



UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA ISRAEL

TRABAJO DE TITULACIÓN EN OPCIÓN AL GRADO DE:

LICENCIADO/A EN CONTABILIDAD PÚBLICA Y AUDITORÍA

TEMA:

**DISEÑO DE UN SISTEMA DE CONTROL INTERNO PARA LA
ADMINISTRACIÓN DE INVENTARIOS EMPRESA TEXPLAN
QUITO –ECUADOR**

AUTOR/ A:

DIANA ELIZABETH CHICAIZA MARTÍNEZ

TUTOR/ A METODOLÓGICO: Mg. Carolina Paola Jaramillo Bayas

TUTOR TÉCNICO: Mg. Fausto Orlando Ibarra Zuleta

QUITO- ECUADOR

AÑO: 2018

Declaración de Autenticidad

El abajo afirmante, declara que los contenidos y los resultados obtenidos en el presente proyecto, como requerimiento previo a la obtención del Título de Licenciada en Contabilidad Pública y Auditoría, son absolutamente originales, auténticos y personales, de exclusiva responsabilidad legal y académica del tutor.

Diana Elizabeth Chicaiza Martínez

C.I. 0704793942

Agradecimiento

Mi agradecimiento principalmente es a mi Dios por ser el dador de la vida, por guiar mis pasos y bendecirme siempre, por fortalecerme y ayudarme a perseverar, por ser mi compañero durante todo el periodo de estudio hasta poder culminar esta tan anhelada meta de mi vida.

A la Universidad Tecnológica Israel por fortalecer mis conocimientos durante mi carrera profesional, por compartir, efectuando nuestras metas ansiadas, y a todos los catedráticos quienes me ofrecieron sus conocimientos durante la vida universitaria.

Al Eco. Fausto Ibarra, mi tutor técnico, por su paciencia, vigilancia, entrega e incitación, ya que ha sido un privilegio contar con su ayuda y guía.

A la empresa Texplan Cía. Ltda., por permitirme realizar mi proyecto de titulación en sus instalaciones.

Diana Chicaiza

Dedicatoria

A mis padres Rubén Chicaiza y Elsa Martínez, por sus lecciones, sostén, conocimiento, amor, ayuda en los momentos difíciles, y por apoyarme con los recursos necesarios para estudiar y poder hoy tener un título universitario que me servirá para toda la vida, han inculcado en mí; valores, principios, coraje para conseguir mis objetivos.

A mi hermana Daniela por estar siempre presente, por su cariño, amor y apoyo incondicional.

Diana Chicaiza

Resumen

Dentro del análisis realizado a la empresa se ha logrado conocer en forma profunda las falencias en organización y administración, por lo que se convierte en una herramienta muy importante dentro del control interno eficaz y además eficiente para la toma de decisiones presente y futura, puesto que se alcanza una distribución de funciones razonable dentro de las labores a efectuarse.

El actual trabajo de investigación busca realmente realizar un estudio de los distintos procesos para controlar los inventarios, adicionando a esto una herramienta que es el análisis de control de los mismos, para de esta manera optimizar los recursos existentes dentro de la empresa, desarrollando de esta misma forma políticas internas, procedimientos relacionados y diagramas de flujo para obtener los mejores resultados para la empresa como organización.

Se realizó un análisis minucioso del control interno de la empresa en lo referente a Bodega, esto mediante procesos de investigación, por lo que en base a estos se llegó a concluir que sería conveniente recomendar un Diseño de un Sistema de Control Interno para la Administración de los Inventarios en la empresa.

Palabras Clave:

Manual, Flujogramas, Control Interno, Organización.

Abstract

The study to the company has been able to know in depth the shortcomings in the administration of the company, so that it becomes a very important tool the effective internal control and also efficient within any organization, since a distribution of Reasonable functions within the tasks to be performed.

The present project intends to perform an analysis of the different inventory processes, with an additional tool that is the control of the same, to optimize the existing resources within the company, developing in this same way policies, procedures and flow diagrams to obtain the best results for the organization.

A thorough analysis of the company's internal control was carried out in relation to Bodega, this through research processes, so based on these, it was concluded that it would be convenient to recommend a Design of an Internal Control System for the Administration of The Inventories in the company.

KEYWORDS:

Manual, Internal Control, Flows, Organization.

Índice

Declaración de Autenticidad.....	I
Agradecimiento.....	III
Dedicatoria.....	IV
Resumen.....	V
Abstract.....	VI
Índice.....	VII
Índice de Gráficos.....	X
Índice de Tablas.....	XII
Introducción.....	1
Problema de investigación.....	2
Interrogante de la investigación.....	3
Objetivos.....	3
Objetivo general.....	3
Objetivos específicos.....	3
Justificación.....	4
CAPÍTULO I.....	5
1.1. Marco Teórico.....	5
1.1.1. Contextualización del problema.....	5
1.1.2. Cuerpo teórico conceptual.....	5
1.1.2.1. La clasificación ABC.....	7
1.1.2.2. Conceptualización sobre inventarios.....	7
1.1.2.3. Objetivos de los inventarios.....	8
1.1.2.4. Ventajas de los inventarios.....	9
1.1.2.5. Tipos de inventarios y sistemas de inventarios.....	10
1.1.2.6. Sistema de inventarios.....	12
1.1.2.7. Gestión de inventarios.....	14
1.1.2.8. Control interno.....	15
1.2. Antecedentes de la investigación.....	16
1.2.1. Reseña histórica.....	16
CAPÍTULO II.....	19
2.1. Metodología de la investigación.....	19
2.1.1. Método Cuantitativo.....	19
2.1.2. Método Inductivo.....	20

2.1.3.	Método Analítico.....	20
2.1.4.	Técnicas de Investigación a utilizar	20
2.1.4.1.	Encuestas y entrevistas	20
2.1.4.2.	Utilización de Bases de datos	21
2.1.4.3.	Uso de fuentes electrónicas	21
2.1.4.4.	Instrumentos	21
2.2.	Población y muestra.....	21
2.3.	Desarrollo de la investigación.....	22
2.4.	Conclusiones de las encuestas	30
CAPÍTULO III.....		33
3.	Propuesta	33
3.1.	Visión.....	33
3.2.	Misión	33
3.3.	Justificación de la propuesta	33
3.4.	Estrategias a implementar	34
3.5.	Ubicación	35
3.6.	Organigrama estructural de la empresa.....	36
3.7.	Flujograma de procesos anterior a la implementación de proceso	37
3.8.	Diagnóstico de la situación actual del control interno de Texplan Cía. Ltda.	38
3.8.1.	Fortalezas y Debilidades de Texplan Cía. Ltda.....	38
3.8.2.	Evaluación de los niveles de riesgo de control	41
3.8.3	Resultados obtenidos del riesgo de control del área de inventarios.....	44
3.8.4	Puntos débiles de las actividades realizadas en el área de inventarios	45
3.9.	Falencias con la anterior administración y cómo es ahora con el nuevo proceso.....	45
3.10.	Políticas para el control de inventarios	46
3.11.	Fortalezas y debilidades de compras	47
3.12.	Fortalezas y debilidades de ingreso a bodega	55
3.13.	Procedimiento de ingreso a bodega.....	56
3.14.	Fortalezas y debilidades de conservación de mercadería en bodega	58
3.15.	Procedimiento para la conservación de mercadería en bodega.....	59
3.16.	Fortalezas y debilidades de egresos de mercadería de bodega.....	60
3.17.	Procedimiento para el egreso de mercadería a bodega	62
3.18.	Fortalezas y debilidades de producción	64
3.19.	Procedimiento para el proceso de producción.....	65

3.20.	Fortalezas y debilidades proceso de distribución	70
3.21.	Procedimiento para el proceso de distribución	71
3.22.	Análisis de costo beneficio de los controles implantados	73
3.22.1.	Beneficios	75
3.22.2.	Planificación	76
3.22.3.	Lineamientos para evaluar la propuesta	77
3.23.	Flujograma del proceso del Diseño de Control de Inventarios	80
3.24.	Ejercicio práctico	85
CAPÍTULO IV		100
4.	Conclusiones y Recomendaciones	100
4.1.	Conclusiones	100
4.2.	Recomendaciones	101
BIBLIOGRAFÍA		102
Anexos		

Índice de Gráficos

Gráfico 1 Kárdex por el método PEPS	13
Gráfico 2 Kárdex por el método promedio ponderado	14
Gráfico 3 Conocimientos materia prima.....	23
Gráfico 4 Actualización de inventarios.....	24
Gráfico 5 Sistema de inventario utilizado.....	25
Gráfico 6 Sistema de inventarios moderno	26
Gráfico 7 Procedimientos y políticas	27
Gráfico 8 Proceso de inventario en la empresa.....	28
Gráfico 9 Persona exclusiva para manejo de inventario	29
Gráfico 10 Conteo de inventario	30
Gráfico 11 Ubicación de Texplan Cía. Ltda.	35
Gráfico 12 Organigrama Texplan Cía. Ltda.	36
Gráfico 13 Flujogramas de Procesos anteriores.....	38
Gráfico 14 Check List Área de Compras	42
Gráfico 15 Check list Área de Producción	43
Gráfico 16 Check list Área de Distribución.....	44
Gráfico 17 Resultados obtenidos del riesgo de control del área.....	45
Gráfico 18 Análisis Costos y Gastos	48
Gráfico 19 Costos del proyecto.....	74
Gráfico 20 Ventajas del proyecto	75
Gráfico 21 Flujo Neto de Efectivo.....	78
Gráfico 22 Cálculos de VAN, TIR Y RB/C	79
Gráfico 23 Análisis de Resultados.....	79
Gráfico 24 Flujograma Ejercicio Práctico	84
Gráfico 25 Inventario Inicial.....	85
Gráfico 26 Nota de pedido.....	86
Gráfico 27 Proformas.....	87
Gráfico 28 Orden de compra.....	88
Gráfico 29 Factura de compra.....	89
Gráfico 30 Calificación para el proveedor	89
Gráfico 31 Orden de devolución.....	90
Gráfico 32 Requisición de materiales	91
Gráfico 33 Orden de egreso	92

Gráfico 34 Informe de producción interno	93
Gráfico 35 Informe de producción interno	94
Gráfico 36 Informe de producción interno	95
Gráfico 37 Informe de producción interno	96
Gráfico 38 Informe de producción interno	97
Gráfico 39 Kárdex.....	98
Gráfico 40 Nota de Distribución.....	99
Gráfico 41 Proceso de Producción No. 1	114
Gráfico 42 Proceso de Producción No. 2.....	114
Gráfico 43 Proceso de Producción No. 3.....	115
Gráfico 44 Proceso de Producción No. 4.....	115
Gráfico 45 Proceso de Producción No. 5.....	116
Gráfico 46 Proceso de Producción No. 6.....	116
Gráfico 47 Proceso de Producción No. 7.....	117
Gráfico 48 Proceso de Producción No. 8.....	117
Gráfico 49 Proceso de Producción No. 9.....	118
Gráfico 50 Proceso de Producción No. 10.....	118
Gráfico 51 Proceso de Producción No. 11	119
Gráfico 52 Proceso de Producción No. 12.....	119
Gráfico 53 Proceso de Producción No. 13.....	120
Gráfico 54 Proceso de Producción No. 14.....	120
Gráfico 55 Proceso de Producción No. 15.....	121
Gráfico 56 Proceso de Producción No. 16.....	121
Gráfico 57 Proceso de Producción No. 17.....	122
Gráfico 58 Proceso de Producción No. 18.....	122
Gráfico 59 Proceso de Producción No. 19.....	123
Gráfico 60 Proceso de Producción No. 20.....	123
Gráfico 61 Proceso de Producción No. 21	124
Gráfico 62 Proceso de Producción No. 22.....	124

Índice de Tablas

Tabla 1 Conocimiento sobre manejo de materia primas.....	22
Tabla 2 Tiempo de actualización de inventarios.....	23
Tabla 3 Conocimiento sobre el sistema de inventario utilizado	24
Tabla 4 Existencia de sistema de inventarios moderno	25
Tabla 5 Políticas y procedimientos	26
Tabla 6 Dirección del proceso de inventario en la empresa	27
Tabla 7 Necesidad de persona exclusiva para manejo de inventario.....	28
Tabla 8 Conteo de inventario y perfil de persona responsable	29
Tabla 9 Tabla comparativa 9 últimos años	47
Tabla 10 Políticas Generales.....	50
Tabla 11 Proceso de Compras.....	52
Tabla 12 Políticas Internas de Ingreso de Mercadería a Bodega	56
Tabla 13 Proceso de Ingreso de Mercaderías a Bodega	57
Tabla 14 Conservación de Mercadería a Bodega	59
Tabla 15 Proceso de Conservación de Mercadería en bodega.....	60
Tabla 16 Políticas Internas de Egresos de Bodega	62
Tabla 17 Proceso de Egresos de Bodega	63
Tabla 18 Políticas Internas de Producción.....	65
Tabla 19 Proceso de Producción.....	67
Tabla 20 Políticas Internas de Ingreso de Distribución	71
Tabla 21 Proceso de Distribución	72

Introducción

En el presente trabajo académico se realiza una investigación sobre cómo se produce el manejo de los inventarios en la empresa TEXPLAN de la ciudad de Quito, organización dedicada a la producción textil desde hace varios años y que hoy muestra signos de crecimiento y un mayor grado de competitividad.

A pesar de ello, los inventarios son llevados de la manera más simple y artesanal si cabe el término, para hacer referencia a la sencillez del sistema que se ha establecido con la práctica de los años de experiencia productiva y que ha sido generado por sus propietarios.

Sin embargo, cada vez hay más conciencia en los distintos estamentos de la organización respecto de la necesidad de contar con un Sistema de Inventarios realizado técnica y científicamente, que garantice la eficiencia, la eficacia y la calidad tanto en los registros, así como en lo productivo y en la distribución o comercialización

En esas condiciones la proponente del presente trabajo ha realizado el DISEÑO DEL SISTEMA DE CONTROL INTERNO DE INVENTARIOS PARA LA EMPRESA TEXPLAN CIA. LTDA. DE LA CIUDAD DE QUITO.

Para sustentarlo a nivel de las generalidades y pensamiento, la investigación y la propuesta requirieron de un marco teórico, en donde se realizó estudios profundos teóricos que tienen que ver con los inventarios, los modelos de control interno, los sistemas y tipología de los mismos.

Este acercamiento con la temática permitió enfocar la investigación con mayores niveles de concreción. Para ello se realizó una investigación básica que determinó la necesidad de contar con tal instrumento, realizándose encuestas a trabajadores y empleados de la empresa que confirmaron tal necesidad.

Con los datos registrados y contrastando los mismos con la realidad y las observaciones personales sobre el objeto de investigación, me permitió confirmar la necesidad de diseñar un Sistema de Control Interno de inventarios para TEXPLAN CIA. LDA.

Esto constituye parte sustantivo del Capítulo II correspondiente a la metodología en donde se consignan los resultados de la investigación tanto cuantitativos como cualitativos.

Finalmente, el trabajo cruza por la elaboración de la propuesta derivada de la investigación que en lo central desemboca en establecer procedimientos para los distintos ítems relacionados con la bodega y/o almacén de la empresa. La propuesta se la puede encontrar en el Capítulo III.

Finalmente, el trabajo desembocó en la elaboración de conclusiones de la tesis y sus respectivas recomendaciones.

El trabajo cuenta con diagramas, esquemas, cuadros explicativos, instrumentos diseñados para que se utilicen en el diario de las transacciones que se dan en la empresa relacionada con los inventarios.

Problema de investigación

Respecto de los inventarios que se realizan en la Empresa TEXPLAN CIA. LTDA., de la ciudad de Quito, se puede determinar que es un proceso que muestra varios problemas derivados de la ausencia de un sistema de control técnicamente establecido y que sea avalado por los ejecutivos de la empresa.

La empresa TEXPLAN CIA. LTDA., observa ciertos desajustes en el manejo de inventarios al no tener un sistema de control técnicamente diseñado, lo que provoca pérdidas significativas a la misma, por lo que se hace necesario implementar un sistema de control de Inventarios adecuado y en el que se utilicen las modernas técnicas y conocimientos de la auditoría y de contabilidad, que le brinden el soporte para eliminar tales desajustes.

El objetivo fundamental de toda empresa es obtener ganancias, por lo que es importante el control de los desperdicios, es decir, disminuir sus costos, denotando a su vez una eficiente gestión de inventarios, que sería la principal alternativa para producir mayor ganancia, la otra opción sería aumentar el costo del producto, sin embargo, está podría ser una alternativa contraproducente ya que se perdería clientes, por ello es importante el control de los costos

Por lo que se propone tomar en consideración esta gestión mediante el control minucioso de mercaderías, así como ejecución del control del inventario, además de procedimientos que se necesite para reducir los costos.

En la actualidad existe pérdidas de mercadería, y éstas se detectan después de algún tiempo, por lo que los encargados dicen no saber qué ocurre y se piensa que los motivos de esta situación se expresan en la mercadería que se da de baja de forma periódica, ya sea por fallas o por pérdida de sus características, es decir, deterioro en las mismas,

Además, es necesario acotar que los clientes suelen sentirse insatisfechos en el momento en que ingresan a la empresa y establecen sus pedidos y no se tiene el inventario disponible, por ello buscan otros proveedores o regresan a comprar en fechas posteriores, perdiendo de este modo tiempo y esfuerzo que podría ser evitado con una mejor organización.

Interrogante de la investigación

¿En qué medida afecta la ausencia de un sistema de control de inventarios a los rendimientos económicos de la empresa y al funcionamiento óptimo de las distintas áreas de la empresa?

Objetivos

Objetivo general

Diseñar un Sistema de Control Interno de inventarios para la Empresa TEXPLAN CIA. LTDA., de la ciudad de Quito para optimizar y disminuir las pérdidas en los productos.

Objetivos específicos

- ▶ Fundamentar teóricamente, por fuentes primarias y secundarias para el soporte del diagnóstico y la propuesta.
- ▶ Diagnosticar el proceso de control de inventarios de la empresa TEXPLAN CIA. LTDA. mediante el levantamiento de procesos, encuestas, entrevistas, Checks List.

- ▶ Diseñar un manual para el sistema de Control Interno de Inventarios a aplicarse, en TEXPLAN CÍA. LTDA.

Justificación

La Empresa TEXPLAN no cuenta con un sistema de Control Interno de Inventarios por lo que un diseño de sistema en este campo les beneficiaría considerablemente en lo que se refiere a la reducción de pérdidas económicas, poniendo de manera visible los desajustes en el registro y existencia de las mercaderías, además de permitir a gerencia la toma de decisiones más razonables, y a la vez permitiendo a la administración la toma de decisiones de producción acertadas y puntuales

Bajo estas consideraciones, se plantea la necesidad de elaborar una investigación que ayude a organizar técnicamente el proceso de inventario que se lleva adelante en la mencionada empresa y realizar una propuesta de DISEÑO DE UN SISTEMA DE CONTROL DE INVENTARIOS PARA LA EMPRESA TEXPLAN DE LA CIUDAD DE QUITO

Este es un tema muy importante que tiene que ver no solo con los resultados económicos de la empresa sino también con la generación de confianza de los agentes productivos, es decir los distintos estamentos que intervienen en el proceso de la producción y comercialización.

La actualidad del tema escogido tiene relación con las necesidades tecnológicas en las que están inmersas las empresas ecuatorianas que obligan a manejar distintos tipos normas, así también procedimientos y sistemas de control, que ayuden a la eficiente administración de las organizaciones, poniendo de antemano los intereses de la empresa como tal.

El proyecto se basa en un sistema de inventarios para la empresa, y requiere de un esfuerzo intelectual y técnico de parte de quien propone este trabajo

CAPÍTULO I

1.1. Marco Teórico

1.1.1. Contextualización del problema

Para que el Ecuador se incorpore dentro del mercado y del contexto mundial, y para hacerlo especialmente competitivo a nivel mundial, se debe tomar en cuenta el funcionamiento de las empresas, quienes deben mejorar sus procesos en forma permanente. Bajo ninguna circunstancia se debería dejar de pensar sobre el mundo competitivo en el que nos desenvolvemos ya que la actual época es la de globalización, donde la mayoría de países se encuentra inmerso en el mercado mundial y de igual manera en el conocimiento empresarial.

Integrarse plenamente en la economía mundial debe generar, en primer lugar, una revisión de la estructura económica, social e incluso política, para que, el grado de desarrollo de un país se refleje en una serie de indicadores. La gravedad del problema radica no tanto en la enorme distancia existente entre los países “ricos” y los países “pobres” sino en que esta diferencia se va haciendo mayor con el transcurso del tiempo (Beker, Mochòn, 2000, pág. 287)

La mejora de los sistemas de control y la estandarización de métodos y sistemas cada vez va mejorando la productividad de las empresas, contribuyendo a reducir la escasez, las distinciones y la excepción de grandes sectores que forman parte de la población.

1.1.2. Cuerpo teórico conceptual

De acuerdo con la (FIAEP, 2014) los inventarios representan un alto porcentaje en el renglón de los activos de una empresa. En cuanto al tema de almacenes y sobre el control de inventarios, se puede notar que existe una sub optimización de los procesos operativos de las organizaciones con especial énfasis a las que se ocupan de la logística de producción. Por lo que se considera muy importante realizar las diferencias entre el control de inventarios y el de almacenamiento, ya que aunque son diferentes, son parte de un todo. (pág. 33)

Según (ALDANA, 2002) el sistema de inventarios se define como la estructura que se ajusta a las características de una organización; estructura que se elige teniendo en cuenta las características de la empresa, las particularidades del inventario, la relación entre el sacrificio económico de su diseño, montaje y del mantenimiento de la estructura en comparación a los beneficios obtenidos por ello es importante que los ejecutivos asuman el problema de los inventarios con mucha responsabilidad pues en sus respectivos negocios están implicadas las inversiones que les representan un alto porcentaje de activos. Afortunadamente, en la actualidad ya se está prestando mayor atención al control de los inventarios y a su manejo, preservación y custodia, que todo empresario debe estar al tanto para que su operación logística sea óptima. (pág. 125)

Para (Mujica, 2008) los inventarios son bienes ociosos almacenados en espera a ser utilizados y considerando la importancia que tiene el saber controlar los inventarios, el buen manejo de los distintos materiales como son de consumo general, así también de insumos y suministros de oficina, materiales de, empaque, materias primas y los productos terminados, se hace necesario una administración correcta en base a las mejores prácticas de conservación y mantenimiento de los mismos. (pág. 32)

Se menciona que la empresa moderna debe impedir el exceso, el desperdicio y la variabilidad en los inventarios a procesar, pues cuando son estos excesivos, ocultan problemas, además de proporcionar posibles daños y promueven el poco movimiento de los materiales. Los inventarios son importantes para la toma de decisiones generales ya que el peso que representan en el capital total de la organización es para muchas empresas vital.

En la actualidad la gestión de la calidad sobre los inventarios tiene mucho que ver pues se emplean modelos provenientes del análisis de la rotación de inventarios y se siguen para ello las nuevas tendencias de: "Justo a Tiempo" y "Calidad Total" que nos dicen cómo aplicar procedimientos adecuados para planificar, organizar, dirigir y controlar los inventarios, de una manera adecuada. (Pérez, 2011, pág. 24).

Se considera que los modelos de inventarios son muy útiles en la gestión de pedidos y en el control de los productos que se requieren para que los procesos no se detengan. Haciendo uso correcto de los inventarios, así como también de un modelo bien estructurado, se podrá

administrar de mejor manera los recursos y así reducir los costos que implican mantener un stock alto en bodega.

1.1.2.1. La clasificación ABC

(Rodríguez, 2016) Define a la clasificación ABC como “una metodología de segmentación de productos de acuerdo a criterios preestablecidos” basándose en un criterio en donde el valor de los inventarios y los porcentajes de clasificación son relativamente arbitrarios. La autora nos dice que, para unos, la zona “A” suele ser considerada bajo una clasificación corresponde al 80% de la valorización del inventario, y que el porcentaje restante se lo obtiene al dividir entre las zonas “B” y “C”. Otros autores indican que las zonas "A", "B" y "C" ya cuentan con un porcentaje definido y estos son del 60%, 30% y del 10% respectivamente. Sin embargo, es importante recordar que los valores anteriores deben ser considerado solamente como una base pues cada organización tiene diferente sistema de inventarios y diferentes especificidades, es decir, cada organización es libre de aplicar un principio de ponderación y debe estar sumamente consciente de la situación de su empresa. (pág. 56)

1.1.2.2. Conceptualización sobre inventarios

Se tiene diferentes razones por las que los inventarios y su control son muy importantes dentro de la empresa, ya que estos permiten ejercer una observación pormenorizado sobre los ingresos y salidas de la mercadería, además permiten visualizar y tener un informe detallado de cada uno de los productos con los que se trabaja, ya sean estos de productos terminados o en proceso y los insumos para su elaboración, nos permite tener una administración adecuada de los bienes que posee una empresa ya sea pública o privada ya sea para su comercialización o para la producción de un bienes o servicios, y por lo mismo permiten minimizar el riesgo de pérdida o robo de un producto en particular o de forma global.

(Muller, 2005) Reafirma la definición anteriormente indicada sobre lo que es un inventario; ella los menciona como un conjunto de bienes tanto corpóreos, tangibles y en existencia, propios que se encuentran en disponibilidad inmediata para su consumo, transformación y venta. Se consideran también como un registro documental ordenado y preciso en el que se detallan todos los bienes y demás implementos que le pertenecen a una persona o empresa en particular. (pág. 18)

Según las NIC 2, inventarios son activos que posee la empresa u organización para ser ofrecidos en el curso normal del trabajo en proceso de producción con vistas a esas ventas, en forma de materiales o suministros, para ser consumidos en el proceso de producción, o en la prestación de mercancías.

Se considera a Inventario de Materiales Directos, a los almacenados y en espera de utilizarse en el proceso de manufactura, Inventario de Productos en Proceso, que son los artículos parcialmente trabajados, pero que no se encuentran terminados completamente, el Inventario de Productos Terminados, que son los artículos terminados, pero no vendidos (Horngren, Foster & Datar, 2002, pág. 888)

Otra definición que se puede encontrar sobre los inventarios, se encuentra en la publicación del blog mexicano de temas contables, titulado (SoyConta, 2013), en donde se hace referencia a los mismos como los bienes que están en espera de ser vendidos incluyéndose las mercancías de una empresa comercial, los productos terminados de un fabricante, La mercadería que se encuentre en proceso, además de lo que se emplee directa o indirectamente en la producción. (pág. 1)

1.1.2.3. Objetivos de los inventarios

El objetivo principal que se persigue al controlar los inventarios es el de reducir costos. Por ejemplo, (Jimenez, 2011) explica que cuando se pide un lote de materias primas a un proveedor, se sigue una especie de protocolo que consiste en determinar el costo para el procesamiento de dicho pedido, luego se da el seguimiento de la orden y finalmente se da la recepción de la compra en el almacén. A este proceso, el autor lo complementa con una verdad que debe ser tomada en cuenta; al producirse mayor cantidad de lotes, se mantienen mayores inventarios, pero se corre el riesgo de que en un periodo de tiempo haya menos pedidos y con ello se reducirían los costos anuales. Por tanto, hay que estar alertas. (pág. 45)

Otro objetivo, según el autor mencionado, es el de reducir costos por material faltante el cual no ha sido contemplado en el inventario para continuar con la producción o satisfacer la demanda del cliente. Entre los costos en los que se incurren están las ventas perdidas, la insatisfacción del cliente, retraso en la producción. Los inventarios ayudan a proteger a la empresa de posibles faltantes, por lo que se recomienda contar con un inventario de seguridad.

De acuerdo a (Horngren, Foster & Datar, 2002) El costo de oportunidad de mantener inventarios es la utilidad pérdida de mantener dinero inmovilizado en inventarios y no invertir en algún otro lugar. Los costos de oportunidad no se registrarían en el sistema contable porque, una vez rechazada la opción de invertir en algún otro lugar. No hay transacción que registrar. Por ello los objetivos de los inventarios deben ser muy claros para incluso poder aprovechar los costos de oportunidad. (pág. 390)

Según la NIC 2, el objetivo es prescribir el tratamiento contable de los inventarios, dentro del sistema de control del costo histórico. Un tema fundamental en la contabilidad de los inventarios es la cantidad de costo que debe reconocerse como un activo, para que sea diferido hasta que los ingresos correspondientes sean registrados.

1.1.2.4. Ventajas de los inventarios

Dentro de los beneficios encontrados en el uso de inventarios están el de aumentar la capacidad de pronóstico planeando, de esta manera se establecen cronogramas de producción. Para ello es necesario el control de la mercadería en bodega, en proceso y en productos terminados así se procesan en un momento determinado. El inventario debe estar determinado en base a lo que se requiere y lo que se procesa, es decir tiene que ver con la exactitud y precisión.

Los inventarios ayudan de forma técnica a observar las fluctuaciones en lo referente a la demanda; la empresa debe quedar relativamente protegida con una reserva de inventario en stock para posibles pedidos futuros pues no siempre se sabe cuánto ya que no se sabe cuándo se van a producir necesidades, sin embargo, el mostrar poco interés por la atención a los clientes puede causar la pérdida de los mismos. Los imprevistos sobre posibles variaciones de la demanda pueden mantenerse imperceptibles si se puede observar cómo actúan los clientes en momentos, días y meses determinados.

En el blog de Ingeniería Industrial de (Gestiopolis, 2015) otro de los beneficios de tener inventarios hechos es la protección sobre la inestabilidad del suministro. Ellos nos protegen de la falta de confiabilidad de los proveedores o de la escasez de un artículo, cuando es difícil asegurar su provisión de manera constante. (pág. 1)

(Catacora, 1996), menciona que otra ventaja es la protección de precios. La inflación en los costos puede ser evitada siempre que se dé la compra acertada de inventario en el momento justo. Otra de las ventajas que nos indica dicho autor gira en torno a los descuentos cuando se compra en cantidades grandes. Por otra parte, dentro de la protección de precios, el autor incluye el mantener menores costos de pedido pues al comprar una gran cantidad de un determinado artículo, aunque con menor frecuencia, sus costos serán menores comparado al precio que costaría si se los compra en pequeñas cantidades y a cada rato. Es decir, es preferible comprar en grandes cantidades, aunque sea una sola vez cada tanto que comprar poco y frecuentemente. (pág. 25)

(POCH, 2015) Resume las ventajas que se tiene al realizar inventarios en la empresa, que son: la minimización de los costos, la minimización de riesgos de pérdidas por deterioro o por tener mercadería por tiempo exagerado en stock, la maximización del rendimiento sobre la inversión, la optimización del nivel de producción, la adecuada coordinación entre producción y compras y finalmente, el enlace entre el departamento de producción y ventas. (pág. 85)

1.1.2.5. Tipos de inventarios y sistemas de inventarios

Se tiene en cuenta diferentes tipos y subtipos de inventarios, entre los que se destacan los mencionados a continuación:

1.1.2.5.1. Por el Tiempo de Registro:

- ▶ **Inventario final:** El cual se realiza por el comerciante o productor cada vez que se cierra el año fiscal y el ejercicio económico, considerado generalmente al 31 de diciembre de cada año, y sirve para determinar la nueva situación patrimonial de la empresa. Además el Inventario Final es también la toma física de mercaderías de una empresa o de una organización en particular además el valor monetario que implica éste proceso, por ello es imprescindible tomar en cuenta también la mano de obra, de esta manera se determina con exactitud las ganancias o pérdidas que se ha obtenido durante un período contable.

- ▶ **Inventario periódico:** Se lo puede realizar de forma semanal, mensual, trimestral, semestral, dependiendo de la empresa y las pérdidas que se obtengan por período e

incluso varia por el control que tenga la organización y la factibilidad de robo que tengan los bienes o productos que disponga para la realización del producto final.

- ▶ **Inventario inicial:** El Inventario Inicial se lo toma en consideración desde el mismo día que comienza el periodo fiscal, es decir el 01 de Enero de cada año, en el cual se registra todos los bienes que tiene la empresa, en productos en proceso insumos y productos terminados, es decir, los bienes que se mantienen hasta ese día, El inventario inicial se dará de acuerdo a las existencias registrada y también contabilizadas físicamente, además que este rubro no se vuelve a mover hasta que finalice el periodo contable, es decir se conviertan en inventarios finales en cuyo caso pasará a formar parte del costo de ventas o bien por ganancias y pérdidas que se realizaron durante el periodo.

1.1.2.5.2. Por su Forma:

- ▶ **Inventario de materias primas:** Se puede considerar a todos los materiales que se encuentran en la empresa, listos para el proceso, pero que no son utilizados todavía, ya que se realizan en base a pedidos.
- ▶ **Inventario de productos en proceso de fabricación:** Son todos los productos que han sido adquiridos por la empresa, y que se encuentran en proceso de manufactura, éstos se pueden cuantificar en función de la cantidad esperada de materiales, como materia prima, además del costo de mano de obra y de los costos indirectos de fabricación, esto a la fecha de cierre de la producción, es decir que, son los insumos necesarios para que el producto terminado pueda salir de forma oportuna para reparto al cliente.
- ▶ **Inventario de productos terminados:** Se considera a los productos que la empresa tiene disponible para la venta, es decir que han terminado su proceso de elaboración o fabricación, y se encuentran listos para ser enviados al mercado de consumo, las fabricas no venden al detal sus productos o por unidades, sino se vende a los distribuidores, para que posteriormente pasen a los almacenes de expendio en cantidades menores.

- ▶ **Inventario de Suministros de Fábrica:** Son productos que sirven para elaborar el producto terminado, que forma parte importante de la transformación, pero realmente no pueden ser cuantificados, sin embargo, sin su costo no se podría obtener los artículos elaborados.

- ▶ **Inventario de mercancías:** Dentro de las empresas se conocen dos grupos generales, las unas prestan servicios y las otras compran y venden productos, nos enfocaremos en las comercializadoras que a la vez se dividen en quienes compran y venden productos terminados y las otras que producen, el inventario lo forman todas las mercancías que estén disponibles para la venta y aquellas que poseen distintas características como pueden ser materias primas, productos en proceso de elaboración y productos terminados, la mercadería disponible para la venta en poco tiempo se convertirá en efectivo en un tiempo no mayor a un año, por lo que se considera en el Activo Corriente dentro del Balance General.

1.1.2.6. Sistema de inventarios

Ahora, (Amat, 2004) Considera que con un sistema de inventarios se pueden ordenar y recibir los bienes así como coordinar la colocación de los pedidos, hacerle seguimiento al mismo y controlar el despacho del pedido, conocer la razón para una posible devolución de mercancía indeseable. (pág. 14). Entre los sistemas de inventarios, están los siguientes

- ▶ **Sistema de inventario periódico o de cuenta múltiple:** de acuerdo a. (Bravo, 2011) dice que este método controla el movimiento de la cuenta mercaderías, en varias o múltiples cuentas, que por su nombre nos indica a que se refiere cada una de ellas, además se requiere la elaboración de inventarios periódicos o extracontables que se obtienen mediante la toma o constatación física de la mercadería que existe en la empresa en un momento determinado. Es decir que este sistema es muy adecuado para el control de las mercaderías, sin embargo, el proceso para realizarlo es un poco más complicado, por lo que las empresas prefieren hacerlo por otros tipos de sistema como el perpetuo. (pág. 107)

- ▶ **Sistema de inventario permanente o perpetuo:** La autora (Bravo, 2011) considera que es el método que nos permite controlar el movimiento de la cuenta mercaderías

mediante la utilización de tarjetas kárdex, las mismas, que permiten examinar el valor y la existencia física de mercadería en forma permanente. Por lo que la empresa tiene un registro periódico de sus existencias, este sistema se podría considerar mejor porque se tiene una historia por artículo, referente a compras, ventas, devoluciones etc., por lo que incluso se puede saber en tiempo real las existencias o los niveles de los inventarios, de igual forma la rotación que estos tienen, se puede evaluar precios en conjunto o por separado, además se tiene más factibilidad de realizar de forma oportuna un recuento físico, para verificar el inventario, permite también reducir costos y ofrecer un mejor servicio al cliente. (pág. 115)

1.1.2.6.1 Métodos de Valoración de Inventarios

Se utilizan distintos tipos de valoración de inventarios, como el P.E.P.S (Primeras en entrar primeras en salir) U.E.P.S (Últimas en entrar Primeras en Salir) El promedio Ponderado y Última compra o Costo Actual.

P.E.P.S. Este método consiste en que las que primero entran, serán las primeras en salir, también conocido como método FIFO, esto consiste en que las primeras materias primas que ingresan son las que primero saldrán a producción o venta, este método puede ayudar para presentar utilidades eventualmente más altas.

Gráfico 1 Kárdex por el método PEPS

UNIDAD:	TELEVISORES									
METODO:	PEPS									
FECHA	DETALLE	INGRESOS			EGRESOS			SALDOS		
		CANT.	V. UNITARIO	V. TOTAL	CANT.	V. UNITARIO	V. TOTAL	CANT.	V. UNITARIO	V. TOTAL
05/01/2017	COMPRA	20,00	250,00	5.000,00				20,00	250,00	5.000,00
06/01/2017	VENTA				8,00	250,00	2.000,00	12,00	250,00	3.000,00
09/01/2017	VENTA				9,00	250,00	2.250,00	3,00	250,00	750,00
12/01/2017	COMPRA	40,00	260,00	10.400,00				40,00	260,00	11.150,00
16/01/2017	VENTA				3,00	250,00	750,00	-	-	-
					17,00	260,00	4.420,00	23,00	260,00	5.980,00
19/01/2017	VENTA				10,00	260,00	2.600,00	13,00	260,00	3.380,00
25/01/2017	VENTA				5,00	260,00	1.300,00	8,00	260,00	2.080,00

Elaborado por: Diana Chicaiza

Promedio Ponderado: Se caracteriza porque se determina el valor promedio de las mercaderías, es decir el costo total acumulado para el número de unidades que se compra o se vende que ingresaron a la empresa, es fácil de aplicar y permite mantener valorado el

inventario, esto sucede cuando en apariencia las unidades son similares, pero fueron adquiridas a precios diferentes por la fluctuación de las economías de cada país.

Gráfico 2 Kárdex por el método promedio ponderado

UNIDAD:		TELEVISORES								
METODO:		PROMEDIO PONDERADO								
FECHA	DETALLE	INGRESOS			EGRESOS			SALDOS		
		CANT.	V. UNITARIO	V. TOTAL	CANT.	V. UNITARIO	V. TOTAL	CANT.	V. UNITARIO	V. TOTAL
05/01/2017	COMPRA	20,00	250,00	5.000,00				20,00	250,00	5.000,00
06/01/2017	VENTA				8,00	250,00	2.000,00	12,00	250,00	3.000,00
08/01/2017	DEV VENTAS	2,00	250,00	500,00				14,00	250,00	3.500,00
09/01/2017	VENTA				9,00	250,00	2.250,00	5,00	250,00	1.250,00
12/01/2017	COMPRA	30,00	260,00	7.800,00				35,00	258,57	9.050,00
13/01/2017	DEV COMPRA				4,00	258,57	1.034,29	31,00	258,57	8.015,71
16/01/2017	VENTA				15,00	258,57	3.878,57	16,00	258,57	4.137,14
19/01/2017	VENTA				10,00	258,57	2.585,71	6,00	258,57	1.551,43

Elaborado por: Diana Chicaiza

1.1.2.7. Gestión de inventarios

La (FIAEP, 2014), define a la gestión de inventarios como la serie de políticas operativas, metodológicas y estratégicas para manejar, mantener y controlar este tipo de bienes así como sus entradas y salidas, todo ello con el fin de hacer rentable y productivo la tenencia de dichos bienes. Dentro de la gestión de Inventarios se realizan principalmente las siguientes actividades:

- ▶ **Análisis de inventarios:** Un análisis estadístico es el que nos ayuda a establecer cuáles son las existencias que fueron determinadas, una vez que se ha cotejado el sistema con los inventarios físicos, es decir, este análisis nos ayuda a determinar las existencias reales.
- ▶ **Métodos de valoración de los inventarios:** Consiste en que para sacar las mercaderías vendidas, se registran primero los costos de los últimos artículos que han sido comprados.
- ▶ **Método último precio de compra:** permite registrar la compra, venta, devolución en venta o devolución en compra de un producto. A diferencia de los otros métodos, esta conserva el precio de la última compra. (pág. 45)

Luego de revisar dichas metodologías, para seleccionar una de ellas, es necesario tener un criterio de lo que se quiere. Por ejemplo, en algunas empresas se aplica el método último precio de compra para mantener actualizados los costos de sus inventarios con los precios de mercado, otras prefieren el método promedio ponderado por ser uno de los más utilizados y otros el método de valoración para mantener un valor más conservador en sus inventarios sin embargo, existe siempre un recelo relacionado a la información que se maneja en los inventarios pues por seguridad o bien se trabaja con las Kárdex o, a nivel de bodega, solo se llevan los registros a nivel de cantidades para que no se conozcan los precios de las mercaderías existentes.

1.1.2.8. Control interno

Según considera (Horngren, Foster & Datar, 2002) El control es (a) decidir y efectuar acciones que pongan en práctica las decisiones de planeación, y (b) decidir sobre la evolución del desempeño y la retroalimentación relacionada que ayudará a la toma de decisiones futuras, siendo de esta manera el control es muy importante para la empresa, porque se puede ejercer información financiera confiable para la toma de decisiones presente y futura, cuando se tiene un control adecuado las daciones a tomar son mucho más fáciles, ya que se hace en base a resultados y no en base a planificación. (pág. 4)

(Sierra J. , 2015) Con respecto al control interno, mencionan la existencia de varias situaciones que se pueden generar en torno a los inventarios relacionados con el momento y el carácter para ser controlados. Así se tienen por ejemplo los inventarios en tránsito de adquisición y entrega, inventarios físicos, inventarios teóricos, e inventarios comprometidos. (pág. 69)

En la actualidad el control interno se ha vuelto indispensable en todos los ámbitos de la vida cotidiana, por lo que es importante para el logro de objetivos organizacionales, además es necesario un criterio de control que evalúe los registros existentes en una empresa, desde sus inicios hasta el final, incluso debe existir procedimientos que permitan documentar el control interno existente.

La retroalimentación en base al control interno es una información de vital importancia para la toma de decisiones ya que puede conducir a un grupo diverso de cambios, puesto que se

identifica las necesidades desde otro punto de vista, e inclusive se pueden llegar a cambiar las metas, ya que los resultados pueden ser distintos de los esperados.

1.2. Antecedentes de la investigación

1.2.1. Reseña histórica

TEXPLAN es una empresa que se encuentra en Quito - Ecuador, se especializa en el rubro de cintas plásticas, reatas, cordoncillos. En toda su existencia no se ha incrementado más productos que estos por lo que la maquinaria y tecnología usada son específicas a esas necesidades.

La empresa fue creada en el año 2006, es una Compañía Limitada, su radio de acción en cuanto al destino de las ventas es a nivel nacional y no se dedica a la exportación por el momento.

En cuanto a la estructura de la empresa, esta se divide en dos segmentos: el primero que lo constituye la planta productiva constituida por 14 trabajadores divididos en los dos turnos y secciones o áreas de confección de las cintas y el segundo es el administrativo compuesto por 6 empleados. La gerencia tiene dos personas, una en Gerencia General y otra que es Gerente de Producción.

El área de producción tiene las siguientes secciones Recepción, Sección de Urdimbre, Tejeduría, Tintorería, Productos Terminados, Bodega.

Hay que acotar que el Gerente General y copropietario de la industria interviene también en todos los procesos productivos de la empresa y apoya incluso las ventas a cuyo cargo se encuentran otros familiares de la misma lo que dispone la figura de empresa familiar que es característica en nuestro país.

Como se señaló antes, el Gerente de producción da mantenimiento a la maquinaria y coordina la fabricación en general y está presente en la entrega de los productos finales.

Para desarrollar el presente proyecto de investigación, fue necesario previamente realizar una búsqueda de literatura que nos permita conocer sobre los inventarios y además que pueda

servir como fundamento teórico. Se realizó también una investigación sobre otros proyectos académicos relacionados al tema planteado con lo cual se ha podido confirmar la importancia que tiene.

De acuerdo al trabajo de investigación elaborado por (Lopez, 2010) quien concluye que: El sistema de inventarios mejoró la administración de las mercaderías en esta empresa y logró optimizar el control de las mismas...los inventarios garantizan el correcto manejo de dichas mercaderías, producen beneficios para la empresa y ayudaron en el mejoramiento de su rentabilidad. (pág. 87)

Y realmente tiene razón ya que los sistemas de control logran optimizar los procesos de las empresas, dándoles mayor aceptación y mejor desempeño en el mercado, ya que atienden bien a los clientes, cumplen con sus ofrecimientos y así mismo obtienen mejores ganancias.

Otro estudio relacionado con este tema de acuerdo a (Sierra W. D., 2012) quien dice que: Esta empresa, al no contar con un adecuado proceso de control en la recepción como de arreglo y entrega de las prendas, obtenía con frecuencia clientes insatisfechos, sin embargo, con su estudio pudo mejorar los niveles de eficiencia de esta empresa gracias a su revisión de los procesos productivos y de comercialización, optimizando el control de los inventarios que mostraba serias falencias hasta obtener rendimientos en la empresa. (pág. 157)

Esta empresa textil también se vio beneficiada por los procesos implementados, ya que en la actualidad obtiene ganancias en vez de pérdida, lo que es muy importante para las empresas, minimizar los costos hasta obtener una ganancia considerable, que ayude al buen desenvolvimiento de la empresa.

De acuerdo a (Hernandez & Torres, 2007) Quienes determinan que se generaba información contable y financiera poco confiable debido al trabajo hecho en el área de bodegas pues allí se cometían falencias en cada uno de los procesos de adquisición, despacho de ventas y toma física del inventario. Este problema fue solucionado con el método de realización de inventarios y recomiendan que se den capacitaciones dirigidas al personal de bodega y de almacenamiento y que se sigan procesos definidos en el área de comercialización, bodegas y producción (pág. 138)

La información que se genera bajo los estereotipos anteriores a la implementación de métodos de control es muy escasa y poco confiable, ya que puede ser susceptible de fraude, en cambio cuando se automatizan los procesos, se tiene personal apto para los puestos la información financiera se vuelve más confiable.

También existe un trabajo de investigación científica de (Granda & Rodriguez, 2013) Los autores incluyeron políticas para compras y abastecimientos y también indicadores de medición como una nueva metodología que permitió direccionar a los administradores de la empresa de mejor manera. (pág. 96)

De la exploración realizada sobre los trabajos académicos, se puede observar que existe una preocupación por parte de los profesionales de la contabilidad y auditoría, así como de los empresarios por mejorar su sistema de control de inventarios para impedir más pérdidas en las respectivas empresas que se originan al mal manejo en el área de producción y de comercialización. La conclusión final a la que se llega es que es necesario optimizar los controles y los registros internos de las entidades incorporando nuevas tecnologías e inclusive softwares actualizados.

CAPÍTULO II

2.1. Metodología de la investigación

2.1.1. Método Cuantitativo

De acuerdo a (Hernández, Fernández & Baptista, 2006) conceptualiza al Método cuantitativo como el que usa la recolección de datos para probar hipótesis, con base en la medición numérica y el análisis estadístico, para establecer patrones de comportamiento y probar teorías. (pág. 5)

Este trabajo se alinea dentro del marco del cuantitativo pues se va a enfatizar en indicadores que representan las distintas dimensiones a investigar, como es el caso del volumen de materia prima registrada en los inventarios, de volúmenes de compra realizadas a proveedores, o de productos entregados a clientes.

Es también un estudio que corresponde a la investigación aplicada, de acuerdo a (Vargas, 2009) la investigación aplicada recibe el nombre de “investigación práctica o empírica”, cuya característica recae en la aplicación y utilización del conocimiento adquirido, basándose en la investigación, su sistematización y sobre todo la práctica de la misma. Ya que se va a conocer el proceso de registro de los datos de inventario en el sitio en donde se produce con el fin de determinar sus baches, vulnerabilidad, ocultamientos, con la finalidad de ir fundamentando sobre éste mismo, e implementando una alternativa de solución a los problemas expuestos. (pág. 159)

Se realizará un estudio de los problemas que incurren en la empresa, especialmente en el departamento de bodega y en la zona de producción que es en donde se realiza la posterior entrega de materiales y además la aceptación de productos terminados, por parte del cliente.

Respecto de la metodología a usar se puede indicar que son varios los enfoques metodológicos que se utilizan en la parte investigativa del proyecto, lo que le da un mayor sustento científico y técnico.

2.1.2. Método Inductivo

Este es uno de los métodos más importantes en la investigación científica y se lo utilizará preferentemente en la presente investigación

Este método alcanza conclusiones de forma general, partiendo de hechos en particular como hipótesis, pormenorizadas, este suele basarse en la observación y experimentación de hechos concretos en particular, para llegar a una conclusión general sobre el problema en cuestión, es decir, que se comienza por los datos para finalmente terminar en una teoría basada en el análisis.

2.1.3. Método Analítico

El método analítico permitirá desagregar, descomponer los distintos aspectos de la práctica de realización del inventario en la empresa objeto de estudio. Con el método analítico podemos fragmentar la información que disponemos y lograr con ello mayor precisión en la elaboración de los análisis; de esta manera se procederá a estudiar por separados temas tales como entradas, salidas, proveedores, clientes, entregas pendientes, etc.

2.1.4. Técnicas de Investigación a utilizar

Se utilizará el análisis documental, fuentes electrónicas, bibliografía relacionada con el tema, la normativa legal vigente, etc.

2.1.4.1. Encuestas y entrevistas

Encuestas:

(Torres, Paz, 2014) Nos dice que las encuestas constituyen el término medio entre la observación y la experimentación. Se pueden registrar situaciones que pueden ser conocidas y en ausencia de la recreación de un experimento se puede deliberar con la persona participante sobre dicho asunto. (pág. 25)

Entrevistas:

La entrevista se considera como un diálogo entre dos personas o más, es decir el entrevistador y el entrevistado. La parte que entrevista debe ir anotando o registrando en su cuestionario o lo puede hacer mediante una grabación, para no escatimar en información y luego ir respondiendo las incógnitas de acuerdo a su cuestionario.

Se aplicará instrumentos al personal de la empresa, tanto de planta como administrativos, con formularios diseñados para el efecto, que ayudarán en la realización del proyecto.

2.1.4.2. Utilización de Bases de datos

Utilizando procesos informáticos, se recolectarán todos los datos contables de los que se dispone al momento en la empresa, relacionada con las existencias, ventas, adquisiciones, listado de clientes, precios referenciales etc.

2.1.4.3. Uso de fuentes electrónicas

Especialmente páginas Web, y redes sociales.

2.1.4.4. Instrumentos

Se aplicará un instrumento: formularios de encuesta
Se aplicará encuestas a trabajadores de planta y a empleados administrativos.
Se aplicará entrevista a gerente de la empresa.

2.2. Población y muestra

2.2.1. Población

De acuerdo a (Dalf, 2000) es el conjunto de organizaciones que realizan actividades similares con patrones similares de utilización de recursos y de resultados, es decir que la población es un todo que se va a estudiar, de acuerdo a una característica. (pág. 669)

2.2.2. Muestra

La muestra es una cantidad de la población que representa el objeto a investigar, por lo que se puede deducir que esta representa a la totalidad del objeto en estudio.

La población que se tomará en cuenta para el desarrollo de la presente investigación serán los trabajadores de planta y empleados administrativos de la Empresa. Por ser el número de sujetos de investigación muy reducido, no se realizará el cálculo de la muestra estadística y por lo tanto toda la población será objeto de la aplicación de la encuesta.

Población a encuestar: 21 empleados administrativos y trabajadores

2.3. Desarrollo de la investigación

Cuestionario a aplicar a trabajadores y empleados de la empresa TEXPLAN

Pregunta No. 1 ¿Conoce usted que en el manejo de las materias primas e insumos que se utilizan en la producción se registran eventualmente faltantes y desperdicio?

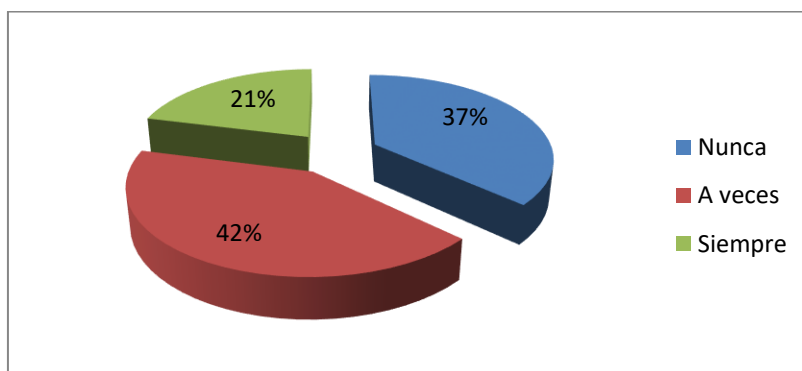
Tabla 1 Conocimiento sobre manejo de materia primas

Opciones	FRECUENCIA ABSOLUTA	FRECUENCIA RELATIVA
Nunca	7	37%
A veces	8	42%
Siempre	4	21%
TOTAL	19	100%

Fuente: Empresa Texplan

Elaborado: Diana Chicaiza

Gráfico 3 Conocimientos materia prima



Fuente: Tabla No. 1

Elaborado por: Diana Chicaiza

Análisis

De los datos anteriores se infiere que el 42% de los consultados indica que siempre existen desajustes entre los ingresos y salidas de materias primas e insumos cuando se realizan conteos, en tanto que el 37% indica que nunca se producen tales desajustes y el 21% de los encuestados manifiesta que esos problemas se dan siempre.

Pregunta No. 2

¿Según su conocimiento cada que tiempo se actualizan los inventarios en la empresa?

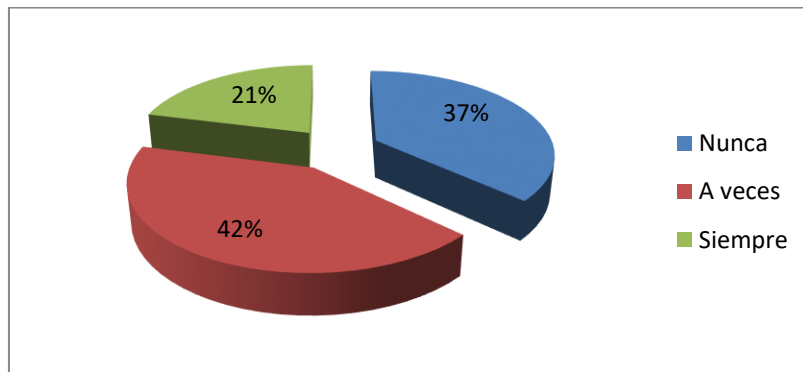
Tabla 2 Tiempo de actualización de inventarios

Opciones	FRECUENCIA ABSOLUTA	FRECUENCIA RELATIVA
Cada día	0	0%
Cada semana	0	0%
Cada mes	0	0%
Cada dos meses	17	89%
Más de dos meses	2	11%
TOTAL	19	100%

Fuente: Empresa Texplan

Elaborado: Diana Chicaiza

Gráfico 4 Actualización de inventarios



Fuente: Tabla No. 2

Elaborado por: Diana Chicaiza

Análisis

De los datos anteriores se desprende que el 89% de los consultados manifiesta conocer que la actualización de existencias en la empresa se produce cada dos meses, en tanto que el 11 % restante indica que esa actualización se realiza en periodos superiores a dos meses.

Pregunta 3

¿Conoce usted sobre sistemas de inventarios que se utilicen en empresas para los registros de entradas y salidas de mercadería?

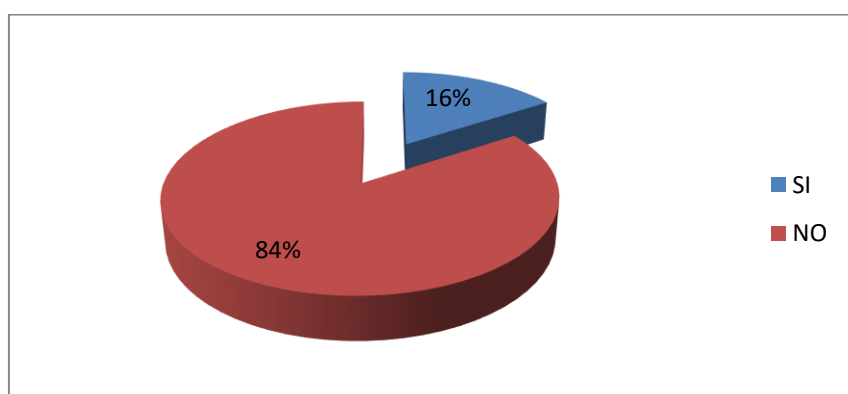
Tabla 3 Conocimiento sobre el sistema de inventario utilizado

Opciones	FRECUENCIA ABSOLUTA	FRECUENCIA RELATIVA
SI	3	16%
NO	16	84%
TOTAL	19	100%

Fuente: Empresa Texplan

Elaborado: Diana Chicaiza

Gráfico 5 Sistema de inventario utilizado



Fuente: Tabla No. 3

Elaborado por: Diana Chicaiza

Análisis

Se observa en los datos anteriores que el 84% de los encuestados manifiestan que no conocen de la existencia de un sistema de inventario profesional que de seguridad a los movimientos económicos en la empresa, en tanto que apenas el 16% de ellos indica que Si existe tal sistema.

Pregunta No. 4

¿Para su criterio, si existiría un moderno sistema de inventarios a aplicar, se solucionarían desfases en las entregas y salidas de productos y por lo mismo se eliminarían problemas internos y desconfianza?

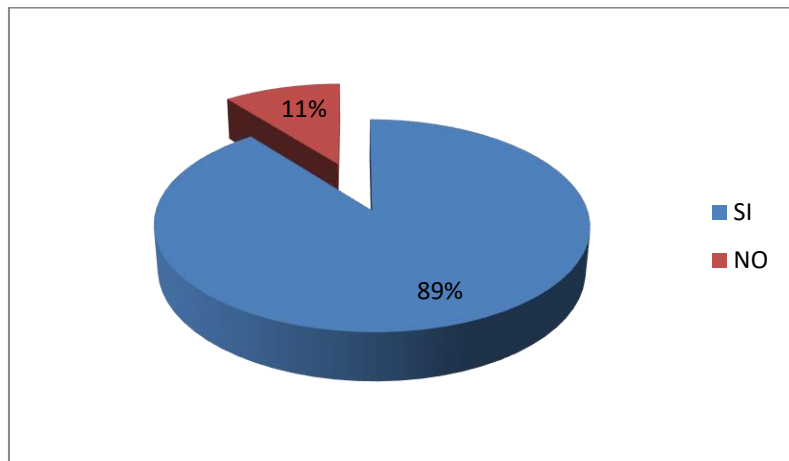
Tabla 4 Existencia de sistema de inventarios moderno

Opciones	FRECUENCIA ABSOLUTA	FRECUENCIA RELATIVA
SI	17	89%
NO	2	11%
TOTAL	19	100%

Fuente: Empresa Texplan

Elaborado: Diana Chicaiza

Gráfico 6 Sistema de inventarios moderno



Fuente: Tabla No. 4

Elaborado por: Diana Chicaiza

Análisis

El 89 % de los consultados indica que SI, que con un nuevo sistema de inventarios a aplicar, se solucionarían desfases en las entregas y salidas de productos y por lo mismo se eliminarían problemas internos y desconfianza, mientras que el 11 % de ellos manifiesta que No se solucionarían tales deficiencias.

Pregunta 5. ¿Para su conocimiento, existen política y procedimientos claros en la empresa sobre el manejo de inventarios para garantizar la mayor eficiencia de la misma?

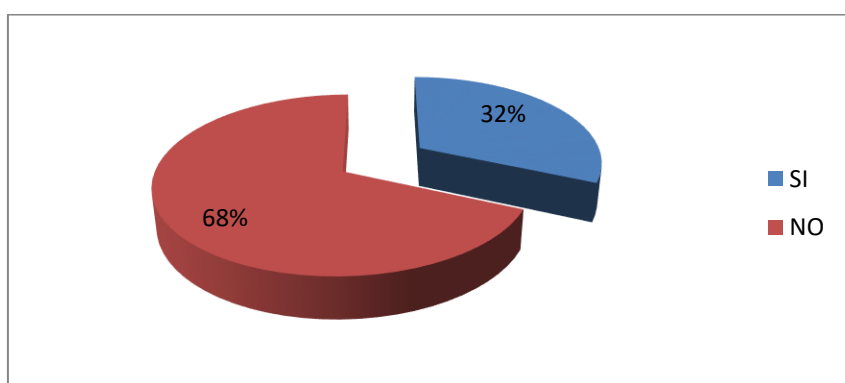
Tabla 5 Políticas y procedimientos

Opciones	FRECUENCIA ABSOLUTA	FRECUENCIA RELATIVA
SI	6	32%
NO	13	68%
TOTAL	19	100%

Fuente: Empresa Texplan

Elaborado: Diana Chicaiza

Gráfico 7 Procedimientos y políticas



Fuente: Tabla No. 5

Elaborado por: Diana Chicaiza

Análisis

Del cuadro anterior se desprende que el 32% % de los consultados contesta que si existen políticas de inventario y procedimientos claros en la empresa, mientras que el 68% de los encuestados indica que no existen tales normas y políticas lo que no garantizaría la mayor la eficiencia de la empresa.

Pregunta No. 6 ¿De acuerdo a su conocimiento, ¿quién es el encargado de dirigir en la empresa el proceso de realización del inventario?

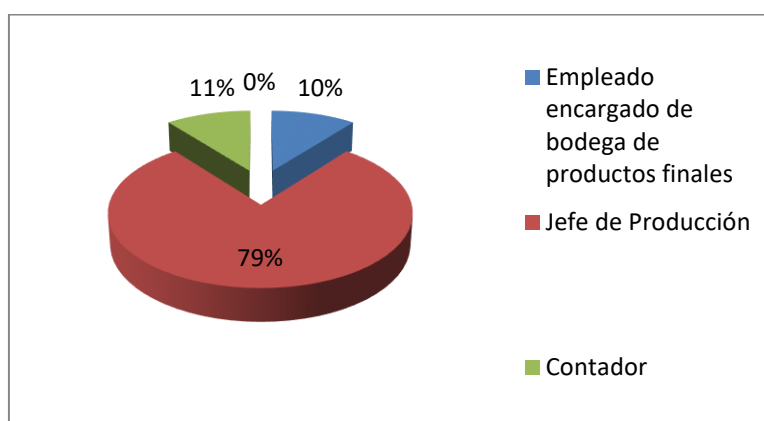
Tabla 6 Dirección del proceso de inventario en la empresa

Opciones	FRECUENCIA ABSOLUTA	FRECUENCIA RELATIVA
Empleado encargado de bodega de productos finales	2	10%
Jefe de Producción	15	79%
Contador	2	11%
Otros	0	0%
TOTAL	19	100%

Fuente: Empresa Texplan

Elaborado: Diana Chicaiza

Gráfico 8 Proceso de inventario en la empresa



Fuente: Tabla No. 6

Elaborado por: Diana Chicaiza

Análisis

De los datos anteriores se infiere que el 79 % de los consultados indica que el encargado de dirigir en la empresa el proceso de realización del inventario es el Jefe de Producción, en tanto que el 11 % de los entrevistados manifiesta que hay un empleado responsable de este proceso y solo el 10% indica que esta responsabilidad recae en el contador de la empresa.

Pregunta 7. ¿Considera usted que es necesario una persona responsable exclusivamente del proceso de inventarios en la empresa, que no sean los directivos de la misma para oxigenar el proceso productivo y de comercialización?

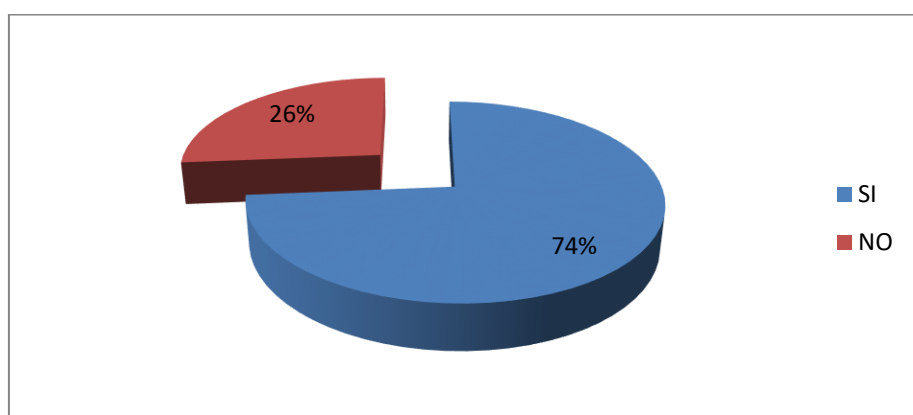
Tabla 7 Necesidad de persona exclusiva para manejo de inventario

Opciones	FRECUENCIA ABSOLUTA	FRECUENCIA RELATIVA
SI	14	74%
NO	5	26%
TOTAL	19	100%

Fuente: Empresa Texplan

Elaborado: Diana Chicaiza

Gráfico 9 Persona exclusiva para manejo de inventario



Fuente: Tabla No. 7

Elaborado por: Diana Chicaiza

Análisis

El 74% de los encuestados señala que, Si es necesario una persona responsable exclusivamente del proceso de inventarios en la empresa, que no sean los directivos de la misma para oxigenar el proceso productivo y de comercialización, en tanto que el 26% de ellos se pronuncia en sentido contrario.

Pregunta 8: ¿En base de su experiencia y observación cree usted, que el conteo de un inventario, lo podría llevar cualquier persona, aunque la misma no esté capacitada, para trabajar en bodega?

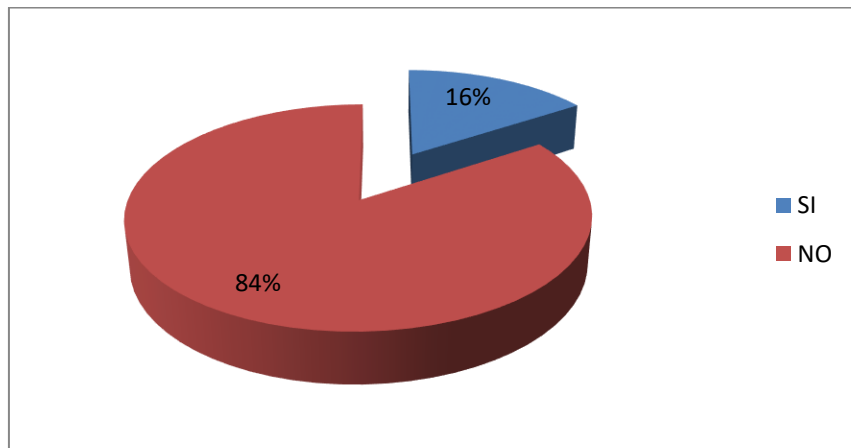
Tabla 8 Conteo de inventario y perfil de persona responsable

Opciones	FRECUENCIA ABSOLUTA	FRECUENCIA RELATIVA
SI	3	16%
NO	16	84%
TOTAL	19	100%

Fuente: Empresa Texplan

Elaborado: Diana Chicaiza

Gráfico 10 Conteo de inventario



Fuente: Tabla No. 8

Elaborado por: Diana Chicaiza

Análisis

De los datos anteriores se desprende que el 84% de los empleados y trabajadores consultados indica que una persona que no está capacitada en temas de inventario no puede llevar adelante estos procesos, en tanto que el 16 % manifiesta que si debe tener tal capacitación.

2.4. Conclusiones de las encuestas

- ▶ Se puede deducir que un gran porcentaje, más de la mitad de los trabajadores y empleados de la empresa, si encuentra que existen no correspondencias en los inventarios en las existencias lo que amerita contar con un sistema de inventarios ágil y confiable. Hay pues una percepción importante en trabajadores respecto de que se observan desajustes en la correspondencia en el registro de inventarios, lo que convoca a mejorar en ese aspecto para impedir desperdicios y pérdidas en el proceso.
- ▶ De lo anterior se infiere que los consultados en un una gran mayoría tienen conocimiento de que el ejercicio de inventarios se da cada dos meses, lo que obviamente genera problemas de varios tipos y debería optarse por un sistema permanente de inventarios para tener actualizadas las existencias al día. No hay un conocimiento pleno respecto del tiempo en que se producen las actualizaciones de las existencias en la

empresa, lo que quiere decir que no están bien afinados los tiempos de percepción para este tipo de actividad en los trabajadores de base y administrativos

- ▶ Se refleja en la encuesta que la gran mayoría de trabajadores y empleados de TEXPLAN CIA. LTDA. no conoce que se aplique un sistema de inventarios profesional y moderno.
- ▶ Se deduce entonces que la gran mayoría de encuestados se pronuncia por que exista un nuevo sistema de inventarios a aplicar en la empresa, para eliminar problemas internos y reducir desconfianzas. Se confirma la percepción de que la gran mayoría de empleados y trabajadores consultados consideran que con un nuevo sistema de control de inventarios solucionaría problemas de perdidas físicas de existencias y también reduciría la desconfianza entre el personal.
- ▶ Se deduce con claridad que la mayoría de consultados manifiestan desconocer que haya en la empresa política y procedimientos claros sobre inventarios, lo que determina la necesidad de crear tales instrumentos para mejorar los rendimientos de la empresa.
- ▶ Se infiere que el personal de trabajadores y empleados administrativos identifica con claridad que es el Jefe de Producción (Gerente) quien realiza las tareas de inventario, mientras que minoritariamente se identifica al Contador o a un empleado de la bodega de productos finales, como aquellos que realizan tales funciones, lo que indica claramente que una de las Gerencias (producción) centraliza demasiadas funciones con el consiguiente resultado en errores y sobre carga de trabajo. Hay pues una percepción mayoritaria de que la excesiva centralización de funciones no es lo más adecuado para la empresa pues debería haber un encargado aparte para los procesos de inventario.
- ▶ Se visualiza con claridad en la mayoría de empleados administrativos y empleados de que existe una persona responsable de todos los procesos de inventario en la empresa.
- ▶ Por lo menos las tres cuartas partes de trabajadores y empleados de la empresa Si están de acuerdo que una persona, que no sea directivo de la empresa se encargue exclusivamente de realizar los inventarios, lo que amerita que en el diseño del Sistema se tome en cuenta este factor.

- ▶ La respuesta contundente de los trabajadores y empleados de TEXPLAN CIA. LTDA. se orienta en el sentido de que la persona que se haga cargo de los procesos de inventario no puede ser alguien sin preparación y capacitación previa, lo que perfila al nuevo responsable de los, inventarios como alguien profesional y capacitado. La gran mayoría del personal consultado si da importancia a la capacitación para las personas que se hagan cargo de los procesos de inventario.

CAPÍTULO III

3. Propuesta

DISEÑO DE UN SISTEMA DE CONTROL INTERNO PARA LA ADMINISTRACIÓN DE LOS INVENTARIOS PARA LA EMPRESA TEXTIL TEXPLAN DE LA CIUDAD DE QUITO

3.1. Visión

Somos una empresa pionera en el Ecuador con respecto a nuestra producción, por lo que nuestra misión es producir cintas plásticas de la mejor calidad, brindando un desarrollo sostenible a la gente.

3.2. Misión

Contribuir al desarrollo del Ecuador mediante la innovación de productos en el mercado, de igual forma proveer un valor agregado al producto final, y de esta manera fundar un conocimiento de servicio y calidad.

3.3. Justificación de la propuesta

Puesto que en la actualidad se puede confiar en los sistemas de información, que ayuden al manejo de inventarios, ya que son una herramienta para la manipulación de la información, por la gran cantidad de datos que se maneja y no pueden ser administrados de forma manual, la credibilidad de los reportes crece radicalmente con la utilización de control dentro de los procesos de control.

Por lo que la propuesta realizada es un Sistema de Control de Inventarios, que se pueda basar en procesos de control, permitiendo además realizar actividades, de forma efectiva, eficiente y económica, de esta manera se puede evitar la pérdida de tiempo y también la falta de información. Al crear un diseño de control de inventarios se busca el mejor método de control de la información, creando un ambiente cómodo para los usuarios.

Si se crea procesos automatizados o siguiendo un orden para las acciones a realizar durante un proceso, se crea factores de vital importancia en la organización, en este tiempo observa una gran innovación así como también desarrollo de tecnologías de la información mediante la cual se ha permitido la evolución de sistemas por computador que son capaces de producir informes que ayudan a la toma de decisiones a las áreas de Jefatura, por ello los procesos manuales han dejado de ser parte de la vida diaria. Y es importante que la información sea procesada y almacenada de una forma más efectiva para agilizar los procesos de recepción y despacho de mercadería, variedad de los artículos, disminución en los errores al momento de enviar la mercadería a los clientes, aumento de satisfacción de clientes y así lograr un control integral de las actividades realizadas por la empresa. Así mismo se logrará un mejor desenvolvimiento del personal en sus actividades y proporcionará una mejor efectividad en el manejo del flujo y procesamiento de la información al momento de solicitarla y enviarla.

Al establecer un control interno se establecerá un impacto positivo en la organización, proporcionando a la misma, una información confiable, agilizando. De igual forma se facilitará el trabajo en la gestión de compras y ventas, de ahí que se fomentará la satisfacción y credibilidad en los clientes al momento de recibir sus pedidos, disminuyendo los costos de almacenaje y aumentando las ventas y a su vez la utilidad al final de cada periodo.

3.4. Estrategias a implementar

- ▶ Lograr que directivos de la empresa concienticen sobre la necesidad de contar con un sistema ágil, oportuno, seguro y veloz a través del sistema de inventarios propuesto.
- ▶ Obtener mayor coordinación entre los responsables de los procesos sobre todo de inventarios, Jefe de Producción, Bodega y Contabilidad.
- ▶ Determinar las competencias adecuadas para el responsable del área de bodega y para el personal directamente o indirectamente vinculado a la realización de los inventarios
- ▶ Se deberá dar capacitación complementaria al personal responsable del proceso de control, ya que esto es nuevo para todos los miembros de la empresa.
- ▶ Se deberá Concebir nuevas políticas y procedimientos dentro de la empresa, así como las normas para que las mismas se cumplan.
- ▶ Preparación de un manual de Procesos para el Control Interno de los inventarios en TEXPLA CIA. LTDA.

3.5. Ubicación

La empresa está ubicada al norte de la ciudad de Quito, en la calle Manuel Ambrosi y Pasaje E su Nombre Comercial es “Confecciones Teresita”.

Gráfico 11 Ubicación de Texplan Cía. Ltda.

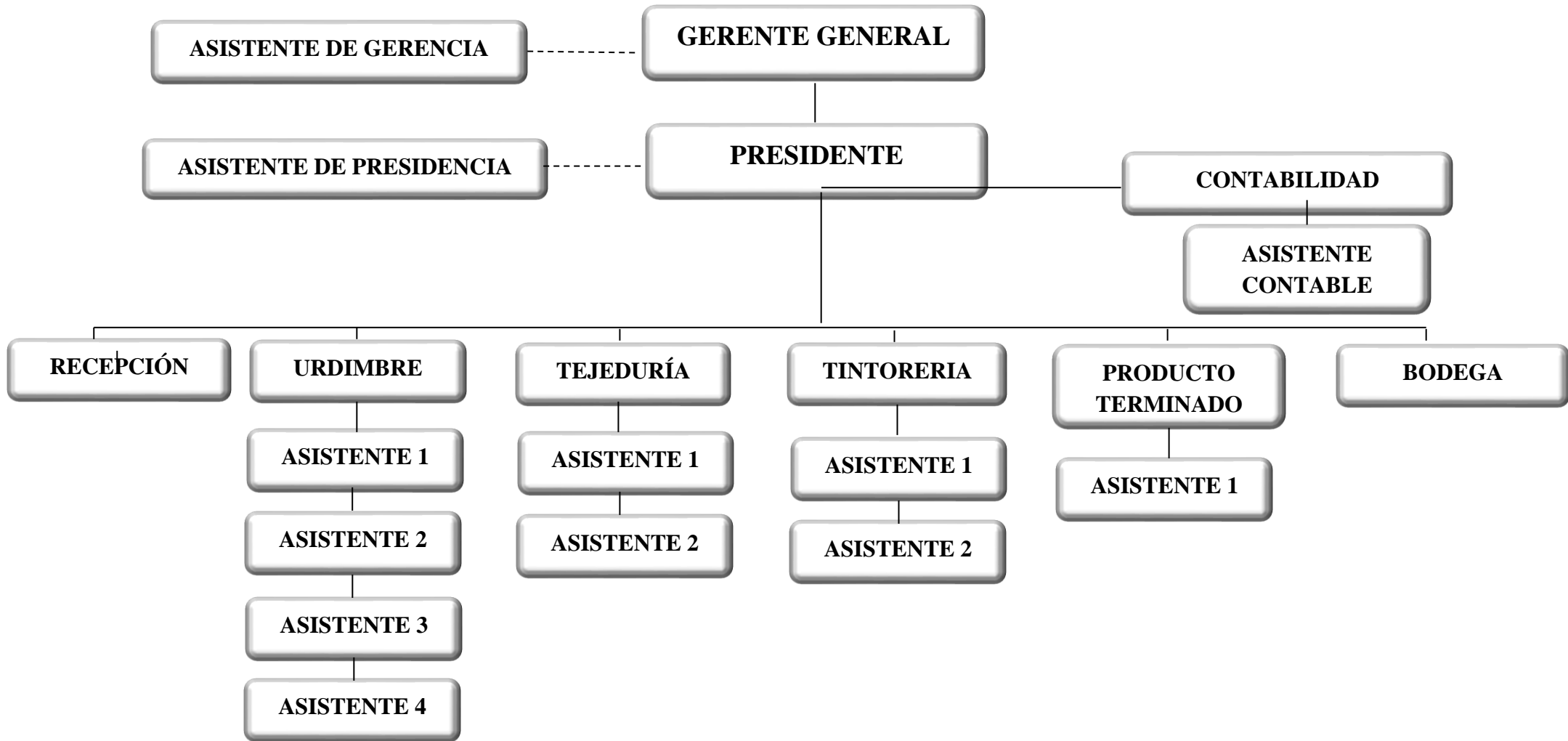


Fuente: Google Maps

Elaborado por: Diana Chicaiza

3.6. Organigrama estructural de la empresa

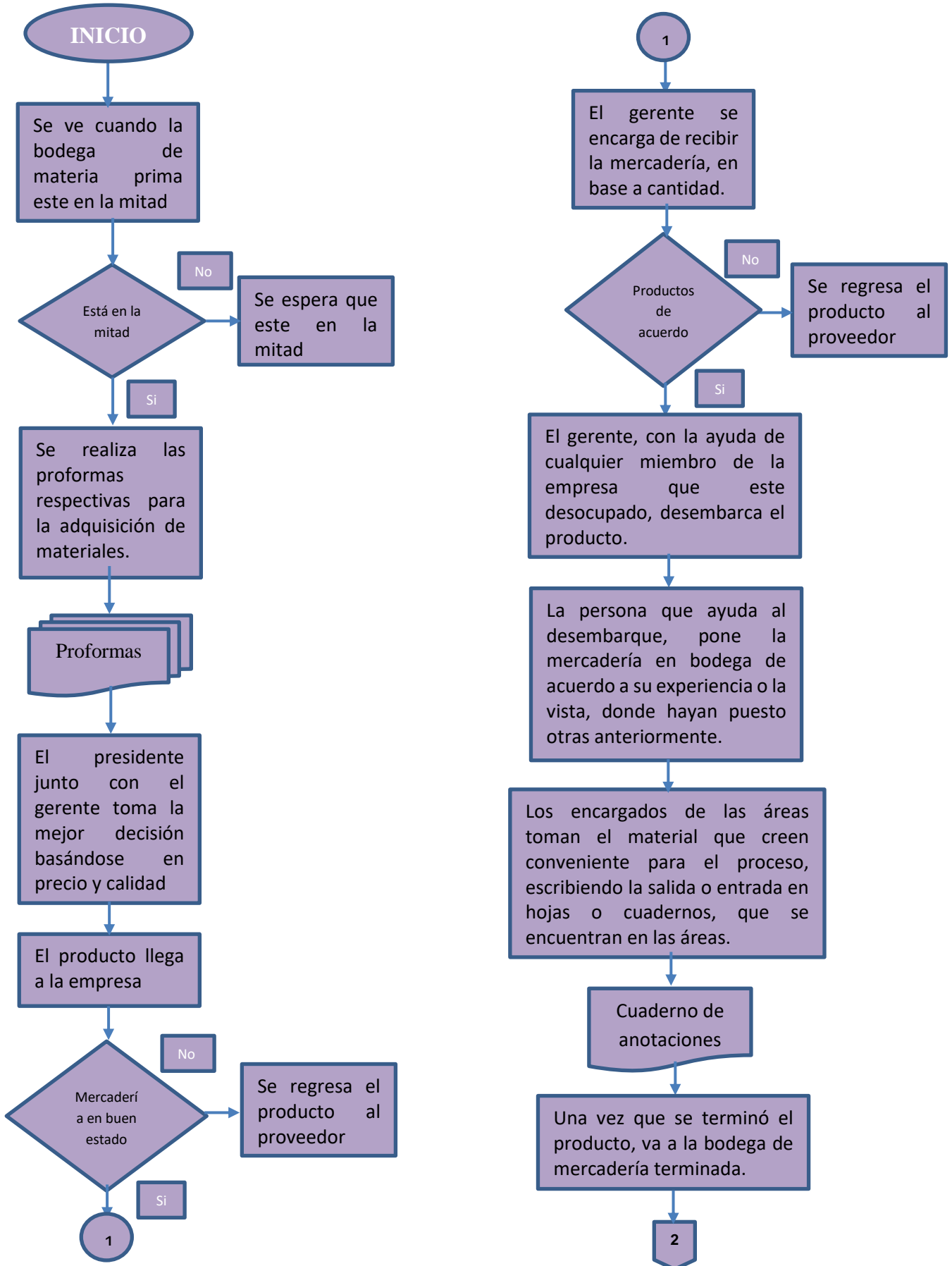
Gráfico 12 Organigrama Texplan Cía. Ltda.



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

3.7. Flujograma de procesos anterior a la implementación de proceso



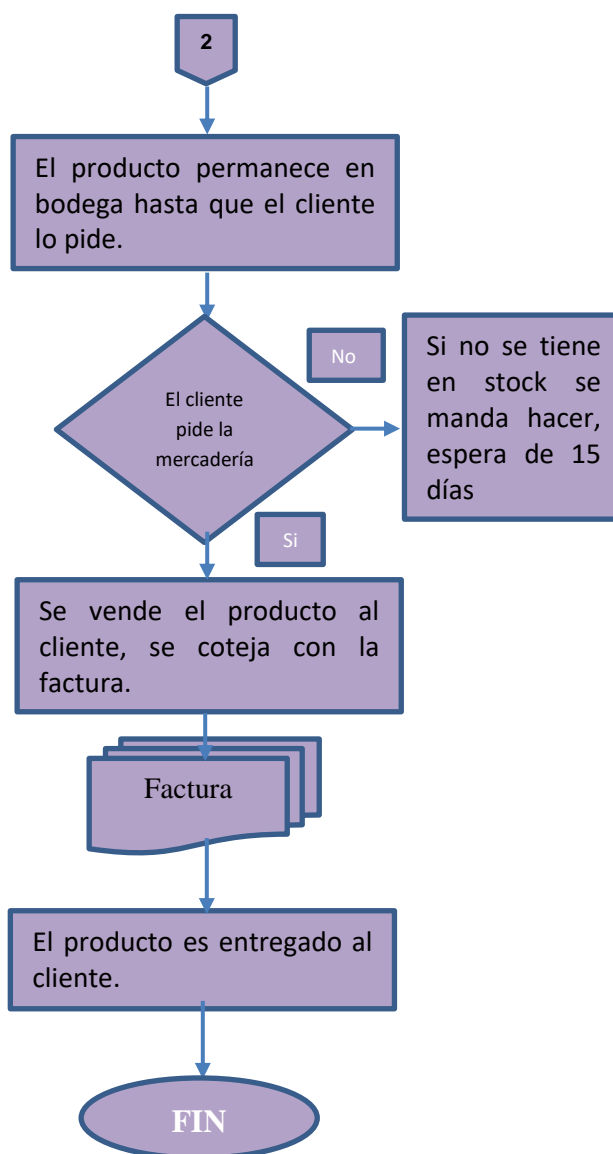


Gráfico 13 Flujogramas de Procesos anteriores

Elaborado por: Diana Chicaiza

3.8. Diagnóstico de la situación actual del control interno de Texplan Cía. Ltda.

3.8.1. Fortalezas y Debilidades de Texplan Cía. Ltda.

La empresa Texplan Cía. Ltda. Tiene ámbitos Externos y también internos que debe tomar en cuenta para realizar una propuesta de Control Interno de Inventarios, que se tomarán en conjunto para realizar el análisis, para lo cual se realiza la siguiente entrevista con el dueño de la empresa, y sus respectivas respuestas, de acuerdo a la situación actual de la organización.

Entrevista

Nombre: Carlos Ulloa

Cargo: Gerente General

1. ¿La empresa es especialista en hacer la cinta de plástico con alta calidad y a precios bajos?

Si, la empresa se especializa en ese ámbito, ya que se tiene 10 años de trayectoria en el mercado ecuatoriano, en la producción y elaboración de cintas, y los precios que ofrecemos son competitivos.

2. ¿La empresa es fuerte en el mercado al que ofrece sus productos? ¿Por qué?

Si, ya que es la única empresa a nivel nacional que ofrece cintas hechas en el Ecuador con buena calidad, y se produce el diseño que requiera la parte contratante.

3. ¿Los colaboradores que forman la empresa están comprometidos con los objetivos planteados a futuro?

Las personas que trabajan en Texplan Cía. Ltda. Son personas que trabajan desde hace tiempo atrás, que conocen la forma de hacerlo y tratan de realizar los procesos actuales lo mejor posible.

4. ¿El personal que labora en la empresa está capacitándose continuamente?

Debido a normas de seguridad, y en algunos casos por la complejidad al manejar las máquinas, si hay alguien que va a ingresar a la empresa debe capacitarse en su totalidad.

5. ¿Cuáles son las labores que no se realiza bien en la empresa, que se podría decir que la competencia lo hace mejor?

En lo que se nota que hay falencias es en la falta de control de inventarios, ya que no se tiene procesos estandarizados a realizarse, sino se hace de acuerdo a la experiencia, que en ocasiones puede ocasionar pérdidas.

6. ¿Se podría puntualizar las razones por las que existe problemas en la actualidad?

Poco control y pérdidas en la materia prima como en los insumos para realizar las cintas de plástico.

7. ¿Considera usted que la falta de recursos brindada por la Gerencia sería un problema latente en la empresa?

No, ya que se provee todo lo que los trabajadores consideran necesario para realizar su trabajo.

8. ¿Existen procedimientos delimitados para cada una de las áreas de la empresa?

Ningún tipo de procedimientos, como lo mencione anteriormente se realiza de acuerdo a la experiencia de los trabajadores.

9. ¿El mercado en el que se desenvuelve la empresa se encuentra en constante movimiento?

Sí, porque la cinta que se fabrica es necesaria para realizar otras múltiples cosas, enfatizando en las labores manuales, vestidos de fiesta, y demás utilidades que se le encuentra a nuestro producto.

10. ¿Considera usted que los productos satisfacen todas las necesidades existentes con respecto a las cintas de plástico en el mercado?

Realmente no, ya que se oferta el producto a precios bajos, pero de buena calidad, en cambio los principales competidores que son los chinos, bajan los precios en forma radical, sin importarles la calidad, por ello creo que hay una insatisfacción en nuestros clientes por el precio.

11. ¿Se está aprovechando la nueva tecnología existente en el mercado?

Si, ya que se adquiere maquinaria nueva que automatiza los procesos, por lo que se puede producir más en menor tiempo.

12. ¿Se ha establecido como realizan las empresas competidoras su contención en contra de la empresa, cuáles son las ventajas que ofrecen al mercado?

En el mercado nacional no existe competencia, sin embargo, están las importaciones que provienen de la china, que mantienen cinta plástica, a bajos costos pero con baja calidad, la ventaja que ofrece la competencia en el mercado es por el precio.

13. ¿Qué proceso legal con organismos externos enfrenta el negocio?

Ningún proceso legal, ya que se tiene que sacar permisos de funcionamiento, con plan de riesgo de forma anual de igual manera se presentan los balances a la súper de compañías, y los formularios al SRI, todo de manera puntual y de acuerdo a los parámetros legales existentes.

14. ¿La nueva tecnología podría amenazar con desaparecer las cintas de plástico, que es el principal producto que oferta su empresa?

La tecnología existente actualmente puede llegar a reemplazar a la manual, sin embargo, para que esto llegue a ser en su totalidad se necesita de tiempo ya que la cinta no es un mercado muy rentable para invertir en este tipo de tecnología.

15. ¿Considera usted que los proveedores dan información acerca de costos a la competencia?

Si, los proveedores no se consideran leales porque da información, por ello en razón de descuentos se realizar notas de crédito, para que no se detecten los precios exactos.

Fortalezas

- ▶ El mercado de ventas está en continuo crecimiento
- ▶ Los productos que se ofrecen son de alta calidad
- ▶ Conocimiento y experiencia en el sector
- ▶ El trabajo se lo realiza en equipo y de forma diaria
- ▶ La producción se realiza de forma local y bajo pedido
- ▶ Proyección de una buena imagen
- ▶ El personal se capacita constantemente

Debilidades

- ▶ Las ventas no pueden ser mayores por las pérdidas existentes en la actualidad por la falta de control de los inventarios.
- ▶ El sistema de control de inventarios que se maneja en la actualidad es básico y centralizado en una sola persona, para las múltiples funciones.
- ▶ No se ha realizado un sistema de control interno de inventarios, para minimizar las pérdidas existentes y realizar los procesos de buena forma
- ▶ El trabajo se realiza en equipo sin embargo los procesos no están claros, por ello existe pérdida de tiempo en entregar el producto.
- ▶ Tiene un único lugar de expendio que está ubicado al norte de la ciudad.

3.8.2. Evaluación de los niveles de riesgo de control

Para evaluar los niveles de control se realizarán checks al área de compras, producción y distribución, para evaluar el control interno de inventarios de TEXPLAN CIA. LTDA. Tomando en cuenta la valoración máxima de 10 y mínima de 0, para las respuestas.

3.8.2.1. Check list área de compras

Gráfico 14 Check List Área de Compras

CHECK LIST AREA DE COMPRAS						
items	Preguntas	Respuestas		Valoración		Observaciones
		SI	NO	P	C	
1	¿Las compras que se realizan en la empresa deben contar previamente con autorización?	X		10		La autorización la realiza el mismo presidente
2	¿Existe separación de funciones entre el pedido y la autorización de pedido de materiales?		X		0	El encargado es el presidente de la empresa
3	¿Cuándo la materia prima ingresa a la empresa se registra en inventarios?		X		0	Se tien un control manual muy factible de fraude
4	¿Se realiza el control de Materia Prima que ingresa?		X		0	Se lo hace de forma informal
5	¿Existe una persona adicional para realizar las compras?		X		0	
6	¿Se elabora un control de Kardex?		X		0	
7	¿Se verifica las adqueisiones, versus los pedidos realizados a los proveedores?	X		10		Se lo hace cuando el presidente cree que algo está mal
8	¿La empresa tiene lista de proveedores autorizados?		X		0	
9	¿Se tiene algún tipo de control en bodega?		X		0	Es por está razón que los materiales se desperdican o desaparecen.
10	¿Se tiene un control de los costos indirectos de fabricación?		X		0	No existe ningún tipo de control
TOTAL				20	0	

Fuente: Empresa Texplan

Elaborado: Diana Chicaiza

De acuerdo a este Check List del área de compras se puede notar que existe una centralización de funciones dada en la presidencia, ya que no se realiza una separación de funciones concerniente a quien realiza el pedido y quien lo autoriza, además los controles se realizan de forma manual, y en el momento de revisar la hoja en que se dan las anotaciones, se pudo notar que los empleados escriben, tachan y reescriben, por lo que puede ser factible de fraude, el ingreso de materia prima y otros insumos es realizada por la gerencia y el bodeguero, el Gerente solo observa cantidades más no calidad, y solamente descarga, el bodeguero pone en el orden que él considera conveniente, No existe un departamento que se encargue exclusivamente de las compras, No se elaboran tarjetas Kárdex para los productos que entran

y salen, no se verifican los pedidos a los proveedores versus el stock, así que se corre el riesgo de tener por algún tiempo la mercadería sin utilizar, además no se cuenta con una lista de proveedores debidamente autorizados, para saber si cumplieron o no con los ofrecimientos realizados.

3.8.2.2. Check list área de producción

Gráfico 15 Check list Área de Producción

CHECK LIST AREA DE PRODUCCIÓN						
items	Preguntas	Respuestas		Valoración		Observaciones
		SI	NO	P	C	
1	¿Se registras diariamente el metraje de producto en las diferentes áreas de labor?		X		0	
2	¿Se registran diariamente las unidades producidas de inventarios?	X		10		Pero el registro es de forma artesanal, un papel que se pega en la pared y cada uno registra la producción del día
3	¿Se efectua un control de calidad de forma rutinaria cuando llegan los pedidos de los proveedores?	X		10		Pero si el presidente se encuentra con tiempo para realizar está revisión
4	¿Se realiza control de calidad del producto terminado?	X		10		
5	¿Existe un flujograma para lo que significa el proceso de producción?		X		0	
6	¿Existe manual de funciones para cada área de trabajo?		X		0	
7	¿Se realiza un control para materia prima?		X		0	
8	¿Se realiza un control para costos indirectos de fabricación?		X		0	
9	Se incentiva para alcanzar una eficiencia laboral?		X		0	
10	¿Existe normas de prevención de riesgos laborales?	X		10	0	
TOTAL				40	0	

Fuente: Empresa Texplan

Elaborado: Diana Chicaiza

De acuerdo a este Check List del área de Producción se puede notar lo siguiente, no existe un control del producto que se elabora diariamente, solamente realizan listas que se pegan en la pared, no son metros exactos, sino a consideración del encargado, es el presidente que se encarga de la revisión, siempre que él cuente con tiempo para realizar este proceso, la mayoría del tiempo este control no se da. No existe ningún tipo de flujogramas para el proceso de producción, tampoco existen procedimientos a realizar, no hay manual de funciones para cada

cargo, no se incentiva al personal para realizar satisfactoriamente su trabajo, sin embargo, existe una organización para prevención de riesgos laborales.

3.8.2.3. Check list área de distribución

Gráfico 16 Check list Área de Distribución

CHECK LIST AREA DE DISTRIBUCIÓN						
items	Preguntas	Respuestas		Valoración		Observaciones
		SI	NO	P	C	
1	¿Se tiene algún tipo de política para el stock mínimo en bodega para materiales indirectos?		X		O	
2	¿Se pide por anticipado los insumos indirectos necesarios para la producción de cinta?	X		10		El presidente de acuerdo a su experiencia mira cuando está en lo mínimo recomendable
3	¿Se cuenta con personal adecuado en cantidad y experiencia para realizar las entregas del producto?	X		10		
4	¿Está establecido un control al momento de despachar los pedidos?		X		0	
5	¿Cuentan con stock de producto en bodega?		X		0	
TOTAL				20	0	

Fuente: Empresa Texplan

Elaborado: Diana Chicaiza

No se cuenta tampoco con políticas de stocks mínimos o máximos, se trabaja de acuerdo al juicio del presidente de la empresa, se puede notar que la organización no ha tenido un crecimiento fuerte, sin embargo se considera que la razón es por la falta de personal calificado para las ventas, en la actualidad es la Asistente de Gerencia y Asistente de Presidencia quien se encarga de la distribución, personas que son aptas para el manejo administrativo de las mismas más no de ventas, no existen controles para despachar los pedidos, se cuenta actualmente con un stock de mercadería que no tiene rotación en las bodegas.

3.8.3 Resultados obtenidos del riesgo de control del área de inventarios

De acuerdo a la información recolectada, tenemos el siguiente resultado:

Gráfico 17 Resultados obtenidos del riesgo de control del área

		Áreas		
		Compras	Producción	Distribución
P=	Ponderación total	100	100	50
C=	Calificación Obtenida	20	40	20
NC=	Nivel de Confianza (C/P)	20%	40%	40%
NR=	Nivel de Riesgo 100%	80%	60%	60%

Fuente: Empresa Texplan

Elaborado: Diana Chicaiza

Como se puede observar en la tabla anterior, los niveles de confianza son muy bajos, y por lo tanto el riesgo en los inventarios es alto, en compras tenemos el 80% de riesgo, en Producción el 60% y en distribución el 60%, por lo que es imprescindible Diseñar un Sistema de Control de Inventarios, para de esta manera poder incrementar los niveles de confianza adquiridos, y por lo tanto de control dentro de la empresa TEXPLAN CIA. LTDA.

3.8.4 Puntos débiles de las actividades realizadas en el área de inventarios

El principal problema es la centralización de funciones, todos los procesos los realizan el Gerente y sobre todo el presidente.

No se verifican los valores en las facturas de compra al momento del desembarque, solo cantidades.

El control de ingreso a bodega se hace de forma manual, y se aceptan tachones o enmendaduras en dicho libro.

No se expide ningún tipo de documento como sustento de la entrada o salida de la mercadería.

No se hace actualización de inventario periódicamente, antes de realizar reposición de mercadería.

No se realiza un análisis minucioso sobre las existencias en bodega.

No hay documentos que respalden los pedidos.

No se tiene constatación física de entregas a clientes, solamente las guías de remisión que no son tan detalladas, por lo que constituyen una prueba fehaciente de la salida de la mercadería de bodega.

3.9. Falencias con la anterior administración y cómo es ahora con el nuevo proceso

Con la anterior administración se dio múltiples desperdicios, ya que el Presidente y el Gerente se encargaban de todos los procesos, desde el lineamiento de productos bajos, es decir los Stock Mínimos, hasta el pedido y recepción de los mismos, sin embargo ellos asumían la

pérdida sin procesos de control intrínseco, por lo que el riesgo de control dentro de las encuestas fue muy bajo, al ser los dueños los encargados de todo el proceso, los trabajadores no se encontraban en la libertad de expresar su opinión, que es de mucha importancia, ya que al estar todos los días en su lugar de trabajo ellos tienen experiencia en las técnicas, y se puede utilizar esa información para generar opciones de eficiencia dentro del control de inventarios.

En la actualidad se tiene una persona encargada de la Jefatura de producción, que se encarga de los procesos, además cuenta con ayudantes en cada área, se tiene stocks mínimos para las materias primas y los insumos de fabricación, se cuenta con procesos señalizados para su completa ejecución.

Mediante este tipo de procesos se puede instruir y proporcionar información referente a la organización como empresa, tanto a los empleados antiguos, a los nuevos que ingresen en la realización de sus actividades, así como también el evitar la ineficiencia de los mismos, ya que ellos sabrán cuál es su responsabilidad con los procesos que se instauro.

Se obtiene algunas ventajas con la implementación del sistema, que son las de:

- ▶ Lograr y mantener un plan dentro de la organización, para el beneficio de la empresa.
- ▶ Se puede tomar en cuenta que producción en general tiene una comprensión dentro de la empresa con sus roles diarios.
- ▶ Además, se puede construir una base para el análisis del trabajo y el mejoramiento del mismo, dentro del área de inventarios.
- ▶ Se puede facilitar la valuación de control interno, ya que los procesos son buenos, se puede dar por bajo al Riesgo Inherente y de Control.
- ▶ Se puede también asegurar la evolución del conocimiento de acuerdo como mejoren los procesos.

3.10. Políticas para el control de inventarios

Dentro de este proceso innovador se necesita algunos cargos que no están establecidos actualmente, esto para el completo desenvolvimiento de inventarios, puesto que las pérdidas están encaminadas a la falta de control, y no se ha realizado un análisis de costo – beneficio, es

decir hasta qué punto es importante economizar efectivo, frente a las pérdidas que ocasiona la falta de control.

Por ello es importante que exista un Jefe de Producción, que tenga independencia al realizar su trabajo.

Además, no se cuenta con políticas ni procedimientos ni flujogramas de las actividades que realiza la empresa, por ello se creará las mismas, esto con la finalidad de que la empresa obtenga un mejor control.

3.11. Fortalezas y debilidades de compras

Se realiza un cuadro estadístico de las ventas anuales de los últimos 9 años para poder identificar las fortalezas y las debilidades de la empresa, en el sentido de las compras.

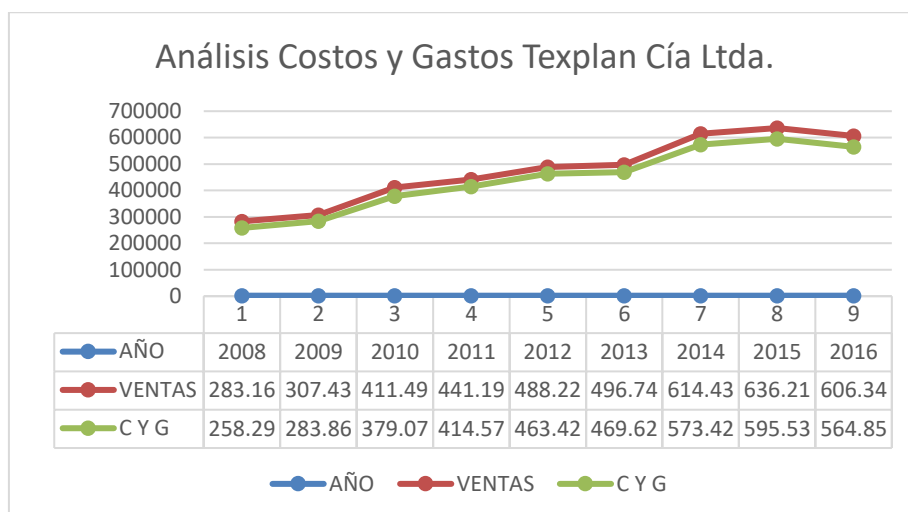
Tabla 9 Tabla comparativa 9 últimos años

AÑO	VENTAS	C Y G	GANANCIA OBTENIDA
2008	283.160,43	258.291,70	24.868,73
2009	307.431,21	283.866,54	23.564,67
2010	411.499,33	379.078,91	32.420,42
2011	441.193,88	414.576,19	26.617,69
2012	488.225,44	463.426,15	24.799,29
2013	496.749,01	469.625,25	27.123,76
2014	614.433,94	573.425,66	41.008,28
2015	636.213,14	595.534,49	40.678,65
2016	606.341,81	564.859,59	41.482,22

Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 18 Análisis Costos y Gastos



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

De acuerdo al cuadro estadístico anterior se denota que cada año venían incrementándose las ventas, hasta el 2016, en donde bajaron en 29.871.33 USD, esto debido al receso económico que está viviendo el Ecuador en la actualidad, de igual forma los costos y gastos fueron incrementándose gradualmente, de acuerdo a la producción dejando un margen de ganancia anual en los últimos 5 años de la siguiente manera, del 2012 24.799,29, 2013 27.123.76, 2014 41.008.28, durante este año se lograron incrementar las ganancias, en el 2015 40.678,65, en el cerrando el análisis en el 2016 41.482,22, por lo que se puede observar que en el año 2016 se obtuvieron unas excelentes ganancias, aunque se minimizaron las ventas. También podemos ver movimientos en los activos, para la adquisición de maquinaria de alta tecnología.

Los empleados que se encuentran en la empresa son personales que se contrató en sus inicios, por lo que la mayoría cuentan con experiencia, pero su edad es avanzada, los colaboradores en un 90% superan los 35 años de edad.

Los jefes de áreas pasan los pedidos al Jefe de Producción quien se encarga de hacer los pedidos, en caso de algún faltante deben hacer el proceso nuevamente, ellos no pueden hablar directamente con el proveedor.

Los perfiles de las áreas no están delimitados concretamente sino son estimados, por lo que no tiene una medición sistemática.


Fortalezas

- ▶ Alto Nivel de Ventas
- ▶ Los costos de producción son bajos, van de acuerdo a la producción
- ▶ Alta tecnología para realizar los pedidos

Debilidades

- ▶ Poca de capacitación por parte de los empleados
- ▶ Poca comunicación entre los Jefes de Áreas y los proveedores
- ▶ Falta de medición sistemática de capacitación de los empleados.

Tabla 10 Políticas Generales

	POLÍTICAS DE CONTROL INTERNO CONTROL DE INVENTARIOS		CÓDIGO CIT-POT-01
	GENERAL		HOJA 1/1
APROBADO Y REVISADO POR: GERENCIA GENERAL		ELABORADO POR: DIANA CHICAIZA	
POLÍTICAS PARA EL CONTROL DE INVENTARIOS PARA TEXPLAN			
POLÍTICAS GENERALES TEXPLAN CIA. LTDA.			
<ol style="list-style-type: none"> 1. Se creará un nuevo puesto de trabajo, que es el de Jefe de Producción, su labor será la de velar por el orden y el control de la materia prima como de los insumos para la producción de la cinta, es decir los costos directos e indirectos de fabricación, que hacen parte del proceso productivo de la empresa. 2. El jefe inmediato superior del Jefe de Producción, será el presidente de la empresa, es a él a quien deberá reportar cualquier tipo de novedad concerniente al desenvolvimiento del departamento de bodega. 3. Sus labores serán Tramitar formatos de entrada y de salida del almacén, ya que debe saber cuándo entra y sale cada cosa de la bodega, además de a quien se compró o vendió y quien lo ha recibido. 4. El jefe de producción será el encargado de realizar inventarios de forma semanal, para saber cuándo se esté terminando un producto. 5. Será el encargado de recibir y verificar en cantidad y costo las entradas de materia prima, y materiales indirectos como directos de fabricación. 6. Encaminar los ingresos a bodega, así como los egresos de bodega, y de esta manera evitar reclamos futuros. 7. Realizar los reportes respectivos tanto para Presidencia, Gerencia y Contabilidad. 8. Revisar que el almacenaje de los materiales sea el adecuado para mantener el buen estado de los materiales. 			


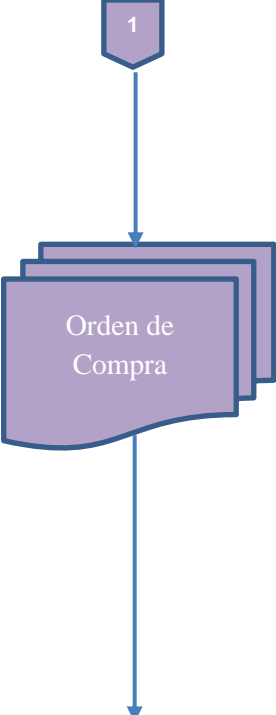
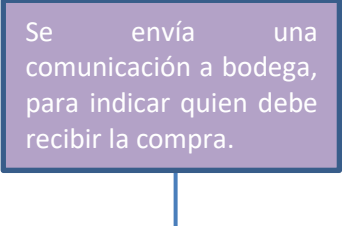

	<p align="center">POLÍTICAS DE CONTROL INTERNO CONTROL DE INVENTARIOS</p>	<p align="center">CÓDIGO CICT-POT-01</p>
	<p align="center">ÁREA: COMPRAS</p>	<p align="center">HOJA 1/1</p>
<p align="center">APROBADO Y REVISADO POR: GERENCIA GENERAL</p>		<p align="center">ELABORADO POR: DIANA CHICAIZA</p>
<p align="center">POLÍTICAS PARA EL CONTROL DE INVENTARIOS PARA TEXPLAN</p>		
<p align="center">POLÍTICAS ESPECÍFICAS</p> <ul style="list-style-type: none"> • TEXPLAN Cía. Ltda. define con este documento los criterios que desde GERENCIA GENERAL se aplicaran, con respectos a las condiciones, plazos de pago, tipos de proveedores y forma de efectuar una compra o adquisición de servicio. También permitirá crear una pauta de conducta que todo empleado en la empresa debe contemplar para apoyar este proceso y que se desarrolle correctamente, buscando tener los recursos a tiempo de forma anticipada a la necesidad y de acuerdo a los intereses de la organización. 		

Tabla 11 Proceso de Compras

No.	Etapa	Responsable	Documento	Descripción de la etapa
1.	<pre> graph TD A([INICIO]) --> B[Identifica una Necesidad] </pre>	Encargado del proceso		Será el encargado de cada área, de acuerdo a las necesidades del mismo determina el bien o servicio que se requiere, y la prioridad de compra del mismo
2.	<pre> graph TD A[Registro de La Nota de Pedido COM-CRT-001] --> B[Validación y verificación de proveedores] </pre>	Encargado del proceso Presidente	COM-CRT-001 Nota de Pedido	Las diferentes Áreas deberán solicitar la adquisición de bienes a través de la Nota de Pedido, La solicitud debe contener la descripción clara o técnica del producto a utilizar.
3.	<pre> graph TD A[Dos o tres cotizaciones del producto] --> B[Selección, aprobación y autorización por Presidencia] B --> C{1} </pre>	Agente de Aduana Jefe de Producción Presidente	Cotizaciones, documento externo	El Jefe de Producción si es compra Internacional o Jefe de Producción si es nacional hace entrega a presidencia de dos o tres cotizaciones para que seleccione aprueben y autorice la compra, si está es de hilo que se compra en el extranjero, caso contrario lo hará el jefe de producción, teniendo en cuenta, la calidad, oportunidad, así como el tiempo de entrega.

4.		Jefe de Producción	Proforma / Orden de Compra COM-CRT-002 Orden de Compras	<p>Una vez asignados los proveedores calificados, se procederá a generar la Orden de Compra, la cual se enviará a los proveedores, con todas las especificaciones del bien que se requiere. Además, es importante que conste: Plazos de entrega especificación del producto, y garantías.</p> <p>El documento es firmado por el Jefe de Producción. Una copia de la orden de compra se enviará al área solicitada, con el fin de que este pendiente de la recepción del bien.</p>
5.		Encargado de cada proceso que solicito el producto		Desde recepción se envía una comunicación a bodega, con el fin de indicar quien debe recibir la compra.
6.		El encargado de cada proceso, quien solicitó la orden de compra	COM-CRT-002	<p>El encargado del proceso deberá notificar por e-mail al Jefe de Producción la conformidad o problemas encontrados; en caso que el proveedor incumpliera con las especificaciones contratadas se cobrara los daños o perjuicios ocasionados y el proceso de compras asignara un nuevo proveedor y realizara el Proceso desde el punto 4 (solicitar nuevas cotizaciones).</p> <p>Para dar trazabilidad en el documento COM-CTR-002 se realizarán las anotaciones de conformidad o no</p>

				<p>conformidad encontradas.</p> <p>El Jefe de Producción debe dar seguimiento en todo momento e informar al solicitante en que instancia esta la compra vía email.</p>
7.	<p>Se recibe el producto y se verifica para que todo esté en orden en calidad y emitir la correspondiente conformidad.</p>	Jefe de las diferentes áreas donde se produjo la orden de compra		Los Jefes de área son los encargados de verificar el buen estado del producto pedido, para realizar los diferentes procesos de producción.
8.		Proveedor	Documento Externo	El proveedor entrega Factura y documentación de respaldo al Jefe de Producción Guías de remisión y una copia de la orden de compras.
9.	<p>Entrega de Factura y soporte para el pago</p>	Jefe de Producción		El Jefe de Producción consolida la información y envía a Contabilidad para que se realice el pago respectivo.
10		Jefe de Producción		Al finalizar el ciclo de la compra, se brindará una calificación al proveedor, mencionando si tuvo incumplimientos o no, ya que esto incidirá en la calificación final de proveedor, y el cual se tendrá en cuenta para próximas adquisiciones y calificaciones, además se tomará en cuenta si cumplió con sus ofrecimientos al momento de entregar la compra.

Elaborado por. Diana Chicaiza

3.12. Fortalezas y debilidades de ingreso a bodega

La materia prima con que se elabora la cinta de plástico es de alta calidad, traída desde los Estados Unidos, en el momento del viaje cuidan mucho de proteger las características del producto. Los empleados cuentan con gran experiencia en la elaboración del producto, ya que llevan laborando por años en la empresa, Los empleados tienen total predisposición a acatar las reglas de la empresa y también a aprender.

Se denota una falencia por la falta de personal, ya que estaría bien un departamento de compras para delimitar las funciones, sin embargo, en reuniones de exposición de este manual para gerencia se llegó a la conclusión que no se puede contratar, ya que representa un gasto extra, que la empresa no puede asumir, por ello la falta de control en este sentido.

Además, se ha visto en observaciones en la planta de trabajo, que los empleados no muestran una buena actitud hasta finalizar la jornada laboral, ya que las posiciones que les exige su trabajo los hace terminar muy cansados, esto también tomando en cuenta la edad de ellos.

Se pudo observar también que no existen equipos multidisciplinarios dentro de la empresa, es decir que cada uno sabe lo que tiene que hacer dentro de su área, pero si cambian de área no sabrían cómo realizar el trabajo del otro, por ello sería interesante que todos sepan cómo trabajar en conjunto.

Fortalezas

- Excelente calidad de la materia prima que ingresa a bodega
- Gran experiencia en el área, sus empleados trabajan por años en el mismo cargo.
- Excelente predisposición del personal de bodega a mejorar y aprender.

Debilidades

- El personal que va a controlar los procesos (Jefe de Producción) es una nueva contratación de la empresa.
- Los trabajadores no pueden mejorar los ritmos de trabajo, debido a que el 90% de ellos tienen más de 35 años.
- Necesidad de formación

3.13. Procedimiento de ingreso a bodega

El Proceso de ingreso a bodega de la empresa TEXPLAN CIA. LTDA., se detalla a continuación:

Tabla 12 Políticas Internas de Ingreso de Mercadería a Bodega


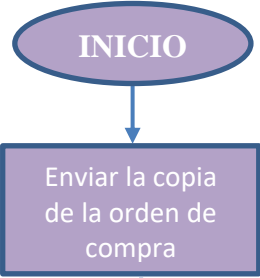
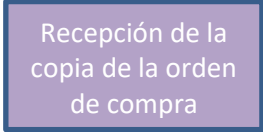
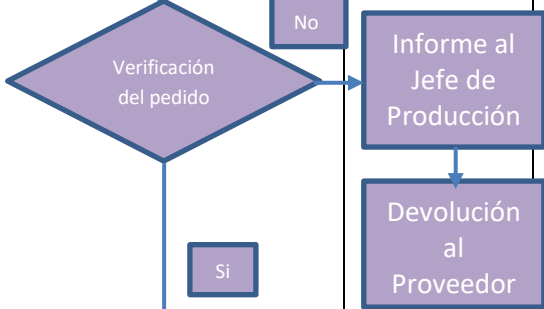
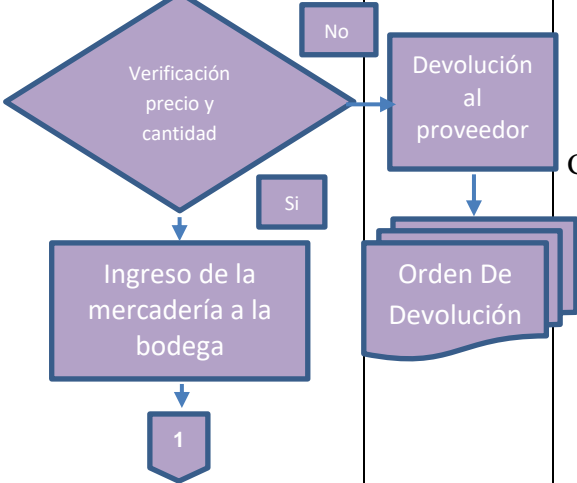

	<p align="center">POLÍTICAS DE CONTROL INTERNO CONTROL DE INVENTARIOS</p>	<p align="center">CÓDIGO CICT-POT-02</p>
	<p align="center">ÁREA: COMPRAS</p>	<p align="center">HOJA 1/1</p>
<p align="center">APROBADO Y REVISADO POR: GERENCIA GENERAL</p>	<p align="center">ELABORADO POR: DIANA CHICAIZA</p>	
<p align="center">INGRESO DE MERCADERÍAS A BODEGA</p>		
<p align="center">POLÍTICAS ESPECÍFICAS</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Para TEXPLAN Cía. Ltda., la recepción de la materia prima, así como de los insumos, se hará en el horario de la mañana, es decir desde las 9:00 hasta las 12:00 horas, para que de esta manera se pueda almacenar de forma adecuada, y mantener las características propias de cada producto. 2. Los ingresos de materia prima y costos indirectos de fabricación, siempre y cuando el Jefe de Bodega haya aprobado la necesidad, calidad, cantidad y precio además de las características que se haya pedido al proveedor. 3. Se prohíbe recibir materia prima directa o indirecta en mal estado, los asistentes dos de cada departamento serán los encargados de verificar la calidad del producto. 4. Los proveedores serán los encargados de entregar conjuntamente con el pedido, la factura que respalda la transacción a realizarse. 5. El Asistente uno de Producto terminado será el encargo de ingresar la mercadería a la bodega de productos terminados, así como registrar las salidas, y mantener la base de datos actualizada. 		

Tabla 13 Proceso de Ingreso de Mercaderías a Bodega

No.	Etapa	Responsable	Documento	Descripción de la etapa
1.		Bodeguero		El Bodeguero enviara al asistente No. 2 que haya pedido las materiales o costos indirectos de fabricación para seguir la producción, para que tenga constancia del pedido.
2.		Asistente No. 2		El Asistente No. 2 se encargará de la recepción de la copia de la orden de compras.
3.				Los asistentes dos, serán los encargados de verificar si la orden de compra se encuentra igual al pedido físico receptado, si no es de esta forma, se realizará un informe al jefe de producción, quien será el encargado de devolver al proveedor.
4.			COM-CRT-003	El asistente Número dos, verificará el precio y la cantidad, del pedido realizado, si no se encuentra de acuerdo, hará la respectiva devolución al proveedor, mediante una orden de devolución COM-CRT-003, ya que se encuentra inconforme, si al revisar todo está bien, entonces, pasará la materia prima o los insumos a su respectiva bodega.

5.	 <p>1</p> <p>Se encarga de Ingresar al sistema, y verificar las tarjetas Kárdex.</p> <p>FIN</p>	Bodeguero	COM-CRT-004	El bodeguero se encargará de ingresar al sistema. Éste automáticamente creará las tarjetas kárdex.
----	--	-----------	-------------	--

Elaborado: Diana Chicaiza

3.14. Fortalezas y debilidades de conservación de mercadería en bodega

El área de bodega es de 400 metros cuadrados y tiene una altura considerable para apilar los bultos sin que se pierda sus características, además de ser necesario junto al galpón existe un área sin construir, por lo que de requerir se puede comprar ese terreno para agrandar las bodegas, además la empresa tiene calificación triple A dentro de los bancos nacionales, para poder acceder a un crédito que permita realizar este proceso.

Sin embargo, el espacio no está siendo bien utilizado, ya que debe de haber separación para cada tipo de producto, la materia prima en un lugar, los insumos necesarios para elaborar el producto y así, sin embargo el galpón no tiene separaciones de ningún tipo, es un área abierta.

Fortalezas

- Se cuenta con espacio grande para el almacenamiento
- Posibilidad de expansión
- Se cuenta con recursos necesarios

Debilidades

- El almacenamiento del producto se lo hace al azar, o de acuerdo a la experiencia.
- Aunque el mercado a intervenir es amplio, se espera que en el transcurso de cinco meses se pueda establecer el orden respectivo de acuerdo a los procesos, para realizar de forma eficiente y efectiva la conservación de la mercadería, ya que actualmente se siguen dando desperdicios debido a la falta de procesos de conservación de la mercadería.

3.15. Procedimiento para la conservación de mercadería en bodega

Tabla 14 Conservación de Mercadería a Bodega


	POLÍTICAS DE CONTROL INTERNO CONTROL DE INVENTARIOS		CÓDIGO CICT-POT-04
	ÁREA: COMPRAS		HOJA 1/1
APROBADO Y REVISADO POR: GERENCIA GENERAL		ELABORADO POR: DIANA CHICAIZA	
CONSERVACIÓN DE MERCADERÍAS EN BODEGA			
POLÍTICAS ESPECÍFICAS			
<ol style="list-style-type: none"> 1. El Jefe de Producción deberá establecer los stocks mínimos y máximos, serán los Asistentes número 1, los encargados de vigilar el fiel cumplimiento de esta política. 2. Los asistentes Número 1 serán los encargados de brindar un informe al jefe de producción 8 días antes del stock mínimo, tanto de materia prima como de los costos indirectos de fabricación. 3. El Jefe de producción se encargará de proveer los recursos para mantener protegida la materia prima y costos indirectos de fabricación de su deterioro o pérdida, 4. Lo asistentes número 1 deberán cumplir con las normas de seguridad e higiene en las bodegas de cada área. 5. De forma semanal los asistentes número uno deberá presentar al jefe de producción un informe detallado, con las entradas y salidas, así como su respectiva justificación. 			

Tabla 15 Proceso de Conservación de Mercadería en bodega

No.	Etapa	Responsable	Documento	Descripción de la etapa
1.		Jefe de Producción		El jefe de producción se encargará de avisar oportunamente al Bodeguero para que realice la logística de almacenamiento.
2.		Bodeguero		El bodeguero deberá preparar los espacios físicos para ahorrar tiempo, y ganar eficiencia y efectividad en los procesos, es muy importante verificar la higiene del lugar.
3.		Bodeguero		El Bodeguero, se encargan de receiptar el pedido en las bodegas de la empresa, primero se baja la mercadería de los camiones o vehículo que lo entrega, para luego ser trasladado a la bodega.
4.				El bodeguero, es el encargado de revisar que la materia prima ingresada sea igual a la que se encuentra en el sistema, de no ser el caso se informará al Jefe de producción.

Elaborado: Diana Chicaiza

3.16. Fortalezas y debilidades de egresos de mercadería de bodega

Para la realización de este manual, se ha considerado la total y amplia apertura de Gerencia y Presidencia, además el respaldo con información ha sido muy relevante, los colaboradores de Texplan han sido muy atentos y dispuestos a aprender en todo lo que se refiere a la logística del diseño del Manual de procedimientos, además después de las conversaciones sostenidas

con la Gerencia de lo que podría ser viable, han aprobado el soporte financiero para poner en práctica el manual.

Además, se ha podido ver, que los empleados dentro de las áreas son reactivos en su gran mayoría, ya que no encuentran soluciones viables a problemas que se han presentado, más bien se observa su falta de iniciativa en este aspecto.

Fortalezas

- Respaldo de la Gerencia y Presidencia
- Excelente Logística Interna
- Soporte Financiero

Debilidades

- Falta de proactividad dentro de las áreas de trabajo, ya que si se presenta un problema no pueden resolverlo solos, sino que acuden a presidencia por costumbre.
- Poca capacidad para resolver problemas, se espera que los acontecimientos inesperados se resuelvan por sí solos.

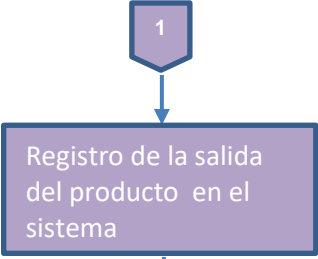

3.17. Procedimiento para el egreso de mercadería a bodega

Tabla 16 Políticas Internas de Egresos de Bodega

	<p align="center">POLÍTICAS DE CONTROL INTERNO CONTROL DE INVENTARIOS</p>		<p align="center">CÓDIGO CICT-POT-05</p>
	<p align="center">ÁREA: COMPRAS</p>		<p align="center">HOJA 1/1</p>
<p align="center">APROBADO Y REVISADO POR: GERENCIA GENERAL</p>		<p align="center">ELABORADO POR: DIANA CHICAIZA</p>	
<p align="center">EGRESOS DE BODEGA</p>			
<p align="center">POLÍTICAS ESPECÍFICAS</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Los Productos para su distribución deben estar correctamente empacados, con su respectivo logo de empaque y la funda resistente que es conocida para la distribución. 2. Se utilizarán cartones para la venta del producto. 3. El producto deber ser apilado de forma adecuada para su transportación es decir no deben apilarse más de tres cajas, para conservar las características del producto. 4. Se tendrá un control de calidad del producto final, para que llegue en buen estado al consumidor. 5. Se debe llevar un listado de la cantidad de producto final, y productos sobrantes al finalizar la entrega. 6. Una vez que se terminó las entregas se debe informar al Jefe de Producción sobre todo el producto sobrante. 			

Tabla 17 Proceso de Egresos de Bodega

No.	Etapa	Responsable	Documento	Descripción de la etapa
1.		Jefe de Producción	COM-CRT-005	El jefe del área solicitante se encargará de realizar la Requisición de materiales
2.		Bodeguero		El Jefe de producción enviará la requisición de materiales al Bodeguero para que sea quien procesa al despacho.
3.				El bodeguero, revisa el stock en bodega, si por algún motivo no existe la materia prima o los insumos indirectos se realiza un informe al Jefe de Producción. .
4.		Bodeguero	COM-CRT-006	Él bodeguero, elaborará la orden de egreso, con los requerimientos exactos, para la realización del producto, de acuerdo al área de trabajo.

5.		Bodeguero		Él Bodeguero registrará la salida del producto en el sistema, para un control eficiente de la salida del producto.
6.		Bodeguero		El bodeguero archivará las copias de los documentos emitidos anteriormente.

Elaborado: Diana Chicaiza

3.18. Fortalezas y debilidades de producción

La calidad del producto que puede ofrecer TEXPLAN Cía. Ltda. Es muy alta debido a la materia prima que importa, además que los insumos son de alta calidad, además los precios que tiene son accesibles para todos los tipos de bolsillo, aunque existen otros productos de menor calidad a precios superiores, además los proveedores son reconocidas empresas de la localidad o del extranjero.

El galpón donde opera la empresa, es una sola sin divisiones por lo que sería conveniente realizar una reestructuración del espacio físico para mejorar consecuentita en este sentido, además también se puede observar que el personal no se encuentra conforme con la reestructuración implementada.

Fortalezas


- Calidad del Producto
- Precios de acuerdo al mercado es decir accesibles para la colectividad.
- Proveedores fijos, y reconocidos por la calidad del producto que ofrecen.

Debilidades

- Poca de organización en el espacio o infraestructura de producción.
- El personal no cuenta con la suficiente calificación para mejorar en los procesos establecidos.

3.19. Procedimiento para el proceso de producción

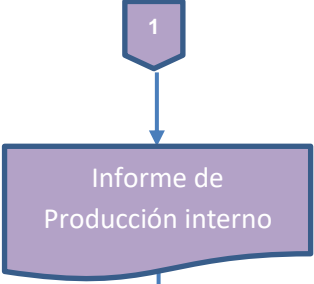
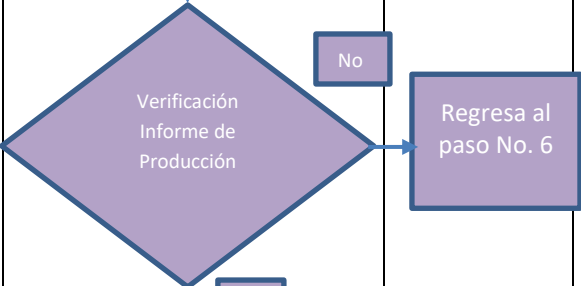
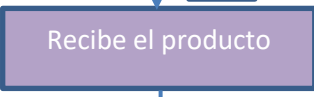
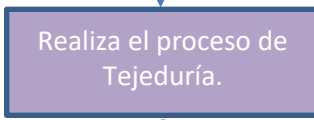
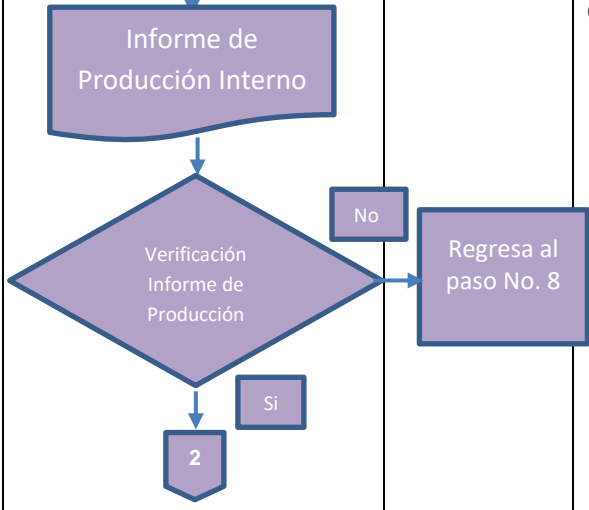
Tabla 18 Políticas Internas de Producción

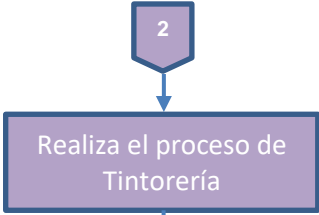
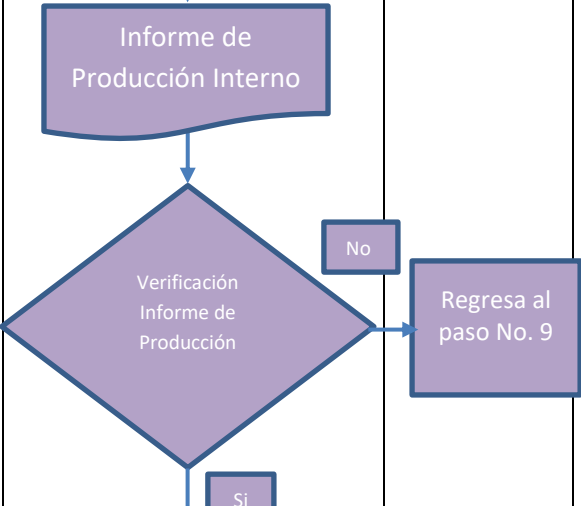
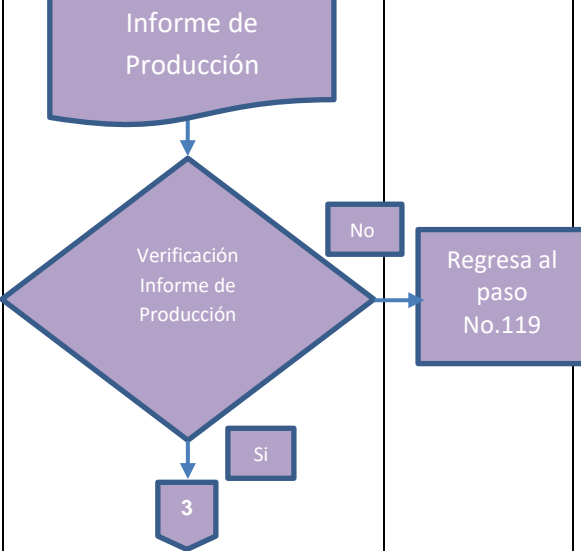
	<p align="center">POLÍTICAS DE CONTROL INTERNO CONTROL DE INVENTARIOS</p>	<p align="center">CÓDIGO CICT-POT-06</p>
	<p align="center">ÁREA: COMPRAS</p>	<p align="center">HOJA 1/1</p>
<p align="center">APROBADO Y REVISADO POR: GERENCIA GENERAL</p>		<p align="center">ELABORADO POR: DIANA CHICAIZA</p>
<p align="center">PRODUCCIÓN</p>		
<p align="center">POLÍTICAS ESPECÍFICAS</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Consideramos como producción a las actividades de transformación de materia prima, más costos directos de fabricación más costos indirectos de fabricación en productos finales disponibles para la venta. 2. Se van a tener en consideración las siguientes actividades de producción: <ol style="list-style-type: none"> a. Revisión de la buena calidad de la materia prima, es decir que el hilo se encuentre en perfecto estado, de igual forma las máquinas antes de poner el marcha los pedidos, y de igual manera los insumos con los que se realiza las cintas. b. Revisión de limpieza y cuidado del aseo, dentro de las instalaciones. c. Revisión de los materiales necesarios, antes de comenzar la producción. d. Se utilizará el hilo de acuerdo a las necesidades de las maquinas, para lo cual estará disponible el Asistente No. 3 y Asistente No. 4 de Urdimbre en caso de que se suscitará alguna cosa inesperada o de fuerza mayor. e. Se agregará en caso de las máquinas que crean cintas con color, los insumos necesarios, que deberán estar a la disposición de los Asistentes. 		

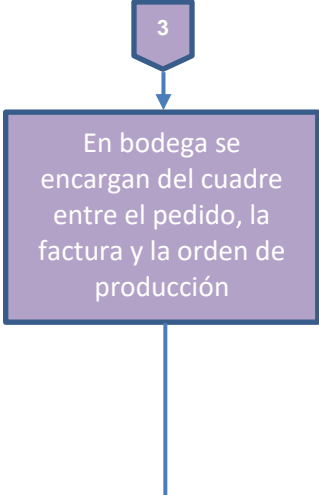

- f. El control de calidad deberá realizar los dos asistentes de forma intercalada en los días de trabajo.
- g. Se deberá optimizar los tiempos en la preparación de pedidos para obtener el producto terminado.

Tabla 19 Proceso de Producción

No.	Etapa	Responsable	Documento	Descripción de la etapa
1.		Jefe de Cada Área	COM-CRT-006	El jefe de cada área se encargará de realizar la orden de requisición.
2.		Jefe de Cada Área		El Jefe de producción enviará la requisición de materiales al Bodeguero para que sea quien procesa al despacho.
3.		Jefe de cada área		El jefe de cada área será el encargado de verificar la higiene de las bodegas y los productos que van hacer utilizados para la elaboración de la cinta.
4.				El Jefe de Cada Área Se encarga del control de calidad al momento de recibir la materia prima y los insumos para realizar la cinta, antes de entrar en los procesos.
5.		Asistente No. 3 y 4		En el Área de Urdimbre, el Asistente No. 3 y No.4 pondrán el hilo en las máquinas para realizar el hilo grueso, además deberán estar pendientes del funcionamiento de la maquinaria.

6.		Jefe de Área	COM-CRT-007	El Jefe de área será el encargado de llenar el informe de producción entre áreas, pasará del Área de urdimbre al área de Tejeduría, en donde se registrará los metrajes en total de la producción.
7.				El asistente No. 1 verificará el informe si todo está en orden, se sigue con el proceso, caso contrario se devuelve la cinta a Urdimbre.
8.		Jefe de Área		El jefe de área de Tejeduría recibe el informe de producción con la cinta que se elaboró en Urdimbre.
9.		Asistente No. 2 Tejeduría		El Asistente No. 2 junto con el Asistente No. 1 de Tejeduría se encarga de revisar que la maquinaria, realice las cintas de acuerdo al pedido, en grosor y calidad.
10.			COM-CRT-007	El asistente No. 1, trasladará su informe de Producción al área de Tintorería.

11.		Asistente No. 2 Tintorería		El Asistente No. 2 es el encargado de verificar Y revisar que la maquinaria, realice las cintas de acuerdo al pedido, en grosor y calidad., EL Asistente No. 1 se encarga de la vigilancia de todo el proceso
12.				El Jefe de Tintorería realiza el informe de producción para enviar a productos terminados, de acuerdo al pedido realizado.
13.			COM-CRT-007	El Jefe de Productos terminados recibe el informe de producción final, el Asistente No. 1 de Productos terminados verifica la mercadería conforme el informe de producción. El Jefe de producto terminado coteja la información con la nota de pedido y la factura para el cliente, si todo está bien se entrega el producto a bodega.

14		Encargado de Bodega		El encargado de bodega, verificará todos los papeles entregados por producto terminado, y entregará al cliente de acuerdo a la factura.
15.				El bodeguero ingresa al sistema la información, para que se creen los kárdex de producto terminado.

Elaborado: Diana Chicaiza

3.20. Fortalezas y debilidades proceso de distribución

Es notable el crecimiento de las ventas, desde que la empresa está en el mercado hasta la actualidad, los clientes se mantienen estables, con pérdidas mínimas de los mismos, además se realiza las cintas plásticas de acuerdo a las necesidades del cliente, por ello se invierte en tecnología para estar de acuerdo a las exigencias del mercado, además se ofrecen los productos a empresas que las requieren formando alianzas o convenios que puedan beneficiar a las dos partes.

Sin embargo, se puede notar que la imagen de la empresa es anticuada, además las alianzas se mantienen mientras no existan menores precios a los acordados.

Fortalezas

- Clientes fijos en el mercado
- Variedad de productos
- Alianzas y estrategias

Debilidades

- La imagen de la empresa es anticuada
- Las alianzas son buenas pero no confiables

3.21. Procedimiento para el proceso de distribución

Tabla 20 Políticas Internas de Ingreso de Distribución


	<p>POLÍTICAS DE CONTROL INTERNO</p> <p>CONTROL DE INVENTARIOS</p>	<p>CÓDIGO</p> <p>CICT-POT-07</p>
	<p>ÁREA: COMPRAS</p>	<p>HOJA 1/1</p>
<p>APROBADO Y REVISADO POR:</p> <p>GERENCIA GENERAL</p>		<p>ELABORADO POR: DIANA CHICAIZA</p>
<p>DISTRIBUCIÓN</p>		
<p>POLÍTICAS ESPECÍFICAS</p>		
<ol style="list-style-type: none"> 1. Se establecerá la presencia de un vendedor y dos asistentes para coordinar los pedidos, en toda la ciudad. 2. Los productos deberán ser empacados de acuerdo a su condición, sin dañar sus características. 3. Se utilizarán cartones para trasladar los productos. 4. Los vehículos de transporte deberán ir a velocidad moderada, para no dañar sus características 5. Se deberá establecer rutas de reparto para minimizar el tiempo de entrega del producto. 6. Se deberá llevar las cantidades de productos entregados, y al finalizar las entregas se deberá registrar los sobrantes. 7. Luego de terminar la ruta de entrega, se deberá entregar los sobrantes al Jefe de producción. 8. El vehículo de entrega debe quedar limpio luego de las entregas. 		

Tabla 21 Proceso de Distribución

No.	Etapa	Responsable	Documento	Descripción de la etapa
1.		Jefe de ventas	COM-CRT-008	El jefe de Ventas recibirá la ruta de distribución y la lista de clientes, realizado por la Asistente de Gerencia, quien fue la encargada de las ventas de la empresa
2.		Jefe de Ventas y Asistentes		El Jefe de ventas delegará a uno de sus asistentes para cubrir la ruta indicada
3.				El Asistente de ventas encargado recibirá el comprobante de producto final, con lo que se verificará todos los documentos.
4.		Asistente de ventas		El asistente se responsabiliza de la mercadería y firma el comprobante de recepción.
5.		Asistente de Ventas		El asistente se encargará del ordenamiento de la mercadería dentro del vehículo, de tal manera que no se pierda sus características

6.		Asistente de ventas		De acuerdo a la lista de clientes y la ruta destinada el Asistente de ventas repartirá los productos por distintos sectores,
7.				El Asistente entregará el producto de acuerdo a la factura y guía de remisión.
8.				El asistente hará firmar al cliente en el momento de la entrega del producto, es el quien recibe el pago.
9.		Asistente No. 2 Tejeduría		El Asistente llevará el vehículo con lo sobrante a la empresa.
10.		Asistente de Ventas y Bodeguero Jefe de Ventas		El asistente entregará al bodeguero los productos sobrantes, y las facturas de productos entregados, al jefe de ventas
11.		Asistente de Ventas		El asistente de ventas entregará el dinero cobrado a la asistente de Gerencia quien depositará el dinero al siguiente día.
12.		Asistente de Ventas		Limpieza del vehículo a ser entregado.

Elaborado: Diana Chicaiza

3.22. Análisis de costo beneficio de los controles implantados

Dentro de un proyecto es muy importante el análisis costo – beneficio, ya que nos indica la rentabilidad así como los beneficios de éste, ya que se compara la situación anterior y la actual,

además de la propuesta que incluye nuevos procedimientos y la adquisición de un software empresarial.

Los costos implícitos en la realización de esta propuesta son los siguientes

- ▶ Sistema Contable Latinium, que involucra a bodega 1.500.00. Además 250.00 por cada actualización.
- ▶ Capacitación al personal sobre el nuevo sistema contable, durará una semana con dos horas diarias de asistencia
- ▶ Contratación de un jefe de producción
- ▶ Contratación de un jefe de ventas y dos asistentes para el área de ventas.

Gráfico 19 Costos del proyecto

CONCEPTO	CANT.	COSTO MENSUAL	COSTO ACTUALIZACIONES	COSTO ANUAL
Sistema Latinium	1		250.00	1,500.00
Capacitación	19			1,200.00
Contratación Jefe de Producción	1	1,200.00		
Contratación Jefe de Ventas	1	1,200.00		
Contratación Asistentes de Ventas	2	1,000.00		
TOTAL COSTOS Y GASTOS		3,400.00	250.00	2,700.00
ANUAL		40,800.00	500.00	2,700.00
TOTAL ANUAL		44,000.00		

Elaborado: Diana Chicaiza

Para poner en marcha el proyecto es necesario comprar un sistema que de acuerdo a investigaciones de mercado cuesta 1.500.00, este sistema utilizan grandes empresas dedicadas a la producción por lo que puede ser un excelente opción, además se tiene que tomar en cuenta la capacitación para los empleados, ya que todos forman parte de la empresa, posterior a eso y muy importante es la contratación de personal que se encargue del control de bodega, ajeno a la Gerencia y Presidencia, por ello se toma en cuenta el sueldo del Jefe de producción, además también se debe contratar totalmente al departamento de ventas con Jefe y Asistentes, para realizar ventas mayores y cumplir con el estándar de las empresas actualmente, es decir personal calificado, estos costos del personal de trabajo deben ser capacitados y muy bien informados de los requerimientos de la empresa.

3.22.1. Beneficios

- ▶ Disminución de las pérdidas por desperdicios, bajas, o por estar en mal estado, por la falta de organización en el almacenaje (1.200.00 Promedio proporcionado por la empresa)
- ▶ Disminución en las pérdidas por falta de control o fuga de bienes o productos (800.00 Promedio proporcionado por la empresa)
- ▶ Disminución de pérdida por robo o mermas (1.000.00 Promedio proporcionado por la empresa)
- ▶ Disminución por tiempo empleado en dobles funciones (1.500.00 Promedio proporcionado por la empresa)

Gráfico 20 Ventajas del proyecto

DESCRIPCIÓN	MENSUAL	ANUAL
Disminución por Falta de Control	1.200,00	14.400,00
Disminución por productos dados de baja	800,00	9.600,00
Disminución pérdidas por mermas	1.000,00	12.000,00
Disminución pérdidas por tiempo	1.500,00	18.000,00
Aumento en las Ventas	4.000,00	48.000,00
Total Beneficios	8.500,00	102.000,00

Elaborado: Diana Chicaiza

De acuerdo a la tabla mencionada anteriormente, se tendrá una disminución sustancial en la falta de control, generando una utilidad de 14.400.00 anuales, así también se disminuirá los productos que se dan de baja en la actualidad porque se a perdido las características del producto, esto reportará un beneficio económico anual de 9.600.00 USD, de igual forma la empresa se verá beneficiada en 12.000,00 por las mermas que ya no habrá, si implementamos normas a cumplirse, también se espera una disminución en el tiempo utilizado, ya que en la actualidad los procesos lo realizan dos personas, generando un tiempo perdido que se puede utilizar en otras actividades, y finalmente se espera un aumento en las ventas, esto porque se cumplirán con los pedidos en las fechas especificadas, las personas que distribuyen, serán personas expertas en ventas, que pueden realizar ese trabajo con eficiencia y actitud.

3.22.2. Planificación

- El Saldo Inicial para implementar el Sistema de Control de Inventarios 1500.00, que dispone la empresa en efectivo,
- La capacitación se realizará una vez que se cree la parametrización de las cuentas que existen en contabilidad y también se creen los usuarios para el trabajo.
- Se debe contratar al Jefe de producción, para observar su desempeño en el sistema de control.
- Se debe contratar al Jefe de ventas y sus asistentes, para que las ventas sean mayores, y que el costo de implementación no represente un gasto significativo.

Este análisis es presentado en base a los requerimientos de los procesos implementados, Los costos están siendo presentados en base a los requerimientos actuales si se pone en marcha el Sistema de Control Interno, además se presentan los costos y gastos proyectados en un año, para poder tomar mejores decisiones de la viabilidad del proyecto.

En base a esto podemos ver que los beneficios son alentadores, ya que se presenta una utilidad representativa, para las expectativas de la empresa, y de acuerdo a la inversión realizada, además que en comparación con la falta de procesos que existía anteriormente la nueva organización es muy buena.

Además, que la implementación de un sistema desemboca en el incremento de la productividad.

Se espera que se minimicen los siguientes errores frecuentes que se denotan en la empresa:

- Inexistencia en las políticas de compra
- Faltantes sustanciales de mercadería
- Mal control de inventarios
- Poca rotación de inventarios
- Ingresos de mercadería sin registro
- Personal no calificado para las funciones que realiza
- Duplicidad de las funciones para cada empleado

- Desperdicio de recursos otorgados por la empresa y también el tiempo.

La eficiencia en el control interno, permite tener los documentos necesarios para el análisis requerido y comparar con la planificación realizada.

Los clientes al sentirse satisfechos traerán a nuevos clientes, y así las ventas podrán ascender que es lo que se espera.

Se debe mantener el mínimo de capital invertido, por lo que reduce los costos de mantenimiento de inventario. Y también se evita que dejen de realizar ventas por falta de mercadería, y más bien puedan cumplir con las planificaciones.

Mediante el manual de procesos se puede realizar compras economizando recursos, y también atender a sus clientes con mayor rapidez, optimizando todas las actividades de la empresa, ya que se puede mantener buenos procesos.

La eficiencia, eficacia y efectividad del proceso de un sistema de inventarios es el resultado de la buena conexión entre las diferentes áreas de la empresa, teniendo como premisas su misión y visión.

3.22.3. Lineamientos para evaluar la propuesta

Mediante este sistema se pretende:

- Incremento de un 10% en los niveles de venta mensuales.
- Incremento en las utilidades en un 15%
- Incremento en un 8% de la cartera de clientes de la empresa.
- Incremento de un 15% en la participación dentro del mercado nacional
- Incremento de un 5% en la participación en el mercado Internacional.
- Disminución de las pérdidas en un 20% en lo que son mercaderías.
- Disminución de un 25% en el tiempo de los despachos realizados por la empresa.
- Disminución en un 20% de la deserción de los clientes de la organización
- Disminución del 5% en los costos de intermediarios.

- Disminución de un 40% en los errores en las tareas encomendadas, ya que tienen que seguir un procedimiento.
- Disminución de un 80% en las pérdidas por dados de baja de la materia prima o sus respectivos insumos.

Relación Costo – Beneficio o Índice Neto de Rentabilidad

Para Relacionar el costo beneficio ha sido necesario crear una tabla que proporcione los indicadores.

Gráfico 21 Flujo Neto de Efectivo

FLUJO NETO DE EFECTIVO								
Año de Operación	Ingresos Totales	Egresos Totales	Inversión para el Proyecto			Valor Residual		Flujo Neto de Efectivo
			Fija	Diferida	Capital de Trabajo	Valor Residual	Recuperación de Capital de Trabajo	
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)
0	-	-	2.700,00	2.500,00	204.000,00			(209.200,00)
1	606.341,81	564.859,59						41.482,22
2	666.975,99	593.102,57						73.873,42
3	733.673,59	622.757,70						110.915,89
4	807.040,95	653.895,58						153.145,37
5	887.745,04	686.590,36						201.154,68

Elaborado: Diana Chicaiza

Así tenemos los ingresos totales tomando en consideración el 10% de ganancia incremental anual, y el 5% de incremento en los costos, las inversiones para el proyecto son el costo del sistema y también el costo de la capacitación, lo que se toma de forma diferida es decir que es un gasto que se lo tiene que realizar en cuanto ocurra, es de 250.00 USD por actualizaciones del sistema, y el capital de trabajo que es el valor de 40.800.00 por los 5 periodos que se realizó el análisis. Con estos valores podemos notar los flujos netos de efectivo distinguidos en la tabla anterior.

Gráfico 22 Cálculos de VAN, TIR Y RB/C

CALCULO DEL VAN, RB/C Y TIR CON UNA TASA DE DESCUENTO DEL 10%						
Año de Operación	Costos Totales	Beneficios Totales	Factor de Actualizacion	Costos Actualizados	Beneficios Actualizados	Flujo Neto de Efectivo
(10)	(3 y 9)	(2)	$((1/(1+i))^n)$	(B17*D17)	(C17*D17)	(F17-E17)
0	209.200,00	-	-	209.200		(209.200,00)
1	564.859,59	606.341,81	0,9091	513.508,72	551.164,71	37.655,99
2	593.102,57	666.975,99	0,8264	490.167,41	550.922,17	60.754,76
3	622.757,70	733.673,59	0,7513	467.887,08	550.988,87	83.101,79
4	653.895,58	807.040,95	0,6830	446.619,48	551.208,97	104.589,49
5	686.590,36	887.745,04	0,6209	426.318,60	551.289,67	124.971,08
TOTAL	3.330.405,80	3.701.777,38		2.553.701,28	2.755.574,38	201.873,10

Elaborado: Diana Chicaiza

Los indicadores financieros que da el proyecto son los que se detallan a continuación:

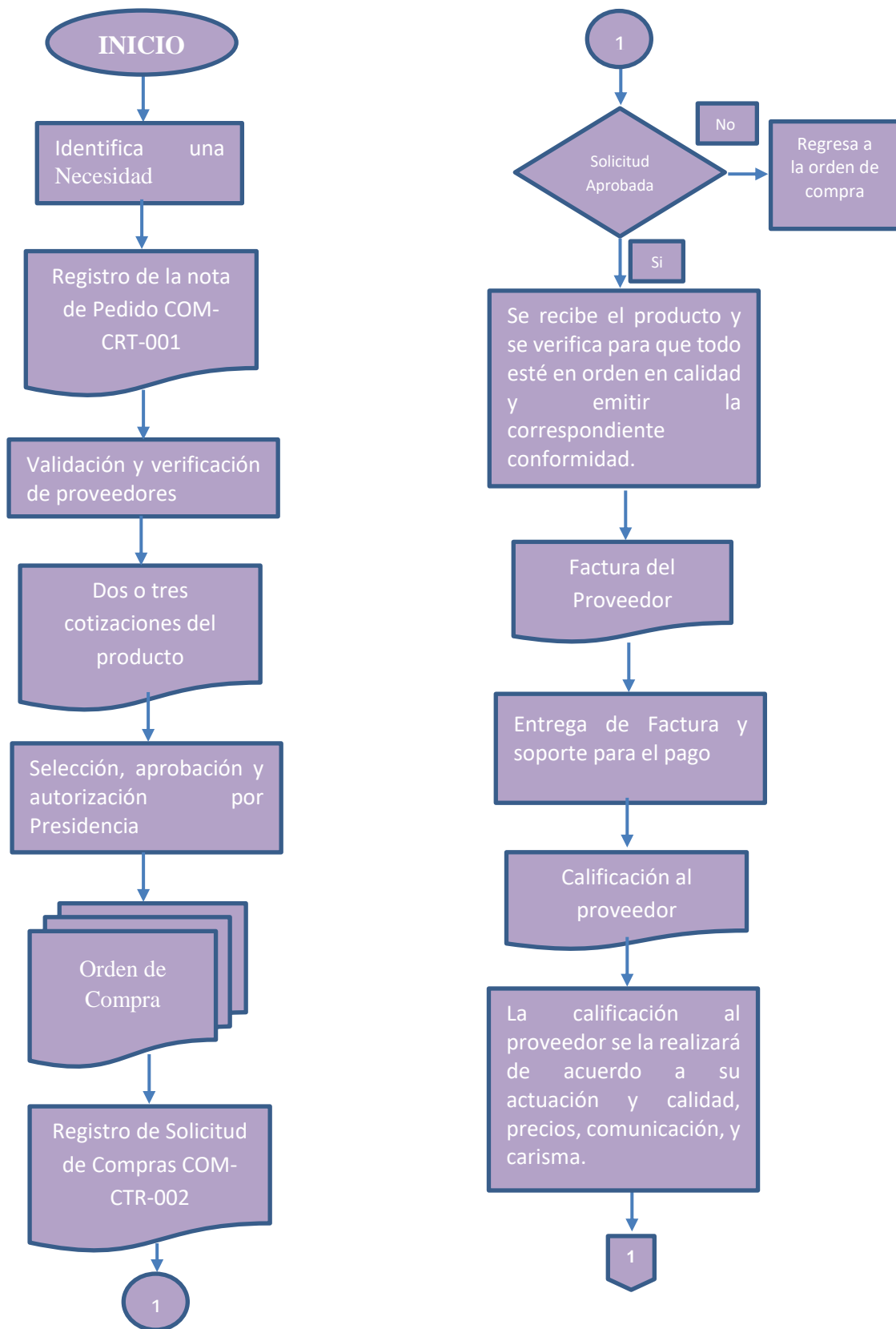
Gráfico 23 Análisis de Resultados

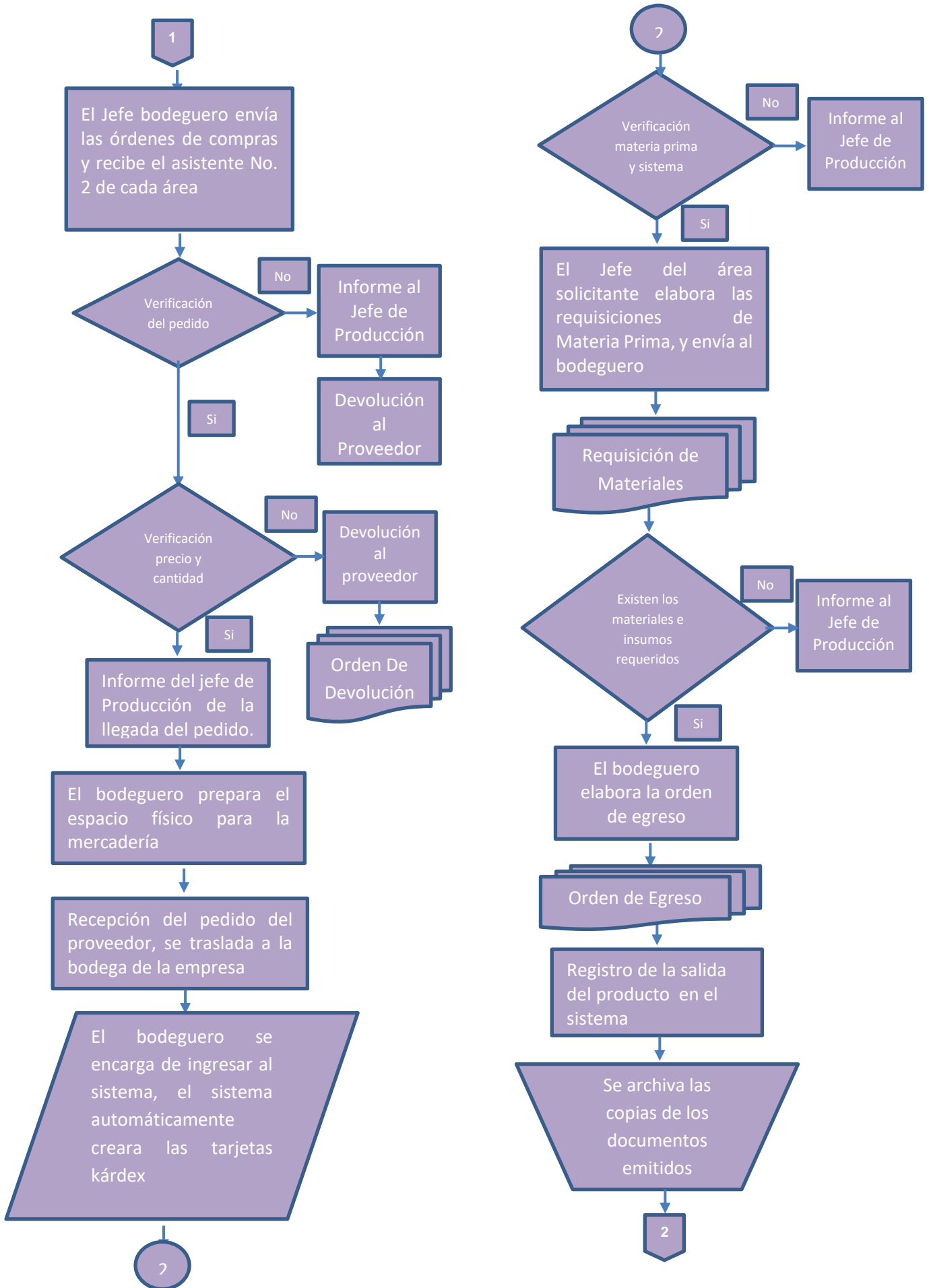
VAN:	201.873,10	Viable
TIR:	34,61%	Viable
B/C:	1,08	Viable

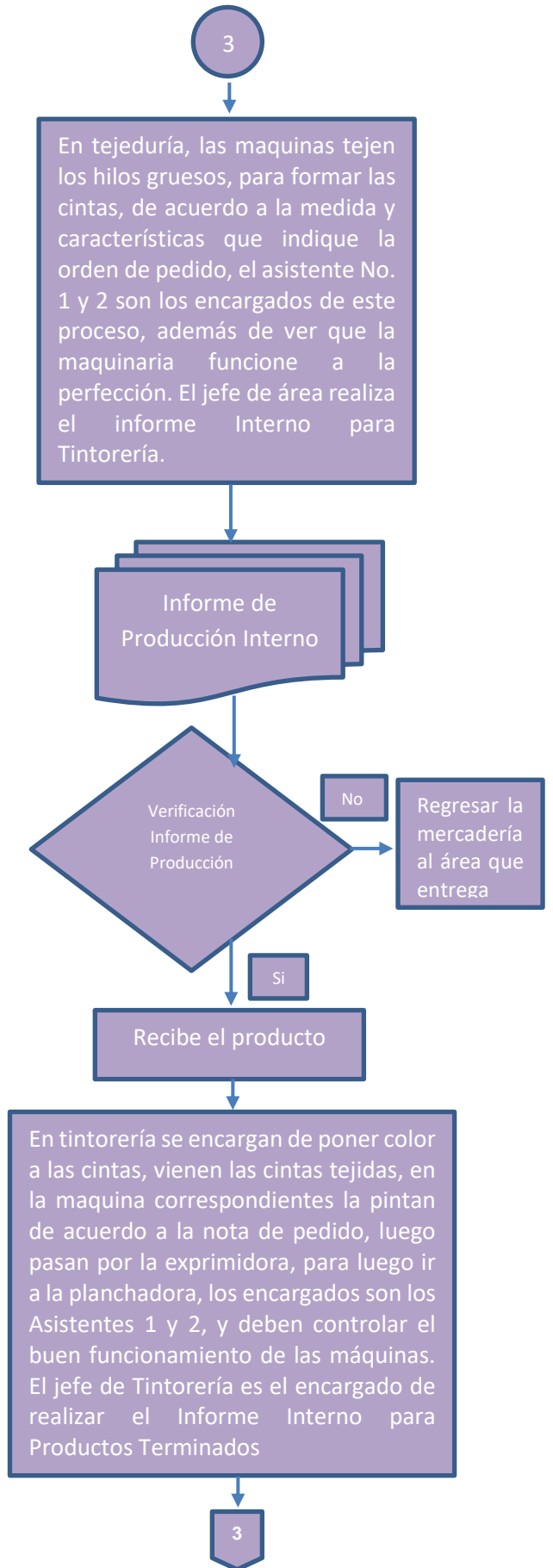
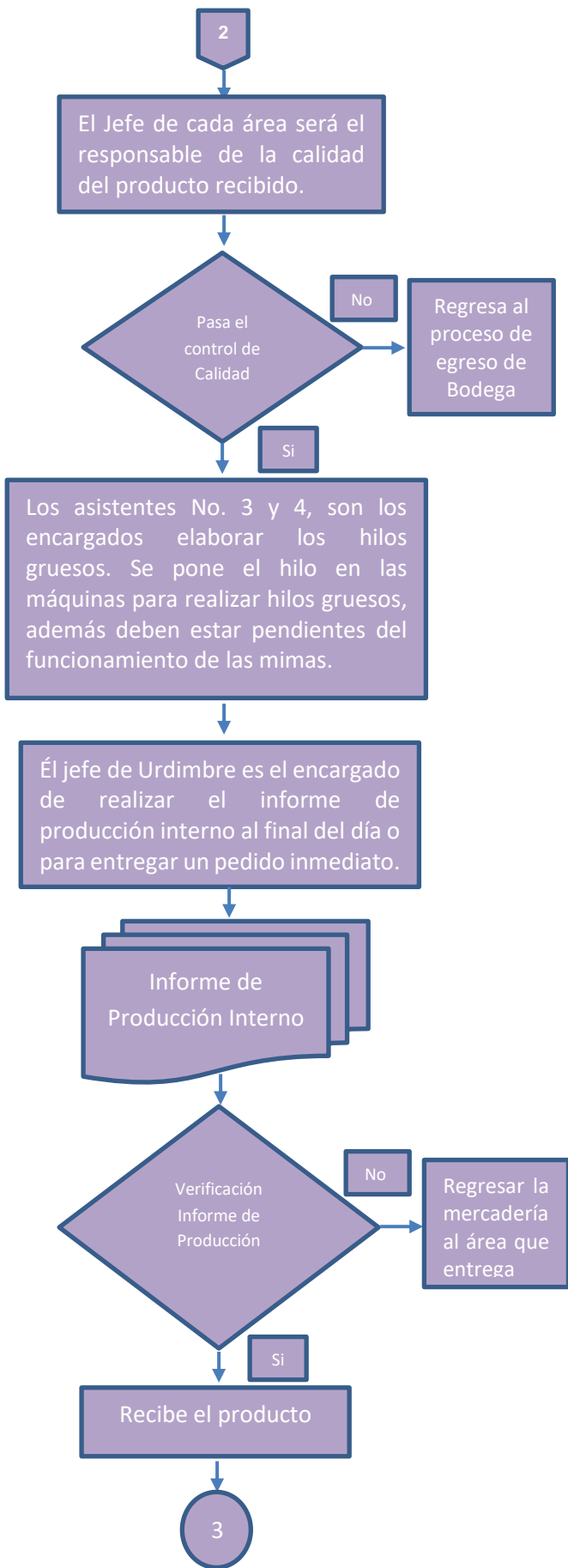
Elaborado: Diana Chicaiza

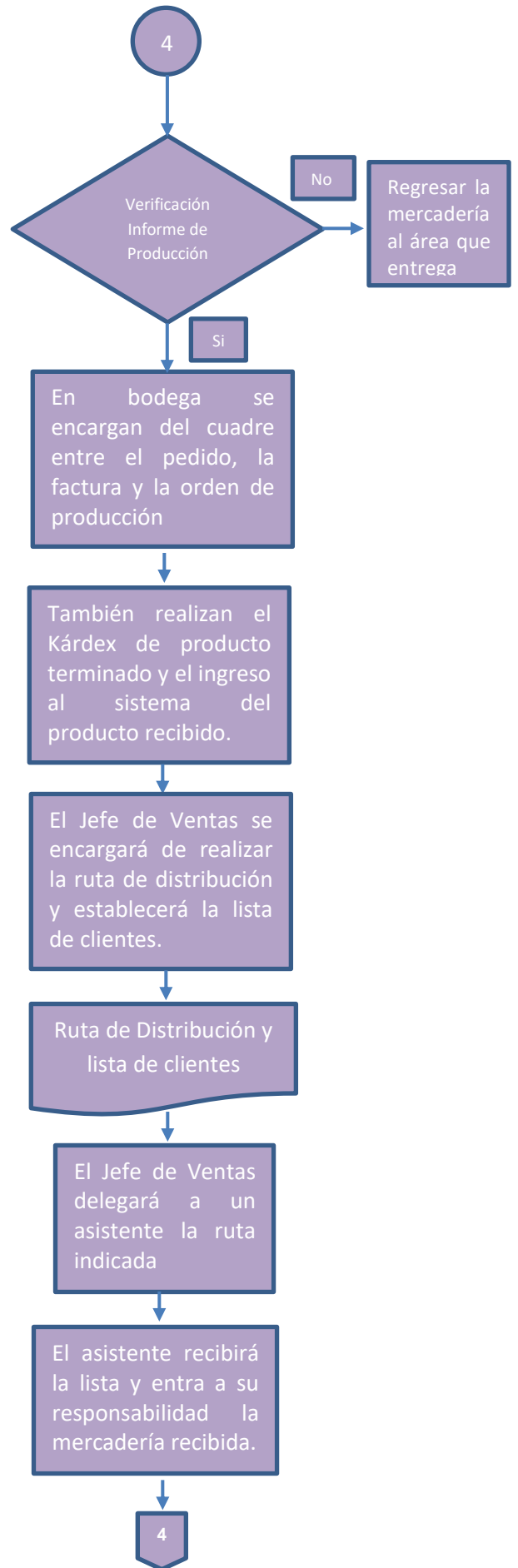
El valor actual Neto es de 212.273.10, que es el total de ganancia presente del proyecto en los 5 periodos, con un TIR o porcentaje de ganancia de 36.81, lo que significa de acuerdo al Beneficio Costo que por cada dólar que se invierte se recuperara 0.08, por ello el proyecto es totalmente viable ya que producirá ganancia y no pérdida.

3.23. Flujograma del proceso del Diseño de Control de Inventarios









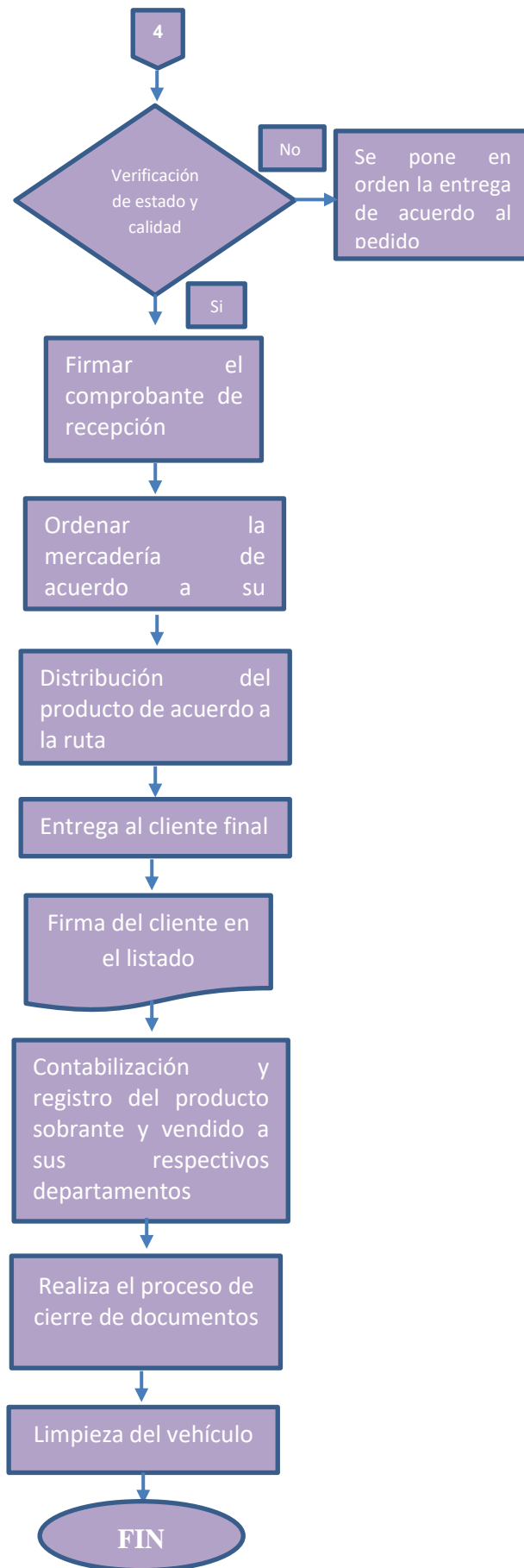


Gráfico 24 Flujograma Ejercicio Práctico

Elaborado por Diana Chicaiza

3.24. Ejercicio práctico

Presentación

El Control interno de la empresa Texplan Cía. Ltda. Establece políticas y procedimientos aprobados por la gerencia y sus colaboradores, mediante la aplicación de técnicas de dirección, puestas en marcha para el buen funcionamiento de la misma, se cuenta con verificación, evaluación de regulaciones administrativas, manuales de organización, de normas y procedimientos, además de programas de capacitación al personal.

Se tiene como objetivo en este proyecto el diseño de un sistema control interno para la Administración de los Inventarios, que deberá garantizar la eficiencia en el manejo de los mismos facilitando así información correcta y confiable que permita tomar decisiones que convengan a la empresa.

Desarrollo

El presente trabajo tomará en cuenta los primeros días del mes para realizar el proceso de Control de Inventarios.

Se presenta la siguiente Información al día primero del mes:

Gráfico 25 Inventario Inicial

TEXPLAN CIA. LTDA.			
INVENTARIO INICIAL			
CÓDIGO	PRODUCTO	LOTE	CANTIDAD
CLRTR	COLORANTE SOLIDO ROJO	125	25
FNT	FUNDAS 20X9 NATURAL TRANSPARENTE	45214	5.000
CC1	CARRETES DE CINTA 1,75mm 1kG	98774	800

Elaborado: Diana Chicaiza

Gráfico 27 Proformas

ANDRES RODITI		Dirección: Saucos 3 Mz. 190 V. 27 Telfax: 042647755 - 094397807 E-mail: andres_roditi@hotmail.com andres.roditi@nettop.com Guayaquil - Ecuador		Pág.: 1 de 1	
SERVICIO TECNICO Y ASESORIA DE SISTEMAS					
Guayaquil, 16 de octubre de 2013					
Sr(es). San Juan					
Reciban un cordial saludo de nuestra parte. A continuación presentamos a ustedes nuestra proforma de Equipos Nettop.					
CANT	DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO O SERVICIO	SUBTOTAL	TOTAL		
1	Ups Apc Smart Rt 1500va 120v	US\$ 1034.00	US\$ 1034.00		
4	Ups Apc 8e-550g 550va 120v Port Usb	US\$ 91.00	US\$ 364.00		
SUBTOTAL		US\$ 1398.00	US\$ 1398.00		
IVA		US\$ 167.76	US\$ 167.76		
TOTAL		US\$ 1565.76	US\$ 1565.76		

NOANET		FACTURA PROFORMA N°: 1132				
Fecha:	26/10/2005	CLIENTE:	EUCLIDES - PRUEBAS			
Validez:	10 días	CONDOM:	ODONNELL 7 - 1ª DCHA			
		R.U.F.:	ES-28033 MADRID			
		R.U.F.:	8000000			
Página: 1 de 1						
REF.	DESCRIPCIÓN	MPS	CANTIDAD	IMP.	OTON.	IMPORTE
PT121031	Ferretal Dens 60 con batería y	TK	200	352.00	35.00	414.00
PTAC	100-3000 c	IZ	1.00	8.00	0.00	8.00
NETO:	473.80 €					
TOTAL I.V.A. 15.00%	75.31 €					
Total	549.11 €					

Una vez verificado el proveedor y las cotizaciones, en base a precio y calidad, se realiza la orden de compra, previamente autorizada por Presidencia.

Gráfico 31 Orden de devolución

		Texplan Cia Ltda. "Confecciones Teresita"		
ORDEN DE DEVOLUCIÓN				
No.				001
Fecha:	20 de Julio de 2017			
Proveedor	Andres Roditti			
RUC:	1716866999001			
Dirección:	Av. De la Prensa N56-65 y Libertadores			
Contacto:	Roberto Vinuesa			
Factura No:	001-001-00012412			
CÓDIGO	CANT.	MEDIDA	DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES
CCI	100	UNIDADES	CARRETE DE HILO GRUESO	SE ENCUENTRAN CON
				DEFECTOS DE FABRICACIÓN
Razón de devolución, señale con una X				
1	Caducidad:		El producto está vencido	
2	Calidad:	X	No está de acuerdo con las especificaciones	
3	Contaminado		Tiene olores que son comunes	
4	Empaque		Defectos detectados	
5	Pedido		Error en el pedido	
Firma de Elaboración			Firma de Recepción	
Asistente No. 2			Jefe de Producción	

El jefe de producción coordinará la recepción del pedido, será el bodeguero será el encargado de vigilar la logística de almacenamiento, mediante letreros que distingan las posiciones de los diferentes materiales e insumos que se utiliza en la fabricación del producto final. Será el quien organice los espacios físicos para ahorrar tiempo y ganar eficiencia y efectividad en los procesos, el bodeguero conjuntamente con los Asistentes número 2 serán los encargados de mantener higienizado los lugares donde se pondrá el menaje solicitado y recibido, rotulado y en perfecto orden, para utilizar el producto anterior primero y luego el producto que recientemente llega.

El bodeguero se encargará de ingresar al sistema. El sistema automáticamente creará las tarjetas kárdex.

Para realizar las requisiciones de materiales será el Jefe del área solicitante quien se encargará de realizar la requisición de materiales, y enviarla al bodeguero.

Gráfico 32 Requisición de materiales

		Texplan Cia Ltda. "Confecciones Teresita"	
REQUISICIÓN DE MATERIALES			
FECHA DE PEDIDO: 15 de Julio 2017		FECHA DE ENTREGA: 21 de Julio 2017	
PERSONA QUE SOLICITA: Jefe de Productos terminados			
CÓDIGO	CANT.	MEDIDA	DESCRIPCIÓN
CCI	1000	UNIDADES	CARRETE DE HILO GRUESO
Firma Elaborado		Firma Recibido	
Jefe de Producción		Asistente No. 1	

El bodeguero a su vez emite la orden de egreso respectiva para que salgan los carretes de hilo gruesos. Además, registra en el sistema, la salida de materia prima o insumos para realizar el producto final de acuerdo a la orden de pedido, además se encarga de archivar todas las copias de los documentos.

Gráfico 37 Informe de producción interno

		Texplan Cia Ltda. "Confecciones Teresita"	
INFORME DE PRODUCCIÓN INTERNO No.		004	
Departamento: Producto Terminado			
Fecha de Entrega: 24 de Julio de 2017			
CÓDIGO	CANT.	MEDIDA	DESCRIPCIÓN
CCI	10.000	METROS	CINTA DE 2 CM COLOR ROJA EN CARRETES DE GRUESOS EMPACADOS
Firma Elaborado ASISTENTE NO. 2 URDIMBRE		Firma Recibido JEFE DE TEJEDURÍA	

Gráfico 39 Kárdex

Producto:	Colorante Solido Rojo									
Metodo:	LIFO									
Fecha	Concepto	INGRESOS			EGRESOS			SALDOS		
		C	VU	VT	C	VU	VT	C	VU	VT
01/07/2017	Inventario Inicial							125	1,50	187,50
Producto:	FUNDAS 20 X 9 NTURAL TRANSPARENTE									
Metodo:	LIFO									
Fecha	Concepto	INGRESOS			EGRESOS			SALDOS		
		C	VU	VT	C	VU	VT	C	VU	VT
01/07/2017	Inventario Inicial							5000	0,03	150,00
Producto:	CARRETES DE CINTA 1,75MM 1Kg									
Metodo:	LIFO									
Fecha	Concepto	INGRESOS			EGRESOS			SALDOS		
		C	VU	VT	C	VU	VT	C	VU	VT
01/07/2017	Inventario Inicial							800	0,15	120,00
28/07/2017	Compra	1100	0,17	1.100,17				1100	0,17	1.100,17
30/07/2017	Venta				1100	0,17	187,00	0	-	-
30/07/2017	Venta				600	0,15	90,00	200	0,15	30,00
Producto:	CINTA DE COLOR ROJO									
Metodo:	LIFO									
Fecha	Concepto	INGRESOS			EGRESOS			SALDOS		
		C	VU	VT	C	VU	VT	C	VU	VT
29/07/2017	INGRESO A BODEGA	1900	1,50	2.850,00				1900	1,50	2.850,00
30/07/2017	VENTA S/F 001			-	1700	1,50	2.550,00	200	1,50	201,50
							-			-
							-			-

El jefe de ventas realizará la ruta de distribución y la lista de clientes realizada por la asistente de gerencia, el Jefe de ventas será el encargado de que se efectuó la ruta de acuerdo con el Asistente que elija para este procedimiento, el Asistente será quien acomode el producto en el vehículo de distribución, luego entregará al cliente de acuerdo a la orden de distribución luego regresará a la empresa y dejará todo en orden.

Gráfico 40 Nota de Distribución

		Texplan Cia Ltda. "Confecciones Teresita"			
RUTA DE DISTRIBUCIÓN					001
Sector: Norte					
Fecha: 30 de Julio de 2017					
CLIENTE	DIRECCIÓN	CANTIDAD SOLICITADA	CANTIDAD ENTREGADA	PAGO	FIRMA CLIENTE
Walter Obrian	Colinas del Norte Oe6-11	1000	1000	187,50	
Total Pagos en Efectivo:		187,5			
Realizado Por					Firma Distribuidor

CAPÍTULO IV

4. Conclusiones y Recomendaciones

4.1. Conclusiones

- ▶ Dentro del área de Inventarios se detectaron múltiples falencias, que se originan en la falta de control, que se realiza en la actualidad, ya que no se verifica ningún producto para que se entregue o salga de la bodega o de área en área.
- ▶ El costo implícito en llevar a cabo la realización de un manual de procedimientos, debe cotejarse con los beneficios de la obtención del mismo, ya que es mejor tener buenos controles, que perder clientes o materiales por la falta de procedimientos al realizar la producción del producto.
- ▶ Como se puede observar la falta de control registró pérdidas considerables para la empresa, esto por tener mercadería en stock que se va deteriorando, que asume al 3% del total de costos, es decir, 6.276.00 USD, estas mermas fueron analizadas para crear el manual de procedimientos y políticas designado en este trabajo de investigación, dando prioridad al control de procedimientos en donde había falencias.

4.2. Recomendaciones

- ▶ La empresa debe ingresar en un proceso de renovación, ya que en la actualidad no se encuentra en un nivel de innovación óptimo, debe implementar un servicio de calidad que se enfoque en priorizar a los clientes y sus necesidades.
- ▶ Para que el sistema de control interno implantado se ponga en práctica se requiere que los involucrados puedan obtener capacitación e involucramiento dentro de los procesos, de esta manera podrá ser más efectivo y eficiente.
- ▶ Se recomienda también contar con programas de la empresa en donde se brinde entrenamiento, motivación, participación y remuneración referente al recurso humano; creando en ella una cultura empresarial, encaminada a evitar operaciones fraudulentas, que puedan dañar a la empresa en general.
- ▶ Se recomienda también adquirir un programa que ayude a la empresa con los inventarios, se hizo cotizaciones y también en base a experiencias del resto de empresas productoras y se considera que el SISTEMA LATINIUM, podría ayudar al mejor control de los inventarios, su costo promedio en el mercado es de 1.500.00 USD.

BIBLIOGRAFÍA

- ALDANA, M. (2002). *ENCICLOPEDIA DE CONTABILIDAD. MANEJO DE INVENTARIOS*. COLOMBIA: EDITORIAL PANAMERICANA.
- Amat, O. F. (2004). *Sistemas y Procedimientos Contables*. Caracas: Editorial McGraw/Hill.
- Beker, Mochòn, V. F. (2000). *Economía Elementos de Micro y Macroeconomía*. Santiago - Chile: McGRAWHILL/INTERAMERICANA DE CHILE LTDA.
- Bravo, M. (2011). *Contabilidad General*. Quito - Ecuador: Editora Escobar Impresores.
- Castañeda, A. (2011). *Blogspot*. Obtenido de Blogspot:
<http://finanzasadmon.blogspot.com/2010/04/>
- Catacora, F. (1996). *Sistemas y Procedimientos Contables*. Venezuela: Editorial Mc Graw Hill.
- Dalf, R. L. (2000). *Teoría y Diseño Organizacional*. México: International Thomson Editores.
- FIAEP, F. I. (2014). *fiaep.org*. Obtenido de fiaep.org:
<http://fiaep.org/inventario/controlymanejodeinventarios.pdf>
- Gestiopolis. (2015). *Gestiopolis*. Obtenido de Gestiopolis:
<https://www.gestiopolis.com/administracion-inventarios/>
- Granda & Rodriguez, G. R. (2013). *Escuela Politecnica del Litoral*. Obtenido de Escuela Politecnica del Litoral:
<https://www.dspace.espol.edu.ec/bitstream/123456789/25082/2/TESIS%20DE%20GRADO%20GRANDA-RODR%3%8DGUEZ.pdf>
- Hernandez & Torres, A. D. (Octubre de 2007). *EDUCACION EN VENEZUELA*. Obtenido de EDUCACION EN VENEZUELA: <http://produccion-uc.bc.uc.edu.ve/documentos/trabajos/63001F07.pdf>
- Hernández, Fernández & Baptista, R. P. (2006). *Metodología de la Investigación*. México: McGraw-Hill Interamericana.
- Horngren, Foster & Datar, C. S. (2002). *Contabilidad de Costos un Enfoque Gerencial*. México: PEARSON EDUCACION.
- Jimenez, C. (2011). *Monografías*. Obtenido de Monografías:
<http://www.monografias.com/trabajos95/control-ineventarios/control-ineventarios.shtml>

- Lopez, E. (2010). *Universidad Tecnologica Equinoccial*. Obtenido de Universidad Tecnologica Equinoccial: <http://repositorio.ute.edu.ec/handle/123456789/3933>
- Mujica, A. (2008). *GESTIOPOLIS*. Obtenido de GESTIOPOLIS: <https://www.gestiopolis.com/administracion-inventarios/>
- Muller, M. (2005). *Fundamentos de administración de inventarios*. Editorial Norma, 2005.
- Pérez, V. I. (2011). Un Modelo de Gestión de Inventarios. *Ingeniera Industrial*, 55.
- POCH, R. (2015). *Manual de Control Interno*. Barcelona España: Editorial Gestión 2000.
- Rodriguez, M. (2016). Modelo de Coste ABC. *Expansión*, 85.
- Sierra, J. (2015). *EUMED*. Obtenido de EUMED: <http://www.eumed.net/libros-gratis/2015/1444/index.htm>
- Sierra, W. D. (marzo de 2012). *Universidad Central del Ecuador*. Obtenido de Universidad Central del Ecuador: <http://www.dspace.uce.edu.ec/bitstream/25000/1063/1/T-UCE-0003-125.pdf>
- SoyConta. (2013). *Soy Conta*. Obtenido de Soy Conta: <http://www.soyconta.mx/definicion-y-tipos-de-inventario/>
- Torres, Paz, M. K. (16 de Febrero de 2014). *Boletín de Educación*. Obtenido de Boletín de Educación: http://www.tec.url.edu.gt/boletin/URL_03_BAS01.pdf
- Vargas, Z. C. (2009). LA INVESTIGACIÓN APLICADA: UNA FORMA DE CONOCER LAS REALIDADES CON EVIDENCIA CIENTÍFICA. *Revista Educación*, 155-165.

Anexos

Formato de las encuestas a aplicar a personal de la empresa Texplan de la ciudad de Quito

Le solicitamos de favor llenar esta encuesta que permitirá establecer problemas en la ejecución de los inventarios de la empresa, de lo cual le quedamos muy agradecidos.

Datos Informativos:

Cargo que desempeña:

- ADMINISTRADOR
- VENDEDOR
- AUXILIAR CONTABLE
- BODEGUERO
- TRABAJADOR DE PLANTA
- CAJERO
- SECRETARIA

Pregunta 1 ¿Conoce usted que en el manejo de las materias primas e insumos que se utilizan en la producción se registran eventualmente faltantes y desperdicio?

Pregunta 2 ¿Según su conocimiento cada que tiempo se actualizan los inventarios en la empresa?

Pregunta 3 ¿Conoce usted sobre sistemas de inventarios que se utilicen en empresas para los registros de entradas y salidas de mercadería?

Pregunta 4 ¿Para su criterio, si existiría un moderno sistema de inventarios a aplicar, se solucionarían desfases en las entregas y salidas de productos y por lo mismo se eliminarían problemas internos y desconfianza?


Pregunta 5. ¿Para su conocimiento, existen política y procedimientos claros en la empresa sobre el manejo de inventarios para garantizar la mayor eficiencia de la misma?

Pregunta 6 ¿De acuerdo a su conocimiento, ¿quién es el encargado de dirigir en la empresa el proceso de realización del inventario?


Pregunta 7. ¿Considera usted que es necesario una persona responsable exclusivamente del proceso de inventarios en la empresa, que no sean los directivos de la misma para oxigenar el proceso productivo y de comercialización?

Pregunta 8: ¿En base de su experiencia y observación cree usted, que el conteo de un inventario, lo podría llevar cualquier persona aunque la misma no esté capacitada, para trabajar en bodega?

COM-CRT-003

		Texplan Cia Ltda. "Confecciones Teresita"			
ORDEN DE DEVOLUCIÓN					
				No.	001
Fecha:					
Proveedor					
RUC:					
Dirección:					
Contacto:					
Factura No:					
CÓDIGO	CANT.	MEDIDA	DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES	
Razón de devolución, señale con una X					
1	Caducidad:	<input type="checkbox"/>	El producto está vencido		
2	Calidad:	<input type="checkbox"/>	No está de acuerdo con las especificaciones		
3	Contaminado	<input type="checkbox"/>	Tiene olores que son comunes		
4	Empaque	<input type="checkbox"/>	Defectos detectados		
5	Pedido	<input type="checkbox"/>	Error en el pedido		
Firma Elaborado				Firma Recibido	

COM-CRT-007

MERCERÍA, HILOS Y ESTAMBRES		Texplan Cia Ltda. "Confecciones Teresita"	
			
INFORME DE PRODUCCIÓN No.		001	
Empresa/Cliente:			
Fecha de Entrega:			
Nota de Pedido No.			
Factura No.			
CÓDIGO	CANT.	MEDIDA	DESCRIPCIÓN
Observaciones:			
Firma Elaborado			Firma Recibido

Fotos del Proceso de Producción de la empresa

Gráfico 41 Proceso de Producción No. 1



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 42 Proceso de Producción No. 2



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 43 Proceso de Producción No. 3



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 44 Proceso de Producción No. 4



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

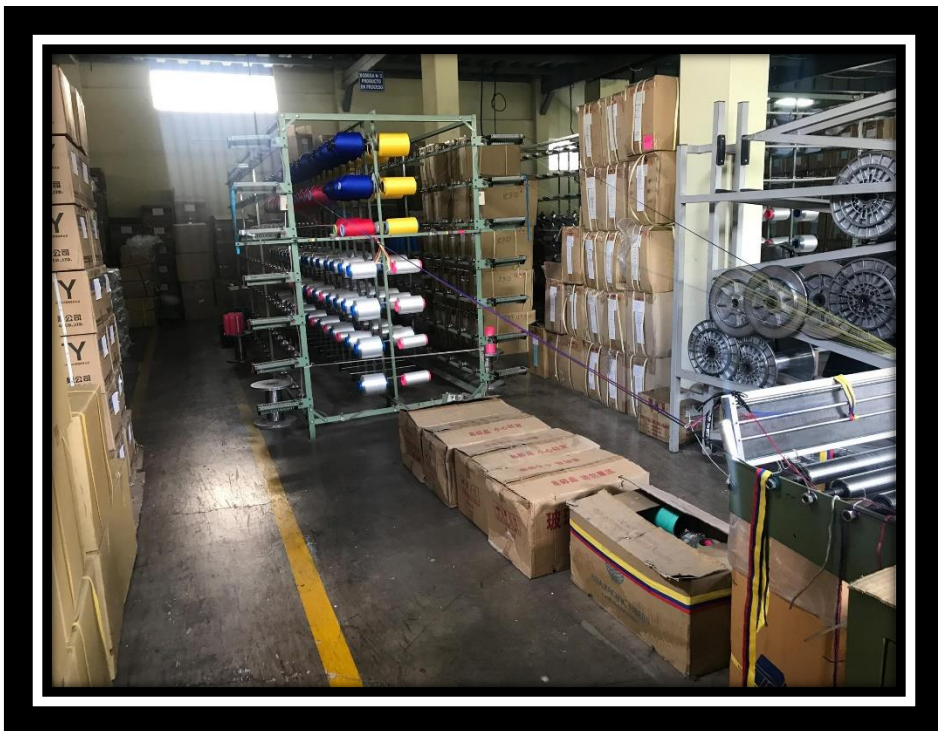
Gráfico 45 Proceso de Producción No. 5



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

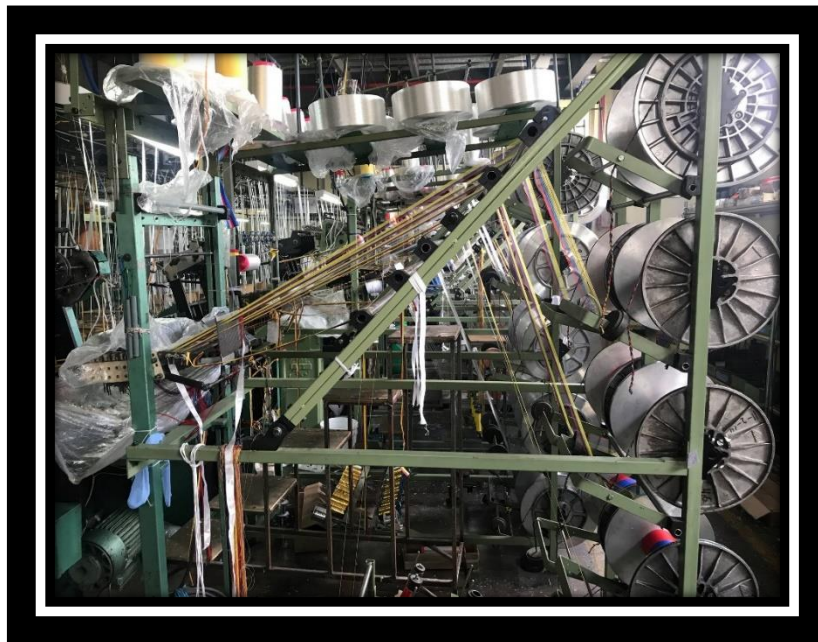
Gráfico 46 Proceso de Producción No. 6



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 47 Proceso de Producción No. 7



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 48 Proceso de Producción No. 8



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 49 Proceso de Producción No. 9



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

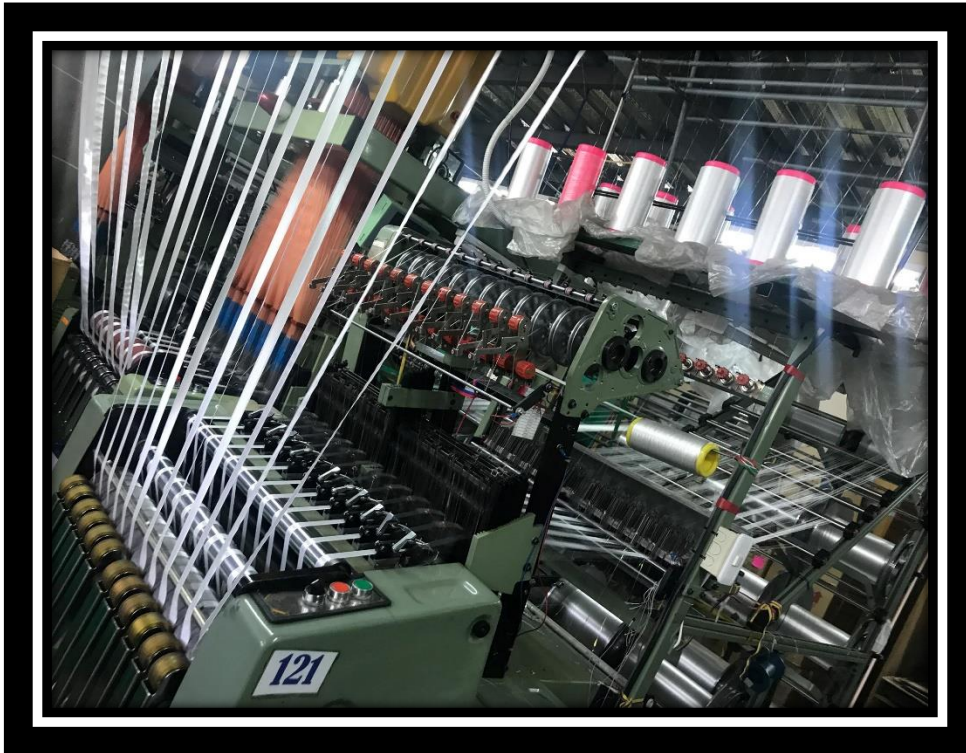
Gráfico 50 Proceso de Producción No. 10



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 51 Proceso de Producción No. 11



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 52 Proceso de Producción No. 12



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 53 Proceso de Producción No. 13



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

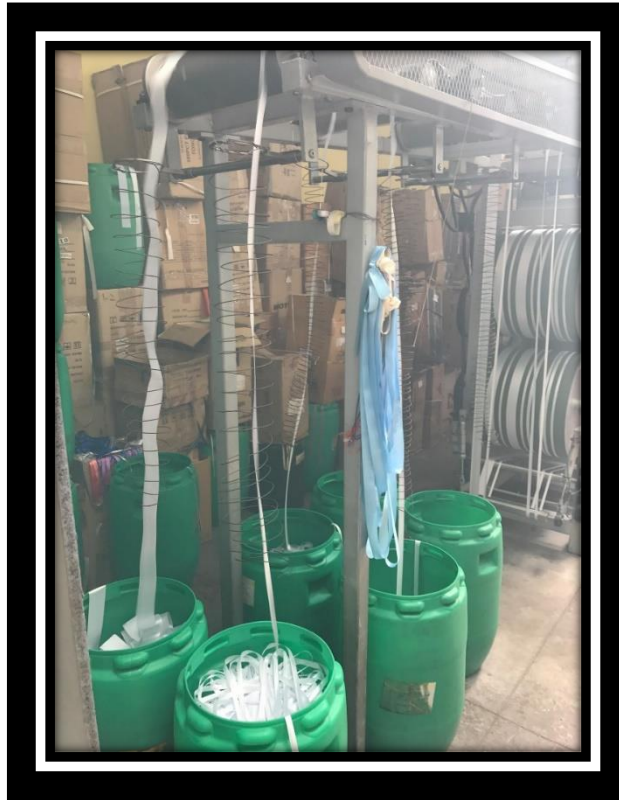
Gráfico 54 Proceso de Producción No. 14



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 55 Proceso de Producción No. 15



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 56 Proceso de Producción No. 16



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 57 Proceso de Producción No. 17



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

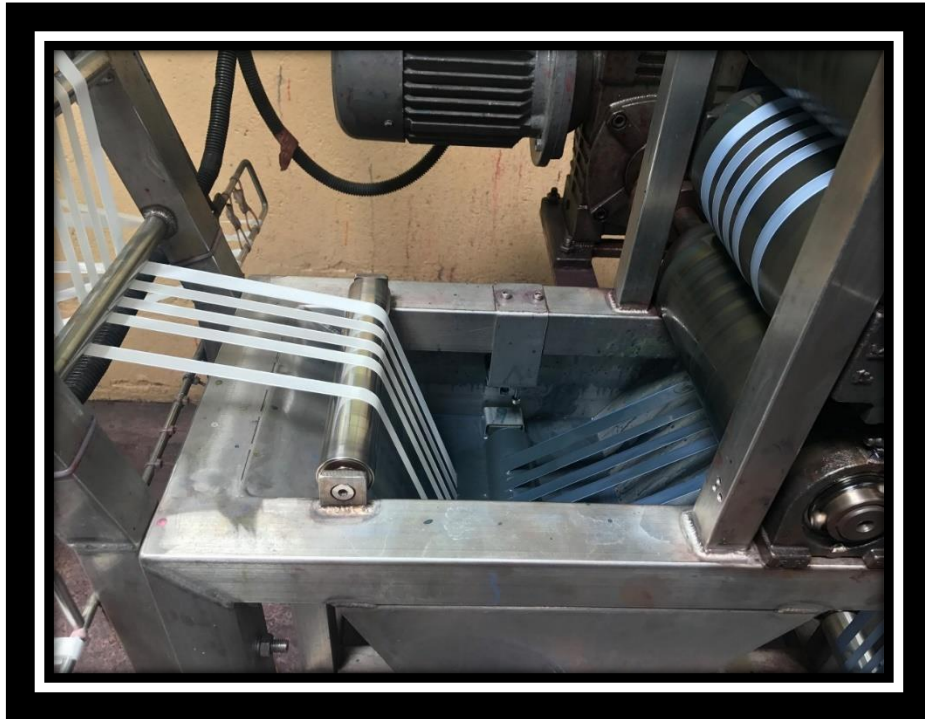
Gráfico 58 Proceso de Producción No. 18



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 59 Proceso de Producción No. 19



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 60 Proceso de Producción No. 20



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

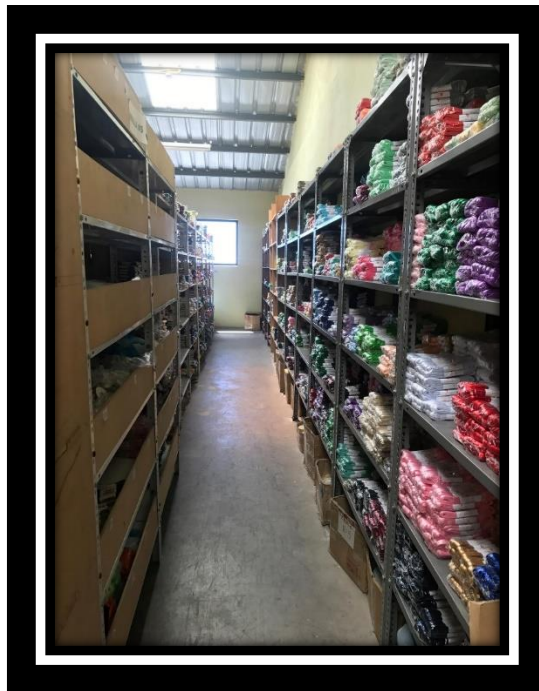
Gráfico 61 Proceso de Producción No. 21



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza

Gráfico 62 Proceso de Producción No. 22



Fuente: Texplan Cía. Ltda.

Elaborado por: Diana Chicaiza