

UNIVERSIDAD NACIONAL AUTÓNOMA DE NICARAGUA
UNAN-LEÓN
FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS Y EMPRESARIALES



MONOGRAFÍA PARA OPTAR AL TÍTULO DE
LICENCIATURA EN CONTADURIA PÚBLICA Y FINANZAS

TEMA

“Control de inventario basado en las cantidades máximas y mínimas, del área de materias primas para planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A., ubicada en la ciudad de Chinandega”.

Autor:

Br. Alfonso Rafael Corrales Salmerón.

Br. Marcela de los Ángeles Vanegas López

Tutor:

Msc. Glenda Ortiz Guido.

León, Febrero del año 2021.

“A la Libertad por la Universidad”

Dedicatoria

Dedico este trabajo primeramente a Dios por la vida, para poder llegar a este momento tan importante de mi formación como profesional, por siempre darme la fuerza necesaria para seguir adelante y no darme por vencida cuando las circunstancias se tornan difíciles.

A mis padres María Ángela López y Abelardo Iván Vanegas Icaza por estar siempre presente a cada momento, por su amor, su apoyo y todo los sacrificio realizado a lo largo de estos años los cuales me permiten cumplir hoy un sueño más.

Br. Marcela de los Ángeles Vanegas López

DEDICATORIA

En primer lugar quiero dedicar este trabajo A: Dios, por darme la oportunidad de vivir y por estar conmigo en cada paso que doy, por fortalecer mi corazón e iluminar mi mente y por haber puesto en mi camino a aquellas personas que han sido mi soporte y compañía durante todo el periodo de estudio.

A mis padres Reyna María Salmerón y Cristhian Rafael Corrales López, por creer en mí, darme su amor incondicional pero sobre todo por darme su apoyo y sus consejos, mediante los cuales siempre han pretendido hacerme un hombre de bien.

Br. Alfonso Rafael Corrales Salmerón.

Agradecimiento

Agradezco a Dios por bendecirme, por guiarme a lo largo de la vida, por darme fortaleza en los momentos de mayor dificultad, por disfrutar de mi familia.

A mis padres Reyna María Salmerón y Cristhian Rafael Corrales López por apoyarme en cada decisión y proyecto que he tomado ya que ellos han sido quienes han sabido darme un gran ejemplo de perseverancia, esfuerzo y trabajo.

Así mismo agradezco a mi tutora Maestra Glenda Ortiz por su apoyo a lo largo de todo el trabajo investigativo, por compartirme sus conocimientos.

Br. Marcela de los Ángeles Vanegas López

AGRADECIMIENTOS

A Dios, por permitirme llegar a este momento tan especial en mi vida, por estar en cada paso que doy, por los triunfos y momentos difíciles que me han enseñado a valorarlo cada día más y por haber puesto en mi camino a aquellas personas que han sido un soporte y compañía durante todo el periodo de estudio.

A mi madre, Reyna María Salmerón, porque sin ella definitivamente hoy no estaría en el lugar donde me encuentro, porque con lágrimas y esmero siempre procuro hacer un mundo mejor para mí, porque quizás no mejoro este mundo pero al menos mi mundo lo hizo perfecto.

A mi padre, Cristhian Rafael Corrales López, por ser ese amigo incondicional, por apoyarme y darme mucho amor, demostrarme la importancia de la familia en el trayecto de la vida.

De la misma manera expreso un afectivo agradecimiento a mis hermanos Francisco, Cristhian y Margarita Corrales, por siempre estar conmigo y transmitirme confianza, pero sobre todo siempre creer en mí aun cuando yo a veces creía que no podría con algo.

A mis familiares, por haberme guiado por las fortalezas necesarias para seguir adelante y a través de su apoyo, ayudaron a concluir esta etapa de mi vida con éxito.

A mi querida Universidad, en especial a la Facultad de Ciencias Económicas y a todos los docentes que tuve en este maravilloso recorrido, en especial a mi tutora Msc. Glenda Ortiz, a todos ustedes les agradezco por haber compartido sus conocimientos, sintiéndome orgulloso de pertenecer a esta noble y grandiosa institución.

A todas aquellas personas que al momento de escribir estas palabras no recordé, por lo que expreso mi más sincero agradecimiento.

Br. Alfonso Rafael Corrales Salmerón.

INDICE

| | Página. |
|--|-----------|
| I. INTRODUCCION..... | 1 |
| II. ANTECEDENTES..... | 3 |
| III. JUSTIFICACIÓN..... | 5 |
| IV. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA..... | 6 |
| V. OBJETIVOS..... | 7 |
| VI. MARCO TEORICO..... | 8 |
| 6.1.1 Inventarios..... | 8 |
| 6.1.1.1 Definición de Inventario..... | 8 |
| 6.1.1.2 La importancia de realizar inventarios en nuestra empresa | 8 |
| 6.1.1.3 Funciones de los Inventarios | 9 |
| 6.1.1.4 Planificación de las Políticas de Inventario..... | 10 |
| 6.1.1.5 Funciones que Efectúa el Inventario..... | 11 |
| 6.1.1.6 Clases de Inventarios..... | 11 |
| 6.1.1.7 Tipos de inventarios | 12 |
| 6.1.2 Método de Valuación de Inventarios..... | 16 |
| 6.1.2.1 Base de Costo para la valuación de los inventarios: | 16 |
| 6.1.2.2 Base de Costo o Mercado, el más bajo:..... | 16 |
| 6.1.3 Control Interno sobre Inventarios..... | 19 |
| 6.1.3.1 Método de las funciones de control de Inventarios..... | 20 |
| 6.1.4 Cantidades Máximas y Mínimas en el Inventario..... | 21 |
| 6.1.5 Norma Internacional de Contabilidad NIC 2.- Inventarios..... | 23 |
| VII. DISEÑO METODOLÓGICO..... | 25 |
| VIII. ANALISIS DE RESULTADO..... | 29 |
| IX. PROPUESTA DEL DISEÑO DE UN SISTEMA DE CONTROL DE INVENTARIO BASADO EN LAS CANTIDADES MÁXIMAS Y MÍNIMAS..... | 32 |
| 9.1 Introducción a la Propuesta..... | 32 |

| | |
|--|----|
| 9.2 Propuesta de un Sistema de Control de Inventarios | 33 |
| X. CONCLUSIONES..... | 10 |
| XI. RECOMENDACIONES..... | 12 |
| XII. BIBLIOGRAFÍA..... | 13 |
| XIII. ANEXOS | 15 |
| Anexo No. 1 Fotos de la Planta Procesadora..... | 15 |
| Anexo No. 2 Guía de Observación y Entrevista..... | 17 |
| Anexo No. 3 Presupuesto..... | 20 |
| Anexo No 4 Cronograma de Actividades..... | 21 |



I. INTRODUCCION

El presente trabajo de investigación titulado control de inventario basado en las cantidades máximas y mínimas que sincronice los procesos de la cadena de abastecimiento para la planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A., ubicada en la ciudad de Chinandega, se elabora debido a que existe la necesidad de reforzar el manejo y control de los inventarios de la organización.

Esta empresa se consolida en el medio industrial debido a su compromiso con la generación de empleo y equidad social, de igual manera por la calidad en sus productos.

El principal objetivo que se quiere alcanzar es identificar el riesgo que tiene la empresa al no existir un correcto Control Interno en una de las áreas más importantes como es la de Inventarios, ya que esta garantiza los niveles de venta deseados en la empresa comercial y de productividad industrial.

El contenido de este trabajo de investigación se presenta estructurado en cinco etapas, detalladas a continuación:

En la primera etapa se describe los antecedentes, las razones o motivos por los cuales se procede a la investigación y se establece lo que se pretende con la misma, posteriormente, se plantea y justifica el problema de modo que el lector se ubique en el tema de investigación. Asimismo, se señalan los objetivos que se persiguen en la misma.

La siguiente fase contiene el marco teórico, en el cual se registran los antecedentes, de investigaciones referentes al tema de control de inventario, además de algunas teorías de reconocidos autores y de expertos en la materia que aportan y sustentan la temática planteada, permitiendo con ello crear una gama de opiniones, criterio e ideas.

Posteriormente se muestra el marco metodológico, el cual comprende las técnicas utilizadas que incluyen las variables e instrumento, el tipo y diseño de la investigación.



Información seleccionada de acuerdo al criterio establecido por el investigador; siendo ésta la fuente de información para el diseño del sistema de control de inventario basado en las cantidades máximas, mínimas y críticas.

Seguidamente se realiza una investigación de campo donde se tiene por objeto identificar los factores que tienen mayor incidencia en la empresa; con la información que se obtiene a partir de los resultados de entrevista realizada se elabora la propuesta.

En la sección referente a la propuesta del sistema de control de inventario, se presentan los elementos necesarios que debe contener dicho método, de tal manera que permita una adecuada planificación y eficiencia operativa en el manejo y administración del inventario.

Por otra parte, se elabora un grupo de conclusiones y recomendaciones en base a toda la información recopilada durante el desarrollo de este trabajo, las cuales soportan y sustentan el propósito que se persigue en la presente investigación. Se incluye la Bibliografía consultadas para soportar la información manejada en la investigación, además de los anexos respectivos.



II. ANTECEDENTES

Para el desarrollo de este estudio investigativo es conveniente referir a consultas documentales de trabajos similares realizados con el objetivo de percibir la finalidad que tenían éstos y encontrar relaciones o contrastes a la investigación actual que se elaborará. El tema de investigación propuesto “Control de inventario basado en las cantidades máximas y mínimas para planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A., ubicada en la ciudad de Chinandega”, no ha sido abordado anteriormente tal y como se ha planteado, según indagaciones realizadas en la biblioteca de la Facultad de Ciencias Económicas de la UNAN –León.

En las Universidades de la ciudad de León, no existen registros de tesis o Monografías relacionadas a nuestro tema de Investigación.

Según indagaciones realizadas en sitios web que se localizaron a través de Google académico, las que fueron debidamente clasificadas de acuerdo a su procedencia, contenido y años de publicación, por lo que se han encontrado dos tesis relacionadas a nuestro tema de control de inventario basado en las cantidades máximas y mínimas, las cuales se pueden retomar como referencias y se resumen de la siguiente manera:

Encontrada de otras Universidades de Nicaragua, siendo la siguiente:

☞ Wilson Freddy Guaya Ogoño, (2017)¹, realizó una Propuesta de un Sistema Logístico al control de Inventarios de los productos, para el mejoramiento del Modelo de Negocios de la Tienda Lojanito´S de la Universidad Católica de Cuenca. Extensión San Pablo de la Troncal. Unidad Académica de Administración, para optar al título de Ingeniero Empresarial. El presente estudio se realizó con el objetivo de proponer un modelo de gestión de inventarios con el fin de realizar un control efectivo, determinando cuanto y cuando se debe realizar un pedido de productos, fundamentado en métodos de Wilson, máximos y mínimos y ABC. Según resultados, se determinó que el control de inventarios tiene un alto grado de complejidad, el mismo que debe ser administrado y supervisado de manera continua para mantener actualizado los parámetros y garantizar los índices de

¹ <https://dspace.ucacue.edu.ec/bitstream/ucacue/2322/1/TESIS%20FINAL%20-%20FREDDY%20GUAYA.pdf>



confiabilidad del abastecimiento de los productos. La implementación del nuevo sistema de control de inventarios nos ayudará a determinar los ítems que tienen mayor demanda y mayor utilidad en un determinado tiempo, esto se obtiene por medio del cálculo y reporte de los productos más y menos vendidos. el beneficio más significativo es evitar un excesivo nivel de almacenamiento y la ruptura de stock de los productos comercializados en Tienda Lojanito's.

- ☞ Galeano Montenegro, Iglesias Castellón y Rivera Mena (2017), realizaron un estudio sobre “Evaluación al sistema de control de inventario de café orgánico que aplica el beneficio seco “Las Segovias” de la cooperativa PRODECOOP, R.L durante el primer cuatrimestre del año 2017”, de la Universidad Nacional Autónoma de Nicaragua, Managua. Facultad Regional Multidisciplinaria de Estelí (FAREM-Estelí), donde su objetivo es Evaluar al sistema de control de inventario de café orgánico que se aplica en el beneficio seco “Las Segovias” de la cooperativa PRODECOOP, R.L y concluyen que el estado actual de los procedimientos de acopio y almacenamiento de café del beneficio seco si están estipulados en un manual, pero este manual solo es de conocimiento del área administrativa, los colaboradores todo lo realizan de manera técnica, no se les informa a los trabajadores temporales de este manual por lo que se sugiere que para mejorar el control de los inventarios se debe, establecer el stock de máximo y mínimo de mercancía, control de documentos, contratación de personal idóneo, capacitación del personal, entre otras, sin descuidar la alta calidad que posee PRODECOOP, R.L con el fin de solventar deficiencias que se encuentran dentro de sus procedimientos y formatos que hay dentro del beneficio seco de esta cooperativa.

En lo relacionado a un sistema de control de inventario, basado en las cantidades máximas y mínimas, no se conoce registro de estudios realizados para la planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A., ubicada en la ciudad de Chinandega, ni se ha realizado ningún estudio a la fecha, siendo este el primero que consideramos será de gran utilidad para la empresa.



III. JUSTIFICACIÓN.

Cargill de Nicaragua S.A, es una empresa que en los últimos tiempos ha tomado relevancia y los socios de dicha empresa, coinciden que las oportunidades de desarrollo económico de los negocios depende en gran parte del control que se debe tener sobre los insumos y productos, lo cual permite a las empresas caracterizarse en el mercado como empresas de solidez, fiabilidad y transparencia.

El presente trabajo de investigación titulado, control de inventario basado en las cantidades máximas y mínimas para planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A., ubicada en la ciudad de Chinandega, se elabora debido a que existe la necesidad de reforzar el manejo y control de los inventarios de la empresa.

Hay que tomar en cuenta las nuevas regulaciones relacionadas en la normativa contable y legal, que han tomado mayor auge con el pasar del tiempo; por lo que día a día es necesario actualizarse, para poder llevar un mejor control dentro de este contexto sobre los almacenamientos.

Se realiza esta investigación con el fin de cubrir situaciones que no están marchando como deberían, y que se desean modificar o realizar. Porque hay potencialidades que no se están aprovechando.

Para la empresa en estudio es trascendental la realización de esta investigación, en el sentido que servirá para que pueda tener ventajas competitivas en cuanto a su actividad económica, prestando la debida importancia al control de los inventarios, ya que le permite hacer sus proyecciones económicas con mayor exactitud y eficacia, lo que accede a la gerencia lograr sus objetivos y metas de una forma satisfactoria; haciendo énfasis en la reducción de costos económicos que representa el contar con un control adecuado sobre los inventarios.

Desde el punto de vista académico, se espera que sea una aportación relevante, como lo sustenta Hernández, Fernández y Batipsta (2014): La investigación del problema tiene una justificación metodológica, los métodos, procedimientos y técnicas e instrumentos empleados en la investigación demostrada en su validez y confiabilidad podrán ser utilizados en otros trabajos de investigación. (p.32).



IV. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA.

El inventario es uno de los recursos con mayor importancia dentro de una empresa por lo que su realización debe ser de manera eficiente y el control del mismo debe actualizarse en la medida en que van entrando en vigor las exigencias legales y técnicas. Estos dos aspectos antes mencionados son importantes de considerar, puesto que permite a los propietarios o socios de los negocios conocer la situación real de las existencias de mercadería.

Entre los problemas que presenta Cargill, se puede identificar que la materia prima se encuentra almacenada en todas las bodegas, lo que provoca que al momento de realizar el pedido producción a través de órdenes de trabajo, se tenga que ir a las bodegas para completar los requerimientos de las mismas, el trabajo de control recae sobre una sola persona (administración). Para la toma física del inventario se lo realiza únicamente al cierre del ejercicio fiscal, este proceso se coordina con una semana de anticipación, por lo que afectan el despacho ágil y oportuno al área de producción, debido a que no se cuenta con un registro actualizado que brinde información confiable, situación que determina la necesidad de contar con una correcta planificación del inventario con el propósito de gestionar eficientemente los recursos de la organización y así se pueda optimizar la rentabilidad.

Por esta razón, hemos creído conveniente proponer un “sistema de control de inventario basado en las cantidades máximas y mínimas”, que tenga la suficiente validez, flexibilidad y de fácil aplicación en empresa Cargill, constituyéndose en un aporte para tomar decisiones a tiempo, definir y establecer procesos claros, comprensibles y que detallen lo que debe realizar cada persona involucrada en éste, al implementar un sistema de control de inventario para la toma física de Inventarios con el objetivo de determinar cuánto es el inventario real que tengo al finalizar cada periodo.

Derivándose del principal problema la siguiente pregunta:

¿En qué medida la aplicación de un sistema de control de inventario, basada en las cantidades, máximas y mínimas, contribuiría a mejorar las actividades Administrativas y operativas de la planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A., ubicada en la ciudad de Chinandega?



V. OBJETIVOS.

Objetivo General

Proponer un sistema control de inventario basado en las cantidades máximas y mínimas, que sincronice los procesos de la cadena de abastecimiento en el área de materia prima para la planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A., ubicada en la ciudad de Chinandega, durante el segundo semestre del año 2019.

Objetivos Específicos.

- 1) Determinar los elementos informativos necesarios que permitan desarrollar el sistema de control de inventarios.
- 2) Conocer los procedimientos y actividades que se realizan en la planta procesadora de alimentos balanceados.
- 3) Diseñar un instrumento basado en las cantidades máximas y mínimas que contribuya a un control eficiente del inventario.



VI. MARCO TEORICO.

6.1 Base Conceptual.

6.1.1 Inventarios.

6.1.1.1 Definición de Inventario.

El inventario² es aquel registro documental de los bienes y demás objetos pertenecientes a una persona física, a una comunidad y que se encuentra realizado a partir de mucha precisión y prolijidad en la plasmación de los datos. También y como consecuencia de la situación recién mencionada, se llama inventario a la comprobación y recuento, tanto cualitativo como cuantitativo de las existencias físicas con las teóricas que fueron oportunamente documentadas.

En el ámbito de la gestión empresarial lo que hace el inventario es registrar el conjunto de los bienes propios y disponibles de una empresa para la venta a sus clientes y que por tanto son considerados como activo corriente. Los bienes que son plausibles de ser sometidos a inventario se encuentran destinados a la venta directa o a aquellas actividades destinadas de manera interna al proceso productivo, como es el caso de las materias primas, los productos inacabados, las piezas de recambio destinadas a mantenimiento, materiales de embalaje, bienes de la empresa, bienes terminados, bienes parcialmente terminados, bienes en tránsito y materiales de envasado, entre otros.

6.1.1.2 La importancia de realizar inventarios en nuestra empresa³

El control del inventario es un elemento muy importante para el desarrollo, tanto en grandes empresas como en pequeñas y medianas; una mala administración, puede ser el culpable de generar clientes descontentos por el no cumplimiento de la demanda, además de ocasionar problemas financieros que pueden llevar a la compañía a la quiebra. Parece obvio que una buena gerencia de inventario es de suma importancia para la empresa ya que desempeña una función vital, su objetivo principal es proveer

²<http://www.definicionabc.com/economia/inventario.php>

³<http://www.noray.com/blog/?p=2531>



a la compañía de materiales suficientes para que ésta pueda continuar su funcionamiento dentro del mercado.

Los inventarios incluyen: materia prima, productos en proceso y productos terminados, mercancías para la venta, materiales y repuestos para ser consumidos en la producción de bienes fabricados o usados en la prestación de servicios.

Se puede decir que el inventario es capital en forma de material, ya que éstos tienen un valor para las compañías, sobre todo para aquellas que se dedican a la venta de productos. Es por esto que es de suma importancia ya que permite a la empresa cumplir con la demanda y competir dentro del mercado.

El reto de administrar un inventario es decidir cuánto se necesita para cumplir con estos requerimientos, lo cual implica decidir qué cantidad se necesita, cuándo debemos colocar los pedidos, recibir, almacenar y llevar el registro de dicho inventario, ya que el objetivo primordial será mantener los costos bajos y los suficientes productos terminados para las ventas.

6.1.1.3 Funciones de los Inventarios⁴

En realidad algunos inventarios son inevitables. Todo o cuando menos una parte del inventario de manufactura en proceso es inevitable. Al momento de llevar a cabo el recuento del inventario, parte de él estará en las máquinas otra parte estará en la fase de traslado de una máquina a otra, o en tránsito del almacén de materias primas a la línea de producción o de esta al almacén de artículos terminados. Si vamos a tener producción es inevitable tener inventarios en proceso. Sin embargo, frecuentemente podemos minimizar este inventario mediante una mejor programación de la producción, o bien mediante una organización más eficiente de la línea de producción, o bien mediante una organización más eficiente de la línea de producción. Como una alternativa, podríamos pensar en subcontratar parte del trabajo, de tal manera que la carga de llevar dicho inventario en proceso fuera para el subcontratista. En ocasiones conviene acumular inventario en proceso para evitar problemas relacionados con la programación y planeación de la producción. Si se trata de una política bien pensada,

⁴<http://www.eoi.es/blogs/madeon/2013/06/16/funciones-de-los-inventarios/>



está bien; sin embargo frecuentemente resulta ser un camino fácil para obviar una tarea difícil.

El resto del inventario que se tenga en accesorios, materias primas, artículos en proceso y artículos terminados simplemente se mantiene por una razón básica. Principalmente se tiene inventarios porque nos permite realizar las funciones de compras, producción y ventas a distintos niveles.

6.1.1.4 Planificación de las Políticas de Inventario.

En la mayoría de los negocios, los inventarios representan una inversión relativamente alta y producen efectos importantes sobre todas las funciones principales de la empresa. Cada funciones tiene a generar demandas de inventario diferente y a menudo incongruente:

- ⇒ **Ventas:** Se necesitan inventarios elevados para hacer frente con rapidez a las exigencias del mercado.
- ⇒ **Producción:** se necesitan elevados inventarios de materias primas para garantizar la disponibilidad en las actividades de fabricación; y un colchón permisiblemente grande de inventarios de productos terminados facilita niveles de producción estables.
- ⇒ **Compras:** las compras elevadas minimizan los costos por unidad y los gastos de compras en general.
- ⇒ **Financiación:** los inventarios reducidos minimizan las necesidades de inversión (corriente de efectivo) y disminuyen los costos de mantener inventarios (almacenamiento, antiguamiento, riesgos, etc.).

Los propósitos de las políticas de inventarios deben ser:

1. Planificar el nivel óptimo de inversión en inventarios,
2. A través de control, mantener los niveles óptimos tan cerca como sea posible de lo planificado.



Los niveles de inventario tienen que mantenerse entre dos extremos: un nivel excesivo que causa costos de operación, riesgos e inversión insostenibles, y un nivel inadecuado que tiene como resultado la imposibilidad de hacer frente rápidamente a las demandas de ventas y producción

6.1.1.5 Funciones que Efectúa el Inventario⁵.

En cualquier organización, los inventarios añaden una flexibilidad de operación que de otra manera no existiría. En fabricación, los inventarios de producto en proceso son una necesidad absoluta, a menos que cada parte individual se lleve de maquina a máquina y que estas se preparen para producir una sola parte.

Funciones:

- ♣ Eliminación de irregularidades en la oferta
- ♣ Compra o producción en lotes o tandas
- ♣ Permitir a la organización manejar materiales precederos
- ♣ Almacenamiento de mano de obra

Decisiones sobre inventario:

Hay dos decisiones básicas de inventario que los gerentes deben hacer cuando intentan llevar a cabo las funciones de inventario recién revisadas. Estas dos decisiones se hacen para cada artículo en el inventario:

1. Qué cantidad de un artículo ordenar cuando el inventario de ese ítem se va a reabastecer.
2. Cuando reabastecer el inventario de ese artículo.

6.1.1.6 Clases de Inventarios⁶.

a) **Inventario inicial:** es el que se realiza al dar comienzos de las operaciones.

b) **Inventario final:** este inventario se realiza al termino del ejercicio económico, generalmente al finalizar el periodo y puede ser utilizado para determinar una nueva situación patrimonial en ese sentido, después de efectuadas las operaciones mercantiles de dichos periodos.

⁵<http://www.ur.mx/cursos/post/obarraga/base/davila.htm>

⁶<http://www.monografias.com/trabajos11/conin/conin.shtml>



c) **Extraordinario:** Como su nombre indica es excepcional, se realiza si hay quiebras, cierres de negocio, etc.

d) **General:** Incluye la totalidad del patrimonio

6.1.1.7 Tipos de inventarios⁷

6.1.1.7.1 Inventario perpetuo.

Es el que se lleva en continuo acuerdo con las exigencias en el almacén. Por medio de un registro detallado que puede servir también como auxiliar, donde se llevan los importes en unidades monetarias y las cantidades física. Los registros perpetuos son útiles para preparar los estados financieros mensuales, trimestrales o provisionales. También este tipo de inventario ofrece un alto grado de control, porque los registros de inventarios están siempre actualizados.

6.1.1.7.2 Inventarios intermitentes.

Este inventario se puede efectuar varias veces al año. Se recurre a él, por razones diversas no se pueden introducir en la contabilidad del inventario contable permanente al que se trata de cumplir en parte.

6.1.1.7.3 Inventario físico.

Es el inventario real. Es contar, pesar, o medir y anotar todas y cada una de las diferentes clases de bienes. Que se hallen en existencia en la fecha del inventario, y evaluar cada una de dichas partidas. Se realiza como una lista detallada y valoradas de las exigencias.

6.1.1.7.4 Inventario mixto.

Es de una clase de mercancías cuyas partidas no se identifican o no pueden identificarse con un lote en particular.

⁷<http://es.scribd.com/doc/72982694/Clases-y-Tipos-de-Inventarios>



6.1.1.7.5 Inventarios de productos terminados.

Este tipo de inventario es para todas las mercancías que un fabricante es producido para vender a su cliente.

6.1.1.7.6 Inventario en tránsito.

Es utilizada con el fin de sostener las operaciones para abastecer los conductos que ligan a las compañías con sus proveedores y sus clientes. Puede ser inventarios en procesos, respectivamente.

6.1.1.7.7 Inventario máximo.

Debido al enfoque de control de masas empleado, existe el riesgo de que el inventario pueda llegar demasiado alto para algunos artículos; por lo tanto, se establece un nivel de inventario máximo. Se mide en meses de demanda pronosticada.

6.1.1.7.8 Inventario de materia prima.

En él, se representan existencias de los insumos básicos de los materiales que habrá de incorporarse al proceso de fabricación de una compañía, mientras no concluya su proceso de fabricación. Mientras el inventario se encuentra en camino. Existen exclusivamente por el tiempo de transporte.

6.1.1.7.9 Inventario mínimo.

Es la cantidad mínima del inventario a ser mantenida en el almacén. . Existe porque un material debe moverse de un lugar a otro. Por lo tanto se establece un control de inventario máximo.

6.1.1.7.10 Inventario agregado.

Se aplica cuando al administrar las exigencias del único artículo representa un alto costo.

6.1.1.7.11 Inventario en línea.

Es aquel que aguarda a ser procesado en la línea de producción.

6.1.1.7.12 Inventarios en procesos.

Son existencias que se tienen a medida que se añade mano de obra. La que se llegara a conformar ya sea un sub.



6.1.1.7.13 Inventario disponible.

Es aquel que se encuentran disponibles para la producción o venta.-ensamble o componente de un producto terminado. Se mide en meses de demanda pronosticada. Otros materiales y de más costos indirectos a la materia prima bruta. los artículos se agrupan ya sea en familia u otros tipos de clasificación de materiales de acuerdo a su importancia económica.

6.1.1.7.14 Inventarios en consignación.

Es aquella mercadería que se entrega para ser vendida, pero el título de propiedad lo conserva el vendedor. existe el riesgo que el control de inventario pueda llegar demasiado alto para algunos artículos. para minimizar el impacto del costo en la administración del inventario.

También estos inventarios son utilizados para suavizar el nivel de producción de las operaciones. Básicamente los inventarios de anticipación almacenan horas-trabajos y horas-máquinas para futuras necesidades y limitan los cambios en la tasas de producción.

6.1.1.7.15 Inventarios de lote o de tamaño de lote.

Estos son en tamaño que se piden en tamaño de lote porque es más económico hacerlo así que pedirlo cuando sea necesario satisfacer la demanda. Los inventarios de seguridad concernientes a materias primas. Para que los trabajadores no tengan que contratarse o despedirse frecuentemente. Es aplicado a bienes de consumo, vacaciones o unidades que al ser de la mala calidad no podrán ser aceptadas. Se diferencia con el respecto a los de seguridad.

6.1.1.7.16 Inventarios intermitentes.

Es un inventario realizado con cierto tiempo y no de una sola vez al final del periodo contable.

6.1.1.7.17 Inventario en cuarentena.

Es aquel que debe de cumplir con un periodo de almacenamiento antes de disponer del mismo, a programas de producción comercial o a un periodo de cierre de la planta.



Protegen contra la incertidumbre de la actuación de proveedores debido a factores con el tiempo de espera.

6.1.1.7.18 Inventario de anticipación.

Son los que se establecen con anticipación a los periodos de mayor demanda. Involucra un menor riesgo.

6.1.1.7.19 Inventario de seguridad.

Son aquellos que existen en un lugar dado de la empresa como resultado de incertidumbre en la demanda u oferta de unidades en dicho lugar. cuyo saldo ha de coincidir en cualquier momento con el valor de los stocks. huelgas. en general representativas de existencias. Se utilizan para prevenir faltantes debido a fluctuaciones inciertas de la demanda.

6.1.1.7.20 Inventarios permanentes.

Es un método seguido en el funcionamiento de algunas cuentas.

6.1.1.7.21 Inventario de previsión.

Se tienen con el fin de cubrir una necesidad futura permanente definida. Generalmente comestible u otros, en que los de previsión se tienen a la luz de una necesidad que se conoce con certeza razonable y por lo tanto.

6.1.1.7.22 Inventario estacionales.

Los inventarios utilizados con este fin se diseñan para cumplir más económicamente la demanda estacional variando los niveles de producción para satisfacer fluctuaciones en la demanda, algunas de ellas se consideran aceptables solamente en circunstancias especiales, en tanto que otras son de aplicación general.

6.1.1.7.23 Inventario Cíclico.

Son inventarios que se requieren para apoyar la decisión de operar según tamaños de lotes. Esto se presenta cuando en lugar de comprar, producir o transportar inventarios de una unidad a la vez, se puede decidir trabajar por lotes, de esta manera, los inventarios tienden a acumularse en diferentes lugares dentro del sistema.



6.1.2 Método de Valuación de Inventarios.

Existen numerosas bases aceptables para la valuación de los inventarios; algunas de ellas se consideran aceptables solamente en circunstancias especiales, en tanto que otras son de aplicación general.

Entre las cuestiones relativas a la valuación de los inventarios, la de principal importancia es la consistencia: La información contable debe ser obtenida mediante la aplicación de los mismos principios durante todo el periodo contable y durante diferentes periodos contables de manera que resulte factible comparar los Estados Financieros de diferentes periodos y conocer la evolución de la entidad económica; así como también comparar con Estados Financieros de otras entidades económicas.

Las Principales bases de valuación para los inventarios son las siguientes:

- Costo
- Costo o Mercado, al más bajo
- Precio de Venta

6.1.2.1 Base de Costo para la valuación de los inventarios:

El Costo incluye cualquier costo adicional necesario para colocar los artículos en los Anaqueles. Los costos incidentales comprenden el derecho de importación, fletes u otros gastos de transporte, almacenamiento, y seguros, mientras los artículos y/o Materias primas son transportados o están en almacén, y los gastos ocasionales por cualquier periodo de añejamiento⁸.

6.1.2.2 Base de Costo o Mercado, el más bajo:

El precio de mercado puede determinarse sobre cualquiera de las siguientes bases, según sea el tipo de inventario de que se trate:

- a) Base de compra o reposición: esta base se aplica a las mercancías o materiales comprados.
- b) Base de Costo de reposición: se aplica a los artículos en proceso, se determina con base a los precios del mercado para los materiales, en los costos prevalecientes de salarios y en los gastos de fabricación corrientes

⁸ <http://www.aulafacil.com/cursos/l20110/empresa/organizacion/gestion-de-stock/metodo-de-valuacion-de-inventarios>



c) **Base de realización:** para ciertas partidas de Inventario, tales como las mercancías o materias primas descatolizadas, o las recogidas a clientes, puede no ser determinable un valor de compra o reposición en el mercado y tal vez sea necesario aceptar, como un valor estimado de mercado el probable precio de venta, menos todos los posibles costos en que ha de incurrirse para reacondicionar las mercancías o materia prima y venderlas con un margen de utilidad razonable.

Teniendo como premisa lo anteriormente dicho se puede decir que los principales métodos devaluación de Inventarios son los siguientes:

- Costo Identificado
- Costo Promedio
- Primero en Entrar, Primero en Salir o "PEPS"
- Ultimo en entrar, Primero en Salir o "UEPS"
- Método Detallista.

Método Costo Identificado: Este método puede arrojar los importes más exactos debido a que las unidades en existencia si pueden identificarse como pertenecientes a determinadas adquisiciones.

Costo Promedio: Tal y como su nombre lo indica la forma de determinarse es sobre la base de dividir el importe acumulado de las erogaciones aplicables entre el número de artículos adquiridos o producidos. El costo de los artículos disponibles para la venta se divide entre el total de las unidades disponibles también para la venta. El promedio resultante se emplea entonces para valorizar el inventario final.

Los costos determinados por el método de promedio ponderados son afectados por las compras, al principio del periodo; así como al final del mismo; por lo tanto, en un mercado que tiende al alza, el costo unitario será menor que el costo unitario calculado corriente, y en un mercado que tiende a la baja, dicho costo unitario excederá al costo corriente.



MÉTODO FIFO (First in, first out)⁹:

Este método identificado también como "PEPS", se basa en el supuesto de que los primeros artículos y/o materias primas en entrar al almacén o a la producción son los primeros en salir de él.

Se ha considerado conveniente este método porque da lugar a una valuación del inventario concordante con la tendencia de los precios; puesto que se presume que el inventario está integrado por las compras más recientes y esta valorizado a los costos también más recientes, la valorización sigue entonces la tendencia del mercado.

MÉTODO LIFO (last-in, first-out):¹⁰

Este método parte de la suposición de que las últimas entradas en el almacén o al proceso de producción, son los primeros artículos o materias primas en salir.

El método U.E.P.S. asigna los costos a los inventarios bajo el supuesto que las mercancías que se adquieren de último son las primeras en utilizarse o venderse, por lo tanto el costo de la mercadería vendida quedara valuado a los últimos precios de compra con que fueron adquiridos los artículos; y de forma contraria, el inventario final es valorado a los precios de compra de cada artículo en el momento que se dio la misma.

Entre los benéficos que ofrece este método para efectos fiscales podemos citar los siguientes.

- ⇒ El reconocimiento de los costos más recientes de los artículos vendidos. Esto implica que cuando se valúa el costo de la mercadería vendida se aplicarán los últimos precios de compra, y en economías como la nuestra, se ha demostrado que los precios tienden a subir, lo que provoca que el CMV sea mayor que si es valuado a precios menos recientes, por tal motivo las utilidades tienden a disminuirse y por ende en el pago de impuestos sobre la renta será menor.
- ⇒ La valuación del inventario final de cada periodo genera un monto menor al que resultaría de aplicar cualquier otro método de valuación, pues se utilizan los precios más viejos de compra según el extracto a que se refiere.

⁹<http://www.facilcontabilidad.com/metodo-fifo-o-peps-en-la-valoracion-del-inventario-contabilidad/>

¹⁰<http://www.facilcontabilidad.com/tag/metodo-ueps-o-lifo/>



Dificultades de la metodología del U.E.P.S a la hora de su aplicación:

- ⇒ Laboriosidad del mismo pues exige un control minucioso para cada línea de producto.
- ⇒ La reducción es significativa en cantidad de algunas partida del inventario mientras que otras similares aumentan no compensan su valoración sino por el contrario tienden a desaparecer la base U.E.P.S
- ⇒ El efecto de la venta en cantidad de una partida da por resultado la liquidación parcial o total de su base U.E.P.S y su reposición al costo actual, pero se pasa por alto el efecto desusadamente grande en la cantidad de una partida similar.

Método Detallista:

Con la aplicación de este método el importe de inventarios es obtenido valuando las existencias a precios de venta deduciéndoles los factores de margen de utilidad bruta, así obtenemos el costo por grupo de artículos producidos.

Para la operación de este método, es necesario cuidar los siguientes aspectos:

Mantener un control y revisión de los márgenes de utilidad bruta, considerando tanto las nuevas compras, como los ajustes al precio de venta.

Agrupación de los artículos homogéneos.

Control de los traspasos de artículos entre departamentos o grupos.

Inventarios físicos periodos para la verificación del saldo teórico de las cuentas y en su caso hacer los ajustes que se producen.

6.1.3 Control Interno sobre Inventarios¹¹

El control interno sobre los inventarios es importante, ya que los inventarios son el aparato circulatorio de una empresa de comercialización. Las compañías exitosas tienen gran cuidado de proteger sus inventarios. Los elementos de un buen control interno sobre los inventarios incluyen:

- ✓ Conteo físico de los inventarios por lo menos una vez al año, no importando cual sistema se utilice´
- ✓ Mantenimiento eficiente de compras, recepción y procedimientos de embarque.

¹¹http://html.rincondelvago.com/control-de-inventarios_2.html



- ✓ Almacenamiento del inventario para protegerlo contra el robo, daño o descomposición´
- ✓ Permitir el acceso al inventario solamente al personal que no tiene acceso a los registros contables-
- ✓ Mantener registros de inventarios perpetuos para las mercancías de alto costo unitario.
- ✓ Comprar el inventario en cantidades económicas.
- ✓ Mantener suficiente inventario disponible para prevenir situaciones de déficit, lo cual conduce a pérdidas en ventas.
- ✓ No mantener un inventario almacenado demasiado tiempo, evitando con eso el gasto de tener dinero restringido en artículos.

6.1.3.1 Método de las funciones de control de Inventarios¹²

Las funciones de control de inventarios pueden apreciarse desde dos puntos de vista: Control Operativo y Control Contable.

El control operativo aconseja mantener las existencias a un nivel apropiado, tanto en términos cuantitativos como cualitativos, de donde es lógico pensar que el control empieza a ejercerse con antelación a las operaciones mismas, debido a que si compra si ningún criterio, nunca se podrá controlar el nivel de los inventarios. A este control pre-operativo es que se conoce como Control Preventivo.

El control preventivo se refiere, a que se compra realmente lo que se necesita, evitando acumulación excesiva.

La auditoría, el análisis de inventario y control contable, permiten conocer la eficiencia del control preventivo y señala puntos débiles que merecen una acción correctiva. No hay que olvidar que los registros y la técnica del control contable se utilizan como herramientas valiosas en el control preventivo.

Algunas técnicas son las siguientes:

¹²<http://www.monografias.com/trabajos75/sistema-control-inventario-empresa-inversiones/sistema-control-inventario-empresa-inversiones2.shtml>



- Fijación de existencias máximas y mínimas.
- Índices de Rotación.
- Aplicación del criterio especialmente cuando las especulaciones entra en juego.
- Control Presupuestal.

Para una compañía comercial, el inventario comprende todas las mercancías de su propiedad, que se tiene para la venta en el ciclo regular comercial.

El Inventario final de un año es también el inventario inicial del próximo año. Por tanto, un error de inventario de fin de año afecta el estado de resultados de los dos años consecutivos. Por ejemplo, una sobreestimación del inventario final causara una sobreestimación del ingreso neto de este año y una subestimación compensatoria del ingreso neto del año siguiente.

El inventario significa la suma de aquellos artículos tangibles de propiedad personal los cuales están disponibles para la venta en una operación ordinaria comercial y están en un proceso de producción para tales ventas. Así como estarán disponibles para el consumo corriente en la producción de bienes y servicios disponibles para la venta.

6.1.4 Cantidades Máximas y Mínimas en el Inventario.

El sistema de control de inventarios permite informar al responsable del manejo de existencias cuándo hacer un pedido o hacer una distribución, la cantidad que debe solicitar o distribuir y cómo mantener un nivel de existencias adecuado para todos los productos a fin de evitar desabastecimientos y exceso de existencias (sobreabastecimiento).

En general, es importante que al momento de seleccionar el sistema de control de inventarios por máximos y mínimos, se consideren los siguientes factores que le ayudarán a determinar con mejor exactitud los niveles a manejar en el almacén¹³:

1. Número de productos administrados en el almacén
2. Vida útil de los productos que se manejan en el almacén (fechas de vencimiento)
3. Calidad y cantidad de transporte disponible
4. Accesibilidad a los puntos de distribución

¹³ aludmesoamerica.org/sites/default/files/2018-06/3.%20Guia%20de%20gestion%20para%20niveles%20inventarios%20max%20min_0.pdf



5. Nivel actual o esperado de reportes (de datos) entregados en los diferentes niveles de la cadena
6. Espacio de almacenamiento
7. Sistema y frecuencia de la supervisión
8. Automatización (o no) del control de inventarios

Algunos conceptos clave importantes que debe conocer son los siguientes:

- ☞ **Lapso de Reabastecimiento:** Corresponde al tiempo que transcurre entre el momento en que se solicitaron las nuevas existencias y el momento en que se recibieron y están disponibles para su utilización.
- ☞ **Frecuencia de Pedido (Periodo de Reabastecimiento):** Es la periodicidad o frecuencia con que se solicitan o envían medicamentos.
- ☞ **Nivel de Reserva (Seguridad).** Se trata del colchón de seguridad o de la reserva de existencias disponible como protección contra desabastecimientos causados por distribuciones demoradas, demanda significativamente mayor a la esperada u otros acontecimientos imprevistos.
- ☞ **Nivel Mínimo.** Es el nivel de existencias mínimo por debajo del cual no deberían caer los inventarios en condiciones normales durante un período determinado. Al llegar a este nivel se deberían tomar medidas para reponer el inventario.
- ☞ **Nivel Máximo.** Es el nivel de existencias máximo que debe mantener un almacén o bodega en un período de tiempo determinado, bajo situaciones normales de prestación de servicios (las condiciones normales excluyen campañas, ferias, días de atención especial y otros).
- ☞ **Promedio Mensual de Demanda Real:** El consumo promedio mensual es el promedio de las cantidades de productos entregados a los usuarios o pacientes en los últimos tres meses, según corresponda.
- ☞ **Cantidad de Reserva:** Refleja la cantidad de reserva para cubrir cualquier imprevisto y es el punto donde se tiene que realizar un pedido de emergencia.
- ☞ **Cantidad Mínima:** Refleja la cantidad mínima de existencias que debe de tener el almacén. Al llegar a la cantidad mínima, es el indicativo para realizar un nuevo pedido.



- ☞ **Cantidad Máxima:** Son las unidades máximas a tener en almacén o bodega durante un periodo de tiempo específico
- ☞ **Cantidad a Solicitar:** La cantidad a solicitar, es la cantidad que el servicio necesita para abastecerse hasta su nivel máximo.

6.1.5 Norma Internacional de Información Financiera NIIF 13.- Inventarios¹⁴

Medición De Inventarios Los inventarios se medirán al costo o al valor neto realizable, según cuál sea menor.

- ✓ **Valor Neto Realizable.-** Es el precio estimado de venta de los inventarios en el curso normal de la operación menos los costos estimados para terminar su producción y los necesarios para llevar a cabo la venta.

El costo de los inventarios comprenderá todos los costos derivados de su adquisición y transformación, así como los costos en los que se haya incurrido para darles su condición y ubicación actuales.

De conformidad a las NIIF 13 se permiten 2 métodos¹⁵:

- Método promedio ponderado y
- Método FIFO

El costo de los inventarios será asignado siguiendo el método de primera entrada primera salida (FIFO) o el Coste Medio Ponderado. El costo de los inventarios de productos que no son habitualmente intercambiables entre sí, así como de los bienes y servicios producidos y segregados para proyectos específicos, se determinará a través de la identificación específica de sus costos individuales.

Cuando los inventarios sean vendidos, el importe en libros de los mismos se reconocerá como gasto del periodo en que se reconozcan los correspondientes ingresos de operación. El importe de cualquier disminución de valor, hasta alcanzar el valor neto realizable, así como todas las demás pérdidas en los inventarios, será reconocido como gasto en el periodo en que ocurra la disminución o la pérdida.

¹⁴ file:///C:/Users/Usuario/Downloads/NIC_2.pdf

¹⁵ <http://www.facilcontabilidad.com/descargas/GFC/gfcdos.pdf>



El importe de cualquier reversión de la disminución del valor que resulte de un incremento en el valor neto realizable, se reconocerá como una reducción en el valor de los inventarios, que hayan sido reconocidos como gasto, en el periodo en que la recuperación del valor tenga lugar.

NIF 13.- Inventarios.-

El objetivo de esta Norma es prescribir el tratamiento contable de los inventarios. Un tema fundamental es la cantidad del costo que debe reconocerse como un activo y el subsiguiente reconocimiento como un gasto del periodo, incluyendo también cualquier deterioro que rebaje el importe en libros al efectuar el cálculo de su valor neto realizable.

6.2 Contexto organizacional de empresa Cargill de Nicaragua S.A.

Planta procesadora de Alimentos Balanceados de empresa Cargill, inicia operaciones el año 2011, siendo una sociedad anónima; se encuentra ubicada desde su fundación, en la ciudad de Chinandega, Nicaragua; Km. 126 y medio carretera León Chinandega, cuya actividad económica está dirigida a comercializar de alimentos balanceados y pollos congelados..

Misión:

Nutrir a las comunidades en las que operamos.

Visión:

ser reconocidos como una empresa líder en impacto social en materia de Nutrición y educación en las comunidades que operamos por contribuir con el desarrollo de nuestra gente, clientes y proveedores permitiéndoles prosperar.

Políticas

- Respetaremos la Ley
- Conducimos nuestros negocios con integridad
- Mantenemos nuestros registros precisos y honestos



- Honramos nuestras obligaciones comerciales
- Tratamos a las personas con dignidad y respeto
- Protegemos la información, los activos y los intereses de Cargill
- Asumimos el compromiso de ser un ciudadano global responsable

VII. DISEÑO METODOLÓGICO.

7.1 Objetivo de estudio.

Proponer el diseño de un sistema control de inventario basado en las cantidades máximas, mínimas y críticas que sincronice los procesos de la cadena de abastecimiento para la planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A., ubicada en la ciudad de Chinandega, durante el segundo semestre del año 2019.

7.2 Tipo de estudio y alcance de la investigación.

De acuerdo al propósito, naturaleza del problema y objetivos formulados en el presente tema de estudio, esta investigación se trabajó con un enfoque de orden cualitativo. La investigación cualitativa consiste “en utilizar la recolección de datos sin medición numérica para descubrir o afinar preguntas de investigación en el proceso de interpretación” (según Sampieri en su libro Metodología de la Investigación Pág. 132)

Se clasifica como investigación de campo ya que los datos son tomados de la realidad. Según el autor Arias (2012), la investigación de campo es aquella que consiste en la recolección de datos directamente de los sujetos investigados, o de la realidad donde ocurren los hechos (datos primarios), sin manipular o controlar variable alguna (p.31).

El diseño de investigación que se utiliza es el no experimental, ya que de acuerdo con Hernández, R. & Fernández, C. y Baptista P. (2010), esta investigación trata de un diseño no experimental porque fue realizada sin manipulación libre de las variables y donde se tomaron u observaron los sucesos tal y como se dieron para proceder seguidamente a su estudio y evaluación.



Es explicativa porque se dan a conocer las definiciones y conceptos legales y técnicos referentes a las cantidades máximas y mínimas.

Según Valderrama (2010): La investigación explicativa va más allá de la explicación de definiciones, fenómenos o del asentamiento entre ideas. Está enfocada a argumentar los orígenes de los sucesos sociales o físicos (p. 45).

7.3 Metodología utilizada.

Es analítica, proyectiva y documental, con el objetivo de obtener información que permita deducir conclusiones y recomendaciones aceptables, para poder brindar una propuesta a la Organización.

El método analítico es aquel método de investigación que consiste en la desmembración de un todo, descomponiéndolo en sus partes o elementos para observar las causas, la naturaleza y los efectos. Este método permitió analizar los resultados que se obtuvieron, examinado a profundidad la necesidad de cumplir con los objetivos y la ejecución de la propuesta.

Proyectiva. Donde, según Jacqueline Hurtado de Barrera, el "proyecto factible", consiste en elaborar una propuesta o modelo para solucionar un problema o necesidad de tipo práctico, ya sea de un grupo social, institución, región geográfica o área particular del conocimiento.

Por la extensión en el tiempo, es transaccional porque se lleva a cabo una sola vez en un mismo periodo de tiempo abarcando los distintos tópicos involucrados.

7.4 Técnicas e instrumentos para la captura de información.

Datos primarios:

Observación Directa.

Esta técnica se utilizó para captar los hechos que acontecen en la organización para obtener los datos más cercanos que ocurren en la realidad, poniendo especial atención a las actividades como objetos de estudio.

Técnicas:

Entre las técnicas utilizadas tenemos:



Técnica Cualitativa:

Entrevista

En el presente estudio no se pretenden abordar temas concernientes a la situación financiera de la empresa; adopción de nuevas tecnologías; ni tampoco con lo que tiene que ver con la manera en que realizan el trabajo (como brindan sus servicio), sólo se aborda lo que esté directamente relacionado con un sistema control de inventario basado en las cantidades máximas y mínimas, que sincronice los procesos de la cadena de abastecimiento para la planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A.

En la actividad realizada se tomó nota de las peculiaridades que se observaron y que sirvieron para confirmar la información obtenida a través de las entrevistas aplicadas al supervisor de logística Ing. Silvio Antonio López., además de efectuar entrevista a la Gerente de la Planta Ing. Lino Antonio Palacio. , a quien se realizó una entrevista inicial, con el objeto de intercambiar ideas en cuanto a la necesidad e importancia de mantener dentro de la organización un adecuado sistema de control interno. Para la recopilación de la información utilizada en este trabajo monográfico, esta entrevista se realiza en el mes de octubre del año 2019.

Fuentes de datos secundarios:

Es información que se encuentra disponible en libros y publicaciones, que ya existe en algún lado con el fin de mejorar y actualizar algunos conceptos referidos a los manuales de control interno, así como páginas Web, que nos sirvieron para documentarnos y recolectar la información necesaria para cumplir los objetivos planteados.

Con la realización de estos procedimientos se cumplió con el primer objetivo específico.

Instrumentos

Para la entrevista se utilizó un cuestionario con preguntas abiertas, para la obtención de la información de primera mano, el cual facilitó la información sujeto de estudio y las necesidades de diseñar un sistema control de inventario basado en las cantidades máximas, mínimas y críticas que sincronice los procesos de la cadena de



abastecimiento para la planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A

7.5 Procedimiento de recolección de datos

Para ejecutar la fase de recolección de datos se realiza la entrevista al Gerente de la planta y al supervisor de logística, quienes nos brindaron la información y documentación necesaria para la realización de este trabajo. Luego que se recolectó la información, el siguiente paso fue la elaboración de la propuesta, esto se realizó con la ayuda del programa de computación Microsoft Word, donde se realiza una revisión minuciosa del trabajo y por último se plasman las conclusiones, las que se realizaron en base a resultados obtenidos en la investigación y se brindan las recomendaciones necesarias.

7.6 Consideraciones éticas.

Las consideraciones éticas a tomar en cuenta en el procedimiento de recolección de datos son: Antes de proceder a recolectar datos, se le informa al entrevistado en qué consiste el trabajo investigativo de manera verbal, evitando así la distorsión de resultados. Todos los datos recopilados son utilizados únicamente para fines investigativos.

7.7 Recursos Utilizados:

Recursos físicos

En cuanto a instalaciones físicas, servicio de biblioteca y cuerpo docente se refiere, la Institución de apoyo para desarrollar la investigación es la Universidad Nacional Autónoma de Nicaragua, UNAN – León.

Recursos Materiales

Los recursos utilizados para este trabajo de investigación son:

Recursos Bibliográficos: Libros, Tesis, Diccionarios, Guías, Internet, etc.

Materiales Económicos: Transcripciones, Copias, Lápices, Transporte.



7.8 Variables de Estudio.

Independiente: Diseño de un sistema de Control de inventario basado en las cantidades máximas, mínimas y críticas, para la planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A

Dependiente: lograr una sincronización en los procesos de la cadena de abastecimiento, para un mejor control en el área de inventario.

VIII. ANALISIS DE RESULTADO

8.1 Análisis del sistema actual del control de inventarios

Planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A A., por ser una empresa dedicada al proceso de la producción de Alimentos Balanceados, las actividades productivas comienzan de diferente forma que las empresas convencionales ya que esta parte por la venta de sus productos mediante un pedido interno girado por las granjas de forma semanal, es por ello que para realizar la evaluación del sistema actual de la empresa tenemos que partir desde ese proceso.

8.1.1 Proveedores, clientes y línea de productos

8.1.1.1 Proveedores

La empresa cuenta con proveedores tanto nacionales como del exterior, siendo estos los siguientes:

Proveedores de Materia Prima:

| | Proveedor | Materia Prima |
|-------------|---------------------------|---|
| Nacionales | Cargill de Nicaragua S.A. | Maíz, Harina Vegetal de Soya, Aceite de Pollo |
| | MACESA | Harina de Carne |
| | PALMASA | Aceite de Palma |
| | NOVATERRA | Harina de Carne |
| | Teodoro Picado | Sorgo |
| Extranjeros | Provimi | Vitaminas y Minerales |



8.1.1.2 Clientes

Actualmente la microempresa Inversiones San Miguel está dedicando el 100% de sus esfuerzos a la producción de alimentos balanceados de pollo para la empresa Cargill de Nicaragua S.A, siendo los productos procesados los siguientes:

- Preincio Broiler
- Inicio Broiler
- Finalizador Broiler
- Retiro Broiler

1.1.1 Análisis FODA

1.1.1.1 FODA

Es una herramienta de análisis estratégico, que permite formar un cuadro de la situación actual de la empresa y su organización, con el fin de obtener un diagnóstico preciso para tomar decisiones acordes con los objetivos y políticas establecidas. El término FODA es una sigla conformada por las primeras letras de las palabras Fortalezas, Oportunidades, Debilidades y Amenazas. De estas cuatro variables tanto las Fortalezas como Debilidades son internas de la organización, por lo que es posible actuar directamente sobre ellas, en cambio las Oportunidades y las Amenazas son externas, por lo que en general resulta muy difícil poder modificarlas.

La empresa cuenta con las siguientes fortalezas:

Posee una correcta segregación de funciones a través de su organigrama estructural, permitiendo a sus empleados realizar sus actividades de manera eficiente y efectiva.

Oportunidades

La compañía pretende consolidarse como líder en Nicaragua en la comercialización de sus productos, a través de la eficacia en la prestación de sus servicios y la innovación de sus productos sin descuidar niveles óptimos de calidad.

La empresa productora de alimentos balanceados cuenta con local propio, teniendo aun el 50% del terreno sin construir, por ende al momento que esté lista para invertir en infraestructura y ampliar la maquinaria en sus procesos de producción cuenta con el recurso para expandirse.



Debilidades.

Bodega

La materia prima se encuentra almacenada en todas las bodegas. Lo que provoca que al momento de realizar el pedido producción a través de órdenes de trabajo, el jefe de bodega tenga que ir a las bodegas para completar los requerimientos de las mismas.

El personal de bodega asciende a tres personas, quienes realizan el trabajo operativo y manejan el kardex; pero el trabajo de control recae sobre una sola persona (administración).

Para la toma física del inventario de granos se realizan trimestralmente, coordinando con el equipo de materias primas y producción para realizarlos a cierre del lote, esto dificulta poder tener una estratificación de las mermas por cada lote de granos utilizados.

Los consumos de granos se registran según un sistema independiente de dosificación, el cual funciona según el pesaje de una báscula manual, la cual tiene un margen de error en cada pesada debido a la estabilización de la misma en el proceso productivo, esto podría ocasionar diferencias en los inventarios trimestrales.

Amenazas

Las principales amenazas para la empresa son las siguientes:

Cambio en las políticas del gobierno, para la empresa de tipo agroindustrial

Surgimiento de pequeñas empresas dedicadas a la producción y maquila de alimentos balanceados, los cuales no estarían obligados a mantener la calidad de sus productos, lo cual les podría generar costos más accesibles, pudiendo lanzar al mercado informal un producto de menor calidad y por ende de menor precio lo que desencadenaría un menor requerimiento de alimento para la empresa productora de alimentos balanceados.



IX. PROPUESTA DEL DISEÑO DE UN SISTEMA DE CONTROL DE INVENTARIO BASADO EN LAS CANTIDADES MÁXIMAS Y MÍNIMAS.

9.1 Introducción a la Propuesta.

El diseño de un sistema de Control de Inventarios basado en las cantidades máximas y mínimas como elementos de la gestión logística de almacenamiento de planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A., ubicada en la ciudad de Chinandega, surge a solicitud de la gerencia administrativa y tomando en cuenta las necesidades observadas durante la investigación de campo en donde se logró establecer, existen deficiencias en los sistemas de control de inventarios utilizados, y para solucionar esas deficiencias se diseña la presente propuesta.

El Control de Inventarios implica un estricto seguimiento sobre las entradas y salidas de mercaderías y de materia prima de sus respectivas bodegas, razón por la cual es necesaria la implementación de controles instrumentados a través de formularios y procedimientos que sean de ayuda para cumplir con las políticas establecidas por la empresa.

“Se conoce como control de inventarios a toda acción encaminada a garantizar la integridad física de los mismos y el abastecimiento correcto a los procesos de producción¹⁶”.

El Control de Inventarios contempla una serie de instrucciones y procedimientos que incluyen desde la recepción de insumos, pasando por su registro, salvaguarda, conservación y despacho de materiales.

El tema de inventarios generalmente es el de mayor significatividad en el activo, de ahí la importancia de organizar un adecuado sistema de control, a fin de:

- Reducir los costos incurridos por mantener cantidades excesivas de inventarios.

¹⁶MOLINA ANTONIO. Contabilidad de Costos Teoría y Ejercicios. Pag. 59



- Reducir el riesgo de fraudes, robos, siniestros o cualquier otro daño físico que puedan sufrir los inventarios.
- Evitar pérdidas en ventas por falta de existencias dentro de bodega.

Las funciones del Control de Inventarios se pueden apreciar desde dos perspectivas, como son: operativo y contable.

El operativo recomienda mantener las existencias a niveles apropiados y el contable permite conocer la eficiencia del control preventivo y ayuda a determinar los puntos débiles que merecen una acción correctiva sin olvidar que los registros y técnicas de control se utilizan como herramientas en el control preventivo.

Dentro de la Propuesta de un Sistema de Control de Inventarios es importante conocer además sobre la aplicación de la Norma de Contabilidad NIC 2, para la medición de los inventarios.

9.2 Propuesta de un Sistema de Control de Inventarios

El control de existencias de los inventarios permite mantener una adecuada existencia de productos para satisfacer oportunamente los requerimientos por los clientes, en planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A., ubicada en la ciudad de Chinandega, se va a implementar el control de cantidades para saber cuántas unidades se tiene en stock, para no tener que esperar hasta que el insumo llegue y poder dar el servicio deseado.

Se realizará el cálculo de cantidad máximas, mínimas y críticas para inventarios, se llevará un control mediante tarjetas Kardex.

Formularios y documentación para el control de inventarios:

La documentación es de gran ayuda para el manejo de inventarios, porque al momento de adquirir o vender mercadería se podrá conocer cuánto ingreso-salió de bodega y quien fue la persona responsable de dichas transacciones.



Es por eso que se ha planteado en la propuesta realizar formatos que ayuden a manejar dichos inventarios, éstos serán comprensibles y de un manejo fácil para el encargado de bodega.

Instructivo para la Toma Física;

Para poder controlar los inventarios existentes en la organización es necesario realizar un conteo físico de las unidades que tiene en stock, a fin de saber al final de cada periodo cuanto tengo y que necesito para cubrir las necesidades del negocio.

Para poder realizar el control, primeramente la empresa debe identificar los artículos con el fin de tener cada unidad localizada y valorada en todo momento.

En la actualidad esto es posible gracias a softwares especializados que digitalizan y procesan la información introducida previamente en una base de datos. Se sigue un proceso previo de codificación estandarizada y, posteriormente, cada empresa codificará su mercancía antes de proceder a su ubicación.

Hoy en día se distinguen principalmente tres sistemas de codificación (la exposición de cada uno de ellos se desarrollará a continuación):

- El código de barras estándar.
- El código de barras bidimensional o matriz de puntos.
- La etiqueta electrónica por radiofrecuencia.

El sistema estándar de código de barras o GSI es una secuencia de barras verticales separadas por espacios que permiten identificar con un número el país de origen, la empresa proveedora y el producto.

Los códigos de barras bidimensionales, cuyo ejemplo paradigmático es el popular código QR, recogen información del producto en una matriz de puntos.

La tercera opción, y más avanzada, es la radiofrecuencia o RFID (Radio Frequency IDentification), una etiqueta electrónica que puede ser leída o escrita y no requiere del contacto visual directo con el lector.



La propuesta realizada es independientemente si el registro se lleva de forma manual o computarizada, para ello vimos importante, hablar de la rotación de inventario antes de plantear las cantidades máximas, mínimas y críticas.

Rotación de Inventarios

La rotación de Inventarios es el indicador que permite saber el número de veces en que el inventario es realizado en un periodo determinado. Permite identificar cuantas veces el inventario se convierte en dinero o en cuentas por cobrar (se ha vendido).

Importancia del nivel de rotación

La rotación de inventarios determina el tiempo que tarda en realizarse el inventario, es decir, en venderse. Entre más alta sea la rotación significa que las mercancías permanecen menos tiempo en el almacén, lo que es consecuencia de una buena administración y gestión de los inventarios.

Ventajas de la rotación de inventarios.

En general, cuanto mayor sea la cantidad de rotaciones en los inventarios, mejor estará el negocio. Entre las ventajas de tener un inventario de alta rotación se destacan:

- ↪ Menor riesgo de quedarse con mercaderías obsoletas,
- ↪ Mayor espacio para almacenar los productos,
- ↪ Mayor facturación
- ↪ En casos de accidentes o robos, menor perjuicio.

FÓRMULA

Rotación de Inventarios = Costo de mercancías vendidas/ promedio de existencia de inventario.

Existencia de inventario al 31 de mayo 2019



La rotación de Inventarios de planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill es de 36,75 veces, indicador muy bueno ya que la mercadería se tarda en salir de bodegas 5 días.

Así como el índice es muy bueno también se debe tener el suficiente stock en bodegas para cubrir los requerimientos de los clientes/usuarios y no tener quejas o atrasarse en los trabajos por falta de repuestos.

| Stocks de material entre 01.05.2019 y 31.05.2019 | | | | | | |
|--|------------|---------------|-------------------------|-------------------------|-----------------|-----|
| Texto breve de material | A fecha | Stock inicial | Total ctd.entrada mcía. | Total cantidades salida | Stock de cierre | UMB |
| REPRO-2 CRECIMIENTO | 31.05.2019 | 3,307.000 | 153,275.000 | 136,740.000- | 19,842.000 | LB |
| REPRO-4 GALLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-1 PREINICIO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-1 PREINICIO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-1 PREINICIO POLLO | 31.05.2019 | 6,613.800 | 1,457,187.200 | 1,453,880.000- | 9,921.000 | LB |
| BR-2 INICIO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-2 INICIO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-2 INICIO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-2 INICIO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-2 INICIO POLLO | 31.05.2019 | 9,378.000 | 6,263,209.000 | 6,090,702.000- | 181,885.000 | LB |
| BR-2 INICIO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| REPRO-1 INICIADOR REP | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| REPRO-1 INICIADOR REP | 31.05.2019 | 0.000 | 52,862.000 | 33,020.000- | 19,842.000 | LB |
| REPRO-3 PREPOSTURA | 31.05.2019 | 0.000 | 244,242.000 | 208,200.000- | 36,042.000 | LB |
| REPRO-5 PICO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-3 FINALIZADOR POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-3 FINALIZADOR POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-3 FINALIZADOR POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-3 FINALIZADOR POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-3 FINALIZADOR POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 10,441,016.910 | 10,414,300.000- | 26,716.910 | LB |
| BR-3 FINALIZADOR POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-4 RETIRO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-4 RETIRO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-4 RETIRO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-4 RETIRO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-4 RETIRO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-4 RETIRO POLLO | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |
| BR-4 RETIRO POLLO | 31.05.2019 | 236,456.000 | 6,778,239.510 | 6,756,508.000- | 258,187.510 | LB |
| B-1 INICIO REPROD PELLET GNL | 31.05.2019 | 0.000 | 39,660.000 | 39,660.000- | 0.000 | LB |
| REPRO-4 GALLO HR | 31.05.2019 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | 0.000 | LB |

Control de cantidades o existencias máximas, mínimas y críticas

El control de existencias en todos los inventarios es de gran importancia, de tal manera que la empresa pueda satisfacer adecuada y oportunamente sus necesidades y especialmente los requerimientos de los clientes.

El control de cantidades comprende el cálculo de tres niveles de existencias:

1. Existencias Máximas

Es la cantidad máxima que la empresa debe mantener en stock de cada producto, para de esta manera cubrir las deficiencias eventuales de mercaderías

El exceso (+) de existencias, ocasiona:

- ↪ Dinero sin movimiento.
- ↪ Capital de trabajo sin retorno.



- ↪ La mercadería se puede volver obsoleta.
- ↪ Se corre el riesgo de caducidad de los productos.
- ↪ Por naturaleza de la mercadería, esta puede cambiar, solidificarse, evaporarse, pierde calidad y se deteriora.

Cálculo de existencias Máximas.

Existencias Máximas = Venta Máxima mensual X Tiempo máximo de reemplazo

30 días.

| Material | Consumo Maximo TM/Mes | Tiempo de Reemplazo | días | Existencia Maxima TM/Dia |
|-----------------------|-----------------------|---------------------|-------|--------------------------|
| Maíz | 7,792.03 | 2.00 | 30.00 | 519.47 |
| Harina de Soya | 4,031.01 | 2.00 | 30.00 | 268.73 |
| Harina de Carne | 597.00 | 4.00 | 30.00 | 79.60 |
| Aceite de Pollo | 126.00 | 4.00 | 30.00 | 16.80 |
| Vitaminas y Minerales | 1,083.48 | 4.00 | 30.00 | 144.46 |

En bodegas debe tener la cantidad máxima de 519.47 TM de Maíz, 268.73 TM de Harina de Soya, 79.6 TM de Harina de Carne, 16.8 TM de Aceite de pollo y 144.46 TM de Vitaminas y minerales con un tiempo máximo de recuperación de 30 días, esta cantidad es la óptima para atender las necesidades de los clientes, y no llenar las bodegas de materias primas innecesarias.

- El tiempo máximo de recuperación es obtenido a través de un análisis de la frecuencia de los pedidos que efectúan los clientes, a fin de mantener siempre un correcto número de existencias en bodega.

1. Existencias Mínimas.

Es la cantidad mínima que debe permanecer en existencia para satisfacer los requerimientos de los clientes.

La insuficiencia (-) de existencias ocasiona:

- ↪ Pérdida de clientes.
- ↪ Disminución de las ventas.
- ↪ Disminución de las utilidades.
- ↪ Pérdida de la imagen de la empresa.
- ↪ Atenta a su liquidez.



Calculo de existencias Mínimas.

$$\text{Existencias Mínimas} = \frac{\text{Venta Mínima mensual} \times \text{Tiempo mínimo de reemplazo}}{30 \text{ días}}$$

| Material | Consumo Maximo TM/Mes | Tiempo de Reemplazo | días | Existencia Maxima TM/Dia |
|-----------------------|-----------------------|---------------------|-------|--------------------------|
| Maiz | 7,792.03 | 1.00 | 30.00 | 259.73 |
| Harina de Soya | 4,031.01 | 1.00 | 30.00 | 134.37 |
| Harina de Carne | 597.00 | 2.00 | 30.00 | 39.80 |
| Aceite de Pollo | 126.00 | 2.00 | 30.00 | 8.40 |
| Vitaminas y Minerales | 1,083.48 | 2.00 | 30.00 | 72.23 |

En bodegas debe tener la cantidad mínima de 259.73 TM de Maíz, 134.37 TM de Harina de Soya, 39.8 TM de Harina de Carne, 8.4TM de Aceite de Pollo, 72.23 TM de Vitaminas y Minerales con un tiempo mínimo de reemplazo de 20 días.

El tiempo mínimo de reemplazo de inventarios comprende los días límites que tiene la planta procesadora de la empresa para mantener en stock las existencias suficientes para cumplir de manera adecuada con los pedidos efectuados por los clientes.

2. Existencias Críticas

Es la cantidad más baja al que puede llegar el stock o inventario en el caso que fallen los suministros normales de los proveedores, la empresa Inversiones San Miguel debe establecer mecanismos extraordinarios o especiales de compras para atender adecuadamente a los clientes o para no suspender las actividades de comercialización.

La existencia crítica, ocasiona:

- ↪ Problemas.
- ↪ Riesgo declarado.
- ↪ Peligro.

Cálculo de existencias Críticas.

$$\text{Existencias Críticas} = \frac{\text{Venta Mínima mensual} \times \text{Tiempo crítico de reemplazo}}{30 \text{ días.}}$$



| Material | Consumo Maximo TM/Mes | Tiempo de Reemplazo | días | Existencia Maxima TM/Dia |
|-----------------------|-----------------------|---------------------|-------|--------------------------|
| Maiz | 7,792.03 | 0.50 | 30.00 | 129.87 |
| Harina de Soya | 4,031.01 | 0.50 | 30.00 | 67.18 |
| Harina de Carne | 597.00 | 1.00 | 30.00 | 19.90 |
| Aceite de Pollo | 126.00 | 1.00 | 30.00 | 4.20 |
| Vitaminas y Minerales | 1,083.48 | 1.00 | 30.00 | 36.12 |

En bodegas debe tener la cantidad crítica de 129.87 TM de Maíz, 67.18 TM de Harina de Soya, 19.9 TM de Harina de Carne, 4.20TM de Aceite de Pollo, 36.12 TM de Vitaminas y Minerales con un tiempo mínimo de reemplazo de 8 días.

El tiempo crítico de reemplazo de inventarios, se obtiene del plazo mínimo que la empresa puede demorarse en efectuar un pedido a sus proveedores para satisfacer las necesidades de los clientes.

Procedimientos para el Control de Inventarios

Concepto de procedimiento

Un procedimiento no es otra cosa que una serie de labores concatenadas que constituyen la sucesión cronológica y la manera de ejecutar un trabajo. Son plan es que señalan la secuencia en que deben realizarse y los pasos en que debe llevarse a cabo una actividad, así como los formularios que son necesarios. El desarrollo de estos debe estar a cargo de especialistas que conozcan perfectamente su diseño y el desarrollo de manuales.

Objetivos

Representar gráficamente las distintas etapas de un proceso y sus interacciones, para facilitar la comprensión de su funcionamiento. Es útil para analizar el proceso actual, proponer mejoras, conocer los clientes y proveedores de cada fase, representar los controles.

- ☞ Ayudan a las personas que trabajan en el proceso a entender el mismo, con lo que facilitarán su incorporación a la organización e incluso, su colaboración en la búsqueda de mejoras del proceso y sus deficiencias.
- ☞ Al presentarse el proceso de una manera objetiva, se permite con mayor facilidad la identificación de forma clara de las mejoras a proponer.



- ☞ Permite que cada persona de la empresa se sitúe dentro del proceso, lo que conlleva a poder identificar perfectamente quien es su cliente y proveedor interno dentro del proceso y su cadena de relaciones, por lo que se mejora considerablemente la comunicación entre los departamentos y personas de la organización.
- ☞ Herramientas muy valiosas para la formación y entrenamiento del nuevo personal que se incorpore a la empresa.
- ☞ Se consigue que todas las personas que están participando en el proceso lo entenderán de la misma manera, con lo que será más fácil lograr motivarlas a conseguir procesos más económicos en tiempo y costes y mejorar las relaciones internas entre los cliente-proveedor del proceso.

Alcance y aplicación de los procedimientos (flujogramas)

La técnica denominada Flujo diagramación es el producto natural de la necesidad del análisis e investigación del control interno. Este permite indicar una serie informal de actividades o de decisiones lógicas; representar simbólicamente el flujo de los documentos y representar el flujo de datos a través de un sistema de procesamiento electrónico.

Se lo puede aplicar en el examen de una situación dada o situación actual, durante el diseño de un procedimiento, incluyendo la implicación y estandarización de un procedimiento ya existente y durante la presentación de los procedimientos diseñados a través de manuales o instructivos.

Propuesta de procedimientos

Se procede al levantamiento de información para conocer el proceso de compra- venta de los productos (inventarios) y si se requiere dar una mejora, para que se lleve un mejor control del proceso de compra- ventas de dichos bienes.

De esta forma se podrá entender mejor el proceso de cada uno, no existirá ninguna confusión al momento de realizar los registros establecidos y a los diferentes responsables de cada actividad señalada en el flujograma propuesto.



La planta procesadora de empresa Cargill tiene procedimientos, demasiados cortos y simples, es por eso que se plantea un nuevo esquema que podrá ayudar al negocio en el momento de realizar la toma física o computarizada de inventarios. Se debe establecer el registro de Kardex y a su vez emitir un comprobante de ingreso o egreso de bodega para controlar la mercadería que existe en bodega.

Procedimientos Propuestos

Compras y recepción de inventarios

- 1) El encargado de la bodega verificará el stock que se tenga para realizar el pedido de los insumos que se necesiten para cubrir la demanda.
- 2) El encargado de bodega realizará un informe sobre los insumos que hagan falta.
- 3) El encargado del departamento de comercialización receptorá y verificará la información proporcionada.
- 4) La secretaria contactará a los proveedores con los que trabajan vía telefónica o por Correo Electrónico.
- 5) El encargado del departamento de comercialización realizará el pedido de los materiales solicitados.
- 6) El proveedor dejará la mercadería después de tres(3) días hábiles de realizado el pedido.
- 7) La secretaria receptorá la factura.
- 8) El encargado de bodega recibirá y verificará las condiciones de los materiales solicitados.
- 9) Si existe algún desperfecto o incumplimiento en calidad con el pedido el encargado del departamento financiero se comunicará con el proveedor y procederá a la devolución de los materiales.
- 10) Si todos los insumos está de acuerdo con el pedido el encargado de bodega procederá a realizar el respectivo comprobante de ingreso de la mercadería.
- 11) El departamento financiero realizará el respectivo registro y pago al proveedor
- 12) El encargado del departamento financiero archivará los documentos de sustento.

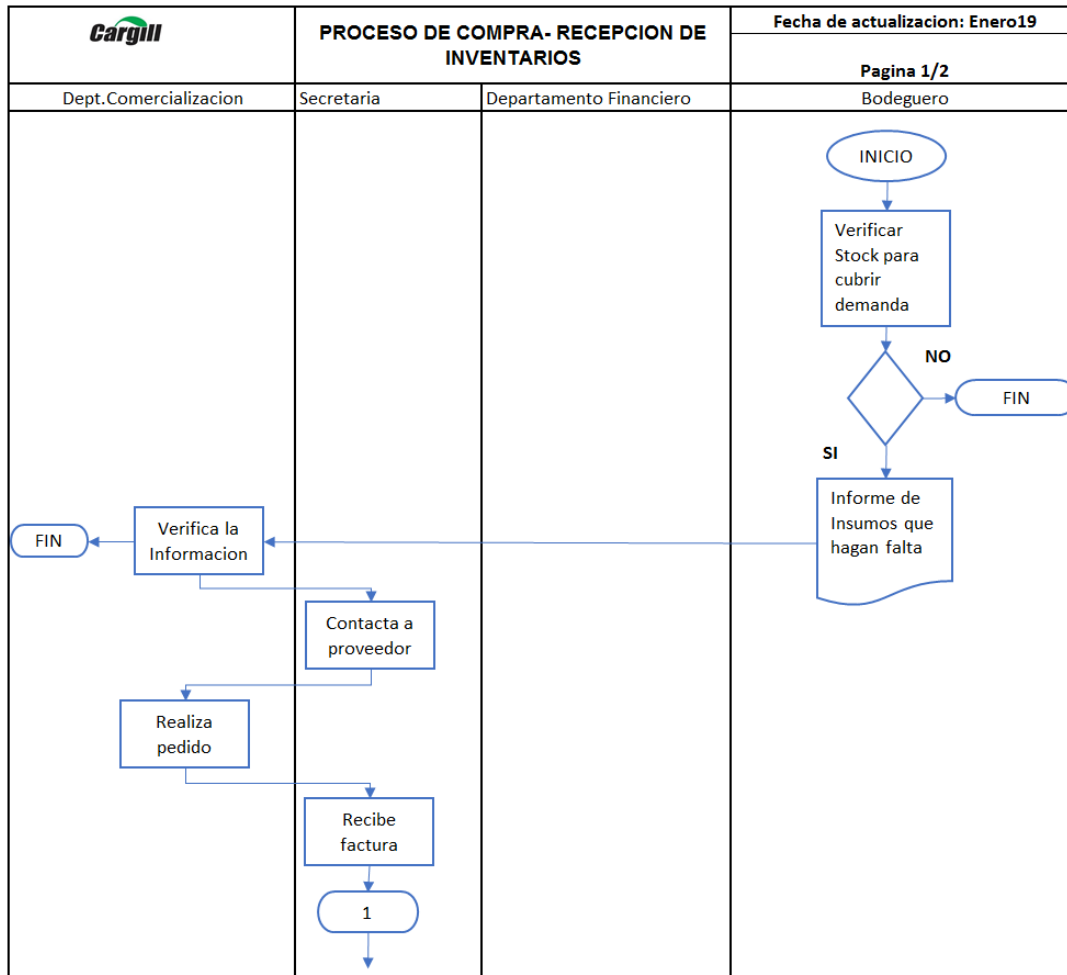


Políticas de compras-recepción de la mercadería

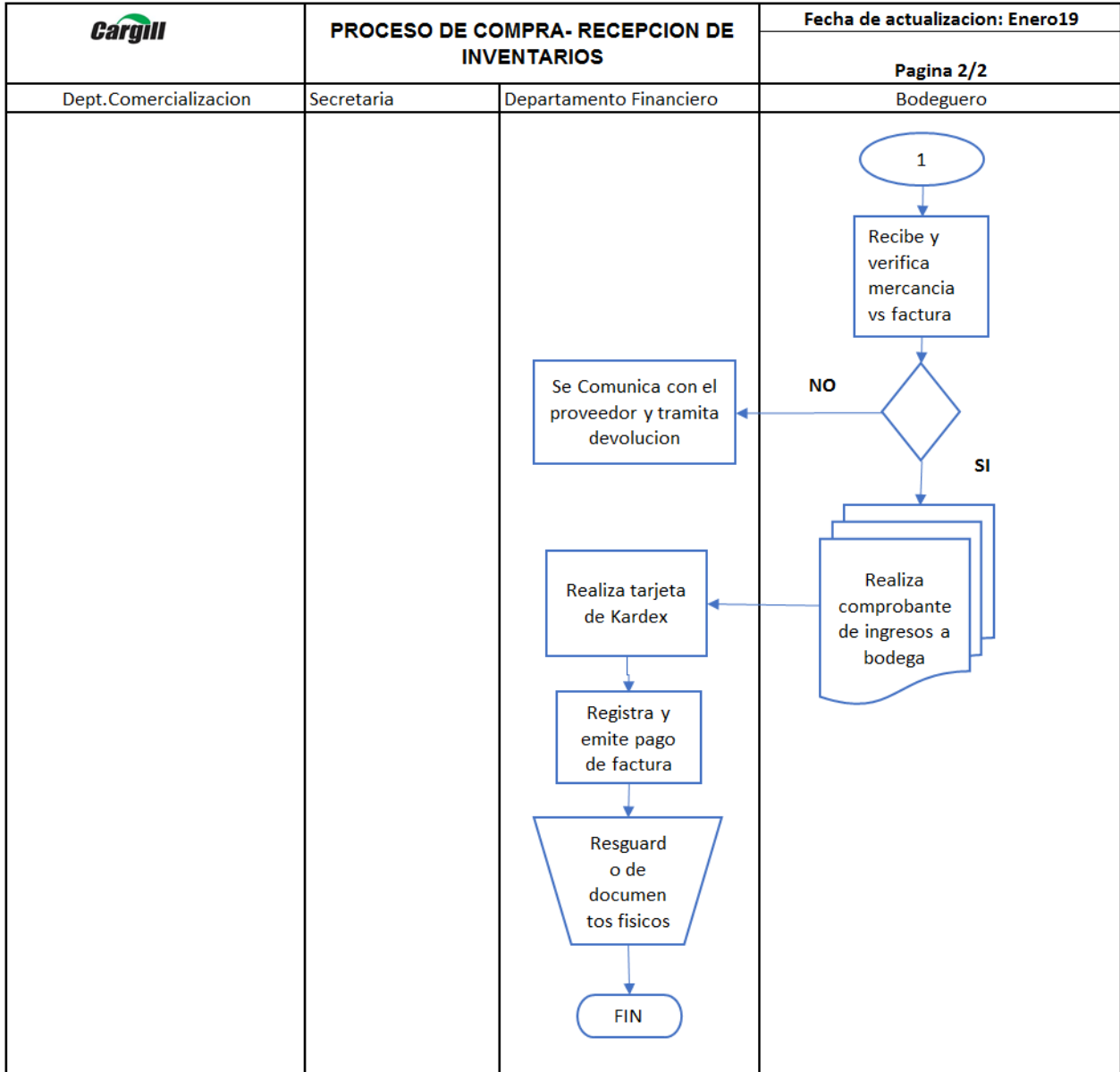
- 1) Al momento de realizar el informe, este deberá contener todas las especificaciones necesarias de cada repuesto que se va a solicitar para que no exista confusión alguna.
- 2) El departamento de Comercialización será el encargado de realizar los pedidos a los proveedores.
- 3) Los empleados de la empresa no podrán recibir ningún obsequio o gratificación por parte de los proveedores.
- 4) El departamento de comercialización deberá tener en cuenta la calidad del producto y el precio para realizar alguna compra.
- 5) El pago al proveedor será después de 15 días hábiles de receptada la factura física sea por mail, correo o en las instalaciones de la empresa.
- 6) Cuando las compras sean más de \$10.000,00 se deberá pedir la respectiva autorización a la gerencia.
- 7) Se prohíbe al personal realizar compras utilizando la imagen de la empresa para beneficio propio.
- 8) Se realizarán pedidos según análisis de necesidades de insumos para la producción de forma semanal, con el fin de mantener mínimo una semana de inventario para los nacionales y 3 semanas para los internacionales.



FLUJOGRAMA: COMPRAS-RECEPCIÓN DE INVENTARIOS



Fuente de Elaboración Propia



Fuente de Elaboración Propia



Formularios y documentación para el control de inventarios

La documentación es muy importante dentro de una organización, porque ayuda a controlar las existencias, a cumplir con las obligaciones tributarias y estar dentro del marco de lo legal, se establecen para que respalde las operaciones lícitas del negocio.

Para implementar un Control de Inventarios es importante determinar formularios y documentos comerciales aplicables para llevar a cabo dicho procedimiento. Entre estos documentos se encuentran los siguientes, los mismos que se vienen utilizando actualmente en la empresa:

- Factura Comercial
- Nota de Crédito
- Nota de Débito
- Guía de Remisión
- Memo para solicitar adquisición de inventarios
- Nota de Entrega
- Comprobante de Ingreso a Bodega
- Comprobante de Egreso a Bodega.

Los formatos a utilizarse en el caso de los documentos comerciales están de acuerdo a lo determinado por la Ley de Comprobantes y los demás formularios según las necesidades de la empresa.

En lo relacionado a las facturas comerciales, notas de débito y crédito, están establecidas por la empresa.

Las notas de crédito deberán consignar la denominación, serie y número de los comprobantes de ventas a los cuales se refieren a las políticas de la empresa

Guía de remisión

La guía de remisión es el documento que sustenta el traslado de mercaderías por cualquier motivo dentro del territorio nacional. Se entenderá que la guía de remisión acredita el origen lícito de la mercadería, cuando la información consignada en ella sea veraz, se refiera a documentos legítimos, válidos y los datos expresados en la guía de remisión concuerden con la mercadería que efectivamente se traslade. La guía de remisión es el documento que sustenta el traslado de mercaderías por cualquier motivo fuera del territorio nacional.



Por consiguiente, propondremos los siguientes formatos mejorados a la empresa, los instructivos de llenado se encuentran en los anexos:

Guía de Remisión Cargill.

Km 126 y medio carretera Leon, Chinandega
PBX. 505-8539-7140 Chinandega Nicaragua

Movimiento de ALMACÉN



| | |
|---------------------------|--|
| ENTRADA | |
| SALIDA | |
| VALE RESGUARDO | |

FECHA: _____

| PART | CANT | U.M. | CODIGO | DESCRIPCION PRODUCTO | PEDIDO | OBSERVACIONES |
|------|------|------|--------|----------------------|--------|---------------|
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

DEPARTAMENTO: _____

RECIBÍÓ: _____

ENTREGÓ: _____



Memo para solicitar adquisición de inventarios

Este tipo de formulario se utilizará en la compañía para notificar a Gerencia General que no se tiene el suficiente stock en bodega de algún artículo, previa revisión y verificación de lo registrado en la tarjeta kardex con la existencia física.

| | |
|--|-----------|
| Planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A | |
| Km 126 y medio carretera León, Chinandega | |
| PBX. 505-8539-7140 Chinandega Nicaragua | |
|  | |
| MEMORANDO | No. _____ |
| Fecha: _____ | |
| De: _____ | |
| Para: _____ | |
| Asunto: _____ _____ _____ | |
| Firma: _____ | |

Nota de entrega

Dicho documento será utilizado conjuntamente con la Factura de Venta y la Guía de Remisión para constancia de los artículos entregados al cliente.

Carta propuesta



**Planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A
Km 126 y medio carretera León, Chinandega**

León. de 2015

Sr.

Muy señor nuestro: Obedeciendo a sus gratas órdenes de pedido del día ___de _____del año/mes pasado, hemos procedido a su rápido cumplimiento, a cuyo efecto tenemos el gusto de adjuntarle el talón acreditativo del envío y la factura número ____, que corresponde a \$___dólares.

Hemos tenido especial cuidado en que el pedido vaya bien embalado y confiamos en que quedará satisfecho de nuestro servicio, al que deseamos sucedan otros de mayor consideración.

Esperando sus noticias se reiteran de usted,

Atentamente.

Jefe de _____

(firma)

Comprobante de ingreso a bodega

Este tipo de documento o formulario se efectuará cada vez que ingrese inventarios a la bodega, conjuntamente con el registro en tarjeta kardex individual de cada artículo. Su uso será obligatorio, y se utilizará adicionalmente para justificar diferencias determinadas en la toma física de inventarios.



Comprobante de Ingreso a Bodega

| Planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A Km 126 y medio carretera León, Chinandega ENTRADA DE BODEGA | | | | | |
|--|-------------|------------------|----------------------------|-----------------|----------------|
| | | | | | |
| No. Fecha: Código del proveedor: Factura No. Tipo de Entrada | | | | | |
| Nombre del Proveedor: _____ Orden de Compra No. _____ | | | | | |
| Código de articulo | Descripción | Unidad de medida | Cantidad | Precio Unitario | Valor Total \$ |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | Total: | |
| Entregado por: _____ | | | Recibido por: _____ | | |



9.2.2 Toma Física de Inventarios

La toma física de inventarios es un proceso extracontable que se realiza por lo menos una vez al año, con la finalidad de verificar si lo que está registrado como existencia en las tarjetas kardex en realidad se encuentran en bodega.

Para realizar correctamente dicho proceso es necesario realizar un instructivo, en el cual se indiquen las pautas a seguir para que este proceso tenga éxito, además se debe efectuar el corte documentario de los tres últimos documentos utilizados para ingreso y egreso de inventarios.

9.2.2.1 Instructivo para la toma física

Para la toma física de inventarios en Planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A , se propone disponer del siguiente instructivo:

Toma Física de Inventarios

Índice

1. Objetivo
2. Alcance
3. Responsabilidades
4. Descripción del Documento
5. Registros

1. Objetivo

Establecer la sistemática para el registro, control y razonabilidad de los inventarios de los productos almacenados en las Bodegas de **Planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A**

Km 126 y medio carretera León, Chinandega.

2. Alcance

Este procedimiento aplica a materias primas, insumos, materiales, repuestos, productos terminados y demás mercaderías de propiedad de la compañía.

3. Responsabilidades

3.1 Jefe de bodega.- Son responsabilidades del Jefe de Bodega:



- ✓ Cumplir y hacer cumplir el presente procedimiento.
- ✓ Organizar la disposición de unidades de carga paletizada en forma permanente.
- ✓ Llevar y mantener los registros en tarjetas kardex individuales de manera clara y ordenada para que sean verificados en el proceso de toma física de inventarios.

3.2 Jefe de contabilidad.- Tiene las siguientes responsabilidades:

- ✓ Mantener actualizados los registros contables (sistema contable) para verificar la información contable con la información del inventario físico.
- ✓ Seleccionar Y Coordinadores de los grupos de conteo.
- ✓ Proporcionar los listados de ítems para la toma física de inventarios.

4. Descripción del procedimiento

4.1 Generalidades

El Jefe de Bodega realizará las siguientes actividades:

- 4.1.1 Llevar el registro sistemático del movimiento de insumos y productos en el kardex, con el detalle de entradas, salidas y devoluciones de productos.
- 4.1.2 Realizar revisiones físicas mensuales contra las existencias registradas en el kardex, identificando el estado de los productos y fechas próximas de caducidad, se lo hará en función de la importancia de los ítems (Productos controlados, productos terminados, insumos de mayor rotación y representación económica).
- 4.1.3 Brindar capacitación al personal que participe en la toma física de los inventarios.
- 4.1.4 Levantar un inventario anual en coordinación con el Jefe de Contabilidad.
- 4.1.5 Programar las fechas para la toma física de los inventarios en coordinación con el Jefe de Contabilidad.
- 4.1.6 Mantener por separado el producto no conforme, caducados que se encuentren en proceso de baja o que estén en espera de que existan las actas respectivas para su tratamiento y destino final.



- 4.1.7 Acondicionar e identificar los insumos para la toma física de inventarios por producto, secciones y sobre unidades de carga paletizada.
 - 4.1.8 Mantener el kardex de cada producto actualizado a la fecha del cierre de movimientos para su respectiva comprobación con el resultado del contero de existencias físicas.
 - 4.1.9 Redactar un acta de inicio y término de la toma física de los inventarios.
 - 4.1.10 Realizar un corte documentario, tanto de ingresos como de salidas previo a la toma física de los inventarios.
 - 4.1.11 El conteo físico se realizará en las unidades de medida establecidas: unidades, kg, cajas.
 - 4.1.12 Se establecerá un margen de factibilidad en cuanto a las diferencias encontradas entre el kardex y las existencias físicas de materia prima y material de empaque, este será el 0,8% del inventario total.
 - 4.1.13 Justificar ante el Jefe de Contabilidad y el Gerente General los faltantes en inventarios determinados al final de la toma física.
 - 4.1.14 No se realizará ingresos ni despachos de mercaderías ni materia prima durante los días asignados para la toma física, este particular será notificado con anterioridad a los responsables de cada área.
- 4.2 Toma de inventarios
- 4.2.1 El memorando de planificación será realizado por el Coordinador General (Jefe de Contabilidad), estará dirigido a los Jefes de los Departamentos de Producción, Compras e Importaciones, Ventas, Facturación y Bodega.
 - 4.2.2 El memorando de planificación será enviado con dos semanas de anticipación a la toma física de los inventarios, con el propósito de planificar las operaciones de producción y de despacho de mercadería a los clientes.
 - 4.2.3 El inventario físico se realizará al menos cada trimestre, luego de que se haya concluido los procesos de fabricación y facturación, con el propósito de mantener igualdad entre los kardex de bodega, los registros en contabilidad y la existencia física de inventarios.



- 4.2.4 De acuerdo a la fecha programada para la toma física del inventario el personal de bodega organizará y estibaré los insumos con sus respectivas tarjetas de identificación, las mismas que contendrán: Nombre del producto, código del ítem, unidad de medida, número de lote.
- 4.2.5 El jefe de bodega proporcionará a los equipos de conteo los respectivos listados de los productos existentes en bodega.
- 4.2.6 El horario para la realización de los inventarios será a partir de las 09:30 horas hasta las 16:30, con una hora de receso para el almuerzo.
- 4.2.7 Se formarán al menos cuatro grupos de máximo tres personas, con la finalidad de realizar un conteo y recuento simultáneamente. Necesariamente debe participar en cada grupo una persona de bodega y una persona del área de contabilidad, la misma que liderará el grupo.
- 4.2.8 La forma de conteo será ítem por ítem, con el conteo del 100% de las existencias.
- 4.2.9 El jefe de bodega procederá a realizar el corte documentario, considerando el tipo y nombre de documento, el último número generado y su fecha de emisión.
- 4.2.10 Se procederá a elaborar el acta de inicio y a la entrega de los listados de los productos y los respectivos planos de ubicación a cada grupo de conteo.
- 4.2.11 Si se encuentra algún producto que no conste en la lista proporcionada por el jefe de bodega, se anotará al final de la hoja, con su nombre y número de lote.
- 4.2.12 Al término del primer conteo firmarán los listados los responsables de cada grupo y entregarán al Jefe de Bodega quien será el encargado de enviar toda la información de la toma física del inventario a Contabilidad para su registro y conciliación entre los kardex de bodega, los kardex de contabilidad y las existencias físicas.
- 4.2.13 De existir diferencias se procederá a devolver a los grupos las listas para un nuevo conteo. Se verificará el conteo y se determinará si hay errores, si estos son de anotación se procederá a rectificar la cantidad registrada.



4.2.14 En caso de existir diferencias físicas el Jefe de Bodega deberá presentar los justificativos referentes a faltantes o sobrantes. Si no se presentan los justificativos necesarios en caso de haber faltantes contabilidad procederá a facturarlos a su nombre.

Corte documentario

Para el corte documentario deberán considerar todos los documentos utilizados en el registro de ingresos y egresos de bodega de inventarios, de los cuales se deben tomar los tres últimos utilizados y los tres primeros que quedan en blanco, considerando su número secuencial y fecha de emisión. Este corte documentario deberá ser elaborado por el Jefe de Bodega.

Baja de Inventarios

Para la baja de inventarios será importante cumplir con los siguientes puntos:

- ✓ Verificar la fecha de caducidad de los productos, esto será indispensable ya que los insumos médicos deben estar no caducos para que pueda ser utilizado en el tratamiento de hemodiálisis.
- ✓ Se realizará un acta indicando el nombre del producto, lote, fecha de caducidad y cantidad, para que sea aprobada por la Gerencia General y proceder a los trámites legales.
- ✓ Una vez aprobada el acta de baja de inventarios por parte del Gerente General de deberá proceder a notarizar y a registrar la baja de inventarios contablemente, es decir en el sistema contable y en las tarjetas kardex individuales de cada producto.



X. CONCLUSIONES.

En la realización del análisis situacional a Planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A ubicada en la ciudad de Chinandega se encontró que no cuenta con un sistema de control de inventarios basado en la existencias máximas y críticas, ni de un Instructivo para la Toma Física de los inventarios, no obstante si se realizan los inventarios cada 3 meses, pero no cuentan con un adecuado análisis para medir los sobrantes o faltantes originado que no se sepa con exactitud cuánto se tiene de stock en bodega al finalizar un periodo.

No se le ha dado la importancia que se merece al cálculo de cantidades máximas, mínimas ni críticas, generando insatisfacción a los clientes al no poseer el producto que se requiere.

Se detectó la falta de documentos de control para el adecuado almacenamiento y entrega de alimentos concentrados y retiro de materias primas.

La planta de alimentos balanceados usa un sistema contable que no hace interface con el sistema de dosificación manual en el cual genera variaciones en los consumos de materias primas reales reportados por el sistema de dosificación y el sistema contable SAP

en los despachos o remisiones a los clientes, actualmente esta operación está siendo ejecutada por una sola persona, lo cual genera cruces entre granjas y tipos de alimento, esto ha ocasionado costeo de materiales erróneos y por ende consumos erróneos de materias primas

Los abastecimientos no calculados de manera apropiada y efectiva podrían provocar que la empresa tenga pérdidas.

La falta de Controles Internos en la planta, conlleva a que se maneje de una manera poco técnica y no coordinada el área de Inventarios.



Los procedimientos de control de inventarios son primordiales dentro de un proceso de producción y comercialización, ya que la meta de toda empresa es mantener un buen stock de existencias, con la finalidad de sostener las operaciones en el costo más bajo posible, ya mantener inventarios en exceso incrementa el costo de almacenaje y los insuficientes afectan al proceso de ventas al no poder cubrir la demanda por parte de los clientes.

Actualmente se hace un corte trimestral en donde se calcula cuanto es el faltante para el caso de los granos, pero realmente la planta procesadora de alimentos balanceados no está controlando en que lote está teniendo mayores faltantes y la gerencia no tiene a mano la razonabilidad de dichos faltantes

Actualmente las instalaciones no prestan las condiciones para una correcta y adecuada separación entre lotes y materias primas, hemos encontrado que incluso hay materiales que el empaque es muy similar entre sí, lo cual podría ocasionar cruces entre cada uno, producto de ello la planta procesadora de alimentos presenta impactos en sus resultados debido a mal manejo de los inventarios

Uno de los factores claves para un buen control del manejo de los inventarios es lograr una correcta optimización del espacio en las bodegas, tiempo y demás recursos.

Con la aplicación de la Norma Internacional de Contabilidad NIC 2, se busca establecer una mejor medición de los inventarios, a través del cálculo del Valor Razonable de los Inventarios, con la finalidad de conocer el valor real de las existencias y la pérdida posible al venderlos en caso de existir.



XI. RECOMENDACIONES.

Habiendo concluido el presente estudio monográfico en la planta procesadora de alimentos balanceados de Cargill de Nicaragua procedemos con las siguientes recomendaciones:

- ☞ Realizar tomas de inventarios por lo menos una vez al mes, en el método de trabajo actual en la planta de alimentos balanceados, donde realizan inventarios cada 3 meses, deja poco tiempo de reacción ante los incidentes que evidencien un mal manejo de los inventarios, haciendo inventarios al menos una vez al mes la gerencia podría tomar la decisión de realizar inversiones en los casos que la situación lo amerite para corregir las fugas.
- ☞ Reforzar la comunicación entre sistema de dosificación manual y sistema contable, para que no se generen variaciones en los consumos de materias primas reales reportados por el sistema de dosificación y el sistema contable SAP
- ☞ Agregar mayor control en los despachos o remisiones a los clientes, para evitar cruces entre granjas y tipos de alimento, costeo de materiales erróneos y consumos erróneos de materias primas.
- ☞ Establecer un levantamiento de inventarios por lote para que la gerencia tenga a mano información más a detalle y mejore en gran manera la agilidad para tomar decisiones
- ☞ Invertir en la mejora de los espacio en bodegas planas, para que se presten las condiciones para una correcta y adecuada separación entre lotes y materias primas, para un mejor manejo de los inventarios.



XII. BIBLIOGRAFÍA.

Referencias Bibliográficas

- Guillermo Gómez Ceja. (2001) Planeación y Organización de Empresa. Mcgraw Hill,
- Hernández Sampieri, Roberto y otros (1998). Metodología de la investigación. Editorial MC GRAWHILL. México.
- Koontz Harold & Wehrich Heinz, (2004).Administración una Perspectiva Global, 12ª ed. México: McGraw-Hill Interamericana.
- Medición y Control del Riesgo Financiero; incluye Riego de Mercado y Crédito. Alfonso de Lara Haro, 3er. Edición. Editorial LIMUSA, México 2005.
- Robles, C. (2012). Fundamentos de administración Financiera (1era ed.). Estado de Mexico, Mexico: Red Tercer Milenio.
- Santillana Juan, (2005). Establecimiento de sistemas de control interno. México: Printed Ediciones.
- Tamayo y Tamayo, Mario. El proceso de investigación científica. Tercera Edición. Editorial Limusa. México. (1996).
- Van Horne, J. y Wachowicz, J. (1994). Fundamentos de Administracion Financiera (8va ed.). México, México: Prentice Hall Hispanoamericano. Van Horne, J. y Wachowicz, J. (2010). Fundamentos de Administración Financiera (13 ed.). México, México: Pearson Educación.

Referencias Electrónicas.

<http://www.definicionabc.com/economia/inventario.php>

<http://www.noray.com/blog/?p=2531>

<http://www.eoi.es/blogs/madeon/2013/06/16/funciones-de-los-inventarios/>

<http://www.ur.mx/cursos/post/obarraga/base/davila.htm>

<http://es.scribd.com/doc/72982694/Clases-y-Tipos-de-Inventarios>
www.monografias.com/trabajos11/conin/conin.shtml

<http://www.aulafacil.com/cursos/l20110/empresa/organizacion/gestion-de-stock/metodo-de-valoracion-de-inventarios>

<http://www.facilcontabilidad.com/metodo-fifo-o-peps-en-la-valoracion-del-inventario-contabilidad/>

<http://www.facilcontabilidad.com/tag/metodo-ueps-o-lifo/>



http://html.rincondelvago.com/control-de-inventarios_2.html

<http://www.monografias.com/trabajos75/sistema-control-inventario-empresa-inversiones/sistema-control-inventario-empresa-inversiones2.shtml>

[aludmesoamerica.org/sites/default/files/2018-](http://aludmesoamerica.org/sites/default/files/2018-06/3.%20Guia%20de%20gestion%20para%20niveles%20inventarios%20max%20min_0.pdf)

[06/3.%20Guia%20de%20gestion%20para%20niveles%20inventarios%20max%20min_0.pdf](http://aludmesoamerica.org/sites/default/files/2018-06/3.%20Guia%20de%20gestion%20para%20niveles%20inventarios%20max%20min_0.pdf)

file:///C:/Users/Usuario/Downloads/NIC_2.pdf

<http://www.facilcontabilidad.com/descargas/GFC/gfcdos.pdf>



XIII. ANEXOS

Anexo No. 1 Fotos de la Planta Procesadora.







Anexo No. 2 Guía de Observación y Entrevista.

GUIA DE OBSERVACIÓN

| GUÍA DE OBSERVACIÓN PARA EL ÁREA DE INVENTARIO | | | | |
|---|-----------|-----------|------------|----------------------|
| DIRIGIDA A _____ | | | | |
| OBJETIVO: Obtener información para evaluar el control interno de inventarios de planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill de Nicaragua S.A., ubicada en la ciudad de Chinandega. | | | | |
| . I. DATOS GENERALES | | | | |
| CARGO: _____ | | | | |
| FECHA DE APLIC: _____ | | | | |
| Ambiente de Control del almacenamiento de Inventario | | | | |
| | Si | No | N/A | Observaciones |
| I. Identificación de riesgo | | | | |
| ¿Los controles internos de inventario que tienen ahora son lo suficientemente efectivos y acordes con el cumplimiento de los objetivos de la cooperativa? | | | | |
| | Si | No | N/A | Observaciones |
| II. Seguridad de inventarios | | | | |
| ¿Existe alguna norma en la empresa con respecto a tener asegurados sus inventarios? | | | | |
| ¿Quién es el encargado del manejo de inventarios? | | | | |
| <input checked="" type="checkbox"/> Gerente <input checked="" type="checkbox"/> Administrador <input checked="" type="checkbox"/> Contador <input checked="" type="checkbox"/> Jefe de producción <input checked="" type="checkbox"/> Responsable de bodega | | | | |
| III. Toma Física de Inventarios | | | | |
| ¿Los inventarios físicos son tomados por personas ajenas a la custodia de los inventarios? | | | | |



| |
|---|
| ¿Tienen ordenada la mercancía de manera que se facilite el conteo? |
| ¿Tienen instrucciones escritas para facilitar la toma física de inventario? |
| ¿Tienen Formatos previamente establecidos para la toma físico de inventarios? |

| | Si | No | N/A | Observaciones |
|---|----|----|-----|---------------|
| IV. Deterioro o mermas | | | | |
| ¿Se presentan deterioros en inventarios? | | | | |
| | Si | No | N/A | Observaciones |
| V. Máximo y mínimo de inventarios | | | | |
| ¿Tienen establecidas políticas del máximo y mínimo en el almacenamiento de sus inventarios? | | | | |

ENTREVISTA

DIRIGIDA A: _____

Fecha: _____

Somos egresados de la carrera de contaduría pública y finanzas de la UNAN-León y estamos realizando una investigación cuyo objetivo es “Proponer el diseño de un sistema de control de inventario basado en las cantidades máximas y mínimas para planta procesadora de alimentos balanceados de empresa Cargill”

Agradecemos su aporte y valiosa información que es clave para llevar a cabo nuestro trabajo investigativo.

I. SISTEMA DE CONTROL DEL INVENTARIO DE CAFÉ ORGÁNICO

Entrevista.

1. ¿Cuánto tiempo tiene de funcionamiento Cargill
2. ¿Cuál es su actividad Comercial?
3. ¿Cuenta con Misión, visión, Políticas?
4. ¿Actualmente la organización posee un organigrama estructurado establecido?
5. ¿Cuáles son las medidas que posee la empresa para un adecuado almacenamiento?
6. ¿Cuál cree que es el principal problema del área de inventario?



7. Existe un manual de procedimientos que describa lo relacionado con autorización, registro y control en los inventarios? Explique.
8. ¿Cuáles son los procedimientos claramente establecidos para identificar faltante o sobrante?
9. ¿Qué tipo de personal interviene en el conteo físico del inventario?
10. ¿Cuáles son las funciones específicas del personal encargado del inventario?
11. ¿Cuáles son las condiciones que presta la empresa en las instalaciones para el almacenamiento?
12. ¿Qué métodos utiliza Cargill para sus registros y control de inventarios?
13. ¿Con que frecuencia se revisa los inventarios?
14. ¿Considera usted que el personal que trabaja en el área de inventario cumple con el perfil adecuado para desempeñar sus funciones?
15. ¿Qué perjuicios conlleva el no llevar un conteo físico global de los inventarios?
16. ¿De acuerdo con su experiencia en esta entidad ha observado algún cambio que ha mejorado o dificultado el control de los inventarios?
17. ¿Cuáles serían las ventajas que trae la capacitación constante a su personal en el manejo y control del inventario?
18. ¿Cómo empresa se encontrarían dispuestos a utilizar nuevas técnicas de control de inventario?
19. ¿Considera usted que la implementación de un Control de inventario basado en las cantidades máximas y mínimas para planta procesadora ayudara a mejorar?
20. ¿Si se llegara a implementar, quiénes considera serían los responsables del mismo?



Anexo No. 3 Presupuesto.

Implica el costo con que se va a llevar a cabo nuestro trabajo. Ante tales circunstancias presentamos un bosquejo de los costos que incurriremos en la elaboración del diseño del trabajo monográfico.

GASTOS GENERALES

| | |
|---------------------------|----------|
| Impresiones y Fotocopias. | 1,400.00 |
|---------------------------|----------|

| | |
|------------|-----------------|
| Sub-Total. | <u>1,400.00</u> |
|------------|-----------------|

GASTOS POR SERVICIOS PERSONALES.

| | |
|------------|--------|
| Transporte | 600.00 |
|------------|--------|

| | |
|---------------|--------|
| Alimentación. | 400.00 |
|---------------|--------|

| | |
|----------------------------|----------|
| Inscripción de Monografía. | 1,200.00 |
|----------------------------|----------|

| | |
|------------|-----------------|
| Sub-Total. | <u>2,200.00</u> |
|------------|-----------------|

| | |
|--------|-----------------|
| TOTAL. | <u>3,600.00</u> |
|--------|-----------------|

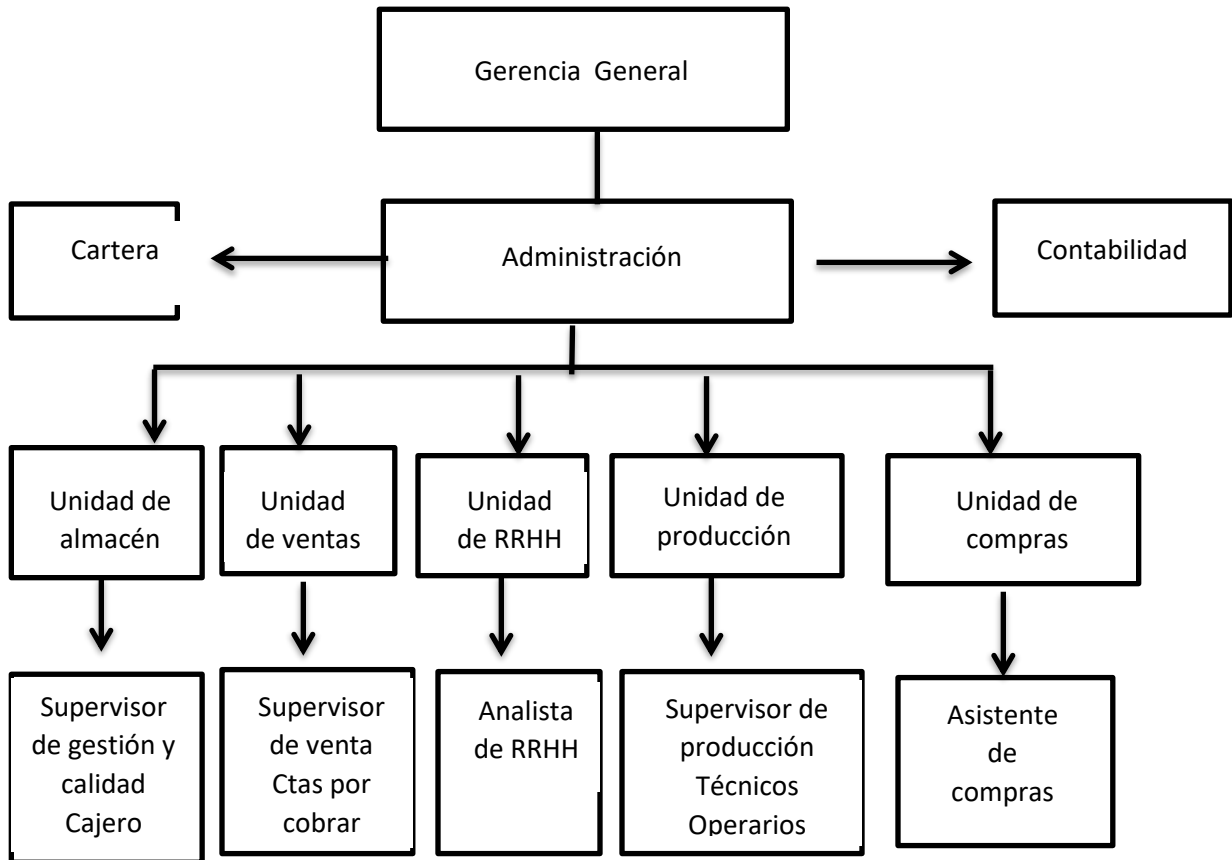


Anexo No 4 Cronograma de Actividades.

| ACTIVIDAD | Mes Julio 2019 | Mes Agosto | Mes Sept | Mes Oct. | Mes Nov. | Mes Dic. | Responsables | |
|--|----------------------|---------------|-------------|-------------|-------------|-------------|------------------------|--|
| Revisión de Bibliografía, Elaboración de tema de investigación, elaboración de planteamiento del problema. | | | | | | | Grupo de Investigación | |
| Elaboración de objetivos de investigación, revisión de bibliografía. | | | | | | | | |
| Elaboración de Marco Teórico, tipo de Metodología, instrumentos y técnicas a utilizar. | | | | | | | | |
| Recolección y análisis de información | | | | | | | | |
| Discusión de los resultados | | | | | | | | |
| Conclusiones y Recomendaciones. | | | | | | | | |
| Revisión del trabajo | | | | | | | | |
| Inscripción y entrega de protocolo | Febrero 2021 | | | | | | | |
| Entrega de Trabajo Final | Febrero del año 2021 | | | | | | | |



Anexo 5 ORGANIGRAMA





Anexo 6 Llenado Guía Remisión Cargill

Paso 1: Coloque una X en el cuadro según el tipo de movimiento que desea realizar, Entrada, Salida o Vale de resguardo

Paso 2: Coloque la fecha de llenado del documento, importante no entregar documentos post fechados, este documento debe ser generado únicamente en paralelo a movimiento de la mercancía

Paso 3: Proceda al llenado del cuadro de la guía según las descripciones:

| | |
|---------------|--|
| Part | Coloque el número de líneas llenadas |
| Cant | Coloque la cantidad a despachar o recibir |
| UM | Coloque la unidad de medida del material a despachar |
| Codigo | Coloque el código de material según la tabla de la compañía |
| Desc Producto | Deberá color el nombre del producto con letra clara |
| Pedido | Debe colocar el numero de pedido por el cual esta despachando este producto |
| Observaciones | Coloque cualquier informacion de relevancia que sirva a la hora de registrar el movimiento |

Paso 4 Asegure que el documento cuente con todas las firmas que solicita, Departamento, Recibo y Entrego



Anexo 7 Llenado Memo para solicitar adquisición de inventarios

Paso 1: Colocar el número de memorándum según control

Paso 2: Coloque la fecha de llenado del documento, importante no entregar documentos post fechados

Paso 3: Llenar quien dirige y a quien va dirigido el memo así como el asunto, este deberá llenarlo con letra clara y con especificaciones de cantidad y código de material a solicitar

Paso 4 Asegure que el documento cuente con todas las firmas que solicita

Anexo 8 Llenado Entrada de Bodega

Paso 1: Coloque el número de entrada según sus controles numericos

Paso 2: Coloque la fecha de llenado del documento, importante no entregar documentos post fechados, este documento debe ser generado únicamente en paralelo a movimiento de la mercancía

Paso 3: Coloque datos de proveedor, nombre, numero de factura código y el tipo de entrega de mercancía

Paso 3: Proceda al llenado del cuadro de la guía según las descripciones:

| | |
|--------------------|---|
| Codigo Articulo | Coloque el código del articulo según catalogo interno de la compañía |
| Descripcion | Coloque nombre del articulo según aparece en catalogo de la cia |
| UM | Coloque la unidad de medida del material según la factura del proveedor |
| Cantidad | Coloque la cantidad de unidades recibidas |
| Precio Unitario | Coloque el precio según factura del proveedor |
| Valor Total \$ | Coloque el valor total según factura emitida por el proveedor |



Paso 5 Asegure que el documento cuente con todas las firmas que solicita, Entregado y Recibido

Anexo 9 Llenado Salida de Bodega

Paso 1: Coloque el número de entrada según sus controles numericos

Paso 2: Coloque la fecha de llenado del documento, importante no entregar documentos post fechados, este documento debe ser generado únicamente en paralelo a movimiento de la mercancía

Paso 4: Proceda al llenado del cuadro de la guía según las descripciones:

| | |
|-------------|--|
| Unidad | Coloque el numero de bodega de donde hace el despacho |
| Orden N | Coloque el número de orden según datos numéricos |
| No | Coloque el numero de la línea llenada |
| Código | Coloque el código según catalogo interno de materiales |
| Descripción | Coloque con letra clara nombre del material despachado |
| Unidad | Coloque la unidad de medida del material despachado |
| Cantidad | Coloque la cantidad despachada en unidades |

Paso 5 Asegure que el documento cuente con todas las firmas que solicita, recibe, autoriza