

UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR
FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS
ESCUELA DE CONTADURÍA PÚBLICA



**“PROGRAMA PARA EJECUTAR CONTEOS CÍCLICOS DE BIENES DE CONSUMO
EN EXISTENCIA PARA LA EMPRESA ALIMENTOS CONGELADOS MI PAÍS
UBICADA EN EL MUNICIPIO DE ANTIGUO CUSCATLÁN”**

TRABAJO DE GRADUACIÓN PRESENTADO POR:

LIDIA MARISOL CLARÁ GARCÍA

ROBERTO ERNESTO MOLINA RODAS

KEVIN NEFTALY RAMÍREZ ARAUJO

PARA OPTAR AL GRADO DE:
LICENCIADO(A) EN CONTADURÍA PÚBLICA

DICIEMBRE 2022
SAN SALVADOR, EL SALVADOR, CENTROAMÉRICA

UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR
AUTORIDADES UNIVERSITARIAS

Rector	: Msc. Roger Armando Arias Alvarado
Vicerrector Académico	: PhD. Raúl Ernesto Azcúnaga López
Secretario General	: Ing. Francisco Antonio Alarcón
Decano de la Facultad de Ciencias Económicas	: Msc. Nixon Rogelio Hernández Vásquez
Secretaria de la Facultad de Ciencias Económicas	: Licda. Vilma Marisol Mejía Trujillo
Director de la Escuela de Contaduría Pública	: Lic. Gilberto Díaz Alfaro
Coordinador General de Procesos de Graduación	: Msc. Mauricio Ernesto Magaña Menéndez
Coordinador de Procesos de Graduación de la Escuela de Contaduría Pública	: Lic. Daniel Nehemías Reyes López
Docente Asesor	: Lic. Carlos Ernesto Ramírez
	: Lic. Daniel Nehemías Reyes López
Tribunal Evaluador	Lic. Carlos Ernesto Ramírez
	Lic. Jorge Luis Martínez Bonilla

DICIEMBRE 2022

SAN SALVADOR, EL SALVADOR, CENTRO AMÉRICA

AGRADECIMIENTOS

“A Dios Padre, Hijo y Espíritu Santo y a la Santísima Virgen María, por brindarme la vida, fortaleza y sabiduría para culminar mi carrera, a mi padre Víctor Manuel Clará Martínez y mi madre Dina García de Clará, cuyo esfuerzo y amor han sido mi motivación para no desfallecer, al resto de mi familia quienes han estado a mi lado, a mis hermanos de la séptima comunidad de Apopa, mis amigos incondicionales, colegas y compañeros que he tenido el privilegio de conocer a lo largo de estos años, especialmente agradezco a mis compañeros de trabajo de grado: Kevin Neftaly Ramírez Araujo y Roberto Ernesto Molina Rodas a quienes admiro y quiero profundamente, cuya amistad considero un tesoro invaluable, a los catedráticos quienes con mucha dedicación nos han compartido sus conocimientos y finalmente a nuestro asesor el Lic. Carlos Ernesto Ramírez que nos apoyó y orientó en todo momento.”

Lidia Marisol Clará García

“Primeramente quiero agradecer a Dios por su fidelidad a lo largo de mi vida, por darme la determinación y la fuerza necesaria para lograr culminar mis estudios universitarios, por llenarme de salud y por toda las buenas personas que logré conocer a lo largo de esta bonita carrera; a mi familia por ser un pilar fundamental en mi vida, por su amor, paciencia, apoyo y comprensión; a mis amigos y compañeros de equipo en el proceso de graduación por su amistad genuina y su apoyo incondicional; a todos los docentes que me impartieron una cátedra por dejar una huella en mí y ayudarme a formarme como profesional, a todos mis demás amigos por confiar en que podía lograrlo y siempre animarme a seguir adelante.”

Roberto Ernesto Molina Rodas

“Primeramente, agradecer a Dios por la vida, la salud y la sabiduría, para poder culminar esta gran meta; por guiarme y nunca dejarme solo, ya que a pesar de las dificultades fue quien me iluminó y me dio las fuerzas para seguir adelante con mi carrera. A mi familia por su apoyo y por siempre confiar en mí. Agradecer a mis compañeros de trabajo de grado, con quienes compartimos desvelos y tardes de trabajo ya que teníamos ese objetivo en común que orgullosamente lo hemos alcanzado. A nuestro asesor por apoyarnos y guiarnos en la elaboración de las tesis y a cada uno de los docentes que nos formaron día a día, para ser mejores personas y profesionales con ética.”

Kevin Neftaly Ramírez Araujo

ÍNDICE

CONTENIDO	N.º DE PÁG.
RESUMEN EJECUTIVO	i
INTRODUCCIÓN	iii
CAPÍTULO I: PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA, MARCO TEÓRICO, CONCEPTUAL, TÉCNICO Y LEGAL.	1
1.1. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA	1
1.1.1 Antecedentes del problema.	1
1.1.2 Formulación del problema.	5
1.1.3 Objetivos de la investigación.	5
1.2. SITUACIÓN ACTUAL DE LA EMPRESA ALIMENTOS CONGELADOS MI PAÍS.	6
1.2.1. Antecedentes.	6
1.2.2. Inicio de operaciones con la nueva actividad	7
1.2.3. Principales proveedores estratégicos para el inicio de operaciones.	7
1.2.4. Acontecimientos importantes.	7
1.2.5. Estructura operativa.	9
1.3. CONTEOS CÍCLICOS	10
1.3.1 Características de los conteos cíclicos.	10
1.3.2. Diferencias entre inventarios anuales y conteos cíclicos.	11
1.3.3. Beneficios de la aplicación de un programa de conteos cíclicos.	14
1.3.4. Clasificación del inventario.	17
1.3.5. Métodos para aplicación de conteos cíclicos.	20
1.4. CONCEPTOS	22
1.5. MARCO TÉCNICO	25
1.6. MARCO LEGAL	27
CAPÍTULO II: METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN	29
2.1. ENFOQUE Y TIPO DE INVESTIGACIÓN	29
2.1.1. Enfoque	29

2.1.2.	Tipo de investigación	29
2.2.	SUJETOS Y OBJETOS DE ESTUDIO	29
2.2.1.	Unidad de análisis	29
2.2.2.	Unidad de estudio	30
2.2.3.	Variables e indicadores	30
2.3.	TÉCNICAS E INSTRUMENTOS UTILIZADOS EN LA INVESTIGACIÓN	30
2.3.1	Técnicas	30
2.3.2	Instrumentos	31
2.4.	PROCESAMIENTO DE LA INFORMACIÓN	31
2.5.	DIAGNÓSTICO DE LA INVESTIGACIÓN	32
CAPÍTULO III: PROGRAMA PARA EJECUTAR CONTEOS CÍCLICOS DE BIENES DE CONSUMO EN EXISTENCIA		34
3.1.	PLANTEAMIENTO DEL CASO	34
3.2.	ESTRUCTURA DEL CASO PRÁCTICO	35
3.3.	CASO PRÁCTICO: CONTEOS CÍCLICOS.	35
3.3.1	Manual de procesos para la ejecución de conteos cíclicos en bienes de consumo de existencia.	36
3.3.2	Programa para ejecutar conteos cíclicos en bienes de consumo en existencia.	65
CONCLUSIONES		70
RECOMENDACIONES		72
BIBLIOGRAFÍA		74
ANEXOS		75

ÍNDICE DE TABLAS

TABLA 1.	Diferencias entre inventarios periódicos y conteos cíclicos de una entidad.	12
TABLA 2.	Principales factores que inciden en la reducción de costos e incremento de los niveles de servicio asociados con la implementación de un programa de conteo cíclico	15
TABLA 3.	Resultados de un programa de conteo cíclicos	16
TABLA 4.	Detalle de normativa técnica relacionada al tema de investigación	25
TABLA 5.	Legislación aplicable al tema de estudio	27
TABLA 6.	Operacionalización de variables	31

ÍNDICE DE FIGURAS

FIGURA 1.	Organigrama de la estructura operativa de la empresa Alimentos Congelados mi País, S.A. de C.V.	9
FIGURA 2.	Esquema del proceso de mejoramiento continuo	13
FIGURA 3.	Curva de Pareto	18
FIGURA 4.	Estructura del programa para la ejecución de conteos cíclicos.	36

ÍNDICE DE ANEXOS

ANEXO 1.	Reporte de productos y subproductos por orden alfabético de la empresa Alimentos Congelados, S.A. de C.V.	
ANEXO 2.	Guía de preguntas de entrevista al contador general de la entidad Alimentos Congelados mi País	
ANEXO 3.	Guía de preguntas de entrevista al gerente general de la entidad Alimentos Congelados mi País	
ANEXO 4.	Guía de preguntas de entrevista de administrador de bodega de la entidad Alimentos Congelados mi País	

- ANEXO 5.** Matriz de análisis entrevista al contador general de Alimentos Congelados mi País.
- ANEXO 6.** Matriz de análisis entrevista a gerente general de Alimentos Congelados mi País.
- ANEXO 7.** Matriz de análisis entrevista a administrador de bodega de Alimentos Congelados mi País.
- ANEXO 8.** Formato de ficha de productos para la realización del conteo cíclico.
- ANEXO 9.** Formato de reporte de evaluación del conteo cíclico.
- ANEXO 10.** Clasificación de los inventarios en categoría ABC – XYZ.

RESUMEN EJECUTIVO

La presente investigación se desarrolló en una empresa comercial la cual para efectos didácticos la denominamos Alimentos congelados mi país, dicha entidad se dedica a la venta al por mayor de alimentos congelados que debido al alto crecimiento de sus operaciones ha tenido que reinventar su estrategia en cuanto a la contratación de personal, búsqueda de capacitación en sus procesos y análisis de herramientas que ayuden a mejorar la gestión de sus operaciones; el inventario es un activo de gran importancia para las compañías ya que por medio de las operaciones trazadas en él permite mantener la razón por la que ha sido creada, por este motivo la dirección de la empresa debe de enfocarse en crear mecanismos que ayuden a controlar las operaciones, mitigar riesgos y realizar los ajustes correspondientes a la gestión con un menor impacto a nivel financiero que sean identificables y se encuentren bajo los límites de tolerancia establecidos. Debido a lo anterior, se tomó a bien la realización de un manual para la ejecución de conteos cíclicos teniendo como contenido las actividades previas, durante y posteriores a realizar la toma física de inventario de esta forma se proporcionará a la gerencia una herramienta que ayudará a mejorar la gestión y control de sus inventarios por medio de un programa estructurado de normas, procedimientos y gestión de riesgos.

Los conteos cíclicos, consisten en la aplicación de procedimientos gestionados bajo técnicas y métodos partiendo del movimiento histórico de la rotación de sus inventarios el cual se acopla bajo una programación estructurada que contiene normas, procedimientos, evaluaciones de control e informes con el propósito de mantener un margen veracidad aceptable para la gerencia y dar cumplimiento a obligaciones formales legales.

La investigación realizada permite identificar los problemas generados en la gestión de los inventarios de los cuales las empresas logran identificarlos hasta el final del ejercicio al realizar una toma de inventario física total lo cual no les permite dar soluciones inmediatas ya que no se aplica un control interno y correctivo en la gestión de sus productos.

Para recopilar los datos de la investigación se utilizó como instrumento la entrevista, compuesta de un cuestionario de preguntas abiertas organizadas en tres grupos con enfoque al administrador de bodega, gerencia general y contador general de la empresa ALIMENTOS CONGELADOS MI PAÍS, con el objetivo de identificar los problemas que tiene la empresa al gestionar su inventario, de lo que se obtuvo la información sobre procedimientos generales aplicados, problemas detectados en bodega, organización, políticas empíricas aplicadas, gestión de compras, recepción de pedidos, gestión y envío de la mercadería y el conocimiento sobre la documentación soporte de sus operaciones, lo que permitió concluir que la unidad en estudio está interesada en los procedimientos estructurados para efectuar conteos cíclicos en la gestión de su inventario, ya que pretende ser un documento útil y novedoso para los contadores en la aplicación de los procedimientos.

Por esta razón es importante proporcionar una guía de los procedimientos dictados por un manual para la realización de la toma física de los inventarios cíclicos y las acciones posteriores al conteo como el análisis de los procesos, problemas detectados y ajustes que permitan tener un margen de veracidad aceptable en la información.

INTRODUCCIÓN

La gestión de los inventarios, un tema de poco interés y del que muchas entidades no quieren preocuparse pues requiere de organización, seguimiento de políticas y aplicación de controles. Sus beneficios son múltiples desde mejora de la calidad de los productos, mayor satisfacción de los clientes, menos pérdidas por daños o robos de mercadería, entre muchas otras que indirectamente aumentan los beneficios económicos de las empresas, por ello, con esta investigación se quiere dar a conocer una técnica de control de inventarios: Los conteos cíclicos. Es común descubrir que dicho término es de poco conocimiento de profesionales en contaduría pública, de gerentes e incluso administradores de inventarios en las entidades. A continuación, se dará a conocer en qué consiste dicha técnica, sus beneficios e implementación en una entidad para la cual la gestión adecuada de sus inventarios es un factor clave y determinante.

Este trabajo de investigación de tipo monográfico se encuentra desarrollado en tres capítulos: en el capítulo I se presenta la situación actual de la empresa Alimentos Congelados mi País, donde se describen sus antecedentes, características y estructura. En dicho capítulo se brinda toda la base conceptual, técnica y legal relacionada a los conteos cíclicos

En el capítulo II, se desarrolla la metodología de la investigación, dando a conocer el enfoque, tipo de investigación, los sujetos y objetos de estudio, y técnicas utilizadas para realización de la investigación. Este apartado tiene una riqueza de conocimiento muy importante, la cual se encuentra en el diagnóstico, que es el resultado del análisis de los procedimientos aplicados por la entidad y en donde surge la necesidad de un instrumento para la aplicación de conteos cíclicos, es decir, de un programa de conteos cíclicos.

En el capítulo III se presenta el planteamiento del caso práctico, conformado por dos grandes elementos: Un manual de aplicación que contiene actividades y procedimientos para tres etapas de importancia en esta técnica: Definición de estrategias, ejecución y aplicación de actividades post conteos. El segundo elemento es el producto final de la investigación, es decir, el programa de conteos cíclicos.

Finalmente se presentan las conclusiones y recomendaciones, más una bibliografía de libros e información digital y anexos de formatos para aplicación de la técnica de conteos cíclicos.

CAPÍTULO I: PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA, MARCO TEÓRICO, CONCEPTUAL, TÉCNICO Y LEGAL.

1.1. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

1.1.1 Antecedentes del problema.

Alimentos Congelados Mi País, S.A. de C.V., nació de una reestructuración de la idea de negocio, iniciando operaciones el 2 de febrero de 2018, siendo la comercialización al por mayor de alimentos congelados su actividad principal. Durante los dos primeros años la estrategia utilizada fue suministrar productos por medio de compras programadas partiendo de la demanda de los clientes, se compraba exactamente la cantidad de producto que se había programado vender durante el mes.

En el año 2020, la pandemia afectó a nivel nacional e internacional a muchas empresas no siendo la excepción Alimentos Congelados Mi País, S.A. de C.V., no obstante, la entidad aplicó medidas de contingencia que le permitieron continuar con sus operaciones de forma reducida durante todo el año, debido a que el gobierno autorizó la operación de estas líneas de forma controlada por el sector al que la empresa pertenece, lograron mantenerse a flote y conservar su cartera de clientes, realizando compras a proveedores locales definidos como distribuidores en el mercado. Las ventas incrementaron menos que proporcional a lo proyectado debido a la afectación durante los meses de cuarentena y los efectos posteriores a ella; la rotación del inventario se manejaba de forma inmediata ya que después de realizar las compras a sus proveedores locales como por ejemplo PRICESMART, los productos eran entregados a los clientes ya que el objetivo definido era cumplir con el abastecimiento de la demanda.

En el periodo que las restricciones disminuyeron la empresa decidió continuar con la reinversión de su negocio, por lo que para mantener un abastecimiento constante en periodos más prolongados se decidió ingresar productos de alta rotación comprados en el exterior que cubrieran la demanda por ciclos más largos, a consecuencia de la estrategia surgió la necesidad de implementar controles adecuados y eficientes en favor de darle continuidad a la reinversión del negocio.

Durante el 2021, se dio la transición en el aumento de las operaciones de la entidad, y para finales del mismo año la empresa realizó el conteo físico anual requerido por la ley, de todos los productos, en los cuales se determinaron diferencias por faltantes y sobrantes. Es de mencionar que desde el momento en que la empresa aumentó operaciones nunca ha realizado auto inventarios de existencias físicas.

Por el volumen elevado de productos que la empresa maneja, alrededor de un total de 238 productos y subproductos, se desea crear una herramienta que optimicen el manejo de las existencias y favorezcan el uso de la información contable y administrativa de la entidad para la toma de decisiones. **(Ver anexo 1)**

Actualmente la empresa maneja un sistema informático para la gestión de inventarios que permite consultar las existencias y ventas históricas partiendo del movimientos de las operaciones diarias que se gestionan en el almacén y se entregan, los reportes del programa revelan el importe en unidades, el nombre del producto, su costo y los precios de ventas sugeridos al cliente, sin embargo, a causa de su forma de implementación y por el desconocimiento de los procesos se

genera un problema derivado de su inadecuado manejo, ya que al momento que un cliente realiza una devolución (por producto no solicitado, deteriorados, en estado de caducidad o de cancelación del pedido), para el reingreso del producto al sistema la empresa utiliza un código nombrado descuentos y devoluciones en el cual controlan todas las notas de crédito emitidas por los casos antes citados, y no se reingresa con su código respectivo. Esta problemática ocasiona que al momento de consultar determinados productos en el sistema no existe certeza de las existencias y solo se puede confirmar de forma física; como procedimiento para realizar la corrección a las existencias, la única forma que el sistema lo permite es desde el módulo de inventarios como otros ingresos de mercadería. También ocurre que, al realizar la verificación de los productos solicitados, estos se encuentran agotados por lo que la empresa debe tomar la decisión de cancelar la orden del cliente o realizar una nueva compra local para suplir la demanda de forma emergente.

La entidad nunca se ha preocupado por establecer políticas de segregación de funciones debido a ello no hay un encargado que gestione el control de las existencias en bodega, por lo tanto, tampoco se maneja un control interno por reportes que se acople a la necesidad de la empresa, esta deficiencia causa que la organización no tenga identificado los motivos que generan las diferencias entre reportes de inventario según sistema y existencias físicas, los cuales podrían haberse causado por un daño de productos al ingreso en bodega de los cuales no se genera un reporte por un encargado que justifique la realidad de los casos como parte de un proceso de administración. Para corregir las diferencias la administración ha usado la estrategia que en productos de poca rotación se ajusta el importe al gasto operativo, y en los productos de alta rotación, las variaciones son ajustadas al costo de venta, ya que por criterio de los directivos la

disparidad de los productos correspondía a errores del reporte, puesto que se vendieron en su totalidad y se encontraban plenamente identificados por el área de ventas.

La organización no posee una codificación unificada que facilite el manejo de su control de inventarios, siendo este un problema que entorpece el manejo de las existencias ya que en su momento se han encontrado con la duplicidad de un producto al ingresar la mercadería al sistema informático en el cual su codificación es generada de forma automática por el sistema y esta es utilizada por la empresa, pero no existe una política definida para la estructura de la codificación, esta actividad es parte de las funciones atribuibles al encargado de la bodega la cual no se aplica ya que esa función no se encuentra definida.

Debido a la falta de controles y políticas contables definidas en la entidad, los ajustes aplicados al final del año no se encuentran documentados ni registrados oportunamente y esto ocasiona que no se pueda identificar la naturaleza del gasto. Además, los importes monetarios manejados en contabilidad no son congruentes y no muestran información fiel en la cual los directivos puedan basarse para tomar decisiones.

Actualmente la empresa, no aplica una técnica de auto inventario, ni ningún tipo de conteo físico como medida de control interno. La implementación de conteos cíclicos ayudará a la entidad: a mejorar la fiabilidad de sus inventarios mostrando cantidades y valoraciones monetarias más exactas, en consecuencia, la administración de la compañía, tomará decisiones más apropiadas al tener un conocimiento más real de sus inventarios.

Anteriormente se han detallado las causas que originan las diferencias entre los inventarios y el sistema de control de inventarios, precisamente, uno de los beneficios de los conteos cíclicos es que facilita la detección de: los errores al ingresar o dar salida a los inventarios y la identificación de productos agotados, vencidos, deteriorados o con poca rotación. Por lo que al mejorar el control de los inventarios se pueden disminuir en gran medida las pérdidas que se originan.

Por último, permitirá realizar una mejora continua de los controles y políticas de inventarios establecidos, para determinar su eficacia, puntos débiles y oportunidades de mejora para Alimentos Congelados Mi País, S.A. de C.V.

1.1.2 Formulación del problema.

¿Cómo influye en la gestión efectiva de los inventarios de la empresa Alimentos Congelados Mi País, S.A. de C.V., la falta de aplicación de una herramienta para la realización de conteos cíclicos?

1.1.3 Objetivos de la investigación.

a) Objetivo general

Contribuir con la empresa Alimentos Congelados Mi País S.A. DE C.V. en la gestión efectiva de los inventarios, mediante la creación de una herramienta para la aplicación de conteos cíclicos.

b) Objetivos específicos.

- Crear un manual que contenga normas y procedimientos que sirvan como guía para la realización de conteos cíclicos por parte de la entidad Alimentos Congelados Mi País S.A. de C.V.
- Elaborar una lista de los procesos y actividades que deben de ejecutarse a la hora de la realización de conteos cíclicos.
- Proponer un programa que facilite la aplicación de conteos cíclicos en los inventarios de la entidad.

1.2. SITUACIÓN ACTUAL DE LA EMPRESA ALIMENTOS CONGELADOS MI PAÍS.**1.2.1. Antecedentes.**

Alimentos Congelados Mi País, S.A. de C.V., se constituyó inicialmente bajo el nombre de Pastelería Rosi el 31 de julio de 1985, terminó sus operaciones como pastelería en el año 1999, debido a que sus ventas fueron disminuyendo por el aumento exponencial de la competencia. La entidad permaneció inactiva durante el periodo que comprende del año 2000 al 2017.

El 2 de febrero de 2018, reapertura sus operaciones con un nuevo giro el cual es la comercialización al por mayor de alimentos congelados como actividad principal, actualmente posee una planta de operaciones ubicada en el departamento de La Libertad, municipio de Antiguo Cuscatlán, Boulevard Acero 2.

1.2.2. Inicio de operaciones con la nueva actividad

Con el inicio de operaciones en el año 2018, la entidad mantenía un stock de compras que suplió la demanda en cantidades pequeñas, por lo que el personal con subordinación contratado solo eran tres personas que se encargaban de las gestiones de la empresa junto a los dos accionistas que se encargaban de administrar el negocio. Los servicios de logística, reparto, financieros y contables se contrataban bajo la figura de honorarios.

1.2.3. Principales proveedores estratégicos para el inicio de operaciones.

Sus principales proveedores durante los años 2018 al 2020 fueron en su totalidad locales de los cuales se tomaban los productos comprados a precios de distribuidor los principales con más influencia se tienen PRICESMART y DISTRIBUIDORA DE ALIMENTOS.

1.2.4. Acontecimientos importantes.

Durante el inicio de la pandemia generada por el virus COVID 19 hasta que las restricciones impuestas por el gobierno de El Salvador fueron retiradas, las actividades de Alimentos Congelados Mi País, S.A. de C.V. se vieron afectadas teniendo como impacto la pausa de algunos proyectos como compras a proveedores del exterior y el aumento de operaciones para el abastecimiento de los inventarios y la contratación de personal en el área operativa. Sin embargo, las operaciones no se pausaron ya que la actividad económica a la que pertenece la empresa fueron de las principales que gozaron de permisos especiales para su operación de forma controlada.

En el año 2021 la empresa comienza a emplear los planes que se había propuesto con el objetivo de aumentar su actividad y como estrategia principal fue desarrollar un sistema

informático que se acoplara a su naturaleza y sus actividades para el control de inventario y gestión de ventas. A mediados del año se gestionó la contratación de personal para el área operativa y administrativa siendo estas tres personas para el área de ventas y dos para el administrativo. A finales del año se adecuaron las instalaciones para organizar las actividades operativas y administrativas en las cuales se identificaron algunos puntos importantes.

Se identificó dentro de la empresa en el sector de bodega que no se tenían organizados los productos por grupos y dentro del control de inventarios impreso desde el sistema informático no coincidían los códigos con los que fueron ingresados, se encontraron productos dañados, vencidos y con fecha próxima de vencimiento. Al momento de verificar los productos en el control impreso desde el sistema, se reflejaba mercadería de la cual ya no se poseía existencia.

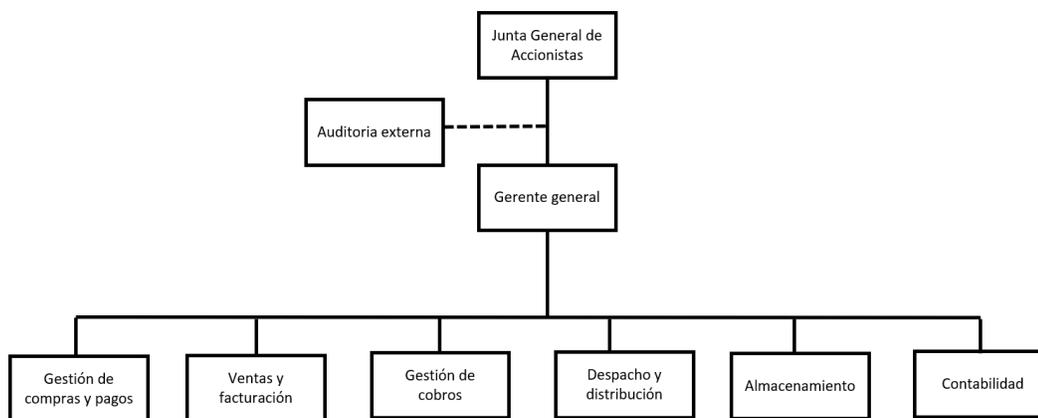
A final del año 2021 después de haber realizado el conteo físico requerido por la ley, se identificaron más diferencias relacionadas con el desorden de los productos, teniendo como caso en específico una cantidad de papas y pavos aplastados por la carga que le habían colocado arriba al momento de ingreso y vencidos respectivamente. También como parte de la administración después de una reunión se determinó que los procesos sobre la gestión de productos al ingreso en la bodega no se encontraban definidos.

1.2.5. Estructura operativa.

Figura 1

Organigrama de la estructura operativa de Alimentos Congelados Mi País, S.A. de C.V.

ALIMENTOS CONGELADOS MI PAÍS, S.A. DE C.V.



Nota: el organigrama detalla la estructura interna y operativa de la empresa, indicando las relaciones jerárquicas y entre departamentos.

- **Junta General de Accionistas:** se encuentra conformada por dos accionistas cada uno cuenta con el 50% de participación.
- **Gerente general:** dentro de la empresa se encuentra a cargo de uno de los accionistas quien posee un título de ingeniero en alimentos, y se encarga de supervisar todas las operaciones.
- **Auditoría externa:** servicio externo contratado a cargo de una firma de consultoría y auditoría.
- **Gestión de compras y pagos:** está a cargo de dos personas quienes se encargan de realizar la gestión de compras y pagos respectivamente.

- **Ventas y facturación:** las ventas se encuentran a cargo de dos personas quienes toman las órdenes de los clientes y entregan a una persona encargada de realizar la facturación y entregarla al encargado de bodega para su respectivo despacho.
- **Despacho y distribución:** el despacho es realizado por dos personas quienes preparan el pedido en base a la orden de compra y una vez completado tienen dos camiones conducidos por cuatro personas quienes son los designados para realizar la entrega al cliente, en cada unidad hay dos personas encargadas del manejo de la unidad móvil.
- **Almacenamiento:** esta actividad se encuentra designada a una sola persona quien se encarga de recibir las compras y verificar su ingreso además tiene la obligación de verificar las zonas de almacenamiento y el despacho de los productos.
- **Contabilidad:** este departamento se encarga de registrar de forma ordenada las operaciones de la entidad, de elaborar informes y estados financieros. Además, velar el cumplimiento de las obligaciones legales y mercantiles establecidas.

1.3. CONTEOS CÍCLICOS

1.3.1 Características de los conteos cíclicos.

Los conteos cíclicos son una técnica de inventario que se puede utilizar en todo tipo de almacenes, para ello se deben establecer grupos de referencias a los cuales se les aplicará una frecuencia de conteo. Es importante aclarar que los conteos cíclicos no sustituyen al inventario físico anual, ya que el primero se realiza principalmente por razones logísticas, y el último por razones de auditoría contable y tributaria.

Rodolfo Torres Rabello Coautor del libro “Supply Chain Management: logrando ventajas competitivas a través de la gestión de la cadena de suministro”, plantea que para lograr precisión del inventario se requieren tres pilares: (a) Clasificar apropiadamente los ítems, (b) realizar el conteo en forma metódica y sistemática y (c) realizar la corrección de las discrepancias. Al analizar este planteamiento se denota que un conteo cíclico sólo dará los beneficios esperados si se aplica un ciclo de mejoramiento, es en este punto el recurso humano tiene un papel fundamental pues son los operarios, los administrativos de facturación, el encargado de bodega, los supervisores, el contador y la administración de la entidad, los responsables de realizar este ciclo de mejoramiento.

1.3.2. Diferencias entre inventarios anuales y conteos cíclicos.

Para dar cumplimiento a la legislación tributaria, las empresas realizan inventarios periódicos anuales o semestrales, estos inventarios no proporcionan los beneficios necesarios para mejorar la gestión de inventarios en la entidad, pues presentan muchas limitaciones a la hora de ejecutarse. En la tabla 1, se presentan las diferencias entre los inventarios periódicos y los conteos cíclicos.

Tabla 1

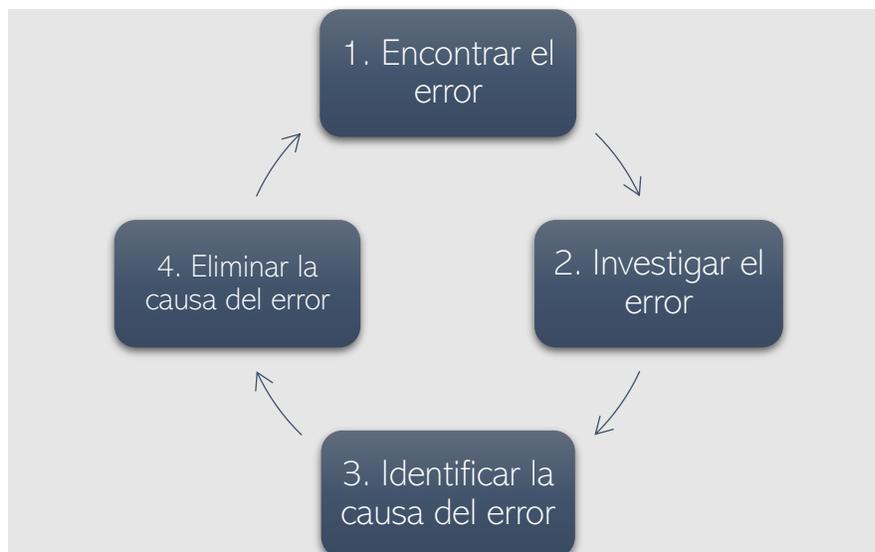
Diferencias entre inventarios periódicos y conteos cíclicos de una entidad.

Inventarios periódicos	Conteos cíclicos
a. Surgen como necesidad para cumplir con los requerimientos fiscales de aseguramiento o validación de información.	a. Surgen como herramientas para asegurar la exactitud del registro de los inventarios.
b. Se llevan a cabo a puertas cerradas, afectando la continuidad operativa.	b. Se llevan a cabo a puertas abiertas, es decir, no es necesario detener o afectar las operaciones de la empresa.
c. Se cuenta el 100% del inventario físico.	c. Se cuenta con una muestra seleccionada con anterioridad
d. Detectan diferencias acumuladas de todo el año o periodo de realización.	d. Permiten una detección y corrección rápida de las diferencias encontradas
e. Propensos a más errores en la realización del conteo.	e. Errores escasos en los conteos
f. Conflictivos debido a la falta de tiempo, personal, recursos y una planificación adecuada.	f. Rutinarios
g. Realizados con personal con poca capacitación o experiencia en el conteo de inventarios o conocimiento de los productos.	g. Realizados por un equipo especializado y familiarizado con los procedimientos de conteos cíclicos y productos de la entidad.

Nota: Diferencias entre inventarios periódicos anuales y conteos cíclicos tomado de (Teixeira, 2018).

Figura 2

Esquema del proceso de mejoramiento continuo



Nota: proceso de mejoramiento continuo dentro de un programa de conteos cíclicos.

Como se muestra en la figura 2, los conteos cíclicos son considerados como el primer eslabón dentro de un mayor objetivo, el cual es determinar y eliminar las causas de las diferencias en los registros de los inventarios. Al aplicar un programa de conteo cíclico se busca establecer procedimientos para corregir y prevenir las diferencias. De acuerdo a (Teixeira, 2018), los conteos cíclicos son la primera etapa de un proceso de mejoramiento continuo que persigue lograr el control de los inventarios.

1.3.3. Beneficios de la aplicación de un programa de conteos cíclicos.

Un programa de conteos cíclicos brinda muchos beneficios dentro de la gestión de inventarios permitiendo la obtención de mejores resultados. Dentro de estos beneficios se encuentran (Teixeira, 2018):

- a. La exactitud del inventario se mantiene en niveles más altos durante todo el año.
- b. La mayor velocidad en la detección de la discrepancia del inventario permite la identificación y eliminación oportuna de las causas.
- c. La eliminación de las causas principales de las discrepancias en los inventarios conduce a un nivel de precisión del inventario global mucho mayor que la derivada de contar una o dos veces al año.
- d. Un programa comprensivo de conteo cíclico eliminará el requisito de pausar operaciones una o más veces al año para hacer un inventario físico.

Dichos beneficios en términos económicos se ven reflejados en incremento de las ventas al brindar un mejor servicio y en la reducción de los niveles de inventarios innecesarios. Adicionalmente, es mucho menos costoso resolver potenciales discrepancias en los inventarios de manera proactiva y preventiva evitando que afecten el ciclo normal de la cadena de suministro, que hacerlo cuando las diferencias han ocurrido y han impactado negativamente la operación. En la tabla 2, se detallan más ampliamente.

Tabla 2

Principales factores que inciden en la reducción de costos e incremento de los niveles de servicio asociados con la implementación de un programa de conteo cíclico

Factores
<ul style="list-style-type: none"> • Eliminación de los costos y las interrupciones del servicio asociadas a los inventarios físicos “wall to wall”.
<ul style="list-style-type: none"> • Reducción o eliminación de las ventas pérdidas debido a rupturas de stock causadas porque el producto no está en el lugar correcto, o se encuentra fuera de stock aun cuando el sistema muestra una cantidad disponible.
<ul style="list-style-type: none"> • Aseguramiento de que el producto pedido es el mismo producto que se selecciona y se envía al cliente.
<ul style="list-style-type: none"> • Mayores niveles de exactitud de las existencias que permitirán menores niveles de inventarios de seguridad en el CEDIS, lo que redundará en reducciones en el costo de capital y otros asociados.
<ul style="list-style-type: none"> • Menor número de órdenes de compra de emergencia para cubrir con faltantes de inventario inesperados. Esto se traduce en una reducción de los costos de compras, pues este tipo de órdenes se caracteriza por ineficiencias logísticas típicas de cumplir con requerimientos inmediatos.
<ul style="list-style-type: none"> • Mayor productividad en el CEDIS asegurando que los inventarios estén disponibles en cada una de las ubicaciones, coincidiendo plenamente con la información disponible en el sistema y eliminando búsquedas adicionales.

Nota: tabla realizada en base a la información del artículo, implementa un programa de conteo cíclico (Teixeira, 2018). La abreviatura CEDIS, se utiliza para referirse al Centro de Distribución de una determinada entidad.

Para ello es importante que un programa de conteos cíclicos sea capaz de brindar los resultados que se detallan a continuación, en la tabla 3.

Tabla 3*Resultados de un programa de conteo cíclicos*

Resultados
<ul style="list-style-type: none"> • Descubrir las causas fundamentales de las discrepancias en los inventarios y tomar medidas correctivas oportunas para eliminar (o reducir) futuras desviaciones.
<ul style="list-style-type: none"> • Aumentar la eficiencia de la mano de obra del CEDIS, mejorar el flujo de productos y mejorar el servicio al cliente, permitiendo la identificación y corrección de las discrepancias de inventario antes de que afecten las operaciones normales del CEDIS.
<ul style="list-style-type: none"> • Cumplir con los requisitos establecidos por parte del departamento de contabilidad y auditores externos para los controles de procedimientos, la frecuencia de conteo y los niveles de exactitud del inventario que permitirán la eliminación de los inventarios físicos (Si la legislación de determinado país lo permite).
<ul style="list-style-type: none"> • Proporcionar las herramientas, los procesos y los procedimientos necesarios para optimizar el despliegue de los recursos de control de inventario, maximizar la eficiencia del conteo cíclico y permitir que el equipo de Control de Inventario identifique y resuelva rápidamente las causas de las discrepancias encontradas.
<ul style="list-style-type: none"> • Educar y formar a todo el equipo de distribución sobre la importancia de contar con inventarios precisos a nivel de estanterías y de implementar y ejecutar con éxito el programa de conteo cíclico.
<ul style="list-style-type: none"> • Proporcionar los medios para rastrear y reportar el cumplimiento y el desempeño frente a un conjunto de métricas claves predefinidas y responsabilizar a los individuos por lograr y mantener niveles de exactitud de inventario.
<ul style="list-style-type: none"> • Permitir reducciones en los niveles de inventarios de seguridad como resultado de una mayor precisión y mejores niveles de servicio

Nota: tabla realizada en base a la información del artículo implementa un programa de conteo cíclico (Teixeira, 2018).

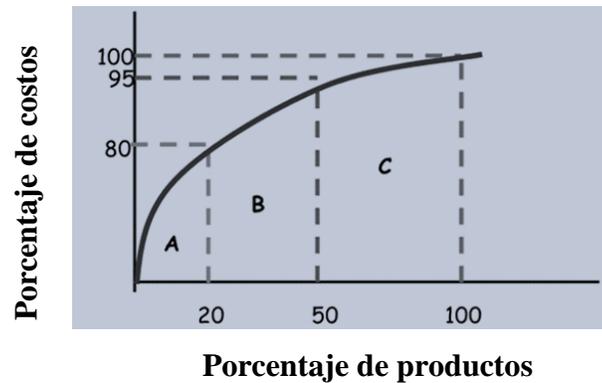
1.3.4. Clasificación del inventario.

El inventario de la entidad se puede clasificar considerando distintas variables y factores, las clasificaciones más utilizadas son las siguientes:

a. Clasificación ABC:

Para realizar la clasificación se debe asociar cada producto del inventario a una clase o categoría de productos, con respecto a su importancia para la empresa. Esta clasificación permite a las entidades identificar qué productos son críticos para el éxito y rentabilidad del negocio.

La clasificación ABC se basa en el principio de Pareto para identificar el 20% de los productos que genera aproximadamente el 80% de los resultados económicos y los categoriza como productos Clase A, al siguiente 30% de productos los clasifica como productos Clase B y al 50% restante como productos Clase C. (Fernández, 2019)(ver figura 3)

Figura 3*Curva de Pareto*

Nota: La curva de Pareto muestra las relaciones porcentuales de las clasificaciones considerando el costo y cantidad de los productos.

b. Clasificación XYZ

Este método consiste en clasificar los productos del inventario de acuerdo a la variabilidad de la demanda, es decir, considerando si tienen una demanda constante o impredecible. De igual manera que en el análisis ABC, el método XYZ agrupa los productos en 3 categorías o clases según la variabilidad de la demanda:

- Categoría X: productos con una demanda constante en el tiempo (0% a 10%).
- Categoría Y: productos con algunas fluctuaciones en la demanda, usualmente se pueden identificar tendencias en esta categoría de productos (10% a 25%).
- Categoría Z: Productos con demanda impredecible (más de 25%).

c. Clasificación FSN

En esta clasificación se considera la tasa de consumo, para dividir los inventarios en tres grandes grupos:

- **Fast Moving Inventory:** los productos que se mueven dentro y fuera de stock más rápido y con mayor frecuencia comprende menos del 20% del inventario total.

- **Slow Moving Inventory:** se mueve lentamente en comparación con el movimiento rápido. Comprende el 35% del inventario total.

- **Non moving Inventory:** es la porción menos móvil del inventario y es stock muerto. Comprende entre el 55%-60% del inventario total.

Existen diferentes tipos de clasificaciones, sin embargo, para tratar el tema de los conteos cíclicos en alimentos congelados se han colocado las principales que se adecuan a las características de movimiento de la mercadería en la empresa ya que estas dependen de su rotación y el tratamiento que se les da en bodega al cual se le asigna una ubicación dependiendo del cuidado que se requiera. Dentro de la empresa unidad de análisis se encuentran segregados productos desechables, productos enlatados y empacados y los de preservación en aire frío; para realizar una previa clasificación se tomará en cuenta estas tres condiciones dando prioridad a los de preservación en aire frío como primer punto que son de alta rotación y valorando que son de corto vencimiento respecto a los demás como lo es en los enlatados que el periodo es de seis o mayor a doce meses y para el caso de los desechables el vencimiento es nulo.

1.3.5. Métodos para aplicación de conteos cíclicos.

Existen muchos métodos para realizar el conteo cíclico, entre ellos se encuentra:

- a. **Conteo cíclico ABC:** es la técnica más practicada. Se basa en la creencia de Vilfredo Pareto, un sociólogo y economista, el cual, en 1907, explicó que en Italia un grupo de personas de entre el 80% y 85%, poseían apenas un 15% o 20% del dinero del país, siendo el resto (15%-20%), quienes poseían la riqueza del país, denominando al primer grupo “Minoría vital” y a los demás “Mayoría trivial”, actualmente conocemos esta regla como Ley de Pareto. (Fernández, 2019)

Dicha ley consiste en que, dentro de una población de objetos, el 20% de ellas tiene concentrado el 80% del valor y el 80% restante solamente concentra el 20%. En base a ello se asigna una clasificación como A, B o C según su frecuencia de venta (A es la categoría de mayor rotación y C la menor). En un inventario cíclico, los productos de tipo A serán contados con más frecuencia que los de tipo C. (Muller, 2005)

En un almacén diseñado para el resguardo de productos alimenticios se poseen categorías destinando la ubicación dependiendo de la delicadez del producto y la temperatura, es por ello que esta clasificación es una de las adecuadas para poder ser implementadas en este tipo de empresas ya que parte de una designación en tipo A,B,C de los productos según su rotación, que determinan de acuerdo a su orden la frecuencia en que se estarán contando y como otros factores puede tomarse en cuenta las condiciones de cómo está diseñada la bodega, en base a los comentarios del encargado de compras los

requerimientos se realizan partiendo de una proyección de las ventas en periodos anteriores por lo que el encargado de bodega puede indicar la ubicación más acorde a los productos en base a las categorías que se establecerán y de esta manera optimizar los recursos en la realización de conteos cíclicos.

- b. Grupo de control:** es un método que consiste en seleccionar un grupo de 100 ítems, tratando de incluir diversos casos: alta y baja rotación, alto y bajo volumen, etc. El objetivo es contar 10 ítems por día, cuando se han contado y ajustado los 100 ítems del grupo de control, se evalúa la experiencia y las lecciones aprendidas. Este método se utiliza cuando se implementan por primera vez inventarios cíclicos pues ayuda a seleccionar el método más adecuado para la entidad. (Torres Rabello, 2015)
- c. Por localización:** como su nombre lo indica en este método se realizan los conteos cíclicos en base a su ubicación, por ejemplo, si el Centro de Distribución tiene 12 racks podría contarse uno cada mes para así tener el conteo del 100% al cabo de un año. También la selección de los ítems a contar puede ser por pasillos u otros criterios basados en la ubicación. (Torres Rabello, 2015)
- d. Muestra aleatoria:** este método se utiliza cuando en la empresa los productos son muy similares en relación al tamaño, peso, valor y otras características, al no existir una característica que haga destacar más a una determinada línea de productos se crean grupos de manera aleatoria.

- e. **Por categorías:** se seleccionan categorías de ítems, por ejemplo, importados y nacionales. O por proveedor. O por segmento de cliente. Una vez hecho esto, se aplica muestreo estadístico. (Torres Rabello, 2015)

1.4. CONCEPTOS

- **Inventario cíclico:** el inventario cíclico o rotativo es un método de conteo y control en el que el inventario se cuenta a intervalos regulares durante el ejercicio fiscal. Es una técnica que consiste en hacer el recuento de artículos de forma continua, junto con el resto de actividades, dentro o fuera del horario laboral. El recuento cíclico consiste en la comprobación permanente de la exactitud de los registros de cada referencia. (Sierra, Guzmán, & García Mora, 2018)
- **SKU (Stock Keeping Unit):** su significado en español es unidad de mantenimiento de existencia, y se trata de un código de referencia único que identifica a un producto en específico que se encuentra a la venta, según aparece registrado en el sistema de la empresa. Los SKU son necesarios en la gestión de inventarios, estos son generados por los ERP de la empresa, y su finalidad es registrar las características de cada producto almacenado en un lugar determinado permitiendo una mejor clasificación e identificación de los productos. (Mecalux, S.A., 2019)
- **La administración de la cadena de suministros o Supply Chain Management:** se define como la coordinación sistemática y estratégica de las funciones tradicionales del negocio y de las tácticas a través de estas funciones empresariales dentro de una compañía

en particular, y a través de las empresas que participan en la cadena de suministros con el fin de mejorar el desempeño a largo plazo de las empresas individuales y de la cadena de suministros como un todo. (T. Mentzer, y otros, 2001)

- **IRA (Inventory Record Accuracy):** es una medida de cuán lejos o cerca se encuentra la información disponible en el sistema de la realidad física. Las unidades de medida para el IRA pueden ser en dinero o en unidades. Para un conjunto de SKU el IRA se calcula mediante esta métrica (Rabello, 2015)

$$IRA\% = \frac{\text{Número de registros correctos}}{\text{Número de registros verificados}} \times 100$$

- **Control interno:** el control interno es un proceso llevado a cabo por el consejo de administración, la dirección y el resto del personal de una entidad, para proporcionar un grado de seguridad razonable en cuanto a la consecución de objetivos relacionados con las operaciones, la información y el cumplimiento. Por lo tanto, el control interno: está orientado a la consecución de objetivos en una o más categorías, es un proceso que consta de tareas y actividades continuas, no se trata solamente de manuales, políticas, sistemas y formularios, sino de personas y las acciones que éstas aplican en cada nivel de la organización, es capaz de proporcionar una seguridad razonable al consejo y a la alta dirección de la entidad, y por último, es adaptable a la estructura de la entidad. (COSO, 2013)

- **Gestión de riesgo empresarial ERM:** es un proceso estructurado, consistente y continuo implementado por junta directiva o consejo de administración, a través de toda la organización para identificar, evaluar, medir y reportar amenazas y oportunidades que afectan el poder alcanzar el logro de sus objetivos. (Gaitán, 2006)

1.5. MARCO TÉCNICO

Tabla 4

Detalle de normativa técnica relacionada al tema de investigación

Normativa	Contenido
Norma Internacional de Información Financiera para Pequeñas y Medianas Entidades (NIIF para las PYMES)	<p><i>Sección 13 Inventarios</i></p> <p><i>Reconocimiento</i></p> <p>Se reconoce un inventario porque es un activo que:</p> <ol style="list-style-type: none"> Es poseído para ser vendido en las operaciones de la entidad. En proceso de producción con intención de ser vendido Como material o suministro para ser consumido en producción o prestación de servicios. <p><i>Tipos de inventarios</i></p> <ol style="list-style-type: none"> Inventario de materias primas Inventario de productos en procesos Inventario de productos terminados <p><i>Medición los inventarios</i></p> <p>Se medirán al importe menor entre el costo y el precio de venta estimado menos los costos de terminación y venta.</p> <p><i>Costo de los inventarios</i></p> <p>El <i>costo de adquisición</i> de los inventarios comprenderá el precio de compras más aranceles de importación y otros impuestos no recuperables, transporte y cualquier valor.</p> <p><i>Otros costos</i></p> <p>Otros costos que se deben considerar son aquellos se denominan: Costos de adquisición, Costos de transformación, Costos de inventarios para un prestador de servicios, etc.</p> <p><i>Métodos de valuación de inventario</i></p> <ol style="list-style-type: none"> Base específica Primeras entradas primeras salidas (PEPS) Costo promedio ponderado
Marco Integrado de Control Interno (2013)	Es un marco que permite a las organizaciones desarrollar y mantener, de una manera eficiente y efectiva, sistemas de control interno que puedan aumentar la probabilidad de cumplimiento de los objetivos de la entidad y adaptarse a los cambios de su entorno operativo y de negocio.

Objetivos

Se establecen tres categorías de objetivos, que permiten a las organizaciones centrarse en diferentes aspectos del control interno:

- Objetivos operativos
- Objetivos de información
- Objetivos de cumplimiento

Componentes del control interno

- Entorno de control
- Evaluación de riesgos
- Actividades de control
- Información y comunicación
- Actividades de supervisión

Componentes y principios

El marco establece un total de diecisiete principios que representan los conceptos fundamentales asociados a cada componente. Dado que estos diecisiete principios proceden directamente de los componentes, una entidad puede alcanzar un control interno efectivo aplicando todos los principios. (COSO, 2013)

Nota: aspectos más relevantes del marco técnico aplicable.

1.6. MARCO LEGAL

Tabla 5

Legislación aplicable al tema de estudio

Legislación	Contenido
Código Tributario y su Reglamento	<p>Artículo 126 literal a, CT Obligación formal de presentar y exhibir información, permitir control de toda documentación respecto a los inventarios, existencias físicas, registros contables y ajustes respectivos si los hubiese, comprobantes de crédito fiscal, facturas y toda documentación que ampare el origen de la mercadería y todo informe que tenga que ver con los hechos generadores de impuestos.</p> <p>Artículo 142, CT Obligados a llevar registro de inventarios, información a revelar en el registro, obligados a realizar el conteo físico anual y forma de realizarlo.</p> <p>Artículo 142-A, CT Requisitos y elementos que debe contener el registro de inventarios.</p> <p>Artículo 143, CT Métodos de valuación de inventarios permitidos por la legislación salvadoreña.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Costo según última compra: el costo de los artículos comprados a distintos precios y en distintas fechas se valúa por el costo de la última compra realizada. b) Costo promedio por aligación directa: como su nombre lo indica se establece un promedio del costo de las últimas cinco compras, o del total de compras, en caso de que las compras realizadas hubiesen sido menos. c) Costo promedio: los artículos se valúan realizando un promedio entre el costo de los artículos en existencia y el costo de las entradas por compras o producción durante un periodo. d) Primeras entradas primera salidas: el valor de las unidades en existencia al final del período corresponde a las últimas que fueron compradas o producidas. e) Costo para los frutos y productos agrícolas: para determinar este costo se suman todos aquellos costos incurridos en el cultivo o producción como, por ejemplo: el alquiler de tierras, los fertilizantes, semillas, o plantas; los salarios y todos los gastos que se hagan para

la obtención de los frutos o productos hasta que estén en condiciones de venderlos.

- f) Costo de ganado de cría: todos los costos incurridos y acumulados en el proceso de crianza de los animales.

Artículo 173 literales b; CT

Respecto a las facultades de la administración tributaria de fiscalizar, inspeccionar, investigar y controlar para velar por el cumplimiento de obligaciones tributarias:

Tiene la facultad de revisar y verificar cantidades físicas, condiciones de los inventarios, el valor de los bienes y mercancías, confrontar en cualquier momento los registros en sistema con existencias físicas.

Artículo 243, CT

Situaciones que se catalogan como incumplimiento de la obligación formal de llevar registro de inventarios y sus respectivas sanciones.

Ley del
Impuesto
Sobre la Renta

Artículo 29 numeral 11, LISR

Deducibilidad de costo de mercadería y forma de determinarlo.

Artículo 29-A numeral 21, LISR

Pérdida originada por activo realizable en estado de deterioro, caducidad y vencido.

Ley del
Impuesto a la
Transferencia
de Bienes
Muebles y a la
Prestación de
Servicios

Artículo 4, LIVA

Transferencia de bienes muebles corporales y hecho generador.

Artículo 11, LIVA

Autoconsumo por parte de empresas de su activo realizable y hecho generador.

Nota: aspectos relevantes de la legislación salvadoreña aplicados a la investigación

CAPÍTULO II: METODOLOGÍA DE LA INVESTIGACIÓN

2.1. ENFOQUE Y TIPO DE INVESTIGACIÓN

2.1.1. Enfoque

El estudio respecto a la problemática que presenta la entidad por la falta de lineamientos, procedimientos y una estructura definida formal para el control interno operativo y contable de los inventarios se llevó a cabo aplicando el enfoque cualitativo inductivo, a través del cual se pudo observar, recolectar y detallar la información sobre el manejo de las existencias físicas; así mismo se logró obtener un panorama más claro de la realidad de la empresa. Para ello, se recurrió a una variedad de fuentes de información bibliográfica y por medio de las entrevistas realizadas a las unidades de análisis se pudo confirmar la problemática

2.1.2. Tipo de investigación

El tipo de investigación utilizado fue el descriptivo ya que se centró en analizar la realidad que la empresa Alimentos Congelados Mi País afrontaba con referencia al manejo y gestión de sus inventarios partiendo de esto se logró describir y caracterizar una problemática específica a la cual se buscó una solución cuyo objetivo principal fue contribuir a que la entidad maneje y controle de una mejor forma las existencias de sus productos almacenados aplicando la técnica de conteos cíclicos a través de una herramienta adecuada a sus características y necesidades.

2.2. SUJETOS Y OBJETOS DE ESTUDIO

2.2.1. Unidad de análisis

Las unidades de análisis en la investigación fueron el contador general, la gerente general y el administrador de bodega de la entidad.

2.2.2. Unidad de estudio

La unidad de estudio en la investigación fue la empresa Alimentos Congelados Mi País, S.A. de C.V., la cual se dedica a la comercialización al por mayor de alimentos congelados.

2.2.3. Variables e indicadores

Se determinó como variable independiente la aplicación de un programa de conteos cíclicos; y como variable dependiente de esta la gestión efectiva de los inventarios y productividad, para cada una se establecieron indicadores e instrumentos. (ver tabla 6)

2.3. TÉCNICAS E INSTRUMENTOS UTILIZADOS EN LA INVESTIGACIÓN

2.3.1 Técnicas

a) Entrevista

Se utilizó la entrevista como herramienta para recabar información de las unidades de análisis, las cuales se realizaron de manera presencial en las instalaciones de la empresa, y así se obtuvo conocimiento de forma amplia de los aspectos de mayor relevancia que influyen en el manejo y control de la existencia que la entidad tiene implementados.

b) Sistematización bibliográfica

En esta técnica se utilizaron recursos bibliográficos como lo son libros de texto en formato digital, un curso en línea llamado “Conteos Cíclicos” impartido por Víctor García director de Chain Solutions, la normativa legal y técnica relacionada al problema de estudio, todo esto con el fin de poder establecer fundamentos teóricos sólidos.

Tabla 6

Operacionalización de variables

Variable	Tipo de variable	Definición conceptual	Dimensiones	Indicadores	Instrumento
La aplicación de un programa conteos cíclicos	Independiente	Es una planificación en la cual se definen políticas y procesos para la ejecución de conteos cíclicos.	Acceso a la información de la entidad para conocer la situación actual, definir políticas y establecer programas	Productividad, control y manejo de las operaciones	Entrevista
La gestión efectiva de los inventarios y productividad	Dependiente	Es el control de los inventarios desde su adquisición hasta la entrega de los mismos al cliente.	La aplicación de políticas y procesos de forma adecuada y su seguimiento	Alto IRA	Entrevista

Nota: se muestran las variables e indicadores identificados en la investigación

2.3.2 Instrumentos

Guía de preguntas

Se elaboró una guía de preguntas dirigidas al contador general, gerente general y administrador de bodega (ver anexos 2, 3, y 4), a través de las cuales se identificaron puntos clave a considerar para la elaboración de un programa de conteo cíclico adecuado.

2.4. PROCESAMIENTO DE LA INFORMACIÓN

La información que se logró obtener se procesó utilizando el paquete de ofimática Microsoft Office, lo que permitió realizar matrices con análisis detallados de las respuestas

obtenidas (ver anexos 5, 6 y 7). Además, a través del gestor de hojas de cálculo Microsoft Excel se elaboraron tablas y figuras que facilitaron la presentación de la información obtenida.

2.5. DIAGNÓSTICO DE LA INVESTIGACIÓN

Luego de analizar la información obtenida de las entrevistas a las unidades de análisis, se diagnosticó que existe la necesidad de que Alimentos Congelados Mi país mejore la gestión de sus inventarios, dicha mejora puede lograrse mediante la aplicación de una herramienta de conteos cíclicos. Se identificaron aspectos relevantes sobre la gestión de los inventarios que realiza la empresa, entre los cuales podemos resaltar los siguientes:

El recurso humano encargado de la recepción y almacenaje de productos es muy limitado ya que solo el administrador de bodega se encuentra a cargo de esos procesos, aunque es apoyado por personal de otras áreas, se corre el riesgo que se aplique mal un procedimiento debido a que no todo el personal se encuentra totalmente capacitado para el control de los productos, lo anterior también deja a entre ver que existe duplicidad de funciones y por ende las funciones relacionadas con las entradas, almacenaje y salidas de inventario no se encuentran segregadas pues son realizadas únicamente por una persona.

Los controles aplicados por tratarse de productos perecederos están orientados a la conservación de los mismos para evitar que se echen a perder o lleguen a su fecha de vencimiento sin haberse vendido; se controla la temperatura en dónde se almacenan los productos y así mismo se revisa la fecha de expiración de los mismos al almacenarse, sin embargo, hay pocos controles orientados a verificar las entradas y salidas de productos además no se tienen definidos

procedimientos de control que estén enfocados en manejar las existencias de los productos mientras permanecen almacenados, esto genera que sea difícil identificar si existe mercadería que no ha rotado y se encuentra próxima a vencer; respecto a la mercadería con fecha de vencimiento próxima, es colocada en oferta para darle salida rápida del inventario y así evitar pérdidas o rupturas de inventario al contar con mercadería no apta para la venta.

En cuanto mantener un inventario de seguridad, la entidad no ha definido un procedimiento específico, se ha adoptado la práctica que cada mes se solicita cierto porcentaje de producto de más sobre cada pedido para responder ante alguna contingencia o aumento repentino de la demanda en el mes, pero no es una política definida por escrito. La verificación de las existencias físicas, solo se realiza una vez al año, nada más para efectos de cumplimiento tributario. La entidad ha querido implementar realizar un conteo físico cada mes, sin embargo, a la fecha no ha sido posible. En relación a las diferencias de inventario que se originan entre información del sistema y existencia físicas, no son identificadas y corregidas oportunamente, tampoco se les da seguimiento en paralelo con contabilidad y finanzas. En muchas ocasiones se ajustan contra el gasto de venta y se documentan con un reporte de salida de productos, pero tampoco se ha definido una política específica para su tratamiento. La técnica de conteos cíclicos, brinda muchos beneficios para las empresas en las que sus inventarios son muy diversos y de productos perecederos, ya que requieren de más verificaciones y controles. Como resultado de la aplicación de esta técnica se logrará aumentar el nivel de veracidad del inventario, se reducirán los problemas de control interno, se mejorará la toma de decisiones previo a la identificación de los problemas que causan las diferencias y se aumentará la productividad, entre muchos beneficios más.

CAPÍTULO III: PROGRAMA PARA EJECUTAR CONTEOS CÍCLICOS DE BIENES DE CONSUMO EN EXISTENCIA

3.1. PLANTEAMIENTO DEL CASO

Como resultado del análisis realizado se identificó que Alimentos Congelados mi País carece de políticas y procedimientos definidos para la gestión y control de sus inventarios, no existen procesos definidos de seguimiento y corrección de los problemas, pues gestionan su inventario de forma empírica, y aunque se realizan actividades con el objetivo de que las operaciones relacionadas con los inventarios se efectúen de forma adecuada, estas no se encuentran definidas en un documento formal.

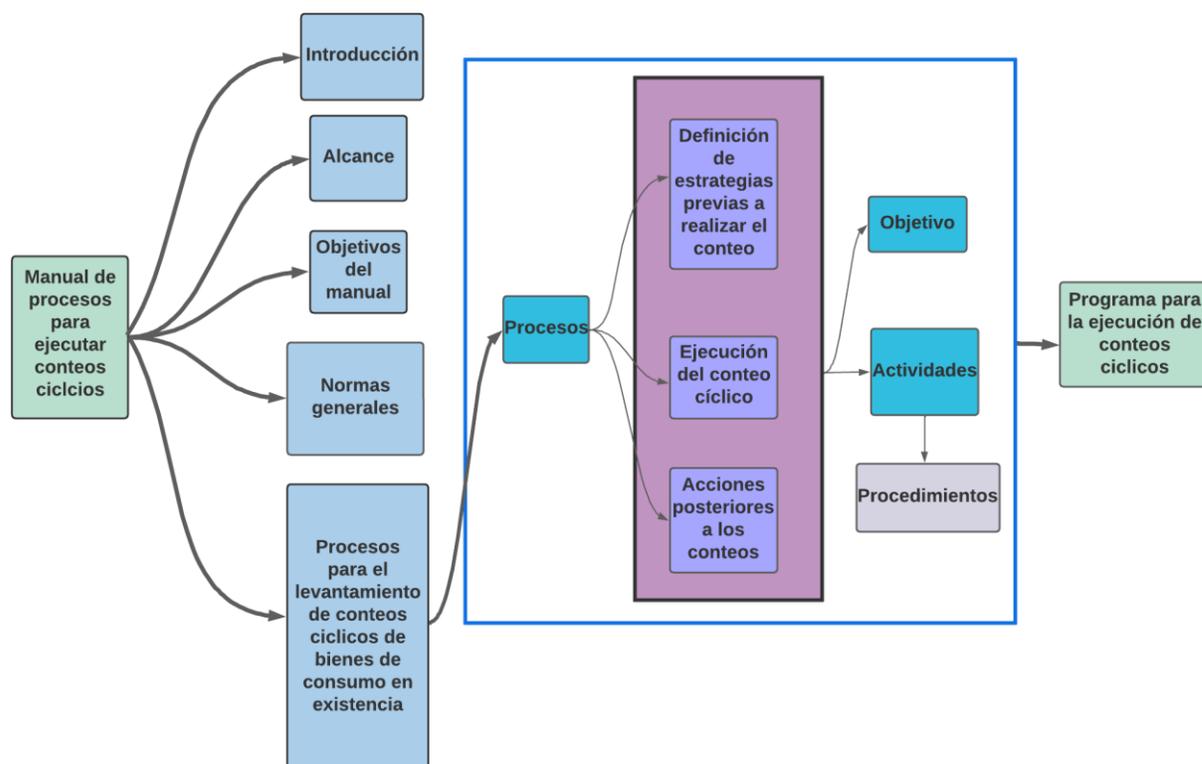
La presente propuesta tiene su base en la investigación bibliográfica y de campo realizada, la cual consiste en el diseño y creación de una herramienta basada en la técnica de conteos cíclicos para la empresa Alimentos Congelados mi País, la cual tiene como giro la comercialización de alimentos congelados, el documento propuesto tiene dos grandes apartados los cuales son: Manual de Procesos para Ejecutar Conteos Cíclicos y el Programa para la Ejecución de Conteos Cíclicos, los documentos antes mencionados tiene como objetivos los siguientes:

- Servir de guía al contador para programar, coordinar y realizar los conteos cíclicos de los bienes de consumo en existencia disponibles para la venta.
- Lograr eficiencia, efectividad y economía en el manejo y control de los inventarios, de tal forma, que mediante la aplicación de la técnica el contador identifique oportunamente productos faltantes y sobrantes.

3.2. ESTRUCTURA DEL CASO PRÁCTICO

Figura 4

Estructura del programa para la ejecución de conteos cíclicos.



Nota: en la figura se detallan las partes que conformarán el manual de procesos y los procesos definidos para la ejecución de los conteos.

3.3. CASO PRÁCTICO: CONTEOS CÍCLICOS.

Alimentos Congelados Mi País presenta ciertas dificultades para manejar y controlar de forma eficiente sus inventarios, esto ha generado rompimientos de stock, productos vencidos, duplicidad de funciones y diferencias entre cantidad física y sistema por ello se ha decidido crear una herramienta basada en la técnica de conteos cíclicos que ayude al contador de la entidad a subsanar los problemas mencionados anteriormente y así mejorar la gestión de sus inventarios,

dicha herramienta está conformada por un manual que norme los procesos y describe los procedimientos que se llevarán a cabo para realizar los conteos cíclicos, además contará con un programa que será parte integral de la solución, este servirá para verificar que los conteos se ejecuten de forma correcta y adecuada según las necesidades de la empresa.

3.3.1 Manual de procesos para la ejecución de conteos cíclicos en bienes de consumo de existencia.

El manual que se presenta a continuación está dirigido principalmente al contador, ya que por tratarse de una empresa mediana las actividades sobre el control de inventarios están designados a él; los planteamientos plasmados en el manual se encuentran diseñados con base técnica en COSO ERM 2017 sobre el componente número tres de las actividades de control con enfoque en la formulación de buenas prácticas.

MANUAL DE PROCESOS PARA EJECUTAR CONTEOS CÍCLICOS

Empresa: Alimentos Congelados Mi País, S.A. de C.V.

Área: Inventarios



INTRODUCCIÓN

Con el fin de mejorar la administración de las operaciones relacionadas con el manejo y control de los inventarios de la empresa Alimentos Congelados Mi País, es necesario definir y establecer procesos que sean cumplidos por los sujetos responsables de su ejecución de forma íntegra y fiel en cualquier circunstancia.

Este manual ha sido diseñado para ser un documento dinámico y como tal, para poder ser actualizado deberá revisarse durante el periodo de tiempo en el que la entidad decida aplicar las técnicas de conteo cíclico. Las revisiones y/o actualizaciones podrán ser propuestas por el contador general, auditor, la gerencia general, o los encargados del área de control de bodega y deberán cumplir siempre con el propósito de mejorar o actualizar la calidad, el control y la eficacia de los procesos para el cumplimiento oportuno de los objetivos de los mismos.

Debido a que este manual regirá los procesos, actividades, procedimientos y los ajustes que se deberán aplicar a nivel financiero; su documentación y modificaciones estará a cargo de la aprobación de la gerencia general en conjunto con el contador general, y la verificación de la correcta aplicación estará bajo la responsabilidad de auditoría externa.

Los cambios o adiciones aprobadas serán parte integral del manual y se incorporarán al documento. Con lo anterior se busca que la entidad posea un manual completo y permanentemente actualizado que servirá como base para la ejecución de los procesos relacionados con los conteos cíclicos.

ALCANCE

El presente manual será aplicable a todos los procesos relacionados con los conteos cíclicos, y será aplicable a todas las actividades y procedimientos que se deriven de su ejecución, así también se aplicará a todo el personal que tenga que desempeñar un rol ligado a un proceso y a todo aquel personal que tenga acceso a bodega y a la manipulación directa o indirecta de los productos.

OBJETIVO DEL MANUAL.

- Orientar al personal involucrado en el desarrollo y ejecución de los procesos, actividades y procedimientos relacionados con los inventarios y la técnica de conteos cíclicos proporcionando las bases sólidas para mantener una gestión adecuada de las existencias.
- Lograr la mayor eficiencia, calidad y control en las operaciones relacionadas con los inventarios, para optimizar tiempo, ahorrar esfuerzos y recursos en el manejo de las existencias, evitando la duplicidad de funciones y la no segregación de las mismas dentro de los procesos.

NORMAS GENERALES

- El proceso de toma de inventario cíclico es una operación interna de la empresa, se debe de realizar con el personal perteneciente a la bodega respectiva, como metodología para garantizar el estado del inventario.

- Previo a realizar los conteos el personal asignado deberá ser capacitado respecto a las técnicas y métodos a utilizar para la ejecución de los conteos
- El administrador de bodega deberá establecer la programación general de conteo cíclico al inicio de cada año de tal forma que la realización del conteo físico efectúe acorde a las necesidades de las operaciones de la empresa.
- Los inventarios físicos se realizan en fechas y horas establecidas por el administrador de bodega.
- Utilizar viñetas de color para marcar los productos contados con el fin de evitar error al realizar los conteos.
- Las personas que realizarán el conteo, deben tener en cuenta que el formato debe presentarse sin enmendaduras ni tachones, debe estar escrito con lapicero tinta azul, en caso de existir modificaciones, debe explicar el motivo por el cual se realizó y firmar con nombre claro al respaldo del mismo.
- Notificar como mínimo tres días al personal responsable de realizar el conteo cíclico, de tal forma que se cuente con la participación del equipo de conteo.

- El administrador de bodega estará a cargo de la actividad de selección de técnicas para realizar los conteos cíclicos.
- Los conteos cíclicos deberán ser realizados por el personal pertenecientes a las áreas de bodega, contabilidad y compras, manteniendo la segregación de funciones entre quien administra el inventario y realiza el conteo cíclico.
- El personal que participe en los conteos cíclicos deberá ser rotado cada vez que se cubra el 100% de las existencias.
- Es responsabilidad de la gerencia realizar capacitaciones para todos los colaboradores del conteo, mínimo cinco días antes de realizarlo.
- Es responsabilidad de la junta directiva aprobar los márgenes de tolerancia aceptados de diferencia para los productos de acuerdo a la causa que lo generó y al costo que representan los productos.
- Es deber de la gerencia diseñar e implementar las acciones correctivas que corrijan las causas de las diferencias presentadas en los conteos cíclicos realizados.

PROCESOS PARA EL LEVANTAMIENTO DE INVENTARIOS CÍCLICOS DE BIENES DE CONSUMO EN EXISTENCIA.

I. DEFINICIÓN DE ESTRATEGIAS PREVIAS A REALIZAR EL CONTEO

Objetivo

Definir los lineamientos generales para realizar el conteo cíclico de forma adecuada de tal manera que sea una medida efectiva para garantizar el inventario general.

Actividad: selección de las técnicas para realizar los conteos cíclicos.

Procedimientos.

1. Clasificar los inventarios por las categorías XYZ. (ver anexo 10)

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimiento:	clasificar los inventarios por las categorías XYZ.
Se elabora una clasificación de productos tomando como base las ventas del último trimestre de las cuales se aplicó el método ABC y el XYZ con el propósito de aplicar los procedimientos de buenas prácticas para categorizar en ABC según ventas y XYZ tomando un coeficiente de variación del movimiento o rotación de los últimos tres meses, de esta manera el contador general podrá evaluar el número de conteos cíclicos a realizar considerando el riesgo que conlleva cada categoría.	



ALIMENTOS CONGELADOS MI PAIS

CLASIFICACION DE LOS INVENTARIOS EN CATEGORIA ABC - XYZ
PARA EL EJERCICIO 2022

#	Artículo	Descripcion	Medida	Octubre	Noviembre	Diciembre	Suma por producto	Acumulado	Participacion relativa del costo acumulada	Clasificacion	Promedio de ventas mensuales	Desviacion estandar	Coefficiente de variacion	XYZ	ABC / XYZ
1	000052	PLATANO FRITO CAJA 24LBS	CAJA	-	159,176.74	39,824.51	199,001.25	199,001.25	23.182%	A	66,333.75	82,833.35	125%	Z	AZ
2	000090	CUBIERTO EMPACADO C/SAL PAQ. 100 UND	PAQUETE	38,192.70	65,238.69	38,192.70	141,624.10	340,625.35	39.681%	A	47,208.03	15,615.01	33%	Y	AY
3	000248	BASE DE PIZZA # 14 BOL 2 UND	BOLSA	33,769.15	34,835.48	26,203.17	94,807.80	435,433.15	50.725%	A	31,602.60	4,706.34	15%	X	AX
4	000250	PLATANO FRITO BOL 6 LBS PROMO.	BOLSA	11,981.29	29,683.11	29,683.11	71,347.50	506,780.65	59.037%	A	23,782.50	10,220.15	43%	Y	AY
5	000108	PAPA TWISTER CAJA 30 LBS	CAJA	-	47,181.24	10,771.26	57,952.50	564,733.15	65.788%	A	19,317.50	24,724.40	128%	Z	AZ
6	000110	PAPA FRANCESA 3/8 CAJA 30 LBS	CAJA	10,683.21	20,554.16	20,554.16	51,791.52	616,524.67	71.821%	A	17,263.84	5,698.99	33%	Y	AY
7	000049	MOZZARELLA STICKS BOLSA 3 LB	BOLSA	13,409.31	13,832.74	10,404.95	37,647.00	654,171.67	76.207%	A	12,549.00	1,868.83	15%	X	AX
8	000170	PAPA FRANCESA 5/16 C/CASCARA BOLSA 5 LBS	BOLSA	13,396.53	13,819.55	10,395.04	37,611.12	691,782.79	80.588%	B	12,537.04	1,867.05	15%	X	BX
9	000174	PAPA FRANCESA 1/4 BOL 4.5 LBS	BOLSA	12,677.28	13,077.58	9,836.93	35,591.79	727,374.58	84.734%	B	11,863.93	1,766.81	15%	X	BX
10	000141	KETCHUP GALON	GALON	11,860.87	12,235.40	9,203.44	33,299.70	760,674.28	88.613%	B	11,099.90	1,653.03	15%	X	BX
11	000106	CHEESSE CAKE DE FRESA 12 PORC.	UNIDAD	-	21,867.66	5,108.58	26,976.24	787,650.52	91.756%	B	8,992.08	11,439.39	127%	Z	BZ
12	000249	PLATANO FRITO 3 LBS	CAJA	7,353.09	7,565.28	5,705.63	20,644.00	808,294.52	94.161%	B	6,881.33	1,024.79	15%	X	BX
13	000158	PAJILLA PIFROZEN FARDO 50/25	FARDO	-	12,920.46	3,018.37	15,938.83	824,233.35	96.018%	C	5,312.94	6,758.95	127%	Z	CZ
14	000237	Italian Rose Mantquilla de Ajo, 680 g / 1.5l	BOTE 1.5 L	4,744.51	4,894.33	3,681.50	13,320.34	837,553.69	97.569%	C	4,440.11	661.23	15%	X	CX
15	000155	MANTEQUILLA DE MANI BOTE	BOTE	-	5,417.41	1,265.70	6,683.11	844,236.80	98.348%	C	2,227.70	2,833.93	127%	Z	CZ
16	000154	CHILI CHEF MATE GALON	GALON	1,873.95	1,933.12	1,454.09	5,261.16	849,497.96	98.961%	C	1,753.72	261.17	15%	X	CX
17	000019	QUESO CHEDDAR GALON	GALON	-	3,784.22	863.92	4,648.14	854,146.10	99.502%	C	1,549.38	1,983.05	128%	Z	CZ
18	000006	KETCHUP KERNS 1 GALON	GALON	1,406.86	1,451.29	1,091.65	3,949.80	858,095.90	99.962%	C	1,316.60	196.07	15%	X	CX
19	000226	CUBIERTO PEQ. AGRANEL MILLAR	FARDO	-	168.87	39.45	208.32	858,304.22	99.987%	C	69.44	88.34	127%	Z	CZ
20	000263	GALLETA OREO ORIGINAL	CAJA	40.55	41.83	31.47	113.85	858,418.07	100.000%	C	37.95	5.65	15%	X	CX
Total				161,389.31	469,699.13	227,329.63	858,418.07	858,418.07			286,139.36				

A continuación, para efectos prácticos se muestra una selección de productos clasificados mediante la categoría XYZ

- Definir las formas permitidas para realizar el conteo (por unidad, por cajas, por capas, por múltiplos, por lotes).

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimiento: Definir las formas permitidas para realizar el conteo (por unidad, por cajas, por capas, por múltiplos, por lotes).

Este procedimiento depende en gran medida de la manera en la que se almacenan los productos y en cómo se encuentra organizada la bodega, luego de analizar lo mencionado anteriormente se puede seleccionar la forma o formas en que se podrá realizar el conteo.

Se detallan las formas que se pueden usar para realizar el conteo:

Conteo por unidad: es la forma más común, producto que se toca, producto que se cuenta, sin embargo, respecto al factor tiempo y manejo de productos de proporciones pequeñas no es muy recomendable emplearla

Conteo por cajas: es sencillo de aplicar, en primer lugar, se tiene que conocer la cantidad exacta o aproximada de producto que contiene cada caja, verificar que las cajas no se encuentren dañadas ni abiertas, luego se cuenta la cantidad de cajas y se multiplica esa cantidad por el producto contenido en una caja.

Conteo por capas: se puede emplear cuando se almacenan los productos en contenedores que se pueden apilar, se debe conocer la cantidad de producto en cada contenedor que se encuentra apilado, conocer el número de filas y columnas en que se distribuye la pila de contenedores.

Conteo por contenedores: es bastante difícil de aplicar, ya que se trata de cambiar de posición los productos, es decir, pasarlos de un contenedor a otro, usando, el tacto la vista y mucha concentración.

Conteo por múltiplos: es similar al conteo por unidad ya que se realiza tocando y contando, pero se agiliza el proceso tomando productos por múltiplos de cantidades pares o impares para optimizar el tiempo.

3. Seleccionar la técnica de conteo cíclico a utilizar (por grupo de control, por tipo de material o familia, por localización, conteos forzados).

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimiento:	Seleccionar la técnica de conteo cíclico a utilizar (por grupo de control, por tipo de material o familia, por localización, conteos forzados).
-----------------------	---

Se debe escoger una técnica o varias para realizar los conteos, se puede aplicar una técnica a cierto tipo de productos y otra técnica a otro tipo de producto según sus características, no es necesario, escoger una sola y aplicarla de forma uniforme a todo el stock de productos almacenados

Grupos de control: se establece el grupo de control partiendo de diferentes sectores dentro de la bodega y productos con características diferentes entre sí, se puede tener varios grupos de control al realizar los conteos, se realiza en periodos cortos de tiempo y luego se vuelve a ejecutar y en todo momento se compara los resultados con los registros en el sistema.

Por tipo de material: se establecen los productos que tienen una mayor rotación o que generan mayores ingresos y luego solo se establece la frecuencia con la que se realizaran los conteos.

Por locación: se realiza en base los movimientos en bodega, es fácil de organizar, no sigue un patrón específico y la frecuencia con la que se realiza no es fija, ya que varía según las operaciones en bodega.

4. Organizar los conteos priorizando las categorías de acuerdo a su costo y rotación (AX, AY, AZ, BX, BY, BZ, CX, CY, CZ). (ver anexo 10)

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimiento: Organizar los conteos priorizando las categorías de acuerdo a su costo y rotación (AX, AY, AZ, BX, BY, BZ, CX, CY, CZ).

Por medio de esta clasificación el contador junto con el encargado de bodega podrá determinar la forma más adecuada de asignar las veces que se realizará una toma física de inventario, además podrá tomar en cuenta los parámetros preestablecidos e informar sobre la continuidad de los productos durante la trayectoria en el movimiento anual.

ABC / XYZ	A	B	C
X	AX	BX	CX
Y	AY	BY	CY
Z	AZ	BZ	CZ

AX	Muy importante y fácilmente predecibles. Pronóstico estático + revisión
BX	Importante y fácilmente predecibles. Pronóstico estadístico + revisión
AY-AZ	Importantes pero menos predecibles. Colaboración proactiva con comercial / marketing
BY-BZ	Pronóstico estadístico + Revisión / colaboración con comercial para los clientes más importantes
CX-CY	Solo pronósticos estadísticos. No necesitan revisión
CZ	De poco valor para la empresa y no predecibles. Descontinuar o cambiar "a pedido"

Los puntos a tomar en cuenta partirán de las categorías asignadas:

AX: la frecuencia de conteo determinada en esta categoría deberá de ser más alta que los demás debido a que su rotación en cuanto al comportamiento durante el año será estable, por lo cual se volverá casi imperceptible de identificar algún error.

BX: se tratará de la misma forma que a AX, pero con una menor frecuencia.

AY-AZ: la asignación de conteos a estas categorías se tomará con una menor frecuencia que el anterior, sin embargo se tomará en cuenta que debido a que estos productos pasan un tiempo más prolongado para ser rotados el contador y el encargado de bodega deberán de tomar en cuenta al momento de analizar el inventario que por medio de su verificación física se podrá informar a la gerencia para la asignación de promoción de forma más oportuna que lo habitual ya que se designará bajo una opinión fundamentada y bajo control.

Para los casos de las categorías BY-BZ, CX-CY y CZ se informará a la gerencia sobre su comportamiento y debido a que son productos que mantienen una permanencia más prolongada en la bodega y con el propósito de evitar registros en contabilidad por productos dañados o vencidos la gerencia deberá de brindar el tratamiento previo informe tras haber realizado un conteo físico de las unidades en existencia.

5. Definir el número de veces al año en que se contará el 100% de los productos.
6. Establecer la frecuencia con la que se realizarán los conteos.

Actividad: analizar los niveles de riesgo de la aplicación de conteos cíclicos.

Procedimientos:

1. Definir los objetivos estratégicos que se pretenden alcanzar con la aplicación de conteos cíclicos y asociar uno más riesgos que dificulten la consecución de los objetivos trazados.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO	
Procedimiento:	definir los objetivos estratégicos que se pretenden alcanzar con la aplicación de conteos cíclicos y asociar uno o más riesgos que dificulten la consecución de los objetivos trazados.
<i>Objetivos estratégicos</i>	<i>Riesgo asociado</i>
Asegurar la exactitud de los registros de los inventarios	No alcanzar la exactitud deseada de los registros de los inventarios
Llevar a cabo los inventarios a puertas abiertas sin afectar las operaciones	Realizar una programación inadecuada para la realizar los conteos y afectar las operaciones de la entidad durante su ejecución
Identificar de forma rápida las diferencias entre inventario físico y el sistema, así como las causas de las mismas	Complicaciones a la hora de identificar las diferencias encontradas y sus causas
Disminuir la ocurrencia de errores entre el sistema y el conteo físico	Aumento en la ocurrencia de errores relacionados con el sistema y el conteo físico
Seleccionar las técnicas adecuadas para la realización de los conteos cíclicos	Inadecuada selección de técnicas para la realización de los conteos
Realizar todos los procedimientos necesarios para la correcta aplicación de las técnicas a utilizar para ejecutar los conteos	No cumplir con la realización de todos los procedimientos que se necesitan para la ejecución de los conteos cíclicos
Asignar, funciones, roles y responsabilidades al personal encargado de realizar los conteos	Duplicidad de funciones, falta de segregación de funciones, falta de aptitudes y competencias para desarrollar las funciones



Asegurar que se cuenta con todos los recursos y herramientas necesarios que serán utilizados en la ejecución del conteo	Falta de verificación de recursos y herramientas para la realización de los conteos
Realizar inspección de productos antes de la ejecución de cada conteo	Omitir la inspección antes de la ejecución de cada conteo
Completar la documentación que es requerida para la realización de los conteos cíclicos	Documentación incompleta, vacía o que contenga información innecesaria o no solicitada
Verificar que la documentación resultante de cada conteo no contenga alteraciones y cuente con todos mecanismos de autenticidad requeridos	Falta de firmas y sellos, en las bitácoras de control de realización de conteos
	Documentación recibida con tachaduras, manchones y enmendaduras

2. Elaborar mapa de calor para determinar riesgo alto, medio y bajo.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimiento: Elaborar mapa de calor para determinar riesgo alto, medio y bajo.

Analisis de riesgo

Impacto de daño	Muy grave	3	6	9
	Grave	2	4	6
	Leve	1	2	3
		Baja	Media	Alta
Probabilidad de ocurrencia				

Riesgo alto (6-9)	
Riesgo medio (3-4)	
Riesgo bajo (1-2)	

Matriz de probabilidad de ocurrencia		
Probabilidad	Significado	Numero
Baja	Podría ocurrir en algún momento, pero es poco probable	1
Media	Es probable que ocurra	2
Alta	Es casi seguro que va ocurrir	3

Matriz de impacto		
Impacto	Significado	Numero
Leve	Errores leves que interfieren más no imposibilitan la consecución de los objetivos	1
Grave	Errores significativos que retrasan la consecución de los objetivos	2
Muy grave	Errores significativos que imposibilitan el cumplimiento de los objetivos	3

3. Elaborar la matriz de riesgos de acuerdo a los objetivos estratégicos y los posibles riesgos identificados.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimiento: Elaborar la matriz de riesgos de acuerdo a los objetivos estratégicos y los posibles riesgos identificados.

Matriz de riesgos				
Objetivos estratégicos	Riesgo asociado	Probabilidad de ocurrencia	Impacto	Nivel de riesgo
Asegurar la exactitud de los registros de los inventarios	No alcanzar la exactitud deseada de los registros de los inventarios	1	2	2
Llevar a cabo los inventarios a puertas abiertas sin afectar las operaciones	Realizar una programación inadecuada para la realizar los conteos y afectar las operaciones de la entidad durante su ejecución	1	1	1

Identificar de forma rápida las diferencias entre inventario físico y el sistema, así como las causas de las mismas	Complicaciones a la hora de identificar las diferencias encontradas y sus causas	2	2	4
Disminuir la ocurrencia de errores entre el sistema y el conteo físico	Aumento en la ocurrencia de errores relacionados con el sistema y el conteo físico	1	1	1
Seleccionar las técnicas adecuadas para la realización de los conteos cíclicos	Inadecuada selección de técnicas para la realización de los conteos	1	3	3
Realizar todos los procedimientos necesarios para la correcta aplicación de las técnicas a utilizar para ejecutar los conteos	No cumplir con la realización de todos los procedimientos que se necesitan para la ejecución de los conteos cíclicos	1	3	3
Asignar, funciones, roles y responsabilidades al personal encargado de realizar los conteos	Duplicidad de funciones, falta de segregación de funciones, falta de aptitudes y competencias para desarrollar las funciones	2	3	6
Asegurar que se cuenta con todos los recursos y herramientas necesarios que serán utilizados en la ejecución del conteo	Falta de verificación de recursos y herramientas para la realización de los conteos	2	2	4
Realizar inspección de productos antes de la ejecución de cada conteo	Omitir la inspección antes de la ejecución de cada conteo	2	3	6
Completar la documentación que es requerida para la realización de los conteos cíclicos	Documentación incompleta, vacía o que contenga información innecesaria o no solicitada	2	2	4
Verificar que la documentación resultante de cada conteo no contenga alteraciones y cuente con todos mecanismos de autenticidad requeridos	Falta de firmas y sellos, en las bitácoras de control de realización de conteos	1	2	2
	Documentación recibida con tachaduras, manchones y enmendaduras	2	2	4

Actividad: asignación de roles y responsabilidades.

Procedimientos:

- Definir el personal responsable de ejecutar los conteos.
- Asignar y definir las funciones de cada persona involucrada en la realización de los conteos.
- Verificar que no exista duplicidad de funciones y que las mismas estén segregadas correctamente.

II. EJECUCIÓN DEL CONTEO CÍCLICO.

Objetivo

Establecer el proceso que se realizará para la verificación física de los inventarios con la finalidad de conocer las condiciones de la mercadería en cuanto a su ubicación, estado y exactitud de unidades.

Actividad: preparación y asignación de recursos a utilizar durante la ejecución del conteo.

Procedimientos:

1. Proporcionar a cada miembro del equipo la ficha de los productos seleccionados para la realización de los conteos cíclicos a realizar según la programación (ver anexo 8).
2. Asignar el equipo y recursos necesarios al personal encargado de realizar los conteos para que puedan desempeñar sus funciones de forma adecuada.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimiento: Asignar el equipo y recursos necesarios al personal encargado de realizar los conteos para que puedan desempeñar sus funciones de forma adecuada.

A continuación se detalla los recursos mínimos que se deben asignar al personal:

Equipo de protección para cuartos fríos:

1. Chamarra térmica larga
2. Pasamontañas térmico de algodón o en su defecto un gorro
3. Guantes térmicos

Equipo de protección para bodegas generales

1. Cascos de seguridad
2. Protección de ojos
3. Guantes
4. Calzado de seguridad

Herramientas para realizar conteo:

1. Calculadora
2. Tablas portapapeles
3. Lapiceros
4. Vinetas de color

Actividad: verificación de los productos que serán sometidos al conteo e inicio de toma física.

1. Verificar el estado de los productos o cajas completas, que se encuentren en condiciones óptimas para su comercialización, además se observará que las unidades contengan su código, lote y fecha de vencimiento y que se encuentren en la ubicación designada.
2. Asegurarse que se coloquen las viñetas en las cajas y/o unidades que identifican que la mercadería ha sido contada.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimientos:

Verificar el estado de los productos o cajas completas, que se encuentren en condiciones óptimas para su comercialización, además se observará que las unidades contengan su código, lote y fecha de vencimiento y que se encuentren en la ubicación designada.

Asegurarse que se coloquen las viñetas en las cajas y/o unidades que identifican que la mercadería ha sido contada.

A continuación, se explica el uso de las viñetas de colores al momento de realizar el conteo:



El color verde se usará para marcar las cajas y/o productos contados que se encuentran en condiciones adecuadas.



El color amarillo se usará para marcar las cajas y/o productos para los que se identifique alguna observación



El color rojo se usará para marcar los productos que deben retirarse del inventario por estar dañado o vencido.

3. Previo al inicio de la toma física se procederá a llenar la ficha en la cual se colocará la fecha, hora de inicio, nombres del equipo de conteo designado y clasificación que se está contando.
4. Si se detecta alguna inconsistencia entre los resultados físicos y los del sistema se programará un segundo conteo. Si la inconsistencia se mantiene se deberá realizar una investigación exhaustiva de las posibles causas de la inconsistencia.

5. En caso de identificar productos dañados u obsoletos se deberán de realizar anotaciones las cuales formarán parte de la ficha y serán analizadas al finalizar el conteo de los productos seleccionados.

III. ACCIONES POSTERIORES AL CONTEO.

Objetivo: establecer las acciones que se realizarán de manera ordenada para la recopilación de los datos, evaluación del conteo cíclico realizado, análisis y corrección de las diferencias.

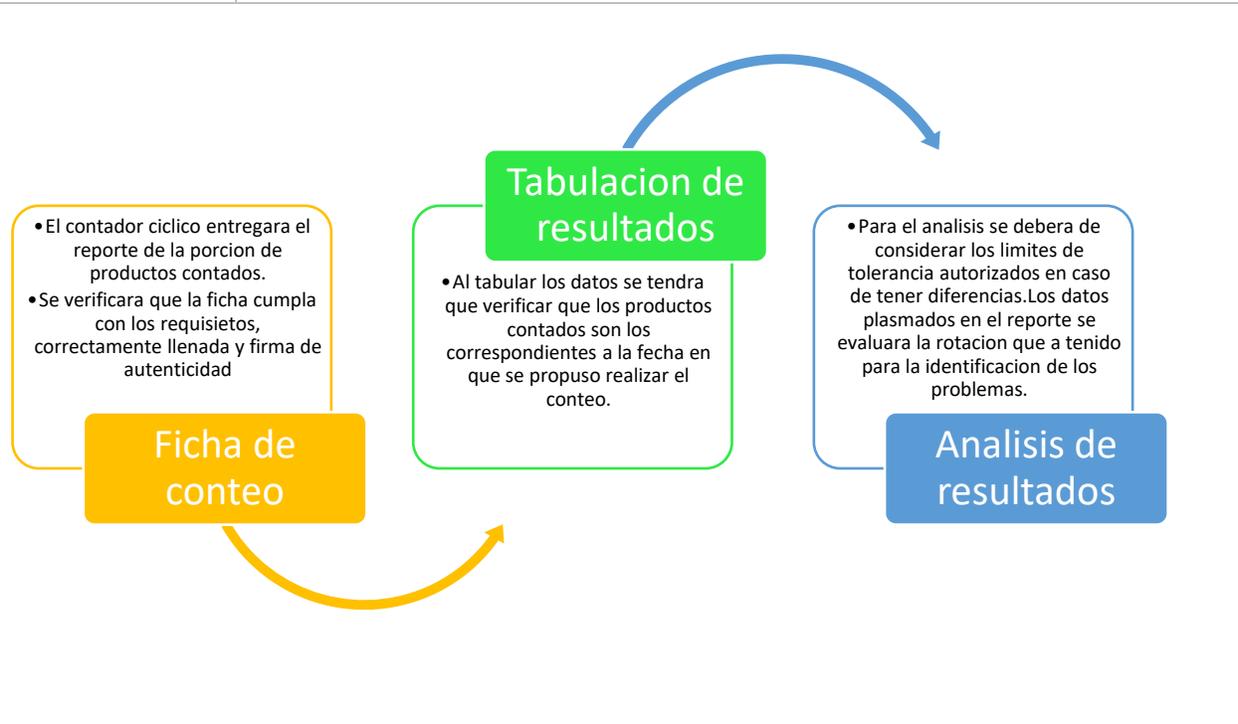
Actividades: Procedimientos de compilación

Procedimientos:

1. Al finalizar el conteo, la persona asignada, entregará la ficha de productos para realización de conteos cíclicos con su firma, al contador.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimiento: Al finalizar el conteo, la persona asignada, entregará la ficha de productos para realización de conteos cíclicos con su firma, al contador.



2. Recopilar las fichas del equipo en las cuales se debe comprobar que contengan los datos que requiere el documento y las firmas que le dan validez. Posteriormente se tabulara la información y se determinarán los resultados del conteo en un informe que contendrá un resumen de las cantidades reflejadas por el sistema y las unidades contadas, también se mostrará las diferencias causadas de la comparación de las cifras, cada miembro del equipo deberá de brindar una opinión como crítica o recomendaciones a la bodega o los procedimientos y finalmente se deberán de detallar el reporte de las excepciones

encontradas como la mercadería dañada u obsoleta, en el documento figuran las firmas del equipo y deberá estar acompañado como anexo las fichas de la toma física.

3. Redactar el *reporte de evaluación del conteo cíclico* con los datos requeridos según el formato y su valoración sobre el procedimiento realizado y errores detectados.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimiento:	Redactar el <i>reporte de evaluación del conteo cíclico</i> con los datos requeridos según el formato y su valoración sobre el procedimiento realizado y errores detectados.
-----------------------	--



Actividades: políticas de ajustes de los inventarios cíclicos

Procedimientos:

1. Las diferencias generadas deberán ser investigadas y los resultados de las mismas, deben ser reportadas a los niveles que corresponde para su ajuste de acuerdo al monto.
2. Los ajustes de los inventarios cíclicos, deberán ser autorizados de acuerdo a su monto y según la política de inventarios de la organización, por ejemplo:
 - A. Ajustes entre \$100.01 y \$1,000.00 por gerente general.
 - B. Ajustes entre \$50.01 y \$100.00 por encargado de compras.
 - C. Ajustes entre \$0.01 y \$50.00 por administrador de bodega.

Ajustes tipo A.

Solo serán autorizados por el gerente general con informe justificado por el encargado de compras y bodega.

Ajustes tipo B.

Se autorizarán por el encargado de compras con previo informe de justificación del encargado de bodega.

Ajustes tipo C.

Serán autorizados por el administrador de bodega previo conocimiento e informe a la gerente general.

3. Partiendo de la clasificación anterior establecer el margen de tolerancia. Por ejemplo, partiendo de la categoría de los ajustes tipo A una diferencia deberá de ser justificada

cuando el monto exceda \$500.00, en este caso se deberá de investigar las causas que lo ocasionaron y realizar un informe que deberá de ser presentado a la gerencia.

Actividades: evaluación de buenas prácticas para el conteo cíclico

Procedimientos:

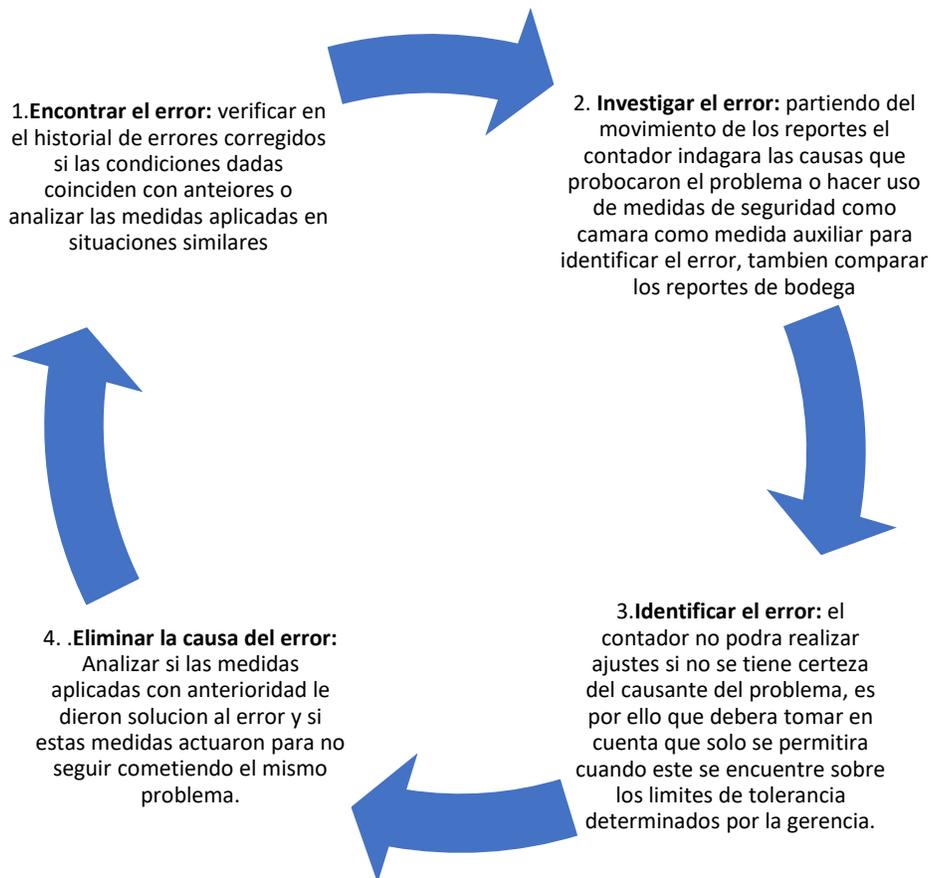
1. Realizar la evaluación de buenas prácticas para el conteo cíclico.
2. Se deberá evaluar la ejecución de los conteos para determinar si los procedimientos ejecutados son eficientes para su aplicación.

De los procedimientos ejecutados al final se deberá evaluar el siguiente ciclo:

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimientos: Realizar la evaluación de buenas prácticas para el conteo cíclico.
Se deberá evaluar la ejecución de los conteos para determinar si los procedimientos ejecutados son eficientes para su aplicación.

CICLO PARA LA IDENTIFICACIÓN Y CORRECCIÓN DE ERRORES.



3. Verificar que posterior al conteo se archiven los resultados de la toma física tales como informes generales, ajustes o acuerdos tomados a causa del análisis de los procedimientos.
4. Se tabularán los errores que se encontraron y las causas que provocaron las variaciones entre la toma física y el sistema en el reporte de excepciones el cual se tomará en consideración para posteriores resoluciones de problemas como procedimiento previo a la investigación.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimiento:	Se tabularán los errores que se encontraron y las causas que provocaron las variaciones entre la toma física y el sistema en el reporte de excepciones el cual se tomará en consideración para posteriores resoluciones de problemas como procedimiento previo a la investigación.
-----------------------	--

Tomar en cuenta que el reporte de excepción debe contener:



5. Se deberá de controlar la veracidad del inventario por medio de un informe que muestre la veracidad lograda en cada toma física, con el propósito de analizar si se tiene una mejora o los procedimientos aplicados no son los adecuados.
6. Se evaluará que la veracidad de los inventarios posterior a realizar las tomas físicas se posea una veracidad entre el 95% a 98%.

DESCRIPCIÓN DEL PROCEDIMIENTO

Procedimiento:	Se evaluará que la veracidad de los inventarios posterior a realizar las tomas físicas se posea una veracidad entre el 95% a 98%.
-----------------------	---

PROCESO PARA DETERMINAR LA VERACIDAD DEL INVENTARIO

#	Proceso
1	Multiplicar las unidades a contar y valorarlas con su costo unitario.
2	Sumar el costo de las unidades a contar por categoría de producto.
3	De los resultados tomados del conteo se deberá de valorar las unidades contadas por el costo unitario.
4	Sumar el costo de las unidades contadas por categoría de producto.
5	Tomar el total del costo de las unidades contadas entre el total del costo de las unidades tomadas como prueba para realizar el conteo cíclico.
6	Multiplicar el resultado por 100 y se obtendrá el índice de veracidad de los inventarios.
7	Realizar este procedimiento acumulando los resultados de cada conteo.

$$\text{Índice de veracidad de los inventarios} = \frac{\text{Total costo de las unidades contadas}}{\text{Total costo de las unidades tomadas como prueba}} * 100$$

Cabe recalcar que se toma como índice el 98% ya que la empresa determina el análisis que por cada dólar en costo del inventario en contabilidad valuado a fechas intermedias antes del cierre del año posee \$0.02 centavos de dólar de margen de error debido a los problemas causados dentro de la bodega y este margen debe de mantenerse durante la trayectoria de la ejecución de los inventarios cíclicos ya que la rotación de los productos durante todo el años permanece relativamente constante durante todo el año y esto debido al tipo de producto que se comercializa.

El 100% de veracidad del inventario solo se tendrá al final del año al momento de realizar ajustes posteriores a completar la toma física de los productos anuales.

7. Al momento de justificar las diferencias en el informe el equipo de conteos deberá de colocar imágenes o la documentación soporte del problema que ocasionó la diferencia.
8. En caso de identificar un robo de las mercaderías por el personal el encargado de bodega deberá informar inmediatamente a la gerencia para que tome las acciones respectivas al caso.

3.3.2 Programa para ejecutar conteos cíclicos en bienes de consumo en existencia.

ALIMENTOS CONGELADOS MI PAÍS



PROGRAMA PARA LA EJECUCIÓN DE
CONTEO CÍCLICO

Elaborado:

Fecha:

Revisado:

Fecha:

PROCESOS PARA EL LEVANTAMIENTO DE INVENTARIOS CÍCLICOS DE BIENES DE CONSUMO EN EXISTENCIA.

Proceso I: definición de estrategias previas a realizar el conteo

Objetivo: definir los lineamientos generales para realizar el conteo cíclico de forma adecuada de tal manera que sea una medida efectiva para garantizar el inventario general.

Actividad: selección de las técnicas para realizar los conteos cíclicos.

No.	Descripción del procedimiento	Encargado	Observaciones	Ref. anexos
1	Clasificar los inventarios por las categorías XYZ.	Contador general		
2	Definir las formas permitidas para realizar el conteo (por unidad, por cajas, por capas, por múltiplos, por lotes).	Contador general		
3	Seleccionar la técnica de conteo cíclico a utilizar (por grupo de control, por tipo de material o familia, por localización, conteos forzados).	Contador general		
4	Organizar los conteos priorizando las categorías de acuerdo a su costo y rotación (AX, AY, AZ, BX, BY, BZ, CX, CY, CZ). (ver anexo x)	Contador general		
5	Definir el número de veces al año en que se contará el 100% de los productos.	Contador general		
6	Establecer la frecuencia con la que se realizarán los conteos. (ver anexo x programación para ejecutar los conteos cíclicos)	Contador general		

Actividad: analizar los niveles de riesgo según la clasificación de los productos.

No.	Descripción del procedimiento	Encargado	Observaciones	Ref. anexos
1	Definir los parámetros e indicadores que ayudarán a establecer el nivel de riesgo de cada producto.	Gerencia general		
2	Elaborar mapa de calor para determinar riesgo alto, medio y bajo.	Contador general		
3	Elaborar la matriz de riesgos de acuerdo a la clasificación utilizada para realizar el conteo.	Contador general		

Actividad: asignación de roles y responsabilidades.

No.	Descripción del procedimiento	Encargado	Observaciones	Ref. anexos
1	Definir el personal responsable de ejecutar los conteos.	Administrador de bodega		
2	Asignar y definir las funciones de cada persona involucrada en la realización de los conteos.	Administrador de bodega		
3	Verificar que no exista duplicidad de funciones y que las mismas estén segregadas correctamente.	Administrador de bodega		

Proceso II: ejecución del conteo cíclico.

Objetivo: establecer el proceso que se realizará para la verificación física de los inventarios con la finalidad de conocer las condiciones de la mercadería en cuanto a su ubicación, estado y exactitud de unidades.

Actividad: preparación y asignación de recursos a utilizar durante la ejecución del conteo.

No.	Descripción del procedimiento	Encargado	Observaciones	Ref. anexos
1	Proporcionar a cada miembro del equipo la ficha de los productos seleccionados para la realización de los conteos cíclicos a realizar según la programación.	Administrador de bodega		

2	Asignar el equipo y recursos necesarios al personal encargado de realizar los conteos para que puedan desempeñar sus funciones de forma adecuada.	Gerencia general		
---	---	------------------	--	--

Actividad: verificación de los productos que serán sometidos al conteo e inicio de toma física.

No.	Descripción del procedimiento	Encargado	Observaciones	Ref. anexos
1	Verificar el estado de los productos o cajas completas, que se encuentren en condiciones óptimas para su comercialización, además se observará que las unidades contengan su código, lote y fecha de vencimiento y que se encuentren en la ubicación designada.	Administrador de bodega		
2	Asegurarse que se coloquen las viñetas en las cajas y/o unidades que identifican que la mercadería ha sido contada.	Administrador de bodega		
3	Previo al inicio de la toma física se procederá a llenar la ficha en la cual se colocará la fecha, hora de inicio, nombres del equipo de conteo designado y clasificación que se está contando.	Administrador de bodega		
4	Si detecta alguna inconsistencia entre los resultados físicos y los del sistema se programará un segundo conteo. Si la inconsistencia se mantiene se deberá realizar una investigación exhaustiva de las posibles causas de la inconsistencia.	Administrador de bodega y contador general		
5	En caso de identificar productos dañados u obsoletos deberán de realizar anotaciones las cuales formarán parte de la ficha los cuales serán analizados al finalizar el conteo de los productos seleccionados.	Administrador de bodega		

Proceso III: acciones posteriores al conteo.

Objetivo: establecer las acciones que se realizarán de manera ordenada para la recopilación de los datos, evaluación del conteo cíclico realizado, análisis y corrección de las diferencias.

Actividad: procedimientos de compilación

No.	Descripción del procedimiento	Encargado	Observaciones	Ref. anexos
-----	-------------------------------	-----------	---------------	-------------

1	Al finalizar el conteo, la persona asignada, entregará la ficha de productos para realización de conteos cíclicos con su firma, al administrador de bodega.	Administrador de bodega		
2	Recopilar las fichas del equipo en las cuales se debe comprobar que contengan los datos que requiere el documento y las firmas que le dan validez. Posteriormente se tabulará la información y se determinarán los resultados del conteo en un informe que contendrá un resumen de las cantidades reflejadas por el sistema y las unidades contadas también se mostrará las diferencias causadas de la comparación de las cifras, cada miembro del equipo deberá de brindar una opinión como crítica o recomendaciones a la bodega o los procedimientos y finalmente se deberán de detallar el reporte de las excepciones encontradas como la mercadería dañada u obsoleta, en el documento figuran las firmas del equipo y deberá estar acompañado como anexo las fichas de la toma física.	Contador general		
3	Redactar el reporte de evaluación del conteo cíclico con los datos requeridos según el formato y su valoración sobre el procedimiento realizado y errores detectados.	Administrador de bodega y contador general		

Actividad: políticas de ajustes de los inventarios cíclicos

No.	Descripción del procedimiento	Encargado	Observaciones	Ref. anexos
1	Las diferencias generadas deberán ser investigadas y los resultados de las mismas, deben ser reportadas a los niveles que corresponde para su ajuste de acuerdo al monto.	Administrador de bodega y contador general		
2	Los ajustes de los inventarios cíclicos, deberán ser autorizados de acuerdo a su monto y según la política de inventarios de la organización.	Gerencia general		
3	Partiendo de la clasificación anterior establecer el margen de tolerancia. Por ejemplo, partiendo de la categoría de los ajustes tipo A una diferencia deberá de ser justificada cuando el monto exceda \$500.00, en este caso se deberá de investigar las causas que lo ocasionaron y realizar un informe que deberá de ser presentado a la gerencia.	Gerencia general		

Actividad: evaluación de buenas prácticas para el conteo cíclico

No.	Descripción del procedimiento	Encargado	Observaciones	Ref. anexos
1	Realizará la evaluación de buenas prácticas para el conteo cíclico.	Administrador de bodega y contador general		
2	Se deberá evaluar la ejecución de los conteos para determinar si los procedimientos ejecutados son eficientes para su aplicación.	Gerencia general		
3	Verificar que posterior al conteo se archiven los resultados de la toma física tales como informes generales, ajustes o acuerdos tomados a causa del análisis de los procedimientos.	Administrador de bodega		
4	Se tabulará los errores que se encontraron y las causas que provocaron las variaciones entre la toma física y el sistema en el reporte de excepciones el cual se tomará en consideración para posteriores resoluciones de problemas como procedimiento previo a la investigación.	Contador general		
5	Se deberá de controlar la veracidad del inventario por medio de un informe que muestre la veracidad lograda en cada toma física, con el propósito de analizar si se tiene una mejora o los procedimientos aplicados no son los adecuados.	Contador general		
6	Se evaluará que la veracidad de los inventarios posterior a realizar las tomas físicas se posea una veracidad entre el 95% a 98%.	Contador general		
7	Al momento de justificar las diferencias en el informe el equipo de conteos deberá de colocar imágenes o la documentación soporte del problema que ocasionó la diferencia.	Administrador de bodega		
8	En caso de identificar un robo de las mercaderías por el personal el encargado de bodega deberá informar inmediatamente a la gerencia para que tome las acciones respectivas al caso.	Administrador de bodega		

CONCLUSIONES

Luego de analizar la información obtenida como resultado de la investigación, se presenta las siguientes conclusiones:

- Al implementar la técnica de conteos cíclicos de forma correcta se pueden alcanzar niveles muy altos de veracidad en todas las operaciones relacionadas con el inventario, tanto en unidades físicas como en unidades monetarias, lo que conlleva reducir la incertidumbre y aumentar la confianza de las cifras financieras al ser presentadas en los estados financieros cumpliendo así con el principio de fiabilidad.
- Los conteos cíclicos son una herramienta que no solo ayuda a mejorar la exactitud y veracidad de los registros del inventario, también sirve para lograr detectar de forma rápida artículos defectuosos, averiados o dañados y sacarlos del inventario para evitar completar pedidos con artículos en malas condiciones, así mismo se pueden detectar productos con fechas de caducidad cercana y sacarlos del inventario mediante estrategias de venta para evitar que eso se transforme en una pérdida para la empresa.
- El contador al realizar una correcta programación para la ejecución de los conteos cíclicos contribuirá a que las operaciones de la empresa no se vean afectadas, ya que no será necesario detener operaciones a la hora de que se realizan los conteos de esta forma estará cumpliendo con los objetivos estratégicos trazados.

- Los conteos cíclicos permiten mejorar la toma de decisiones operativas, ya que al tener datos más exactos de las unidades existentes se puede decidir de forma más sencilla cuanto se debe comprar, cuanto producto debe quedar almacenado y si se pueden completar los pedidos en cola.

- La ejecución de conteos cíclicos permite ajustar los inventarios teniendo la certeza de las causas que los ocasionaron las diferencias, y así poder realizar los ajustes pertinentes según la naturaleza de la causa, además se evita realizar correcciones partiendo de análisis generales o en otros casos realizar ajustes sin conocer el origen del problema.

RECOMENDACIONES

- Se recomienda que el personal encargado de ejecutar los conteos cíclicos sea sometido a capacitaciones constantes respecto a la aplicación y ejecución de esta técnica para que los resultados de la implementación sean satisfactorios para la entidad.
- Que el contador general trabaje en la elaboración de la programación anual de conteos cíclicos, así mismo en un plan de contingencia para hacerle frente a cualquier situación que se presente y amenace la correcta ejecución de los conteos programados, y las operaciones de la empresa.
- Se recomienda al administrador de bodega que tenga especial cuidado al momento de definir y asignar las funciones del personal encargado de realizar los conteos, que se lleve un registro detallado de cada miembro y las funciones asignadas para evitar que exista duplicidad de funciones o una segregación inadecuada de las mismas.
- La administración deberá velar por el cumplimiento de todas las normas establecidas en el manual para la ejecución de conteos cíclicos al igual que la realización adecuada de cada proceso, actividad y procedimiento con la finalidad de que los objetivos estratégicos se cumplan y mitigar los riesgos asociados a su consecución.

- Se recomienda a todo a la administración junto con el contador que realicen un proceso de retroalimentación al concluir cada conteo para evaluar la ejecución de buenas prácticas, corregir errores y proponer mejoras al momento de la realización de los conteos posteriores.

BIBLIOGRAFÍA

- COSO. (2013). *Control Interno - Marco Integrado*. (I. d. España, Trad.) España.
- COSO. (2017). *Enterprise Risk Management Integrating with Strategy and Performance*.
- Gaitán, R. E. (2006). *Administración de Riesgos ERM y la Auditoría Interna*. Bogotá: Ecoe Ediciones.
- Holguín, V. (2010). *Fundamentos de control y gestión de inventarios*. Cali, Colombia: Universidad del Valle. Obtenido de <https://elibro.net/es/ereader/biblioues/128995?page=16>.
- MECALUX. (20 de marzo de 2020). *MECALUX*.
- Mecalux, S.A. (12 de junio de 2019). Recuperado el 2022 de mayo de 21, de <https://www.mecalux.com.mx/blog/sku-que-es-significad>
- Muller, M. (2005). *Fundamentos de administración de inventarios*. Editorial Norma.
- Rabello, R. T. (2015). Hacia la precisión de inventarios (Inventory Record Accuracy, IRA). *SUPPLY CHAIN MANAGEMENT*, 28-30.
- Sierra, J., Guzmán, M., & García Mora, F. (2018). *Administración de Almacenes de y Control de Inventarios*.
- T. Mentzer, J., De Witt, W., S. Keebler, J., Soonhong Min, W. Nix, N., D. Srnith, C., & G., Z. (2001). *Journal of Businees Logistics* (Vol. 22).
- Torres Rabello, R. (2015). Conteo Cíclico: Un gran desconocido.

ANEXOS

Anexo 1

Reporte de productos y subproductos por orden alfabético de la empresa Alimentos Congelados,

S.A. de C.V.

Nº	CÓDIGO	DENOMINACIÓN	UNIDAD DE MEDIDA
1	000087	ACEITE DE OLIVA	LITRO
2	000218	ACEITE PAM SPRAY	BOTE
3	000086	ACEITE VEGETAL BIDON	BIDON
4	000194	ACEITUNA KALAMATA BOLSA	BOLSA
5	000231	ACEITUNA NEGRA S/HUESO 150 Gr.	LATA
6	000012	ADEREZO AJO PARMESANO 500 ML	BOTE
7	000148	ADEREZO BLUE CHEESE 500 ML	BOTE
8	000147	ADEREZO BUFFALO 500 ML	BOTE
9	000146	ADEREZO CAESAR GALÓN	GALON
10	000011	ADEREZO CHIPOTLE 500 ML	BOTE
11	000010	ADEREZO RANCH MEMBER SELECTION GLN	GALON
12	000199	ADEREZO RANCH ZAFRAN GLN.	BOLSA
13	000022	ADOBO BADIA 1.5LBS	BOTE
14	000001	AJO EN POLVO BADIA 1.5 LBS	BOTE
15	000116	ALITAS BBQ 3 LBS	BOLSA
16	000113	AROS DE CEBOLLA C/ CERV. CAJA 6X2.5 LBS	CAJA
17	000050	AROS DE CEBOLLA C/CERV. BOL 2.5 LBS	BOLSA
18	000244	AROS DE CEBOLLA PREF. 12/24LBS	CAJA
19	000178	AROS DE CEBOLLA PREFORMADOS BOL 2 LBS	BOLSA
20	000024	AZÚCAR DE PANELA 454 GR	BOLSA
21	000065	AZÚCAR EN SOBRES CAJA 16X150	CAJA
22	000067	AZÚCAR EN STICK CAJA 16X150	CAJA
23	000089	AZÚCAR GLASS 400 GRS	BOLSA
24	000209	AZÚCAR MORENA SOBRES 16/150	CAJA
25	000066	AZÚCAR SOBRES CREPE LOVERS CAJA 16X150	CAJA
26	000093	BANDEJA SIN DIVISIÓN 8X8 120 UND	FARDO
27	000248	BASE DE PIZZA #14 BOL 2 UND	BOLSA
28	000247	BASE PARA PIZZA #14 CAJA 20 UND	CAJA
29	000101	BASE PARA PIZZA #9 BOL. 12 UND	BOLSA
30	000028	BOLSA DE GABACHA	BOLSA
31	000003	BONELESS CHUNKS (TROCITOS DE POLLO)6 LBS	BOLSA
32	000215	BONELESS DE POLLO BOLSA 3 LBS	BOLSA
33	000266	CAFÉ EN GRANO LIBRA	LIBRA
34	000160	CAFÉ MOLIDO LB	BOLSA
35	000002	CAMARÓN CRUDO LIMPIO 51/60 3 LBS	BOLSA
36	000201	CAMARÓN EMPANIZADO BOL. 2 LBS	BOLSA
37	000137	CAMARÓN PRECOCIDO 71/90 3 LBS	BOLSA
38	000132	CEBOLLA CAMELIZADA LIBRA	BOLSA

39	000136	CHAMBA CHAI 1.81 KG	KILO
40	000043	CHEESECAKE DULCE DE LECHE 12 PORC	UNIDAD
41	000106	CHEESSE CAKE DE FRESA 12 PORC.	UNIDAD
42	000265	CHILE EN ESCAMAS BOL 150 UND	BOLSA
43	000085	CHILE EN ESCAMAS LIBRA	LIBRAS
44	000084	CHILE EN ESCAMAS SOBRES 16X150	CAJA
45	000154	CHILI CHEF MATE GALON	GALON
46	000207	CHOCOLATE HAZELNUT 1 Lb	TARRO
47	000021	CONSOMÉ DE COSTILLA CRIOLLA	UNIDAD
48	000071	CONSOMÉ DE POLLO MAGGI 920 GRS	BOTE
49	000167	CORN COB ELOTE 3" 96 UND	CAJA
50	000246	CREMA DE MARISCO CAJA 12 UND	CAJA
51	000072	CREMORA COFFEE MATE CAJA 200 UND	CAJA
52	000188	CREMORA CREMAFE BOL 200 UND	BOLSA
53	000026	CUBIERTO EMPACADO C/SAL MILLAR	MILLAR
54	000090	CUBIERTO EMPACADO C/SAL PAQ. 100 UND	PAQUETE
55	000226	CUBIERTO PEQ. AGRANEL MILLAR	FARDO
56	000214	CUCHARA MEDIANA	PAQUETE
57	000197	CUCHARA SOPERA MILLAR	FARDO
58	000061	DULCE DE LECHE LIBRA	LIBRAS
59	000193	ELOTE 3" BOLSA 16 UND	BOLSA
60	000163	ELOTE DESGRANADO 12/2.5	CAJA
61	000138	FILETE DE SALMON	LIBRAS
62	000211	FILETE DE TILAPIA CAJA 10 LBS	CAJA
63	000203	FILETE DE TILAPIA EMPANIZADA 2 LBS	PAQ
64	000033	FLAT BREAD CAJA 108 UNID	CAJA
65	000204	FRIJOLES MIS FRIJOLITOS DOY PACK	PAQ.
66	000127	FRIJOLES MOLIDOS	LIBRAS
67	000053	FRIJOLES MOLIDOS 1 LB	LIBRA
68	000054	FRIJOLES MOLIDOS 5 LBS	BOLSA
69	000263	GALLETA OREO ORIGINAL	CAJA
70	000195	GARBANZO LATA	LATA
71	000057	GUACAMOLE LIBRA	LIBRA
72	000109	HASH BROWNS CAJA 12/10 UND	CAJA
73	000157	HASH BROWNS PAQ 10 UND	PAQUETE
74	000020	HONGOS REBANADOS 1 GL	GALON
75	000237	Italian Rose Mantequilla de Ajo, 680 g / 1.5 l	BOTE 1.5 L
76	000206	JABON LIQUIDO MEMBER SEL.	GALON
77	000184	JALAPEÑO BOCADITO CHEDDAR CHEESE BOL 2.5 LBS	BOLSA
78	000187	JALAPEÑO POPPERS CREAM CHEESE 4 LBS	BOLSA
79	000005	JALEA DE FRESA 2LBS	BOLSA
80	000236	JUGO DE LIMON CONGELADO 3.78 LTRS	BOTE
81	000141	KETCHUP GALON	GALON
82	000006	KETCHUP KERNS 1 GALÓN	GALON
83	000007	KETCHUP KERNS/SOBRES 100 UND	BOLSA
84	000225	KEY LIME PIE MASTER CAJA 6 UND	CAJA

85	000224	KEY LIME PIE UNIDAD	CAJA
86	000133	LECHE CONDENSADA UND	LATA
87	000060	LECHE DE COCO	UNIDAD
88	000186	MAÍZ DESGRANADO GALON	GALON
89	000135	MAÍZ DESGRANADO LATA 425 GRS	LATA
90	000155	MANTEQUILLA DE MANI BOTE	BOTE
91	000092	MASCONES VERDES SCOTT 12 UNDS	PAQUETE
92	000008	MAYONESA GALÓN	GALON
93	000144	MAYONESA GRIFFITH SOBRES 200 UD.	BOLSA
94	000004	MEDALLONES DE POLLO FRANKS	BOLSA
95	000128	MERMELADA INDIV. HELIOS (FRESA Y MELOCOTON)	CAJA
96	000185	MIEL DE AGAVE BOTE	BOTE
97	000254	MINI TOAST PAQ.	PAQUETE
98	000143	MOSTAZA 115 ONZ	BOTE
99	000049	MOZZARELLA STICKS BOLSA 3 LB	BOLSA
100	000112	MOZZARELLA STICKS CAJA 4X3 12 LBS	CAJA
101	000229	NUTELLA FERRERO 1 KL	BOTE
102	000077	PAJILLA FLEXIBLE FORRADA 50X50 UND	FARDO
103	000080	PAJILLA FORRADA CREPE LOVERS 100X75	FARDO
104	000232	PAJILLA JUMBO GIGANTE FARDO	FARDO
105	000189	PAJILLA LARGA #26	FARDO
106	000078	PAJILLA NEGRA FORRADA 100X75	FARDO
107	000079	PAJILLA NEGRA FORRADA 10X75 UND	PAQUETE
108	000158	PAJILLA P/FROZEN FARDO 50/25	FARDO
109	000252	PALILLO DE DIENTE FORRADO CAJA 200 UND	CAJITA
110	000257	PAN BAGUETTE UNIDAD	UND.
111	000029	PAN BLANCO BOLSA 6 UND	BOLSA
112	000239	PAN CIABATTA BOLSA 20 UND	BOLSA
113	000032	PAN DE AGUA BOLSA 21 UNID	BOLSA
114	000196	PAN DE AGUA MINI BOL. 12 UND	BOLSA
115	000031	PAN HAMBURGUESA 4-5/8 C/AJONJOLI 25 UND	BOLSA
116	000096	PAN HOT DOG 8"	BOLSA
117	000258	PAN HOT DOG 8" C/AJONJOLI	BOLSA
118	000230	PAN MINI HAMBURGUESA 36 UNDS.	BOLSA
119	000172	PAN MUFFIN CAJA 16 DOC.	CAJAS
120	000097	PAN MUFFINS BOLSA 12 UND	BOLSA
121	000030	PAN MULTIGRANO BOLSA 6 UND	BOLSA
122	000094	PAN ROMERO PARMESANO BOLSA 6 UND	BOLSA
123	000228	PAPA CHIPS CAJA 30 LBS	CAJA
124	000190	PAPA CRINKLE 3/8 ONDULADA BOLSA 5 LBS	BOLSA
125	000165	PAPA CRINKLE 3/8 ONDULADA CAJA 30 LBS	CAJA
126	000046	PAPA DULCE (CAMOTE) 5/16 CAJA 15 LB	CAJA
127	000174	PAPA FRANCESA 1/4 BOL 4.5 LBS	BOLSA
128	000162	PAPA FRANCESA 1/4 27 LBS	CAJA
129	000047	PAPA FRANCESA 3/8 BOLSA 5 LBS	BOLSA
130	000110	PAPA FRANCESA 3/8 CAJA 30 LBS	CAJA

131	000111	PAPA FRANCESA 3/8" CAJA 22 LBS	CAJA
132	000048	PAPA FRANCESA 3/8" EU BOLSA 5.5 LB	BOLSA
133	000170	PAPA FRANCESA 5/16 C/CASCARA BOLSA 5 LBS	BOLSA
134	000166	PAPA FRANCESA 5/16 C/CASCARA CAJA 30 LBS	CAJA
135	000210	PAPA FRANCESA 5/16 C/LISO BOLSA 5 LBS	BOLSA
136	000198	PAPA FRANCESA 5/16 C/LISO CAJA 30 LBS	CAJA
137	000179	PAPA FRANCESA SAZONADA 5/16 BOLSA 5 LB	BOLSA
138	000164	PAPA FRANCESA SAZONADA 5/16 CAJA 30 LBS	CAJA
139	000251	PAPA TWISTER BOLSA 4 LBS	BOLSA
140	000045	PAPA TWISTER BOLSA 5 LBS	BOLSA
141	000171	PAPA TWISTER CAJA 24 LBS	CAJA
142	000108	PAPA TWISTER CAJA 30 LBS	CAJA
143	000243	PAPA WAFFLE NATU. BOLSA 5 LBS	BOLSA
144	000242	PAPA WAFFLE NATU. CAJA 30 LBS	CAJA
145	000213	PAPA WAFFLE NATURAL McCAIN 27 LBS	CAJA
146	000223	PAPA WAFFLE NATURAL McCAIN BOLSA 4 LBS	BOLSA
147	000044	PAPA WEDGES SAZONADA BOLSA 5 LBS	BOLSA
148	000107	PAPA WEDGES SAZONADA CAJA 30 LBS	CAJA
149	000208	PAPEL ALUMINIO 18X500	ROLLO
150	000156	PAPEL ALUMINIO CAJA 12X1000	CAJA
151	000256	PAPEL FILM 12"2000 PS	ROLLO
152	000064	PAPEL FILM ROLLO 12X2000	CAJA
153	000091	PAPEL HIGIENICO JUMBO ROLL PAQ. 6 UND	PAQUETE
154	000027	PAPEL TOALLA JUMBO ROLL PAQ. 2 UND	PAQUETE
155	000150	PASTA DE TOMATE S&W 111 ONZ	LATA
156	000063	PASTA PENNE 454GR	UNIDAD
157	000105	PASTEL CHOCOLATE CHUNK	UNIDAD
158	000041	PASTEL DE CHOCOLATE 12 PORC	UNIDAD
159	000042	PASTEL DE ZANAHORIA 12 PORC	UNIDAD
160	000264	PAVIPOLLO LIBRA	LIBRA
161	000216	PAVO BUTTERBALL 18-20 LBS	UNIDAD
162	000118	PECHUGA DE PAVO 3 LIBRAS	UNIDAD
163	000182	PECHUGA DE POLLO 15 LBS(APROX.) 6 ONZ	BOLSA
164	000259	PECHUGA GRILL 2.90 LBS	BOLSA
165	000103	PEPINILLO EN RODAJAS BOLSA	BOLSA
166	000038	PEPINILLO ENTERO BOTE	BOTE
167	000245	PETIT POIST 6X5 LBS	CAJA
168	000104	PIE DE HIGO	UNIDAD
169	000192	PIE DE MANZANA 20 UND	PAQUETE
170	000235	PIE DE MANZANA BK CAJA 240 UND	CAJA
171	000040	PIE DE PECANAS 8 PORC.	UNIDAD
172	000205	PIE DE PIÑA 240 UND	CAJA
173	000181	PIE DULCE DE LECHE 240 UND	CAJA
174	000070	PIMIENTA EN SOBRES 500 UNDS	BOLSA
175	000140	PIMIENTA NEGRA BADIA BOTE	BOTE
176	000253	PINCHOS DE BAMBÚ PAQ. 100 UND	PAQUETE

177	000249	PLATANO FRITO 3 LBS	CAJA
178	000126	PLATANO FRITO BOL 6 LBS	BOLSA
179	000250	PLATANO FRITO BOL 6 LBS PROMO.	BOLSA
180	000052	PLATANO FRITO CAJA 24LBS	CAJA
181	000125	PLATANO PRE FRITO BOLS 6 LB	BOLSA
182	000051	PLATANO PRE-FRITO CAJA 24LBS	CAJA
183	000260	POP CORN DE POLLO 2 LBS	BOLSA
184	000019	QUESO CHEDDAR GALÓN	GALON
185	000145	QUESO PARMESANO BOTE	BOTE
186	000009	QUESO PARMESANO/SOBRES P/PIZZA 114X8GR	BOLSA
187	000025	REDECILLA INVISIBLE 144 UNID	BOLSA
188	000081	REMOVEDORES PARA CAFÉ CAJA MILLAR	CAJA
189	000255	ROSA DE JAMAICA 1 LB	LIBRA
190	000073	ROSA DE JAMAICA BOLSA 8 ONZ	BOLSA
191	000083	SAL DE COCINA FARDO 25 LBS	FARDO
192	000069	SAL EN SOBRES CAJA 20X500 UND	BOLSA
193	000082	SAL REFINADA FARDO 25 LBS	FARDO
194	000014	SALSA BBQ KRAF 2.4 LTR	BOTE
195	000149	SALSA BUFFALO 500 ML	BOTE
196	000017	SALSA INGLESA GALÓN	GALON
197	000153	SALSA JALISCO GALÓN	GALON
198	000013	SALSA MANGO HABANERO 500ML	BOTE
199	000015	SALSA P/PIZZA ANGELA 106 ONZ	LATA
200	000151	SALSA PREGO HONGOS 4 lbs	BOTE
201	000152	SALSA SOYA	GALON
202	000023	SALSAS PICANTE JALISCO CAJA 500 SOBRES	CAJA
203	000240	SAZONADOR COMPLETO BADIA 794 GR.	BOTE
204	000074	SERVILLETA CUADRADA 10X100	FARDO
205	000234	SERVILLETA DINNER 8X100 UND	FARDO
206	000075	SERVILLETA DISPENSADOR 24X100	PAQUETE
207	000076	SERVILLETA POP UP 18X150	CAJA
208	000058	SMOOTHIE DE MANGO 1 GL	GALON
209	000131	SMOOTHIE DE MORA 1 GLN	GALON
210	000068	SPLENDA EN SOBRES 300 UNDS	BOLSA
211	000039	STEVIA CAJA	UNIDAD
212	000169	TATER TOTS BOLSA 5 LBS	BOLSA
213	000161	TATER TOTS CAJA 30 LBS	CAJA
214	000139	TIRAS DE POLLO EMPANIZADO (CHICKEN STRIPS)	BOLSA
215	000267	TOMATE ENTERO LATA S&W	LATA
216	000134	TOPPING DE CAMELO 2.5 LB	LIBRAS
217	000261	TORTA CONDIMENTADA 2 OZ (40 UN) 5 LBS	CAJA
218	000262	TORTA CONDIMENTADA 4 OZ (20 UN) 5 LBS	CAJA
219	000222	TORTA DE POLLO FRANK 3 LBS	BOLSA
220	000121	TORTA DE RES 2 ONZ CAJA 8 UND	CAJA
221	000120	TORTA DE RES 5.33 ONZ/12 UND PROMO.	CAJA
222	000119	TORTA DE RES BBQ 4 ONZ/16 UND PROMO	CAJA

223	000122	TORTA DE RES BBQ 4ONZ CAJA 4 UND	CAJA
224	000123	TORTA DE RES FAMILIAR 4ONZ CAJA 12 UND	CAJA
225	000100	TORTILLA CHIA AMARANTO 10.5" CAJA 144 UND	CAJA
226	000036	TORTILLA DE ESPINACA CAJA 72UNID	CAJA
227	000034	TORTILLA DE HARINA 10.5 CAJA 144UNIS	CAJA
228	000099	TORTILLA DE HARINA 12" CAJA 72 UND	CAJA
229	000098	TORTILLA DE HARINA 8" CAJA 20 DOC.	CAJA
230	000035	TORTILLA DE HARINA INTEGRAL 12 CAJA 72 UNID	CAJA
231	000124	TOSTADAS A LA FRANCESA CAJA 40 UND	CAJA
232	000130	TOSTONES BOLSA 3 LB	BOLSA
233	000056	TOSTONES CAJA 15LBS	CAJA
234	000088	VINAGRE BLANCO LA ABUELITA	GALON
235	000176	WYPALL AMARILLO	CAJA
236	000175	WYPALL AZUL	CAJA
237	000129	YUCA COCIDA BOLSA	BOLSA
238	000055	YUCA COCIDA CAJA 15LBS	CAJA

Nota: detalle de los productos comercializados por la empresa.

Anexo 2

Guía de preguntas de entrevista al contador general de la entidad Alimentos Congelados Mi País



**UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR
FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS
ESCUELA DE CONTADURÍA PÚBLICA**



ENTREVISTA SOBRE EL CONTENIDO DEL PROGRAMA PARA LA APLICACIÓN DE INVENTARIOS CÍCLICOS.

Presentado por:

- Lidia Marisol Clará García.
- Roberto Ernesto Molina Rodas.
- Kevin Neftaly Ramírez Araujo.

Dirigido al: contador de la empresa de Alimentos Congelados Mi País.

Objetivo: obtener información para el diseño de una propuesta de modelo de manual para la aplicación de conteos cíclicos.

Propósito: la siguiente guía de entrevista fue elaborada con la finalidad de recopilar información proporcionada por el contador de la empresa para identificar las claves para el diseño del manual en la aplicación de conteos cíclicos, la información que contribuirá, para formular los criterios de aplicación del programa de conteos cíclicos.

1. ¿Cómo se clasifican, e identifican los inventarios de la entidad?

Objetivo: identificar la clasificación de los inventarios en la empresa y que tipos de inventario manejan.

2. ¿Qué documentación se utiliza para controlar las entradas y salidas de los inventarios?

Objetivo: verificar los documentos con los que la empresa controla las entradas y salidas de inventario.

3. ¿Qué técnicas aplican para identificar diferencias en los conteos físicos?

Objetivo: identificar de qué forma la empresa encuentra las diferencias en el inventario.

4. ¿Por qué motivos se han identificado diferencias en los inventarios?

Objetivo: analizar los motivos por los cuales se generan diferencias en el inventario.

5. ¿Se han identificado robos de la mercadería por usuarios internos o externos a la empresa?

Objetivo: conocer si se identificaron robos de mercadería y que procedimientos aplicaron para evitarlos.

6. ¿Se tiene en mente algún proceso específico para selección de muestra, si se tiene uno, mencionar cuál es y por qué se desea utilizar ese proceso?

Objetivo: verificar si la entidad conoce algún método para selección de muestra a la hora de identificar las discrepancias en el inventario.

7. ¿Se establecen parámetros para determinar si las diferencias en los inventarios que se encuentran serán significativas o descartables?

Objetivo: conocer como la compañía clasifica las diferencias en significativas o descartables, partiendo de las causas que las generaron.

8. ¿Cuál es el tratamiento contable para justificar las diferencias en el inventario físico?

Objetivo: verificar el tratamiento contable que se debe de aplicar para justificar las diferencias y revisar si la empresa mantiene una política verbal para su aplicación.

9. ¿Cómo se corrigen y documentan esas diferencias contablemente?

Objetivo: analizar la documentación que se debe de suministrar para respaldar las diferencias en los registros contables.

10. ¿Se mantienen inventarios de seguridad para evitar la ruptura de stock o para hacer frente a un aumento repentino en la demanda de inventario?

Objetivo: verificar si la empresa maneja un indicador que determine un margen de mercadería que se debe de mantener en caso que la demanda de productos aumente al punto de no quedar a cero.

11. ¿Qué variables se consideran a la hora de calcular los inventarios de seguridad?

Objetivo: en caso que se manejan inventarios de seguridad analizar las variables que se consideran para determinar el indicador.

Anexo 3:

Guía de preguntas de entrevista al gerente general de la entidad Alimentos Congelados Mi País



**UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR
FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS
ESCUELA DE CONTADURÍA PÚBLICA**



ENTREVISTA SOBRE EL CONTENIDO DEL PROGRAMA PARA LA APLICACIÓN DE INVENTARIOS CÍCLICOS.

Presentado por:

- Lidia Marisol Clará García
- Kevin Neftaly Ramírez Araujo
- Roberto Ernesto Molina Rodas

Dirigido al: gerente general de la entidad Alimentos Congelados Mi País

Objetivo: obtener información para la elaboración de un programa para la aplicación de conteos cíclicos que sirva para mejorar la gestión de inventarios de la entidad Alimentos Congelados Mi País.

Propósito: la siguiente guía de entrevista fue elaborada con el fin de recabar información proporcionada por la gerencia de la empresa Alimentos Congelados Mi País con conocimiento suficiente y necesario respecto a la gestión de inventarios, dicha información ayudará en esta investigación, para elaborar un programa para la aplicación de conteos cíclicos que servirá para mejorar el manejo de las existencias.

1. ¿Qué medidas de control de inventario aplican?

Objetivo: identificar la forma en que la entidad gestiona sus inventarios en la actualidad.

2. ¿Se tienen segregadas todas las funciones de ingreso y salida de los productos en bodega en la empresa?

Objetivo: verificar si existe segregación de funciones y si hay un empleado específico con la tarea de controlar entradas y salidas de productos.

3. ¿Qué causas se han identificado que originan las diferencias en los inventarios?

Objetivo: determinar las razones por las cuales se generan diferencias entre existencia física y sistema.

4. Para las diferencias originadas anteriormente, ¿Qué medidas correctivas se han utilizado?

Objetivo: determinar el tratamiento que se ha dado a las diferencias encontradas entre inventario físico y sistema.

5. Se ha identificado retiro de productos en bodega no autorizado. De ser así ¿Cuáles tienden a extraviarse de forma recurrente?

Objetivo: verificar si se detectan movimientos en los inventarios no autorizados.

6. ¿Qué productos mantienen un riesgo alto de extraviarse?

Objetivo: determinar si existen productos con tendencia a desaparecer o extraviarse sin razón o causa justificada.

7. ¿Qué productos requieren de un mayor cuidado?

Objetivo: determinar los productos que necesitan manejo especial para su cuidado.

- 8. Se ha realizado un recuento de productos para identificar una diferencia. ¿Cuántas veces han realizado este procedimiento?**

Objetivo: identificar si la entidad tiene como medida de control realizar recuento de mercadería.

- 9. Tienen procedimientos o controles que son realizados por agentes externos, por ejemplo, Auditoría externa o empresas de control de inventario. De ser así cuales se aplican.**

Objetivo: identificar si la entidad posee medidas de control ejecutados por usuarios externos

- 10. ¿Qué controles se tienen definidos para la entrada, salidas y stock de inventarios en bodega?**

Objetivo: determinar los controles que la entidad maneja para ingresar y sacar mercadería de bodega.

- 11. ¿Qué documentación se utiliza para controlar las entradas y salidas de los inventarios?**

Objetivo: identificar la documentación que se utiliza para manejar los movimientos de la mercadería.

12. ¿Se ha designado a una persona en específico que se encargue de controlar los inventarios?

Objetivo: identificar si existe personal con la función específica de controlar el inventario.

13. ¿Cuáles funciones se han definido para la gestión de los inventarios?, además, ¿Se cuenta con un manual de puestos de trabajos que defina las funciones a realizar?

Objetivo: identificar las funciones asignadas para la gestión de inventarios.

14. ¿Se tiene comunicación directa entre el encargado de compras de productos y el encargado de bodega para corroborar la cantidad de productos existentes?

Objetivo: determinar si hay comunicación efectiva y de forma directa entre el departamento de compras y departamento de bodega.

15. ¿Se han establecido niveles máximos y mínimos de existencia para cada producto en el inventario? Limitantes del espacio

Objetivo: determinar si se mantienen niveles máximos y mínimos de existencia de los productos.

16. Actualmente, ¿Cuál es el nivel de exactitud de los inventarios?

Objetivo: identificar el nivel de exactitud de los inventarios que se manejan actualmente.

17. ¿Qué tratamiento se le da al inventario dañado, obsoleto y/o de lenta rotación?

Objetivo: identificar la forma de tratar la mercadería dañada, obsoleta o de poca rotación.

18. ¿Se capacita al personal encargado del inventario sobre procedimientos básicos de almacenamiento, recepción y despacho?

Objetivo: determinar si el personal encargado del inventario es sometido a capacitaciones que le ayuden a desempeñar de forma óptima sus funciones.

19. ¿Se han asignado adecuadamente las tareas a realizar en base a la experiencia, capacidades y habilidades del personal?

Objetivo: determinar si existe una correcta segregación de funciones en base a las competencias y capacidades de cada empleado.

20. ¿Se mantienen inventarios de seguridad para evitar la ruptura de stock o para hacer frente a un aumento repentino en la demanda de inventario?

Objetivo: identificar si la entidad maneja inventario de seguridad.

21. ¿Qué variables se consideran a la hora de calcular los inventarios de seguridad?

Objetivo: determinar la forma en que la entidad calcula su inventario de seguridad.

22. ¿Qué beneficios futuros próximos espera de la aplicación de conteos cíclicos?

Objetivos: determinar el alcance que la gerencia espera de la aplicación de los inventarios cíclicos.

Anexo 4

Guía de preguntas de entrevista de administrador de bodega de la entidad Alimentos Congelados Mi País



**UNIVERSIDAD DE EL SALVADOR
FACULTAD DE CIENCIAS ECONÓMICAS
ESCUELA DE CONTADURÍA PÚBLICA**



ENTREVISTA SOBRE EL CONTENIDO DEL PROGRAMA PARA LA APLICACIÓN DE INVENTARIOS CÍCLICOS.

Presentado por:

- Lidia Marisol Clará García
- Roberto Ernesto Molina Rodas
- Kevin Neftaly Ramírez Araujo

Dirigido a: administrador de bodega e inventarios.

Objetivo: obtener información sobre aspectos importantes de la gestión de los inventarios actual para el diseño de una propuesta programa de conteos cíclicos para los productos que maneja la entidad.

Propósito: la siguiente guía de entrevista fue elaborada con la finalidad de recopilar información proporcionada por las personas responsables de dirigir y controlar las actividades de recepción, registro, control, codificación, almacenamiento y despacho de los productos de la entidad para el diseño de una propuesta programa de conteos cíclicos.

- 1. ¿Cuántas personas están asignadas a realizar actividades relacionadas con la recepción, registro, control, codificación, almacenamiento y despacho de los inventarios? De estas personas ¿cuántas se encuentran asignadas a tiempo completo a cada una de estas actividades?**

Objetivo: conocer el recurso humano del que se dispone para la gestión de los inventarios.

2. ¿Cómo se clasifican, e identifican los inventarios de la entidad?

Objetivo: conocer la clasificación de los inventarios para establecer un método adecuado para la aplicación de conteos cíclicos.

3. ¿Cómo se encuentra organizada la bodega?

Objetivo: conocer la organización de la bodega para lograr una ejecución ordenada de los conteos cíclicos.

4. ¿Qué procedimientos de control de inventarios se tienen establecidos?

Objetivo: identificar las fortalezas y debilidades de los controles de inventarios para adecuarlos al programa de conteos cíclicos.

5. Dentro de los inventarios, ¿Se compran productos que solo se venden en temporadas en específico?

Objetivo: identificar los inventarios estacionales para establecer políticas y controles adecuados.

6. ¿Se brindan capacitaciones al personal sobre el manejo de la mercadería? De ser así, menciones algunas:

Objetivo: conocer las áreas en las que se ha capacitado al personal para establecer políticas que busquen mantener y mejorar el desempeño y conocimientos del personal, en el cumplimiento de las tareas asignadas.

7. **¿Cuáles son los problemas relacionados con la gestión de los inventarios que ocurren de manera más frecuente?**

Objetivo: conocer las problemáticas actuales en la gestión de inventarios para determinar las áreas de mayor riesgo en las que se enfocará el programa de conteos cíclicos.

8. **¿Se han identificado robos de los productos pertenecientes al inventario?**

Objetivo: conocer las problemáticas actuales y el nivel de resguardo de los inventarios.

9. **Actualmente, ¿Cuál es el procedimiento que se realiza para contar las existencias de la entidad (distribución de equipos, de productos, etc.)?**

Objetivo: conocer los procedimientos que se realizan para el inventario físico para adecuarlo al programa de conteo cíclico.

10. **¿Se cuenta con los recursos humanos y materiales necesarios para realizar inventarios de manera adecuada (Ejemplo: Tablas, lapiceros, Reportes del sistema, máquinas para dar movilidad a la mercadería, ¿personal capacitado)?**

Objetivo: conocer los recursos humanos, materiales, económicos, etc. con los que la entidad cuenta al momento de realizar inventarios físicos

Anexo 5

Matriz de análisis entrevista al contador general de Alimentos Congelados Mi País

Pregunta	Respuesta	Análisis
<i>¿Cómo se clasifican, e identifican los inventarios de la entidad?</i>	Se clasifican en productos congelados, Material de empaque y Materia prima.	Con el propósito de realizar una comparación del costo controlado por medio de los reportes del sistema, en contabilidad se deberían de segregar de la misma manera para identificar las diferencias de forma oportuna y de esta manera tener controlado su costo.
<i>¿Qué documentación se utiliza para controlar las entradas y salidas de los inventarios?</i>	Para el momento de su ingreso se utiliza el comprobante de compra entregado por el proveedor y se corrobora con las cantidades físicas que se detallan. Se tiene una orden de despacho la cual es generada de la facturación de un pedido.	Se debería de tener como procedimiento de control llevar una hoja de control de ingreso como proceso de comprobación secundario en el que el encargado de bodega deje constancia que la mercadería ha sido ingresada como lo indican sus comprobantes.
<i>¿Qué técnicas aplican para identificar diferencias en los conteos físicos?</i>	Reconteos y verificar documentos de órdenes que se han facturado pero que no se le ha dado salida física de la bodega.	Aunque la utilización de recuento es considerada una técnica de conteo, se debe de tener un procedimiento establecido más amplio ya que a medida crezcan las operaciones de la empresa llegará un punto en que serán muy difíciles identificarla aplicando esta técnica.
<i>¿Por qué motivos se han identificado diferencias en los inventarios?</i>	Se identifican diferencias por cruce en productos facturados con distinto código ya que se manejan grupos de productos de la misma línea, pero con distinta presentación.	En base a las técnicas empleadas al control interno en las empresa, se ha identificado que los procedimientos internos y de control mejorarán a medida se sustituyen las prácticas en las que se involucren la

alimentación de información al sistema de forma manual, es por esto que es recomendable que al igual que en los supermercados el sistema en el módulo de facturación sea controlado utilizando máquinas que le permitan la lectura de los códigos de barra u otros que sean manejados en la bodega para control de la mercadería en donde la información ya se tiene controlada por medio del código.

¿Se han identificado robos de la mercadería por usuarios internos o externos a la empresa?

Hasta el momento no se ha identificado ya que se revisa al personal al momento de salida de la bodega y al realizar el conteo anual no se tienen diferencias no justificadas.

La implementación de herramientas tecnológicas mejora el manejo de las operaciones y otorga mayor veracidad de la información, son menos susceptibles de ser alterados, es por ello que como procedimiento de control se tengan implementados sistemas de seguridad que sean controlados por una herramienta tecnológica.

¿Se tiene en mente algún proceso específico para selección de muestra, si se tiene uno, mencionar cuál es y por qué se desea utilizar ese proceso?

No se tiene, se realiza en ocasiones cuando se quiere comprobar la cantidad física de un producto, por requerimiento de satisfacer una orden de pedido.

Al momento de aplicar un procedimiento de control se debe de tener un procedimiento previamente establecido y además los expertos consideran que para mantener el control de la mercadería que se debe de tener en bodega considerar la aplicación de varias técnicas que se adaptan al desarrollo del programa de control de los inventarios. para la selección de muestra se debe de tener en cuenta como se tiene organizada la bodega y la

		ubicación de los productos por códigos que identifiquen el tipo mercadería con su ubicación, además de aplicación de la técnica de selección de muestra debe de valorizarse la mercadería para la toma selección, la rotación de estos productos y la veracidad que se maneja sobre ellos.
<i>¿Se establecen parámetros para determinar si las diferencias en los inventarios que se encuentran serán significativas o descartables?</i>	No se tiene ya que las diferencias identificadas según la gerencia no son significativas.	Es recomendable que la empresa tenga preestablecida una política y esta sea actualizada y evaluada por la gerencia a medida se evalúen las causas que ocasionan estos problemas.
<i>¿Cuál es el tratamiento contable para justificar las diferencias en el inventario físico?</i>	Todos son ajustados al gasto de ventas, y se determina de esta forma ya que por lo general siempre los productos faltantes se utilizaron para promoción. Cada diferencia es facturada para su ajuste a un valor razonable según costo.	La empresa debe de hacer uso de las herramientas del sistema o adecuarlo a sus necesidades, documentarlo por medio de la extracción de la información del software y este permita mantener un historial de estos eventos.
<i>¿Cómo se corrigen y documentan esas diferencias contablemente?</i>	Se imprime un reporte de salida de productos de la bodega que es autorizado por el encargado de bodega y la gerencia.	A nivel de control se recomienda que el sistema de la empresa permita generar reportes de ajustes dependiendo de sus causas nombrándolo como reportes de excepciones, estos harán que el reporte esté enfocado a controlar los errores causados dentro de la bodega.
<i>¿Se mantienen inventarios de seguridad para evitar la ruptura de stock o para hacer frente a un aumento repentino en</i>	No se tienen establecidos, varían dependiendo de la temporada y de los pedidos tomados en épocas similares. Se han identificado rupturas de stock en períodos anteriores, sin embargo, estas han	Independientemente del aumento de la rotación de los productos la empresa al inicio y durante el año debe de tener una proyección de mantener las cantidades mínimas y

<i>la demanda de inventario?</i>	sido causa del desabastecimiento a nivel internacional.	máximas en stock y estas deben de ser ajustadas en el año dependiendo de su comportamiento mensual para evitar la ruptura de los inventarios.
<i>¿Qué variables se consideran a la hora de calcular los inventarios de seguridad?</i>	No se tienen una cantidad establecida ya que estos dependen de la temporada en que son más comercializados. Estos en momentos específicos dependerán de una proyección según pedidos tomados, además se considera al momento de abastecer una compra adicionar un 15% más de la proyección para realizar un abastecimiento al inventario de productos en bodega.	Las variables que debe de considerar dependen de la rotación y como la gerencia considere la demanda, además debe de tener en cuenta la importancia de mantener un sistema que realice las gestiones por medio de un reporte de excepciones que muestre alertas para su debido control.

Anexo 6

Matriz de análisis entrevista a gerente general de Alimentos Congelados Mi País

Pregunta	Respuesta	Análisis
<i>¿Qué medidas de control de inventario aplican?</i>	Al momento de facturar a un cliente, se descarga automáticamente el inventario del sistema, y se genera un reporte del producto que será despachado. El encargado de bodega o la gerencia verifican que el producto físico que está saliendo de la bodega es según la cantidades y tipos detallados en el reporte generado por el sistema.	Las salidas del producto de la bodega de la entidad son verificadas por una persona con autoridad para garantizar que no existan salidas no autorizadas de inventario.
<i>¿Se tienen segregadas todas las funciones de ingreso y salida de los productos en bodega en la empresa?</i>	Si, el encargado de bodega verifica el producto que ingresa y lo almacena en el lugar correspondiente. Al momento de dar salida a las orden de productos son verificadas por él y en ocasiones por la gerencia.	Actualmente el encargado de la bodega es la única persona a cargo de la administración de los inventarios por tal motivo él se encarga de verificar las entradas y salidas, en ocasiones las salidas son verificadas por la gerencia. Para un mejor control interno es recomendable que estas dos actividades se encuentren segregadas.
<i>¿Qué causas se han identificado que originan las diferencias en los inventarios?</i>	Anteriormente se generaban porque no contaban con un sistema de control de inventario y se realizaba de manera manual. Debido al crecimiento de la empresa se procedió a sistematizar los procesos y se corrigieron algunas diferencias. Actualmente, las diferencias de inventario pueden ocurrir por confusiones en los códigos de productos, ya que algunos productos, por ejemplo, las papas, tienen distintas presentaciones y códigos muy similares.	Las diferencias son ocasionadas con confusiones de los códigos de productos similares, es recomendable que se tenga una codificación adecuada (no codificaciones largas, muy cortas o confusas), que sea entendible e identificable por los empleados.
<i>Para las diferencias originadas</i>	Se realizó un inventario físico para detectar las diferencias y determinar la existencia real de los productos, lo cual	Las diferencias son detectadas y ajustadas hasta que se realizan inventarios físicos, lo

<i>anteriormente, ¿Qué medidas correctivas se han utilizado?</i>	permitió realizar los ajustes correspondientes.	cual no permite una pronta detección de los errores. Además, la entidad no cuenta con políticas y medidas previamente establecidas para corregir las diferencias que surjan.
<i>Se ha identificado el retiro de productos en bodega no autorizado. De ser así ¿Cuáles tienden a extraviarse de forma recurrente?</i>	No se han identificado salidas no autorizadas.	Las salidas son verificadas contra reporte de pedido por el encargado de bodega, o gerencia general, en presencia del vendedor asignado. Para un adecuado control es recomendable que las órdenes de salida se encuentren autorizadas por el departamento designado, y sean firmadas tanto por el encargado de bodega como por el vendedor que recibe el producto.
<i>¿Qué productos mantienen un riesgo alto de extraviarse?</i>	Los productos que se manejan varían en tamaño desde unidades pequeñas hasta cajas grandes de productos, por lo cual los productos de menor tamaño son los que mantienen un mayor riesgo de extraviarse.	La entidad maneja gran variedad de productos de diferentes tamaños, muchos de ellos son pequeños y pueden venderse en unidades o cajas completas, es por ello que un punto clave de cuidar es el acceso limitado a la bodega e implementación de mecanismos de seguridad.
<i>¿Qué productos requieren de un mayor cuidado?</i>	Las papas, deben “cuidarse como huevos”, es decir, deben ser almacenadas a una temperatura específica, en una condición adecuada para que el producto no se dañe.	Es importante identificar los productos que deben tratarse con mayor cuidado para ubicarlos de mejor manera dentro de la bodega y capacitar al personal sobre las medidas que deben implementarse para su conservación, para evitar que dicho producto se dañe y genere pérdidas a la entidad.

<p><i>Se ha realizado un recuento de productos para identificar una diferencia. ¿Cuántas veces han realizado este procedimiento?</i></p>	<p>En lo que va del año se han realizado tres inventarios en la bodega externa, en ocasiones se ha realizado recuento de algunos productos.</p>	<p>A pesar que la empresa no recurre de forma repetida a esta técnica es necesario que se tenga un procedimiento establecido ya que de esta manera se logra identificar el origen de las diferencias y conocer cuáles son las causas que lo provocan.</p>
<p><i>Tienen procedimientos o controles que son realizados por agentes externos, por ejemplo, Auditoría externa o empresas de control de inventario. De ser así cuales se aplican.</i></p>	<p>No se tienen controles realizados por usuarios externos, a excepción del inventario físico anual presenciado por auditoría externa.</p>	<p>Es recomendable solicitar la presencia de auditoría externa para comprobar que los procedimientos relacionados con la gestión de inventarios se realicen conforme a la documentación extraída del sistema a fin de verificar su veracidad y analizar la aplicación de medidas correctivas por aplicar durante el proceso</p>
<p><i>¿Qué controles se tienen definidos para la entrada, salidas y stock de inventarios en bodega?</i></p>	<p>Verificación por parte del encargado de bodega o gerencia general de las órdenes de salida y niveles de stock</p>	<p>Además de los procesos de verificación del estado de los productos contra la documentación de compra y venta de la mercadería. Es recomendable que la empresa maneje un sistema de codificación que identifique sus órdenes de compra y venta hasta la finalización de la entrega con el cliente ya que de esta forma se identificará por completo la mercadería en bodega, los que están por ingresar y la mercadería en ruta por medio de una codificación única, también permitirá que en caso se reconozcan devoluciones del producto el encargado de bodega conozca las causas que lo originaron y se decidirá previo a analizar las condiciones de la mercadería</p>

		darle ingreso o asignarle otra calificación para poder comercializarla.
<i>¿Qué documentación se utiliza para controlar las entradas y salidas de los inventarios?</i>	La documentación que se utiliza son hojas de ingreso de productos y los reportes de salida que generados por el sistema	Es recomendable que se la documentación para ingresos y salidas de productos detallen la información necesaria para el adecuado control de los productos, así mismo siempre posean detalle nombre y firma de quien autoriza, quien despacha y quien recibe los productos.
<i>¿Se ha designado a una persona en específico que se encargue de controlar los inventarios?</i>	Si, el encargado de bodega.	Es recomendable que asigne a una persona responsable de la bodega en general, que coordine y verifique las actividades y funciones realizadas por los demás miembros del equipo encargado de gestionar los inventarios.
<i>¿Cuáles funciones se han definido para la gestión de los inventarios?, además, ¿Se cuenta con un manual de puestos de trabajos que defina las funciones a realizar?</i>	El encargado de bodega debe recibir y verificar la cantidad y estado del producto entregado por los proveedores, los cuales deben cumplir con los estándares establecidos. Una vez recibidos procede a almacenarlos en los lugares respectivos, colocando los productos más antiguos al principio para que sean los primeros en salir de la bodega.	Las funciones que se deben realizar dentro de la bodega se encuentran definidas de manera empírica, considerando que solo se cuenta con una persona para la gestión de inventarios. La gerencia actualmente ha considerado contratar otra persona para ayudar en la realización de las tareas, es por ello, la importancia de crear un manual de puestos que establezca y delimite las tareas a realizar según el cargo asignado.
<i>¿Se tiene comunicación directa entre el encargado de compras de</i>	Si, para todos los procesos.	La comunicación entre el encargado de la bodega y el personal de compras, es un factor clave dentro de la gestión de los inventarios, pues

<i>productos y el encargado de bodega para corroborar la cantidad de productos existentes?</i>		permitirá corroborar la existencia de los productos, verificar el espacio y condiciones de la bodega para almacenar adecuadamente los productos.
<i>¿Se han establecido niveles máximos y mínimos de existencia para cada producto en el inventario?</i>	No hay niveles específicos establecidos pues varían por temporadas o demanda. Actualmente las bodegas no son muy grandes entonces se realizan pedidos semanales considerando una cierta cantidad extra de los productos para abastecer posibles demandas no consideradas.	Las estimaciones de productos a mantener en inventario se van realizando semanalmente al momento de determinar las cantidades y productos a comprar considerando la posible demanda de esa semana en específico, sin embargo, es recomendable tener establecidos niveles mínimos y máximos de existencia por producto que permitan tener un mejor control de los niveles de stock.
<i>Actualmente, ¿Cuál es el nivel de exactitud de los inventarios?</i>	Entre el 85% -90%.	Al tener una rotación relativamente rápida por el tipo de productos que se manejan el nivel de exactitud es aceptable, sin embargo, puede incrementarse al mejorar la gestión de los inventarios.
<i>¿Qué tratamiento se le da al inventario dañado, obsoleto y/o de lenta rotación?</i>	Al producto que presenta lenta rotación se coloca en promoción para sacarlo y que no genere pérdida, el producto dañado representa pérdida.	Los productos percederos tienen que tener un manejo extremadamente cuidadoso, ya que no se puede vender producto vencido o dañado.
<i>¿Se capacita al personal encargado del inventario sobre procedimientos básicos de almacenamiento, recepción y despacho?</i>	El personal encargado de los inventarios recibe capacitaciones durante el año en lo referente al manejo y almacenamiento.	La gerencia se preocupa por mantener actualizado el conocimiento y potenciar las habilidades del personal encargado del manejo de los productos.

<i>¿Se han asignado adecuadamente las tareas a realizar en base a la experiencia, capacidades y habilidades del personal?</i>	Las funciones y tareas del personal se asignan según las capacidades y las competencias de cada individuo para que se desempeñen de la mejor manera posible.	La gerencia realiza la asignación de funciones tomando como base las competencias del personal y así sacar provecho de las habilidades del personal.
<i>¿Se mantienen inventarios de seguridad para evitar la ruptura de stock o para hacer frente a un aumento repentino en la demanda de inventario?</i>	Si se mantienen inventarios de seguridad para poder hacerle frente a contingencias, ya sea por aumentos de demanda o por faltantes de productos.	Aunque se mantienen inventarios de seguridad no hay una política que establezca cómo calcularlo, solo se estima un porcentaje fijo sobre cada pedido.
<i>¿Qué variables se consideran a la hora de calcular los inventarios de seguridad?</i>	Se toma de base el consumo mensual y las proyecciones.	Las variables que se consideran al establecer el inventario de seguridad no son numerosas y no se tienen identificados de forma clara.

Anexo 7

Matriz de análisis entrevista a administrador de bodega de Alimentos Congelados Mi País

Pregunta	Respuesta	Análisis
<i>¿Cuántas personas están asignadas a realizar actividades relacionadas con la recepción, registro, control, codificación, almacenamiento y despacho de los inventarios? De estas personas ¿cuántas se encuentran asignadas a tiempo completo a cada una de estas actividades?</i>	Actualmente el encargado de bodega realiza todas las actividades relacionadas con los inventarios, pero a partir del mes de octubre va a tener una persona asignada para realizar dichas actividades.	Actualmente no existe segregación de funciones en el proceso de entrada, registro y salida de productos.
<i>¿Cómo se clasifican, e identifican los inventarios de la entidad?</i>	Se clasifican según tipo de producto y forma de almacenaje y conservación, el método de valuación de inventario usado es el costo promedio, pero se controla y se verifica para evitar que exista producto rezagado lo primero que entra en bodega sea a lo primero que se le de salida.	Tomando en cuenta que se maneja producto perecedero el control establecido en bodega es adecuado, aunque no coincida con la forma de valuar el inventario.
<i>¿Cómo se encuentra organizada la bodega?</i>	Se organiza de acuerdo al tamaño de los empaques y cajas, además de respetar el mecanismo de control, donde lo primero que entra va quedando al frente y así se van rotando.	Actualmente la bodega no tiene una organización estructurada lo cual puede provocar errores al momento de dar salida a la mercadería o al ingresarla.
<i>¿Qué procedimientos de control de inventarios se tienen establecidos?</i>	Control de temperatura y control de fechas de caducidad.	Los controles están enfocados más a la conservación de los productos.
<i>¿Dentro de los inventarios, se compran productos que solo se venden en temporadas en específico?</i>	Todos los productos tienen similar rotación.	La rotación de los productos que se comercializan es similar por tratarse de productos perecederos, ya que no conviene mantener mucho

		tiempo ese tipo de productos almacenados.
<i>¿Se brindan capacitaciones al personal sobre el manejo de la mercadería? De ser así, menciones algunas:</i>	Si, se reciben capacitaciones para el manejo de la mercadería en lo que va del año se llevan contabilizadas 3 capacitaciones.	Se brinda al personal los recursos y herramientas necesarios para que puedan desempeñar de forma óptima sus funciones.
<i>¿Cuáles son los problemas relacionados con la gestión de los inventarios que ocurren de manera más frecuente?</i>	Desabastecimiento a nivel nacional e internacional de producto; el cliente recibe producto dañado y se tiene que reponer lo cual representa pérdida, sin embargo, no sucede con frecuencia.	La pandemia tuvo un impacto significativo en la cadena de suministro; el manejo correcto y cuidadoso de la mercadería es de vital importancia para evitar pérdidas tanto de producto como de clientes.
<i>¿Se han identificado robos de los productos pertenecientes al inventario?</i>	No se han identificado robos de mercadería, ya que por medio del personal de seguridad se registra la entrada y salida del personal y se tiene controlado el ingreso de empleados autorizados a entrar en la bodega.	Para el control interno a nivel general en la empresa es recomendable la implementación de sistemas tecnológicos que disminuyan la probabilidad de error en la información y además puedan utilizarse como mecanismos alternos de seguridad.
<i>Actualmente, ¿Cuál es el procedimiento que se realiza para contar las existencias de la entidad (distribución de equipos, de productos, etc.)?</i>	Se organizan dos equipos en parejas, se les otorga el equipo para el ingreso a la bodega dependiendo del área que se les ha designado en la cual se quiere verificar los productos.	Para propiciar veracidad en los conteos realizados por los contadores de la bodega se debe de establecer un manual de procesos que de forma detallada determine los pasos a seguir por los designados a realizar los conteos.
<i>¿Se cuenta con los recursos humanos y materiales necesarios para realizar inventarios de manera adecuada (Ejemplo: Tablas, lapiceros, Reportes del sistema, máquinas para dar movilidad a la</i>	Si se cuenta con los elementos necesarios y se verifica estado para determinar si se encuentran en óptimas condiciones para su uso, en cuanto al personal solo se encuentra a cargo el encargado de bodega y este es apoyado por personal de otras áreas. Las herramientas que se utilizan	La empresa no cuenta con el personal suficiente para aplicar procedimientos de control, sin embargo, debido al crecimiento que ha alcanzado la empresa los planes de contratación se tiene a corto plazo para poder realizarlos. La falta de personal hace que las personas

*mercadería, ¿personal
capacitado)?*

dentro de la bodega están
divididas en de protección
exterior y designadas al uso
dentro del cuarto frío para el
control de los productos
congelados.

asignadas en otras áreas se
involucren en procesos que no
les corresponden y estos no
están los suficientemente
capacitados para realizar
actividades designadas en el
almacén.

Anexo 9

Formato de reporte de evaluación del conteo cíclico

LOGO DE LA EMPRESA

Nombre de la empresa
REPORTE DE EVALUACION DEL CONTEO CLICLICO

1.-Fecha y Hora de Inicio:	
2.-Responsable de la realización del conteo:	
3.-Empleados asignados para la realización del conteo:	
NOMBRE	PUESTO
5.-Clasificación del inventario establecida:	
4.-Mecanismo empleado para el proceso de conteo:	
5.-Técnica de conteo cíclico utilizada:	
4.-Colocación física de los inventarios:	
Buena	()
Deficiente	()
5.-¿ La colocación deficiente (amontonamiento, desorden, falta de separación de mercancías propias y de terceros, etc.) fue tal que haga dudar de la corrección de los conteos?	
Si	() ¿Por qué?
No	()
6.-¿ Se consideró el problema de las mercancías obsoletas, dañadas o de poco movimiento?	
Si	() ¿Qué se hizo?
No	() ¿Por qué?
No había	() Empleado Puesto
7.-Escriba brevemente su conclusión sobre: (a) calidad del trabajo desarrollado por los empleados de la empresa, (b) condición aparente de los inventarios y (c) cualquier otro aspecto interesante observado:	

F _____
Realizado por
Administrador de bodega

F _____
Autorizado por
Gerente general

Anexo 10

Clasificación de los inventarios en categoría ABC – XYZ

ALIMENTOS CONGELADOS MI PAIS
CLASIFICACION DE LOS INVENTARIOS EN CATEGORIA ABC - XYZ
PARA EL EJERCICIO 2022

Artículo	Descripcion	Costo unitario	Costo de las unidades vendidas	Participacion relativa del costo	Participacion relativa del costo acumula	Clasificación	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	Promedio de ventas mensuales	Desviacion estandar	Coefficiente de variacion	XYZ	ABC / XYZ
000210	PAPA FRANCESA 5/16 C/LIS	21.23	265,629.76	18.934%	18.934%	A	18,437.97	21,550.26	29,609.83	-	-	-	138,355.05	31,585.83	32,142.70	34,013.74	40,128.66	52,640.80	33,205.40	37,125.30	112%	Z	AZ
000090	CUBIERTO EMPACADO C/S/	11.38	141,624.10	10.095%	29.029%	A	9,825.28	11,489.81	15,792.06	-	-	-	73,765.87	16,840.41	17,137.31	18,134.89	21,395.14	28,066.15	17,703.91	19,794.00	112%	Z	AZ
000052	PLATANO FRITO CAJA 24LB	36.75	109,625.25	7.814%	36.843%	A	6,144.69	8,893.78	13,684.61	-	-	-	56,099.05	14,035.45	13,265.27	14,037.45	16,561.07	21,724.83	13,703.85	15,117.51	110%	Z	AZ
000250	PLATANO FRITO BOL 6 LBS	33.75	71,347.50	5.086%	41.928%	A	4,307.43	5,788.35	8,598.09	-	-	-	37,161.83	8,483.87	8,633.45	9,136.01	10,778.46	14,139.19	8,918.89	9,993.18	112%	Z	AZ
000108	PAPA TWISTER CAJA 30 LBS	3.75	57,191.25	4.077%	46.005%	A	3,970.85	4,639.86	6,374.06	-	-	-	29,788.45	6,800.57	6,920.46	7,323.31	8,639.88	11,333.79	7,149.27	7,993.21	112%	Z	AZ
000110	PAPA FRANCESA 3/8 CAJA 3	29.92	51,791.52	3.692%	49.696%	A	3,234.86	4,201.79	6,133.33	-	-	-	26,975.96	6,158.49	6,267.07	6,631.87	7,824.14	10,263.71	6,474.27	7,250.03	112%	Z	AZ
000170	PAPA FRANCESA 5/16 C/CA/	4.02	37,611.12	2.681%	52.377%	A	2,610.78	3,051.35	4,192.42	3,426.23	4,454.46	5,763.66	5,945.66	4,472.31	4,551.16	4,816.08	5,681.91	7,453.53	4,701.63	1,359.81	29%	X	AX
000255	ROSA DE JAMAICA 1 LB	3.57	36,131.97	2.575%	54.953%	A	1,616.67	2,931.35	4,918.97	3,291.49	4,279.28	5,536.99	5,711.83	4,296.42	4,372.17	4,626.68	5,458.45	7,160.40	4,516.73	1,448.19	32%	Y	AY
000125	PLATANO PRE FRITO BOLS	2.70	33,890.40	2.416%	57.368%	A	2,310.92	2,749.49	3,819.26	3,087.29	4,013.80	5,193.48	5,357.48	4,029.88	4,100.93	4,339.65	5,119.82	6,716.18	4,236.51	1,229.80	29%	X	AX
000141	KETCHUP GALON	15.70	33,299.70	2.374%	59.742%	A	2,311.68	2,701.57	3,711.65	3,033.48	3,943.84	5,102.96	5,264.10	3,959.64	4,029.45	4,264.01	5,030.58	6,599.12	4,162.67	1,203.91	29%	X	AX
000049	MOZZARELLA STICKS BOLS	10.68	30,512.76	2.175%	61.917%	A	1,449.07	2,475.47	4,070.16	2,779.60	3,613.77	4,675.88	4,823.53	3,628.25	3,692.22	3,907.14	4,609.56	6,046.82	3,814.29	1,206.00	32%	Y	AY
000128	MERMELADA INDIV. HELIOS	21.74	27,348.92	1.949%	63.866%	A	1,813.60	2,218.79	3,133.34	-	-	-	14,244.87	3,252.04	3,309.37	3,502.01	4,131.60	5,419.83	3,418.79	3,824.86	112%	Z	AZ
000190	PAPA CRINKLE 3/8 ONDULA	9.48	23,813.76	1.697%	65.564%	A	1,101.09	1,931.98	3,206.41	-	-	-	12,403.56	2,831.68	2,881.60	3,049.34	3,597.54	4,719.26	2,976.87	3,351.62	113%	Z	AZ
000126	PLATANO FRITO BOL 6 LBS	1.70	19,128.40	1.363%	66.927%	A	1,316.04	1,551.87	2,143.95	1,742.53	2,265.47	2,931.30	3,023.86	2,274.54	2,314.64	2,449.38	2,889.73	3,790.74	2,391.17	692.84	29%	X	AX
000009	QUESO PARMESANO/SOBR	7.49	18,814.88	1.341%	68.268%	A	927.60	1,526.43	2,475.68	1,713.97	2,228.33	2,883.26	2,974.30	2,237.26	2,276.71	2,409.23	2,842.36	3,728.61	2,351.98	737.03	31%	Y	AY
000192	PIE DE MANZANA 20 UN	4.46	18,379.66	1.310%	69.578%	A	1,276.10	1,491.12	2,048.46	1,674.32	2,176.79	2,816.56	2,905.50	2,185.51	2,224.04	2,353.51	2,776.61	3,642.36	2,297.57	664.48	29%	X	AX
000194	ACEITUNA KALAMATA BOLS	3.48	17,487.00	1.246%	70.825%	A	1,214.15	1,418.70	1,948.95	1,593.00	2,071.07	2,679.77	2,764.39	2,079.37	2,116.03	2,239.20	2,641.76	3,465.46	2,185.99	632.20	29%	X	AX
000097	PAN MUFFINS BOLSA 12 UN	3.36	16,884.00	1.203%	72.028%	A	1,042.02	1,369.78	2,012.00	1,538.07	1,999.65	2,587.36	2,669.06	2,007.66	2,043.06	2,161.99	2,550.66	3,345.96	2,110.61	626.48	30%	X	AX
000080	PAJILLA FORRADA CREPE L	14.19	16,233.36	1.157%	73.185%	A	725.75	1,317.00	2,210.58	-	-	-	8,455.26	1,930.30	1,964.33	2,078.67	2,452.37	3,217.02	2,029.27	2,286.18	113%	Z	AZ
000256	PAPEL FILM 12"2000 PS	3.10	15,577.50	1.110%	74.296%	A	1,081.57	1,263.79	1,736.13	1,419.05	1,844.92	2,387.15	2,462.53	1,852.31	1,884.97	1,994.69	2,353.29	3,087.05	1,947.29	563.17	29%	X	AX
000031	PAN HAMBURGUESA 4-5/8 C	17.33	14,747.83	1.051%	75.347%	A	996.58	1,196.48	1,671.05	1,343.47	1,746.65	2,260.01	2,331.37	1,753.65	1,784.57	1,888.45	2,227.95	2,922.63	1,843.57	536.19	29%	X	AX
000229	NUTELLA FERRERO 1 KL	14.95	13,604.50	0.970%	76.317%	A	695.84	1,176.49	1,927.23	1,321.03	1,717.48	2,222.26	2,292.43	1,724.36	1,754.76	1,856.91	2,190.74	2,873.81	1,812.78	571.75	32%	Y	AY
000189	PAJILLA LARGA #26	8.10	5,629.50	0.401%	76.718%	A	564.05	1,129.63	1,954.54	-	-	-	7,252.36	1,655.68	1,684.87	1,782.95	2,103.48	2,759.35	1,740.58	1,964.54	113%	Z	AZ
000136	CHAMBA CHAI 1.81 KG	12.55	12,775.90	0.911%	77.629%	A	862.81	1,036.50	1,448.13	-	-	-	6,654.41	1,519.17	1,545.96	1,635.95	1,930.05	2,531.85	1,597.07	1,786.29	112%	Z	AZ
000150	PASTA DE TOMATE S&W 11'	4.64	4,723.52	0.337%	77.965%	A	809.03	945.61	1,299.28	1,061.79	1,380.44	1,786.16	1,842.56	1,385.97	1,410.40	1,492.50	1,760.82	2,309.85	1,457.03	421.41	29%	X	AX
000213	PAPA WAFFLE NATURAL Mc	12.55	11,420.50	0.814%	78.779%	A	779.73	926.53	1,286.04	1,040.36	1,352.58	1,750.12	1,805.38	1,358.00	1,381.94	1,462.39	1,725.29	2,263.24	1,427.63	414.31	29%	X	AX
000162	PAPA FRANCESA 1/4 27 LBS	15.47	10,751.65	0.766%	79.546%	A	735.55	872.27	1,209.23	979.44	1,273.37	1,647.62	1,699.65	1,278.47	1,301.01	1,376.74	1,624.25	2,130.69	1,344.02	389.88	29%	X	AX

ALIMENTOS CONGELADOS MI PAIS
 CLASIFICACION DE LOS INVENTARIOS EN CATEGORIA ABC - XYZ
 PARA EL EJERCICIO 2022

Articulo	Descripcion	Costo unitario	Costo de las unidades vendidas	Participacion relativa del costo	Participacion relativa del costo acumula	Clasificacion	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	Promedio de ventas mensuales	Desviacion estandar	Coefficiente de variacion	XYZ	ABC / XYZ
000066	AZUCAR SOBRES CREPE LC	8.57	10,712.50	0.764%	80.309%	B	737.89	869.09	1,199.81	-	-	-	5,579.68	1,273.81	1,296.27	1,371.73	1,618.34	2,122.93	1,339.13	1,497.37	112%	Z	BZ
000127	FRIJOLES MOLIDOS	9.12	10,252.00	0.731%	81.040%	B	473.78	831.73	1,380.63	-	-	-	5,339.83	1,219.06	1,240.55	1,312.76	1,548.77	2,031.68	1,281.57	1,442.91	113%	Z	BZ
000029	PAN BLANCO BOLSA 6 UND	3.07	10,081.01	0.719%	81.759%	B	692.04	817.86	1,131.44	918.34	1,193.94	1,544.85	1,593.63	1,198.72	1,219.86	1,290.87	1,522.94	1,997.79	1,260.19	365.30	29%	X	BX
000021	CONSOME DE COSTILLA CF	14.51	9,213.85	0.657%	82.415%	B	450.36	747.51	1,216.26	839.35	1,091.24	1,411.96	1,456.55	1,095.61	1,114.93	1,179.83	1,391.94	1,825.94	1,151.79	361.68	31%	Y	BY
000020	HONGOS REBANADOS 1 GL	13.79	7,929.25	0.565%	82.981%	B	541.67	643.29	892.59	722.33	939.10	1,215.11	1,253.47	942.86	959.48	1,015.34	1,197.87	1,571.37	991.21	287.62	29%	X	BX
000026	CUBIERTO EMPACADO C/SA	2.25	7,857.00	0.560%	83.541%	B	388.95	637.43	1,032.25	-	-	-	4,092.37	934.27	950.74	1,006.08	1,186.96	1,557.05	982.17	1,104.41	112%	Z	BZ
000040	PIE DE PECANAS 8 PORC.	10.66	7,856.42	0.560%	84.101%	B	535.43	637.38	885.66	-	-	-	4,092.07	934.20	950.67	1,006.01	1,186.87	1,556.93	982.10	1,098.32	112%	Z	BZ
000198	PAPA FRANCESA 5/16 C/LIS	35.19	7,812.18	0.557%	84.657%	B	534.84	633.79	878.25	711.66	925.23	1,197.17	1,234.97	928.94	945.32	1,000.35	1,180.19	1,548.17	976.57	283.25	29%	X	BX
000096	PAN HOT DOG 8"	3.62	7,688.88	0.548%	85.206%	B	533.82	623.79	856.97	700.43	910.63	1,178.27	1,215.48	914.28	930.40	984.56	1,161.56	1,523.73	961.16	277.98	29%	X	BX
000030	PAN MULTIGRANO BOLSA 6	10.87	7,163.33	0.511%	85.716%	B	406.21	581.15	889.52	652.55	848.39	1,097.73	1,132.40	851.79	866.80	917.26	1,082.16	1,419.58	895.46	271.23	30%	Y	BY
000193	ELOTE 3" BOLSA 16 UND	7.31	7,002.98	0.499%	86.215%	B	480.56	568.14	786.16	-	-	-	3,647.55	832.72	847.40	896.73	1,057.94	1,387.81	875.42	978.91	112%	Z	BZ
000003	BONELESS CHUNKS (TROC	13.86	6,805.26	0.485%	86.700%	B	415.46	552.10	815.49	619.93	805.98	1,042.86	1,075.79	809.21	823.47	871.41	1,028.07	1,348.62	850.70	253.15	30%	X	BX
000072	CREMORA COFFEE MATE C	3.33	6,683.31	0.476%	87.177%	B	331.25	542.21	877.64	608.82	791.54	1,024.17	1,056.51	794.71	808.72	855.79	1,009.65	1,324.46	835.46	261.47	31%	Y	BY
000258	PAN HOT DOG 8" C/AJONJOI	9.50	6,317.50	0.450%	87.627%	B	431.67	512.53	711.06	575.50	748.21	968.12	998.69	751.21	764.45	808.95	954.38	1,251.96	789.73	229.15	29%	X	BX
000215	BONELESS DE POLLO BOLS	13.45	5,958.35	0.425%	88.052%	B	364.22	483.39	713.54	542.78	705.68	913.08	941.91	708.50	720.99	762.96	900.13	1,180.79	744.83	221.58	30%	X	BX
000208	PAPEL ALUMINIO 18X500	4.68	5,826.60	0.415%	88.467%	B	404.18	472.71	649.75	-	-	-	3,034.82	692.84	705.05	746.09	880.22	1,154.68	728.36	814.35	112%	Z	BZ
000093	BANDEJA SIN DIVISION 8X8	4.60	5,743.75	0.409%	88.876%	B	354.48	465.98	684.47	523.23	680.26	880.19	907.99	682.98	695.03	735.48	867.71	1,138.26	718.01	213.12	30%	X	BX
000092	MASCONES VERDES SCOTI	4.34	5,720.12	0.408%	89.284%	B	394.19	464.07	640.48	521.08	677.46	876.57	904.25	680.17	692.17	732.46	864.14	1,133.58	715.05	207.11	29%	X	BX
000051	PLATANO PRE-FRITO CAJA	19.27	5,549.76	0.396%	89.680%	B	381.64	450.25	622.21	-	-	-	2,890.63	659.92	671.55	710.64	838.40	1,099.82	693.76	775.75	112%	Z	BZ
000259	PECHUGA GRILL 2.90 LBS	4.17	5,212.50	0.372%	90.051%	B	361.89	422.88	580.96	-	-	-	2,714.97	619.81	630.74	667.46	787.45	1,032.98	651.60	728.51	112%	Z	BZ
000205	PIE DE PIÑA 240 UND	5.15	4,964.60	0.354%	90.405%	B	342.30	402.77	555.71	452.26	587.98	760.79	784.82	590.34	600.74	635.71	750.00	983.85	620.61	179.74	29%	X	BX
000236	JUGO DE LIMON CONGELAC	14.70	4,777.50	0.341%	90.746%	B	331.66	387.59	532.51	435.21	565.82	732.12	755.24	568.09	578.10	611.76	721.74	946.77	597.22	172.72	29%	X	BX
000154	CHILI CHEF MATE GALON	1.02	4,399.26	0.314%	91.059%	B	219.18	356.91	576.57	400.76	521.02	674.16	695.45	523.11	532.34	563.32	664.60	871.82	549.94	171.89	31%	Y	BY
000174	PAPA FRANCESA 1/4 BOL 4	10.89	4,366.89	0.311%	91.371%	B	149.57	354.28	640.33	397.81	517.19	669.20	690.33	519.26	528.42	559.18	659.71	865.40	545.89	185.31	34%	Y	BY
000019	QUESO CHEDDAR GALON	10.14	4,309.50	0.307%	91.678%	B	222.96	349.63	556.56	-	-	-	2,244.63	512.44	521.47	551.83	651.04	854.03	538.71	605.26	112%	Z	BZ
000265	CHILE EN ESCAMAS BOL 15	19.70	4,255.20	0.303%	91.981%	B	293.30	345.22	476.39	387.63	503.96	652.08	672.67	505.98	514.90	544.88	642.83	843.27	531.93	154.07	29%	X	BX
000109	HASH BROWNS CAJA 12/10	5.72	4,249.96	0.303%	92.284%	B	194.81	344.79	573.93	387.16	503.34	651.28	671.84	505.36	514.27	544.20	642.04	842.23	531.27	169.38	32%	Y	BY
000143	MOSTAZA 115 ONZ	4.07	3,439.15	0.245%	92.529%	B	184.48	279.01	437.61	313.29	407.31	527.03	543.67	408.95	416.16	440.38	519.55	681.55	429.92	131.99	31%	Y	BY
000111	PAPA FRANCESA 3/8" CAJA	2.65	3,299.25	0.235%	92.764%	B	228.76	240.57	368.01	327.65	390.75	505.59	521.55	392.31	399.23	422.47	498.42	653.82	412.43	120.54	29%	X	BX
000079	ADEREZO RANCH ZAFRAN	3.19	3,259.54	0.232%	92.997%	B	130.75	137.50	458.85	423.88	386.04	499.50	515.28	387.59	394.42	417.38	492.42	645.96	407.46	146.99	36%	Y	BY
000145	QUESO PARMESANO BOTE	8.91	3,038.31	0.217%	93.213%	B	153.71	161.65	395.86	361.63	359.84	465.60	480.30	361.28	367.65	389.05	459.00	602.11	379.81	125.56	33%	Y	BY
000089	AZUCAR GLASS 400 GRS	1.58	3,019.38	0.215%	93.428%	B	208.84	219.62	337.31	-	-	-	1,598.01	359.03	365.36	386.63	456.14	598.36	377.44	429.34	114%	Z	BZ
000199	ADEREZO RANCH ZAFRAN	13.23	3,016.44	0.215%	93.643%	B	207.44	218.15	338.18	301.36	357.25	462.25	476.85	358.68	365.01	386.25	455.69	597.78	377.07	110.51	29%	X	BX
000007	KETCHUP KERNS/SOBRES	2.20	2,714.80	0.194%	93.837%	B	188.48	198.21	302.58	269.35	321.53	416.03	429.16	322.81	328.51	347.63	410.12	538.00	339.37	99.15	29%	X	BX
000187	JALAPEÑO POPPERS CREAM	6.67	2,714.69	0.194%	94.030%	B	187.75	197.44	303.29	270.10	321.51	416.01	429.14	322.80	328.49	347.61	410.11	537.98	339.35	99.27	29%	X	BX
000264	PAVIPOLLO LIBRA	6.96	2,707.44	0.193%	94.223%	B	187.12	196.78	302.61	269.51	320.65	414.90	428.00	321.94	327.62	346.69	409.01	536.54	338.45	99.03	29%	X	BX
000060	LECHE DE COCO	4.10	2,628.10	0.187%	94.411%	B	181.84	191.22	293.54	-	-	-	1,390.86	312.51	318.01	336.53	397.03	520.82	328.53	373.68	114%	Z	BZ
000005	JALEA DE FRESA 2LBS	10.14	2,535.00	0.181%	94.591%	B	175.99	185.07	282.55	-	-	-	1,340.97	301.43	306.75	324.61	382.96	502.37	316.89	360.25	114%	Z	BZ
000078	PAJILLA NEGRA FORRADA 1	8.32	2,487.68	0.177%	94.769%	B	102.90	108.21	347.08	320.23	294.63	381.22	393.26	295.81	301.02	318.55	375.81	492.99	310.98	110.98	36%	Y	BY
000149	SALSA BUFFALO 500 ML	8.25	2,425.50	0.173%	94.942%	B	84.95	89.34	353.78	328.39	287.26	371.69	383.43	288.41	293.50	310.58	366.42	480.67	303.20	114.34	38%	Y	BY

ALIMENTOS CONGELADOS MI PAIS
CLASIFICACION DE LOS INVENTARIOS EN CATEGORIA ABC - XYZ
PARA EL EJERCICIO 2022

Articulo	Descripcion	Costo unitario	Costo de las unidades vendidas	Participacion relativa del costo	Participacion relativa del costo acumula	Clasificacion	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	Promedio de ventas mensuales	Desviacion estandar	Coefficiente de variacion	XYZ	ABC / XYZ
000243	PAPA WAFFLE NATU. BOLS/	12.55	2,334.30	0.166%	95.108%	C	161.53	169.86	260.71	-	-	-	1,235.35	277.57	282.46	298.91	352.64	462.60	291.80	331.90	114%	Z	CZ
000091	PAPEL HIGIENICO JUMBO R/	4.02	2,287.38	0.163%	95.271%	C	158.33	166.50	255.41	-	-	-	1,210.47	271.99	276.79	292.90	345.55	453.30	285.94	325.21	114%	Z	CZ
000032	PAN DE AGUA BOLSA 21 UN	11.53	2,282.94	0.163%	95.434%	C	157.70	165.84	255.24	227.34	270.38	349.85	360.89	271.46	276.25	292.33	344.88	452.42	285.38	83.51	29%	X	CX
000043	CHEESECAKE DULCE DE LE	6.25	2,031.25	0.145%	95.579%	C	141.02	148.30	201.54	201.54	240.57	311.28	321.10	241.53	245.79	260.10	306.86	402.54	253.92	74.18	29%	X	CX
000195	GARBANZO LATA	1.12	2,005.92	0.143%	95.722%	C	154.75	97.31	208.08	248.16	237.57	307.39	317.10	238.52	242.73	256.86	303.03	397.52	250.75	77.98	31%	Y	CY
000257	PAN BAGUETTE UNIDAD	14.95	1,853.80	0.132%	95.854%	C	143.02	135.31	192.30	-	-	-	980.65	220.43	224.32	237.38	280.05	367.37	231.74	263.14	114%	Z	CZ
000101	BASE PARA PIZZA #9 BOL. 1	14.55	1,746.00	0.124%	95.978%	C	134.70	113.01	181.12	187.69	206.79	267.56	276.01	207.62	211.28	223.57	263.77	346.01	218.26	63.86	29%	X	CX
000252	PALILLO DE BIENTE FORRA	9.89	1,720.86	0.123%	96.101%	C	132.76	125.12	178.51	171.26	203.81	263.71	272.04	204.63	208.23	220.36	259.97	341.03	215.12	61.74	29%	X	CX
000184	JALAPEÑO BOCADITO CHEE	11.25	1,687.50	0.120%	96.221%	C	130.19	122.48	175.05	168.15	199.86	258.60	266.76	200.66	204.20	216.08	254.93	334.42	210.95	60.55	29%	X	CX
000254	MINI TOAST PAQ.	4.17	1,572.09	0.112%	96.333%	C	121.28	89.01	163.08	181.75	186.19	240.91	248.52	186.94	190.23	201.31	237.50	311.55	196.52	59.09	30%	Y	CY
000231	ACEITUNA NEGRA SIHUESC	5.92	1,503.68	0.107%	96.440%	C	116.01	109.77	155.98	149.20	178.09	230.43	237.71	178.80	181.95	192.55	227.16	297.99	187.97	53.92	29%	X	CX
000011	ADEREZO CHIPOTLE 500 MI	14.94	1,344.60	0.096%	96.536%	C	103.73	97.92	139.48	133.65	159.25	206.05	212.56	159.89	162.70	172.18	203.13	266.46	168.08	48.23	29%	X	CX
000144	MAYONESA GRIFFITH SOBR	1.62	1,320.30	0.094%	96.630%	C	101.86	96.24	136.96	131.15	156.37	202.33	208.72	157.00	159.76	169.06	261.65	165.05	47.35	29%	X	CX	
000077	PAJILLA FLEXIBLE FORRAD	8.55	1,316.70	0.094%	96.724%	C	101.58	65.89	136.59	-	-	-	726.74	156.57	159.33	168.60	198.91	260.94	164.60	195.95	119%	Z	CZ
000002	CAMARON CRUDO LIMPIO 5	1.05	1,312.50	0.094%	96.818%	C	101.26	85.18	136.15	140.86	155.45	201.13	207.48	156.07	158.82	168.06	198.28	260.10	164.07	47.98	29%	X	CX
000061	DULCE DE LECHE LIBRA	4.72	1,274.40	0.091%	96.909%	C	98.32	92.88	132.20	126.60	150.93	195.29	201.46	151.54	154.21	163.19	192.52	252.55	159.31	45.70	29%	X	CX
000118	PECHUGA DE PAVO 3 LIBRA	3.87	1,257.75	0.090%	96.998%	C	97.03	91.83	130.47	124.79	148.96	192.74	198.83	149.56	152.19	161.05	190.01	249.25	157.23	45.10	29%	X	CX
000179	PAPA FRANCESA SAZONAD	5.01	1,202.40	0.086%	97.084%	C	92.76	87.63	124.73	-	-	-	636.20	142.98	145.50	153.97	181.65	238.28	150.31	170.71	114%	Z	CZ
000260	POP CORN DE POLLO 2 LBS	8.99	1,186.68	0.085%	97.168%	C	91.55	67.23	123.10	137.14	140.54	181.85	187.59	141.11	143.59	151.95	179.27	235.17	148.34	44.59	30%	Y	CY
000004	MEDALLONES DE POLLO FR	3.03	1,160.49	0.083%	97.251%	C	89.53	84.62	120.38	115.24	137.44	177.84	183.45	137.99	140.43	148.60	175.32	229.98	145.07	41.62	29%	X	CX
000181	PIE DULCE DE LECHE 240 U	3.86	1,158.00	0.083%	97.334%	C	89.34	84.55	120.13	114.89	137.15	177.46	183.06	137.70	140.12	148.28	174.94	229.48	144.76	41.52	29%	X	CX
000230	PAN MINI HAMBURGUESA 3	12.40	1,116.00	0.080%	97.413%	C	86.10	81.29	115.77	110.91	132.17	171.02	176.42	132.70	135.04	142.90	168.59	221.16	139.51	40.03	29%	X	CX
000266	CAFE EN GRANO LIBRA	13.55	1,056.90	0.075%	97.489%	C	81.54	68.48	109.64	-	-	-	542.55	125.68	127.89	135.34	184.87	209.45	132.12	146.71	111%	Z	CZ
000057	GUACAMOLE LIBRA	3.36	1,044.34	0.074%	97.563%	C	80.57	50.75	108.33	129.11	74.08	160.04	160.04	124.18	126.37	133.73	207.37	206.96	130.55	49.01	38%	Y	CY
000073	ROSA DE JAMAICA BOLSA 8	10.30	988.80	0.070%	97.634%	C	76.28	44.75	102.57	125.54	65.33	151.53	156.31	117.58	119.65	126.62	201.15	195.95	123.61	48.11	39%	Y	CY
0000178	AROS DE CEBOLLA PREFOF	7.92	982.08	0.070%	97.704%	C	75.77	71.67	101.88	97.47	104.62	150.50	155.25	116.78	118.84	125.75	160.05	194.62	122.77	36.51	30%	X	CX
000164	PAPA FRANCESA SAZONAD	1.90	978.50	0.070%	97.773%	C	75.49	71.36	101.50	97.16	104.18	149.95	154.68	116.35	118.40	125.30	159.54	193.91	122.32	36.39	30%	X	CX
000247	BASE PARA PIZZA #14 CAJA	11.53	968.52	0.069%	97.842%	C	74.72	62.76	100.47	104.05	91.61	148.42	153.11	115.17	117.20	124.02	169.41	191.94	121.07	38.52	32%	Y	CY
000246	CREMA DE MARISCO CAJA	6.98	963.24	0.069%	97.911%	C	74.31	50.68	99.92	115.21	73.98	147.61	152.27	114.54	116.56	123.34	185.61	190.89	120.41	43.30	36%	Y	CY
000245	PETIT POIST 6X5 LBS	7.02	884.52	0.063%	97.974%	C	68.24	64.49	91.76	-	-	-	457.36	105.18	107.03	113.26	144.24	175.29	110.57	123.06	111%	Z	CZ
000146	ADEREZO CAESAR GALON	5.20	873.60	0.062%	98.036%	C	67.40	63.71	90.62	86.75	93.00	133.87	138.10	103.88	105.71	111.86	142.43	173.12	109.21	32.49	30%	X	CX
000186	MAIZ DESGRANADO GALON	4.96	833.28	0.059%	98.096%	C	64.29	60.77	86.44	82.74	88.72	127.69	131.73	99.08	100.83	106.70	135.86	165.13	104.17	30.99	30%	X	CX
000086	ACEITE VEGETAL BIDON	3.48	817.80	0.058%	98.154%	C	63.09	59.71	84.83	81.14	87.17	125.32	129.28	97.24	98.96	104.72	133.23	162.07	102.23	30.40	30%	X	CX
000116	ALITAS BBQ 3 LBS	7.92	807.84	0.058%	98.212%	C	62.32	58.91	83.80	80.22	86.01	123.80	127.71	96.06	97.75	103.44	131.71	160.09	100.99	30.04	30%	X	CX
000135	MAIZ DESGRANADO LATA 4	2.49	789.33	0.056%	98.268%	C	60.89	57.58	81.88	-	-	-	408.16	93.86	95.51	101.07	128.67	156.42	98.67	109.82	111%	Z	CZ
000024	AZUCAR DE PANELA 454 GF	5.25	761.76	0.054%	98.322%	C	58.77	55.56	79.02	75.64	81.10	116.73	120.42	90.58	92.18	97.54	124.20	150.96	95.22	28.33	30%	X	CX
000211	FILETE DE TILAPIA CAJA 10	6.23	747.60	0.053%	98.375%	C	57.68	54.53	77.55	-	-	-	386.58	88.90	90.46	95.73	121.88	148.15	93.45	104.01	111%	Z	CZ
000071	CONSUMIBLE DE POLLO MAGG	4.40	712.80	0.051%	98.426%	C	54.99	37.53	73.94	85.23	54.79	109.23	112.68	84.76	86.25	91.27	137.31	141.26	89.10	32.03	36%	Y	CY
000204	FRIJOLES MIS FRIJOLITOS C	56.40	676.80	0.048%	98.474%	C	52.21	32.90	70.21	83.67	48.02	103.72	106.99	80.48	81.90	86.66	134.38	134.12	84.60	31.76	38%	Y	CY
000053	FRIJOLES MOLIDOS 1 LB	1.47	633.57	0.045%	98.520%	C	48.88	30.81	65.72	78.31	44.98	97.09	100.16	75.34	76.67	81.13	125.77	125.56	79.20	29.72	38%	Y	CY
000028	BOLSA DE GABACHA	1.72	565.88	0.040%	98.560%	C	43.66	36.70	58.70	-	-	-	290.51	67.29	68.47	72.46	98.93	112.14	70.74	78.55	111%	Z	CZ
000225	KEY LIME PIE MASTER CAJA	15.39	554.04	0.039%	98.599%	C	42.74	40.42	57.47	-	-	-	286.49	65.88	67.04	70.94	90.31	109.80	69.26	77.08	111%	Z	CZ
000249	PLATANO FRITO 3 LBS	4.00	552.00	0.039%	98.639%	C	42.59	40.27	57.26	54.80	58.79	84.59	87.26	65.64	66.80	70.68	89.98	109.39	69.00	20.52	30%	X	CX
000048	PAPA FRANCESA 3/8" EU BC	4.72	538.08	0.038%	98.677%	C	41.51	39.26	55.82	53.41	57.31	82.46	85.06	63.98	65.11	68.90	87.70	106.63	67.26	20.01	30%	X	CX
000182	PECHUGA DE POLLO 15 LBS	8.80	528.00	0.038%	98.715%	C	40.73	38.50	54.77	52.44	56.20	80.91	83.47	62.78	63.89	67.61	86.10	104.64	66.00	19.64	30%	X	CX
000067	AZUCAR EN STICK CAJA 16	12.38	519.96	0.037%	98.752%	C	40.11	37.92	53.94	51.63	55.36	79.68	82.20	61.83	62.92	66.58	84.77	103.04	65.00	19.34	30%	X	CX
000012	ADEREZO AJO PARMESAN	6.46	503.88	0.036%	98.788%	C	38.87	36.76	52.27	-	-	-	260.56	59.92	60.97	64.52	82.13	99.86	62.99	70.10	111%	Z	CZ
000106	CHEESE CAKE DE FRESA	4.14	500.94	0.036%	98.823%	C	38.65	40.64	51.96	-	-	-	254.98	59.57	60.62	64.15	81.62	99.27	62.62	68.53	109%	Z	CZ
000201	CAMARON EMPANIZADO BC	9.10	491.40	0.035%	98.859%	C	37.91	39.87	50.98	-	-	-	244.27	58.43	59.46	62.92	85.91	97.38	61.43	65.91	107%	Z	CZ
000226	CUBIERTO PEQ. AGRANEL M	6.51	468.72	0.033%	98.892%	C	36.18	38.03	48.62	-	-	-	238.55	55.74	56.72	60.02	76.39	92.89	58.59	64.11	109%	Z	CZ
000155	MANTEQUILLA DE MANI BO	1.61	444.36	0.032%	98.924%	C																	

ALIMENTOS CONGELADOS MI PAIS
 CLASIFICACION DE LOS INVENTARIOS EN CATEGORIA ABC - XYZ
 PARA EL EJERCICIO 2022

Articulo	Descripcion	Costo unitario	Costo de las unidades vendidas	Participacion relativa del costo	Participacion relativa del costo acumula	Clasificacion	Enero	Febrero	Marzo	Abril	Mayo	Junio	Julio	Agosto	Septiembre	Octubre	Noviembre	Diciembre	Promedio de ventas mensuales	Desviacion estandar	Coefficiente de variacion	XYZ	ABC / XYZ
000165	PAPA CRINKLE 3/8 ONDULA	4.10	369.00	0.026%	99.262%	C	28.47	29.94	38.28	-	-	-	172.51	43.88	44.65	47.25	75.43	73.13	46.13	47.28	102%	Z	CZ
000163	ELOTE DESGRANADO 12/2.5	1.65	366.30	0.026%	99.288%	C	28.26	29.72	38.00	33.37	39.03	56.13	57.91	43.56	44.32	46.90	59.69	72.59	45.79	13.48	29%	X	CX
000094	PAN ROMERO PARMESANO	12.20	366.00	0.026%	99.314%	C	28.24	29.69	37.97	33.34	30.31	56.09	57.86	43.52	44.29	46.87	68.33	72.53	45.75	15.09	33%	Y	CY
000022	ADOBO BADIA 1.5LBS	3.12	355.68	0.025%	99.339%	C	27.44	28.86	36.90	32.40	37.90	54.51	56.23	42.29	43.04	45.54	57.96	70.49	44.46	13.09	29%	X	CX
000203	FILETE DE TILAPIA EMPANIZ	3.75	337.50	0.024%	99.363%	C	26.04	27.38	35.01	30.74	35.96	51.72	53.35	40.13	40.84	43.22	55.00	66.88	42.19	12.42	29%	X	CX
000138	FILETE DE SALMON	4.68	336.96	0.024%	99.387%	C	26.00	27.34	34.95	-	-	-	171.50	40.07	40.77	43.15	54.91	66.78	42.12	46.09	109%	Z	CZ
000033	FLAT BREAD CAJA 108 UNIC	1.72	319.92	0.023%	99.410%	C	24.68	25.95	33.19	-	-	-	162.83	38.04	38.71	40.97	52.13	63.40	39.99	43.76	109%	Z	CZ
000132	CEBOLLA CARAMELIZADA L	6.63	318.24	0.023%	99.433%	C	24.55	25.82	33.01	28.99	33.90	48.77	50.31	37.84	38.51	40.75	51.86	63.07	39.78	11.72	29%	X	CX
000228	PAPA CHIPS CAJA 30 LBS	12.13	291.12	0.021%	99.453%	C	22.46	23.62	30.20	26.52	22.40	44.61	46.02	35.23	37.28	56.06	57.69	36.39	12.41	34%	Y	CY	
000223	PAPA WAFFLE NATURAL Mc	3.22	289.80	0.021%	99.474%	C	22.36	23.51	30.06	26.40	30.88	44.41	45.81	34.46	35.07	37.11	47.22	57.43	36.23	10.67	29%	X	CX
000025	REDECILLA INVISIBLE 144 U	9.30	279.00	0.020%	99.494%	C	21.52	22.63	28.94	25.42	20.47	42.75	44.10	33.18	33.76	35.73	54.72	55.29	34.88	12.15	35%	Y	CY
000042	PASTEL DE ZANAHORIA 12 I	5.08	274.32	0.020%	99.514%	C	21.16	22.26	28.46	-	-	-	139.62	32.62	33.19	35.13	44.70	54.36	34.29	37.52	109%	Z	CZ
000137	CAMARON PRECOCIDO 71/5	1.38	273.24	0.019%	99.533%	C	21.08	22.17	28.34	-	-	-	135.84	32.49	33.06	34.99	47.76	54.15	34.16	36.65	107%	Z	CZ
000038	PEPINILLO ENTERO BOTE	7.02	252.72	0.018%	99.551%	C	19.50	20.50	26.22	-	-	-	128.63	30.05	30.58	32.36	41.18	50.08	31.59	34.57	109%	Z	CZ
000041	PASTEL DE CHOCOLATE 12	4.10	246.00	0.018%	99.569%	C	18.98	19.96	25.52	22.41	26.21	37.70	38.89	29.25	29.77	31.50	40.09	48.75	30.75	9.06	29%	X	CX
000166	PAPA FRANCESA 5/16 C/CAI	2.85	239.40	0.017%	99.586%	C	18.47	19.42	24.83	21.81	25.51	36.69	37.84	28.47	28.97	30.66	39.01	47.44	29.93	8.81	29%	X	CX
000063	PASTA PENNE 454GR	7.77	233.10	0.017%	99.602%	C	17.98	18.91	24.18	21.23	24.84	35.72	36.85	27.72	28.21	29.85	37.98	46.19	29.14	8.58	29%	X	CX
000206	JABON LIQUIDO MEMBER ST	3.50	231.00	0.016%	99.619%	C	17.82	18.74	23.96	-	-	-	117.58	27.47	27.95	29.58	37.64	45.78	28.88	31.60	109%	Z	CZ
000185	MIEL DE AGAVE BOTE	1.81	224.44	0.016%	99.635%	C	17.32	18.21	23.28	20.45	23.92	34.39	35.48	26.69	27.16	28.74	36.57	44.48	28.06	8.26	29%	X	CX
000087	ACEITE DE OLIVA	7.25	217.50	0.016%	99.650%	C	16.78	17.65	22.56	-	-	-	110.70	25.86	26.32	27.85	35.44	43.10	27.19	29.75	109%	Z	CZ
000050	AROS DE CEBOLLA C/CERV	0.82	216.48	0.015%	99.666%	C	16.70	17.56	22.46	-	-	-	110.19	25.74	26.20	27.72	35.27	42.90	27.06	29.61	109%	Z	CZ
000045	PAPA TWISTER BOLSA 5 LBS	1.10	204.60	0.015%	99.680%	C	15.78	16.60	21.22	-	-	-	104.14	24.33	24.76	26.20	33.34	40.55	25.58	27.99	109%	Z	CZ
000171	PAPA TWISTER CAJA 24 LBS	1.88	203.04	0.014%	99.695%	C	15.66	16.47	21.06	18.50	21.64	31.11	32.10	24.14	24.57	26.00	33.08	40.24	25.38	7.47	29%	X	CX
000156	PAPEL ALUMINIO CAJA 12X1	1.48	195.36	0.014%	99.709%	C	15.07	15.85	20.27	17.80	20.82	29.94	30.88	23.23	23.64	25.02	31.83	38.72	24.42	7.19	29%	X	CX
000044	PAPA WEDGES SAZONADA F	10.80	194.40	0.014%	99.722%	C	15.00	15.77	20.17	17.71	20.72	29.79	30.73	23.12	23.52	24.89	31.68	38.52	24.30	7.16	29%	X	CX
000209	AZUCAR MORENA SOBRES	16.11	193.32	0.014%	99.736%	C	14.91	15.68	20.05	17.61	20.60	29.63	30.56	22.99	23.39	24.75	31.50	38.31	24.17	7.12	29%	X	CX
000047	PAPA FRANCESA 3/8 BOLSA	1.22	192.76	0.014%	99.750%	C	14.87	15.64	20.00	17.56	20.54	29.54	30.47	22.92	23.33	24.68	31.41	38.20	24.10	7.10	29%	X	CX
000001	AJO EN POLVO BADIA 1.5 LB	1.60	182.40	0.013%	99.763%	C	14.07	14.80	18.92	16.62	19.44	27.95	28.83	21.69	22.07	23.36	29.72	36.15	22.80	6.71	29%	X	CX
000140	PIMENTA NEGRA BADIA BO	7.09	170.16	0.012%	99.775%	C	13.13	13.80	17.65	15.50	18.13	26.08	26.90	20.23	20.59	21.79	27.73	33.72	21.27	6.26	29%	X	CX
000081	REMOVEDORES PARA CAFE	3.48	167.04	0.012%	99.787%	C	12.89	13.55	17.33	15.22	11.87	25.60	26.41	19.86	20.21	21.39	33.15	33.10	20.88	7.37	35%	Y	CY
000104	PIE DE HIGO	4.53	163.08	0.012%	99.799%	C	12.58	13.23	16.92	14.86	17.38	24.99	25.78	19.39	19.73	20.88	26.57	32.32	20.39	6.00	29%	X	CX
000157	HASH BROWNS PAQ 10 UNCD	3.85	161.70	0.012%	99.810%	C	12.47	13.12	16.77	14.73	17.23	24.78	25.56	19.23	19.57	20.71	26.35	32.04	20.21	5.95	29%	X	CX
000113	AROS DE CEBOLLA C/ CERV	7.92	142.56	0.010%	99.820%	C	11.00	11.57	14.79	12.99	15.19	21.85	22.54	16.95	17.25	18.25	23.23	28.25	17.82	5.25	29%	X	CX
000046	PAPA DULCE (CAMOTE) 5/16	1.57	141.30	0.010%	99.830%	C	10.90	11.46	14.66	12.87	8.37	21.65	22.34	16.80	17.10	18.09	29.72	28.00	17.66	6.70	38%	Y	CY
000196	PAN DE AGUA MINI BOL. 12	3.89	139.97	0.010%	99.840%	C	10.80	11.36	14.52	12.75	14.92	21.45	22.13	16.64	16.94	17.92	22.81	27.74	17.50	5.15	29%	X	CX
000167	CORN COB ELOTE 3* 96 UNI	7.73	139.14	0.010%	99.850%	C	10.73	11.29	14.43	12.68	10.71	21.32	22.00	16.55	16.84	17.82	26.79	27.57	17.39	5.93	34%	Y	CY
000103	PEPINILLO EN RODAJAS BO	5.39	129.36	0.009%	99.860%	C	9.98	10.49	13.42	11.78	13.79	19.82	20.45	15.38	15.65	16.56	21.08	25.64	16.17	4.76	29%	X	CX
000085	CHILE EN ESCAMAS LIBRA	3.00	126.00	0.009%	99.869%	C	9.72	10.22	13.07	11.48	13.43	19.31	19.92	14.98	15.25	16.13	20.53	24.97	15.75	4.64	29%	X	CX
000216	PAVO BUTTERBALL 18-20 LB	4.64	111.36	0.008%	99.876%	C	8.59	9.03	11.55	10.14	11.87	17.07	17.60	13.24	13.48	14.26	18.14	22.07	13.92	4.10	29%	X	CX
000172	PAN MUFFIN CAJA 16 DOC.	3.62	108.60	0.008%	99.884%	C	8.38	8.81	11.27	9.89	10.93	16.64	17.17	12.91	13.14	13.91	18.34	21.52	13.58	4.10	30%	Y	CY
000160	CAFE MOLIDO LB	2.94	105.84	0.008%	99.892%	C	8.17	8.59	10.98	-	-	-	52.62	12.99	12.81	13.55	18.50	20.97	13.23	14.20	107%	Z	CZ
000133	LECHE CONDENSADA UND	0.79	104.28	0.007%	99.899%	C	8.04	8.46	10.82	9.50	11.11	15.98	16.48	12.40	12.62	13.35	16.99	20.67	13.04	3.84	29%	X	CX
000239	PAN CIABATTA BOLSA 20 UI	3.47	104.10	0.007%	99.907%	C	8.03	8.45	10.80	-	-	-	52.99	12.38	12.60	13.33	16.96	20.63	13.01	14.24	109%	Z	CZ
000105	PASTEL CHOCOLATE CHUN	3.45	103.50	0.007%	99.914%	C	7.98	8.40	10.74	9.43	11.03	15.86	16.36	12.31	12.52	13.25	16.86	20.51	12.94	3.81	29%	X	CX
000064	PAPEL FILM ROLLO 12X200C	5.75	103.50	0.007%	99.921%	C	7.98	8.40	10.74	9.43	11.03	15.86	16.36	12.31	12.52	13.25	16.86	20.51	12.94	3.81	29%	X	CX
000147	ADEREZO BUFFALO 500 ML	3.48	102.72	0.007%	99.929%	C	7.92	8.33	10.66	-	-	-	52.28	12.21	12.43	13.15	16.74	20.36	12.84	14.05	109%	Z	CZ
000232	PAJILLA JUMBO GIGANTE FJ	4.20	102.00	0.007%	99.936%	C	7.87	8.28	10.58	-	-	-	48.05	12.13	12.34	13.06	20.48	20.21	12.75	13.14	103%	Z	CZ
000235	PIE DE MANZANA BK CAJA 2	3.33	99.90	0.007%	99.943%	C	7.71	8.10	10.36	9.10	10.65	15.31	15.79	11.88	12.09	12.79	16.28	19.80	12.49	3.68	29%	X	CX
000253	PINCHOS DE BAMBU PAQ. 1	7.09	85.08	0.006%	99.949%	C	6.56	6.90	8.83	7.75	9.07	13.04	13.45	10.12	10.30	10.89	13.86	16.86	10.64	3.13	29%	X	CX
000188	CREMORA CREMAFE BOL 2	4.72	84.96	0.006%	99.955%	C	6.55	6.89	8.81	7.74	6.54	13.02	13.43	10.10	10.28	10.88	16.36	16.84	10.62	3.62	34%	Y	CY
000207	CHOCOLATE HAZELNUT 1 L	3.64	65.52	0.005%	99.960%	C	5.05	5.32	6.80	5.97	5.04	10.04	10.36	7.79	7.93	8.39	12.61	12.98	8.19	2.79	34%	Y	CY
000054	FRIJOLAS MOLIDOS 5 LBS	1.64	59.04	0.004%	99.964%	C	4.55	4.79	6.12	5.38	4.19	9.05	9.33	7.02	7.14	7.56	11.72	11.70	7.38	2.61	35%	Y	CY
000251	PAPA TWISTER BOLSA 4 LBS	4.54	54.48	0.004%	99.968%	C	4.20	4.42	5.65</														