINIT N350 Bon RED 32mm x 1.89mt x 4.80mt.	MT
CN00000002.43	AC. BOHLER. ANTINIT N350 BON RED Ø 101.5mm	MT
CN00000002.44	AC. BOHLER. ANTINIT N350 BON RED Ø 115MM	MT
CN00000002.45	AC. BOHLER. ANTINIT N350 BON RED Ø 140mm	MT
CN00000002.46	AC. BOHLER. ANTINIT N350 BON RED Ø 19mm	MT
CN00000002.47	AC. BOHLER. ANTINIT N350 BON RED Ø 20mm	MT
CN00000002.48	AC. BOHLER. ANTINIT N350 BON RED Ø 25.4mm	MT
CN00000002.49	AC. BOHLER. ANTINIT N350 BON RED Ø 30mm	MT
CN00000002.50	AC. BOHLER. ANTINIT N350 Bon RED Ø 32mm	MT
CN00000002.51	AC. BOHLER. ANTINIT N350 Bon RED Ø 40mm	MT
CN00000002.83	AC. BOHLER. ECN RED 150.0mm	MT
CN00000002.84	AC. BOHLER. ECN RED 230mm	MT
CN00000002.105	AC. BOHLER. H-1045 PL 10mm x 500 x 2000mm	MT
CN00000002.106	AC. BOHLER. H-1045 PL CORTA 25mm x 45mm x 1560mm	MT
CN00000002.107	AC. BOHLER. H-1045 PL Cortada 15mm x 45mm x 1200mm	MT
CN00000002.108	AC. BOHLER. H-1045 PL CORTADA 20mm x 2" x 24"	MT
CN00000002.109	AC. BOHLER. H-1045 PL Cortada 20mm x 65mm x 80mm	MT
CN00000002.110	AC. BOHLER. H-1045 PL cortada 25mm x 32mm x 760mm	MT
CN00000002.120	AC. BOHLER. H-1045 PL SLD 90mm x 102mm x 175mm	MT
CN00000002.121	AC. BOHLER. H-1045 RED 22.2mm	MT
CN00000002.126	AC. BOHLER. H-1045 RED Ø 125mm	MT
CN00000002.127	AC. BOHLER. H-1045 RED Ø 13mm	MT
CN00000002.128	AC. BOHLER. H-1045 RED Ø 140 mm	MT
CN00000002.129	AC. BOHLER. H-1045 RED Ø 16mm	MT
CN00000002.130	AC. BOHLER. H-1045 RED Ø 170mm	MT

Fuente: Elaboración Propia

CN00000002.136	AC. BOHLER H-1045 RED Ø 60 mm	MT
CN00000002.137	AC. BOHLER H-1045 RED Ø 76.2 mm	MT
CN00000002.140	AC. BOHLER H-1045 Tref Ø 15.9 mm	MT
CN00000002.141	AC. BOHLER H-1045 TREF. RED 63.5mm x 620mm	MT
CN00000002.142	AC. BOHLER H-1045 tref. RED. Ø 12.7 mm	MT
CN00000002.178	AC. BOHLER K 340 ECOST RED Ø 131.5 mm	MT
CN00000002.179	AC. BOHLER K 340 ECOST RED Ø 136.5 mm	MT
CN00000002.180	AC. BOHLER K 340 ECOST RED Ø 26mm	MT
CN00000002.257	AC. BOHLER VCL Bon RED Ø 85mm	MT
CN00000002.266	AC. INOX AI-AISI 304 Ø 20mm x 6.04 mts.	MT
CN00000002.267	AC. INOX AISI 304 Ø 101.6 mm	MT
CN00000002.268	AC. INOX C-304 Ø 4"	MT
CN00000002.269	AC. INOX AI-AISI 304 Ø 20mm x 6.09 mts	MT
CN00000002.270	AC. PLATA CV Ø 10mm	MT
CN00000003	ACEITE	
CN00000003.1	ACEITE 3 en 1 (90ml)	GL
CN00000003.2	ACEITE CLAVUS 68 SHELL	GL
CN00000003.3	ACEITE EMULSOL PETRO	GL
CN00000003.4	ACEITE HIDRAULAN 32 - VISTONY	GL
CN00000003.5	ACEITE HIDRAULICO REPSOL TELEX E-46	GL
CN00000003.6	ACEITE MEROPA 150	GL
CN00000003.7	ACEITE OMALA 220 SHELL	GL
CN00000003.8	ACEITE RANDO HD 32 - TEXACO	GL
CN00000003.14	ACEITE TELLUS 37 SHELL	GL
CN00000003.16	ACEITE TONNA 68 SHELL	GL
CN00000003.17	ACEITE VISTONY SUPER CUT 46	GL
CN00000004	AI-ASSAB	
CN00000001152	AI-ASSAB 909 32mm * 6320mm	MT
CN00000000212	AI-ASSAB 909 45mm Ø x 1600mm	MT
CN000000000117	AI-ASSAB 909 75mm * 1020mm	MT
CN00000001146	AI-ASSAB 909 Ø 16mm X 4350mm	MT
CN00000001569	AI-ASSAB 909 Ø 16mm X 4440mm	MT
CN00000000880	AI-ASSAB 909 Ø 70mm	MT
CN00000002098	AI-ASSB 909 Ø 80mm	MT
CN00000005	ALAMBRE	
CN00000002609	ALAMBRE BOHLER UTP MAG SG2 ER70S 6 - 0.8mm	KG
CN00000002907	ALAMBRE DE CONSTRUCCION n° 16	KG
CN00000002612	ALAMBRE GALVANIZADO N° 14	KG
CN00000000220	ALAMBRE LINDE ER708-6 0.8-mm	KG
CN000000006	ALUMOLD	
CN00000000297	ALUMOLD 500 PL 80x165x340 mm	PZ
CN00000000333	ALUMOLD 500 PL 100 x 205 x 205 mm	PZ
CN00000002796	ALUMOLD 500 PL 102 x 300 x 36 mm	PZ
CN00000001097	ALUMOLD 500 PL 25 x 90 x 90 mm	PZ
CN00000002764	ALUMOLD 500 PL 42.0 x 105 x 135 mm	PZ
CN00000001096	ALUMOLD 500 PL 52 x 100 x 200 mm	PZ
CN00000001845	ALUMOLD PTN 50mm x 100mm x 200mm	PZ

CN00000001772	ALUMOLD PTN 50mm x 100mm x 205mm	PZ
CN00000007	ANILLO	
CN00000001871	ANILLO A-36 Ø 390 x 310 x 45mm	UND
CN00000001270	ANILLO AC. INOX C-304 Ø 235mm x Ø 145mm x 1 3/4" ESPESOR	UND
CN00000001269	ANILLO AC. INOX C-304 Ø 365mm x Ø 180mm x 3/4" ESPESOR	UND
CN00000002936	ANILLO DE CORONADOR Ø390 x Ø 310 x 60 mm	UND
CN00000001561	ANILLO DE ESTRELLA DE TRANSF. Ø700 X 56	UND
CN00000001742	ANILLO DE POLIURETANO Ø 792 x 100 Ø 680	UND
CN00000001377	ANILLO DE PRESION M8 AC. INOX	UND
CN00000000216	ANILLO DE SUJECION A12 x 1 SEEGER	UND
CN00000001436	ANILLO DE SUJECION A-15 SEEGER	UND
CN00000000215	ANILLO DE SUJECION J28 x 1 SEEGER	UND
CN00000000073	ANILLO DE SUJESION 15 * 1 SEEGER	UND
CN00000000126	ANILLO DE SUJESION 20 * 1.2 SEEGER	UND
CN00000000127	ANILLO DE SUJESION 25 * 1.2 SEEGER	UND
CN00000000148	ANILLO DE SUJESION 42 * 1.75 SEEGER	UND
CN00000000147	ANILLO DE SUJESION 47 * 1.75 SEEGER	UND
CN000000000759	ANILLO DE SUJESION J 52 x 2 SEEGER	UND
CN000000000734	ANILLO DE SUJESION J 54 x 2 - SEEGER	UND
CN000000000833	ANILLO DE SUJESION J 62*2 SEEGER	UND
CN000000000289	ANILLO DURALUMINIO-32 Ø 390x310x45mm	UND
CN00000008	ARANDELA	
CN00000002836	ARANDEL APLANA ZDO. 1/4" Liv.	UND
CN00000000746	ARANDELA A PRESION INOX 3/16"	UND
CN00000002147	ARANDELA DE PRESION 3/4" fe.ne.	UND
CN00000001842	ARANDELA DE PRESION 3/8" fe.ne.	UND
CN00000001778	ARANDELA DE PRESION 3/8" INOX	UND
CN00000000008	ARANDELA DE PRESION 7/16	UND
CN00000001445	ARANDELA DE PRESION 7/8 fe.ne.	UND
CN00000002541	ARANDELA DE PRESION M10 - inox.	UND
CN00000001058	ARANDELA DE PRESION M10 Fe.Ne.	UND
CN00000002741	ARANDELA DE PRESION M12 zdo.	UND
CN00000001365	ARANDELA DE PRESION M-16 ZINCADO	UND
CN00000002311	ARANDELA DE PRESION M5 inox	UND
CN00000002839	ARANDELA PLANA inox 1/8"	UND
CN00000001568	ARANDELA PLANA INOX.304 1/4 M-6	UND
CN00000001059	ARANDELA PLANA M10 Fe.Ne.	UND
CN00000001441	ARANDELA PLANA M-10 Fe.Ne.	UND
CN00000001638	ARANDELA PLANA M10 inox.	UND
CN00000001062	ARANDELA PLANA M12 Fe.Ne.	UND
CN000000000713	ARANDELA PLANA M16 INOX.	UND
CN000000009	BARRA DE ACERO	
CN00000000614	BARRA A. INOX 304 Ø 1"	MT
CN00000000729	BARRA A. INOX C-304 1 3/4"	MT
CN00000000839	BARRA A. INOX C-304 1 1/8" (28.57mm)	MT
CN00000000660	BARRA A. INOX C-304 1/2"	MT
CN00000000840	BARRA A. INOX C-304 3/4" (19.05mm)	MT

CN00000001260	BARRA A. INOX C-304 4 ½" (114.30mm)	MT
CN00000000817	BARRA A. INOX C-304 4" (101.60mm)	MT
CN00000000588	BARRA A. INOX C-304 3/16"	MT
CN00000001409	BARRA A. INOX C-304 4 1/2"	MT
CN00000000828	BARRA A. INOX C-304 5/16" (7.93mm)	MT
CN00000000731	BARRA A. INOX C-304 L 1 ½"	MT
CN00000001109	BARRA A. INOX C-304 Ø 1"	MT
CN00000000306	BARRA A. INOX C-304 Ø 1/4"	MT
CN00000001104	BARRA A. INOX C-304 Ø 2"	MT
CN00000001044	BARRA A. INOX C-304 Ø 3/4"	MT
CN00000001815	BARRA DE ALUMINIO COMPACTO Ø 90mm	MT
CN00000001786	BARRA DE ALUMINIO LAMINADO Ø 120	MT
CN00000002337	BARRA DE BRONCE HEX. Ø 17mm Trefilado	MT
CN00000000761	BARRA DE BRONCE REDONDA TREFILADO Ø 7/8"	MT
CN00000002338	BARRA DE BRONCE REDONDO Ø 1/2" Trefilado	MT
CN00000001119	BARRA DE BRONCE SAE 40 1 1/2*10	MT
CN00000001307	BARRA DE CONSTRUCCION 1/2" * 9mt	MT
CN00000001126	BARRA DE CONSTRUCCION 3/8" * 9mt	MT
CN00000001904	BARRA DE CONSTRUCCION Ø 1/2" x 9 mts.	MT
CN00000002132	BARRA DE NYLATRON GSM MOLIBDENO Ø 50mm	MT
CN00000000374	BARRA DE POLIETILENO UHM - BLANCO Ø 60.3 mm	MT
CN00000001834	BARRA DE POLIETILENO UHMW BLANCO Ø 3 ½"	MT
CN00000001755	BARRA DE UHMW BLANCO Ø 60mm	MT
CN00000000290	BARRA DE UHMW BLANCO Ø 80mm x 1 m	MT
CN00000001942	BARRA DE UHMW BLANCO Ø 90mm	MT
CN00000001197	BARRA REDONDA AC. INOX C-304 DE 40.50 * 2000mm	MT
CN00000000771	BARRA REDONDA AC. INOX C-304 DE 40mm * 6000mm	MT
CN00000001196	BARRA REDONDA AC. INOX C-304 DE 44.40 * 6000mm	MT
CN00000001121	BARRA REDONDA AC. INOX C-304 L 1 3/4"	MT
CN00000000332	BARRA THORDON SXL Ø 70	MT
CN00000001674	BARRA UHMW-PE NEGRO Ø 100mm	MT
CN0000000010	BASE	
CN00000000489	BASE EPOXICO CROMATO DE ZING 3-1 AMARILO C/CATALIZADOR	GL
CN00000002848	BASE EPOXICO CROMATO DE ZING 3-1 VERDE C/CATALIZADOR	GL
CN00000002031	BASE MAGNETICA MARCA: INSISI	GL
CN00000002161	BASE MAGNETICA marca: TAIZHON	GL
CN0000000011	BOCINA	
CN00000000017	BOCINA DE BRONCE 32 x 19 x 240 mm	UND
CN00000000893	BOCINA DE BRONCE NE SAE 64 Ø 1 ½" x 7/8" x 12"	UND
CN00000000802	BOCINA DE BRONCE SAE 64 DE 5 1/4 * 1 1/2 * 6 1/2	UND
CN00000000247	BOCINA DE BRONCE SAE-64 Ø 2" x 1" x 5"	UND
CN00000000582	BOCINA DE BRONCE SAE-64 2" x 1" x 16"	UND
CN00000001494	BOCINA DE BRONCE SAE-64 Ø 2½" x 1¼" x 12"	UND
CN00000001495	BOCINA DE BRONCE SAE-64 Ø 2½" x 1¼" x 6"	UND
CN00000001784	BOCINA DE CARBON GRAFTADO GRADO SCHUNK FH42A INPEGNADO CON ANTI	UND
CN00000002438	BOCINA DE THORDON SXL 22 x 68mm	UND
CN000000012	CINTA	

CN0000000339	CINTA AISLANTE 3M	UND
CN0000001165	CINTA AISLANTE ANTINFLAMABLE 3/4 * 20	UND
CN0000002281	CINTA DE EMBALAJE TRANS. 2" x 100yds. - 3M SCOTCH	UND
CN0000001247	CINTA DE EMBALAJE TRANS. 740 2" x 110yds. - PEGAFAN	UND
CN0000002115	CINTA MASKINGTAPE DE 3/4 x 50	UND
CN0000001617	CINTA NEGRA DE NYLON C/PEGA PEGA Y LOGO FARESA	UND
CN0000000978	CINTA REFLECTIVA	UND
CN0000002185	CINTILLO BLANCO DE SEGURIDAD 300 x 3.6 mm	UND
CN0000000042	CINTILLO DE AMARRE 8"	UND
CN0000002641	CINTILLOS DE 200 x 4.8 mm	UND
CN0000002639	CINTILLOS DE 300 x 4.8 mm	UND
CN000000013	CONECTOR	
CN00000000670	CONECTOR 1/4 NPT x 8mm DE CODO 90°	UND
CN00000000529	CONECTOR CODO 1/8 BSP x Ø 6mm FESTO	UND
CN00000001333	CONECTOR MSSD-N	UND
CN00000002054	CONECTOR PARA ENTRADA A INTERNET	UND
CN00000000528	CONECTOR RECTO 1/8" BSP x Ø 6mm FESTO	UND
CN00000000530	CONECTOR RECTO 3/8 BSP x Ø 8mm FESTO	UND
CN00000002131	CONECTOR RECTO MANGUERA 1/8 NPT x 8mm INOX	UND
CN00000002743	CONO MACHO C/T Y CONO DE 3/8 x 1/4 NPT BRONCE	UND
CN00000002846	CONO MORSE 3-2 PARA TALADRO - VITOOOLS	UND
CN00000001177	CONO REDUCTOR (MORSE) 5-3	UND
CN00000000505	CONO REDUCTOR (MORSE) 4-3	UND
CN000000014	INSERTO	
CN00000000643	INSERTO DNMG 15 06 04 MF 2015	UND
CN00000001186	INSERTO DNMG 15 06 04-PM 4225	UND
CN00000000013	INSERTO N151.2 - 300 - 4E 1125 - SANDVIK	UND
CN00000001707	INSERTO OEMT 060405 HER-76 IC38 ISCAR	UND
CN00000001330	INSERTO R166.0G-16VM01-002 1020	UND
CN00000001745	INSERTO R245-12-T3 M-(4240) SANDVIK	UND
CN00000000068	INSERTO REMT 1505-LM-76 IC 328-ISCAR	UND
CN00000000647	INSERTO SOLDABLE HI3 A A-10 SANDVIK	UND
CN00000001229	INSERTO SOLDABLE HI3A A-12 SANDVIK	UND
CN00000001274	INSERTO SOLDABLE HI3A A-20 SANDVIK	UND
CN00000001228	INSERTO SOLDABLE HI3A E-10 SANDVIK	UND
CN00000000493	INSERTO TCMT 110208 UM 2025	UND
CN00000000495	INSERTO TCMT 110208 UM 4225	UND
CN00000000086	INSERTO TNGA160404S01030A 7015	UND
CN00000000949	INSERTO TNMG 16 04 04 MF 2025	UND
CN00000000912	INSERTO TNMG 16 04 04 PM 4225	UND
CN000000015	LIJA	
CN00000001257	LIJA AL AGUA G-120 "ASA"	PL
CN00000000514	LIJA AL AGUA G-120 ABRALIT	PL
CN00000000705	LIJA AL AGUA G-240 ABRALIT	PL
CN00000001240	LIJA AL AGUA G-240 "ASA"	PL
CN00000001294	LIJA AL AGUA G-280 "ASA"	PL
CN00000000697	LIJA AL AGUA G-280 ABRALIT	PL

CN00000000138	LIJA ESMERIL FIERRO G-60 ABRALIT	PL
CN00000000084	LIJA ESMERIL FIERRO G-80 - ASA	PL
CN00000000822	LIJA ESMERIL FIERRO G-80 ABRALIT	PL
CN000000016	PERNO	
CN00000002219	PERNO ALLEN 7/16" x 1 1/2"	UND
CN00000001631	PERNO ALLEN FLAT M10 x 25 inox.	UND
CN00000001635	PERNO ALLEN FLAT M10 x 30 inox.	UND
CN00000001634	PERNO ALLEN FLAT M10 x 40 inox	UND
CN00000000269	PERNO ALLEN FLAT M5 x 16 AC. INOX	UND
CN000000000269	PERNO ALLEN FLAT M5 x 16 AC. INOX	UND
CN00000001379	PERNO CAB. AVELLANADA M5 x 10 AC. INOX. P/LAVE ALLEN	UND
CN00000000320	PERNO CAB. AVELLANADA M5 x 10 C/TUERCA A. INOX	UND
CN00000000579	PERNO CAB. AVELLANADA M5 x 10 INOX	UND
CN000000002504	PERNO CAB. AVELLANADA M5 x 12 - inox.	UND
CN000000002170	PERNO CAB. AVELLANADA M5 x 20 inox.	UND
CN000000002502	PERNO CAB. AVELLANADA M5 x 25 fe.ne.	UND
CN00000001478	PERNO CAB. AVELLANADA M5 x 25 inox.	UND
CN000000002505	PERNO CAB. AVELLANADA M5 x 30 - inox	UND
CN00000001425	PERNO CAB. AVELLANADA M5 x 35 INOX	UND
CN00000000106	PERNO CAB. HEX. 7/8 x R/C fe.ne. G8	UND
CN000000002775	PERNO CAB. HEX. C/ TUERCA Ø 1/2" x 4 1/2" Fe. Ne.	UND
CN00000001004	PERNO CAB. HEX. M10 x 20 INOX	UND
CN000000002459	PERNO CAB. HEX. M10 x 30 fe.ne.	UND
CN00000001440	PERNO CAB. HEX. M10 x 35 Fe.Ne.	UND
CN00000001818	PERNO CAB. HEX. M10 x 35 fe.ne	UND
CN000000002745	PERNO CAB. HEX. M12 x 80 TROPICALIZADO	UND
CN00000001908	PERNO CAB. HEX. M4 x 10 INOX	UND
CN00000001429	PERNO CAB. HEX. M6 x 35 INOX	UND
CN00000001914	PERNO CAB. HEX. M6 x 40 inox.	UND
CN00000001928	PERNO CAB. HEX. M6 x 50 inox	UND
CN00000001380	PERNO CAB. HEX. M6 x 60 INOX	UND
CN00000001355	PERNO CAB. HEXAG. M12 x 30 AC. INOX. C-304	UND
CN00000001354	PERNO CAB. HEXAG. M8 x 20 AC. INOX. C-304	UND
CN00000000516	PERNO COCHE 3/8 x 1 1/2" A. INOX	UND
CN00000000616	PERNO DE EXPANSION 1/4 x 2.1/4	UND
CN00000001795	PERNO HEX. 5/8" x 2 1/2" fe.ne.	UND
CN00000001852	PERNO HEX. 5/8" x 3" UNC - fe.ne.	UND
CN00000001550	PERNO HEX. 5/8" x 60 fe.ne	UND
CN00000001343	PERNO HEX. INOX. M4 x 16 C/TUERCA	UND
CN00000001344	PERNO HEX. INOX. M5 x 10 C/ARANDELA PLANA	UND
CN00000001531	PERNO HEX. M10 x 40 inox.	UND
CN000000002537	PERNO HEX. M10 x 45mm - INOX	UND
CN000000002538	PERNO HEX. M10 x 55mm INOX	UND
CN00000000434	PERNO HEX. M14 x 80 FE. NE.	UND
CN000000017	PIEDRA	
CN00000001399	PIEDRA DE COPA P/RECTIFICAR 8" x 4" x 1 1/2" BLANCO	UND
CN00000001278	PIEDRA ESMERIL CARBURADA 8 x 1 x 1 3/4" -60 ABRALIT	UND



CN0000000056	PIEDRA ESMERIL GRIS 6" x 1 x 1 A-36	UND
CN00000000512	PIEDRA MONTADA C/ VASTAGO W-205	UND
CN00000000430	PIEDRA MONTADA C/VASTAGO A-24 ROSADA	UND
CN00000000868	PIEDRA MONTADA C/VASTAGO DE 6mm ROSADA	UND
CN00000000652	PIEDRA MONTADA C/VASTAGO Ø 6mm A-12 (rosada)	UND
CN00000000651	PIEDRA MONTADA C/VASTAGO Ø 6mm A-34 (rosada)	UND
CN00000002345	PIEDRA P/RECTIF. RECTA 350x40x127 GR60K ROSADA	PZ
CN00000000253	PIEDRA PARA ASENTAR 6"x1x2 - ABRALIT	UND
CN00000001241	PIEDRA ROTATIVA 25 x 20 x 1/4 - G-80	UND
CN00000018	PINTURA	
CN00000002808	PINTURA ACRILICA ROJO ESCARLATA	GL
CN00000000686	PINTURA DE CARRO	GL
CN00000000250	PINTURA DE TRAFICO TTP 110-C NEGRO	GL
CN00000000249	PINTURA DE TRAFICO TTP 115-E AMARILLO	GL
CN00000002215	PINTURA DE TRAFICO TTP-115 NEGRO	GL
CN00000002663	PINTURA ESMALTE EPOXICO 3-1 AZUL BACKUS C/ CATALIZADOR	GL
CN00000002213	PINTURA ESMALTE EPOXICO 3-1 AZUL PACIFICO C/catalizador	GL
CN00000002084	PINTURA ESMALTE EPOXICO 3-1 AZUL RAL 5015 C/CATALIZADOR	GL
CN00000000257	PINTURA ESMALTE EPOXICO 3-1 AZUL SEÑAL C/CATALIZADOR	GL
CN00000019	PIÑON	
CN00000001595	PIÑON Z-14 PASO 3/4" ASA 60-1	PZ
CN00000001863	PIÑON Z-14 SIMPLE ASA 40-1 ACERO SAE 1045 TH	PZ
CN00000001042	PIÑON Z-15 PASO 1" BS 16 SIMPLE AC. SAE 1045 TH	PZ
CN00000001516	PIÑON Z-16 PASO 1-3/4" ASA 100 EN SAE 1045 C/DIENTES TEMPLADOS	UND
CN00000002471	PIÑON Z-18 B 08B-2 TIPO B SAE 1045 TH	UND
CN00000001861	PIÑON Z-19 DOBLES BS-08B2 ACERO SAE 1045 TH	PZ
CN00000000452	PIÑON Z-28 PASO 1/2 - DOBLE BS (08B-2)	UND
CN00000002134	PIÑON Z-38 PASO 1/2" DOBLE BS 08B-2	UND
CN00000002542	PIÑON Z-39 PASO 5/8 TIPO B AC. 1045 TH	UND
CN00000002470	PIÑON Z-42 B 08B-2 TIPO B SAE 1045 TH	UND
CN00000002087	PIÑON Z-9 FIERRO FUNDIDO Ø245 x 110	PZ
CN000000020	PLACA	
CN00000000114	PL. ESTRUCT. A-36 12.5 * 1500 * 3000	PZ
CN00000000836	PL. LAC ESTR. SS36 TP2 2.90*1200*2400	PZ
CN00000002852	PLACA A-36 1 1/2" x 200 x 2804 mm	PZ
CN00000002694	PLACA A-36 4.5 x 1051 x 2000 mm	PZ
CN00000002693	PLACA A-36 4.5 x 1115 x 1475 x 1804.9 mm	PZ
CN00000002691	PLACA A-36 4.5 x 1130 x 1050.8 x 1474.9	PZ
CN00000002692	PLACA A-36 4.5 x 1265 x 1804.9 x 2087.6 mm	PZ
CN00000001966	PLACA CARB. TCMT 090208 - HM YB C-251-ZCC	UND
CN00000001810	PLACA CARB. XPHT20R10T3-GM YBG-302 - ZCC-CT	UND
CN00000001829	PLACA CARB. ZOHX1604-GM YGB-252-ZCC-CT	PZ
CN00000002162	PLACA CARB. ZPDF302-MG YBG-202 ZCC-CT	UND
CN00000001728	PLACA CARBURADA CCMT09T304-HM YBM-251 ZCC-CT	UND
CN00000001729	PLACA CARBURADA CCMT09T308-HM YBM-251 ZCC-CT	UND
CN00000021	PLATINA	
CN00000001199	PLATINA 1/2" * 2 1/2"	PZ

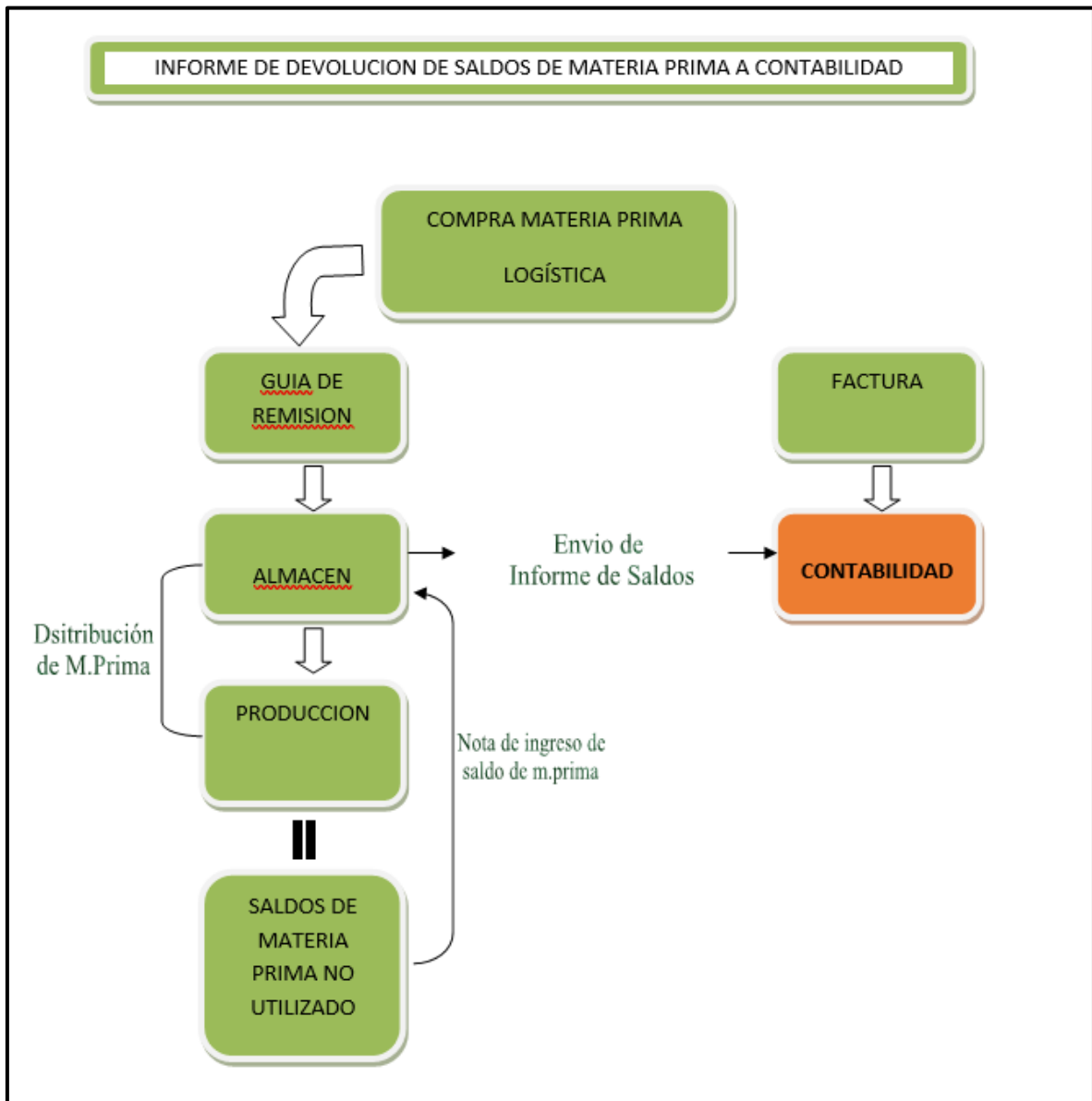




CN00000002570	PLATINA 3/16" X 1 1/2"	MT
CN00000002421	PLATINA 5/8" x 2 1/2" x 1260mm	PZ
CN00000000937	PLATINA A INOX C-304 9.52mm x 100mm	MT
CN00000002419	PLATINA A-36 1/2" a 40mm x 915mm	PZ
CN00000002669	PLATINA A-36 1/2" x 2" x 1620mm	PZ
CN00000001040	PLATINA XAR-500 (CHRONIT TI-500) 15.88 x 38 x 1435mm	PZ
CN000000022	PRISIONERO	
CN00000000576	PRISIONERO 1/4 x 1/4 Fe.Ne.	UND
CN00000001527	PRISIONERO 1/2 x 5/8 fe.ne	UND
CN00000001280	PRISIONERO 1/4" x 1 1/4" Fe. Ne.	UND
CN00000001135	PRISIONERO M6 x 10 Fe.Ne.	UND
CN00000000902	PRISIONERO M6 x 12 fe.ne.	UND
CN00000002456	PRISIONERO M6 x 8 Fe.Ne.	UND
CN00000000538	PRISIONERO M8 x 12 Fe Ne	UND
CN00000002503	PRISIONERO M8 x 12 fe.ne.	UND
CN00000001932	PRISIONERO M8 x 20 fe.ne.	UND
CN00000001536	PRISIONERO M8 x 8 inox.	UND
CN00000001819	PRISIONERO Ø 3/8" x 3/8" INOX.	UND
CN00000023	SELLO	
CN00000001118	SELLO B1 12*19*3 NAK	PZ
CN00000000739	SELLO BASL (reten) 55 x 80 x 10	UND
CN00000000733	SELLO BASL (reten) 17 x 35 x 7	UND
CN00000001028	SELLO BASL (reten) 30 x 47 x 7	UND
CN00000001082	SELLO BASL (reten) 32 x 47 x 7	UND
CN00000001252	SELLO BASL (reten) 45 x 62 x 10	UND
CN00000001959	SELLO BASL (reten) 45 x 65 x 8	UND
CN00000001906	SELLO G 12 x 19 x 3 (RETEN)	UND
CN00000000072	SELLO O'RING 15.47 * 3.53 NAK	PZ
CN00000001593	SELLO SUPERIOR P/CAMPANA	UND
CN000000024	SIERRA	
CN00000000496	SIERRA CINTA 1/2 x 18	MT
CN00000002651	SIERRA CINTA DBF 16 x 14 - STARRET ( RLL x 30 MTS)	MT
CN00000000497	SIERRA CINTA P/METAL 5/8 x 14	MT
CN00000000273	SIERRA CIRCULAR HSS 100 x 3 x 22 x 80	UND
CN00000000521	SIERRA CURCULAR P/METAL 80 x 0.9 x 22mm	UND
CN00000025	SOLDADURA	
CN00000002020	SOLDADURA BOHLER 6011- 1/8"	KG
CN00000000254	SOLDADURA CELLOCORD AP E-6011 - (1/8 ) 3.25mm	KG
CN00000002019	SOLDADURA CITODUR 100 - 1/8"	KG
CN00000002018	SOLDADURA CITOFONTE 1/8"	KG
CN00000002893	SOLDADURA CITOFONTE 3/32 OERLIKON	KG
CN00000000558	SOLDADURA DE APORTE 3/32 ER 308L	KG
CN00000002378	SOLDADURA DE APORTE DE BRONCE 1/8"	KG
CN00000000461	SOLDADURA DE APORTE TIG 308L 1/16	KG
CN00000002022	SOLDADURA OVERCORD 5/32"	KG
CN00000002024	SOLDADURA SUPERCITO 5/32"	KG
CN00000001614	SOLDADURA SUPERCITO E-7018 1/8" OERLIKON	KG

CN0000000460	SOLDADURA TUNGSTENO ROJO 3/32" (2.5mm)	UND
CN00000026	TUBERIA	
CN0000001304	TUBO CUADRADO INOX C-304 2 * 2mm * 6mt	PZ
CN0000000638	TUBO CUADRADO INOX C-304 1 1/4" x 1.5	MT
CN0000000698	TUBO CUADRADO LAC 1 1/4 x 2.0 (6 mts.)	MT
CN0000002633	TUBO CUADRADO LAC 1" x 2.0 mm x 6.0 mts	PZ
CN0000002481	TUBO CUADRADO LAC 1" x 2.00 mm	MT
CN0000001642	TUBO INOX C-304 SCH-40 Ø 3"	MT
CN0000002327	TUBO LAF ELECTROSOLDADO RED- 1/2" x 1.2	MT
CN0000001666	TUBO NEGRO LAC RED. 2" x 3mm x 6.00mt	MT
CN0000001419	TUBO NEGRO LAC RED. 2" x 3mm x 6.40mt	PZ
CN0000001077	TUBO NEGRO SCH-40 3/8"	MT
CN0000002180	TUBO RECTANGULAR LAC 2 x 1 x 2 x 6 mts	PZ
CN0000002494	TUBO RECTANGULAR LAC 20 x 40 x 2.0	MT
CN0000000122	TUBO REDONDO 2 * 4.0	UND
CN0000001599	TUBO REDONDO 2 1/2 X 2.0 ELECTROSOLDADO	PZ
CN0000001678	TUBO REDONDO C-304 Ø 1 1/2" x 1.5mm pared	MT
CN0000001410	TUBO REDONDO LAC 1.1/2" x 2.5 x 6mt	PZ
CN0000002688	TUBO SCH40 Ø 14"	MT
CN0000001505	TUBO SCH80 1 1/2"	MT
CN00000027	TUERCA	
CN0000000078	TUERCA 1 1/2 Fe Ne	UND
CN0000000716	TUERCA 1/2 Fe. Ne.	UND
CN0000001720	TUERCA 1/2 INOX	UND
CN0000001721	TUERCA 1/2 rosca fina INOX.	UND
CN0000000718	TUERCA 1/4 Fe Ne.	UND
CN0000001719	TUERCA 1/4 INOX	UND
CN0000001718	TUERCA 1/4 rosca fina INOX.	UND
CN0000001725	TUERCA 7/16 rosca fina INOX.	UND
CN0000001446	TUERCA 7/8" fe ne.	UND
CN0000002074	TUERCA AUTOBLEQUEANTE 5/8" Fe.Ne.	UND

Anexo n.º 6 Flujo Propuesta de Saldos



Fuente: Elaboración Propia

Anexo n.º 7 Presupuesto de Materiales Actual

**FARESA**  
**Grupo SAINCA S.A.C.**  
 Carretera Ventanilla Km. 25 Gambetta, CALLAO  
 Frente a Refinería La Pambilla PUERTA 2

FECHA: 20-02-17 PRESUP. N°: 0081/2017  
 ORDEN DE COMPRA: 1000/334 FECHA: 16-02-17 ORDEN DE TRABAJO: 0060

**MATERIALES** DESCRIPCION Y OBSERVACIONES

FECHA	FACTURA	PROVEEDOR	IMPORTE	ITEM	DESCRIPCION Y OBSERVACIONES
ITEM (VARIOS) OT/0060-2017					
17/02/17	RM-6319	36189	COMFER SA	BARRA DE CONSTRUCCIÓN DE 3/8" X 9.00 MTS	Fabricacion 27 Marcos de Anquetas para AGUAS ACEITADAS Medidas: 1.000 x 1.000 Material: Angulo 1/4" x 3" x 3" Platina 3/8" x 3" Anclajes lisos 3/8" x 4" Avenado e imprimado en la cara visible Peso unitario: 59 kg. (#. 2.88) Artículo: 80784
17/02/17	RM-6319	36189	COMFER SA	ANGULO DE 1/4" X 3" X 3" X 6.00 MTS	
17/02/17	RM-6319	36189	COMFER SA	PLATINA DE 3/8" X 3" X 6.00 MTS	
17/02/17	RM-6319	36190	COMFER SA	SERVICIO DE TRANSPORTE REFERENTE A OC 36188	
01/03/17	RM-6343	36246	CORPORACION PERUANA DE PRODUCTOS QUIMICOS SA (QROMA)	JET ZINCO 800	6 Marcos de Anquetas para aguas aceites Medidas: 800 x 800 Material: Angulo 1/4" x 3" x 3" Platina 3/8" x 3" Anclajes lisos 3/8" x 4" Avenado e imprimado en la cara visible Peso unitario: 49 kg. (#. 2.88 c/kg.) Artículo: 80785
01/03/17	RM-6343	36246	CORPORACION PERUANA DE PRODUCTOS QUIMICOS SA (QROMA)	DILUYENTE UNIDIC	
02/03/17	RM-6368	36258	KAPUSTIN GALICIA EDISON GUILLERMO	SERVICIO DE TRANSPORTE DE FARESA (CALLAO) HACIA EL ARENADO (FERROLES), PARA LLEVAR: 27 MARCOS DE 1000 X 1000 MM Y 6 MARCOS DE 800 X 800 MM. PESO APROX: 1.887.00 KGS	

Fuente: suministrado por la empresa

Anexo n.º 8 Hoja de Costos Actual

**HOJA DE COSTOS**

Tipo de Cambio \$ : 3.29

CLIENTE : GRUPO SAINCA S.A.C.  
 Orden de Trabajo : 0060 - 2017  
 Fecha de Actualización : 08/03/2017  
 DESCRIPCIÓN : MARCO PARA SUMIDERO INTERIOR 1000X1000

CANTIDAD PEDIDA	27
CANTIDAD FABRICADA	27

**ITEM 10**

CANTIDAD	UNIDAD	MATERIALES	PRECIO UNIT. (\$/.)	PRECIO TOTAL (\$/.)
4.89	UND	BARRA DE CONSTRUCCION DE 3/8" X 9.00 MT	12.55	61.37
20.86	UND	ANGULO DE 1/4" X3" X 3" X6.00 MTS	80.65	1682.36
20.7	UND	PLATINA DE 3/8" X 3" X 6.00 MTS	82.18	1701.13
<b>SUBTOTAL \$/.</b>				<b>3444.85</b>

MANO DE OBRA				
MAQUINA	PROCESO	TOTAL HRS.	VALOR \$./HR	PRECIO TOTAL (\$/.)
OXCORTE	TRAZO, CORTE DE PLATINAS Y DE ANGULOS.	52.02	27.20	1414.94
MANUAL	ESMERILADO DE ANGULOS Y PLATINOS.	60.69	27.20	1650.77
MAQ. SOLDAR	ARMADO, SOLDEO Y COLOCADO DE ANCLAJES.	60.69	34.00	2063.46
PRENSA	CORTE FIERRO CORRUGADO 1/8 X 130	0.82	40.80	33.25
DOBLADORA	DOBLEZ DE ANCLAJES	1.22	40.80	49.78
<b>TOTAL DE HORAS TRABAJADAS:</b>		<b>175.44</b>	<b>SUBTOTAL \$/.</b>	<b>5212.20</b>

SERVICIOS				
CANTIDAD	UNIDAD	DESCRIPCION	PRECIO UNIT. (\$/.)	PRECIO TOTAL (\$/.)
1	UND	SERVICIO DE TRANSPORTE REFERENTE A OC 36188	55.64	55.64
1	UND	SERVICIO DE TRANSPORTE DE FARESA (CALLAO) HACIA EL ARENADO (FERROLES)	204.55	204.55
2.45	KIT	JET ZINC 1850	245.62	601.77
0.82	GLS	DILUYENTE UNIZINC	72.11	59.13
<b>SUBTOTAL \$/.</b>				<b>921.09</b>

Costo de materiales \$/:		3444.85
Costo de mano de obra \$/:		5212.20
Costo de servicios \$/:		0.00
<b>Costo Primo \$/ :</b>		<b>8657.05</b>
Gastos de Producción \$/ 15% :		1298.56
<b>Costo de Producción \$/ :</b>		<b>9955.61</b>
Costo Administrativo y Venta 25% :		2488.90
Costo de servicios \$/:		921.09
<b>Costo de fabricación:</b>		<b>13365.61</b>
Utilidad Bruta % :		5728.12
Valor Venta \$/ :		19093.72
Valor de venta por unidad :		707.17
Valor de venta por unidad :		214.95
<b>PRECIO DE VENTA:</b>		<b>170.00</b>

SOLES  
DOLARES  
DOLARES

*Katerine Ch. G.*

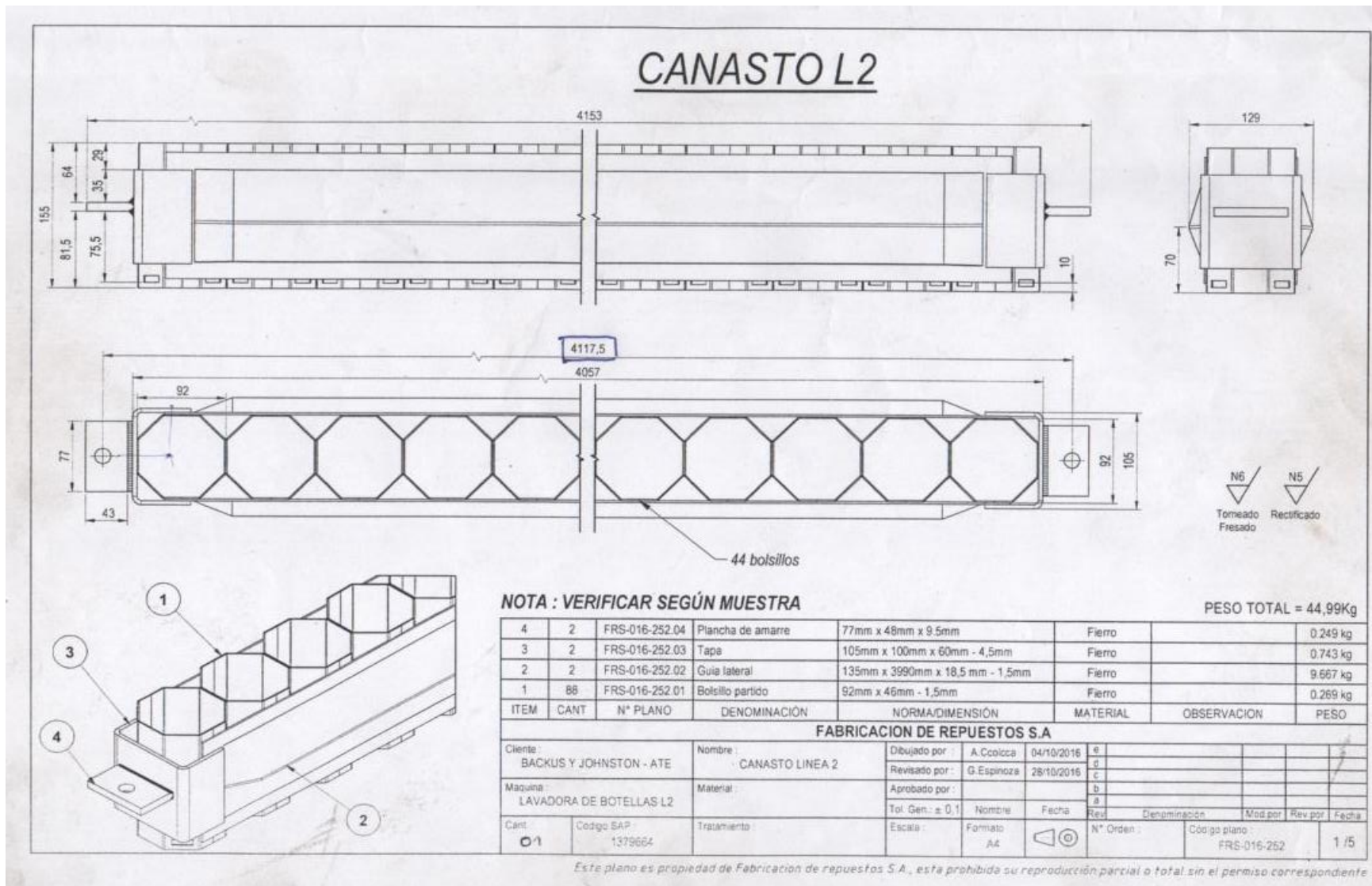
Fuente: suministrado por la empresa

*Anexo n.º 9 Proceso Actual de Gestión*



*Fuente: suministrado por la empresa*

Anexo nº 7 Canasto 1





**FARESA**  
FABRICACION DE REPUESTOS S.A.



Lima, 01 de Noviembre del 2017.

Señores  
UNIVERSIDAD PRIVADA DEL NORTE  
Presente.-

De nuestra consideración:

Mediante la presente dejamos constancia que la Sra. SAIDA ORE LAGOS, trabajadora de la empresa Fabricación de Repuestos S.A., solicitó la autorización para realizar la investigación dirigida al área de almacén en el periodo 2017, orientado para sustentar la tesis “PROPUESTA DE MEJORA EN EL CONTROL DE EXISTENCIAS PARA OPTIMIZAR LA DETERMINACIÓN DEL COSTO DE PRODUCCIÓN EN LA EMPRESA DE FABRICACIÓN DE REPUESTOS S.A. – CALLAO - 2018”, el cual se viene desarrollando para optar el Título académico de Contador Público.

Se expide la presente a solicitud de la interesada.

Atentamente

FABRICACION DE REPUESTOS S.A.  
  
ERNESTO W. CHÁVEZ ARCÓN  
D.N. 06739134  
GERENTE GENERAL

CALLE 6 Mz. "D" LOTE 17 / CALLE 3 Mz. "B" LOTE 04 URB. IND. GRIMANEZA  
Teléfonos: 572-1666 / 572-0079 / 572-0629 / 572-0669 / 572-0205  
E-mail: faresa@speedy.com.pe www.faresa.com.pe  
CALLAO - CALLAO - PERU