



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

**FACULTAD CIENCIAS EMPRESARIALES
ESCUELA PROFESIONAL DE CONTABILIDAD**

**El control interno de la materia prima en la empresa Carrocera
Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho 2021**

TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE:
CONTADOR PÚBLICO

AUTOR(ES):

Olivares Yupanqui, Jorge Alberto ([ORCID: 0000-0002-4592-3189](#))
Samaniego Yurivilca, Sherly Eugenia ([ORCID: 0000-0001-8798-103X](#))

ASESOR:

Mg. Salazar Rebaza, Carola ([ORCID: 0000-0003-2143-0109](#))

LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:

Auditoría

LIMA - PERÚ

2021

Dedicatoria

Dedico esta investigación a Dios por darme a conocer una vida tan linda, bajo su palabra.

Jorge Olivares Yupanqui.

Dedicatoria

Dedico este trabajo a mi madre, hermanas y sobrino porque ellos son parte fundamental en mi vida diaria.

Sherly Samaniego Yurivilca.

Agradecimiento

Agradecemos a Dios por habernos permitido seguir con vida a pesar de la coyuntura que estamos viviendo, agradecer por su bondad amor y sabiduría el cual nos guío por el buen camino. Agradecemos a la asesora Carola Salazar Rebaza por el tiempo y la paciencia para orientarnos en dicha investigación. Agradecemos a la empresa Grupo Vargas por el apoyo incondicional al brindarnos los documentos que se requería para realizar la investigación actual.

ÍNDICE DE CONTENIDOS

Dedicatoria.....	ii
Agradecimiento	iii
Índice de contenidos	iv
Índice de tablas	v
Índice de gráficos y figuras	vi
Resumen	vii
Abstract	viii
I. INTRODUCCIÓN	1
II. MARCO TEÓRICO	5
III. METODOLOGÍA.....	14
3.1. Tipo de Investigación.....	14
3.2. Nivel o alcance de la investigación	14
3.3. El diseño es no experimental - transversal	14
3.4. Variables y Operacionalización.....	15
3.5. Población, muestra	15
3.6. Técnicas e instrumentos de recolección de datos	15
3.7. Procedimiento.....	16
3.8. Método de análisis de datos	16
3.9. Aspectos éticos.....	17
IV. RESULTADOS	18
4.1. Nivel de control interno en la recepción de la materia prima	18
4.2. Nivel de control interno en el almacenamiento de materia prima	22
4.3. Nivel de control interno en el despacho de materia prima.	25
4.4. Nivel de control interno en cuanto al uso de la materia prima en el proceso productivo.	29
V. DISCUSIÓN.....	35
VI. CONCLUSIONES	38
VII. RECOMENDACIONES.....	40
REFERENCIAS	41
ANEXOS.....	48

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1: Tabla de clasificación de controles	21
Tabla 2: Ítems de control interno recepción de la materia prima.....	21
Tabla 3: Tabla de nivel de cumplimiento de control interno recepción.....	22
Tabla 4: Ítems de control interno almacenamiento de materia prima.....	24
Tabla 5: Tabla de nivel de cumplimiento de control interno almacenamiento .	25
Tabla 6: Ítems de control interno despacho de materia prima	28
Tabla 7: Tabla de nivel de cumplimiento de control interno despacho.....	29
Tabla 8: Ítems de control interno uso de materia prima	31
Tabla 9: Tabla de nivel de cumplimiento de control interno uso de materia prima	32
Tabla 10: Consolidado de cumplimiento de control interno de materia prima.....	32
Tabla 11: Consolidado de debilidades de control interno de materia prima....	34

ÍNDICE DE GRÁFICOS Y FIGURAS

Figura 1: Organigrama del área de logística	19
Figura 2: Proceso de recepción de materia prima	20
Figura 3: Proceso de almacenamiento de materia prima.....	22
Figura 4: Layout de ubicación del almacén.....	23
Figura 5: Layout de distribución del almacén.....	23
Figura 6: Layout de despacho de materia prima producción	25
Figura 7: Proceso de despacho de materia prima producción	26
Figura 8: Proceso de despacho de materia prima servicio encargado a terceros	27
Figura 9: Proceso de uso de materia prima.....	30
Figura 10:Gráfico de cumplimiento del nivel de control de la materia prima ...	33

RESUMEN

El presente trabajo de investigación tiene por objetivo describir el control interno de la materia prima en el proceso productivo de la empresa carrocera Grupo Vargas SAC, Lurigancho, 2021, puesto que no todas las empresas cuentan con control interno para mejorar su proceso y cumplir con sus objetivos. Esta investigación es de tipo básica de diseño no experimental, de corte transversal y de alcance descriptivo, con una población de estudio conformada por documentos proporcionados por la empresa como son: comprobantes de pago, guía de remisión, formatos de verificación, listas de chequeo, orden de producción, orden de compra y con una muestra del mes de setiembre del 2021. Como técnica de recolección de datos se hizo uso de análisis documental, como instrumento guía de observación, con el cual se obtuvo como resultado que el nivel de control interno en la recepción, almacenamiento, despacho y uso de las materias primas es deficiente debido a una mala gestión en todos sus procesos. Concluyendo que el nivel de incumplimiento del control interno es del 70% en promedio de todos los procesos analizados, por lo que es necesario que la empresa tome acción para alcanzar la eficacia y eficiencia que se requiere en el manejo de sus recursos, y a su vez pueda alcanzar sus objetivos propuestos.

Palabras claves: Control interno, recepción, almacenamiento, despacho, proceso de producción.

ABSTRACT

The objective of this research work is to describe the internal control of raw materials in the production process of the bodybuilding company Grupo Vargas SAC, Lurigancho, 2021, since not all companies have internal control to improve their process and comply with their objectives. This research is of a basic type of non-experimental design, cross-sectional and descriptive in scope, with a study population made up of documents provided by the company such as: payment vouchers, referral guide, verification formats, checklists, production order, purchase order and with a sample from September 2021. As a data collection technique, documentary analysis was used as a guiding instrument for observation, with which it was obtained as a result that the level of internal control The reception, storage, dispatch and use of raw materials is deficient due to poor management in all its processes. Concluding that the level of non-compliance with internal control is 70% on average of all the processes analyzed, so it is necessary for the company to take action to achieve the effectiveness and efficiency that is required in the management of its resources, and in turn can achieve your proposed objectives.

Keywords: Internal control, reception, storage, dispatch, production process

I. INTRODUCCIÓN

En los últimos años, a raíz de la corrupción y fraudes encontrados en diversas entidades incluso en corporaciones internacionales, se ha fortalecido el control interno en diversos países. Es así como la implementación de lo ya mencionado se ha convertido en una herramienta muy importante para las instituciones y los entes, puesto que debe aplicar ciertos procedimientos para asegurar los activos y también tener una información real de los datos contables. Por consiguiente, el control interno tiene como objetivo asegurar los recursos de las empresas, logrando así reducir los fraudes o pérdidas contables, a su vez permite delimitar y detectar los desvíos que se dan dentro de la organización la cuál es el origen principal de que uno no puede llegar a cumplir con los objetivos trazados.

Desde 1922 se presenta al COSO, donde define mejor el control interno y es por eso, por lo que las entidades hoy en día tienen un mejor estándar de cómo evaluar y mejorar esos controles. En ese sentido, Quinaluisa et al. (2018), hacen mención que las herramientas que tiene el Coso permiten llevar una gestión de acuerdo con cada organización, minimizando así los errores. Es así como para López y Pesantes (2017), el control interno, ayuda a corregir los errores y alcanzar los objetivos trazados por cada ente.

Para Combita y Morales (2016), un buen sistema de control interno dentro de las organizaciones ayudará a obtener un resultado más confiable ya que mide la eficacia y eficiencia de la productividad, e incluso su control tiene criterios razonables entre sus diversos departamentos donde la producción se ve resaltado en su calidad y esto muestra la confiabilidad del tratamiento contable. Desde otra perspectiva, en Venezuela, Garrido y Cejas (2017), indican que una entidad sin gestión no desarrolla operacionalmente sus objetivos, es por ello que la gestión a través de sus componentes verifica el comportamiento del inventario mediante una adecuada revisión de los procesos.

En Ecuador, Baraja (2017), hace mención que, si no se desarrolla una buena gestión, el proceso que se emplea será ineficiente, por eso se necesita una

información adecuada y concisa para que el desarrollo de la gestión y procesos caminen en línea y así la toma de decisión tenga resultados viable frente a cualquier proyecto. Para Salvago et al. (2020), los trabajos mancomunados tienen resultados positivos porque identifican el objetivo a trazar en desarrollo de una adecuada gestión, de tal manera se logra encaminar y desarrollar adecuadamente a una mejora continua dentro de los procesos ya establecidos.

Para Pérez (2015), la mano de obra de un trabajador facilita la elaboración de los productos y que eso está estrechamente relacionado con los costos derivados de los inventarios, como también tiene vinculación productiva, cuyo resultado es la autosuficiencia de la organización, de tal manera que la productividad resulte afectuosa en cuanto a todo el proceso.

Según Ochoa (2020), el proceso de productividad comprende una serie de actividades que tienen implicancia práctica donde une a diversos actos prácticos que determina el término de ejecución. Por consiguiente, Lara et al. (2019), manifiestan que, el control interno fortalece las debilidades que se generan dentro de la organización y que a través de eso se busca el éxito en bienestar de competir en el mercado empresarial y ser catalogado entre los mejores.

Finalmente, a nivel nacional se está encontrando investigaciones con problemas de control interno, tal es así que Arias (2019), indica que un 12.5% de las empresas perciben un nivel bajo de dicho control, el 82.5% es de nivel medio y el 5% es de nivel alto en control interno. Ante ello, Mendoza et al. (2018), manifiesta que la implementación del control interno en diversas empresas brindará resultados importantes donde permitirá minimizar esos errores y de esa manera se alcanzará los objetivos trazados por los entes.

Por lo ya expuesto es de vital importancia realizar este estudio con la finalidad de analizar a profundidad sobre el control interno de la materia prima en el proceso productivo.

En base a lo ya indicado en la presente investigación se pretende responder el problema general: ¿Cuál es el nivel de control interno de la materia prima en la

empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021? posterior a ello se expone los problemas específicos que son: a) ¿Cuál es el nivel de control interno en el proceso de recepción de la materia prima?; b) ¿Cuál es el nivel de control interno en el proceso de almacenamiento de materia prima?; c) ¿Cuál es el nivel de control interno en el despacho de materia prima? y d) ¿Cuál es el nivel de control interno en cuanto al uso de la materia prima en el proceso productivo?

La tesis se justifica ya que las empresas carroceras no cuentan con un buen control interno sobre sus materias primas, ya sea por desconocimiento o falta de interés, lo que les conllevaría a tener pérdidas considerables que son reflejados en los costos, de no revertirse esta situación e implementar adecuadamente un sistema de control de las existencias, se corre graves riesgos que afectarían el crecimiento y desarrollo de las empresas.

El contenido de esta tesis es de gran valor debido a que ayudará a las empresas carroceras a mejorar su control en el manejo de la materia prima, a su vez les ayudará a prevenir, corregir y minimizar los posibles riesgos que se pueda estar dando dentro de la empresa, logrando así a cumplir con sus objetivos y a alcanzar sus metas.

El propósito de la investigación es demostrar la importancia de contar con un buen control interno de la materia prima, toda vez que ésta, es un elemento fundamental del costo de producción, por lo cual requiere de procesos adecuados que logren el uso correcto para que no afecten los costos en la fabricación de los productos.

Según lo expuesto, se plantea el objetivo general:

Describir el nivel de control interno de la materia prima en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021. Por consiguiente, se plantea los objetivos específicos, a) Describir cual es el nivel de control interno en la recepción de la materia prima, b) Establecer el nivel de control interno en el almacenamiento de materia prima, c) Determinar el nivel de control interno en el despacho de materia

prima y d) Establecer el nivel de control interno en cuanto al uso de la materia prima en el proceso productivo.

El estudio que se presenta es descriptivo por el cual no presenta hipótesis, solo recolecta información sin manipular las variables. Según Izcara (2017), cuando no se dispone de una explicación del fenómeno social que se va a investigar, resulta innecesaria la formulación de hipótesis.

II. MARCO TEÓRICO

Para desarrollar la investigación se tuvo en cuenta diversos estudios para revisar de manera detallada la información previamente analizada, la cual permita enriquecer a la investigación, es así como se tiene en cuenta a los siguientes autores:

Delgado (2014), planteó como objetivo analizar el control interno en el departamento de producción mediante herramientas de evaluación. Utilizó un enfoque cuantitativo y cualitativo, la investigación es descriptiva y correlacional, la población fue de 17 personas que están relacionados directamente con la elaboración de la materia prima, no utiliza muestra porque la población es finita, lo que si se aplica es un cuestionario al área financiera y producción. Como resultado se obtuvo que el control interno que aplica la empresa es inadecuado porque no cumplen con los objetivos y eso se da por varias falencias en la comunicación interna. Ante ello, se concluye que el control interno es una herramienta muy importante para las organizaciones, pero si no realiza un buen control, es ahí donde se da el no cumplimiento de los objetivos y metas y muchas veces es porque el personal que trabaja directamente con la materia prima no tiene la capacitación u orientación adecuada en base al trabajo que tiene que realizar.

Desde otra perspectiva, López y Lucas (2019), en su tesis presentada, tuvieron como objetivo, evaluar el control interno en la Municipalidad Distrital de Ate. Utilizaron un método de diseño descriptivo, no experimental, a su vez utilizaron una muestra censal de 25 trabajadores y la técnica se basó en la investigación y los medios. Se obtuvo como resultado que el 56% de los empleados considera que el control interno es regular y el 44% lo considera bueno. Se ha concluido que la evaluación de los controles internos dentro de las organizaciones es muy importante ya que permite delimitar mejor los objetivos que se trazan como organización, por lo que se debe dar mayor énfasis en implementar dichos controles y de esa manera llegar a cumplir las metas trazadas.

Idrogo (2020), en su trabajo de investigación, planteó como objetivo puntualizar y determinar el control interno y su impacto en la gestión financiera. El diseño es descriptivo-correlacional, el método utilizado fue una encuesta, en ese sentido su muestra fue de 10 empleados. El principal resultado dentro de este orden entre control interno y gestión financiera es de 0,865 de las variables mencionadas, lo que les conlleva a tener un control deficiente. En tal sentido se concluye que el propósito del control interno es determinar si los activos del inventario administrados por la empresa están siendo verificados y manejados en el orden correcto.

Oliveira y Pimentel (2016), establecieron como objetivo de su investigación describir y discutir el aporte del control interno para lograr la excelencia en la gestión pública. Utilizaron un estudio descriptivo, cualitativo, clasificado como documental y realizaron entrevistas semiestructuradas con funcionarios en colaboración. Tras el análisis, se obtuvo como resultado que los controles internos que estaban implementados en la empresa son de forma correcta lo que les ayuda a tener la excelencia y a cumplir con sus objetivos. Se concluye que una buena gestión mediante el control interno ayuda a minimizar los riesgos y a alcanzar el objetivo que se plantea como organización, logrando así la excelencia que busca cada organización.

Asimismo, Avendaño (2014), tuvo como objetivo identificar las causas y los factores que les limita a que el proceso vigente de la planeación y programación no sea el más apropiado. Tuvieron como resultado que las causas y los factores se deben a que no existe un correcto planeamiento y programación presupuestal, esto debido a que el profesional de contabilidad desconoce la correcta ejecución que debe tener un presupuesto, lo que les conlleva a brindar una información errada. Por lo tanto, se concluye que, si no realiza una correcta ejecución en todos sus procesos, conlleva a que se pueda estar teniendo pérdidas considerables que la empresa no esté detectando, por lo cual es de suma importancia capacitar al personal para realizar la correcta ejecución en todos sus procesos.

Caldera y Granados (2017), plantearon como objetivo diseñar un plan de mejoramiento en los procesos productivos que contribuye a la mejora de su eficacia

y productividad empresarial. La investigación es de tipo explicativo-propositiva, como instrumento utilizaron la observación, encuesta y entrevista. Como resultado se obtuvo que las diversas áreas de la empresa no están lo suficientemente organizadas para responder las labores del personal o a las necesidades que pueden tener en su momento. Por consiguiente, se concluye que las empresas del sector industrial deben reestructurar un plan de mejoramiento con la finalidad de solucionar los posibles errores que se pueda estar teniendo dentro de la organización.

Rodríguez y Julca (2015), tuvieron como objetivo demostrar que la implementación del sistema de control interno mejora el proceso productivo de la empresa. El tipo de investigación es pre experimental, la técnica a utilizar es cualitativa y cuantitativa basándose en observación directa y cuestionario. Como resultado se obtuvo que existen diversos problemas en cuanto al manejo de los materiales y responsabilidad, por lo que se plantea procedimientos y funciones de control. Mediante lo mencionado la implementación del control interno permitirá reducir las pérdidas en cuanto a materiales y mermas, esto se establecerá realizando formatos del control que elaborará cada empresa, a su vez les permitirá tener un mejor control en cuanto a las entradas y salidas de materia prima.

De acuerdo con Vintimilla (2014), tuvo como objetivo saber cómo es el análisis en base a la aplicación de ejecución de indicadores y en evaluación presupuestal. Donde se tuvo como resultado que una deficiente ejecución se da porque la empresa no cuenta con procesos que les ayude a determinar bien cuál es la ejecución correcta que deben usar. Por lo que se concluye que si no realizan una buena ejecución en los controles de materia prima esto conllevaría a que los resultados esperados no se logren con excelencia, toda vez que se determina la ejecución correcta se podrá obtener mejores resultados cumpliendo así con la empresa, permitiendo así también a minimizar posibles riesgos que se puedan estar dando en el ente.

De acuerdo con Abarca (2018), en su investigación estableció como objetivo elaborar el diseño del manual de control interno de la empresa PLUPROXSA S.A.

en Guayaquil Kirushi. Los resultados confirman que la compañía no tiene control interno en ninguna área y que no existen normativas o políticas específicas sobre la implementación de los procesos de la compañía o la gestión de riesgos. Se concluye que la ausencia y carencia de un manual de control interno dentro de las empresas, es un problema importante que deben tener en cuenta ya que, al no contar con lo ya mencionado, les limita a no cumplir con objetivos y metas plasmados ya sea en corto o largo plazo.

Para Robayo (2016), el objetivo de su investigación es implementar la gestión de innovación basada en el control interno. Su investigación es descriptiva y las muestras son encuestas, entrevistas y observaciones. Un resultado importante es que la gestión de la innovación exitosa significa que una empresa puede manifestarse identificando las características de los procesos vistos desde la alta dirección y crear una cultura medible por coberturas relacionada con la innovación que se puede categorizar dentro y fuera de la propia organización. Se concluye que la integración de los procesos que se manifiestan de la gestión corrobora al trabajo mancomunado dentro de la operatividad de una empresa, es así que uno de los objetivos que tienen las empresas para su permanencia es tener una buena cultura organizacional.

Martínez (2019), planteó como objetivo evaluar el control interno en el área de inventarios. El método que utiliza es enfoque mixto de manera cualitativa y cuantitativa, sus métodos y técnicas a utilizar fueron entrevista y análisis documental. Como resultado se obtuvo que tan importante es realizar una evaluación de control interno dentro de diversas áreas ya que ello ayuda a optimizar y desarrollar un buen proceso en base a todo el inventario que pueda tener la organización. Se concluye que la inexistencia de controles internos en las organizaciones implica contar con diversos riesgos que muchas veces los propios dueños no pueden detectar, por ello la implementación de un control interno ayuda a minimizar dichos riesgos logrando así los objetivos que se trazan como empresa.

Desde otro punto Gradeja (2021), tuvo como objetivo determinar el nivel de implementación alcanzado con el control interno. Su investigación es básica, con diseño no experimental-transversal de nivel descriptivo, la técnica utilizada fue encuesta, mediante un cuestionario estructurado de 55 preguntas, a su vez utiliza una muestra censal. Como resultado se obtuvo que el control interno empleado en la institución es de nivel medio, ya que la implementación dada no es correcta por lo que les demuestra muchas falencias en diversas áreas. Por lo cual, se concluye, que si la implementación del control interno es adecuada ayudará a lograr la eficacia y eficiencia, pero si no realizas una buena implementación de control no podrás obtener los resultados que esperas como organización.

De acuerdo con Altamirano (2019), su objetivo fue desarrollar una propuesta de gestión de procesos productivos con métodos de Lean Manufacturing aplicados para mejorar la productividad por Nicole Perú S.A. El diseño es aplicada, descriptiva, la técnica fue encuesta. Como resultado se obtuvo que al utilizar el instrumento manufactura las 5S será más efectivo la productividad, disminuyendo el tiempo perdido y respondiendo a la necesidad de los consumidores. Esta investigación se destaca porque la implementación de herramientas, 5S apoyará los procesos desarrollados por la empresa y ayudará a incrementar todo un desarrollo de la productividad y la manifestación de la competitividad en un enfoque hacia el mercado.

Carpio (2017), en su tesis, planteó como objetivo implementar la gestión midiendo un desarrollo sostenible en los procesos. El diseño utilizado es descriptivo con un enfoque cualitativo y cuantitativo, y la herramienta es de naturaleza observacional. El principal resultado es que la implementación requerida en sus enfoques de la gestión con los procesos puede mejorar la eficiencia y eficacia de la unidad de gestión empresarial. Se concluye que una manifestación seria y concisa, es de suma importancia para las empresas ya que les permite desarrollar y ejercer una gestión eficientemente buena porque conoce los procesos y procedimientos para alcanzar los objetivos marcados por la organización.

Desde otra perspectiva, Henao (2017), tuvo como objetivo determinar la importancia del control interno como herramienta en la detección y prevención de riesgos. El estudio es descriptivo, el método es inductivo, la técnica a utilizar fue de análisis documental. Como resultado obtuvo que toda empresa debe contar con un control interno donde les permitirá evaluar claramente parámetros para diseñar, aplicar o ejecutar un adecuado control. Por consiguiente, se concluye que toda organización cuenta con diferentes riesgos independientemente de su tamaño, por ello es importante la implementación del control interno en la cual les permita cumplir con los objetivos, a su vez les permitirá detectar y minimizar riesgo que no se pueden observar con facilidad.

Para Benites et al. (2016), el objetivo de su investigación fue determinar el impacto positivo de los controles internos en el proceso de producción de hilatura de El Telar S.A. El diseño es descriptivo más que experimental, el método es inductivo y analítico, se utilizan encuestas y diagramas de flujo como herramientas. Por lo tanto, aproximadamente el 65% de las respuestas fueron incorrectas, lo que indica que los controles internos no se están aplicando correctamente en los 12 subprocesos alternativos. Se concluye que ya es posible reducir el riesgo cuando existe un control interno de procesos en una empresa, pero también muestra que recibe la mayor atención para hacer algo mejor en la organización.

Fernandez y Yacunta (2017), en su investigación plantearon como objetivo realizar una propuesta de mejora de los procesos de recepción y almacenamiento de materias primas. El diseño es cuantitativo, el instrumento que utiliza es el diagrama de Ishikawa. En resultado que obtuvieron fue la propuesta de mejorar el almacén por ser viable ya que obtiene buenos resultados en el proceso de recepción y almacenamiento, logrando así una reducción de mermas y disminución en costos de almacenamiento. Por consiguiente, se concluye que es de gran importancia realizar propuesta de mejoras en almacén para así poder cumplir con los objetivos de la empresa a su vez dichas propuesta ayudará a reducir riesgos que pueden ser detectados en su momento.

Mendieta (2019), en su investigación planteó como objetivo, diseñar un manual de control interno según las nuevas normas técnicas de control interno. El estudio que utiliza es descriptivo, el diseño es no experimental- transversal, es de un enfoque cuantitativo, la técnica a utilizar es entrevista, guía de revisión y cuestionario. Como resultado se obtuvo que es muy indispensable contar con un manual de control interno ya que con ello ayuda a lograr la eficacia y eficiencia en todos los recursos. Por consiguiente, se concluye que las empresas que cuentan con un manual de control interno llegan a cumplir con sus objetivos de forma más eficiente, a su vez facilitan la estandarización en todo el proceso minimizando los riesgos de fraude.

El control de la materia prima comprende las acciones que tienen como fin reducir los riesgos y alcanzar los objetivos planificados. Estos controles abarcan distintas áreas y operaciones dentro de la empresa. Comprende el plan de organización en todos los procedimientos coordinados de manera coherente a las necesidades del negocio, para proteger y resguardar sus activos, en este caso las materias primas, con el fin de verificar su exactitud y confiabilidad de los datos contables, así como también llevar la eficiencia, productividad y custodia en las operaciones para estimular la adhesión a las exigencias ordenadas por la gerencia. (Ortega, et al., 2017)

Según Mendoza (2018), el control interno se da por políticas aprobadas de administración y dirección, esto está empleada para establecer en un plazo determinado por qué no se cumple con los objetivos establecido por la organización, a su vez permite a la compañía a tomar mejores decisiones y de esa manera obtener una evolución más rápida en cuanto al entorno económico que se pueda estar teniendo en ese momento. Para Abiodun (2020), el control interno cuenta con uno de los principios que es la eficiencia y la eficacia donde permite al ente a delimitar las funciones de manera que correcta y muy responsable al personal asignado, para así cumplir con dichos principios.

Mendoza et al. (2018), indicaron que el seguimiento y monitoreo permite evaluar la eficacia y ejecución del control interno, donde se tiene como objetivo

asegurar que dichos controles trabajen correctamente, de lo contrario se tomará y empleará medidas correctivas para lograr esa eficiencia que se plantea. A su vez realizar el correcto seguimiento la cual permita detectar el problema, para así poder resolver y direccionarlos en una mejora continua.

El control interno en la empresa es sumamente fundamental ya que se necesita de las materias primas e insumos para poder procesar, convertirlo en producto terminado y venderlo, es decir operar su objetivo. Los procesos típicos en la administración de los inventarios son: compras, recepción, almacenamiento de la existencia, consumos, control de la producción. Cámara (2009).

Pérez y Civera (2014), en referencia a la recepción de materia prima, señalan que es el punto de origen para un uso correcto en la fabricación. En muchas empresas, este proceso no es tomado con la debida importancia, siendo muy relevante en control ya que asegura que las materias primas recibidas estén acorde a los pedidos en cuanto a las características solicitadas, para evitar errores en la fabricación y baja calidad en los productos.

Así mismo, Gajardo (2015), indica que, una vez realizada la adquisición, el almacén debe recepcionar las materias primas de acuerdo a los parámetros establecidos, para ello debe contar con personal idóneo para la recepción y verificación de las existencias recibidas.

Gaitán (2013), afirma la recepción es el conjunto de operaciones que se efectúan antes de su llegada al almacén, que comprende las actividades de descarga y desembalado del material, comprobación de partidas, y anotación de daños.

El almacenamiento es otro proceso involucrado en el control que debe tener la materia prima. Es por ello que Brenes (2015), indica que es necesario contar con un espacio que tenga las dimensiones que la empresa necesita para la ubicación y manipulación de sus materiales, con estándares de seguridad para proteger dichas existencias.

El almacén forma parte del proceso distributivo. Es importante destacar que una de las características principales de los almacenes es que no añaden valor de forma directa a los materiales, pero si poseen una relevante importancia pues su función es la de manipularlos de forma eficiente y conservarlos en las condiciones óptimas. Rubio y Villaroel (2012).

En cuanto a la salida de materias primas hacia la producción, se hace mención a lo que indica Mora (2011), quién señala que este proceso es fundamental debido a que el uso de materiales en la producción requiere la mayor eficiencia posible para cumplir con las condiciones de calidad en la fabricación de los productos.

III. METODOLOGÍA

3.1. Tipo de Investigación

La presente investigación es básica. En este sentido Maletta (2015), señala que “Los trabajos de investigación básica son aquellos que toman el conocimiento para poderla ampliar” (p,16). Consecuentemente, este tipo de investigación al margen de ser elemental básico solo nos permitirá adquirir el conocimiento, ponerlo en la propuesta de investigación mas no así transfórmalo.

3.2. Nivel o alcance de la investigación

Es tipo descriptivo, que se encarga de puntualizar las características de la población, describe las informaciones sin manipular las variables. Ante ello Hernández y Mendoza (2018), indican que la investigación descriptiva busca especificar las características de las personas, grupos o procesos que se sometan a un análisis. En definitiva, pretender recabar la información de manera independiente sobre el concepto de nuestras variables, con el único objetivo de describir el problema de la empresa.

3.3. El diseño es no experimental - transversal

En este tipo de diseño solo describe la variable para poder analizar la incidencia e interrelacionarse en el momento dado. En pocas palabras mide, evalúa, analiza y estudia el problema. Es así que para Hernández y Mendoza (2018), menciona que es transversal ya que solo se recolectan datos en un tiempo y momento único.

3.4. Variables y Operacionalización

La investigación cuenta con una variable y el apéndice de la variable dentro de ello se plantea y considera esta variable que es: Control interno de materia prima, esto cuenta con dimensiones que son los aspectos en que la variable principal se desglosa: recepción, almacenamiento, despacho y uso de la materia prima.

3.5. Población, muestra

Dentro de la investigación, la población está conformada por documentos como son: facturas, guías de remisión, vale de salida (Materia prima), plano de fabricación, aceptación de MP (Producción) y ficha de validación de MP. Ante ello, Hernández, et al. (2014), indican que, la población debe caracterizarse por el contenido, tiempo y lugar. La población es el conjunto de todas las unidades de análisis que pertenecen a un ámbito espacial donde los elementos van a ser observados y analizados. La muestra es dicha documentación, pero referida a los meses septiembre y octubre de 2021.

3.6. Técnicas e instrumentos de recolección de datos

La investigación tiene como técnica, el análisis documental, esto basado en la operacionalización de la variable, en sus dimensiones y en los indicadores los cuáles permitirán medir dicha información.

La guía de observación es un instrumento que evalúa desempeños, donde establecen categorías con rangos en una lista de cotejo y ficha de análisis documental.

El análisis documental según Briggs et al. (2012), permite analizar información con la intención de cumplir criterios de credibilidad y autenticidad, con el único fin de conocer deducciones lógicas y razonables que son concernientes al problema de investigación. Es así que para la investigación se utilizó análisis documental y guía de observación.

El instrumento ha seguido pautas prácticas y suficientes para recolectar y analizar la información. Las fichas de análisis documental y la guía de observación fueron evaluados por juicios de expertos para garantizar la validez de lo construido. Peraza et al. (2019), indicó que, es importante apelar el conocimiento de expertos profesionales quienes son los encargados de evaluar cada uno de los ítems, teniendo en cuenta diversos criterios.

3.7. Procedimiento

Para realizar la investigación el primer procedimiento fue conocer cuál es el problema que tiene la empresa en mención, para después realizar búsquedas sobre el tema, a través de la indagación en diferentes bases de datos y repositorios a través del uso de la biblioteca virtual UCV. Se procedió posteriormente a definir las variables e identificar el objetivo general. Luego, con el permiso de la gerencia se acordó la realización de la toma de información in situ, a través de la aplicación de los instrumentos de observación y verificación de los ítems elaborados. Una vez tabulado los resultados se procede a la entrevista teniendo en cuenta que la investigación se basó a una unidad de muestreo para la revisión de un número determinado de documentos, para después obtener los resultados y finalmente poder brindar las conclusiones y recomendaciones de la investigación.

3.8. Método de análisis de datos

En la investigación, se tabularon los resultados obtenidos para determinar los niveles de cumplimiento en base a una escala valorativa que permitió medir dicho nivel. Así mismo se realizó las respectivas comparaciones con la entrevista para poder deducir y presentar los resultados, para finalmente poder brindar las conclusiones de acuerdo a cada variable.

3.9. Aspectos éticos

Teniendo en cuenta la resolución del Consejo Universitario N°083-2016-UCV, de fecha 29 de noviembre de 2016, se aprobó el Código de Ética en investigación de la Universidad César Vallejo. Donde dicha investigación no transgrede la ética de los entrevistados ya que se protege la identidad de cada uno de ellos, teniendo en cuenta aquellos aspectos éticos se solicita a la empresa Grupo Vargas S.A.C, la carta de autorización para poder realizar la investigación y poder aplicar el instrumento de elaboración propia, el documento mencionado se encuentra en el anexo 6 Carta de autorización. La investigación es de elaboración real y original, sin manipular las variables y menos realizando una copia de otros trabajos de investigación. Dentro de este marco es importante que la investigación brinde a diversos entes una mejora continua en todos sus procesos.

IV. RESULTADOS

La investigación se llevó a cabo en la empresa Grupo Vargas S.A.C con RUC 20606617306, que tiene como domicilio fiscal la Av. San Martín de Porres Lote. G dpto. 202 Santa Clara; así mismo, cuenta con una planta de producción, que se encuentra ubicada en Av. Media Luna Mz A Lotes 9-10 y 15 Z.I. Huachipa – Lurigancho.

Dada la necesidad del transporte terrestre, la organización se dedica a la fabricación de carrocerías como son: Semirremolque plataforma, Semirremolque Camabaja, Semirremolque Tolva, Tolva sobre chasis y furgones en general, utilizando así la compra constante de materia como es el acero en las industrias carroceras.

En base a que la materia prima representa un elemento primordial para la fabricación de las carrocerías, como principal actividad de la empresa, se presente realizar una descripción minuciosa de control interno de estos insumos, para poder determinar el manejo que se presenta dentro de la empresa.

4.1. Nivel de control interno en la recepción de la materia prima

Para conocer el nivel de control interno en la recepción de la materia prima, se analizó el proceso operativo y la documentación con la que cuenta la empresa en este punto de la cadena de abastecimiento. El proceso de recepción se encuentra a cargo del almacenero de la empresa que pertenece al área de logística.

Figura 1

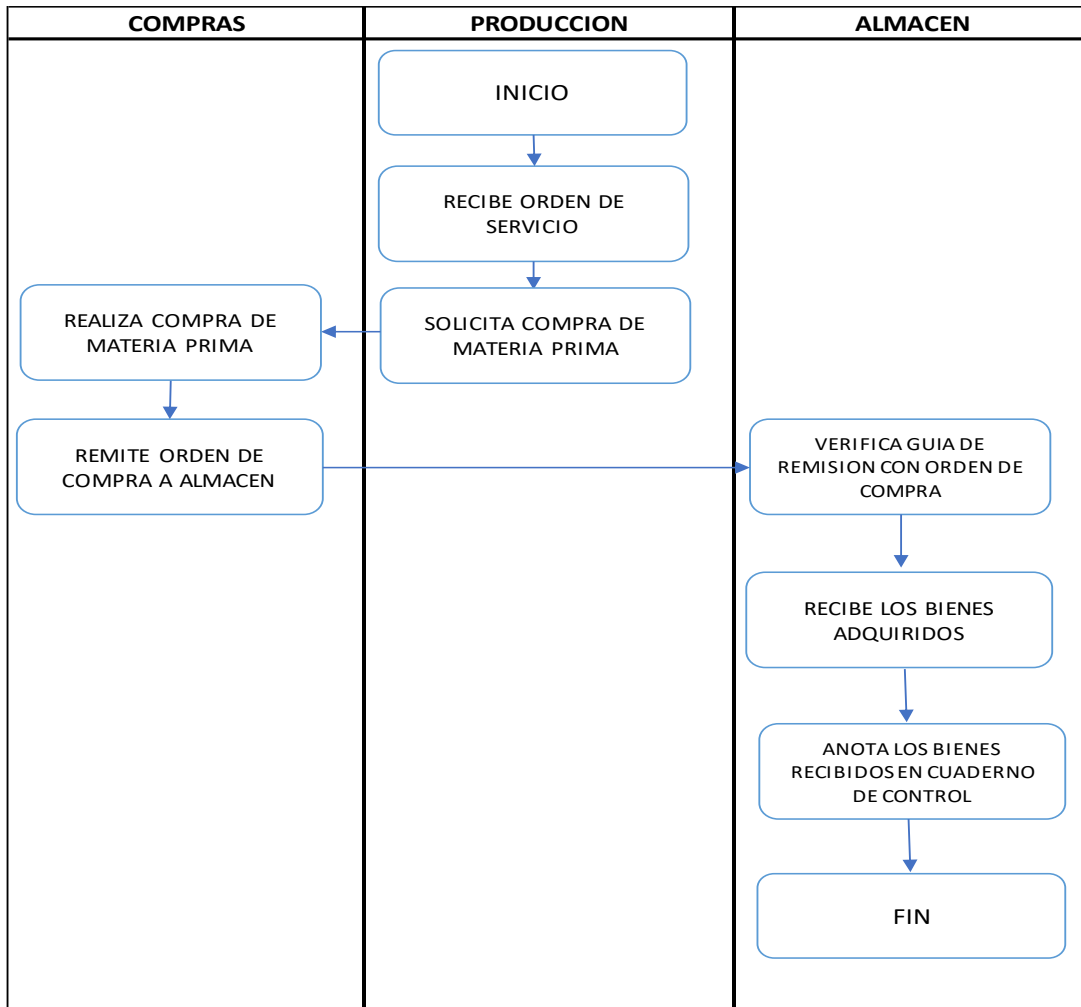
Organigrama del área de logística



Nota: el área de logística está conformada por la sub área de compras y la sub área de almacén.

Figura 2

Proceso de recepción de materia prima



El proceso de recepción de materia prima se realiza en su mayoría de forma verbal o telefónica, tanto para la solicitud de compra como para la verificación de los bienes recibidos; además no se hace uso de un sistema computarizado para su ingreso al almacén, sino que se anota diariamente los productos recibidos en un cuaderno de control que se encuentra a cargo del almacenero.

Además, durante el proceso de recepción de los bienes, intervienen 3 documentos: la orden de compra, la guía de remisión remitente del proveedor al momento de la entrega de productos y el cuaderno de control de ingresos al almacén.

Tabla 1

Tabla de clasificación de controles

ÍTEM DE CONTROL	NIVEL DE CUMPLIMIENTO
Desde 0% A 50%	DEFICIENTE
Desde 51% A 70%	MEDIO
Desde 71 % A 100	BUENO

Nota: según Loaiza, L. (2011).

Tabla 2

Ítems de control interno –Recepción de la materia prima

N°	ÍTEM DE CONTROL	CUMPLIMIENTO	
		SI	NO
1	Existe un procedimiento para la recepción de las materias primas.		X
2	Se tiene definido al personal responsable de la recepción, descarga y manipuleo de las materias primas suministradas por los proveedores externos.	X	
3	El personal encargado de la recepción tiene conocimiento de los pedidos realizados por el área de compras.		X
4	Existe un lugar destinado para la recepción de las materias primas suministradas por los proveedores externos.	X	
5	Se prepara el área de la recepción, despejándola de obstáculos como envases o embalajes vacíos, etc., que deberán situarse en su respectivo espacio.		X
6	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para la descarga o manipuleo de las materias primas de las unidades de transporte del proveedor hacia la zona de recepción.		X
7	El área destinada para la recepción de materia prima se encuentra en un lugar estratégico para el posterior almacenamiento de los bienes.		X
8	Se comprueba que las materias primas recibidas correspondan con las anotadas en la orden de compra, en cantidad, peso, calidad y especificaciones.	X	
9	Se comparan los documentos de la empresa con la guía de remisión del proveedor para corroborar que las especificaciones sean coincidentes.	X	
10	Se deja constancia de la recepción de las materias primas mediante documento emitido por el área encargada.		X
11	Se tiene definido el detalle de los motivos para el rechazo de la materia prima.		X
12	Se constata la adecuada conservación de la materia prima, de lo contrario se procede al rechazo de los bienes.		X
13	Se deja constancia de las materias primas no recibidas mediante documento emitido por el área encargada.		X
14	Se deja constancia de las materias primas faltantes, al momento de la recepción de los pedidos.		X
15	Se comunica al área encargada el detalle de las materias primas no recibidas o faltantes para un nuevo proceso de compra		X
TOTAL		4	11

Tabla 3

Tabla de **nivel de cumplimiento** de control interno – recepción

ITEM DE CONTROL	CANTIDAD	% CUMPLIMIENTO
SI CUMPLE	4.00	26.67%
NO CUMPLE	11.00	73.33%
TOTAL	15.00	100.00%

Nota: de acuerdo con la tabla 3, el nivel de cumplimiento del control interno en la recepción es de 26.67%, por lo tanto, el nivel es **deficiente**.

4.2. Nivel de control interno en el almacenamiento de materia prima

Para conocer el nivel de control interno en el almacenamiento de la materia prima, se analizó el proceso operativo, la organización del almacén y la documentación con la que cuenta la empresa. El proceso de almacenamiento, también se encuentra a cargo del almacenero de la empresa.

Figura 3

Proceso de almacenamiento de materia prima

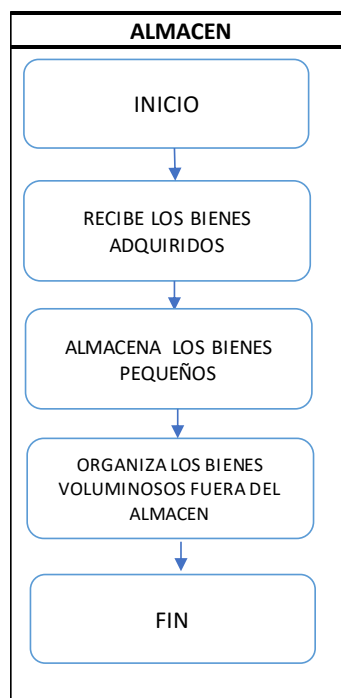


Figura 4

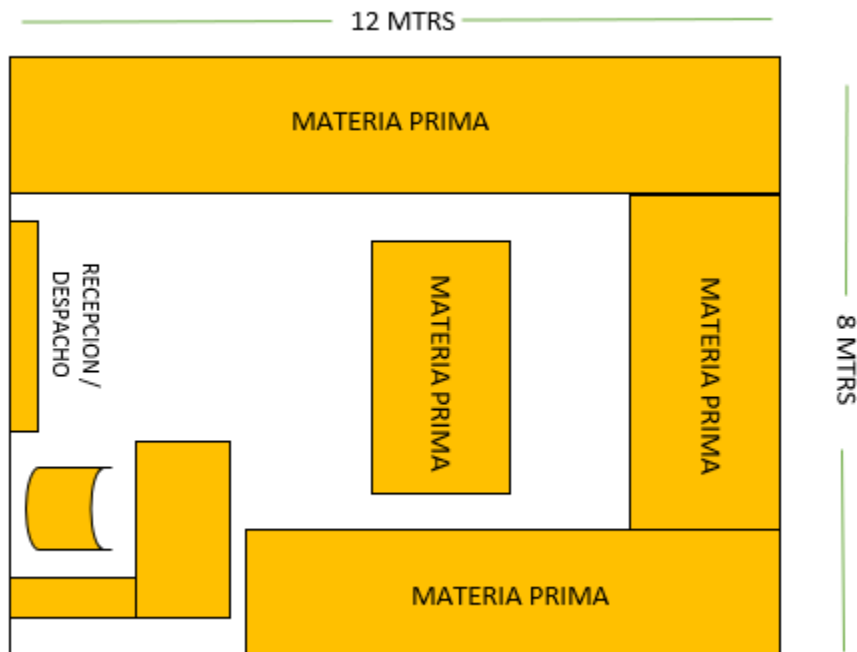
Layout de ubicación del almacén



Nota: la materia prima se mantiene tanto fuera como dentro del almacén, para su posterior traslado al área de producción.

Figura 5

Layout de distribución del almacén



Nota: toda la materia prima pequeña como tuercas, pinturas, herramientas y otros se encuentra en el almacén interior sin mantener una organización específica; así mismo, existe una sola puerta para el ingreso y despacho de los bienes.

Tabla 4

Ítems de control interno – Almacenamiento de materia prima

ÍTEM	ÍTEM DE CONTROL	CUMPLIMIENTO	
		SI	NO
1	Existe un procedimiento para el almacenamiento de las materias primas.		X
2	Se tiene definido al personal responsable del almacenamiento de las materias primas.	X	
3	Las materias primas cuentan con una codificación por categoría.		X
4	Existe un lugar destinado para el almacenamiento de las materias primas.	X	
5	El almacén cuenta con el tamaño adecuado para el almacenamiento de todas las materias primas adquiridas.		X
6	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para el almacenamiento de las materias primas.		X
7	Las materias primas se organizan por categoría dentro del almacén.		X
8	Las materias primas se encuentran organizadas para una fácil localización y control de las cantidades almacenadas.		X
9	Se usan estanterías y/o contenedores seguros y resistentes para el almacenamiento de materias primas, dejando el suelo despejado para el libre acceso a los bienes.		X
10	Se cuenta con un documento que detalle la lista completa de las materias primas que se encuentran en el almacén.		X
11	Se cuenta con un documento que detalle el valor de las materias primas que se encuentran en el almacén.		X
12	Se realizan inventarios periódicos de las materias primas que se encuentran en el almacén.		X
13	La materia prima almacenada es la necesaria para la producción.	X	
14	El ambiente del almacén es adecuado para la conservación de las materias primas.	X	
15	Se verifica periódicamente el buen estado de las materias primas dentro del almacén.	X	
	TOTAL	5	10

Tabla 5

Tabla de nivel de cumplimiento de control interno – almacenamiento

ÍTEM DE CONTROL	CANTIDAD	% CUMPLIMIENTO
SI CUMPLE	5.00	33.33%
NO CUMPLE	10.00	66.67%
TOTAL	15.00	100.00%

Nota: de acuerdo con la tabla 5, el nivel de cumplimiento del control interno en el almacenamiento es de 33.33%, por lo tanto, el nivel es **deficiente**.

4.3. Nivel de control interno en el despacho de materia prima.

El despacho de la materia prima se realiza desde el almacén y tiene dos finalidades: la primera que es abastecer al área de producción para la fabricación de las carrocerías; y también, la entrega de la materia prima a terceros para realizar trabajos de corte y doblé de acuerdo con los planos de fabricación.

Figura 6

Layout de despacho de materia prima - producción

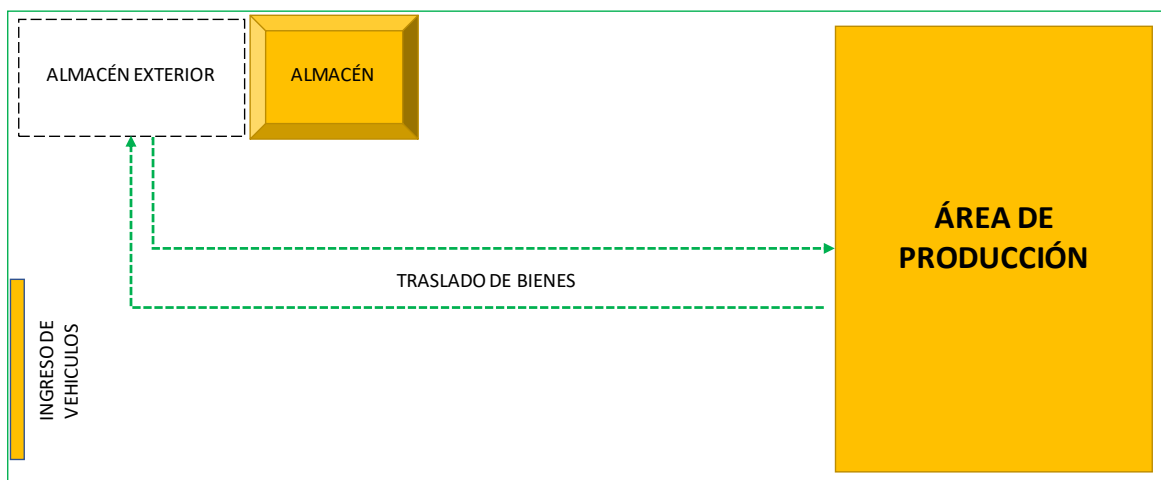


Figura 7

Proceso de despacho de materia prima - producción

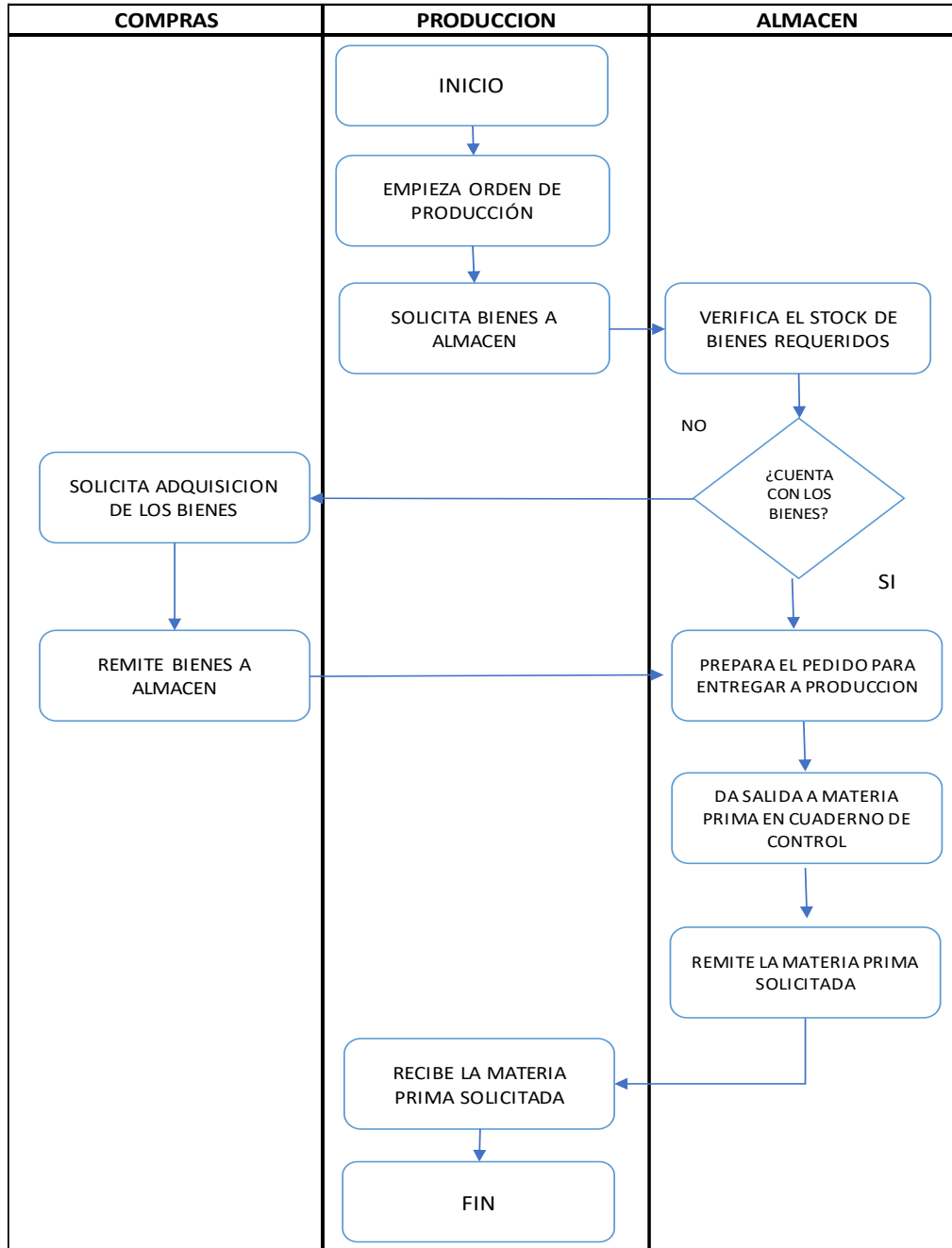


Figura 8

Proceso de despacho de materia prima – servicio encargado a terceros

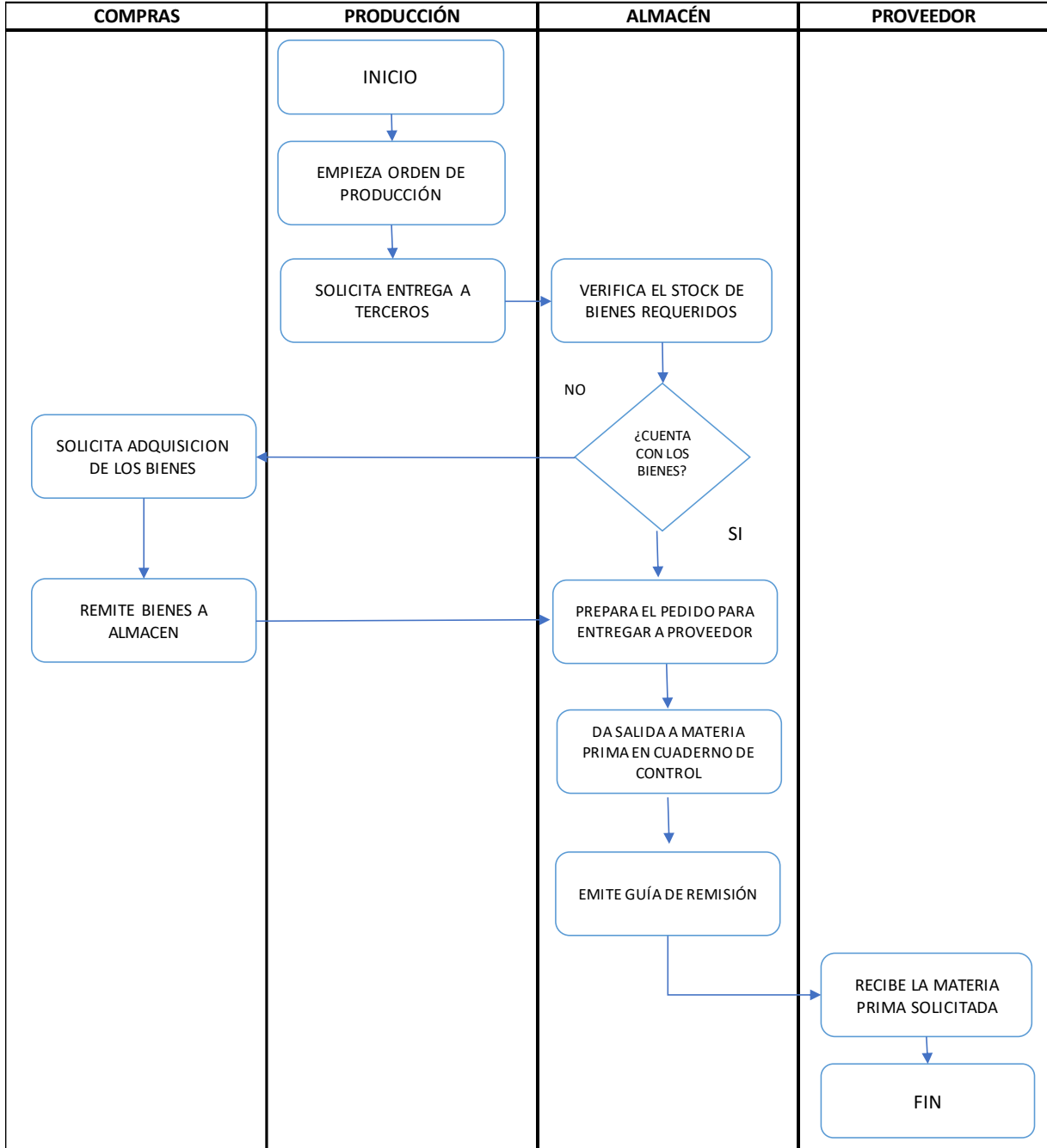


Tabla 6*Ítems de control interno – Despacho de materia prima*

ÍTEM	ÍTEM DE CONTROL	CUMPLIMIENTO	
		SI	NO
1	Existe un procedimiento para el despacho de las materias primas.		X
2	Se tiene definido al personal responsable del despacho de las materias primas.	X	
3	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para el despacho de las materias primas.		X
4	Se cuenta con un documento para el despacho de las materias primas al área de producción.	X	
5	Se cuenta con un documento para el despacho de las materias primas a terceros.	X	
6	Se verifica las cantidades de materias primas despachadas con las guías emitidas a terceros.	X	
7	Existe un lugar destinado para el despacho de las materias primas.		X
8	Existe un control de stock de materia prima que asegure contar las cantidades requeridas.		X
9	Se deja registro de todos los despachos realizados en el almacén.	X	
10	La materia prima se despacha respetando un sistema de primeras entradas, primeras salidas.		X
11	Se cuenta con un procedimiento para la baja de productos dañados o deteriorados en el almacén.		X
12	Se cuenta con un documento para la baja de productos dañados o deteriorados en el almacén.		X
13	Se cuenta con un documento que detalle el valor de las materias primas que se despachan del almacén.		X
14	Se cuenta con un procedimiento para la baja de productos extraviados en el almacén.		X
15	Se cuenta con un documento para la baja de productos extraviados en el almacén.		X
TOTAL		5	10

Tabla 7

Tabla de nivel de cumplimiento de control interno – despacho

ÍTEM DE CONTROL	CANTIDAD	% CUMPLIMIENTO
SI CUMPLE	5.00	33.33%
NO CUMPLE	10.00	66.67%
TOTAL	15.00	100.00%

Nota: de acuerdo con la tabla 7, el nivel de cumplimiento del control interno en el almacenamiento es de 33.33%, por lo tanto, el nivel es **deficiente**.

4.4. Nivel de control interno en cuanto al uso de la materia prima en el proceso productivo.

El uso de la materia prima se da directamente por el área de producción, que tiene como documentos base la orden de producción y el plano de fabricación de cada carrocería, para su elaboración. En estos documentos se encuentran detalladas las especificaciones técnicas de cada unidad por producir, es decir las cantidades de la materia prima necesarias para su elaboración; así como, los accesorios, mano de obra, suministros y los servicios de terceros que se requieren en el proceso. En el caso de la materia prima, la orden de producción sirve para verificar todos los bienes que fueron entregados por almacén.

Figura 9

Proceso de uso de materia prima

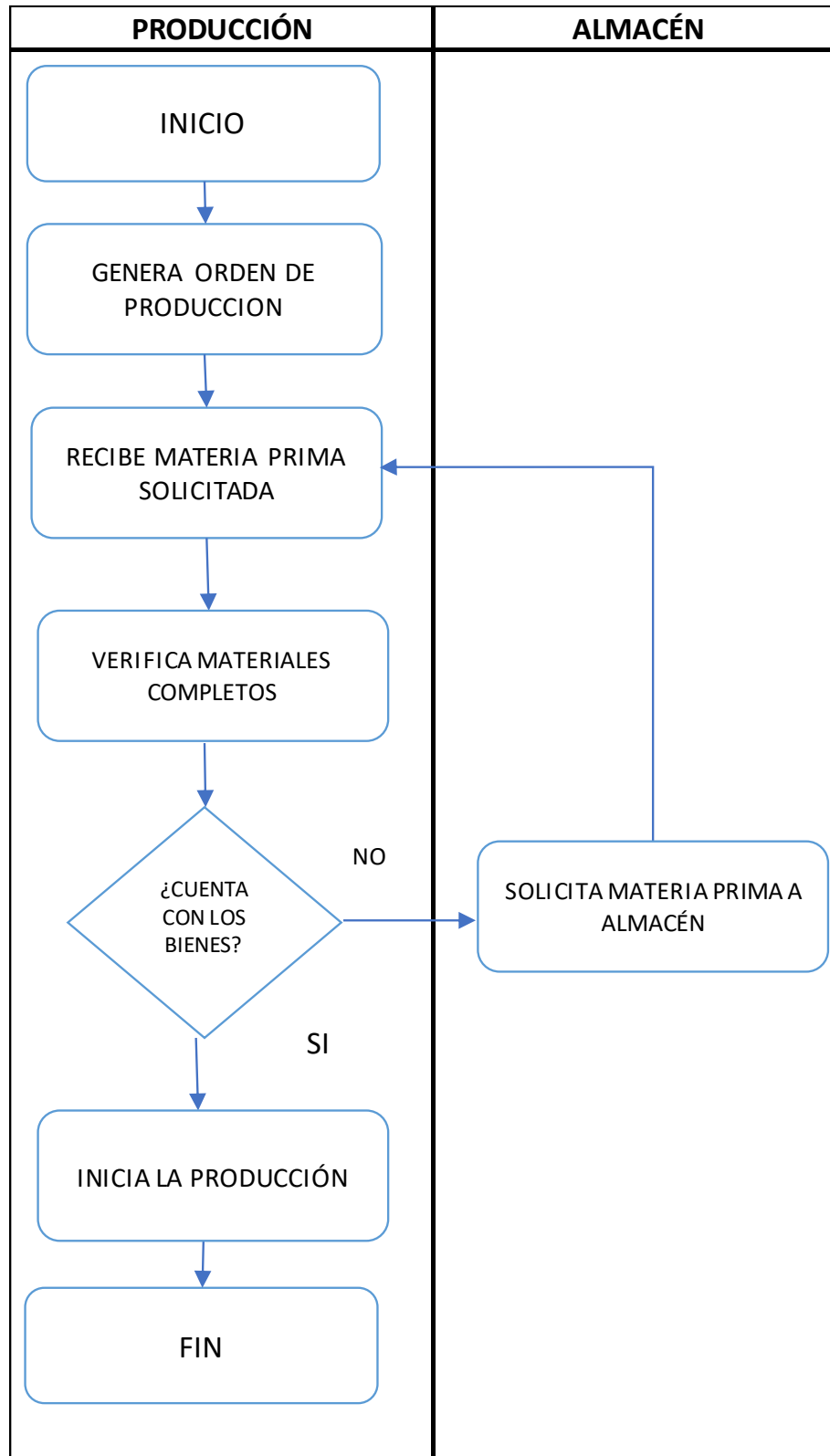


Tabla 8*Ítems de control interno – Uso de materia prima*

ÍTEM	ÍTEM DE CONTROL	CUMPLIMIENTO	
		SI	NO
1	Existe un procedimiento de control para el uso de las materias primas.		X
2	Se tiene definido al personal responsable del control de las materias primas para el uso en la producción.	X	
3	Se cuenta con un documento de recepción de las materias primas entregadas por el almacén para la producción.		X
4	Se cuenta con un documento que detalle las cantidades y características de materias primas necesarias para la producción.	X	
5	Se verifica las cantidades de materias primas recibidas con la orden de producción de cada unidad.	X	
6	Se verifica las características de las materias primas recibidas con la orden de producción de cada unidad.	X	
7	Se verifica que la totalidad de materias primas recibidas se utilicen en la producción.		X
8	Se tiene un control de las mermas de materia prima.		X
9	Se cuenta con un documento que detalle las mermas de materia prima en la producción.		X
10	Se cuenta con un procedimiento para el tratamiento de las mermas de materia prima en la producción.		X
11	Se tiene un control sobre los desmedros de materias primas en la producción.		X
12	Se cuenta con un documento que detalle los desmedros de materias primas en la producción.		X
13	Se cuenta con un procedimiento para el tratamiento de los desmedros de materias primas en la producción.		X
14	Se tiene un control sobre las materias primas no utilizadas en la producción, que se retornan al almacén.		X
15	Se cuenta con un documento para detallar la devolución de materias primas no utilizadas en la producción, al almacén.		X
TOTAL		4	11

Tabla 9

Tabla de nivel de cumplimiento de control interno – uso de materia prima

ÍTEM DE CONTROL	CANTIDAD	% CUMPLIMIENTO
SI CUMPLE	4.00	26.67%
NO CUMPLE	11.00	73.33%
TOTAL	15.00	100.00%

Nota: de acuerdo con la tabla 9, el nivel de cumplimiento del control interno en el almacenamiento es de 26.67%, por lo tanto, el nivel es **deficiente**.

Tabla 10

Consolidado de cumplimiento de control interno de materia prima

ÁREA DE CONTROL	CLASIFICACIÓN	% CUMPLIMIENTO	% INCUMPLIMIENTO
RECEPCIÓN	DEFICIENTE	26.67%	73.33%
ALMACENAMIENTO	DEFICIENTE	33.33%	66.67%
DESPACHO	DEFICIENTE	33.33%	66.67%
USO	DEFICIENTE	26.67%	73.33%
PROMEDIO		30.00%	70.00%

En el análisis realizado se ha determinado que los niveles de control en los 4 procesos evaluados son **deficientes**, obteniendo un promedio de cumplimiento del 30%.

Figura 10

Gráfico de cumplimiento del nivel de control de la materia prima

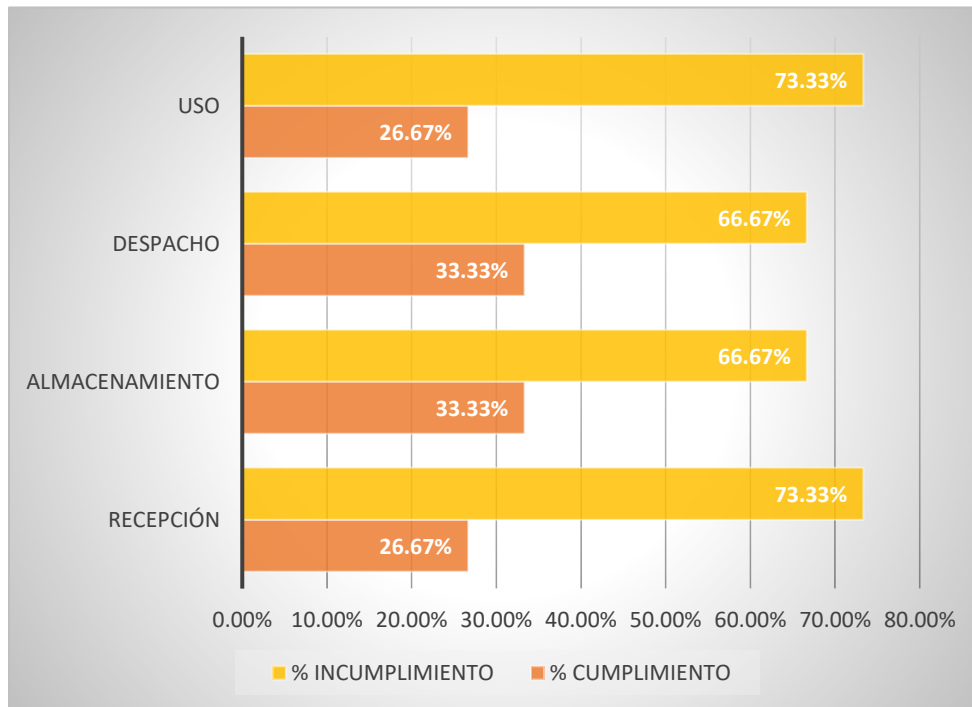


Tabla 11*Consolidado de debilidades de control interno de materia prima*

N° DEBILIDADES DE CONTROL	COMENTARIO
1 No existen procedimientos establecidos para el tratamiento de las materias primas en la empresa.	La empresa no cuenta con ningún proceso o procedimiento formal para el tratamiento de las materias primas que abarca desde su recepción hasta el uso en la producción, lo cual ocasiona problemas de pérdidas, mermas y desmedros no controlados que incrementan el costo de producción de las carrocerías.
2 La comunicación entre las áreas responsables de las materias primas no es fluida, ni formal.	Las áreas que inician el proceso de producción, tales como compras y producción, no remiten a tiempo los documentos que detallan las cantidades y características de la materia prima al almacén, por lo que no se pueden habilitar los espacios adecuados para la recepción, manipulación y conservación de estos materiales. Así mismo, la comunicación no es formal, por lo que puede ocasionar errores en la recepción de los bienes.
3 No se cuentan con herramientas o equipos necesarios para el manipuleo de las materias primas.	La empresa no cuenta con maquinarias propias para la recepción de las materias primas voluminosas o pesadas, ocasionando que se ubiquen en zonas alejadas al almacén por no poder movilizarlas.
4 Las áreas donde se manipulan las materias primas no se encuentran adecuadamente señalizadas.	No se cuenta con señalización del lugar para la recepción, despacho y la ubicación de las materias primas dentro del almacén, ocasionando la desorganización de las materias primas y que no se tenga fácil acceso a ellas.
5 No se cuentan con herramientas tecnológicas de apoyo para el control de materia prima.	Todos los registros con los que se cuenta en la empresa se hacen en un cuaderno de control, por lo que la información no es accesible para otras áreas interesadas y es susceptible de error o mal interpretación.
6 No se cuentan con documentos establecidos para el control de las materias primas.	No hay documentos formales para el manejo de la materia prima, principalmente no se cuenta con Kardex de almacén que es importante para el control de los bienes.

V. DISCUSIÓN

En el presente trabajo de investigación se describe el nivel de control interno de la materia prima en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021; enfocándose en 4 procesos críticos que abarcan la recepción, almacenamiento, despacho y su uso en la fabricación de carrocerías; pudiendo observarse que el control actual que da la empresa a estos bienes presenta deficiencias que pueden ocasionar el mal uso o el deterioro de los mismos, lo cual es preocupante ya que Ortega, et al.(2017), indica que el control de la materia prima es fundamental para que la empresa pueda proteger y resguardar sus activos, con el fin de verificar su exactitud y confiabilidad de los datos contables, así como también llevar la eficiencia, productividad y custodia en las operaciones para estimular la adhesión a las exigencias ordenadas por la gerencia.

Entre las fortalezas de la investigación se puede mencionar la apertura brindada por la empresa para el acceso de sus instalaciones y del personal para resolver las dudas y consultas de los autores; mientras que, entre las dificultades, se puede mencionar que, debido a la desorganización de las áreas, principalmente el almacén, se presentaron demoras para la revisión de su documentación física, sin embargo, se pudieron acceder a los reportes para su análisis.

Al analizar el nivel del control interno en la recepción de la materia prima, se pudo observar que no existe un proceso definido para esta parte de la cadena de abastecimiento; además, que el área de almacén no cuenta con la información de los pedidos realizados por el área de compras, consultándoles las cantidades y características en el mismo momento de la recepción de los bienes, así también, no existe un documento formal para el registro de las materias primas que se recepcionan, ni para dejar constancia de pedidos faltantes o el rechazo de los productos que no cuentan con las especificaciones solicitadas; considerándose este proceso como deficiente. Existen similitud con lo la investigación de Pérez y Civera (2014), que señalan que la recepción de materia prima es el punto de origen para un uso correcto en la fabricación, siendo de importancia ya que asegura que las

materias primas recibidas estén acorde a los pedidos en cuanto a las características solicitadas, para evitar errores en la fabricación y baja calidad en los productos. Además, coincide con la investigación de Delgado (2014), puesto que la empresa en estudio presenta controles inadecuados principalmente debido a varias falencias en la comunicación interna de las áreas; así también, con la investigación de Abarca (2018), que indica que la ausencia y carencia de un manual de control interno dentro de las empresas, es un problema importante que deben tener en cuenta puesto que les limita a no cumplir con objetivos y metas plasmados ya sea en corto o largo plazo.

Con respecto al control interno en el almacenamiento de la materia prima se observó que el almacén no se encuentra adecuadamente organizado ni cuenta con el tamaño suficiente para la custodia de todos los productos, por lo que se colocan en un espacio externo al almacén; además, los bienes no se encuentran codificados o clasificados de ninguna forma, dificultando el acceso a ellos y el conocimiento de los productos que se encuentran en el almacén; sin embargo, en su investigación Brenes (2015), señala la importancia de contar con un espacio que tenga las dimensiones que la empresa necesita para la ubicación y manipulación de sus materiales, con estándares de seguridad para proteger dichas existencias.

En el control interno de los despachos de materia prima, se observa que si se cuenta con un registro de los bienes que salen del almacén, más no se cuenta con un control de stocks que aseguren la disponibilidad de toda la materia prima requerida por el área de producción; además no se tiene conocimiento de los productos que puedan dañarse o extraviarse dentro del almacén siendo este proceso muy importante para la empresa de acuerdo a lo mencionado por Mora (2011), quién señala que el proceso de salida de materias primas hacia la producción proceso es fundamental debido a que el uso de materiales en la producción requiere la mayor eficiencia posible para cumplir con las condiciones de calidad en la fabricación de los productos.

Con respecto al control interno del uso de materia prima en el proceso productivo, tampoco se cuenta con un procedimiento específico, pero si se cuentan con documentos que detallan las cantidades y características de las materias primas requeridas por el área de producción tales como la orden de producción y el plano de fabricación; sin embargo, no se tiene un tratamiento adecuado para las mermas y desmedros representando un riesgo de sobrecostos para la empresa; lo cual coincide con la investigación de Benites et al. (2016), que indica que el control interno de procesos en una empresa posibilita reducir el riesgo en el proceso de producción. De la misma forma, en la tesis de Vintimilla (2014) indica que, al no contar con procesos establecidos, no se puede realizar una buena ejecución en los controles de materia prima, conllevando a que los resultados esperados no se logren con excelencia, toda vez que se determina la ejecución correcta se podrá obtener mejores resultados cumpliendo así con la empresa, permitiendo así también a minimizar posibles riesgos que se puedan estar dando en el ente.

Se puede indicar que la importancia de la investigación es la de dar a conocer a la empresa sus principales deficiencias en materia de control interno, sobre todo debido a que el costo de la materia prima para la fabricación de carrocerías es importante; además, de servir como precedente para que la empresa pueda mejorar sus procesos y mantenga un mayor control de todos los insumos que participan en la producción. Así mismo, que pueda tomar acción para el manejo de las mermas y desmedros, que actualmente solo se acumulan en la planta de producción.

Finalmente, es importante mencionar que un adecuado control de las materias primas asegura una adquisición, conservación y uso eficiente de las mismas, evitando que la empresa pueda tener riesgo de costos adicional o pérdidas, y asegurando que los productos fabricados sean de calidad.

VI. CONCLUSIONES

- El nivel de control interno de la materia prima en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021, es deficiente, puesto que en los 4 procesos analizados que constan de la recepción, el almacenamiento, el despacho y el uso de estos recursos se obtiene un incumplimiento promedio de ítems de control del 70%. Este resultado permite establecer la necesaria implementación de controles internos para revestir las debilidades y minimizar los riesgos por la falta de control interno adecuado.
- En la descripción del nivel de control interno en la recepción de la materia prima se concluye que los controles aplicados son deficientes; puesto que la empresa no cuenta con políticas para esta parte del proceso productivo; no se conocen los pedidos de materia prima que deben recibirse; no se cuenta con un área específica para este proceso, ni con las herramientas necesarias para ejecutarlo; además, no se deja constancia de los productos rechazados o faltantes, representando el 73.33% de incumplimiento de controles. La falta de un control interno de la recepción puede ocasionar que los materiales adquiridos tengan otras especificaciones que no coincidan con lo requerido y altere la calidad y características de los productos fabricados.
- En el análisis del nivel de control interno en el almacenamiento de materia prima, se encontró que los bienes no se encuentran correctamente organizados para pronta localización; además que no encuentran codificados por categoría; y que el almacén no cuenta con el tamaño suficiente para conservar toda la materia prima en su interior ni con un kardex de almacén que le permita el control, representando 66.67% de incumplimiento de controles evaluados. Esto acarrea un gran riesgo de pérdida de productos por robo o deterioro que afectaría los resultados económicos del negocio.
- Al determinar el nivel de control interno en el despacho de materia prima se encontró que la empresa si tiene documentos que dejan constancia de las

salidas de almacén, tanto si es un despacho interno como externo; sin embargo, no se respeta un sistema de inventarios ni se tiene el control de los productos dañados deteriorados dentro del almacén, representando un 66.67% de incumplimiento de controles. La falta de este control genera un desorden en la determinación de los costos y falta de información para reponer a tiempo los materiales.

- Al establecer el nivel de control interno en cuanto al uso de la materia prima en el proceso productivo, se pudo observar que no se cuenta con un documento de respaldo para los bienes entregados al área de producción; además que no hay la seguridad que todos los insumos se utilicen en el proceso de fabricación ni hay un tratamiento para las mermas y desmedros, representando un 73.33% de incumplimiento de controles. Esto genera sobre costos y pérdidas que afectarían la rentabilidad del negocio.

VII. RECOMENDACIONES

- Se recomienda que la empresa implemente políticas de control tales como: demostrar compromiso con la integridad, demostrar responsabilidades de supervisión, demostrar compromiso con la competencia, establecer los objetivos trazados por la organización, identificar los riesgos, identificar y analizar cambios significativos para los procesos productivos, comunicación internamente y presentar reportes establecidos de la materia prima tanto para la recepción, el almacenamiento, el despacho y el uso en la producción.
- Se recomienda que se efectuó una reorganización bajo los parámetros que establece un sistema de control interno que comprenda las fases de planificación, ejecución y evaluación del almacén y de las áreas de recepción y despacho, de manera que los productos puedan ingresar bajo los lineamientos establecidos para poder ubicar y retirar con facilidad la materia prima. Así mismo, se pueda adaptar el espacio externo del almacén para una mejor conservación de la materia prima voluminosa y pesada.
- Se recomienda establecer un kardex de almacén o un control digital para el ingresos y salidas de materias primas que corresponden al control interno bajo el tercer objetivo de cumplimiento que regula las leyes que está sujeto la entidad en la utilización de un adecuado kardex en presentar los inventarios periódicos de los bienes utilizados
- Se recomienda formalizar los documentos como: vale de solicitud de materia prima, vale de entrega de la materia prima, liquidación de entrega de materia prima y modificar la minuta referido al objeto social para que se pueda cumplir con la venta de las mermas como una actividad más en beneficio de la organización, la cual se desarrollara un correcto tratamiento contable en el manejo de la materia prima, mermas y desmedros.

REFERENCIAS

- Abarca, M. (2018) *Diseño de un manual de control interno para la empresa PLUPROXSA S.A.* (Tesis presentada como requisito para optar por el título de contador público autorizado, Universidad de Guayaquil). Recuperado desde: <http://repositorio.ug.edu.ec/handle/reduq/30558>
- Abiodun, E. (2020) Internal Control Procedures and Firm's Performance. *International journal of scientific & technology research volume 9*. Recuperado desde: <https://www.researchgate.net/publication/339412945>.
- Altamirano, P. (2019) *Gestión del proceso productivo aplicando lean manufacturing para incrementar la productividad de la empresa Nicoll Perú S.A.* (Tesis para optar título profesional en ingeniería industrial, Universidad Señor de Sipan). recuperado desde:
<https://repositorio.uss.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12802/6479/Altamirano%20Mart%c3%adnez%2c%20Pedro%20Manuel.pdf?sequence=1&isAllowed=y>
- Arias, M. (2019) *El control interno y su incidencia en la gestión administrativa del área de tesorería en la dirección regional agraria Puno, periodos 2015-2016.* (Tesis para optar el título profesional del contador público). Recuperado desde: http://repositorio.unap.edu.pe/bitstream/handle/UNAP/13292/Arias_Reinoso_Madeleine.pdf?sequence=1&isAllowed=y
- Avendaño, A. R. (2014). *Planeación del presupuesto de funcionamiento para mejorar la Ejecución del Presupuesto en la Universidad Nacional de Colombia* (Tesis). Universidad Militar Nueva Granada. Bogotá, Colombia.
- Baraja, E. (2017) "Gestión por procesos en la línea de producción de huevos de la avícola sierra fértil de la provincia de Cotopaxi. Trabajo de Graduación Modalidad: Proyecto de Investigación, presentado previo a la obtención del título de Ingeniero Industrial en Procesos de Automatización. Recuperado desde: <http://revistas.urp.edu.pe/index.php/Tradicion/article/view/1447>.

Benites, E., López, R., y Salcedo, S. (2016) *Implementación de control interno en el proceso de producción de hilado en la empresa el telar s.a. en el periodo 2015.* (Programa especial de titulación para optar el título profesional de contador público, Universidad tecnológica del Perú) Recuperado desde: <https://repositorio.utp.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12867/1286/Evy%20Benites%20Roberth%20Lopez%20Sadith%20Salcedo%20Trabajo%20de%20Suficiencia%20Profesional%20Titulo%20Profesional%202016.pdf?sequence=1&isAllowed=y>.

Brenes, P. (2015). Técnicas de almacén. España: Editorial Editex.

Briggs, A., Coleman, M. & Morrison, M. (2012). *Research Methods in Educational Leadership and Management.* London: SAGE Publications Ltd.

Caldera, G., Granados, J (2017) *Diseño de un plan de mejoramiento para los procesos productivos de la empresa carrocerías y furgones del CARIBE EU.* Título. Recuperado desde:

<https://repositorio.unicartagena.edu.co/bitstream/handle/11227/8040/PROYECTO%20DE%20GRADO%20Caldera%20-%20Granados.pdf?sequence=1&isAllowed=y>

Cámara, L. Socio Director de PKF México, 09 agosto de 2009. Recuperado desde: <http://elempresario.mx>

Carpio, L. (2017) *Implementación de la gestión por procesos para la mejora de la eficiencia y eficacia de la Unidad Gerencial de Emprendimiento Juvenil del programa Jóvenes Productivos.* (Tesina para optar el Título Profesional de Ingeniero Industrial, Universidad Nacional Mayor de San Marco). Recuperado desde:

https://cybertesis.unmsm.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12672/7044/Carpio_ml.pdf?sequence=1&isAllowed=y.

Combita, A., Morales, C. (2016). Internal control as an important element within the innovation management system: A proposal from the cybernetics. *Espacios* Volume 37, Issue 21, Pages 152016. Recuperado desde:

Delgado, A. (2014) *El control interno en el departamento de producción y su incidencia en la productividad en la empresa Fundimega S.A* (Trabajo de graduación previo a la obtención del título de ingeniería en contabilidad y Auditoría C.P.A. Recuperado desde:

<https://repositorio.uta.edu.ec/bitstream/123456789/21666/1/T2440i.pdf>

Fernández, M., Yacunta, C. (2017) *Propuesta de mejora de los procesos de recepción y almacenamiento de materia prima en una empresa de producción de especialidades veterinarias 2017* (Tesis para optar el título profesional de: Licenciado en Administración de Empresas). Recuperado desde:

<https://repositorio.upn.edu.pe/bitstream/handle/11537/12604/Tesis%20-%20Miguel%20Guillermo%20Fernandez%20Espinoza.pdf?sequence=3>

Gaitán, A. (2013). Operaciones y control de almacén de conservas vegetales. Málaga, España: IC Editorial.

Gajardo. R. (2015) Buenas Prácticas para el almacenamiento de excelencia. Perú: Studio Digital Editores S.A.C.

Garrido, I., Cejas, M. (2017) La gestión de inventario como factor estratégico en la administración de empresas. *Negotium*, vol. 13, núm. 37, 2017, pp. 109-129.

Recuperado desde: <https://www.redalyc.org/pdf/782/78252811007.pdf>

Gradeja, B. (2021) *Factores del control interno en una entidad pública, 2021*. (Tesis para obtener el grado académico de: Maestra en Gestión Pública). Recuperado desde:

https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/67082/Grajea_BE-SD.pdf?sequence=1&isAllowed=y

Gómez, M. (2016) Introducción a la Metodología de la Investigación Científica (2ª ed.) Córdoba-Argentina: Editorial Brujas

Hernández, R., y Mendoza, C. (2018). Metodología de la investigación: Las rutas cuantitativa, cualitativa y mixta (7°). McGraw-Hill Educación.

Henao, Y. (2017) *Importancia del control interno como herramienta en la detección y prevención de riesgos empresariales*. (Trabajo de grado para optar al título de contador público). Recuperado desde:

<https://bibliotecadigital.univalle.edu.co/bitstream/handle/10893/11020/0567378.pdf;jsessionid=17F9BF4E1C1E55CF6402DF6D2ECC826E?sequence=1>

Idrogo, M. (2020) *Control interno y su incidencia en la gestión de tesorería de la municipalidad provincial de Chota, 2018*. (Tesis Para Obtener el Título Profesional de: Contador Público, Universidad César Vallejo). Recuperado desde:

https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/57172/Idrogo_RML-SD.pdf?sequence=1&isAllowed=y.

Izcara, S. (2014). Manual de investigación cualitativa. *Perú: Ediciones Fontamara*. Recuperado a partir de <https://www.porrua.mx/libro/GEN:846424/manual-de-investigacion-cualitativa/simon-pedro-izcara-palacios/9786077360643>

Lara, E., Carballo, B., y Arellano, A. (2019) Madurez en la gestión de procesos en pequeñas empresas mexicanas del cluster agroindustrial. *Revista de la Agrupación Joven Iberoamericana de Contabilidad y Administración de Empresas (AJOICA) Vol. 20 – Núm. 3 – 2019 ISSN 1988-9011 pp. 17- 33*. Recuperado desde:

<http://web.b.ebscohost.com/ehost/pdfviewer/pdfviewer?vid=12&sid=fe827cb5-2ca2-43d0-b902-f878b29832d6%40pdc-v-sessmgr02>

López, A. y Pesantez, J. (2017) Evaluación comparativa del sistema de control interno del sector comercial y del sector público del Cantón Morona. *Revista Killkana Sociales. Vol. 1, No. 1, pp. 31-38*. Recuperado desde: <https://dialnet.unirioja.es/servlet/articulo?codigo=6297494>.

López, K. y Lucas, A. (2019) *Evaluación del control interno en la Municipalidad Distrital de Ate, 2019*. (Tesis para obtener el título profesional de: Contador

Público, Universidad Cesar Vallejo). Recuperado desde:
https://repositorio.ucv.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12692/48017/L%c3%b3pez_LKC-Lucas_FAD-SD.pdf?sequence=8&isAllowed=y

Martínez, L. (2019) *Evaluación del control interno en el área de inventario para la entidad aluminiac, S.A. Durante el periodo 2018*. (Tesis para optar el título de master contabilidad con énfasis en auditoría). Recuperado desde:
<https://repositorio.unan.edu.ni/12149/1/21892.pdf>

Maletta, H. (2015) *Hacer Ciencia Teoría y Práctica de la Producción Científica*. Editorial Universidad del Pacifico.

Mendoza, W., García, T., Delgado, M., y Barreiro, I. (2018) El control interno y su influencia en la gestión administrativa del sector público. *Dom. Cien., ISSN: 2477-8818 Vol. 4, núm.4., oct, 2018, pp. 206-240*. Recuperado desde:
<https://dialnet.unirioja.es/servlet/articulo?codigo=6656251>.

Mendieta, E. (2019). *Diseño de un manual de control interno según las nuevas normas técnicas de control interno (NTCI), emitidas por la contraloría general de la república (CGR) para la alcaldía municipal de Villa el Carmen* (Tesis para optar el grado de master en contabilidad con énfasis en auditoría). Recuperado desde: <https://repositorio.unan.edu.ni/10741/1/19451.pdf>

Mora. L. (2011) *Gestión logística en centros de distribución, bodegas y almacenes*. Colombia: Ecoe Ediciones

Ochoa, P. (2020) *Mejoramiento del proceso productivo de barras de Latón y su incidencia en la reducción de costos. caso: Fábrica de Muciones del ejército SAC, Lima 2018 – 2019*. Instituto Científico y Tecnológico del Ejército Escuela De POS Grado “Gral div Edgardo Mercado Jarrín. (Tesis para doctorado) Recuperado de: <http://repositorio.icte.ejercito.mil.pe/handle/ICTE/176>.

Oliveira, C., y Pimentel, A. (2016) Excellence in Public Management: the contribution of the Internal Control of the Brazilian Navy. *REGE - Revista de gestão Volumen 23, Número 2, páginas 172-184*. Recuperado desde:
<https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S1809227616300170>.

- Ortega, A.; Padilla, S.; Torres, J. y Ruz, A. (2017). Nivel de importancia del control interno de los inventarios dentro del marco conceptual de una empresa. *Liderazgo Estratégico*. Vol. 7. N° 1 – enero - diciembre 2017. Universidad Simón Bolívar, Colombia Recuperado desde: <http://revistas.unisimon.edu.co/>
- Peraza, M., Armenta, A., Hernández, J. (2019). Juicio de expertos para la validación de un proyecto formativo. *Revista electrónica Desafíos Educativos – REDECI*. <https://www.researchgate.net/publication/339827688>
- Pérez, N. y Civeta, J. (2014). *Gestión y Control del Aprovechamiento de Materias Primas*. Editorial Síntesis S.A. España.
- Pérez, W. (2015) Externalidades de la mano de obra calificada y estados estacionarios múltiples en una economía abierta pequeña. *El Trimestre Económico*, vol. LXXXII (4), núm. 328, octubre-diciembre, 2015, pp. 787-806 Fondo de Cultura Económica Distrito Federal, México. Recuperado desde: <https://www.redalyc.org/pdf/313/31343926002.pdf>
- Robayo, P. (2016) Innovation as a process and its management in the organization: An application for the Colombian graphics sector. *Suma de Negocios* Volume 7, Issue 16, July–December 2016, Pages 125-140. Recuperado desde: <https://www.sciencedirect.com/science/article/pii/S2215910X1600015X>.
- Rodríguez, P., Julca, I. (2015) *El sistema de control interno en el proceso de producción y la mejora de la situación económica en mueblería Medrano S.A.C., Trujillo, 2015*. Tesis para optar el título profesional de contador público. Recuperado desde: <https://repositorio.upn.edu.pe>
- Rubio, J., & Villarroel, S. (2012). *Gestión de Pedidos y Stocks*. España: Aula Mentor
- Salvago, R., Villarroel, O., y Barba, C. (2020) Gestión de procesos en el sistema de trazabilidad Letra Q de la leche de cabra y oveja en Andalucía, España. *Esic Market Economics and Business Journal* Vol. 51, n.º 2, mayo-agosto 2020, 361-380. Recuperado desde:

<http://web.b.ebscohost.com/ehost/pdfviewer/pdfviewer?vid=1&sid=909bd812-e215-479b-8ca6-50a6baf292fd%40pdc-v-sessmgr03>.

Quinaluisa, N., Ponce, A., Muñoz, C., Ortega, F., y Pérez, J. (2018) El control interno y sus herramientas de aplicación entre COSO y COCO. *Cofin vol.12 no.1. La Habana ene.-jun. 2018.* Recuperado desde: http://scielo.sld.cu/scielo.php?script=sci_arttext&pid=S2073-60612018000100018

Vintimilla, E. (2014). Evaluación de la Ejecución Presupuestaria como herramienta que permita elaborar estrategias para el cumplimiento de la Planificación Anual en la Corporación Eléctrica del Ecuador Hidropaute Celec EP (Tesis). Universidad de Cuenca. Cuenca, Ecuador.

ANEXOS

Anexo 1: Matriz de Operacionalización

TÍTULO: "El control interno de la materia prima de la empresa Carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho 2021"				
VARIABLE DEL ESTUDIO	Definición Conceptual	Definición operacional	DIMENSIONES	INDICADORES
El control interno de la materia	El control de la materia prima comprende las acciones que tienen como fin reducir los riesgos y alcanzar los objetivos planificados. Estos controles abarcan distintas áreas y operaciones dentro de la empresa. Comprende el plan de organización en todos los procedimientos coordinados de manera coherente a las necesidades del negocio, para proteger y resguardar sus activos, en este caso las materias primas, con el fin de verificar su exactitud y confiabilidad de los datos contables, así como también llevar la eficiencia, productividad y custodia en las operaciones para estimular la adhesión a las exigencias ordenadas por la gerencia. (Ortega, et al., 2017)	El control interno en la empresa es sumamente fundamental ya que se necesita de las materias primas e insumos para poder procesar, convertirlo en producto terminado y venderlo, es decir operar su objetivo. Los procesos típicos en la administración de los inventarios son: compras, recepción, almacenamiento de la existencia, consumos, control de la producción. (Cámara, 2009)	Recepción de la materia prima	Nivel documentario de recepción de la materia prima.
				Políticas establecidas en la recepción de materia prima
				Nivel de validación de la materia prima.
			Almacenamiento de la materia prima	Control de ingresos y salidas de materia prima
				Ubicación y codificación de la materia prima
				Nivel de stock
			Despacho de la materia prima	Nivel documentario de despacho
				Control en el traslado hacia área productiva
				Cumplimiento de entrega de materia prima
			Uso de la materia prima en el proceso productivo	Eficiencia en el uso de la materia prima en proceso productivo
				Aplicación de la materia prima en el proceso productivo
			Control de sobrantes de materia prima	

Anexo 2: Matriz de consistencia

TÍTULO: "El control interno de la materia prima en la empresa Carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho 2021"

PROBLEMA GENERALES	OBJETIVO GENERAL	VARIABLES Y DIMENSIONES	METODOLOGÍA
¿Cuál es el nivel de control interno de la materia prima en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021?	Describir el nivel de control interno de la materia prima en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021.		
Problemas Específicos	Objetivos Específicos		
¿Cuál es el nivel de control interno en la recepción de la materia prima en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021?	Describir cuál es el nivel de control interno en la recepción de la materia prima en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021.		
¿Cuál es el nivel de control interno en el almacenamiento de la materia prima en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021?	Establecer el nivel de control interno en el almacenamiento de la materia prima en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021	Control interno de la materia prima	Investigación: Básica Nivel: Descriptivo Diseño: No experimental – transversal. Técnica: Análisis documental Instrumento: guía de observación.
¿Cuál es el nivel de control interno en el despacho de la materia prima en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021?	Determinar el nivel de control interno en el despacho de la materia prima en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021.		
¿Cuál es el nivel de control interno en cuanto al uso de la materia prima en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021?	Establecer el nivel de control interno en cuanto al uso de la materia prima en el proceso productivo en la empresa carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho, 2021		

Anexo 3: Guías de observación 1 - Control de recepción de materia prima

GUÍA DE OBSERVACIÓN				
AMBIENTE: Almacén				
FECHA: Septiembre				
ENTREVISTADO: Jefe de Almacén				
INDICADOR: Políticas establecidas en la recepción de materia prima				
ÍTEM	DETALLE	SI	NO	OBSERVACIÓN
	RECEPCION DE LA MATERIA PRIMA			
1	Existe un procedimiento para la recepción de las materias primas.		X	No se cuenta con políticas de recepción de la materia prima.
2	Se tiene definido al personal responsable de la recepción, descarga y manipuleo de las materias primas suministradas por los proveedores externos.	X		El personal responsable es el asistente de almacén (almacenero).
3	El personal encargado de la recepción tiene conocimiento de los pedidos realizados por el área de compras.		X	El personal de almacén se entera de las compras realizadas cuando el proveedor se acerca a la empresa a dejar los bienes.
4	Existe un lugar destinado para la recepción de las materias primas suministradas por los proveedores externos.	X		Si se cuenta con un espacio para la recepción de los bienes.
5	Se prepara el área de la recepción, despejándola de obstáculos como envases o embalajes vacíos, etc., que deberán situarse en su respectivo espacio.		X	Como no se tiene conocimiento de la fecha en que llegarán los pedidos, muchas veces el área de recepción se encuentra ocupada y hay q despejarla de momento.

6	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para la descarga o manipuleo de las materias primas de las unidades de transporte del proveedor hacia la zona de recepción.		X	No se cuenta con equipos propios, pero se alquila de un local cercano un montacargas pequeño cuando se requiere.
7	El área destinada para la recepción de materia prima se encuentra en un lugar estratégico para el posterior almacenamiento de los bienes.		X	El área de recepción se encuentra a unos 10 metros del almacén por lo que hay que mover la materia prima después de la descarga.
8	Se comprueba que las materias primas recibidas correspondan con las anotadas en la orden de compra, en cantidad, peso, calidad y especificaciones.	X		Si se verifican que los bienes recibidos coincidan con la orden de compra; sin embargo, lo usual es que la orden de compra se solicite en el mismo momento de la llegada del proveedor.
9	Se comparan los documentos de la empresa con la guía de remisión del proveedor para corroborar que las especificaciones sean coincidentes.	X		Se compara la orden de compra con la guía de remisión remitente del proveedor o la facture cuando el proveedor la tiene en el momento.
10	Se deja constancia de la recepción de las materias primas mediante documento emitido por el área encargada.		X	Todas las materias primas recibidas se registran en un cuaderno de control que maneja el almacenero.
11	Se tiene definido el detalle de los motivos para el rechazo de la materia prima.		X	No se tiene este detalle, pero no se acepta la mercadería cuando tiene daños visibles.
12	Se constata la adecuada conservación de la materia prima, de lo contrario se procede al rechazo de los bienes.		X	No se realiza esta verificación.
13	Se deja constancia de las materias primas no recibidas mediante documento emitido por el área encargada.		X	No se emite ningún documento donde se detalle las materias primas no recibidas.
14	Se deja constancia de las materias primas faltantes, al momento de la recepción de los pedidos.		X	No se emite ningún documento donde se detalle las materias primas faltantes en el pedido.
15	Se comunica al área encargada el detalle de las materias primas no recibidas o faltantes para un nuevo proceso de compra		X	La única comunicación es vía telefónica, no documentada.

Anexo 4: Guías de observación 2 - Control de almacenamiento de materia prima

<u>GUÍA DE OBSERVACIÓN</u>				
AMBIENTE: Almacén FECHA: Septiembre ENTREVISTADO: Jefe de Almacén INDICADOR:		Ubicación y codificación de la materia prima		
ÍTEM	DETALLE	SI	NO	OBSERVACIÓN
	ALMACENAMIENTO DE LA MATERIA PRIMA			
1	Existe un procedimiento para el almacenamiento de las materias primas.		X	No se cuenta con políticas de almacenamiento de la materia prima.
2	Se tiene definido al personal responsable del almacenamiento de las materias primas.	X		El personal responsable es el asistente de almacén (almacenero).
3	Las materias primas cuentan con una codificación por categoría.		X	Las materias primas no cuentan con ningún tipo de codificación.
4	Existe un lugar destinado para el almacenamiento de las materias primas.	X		El lugar destinado para almacenar las materias primas es el almacén y las zonas a la entrada del almacén.
5	El almacén cuenta con el tamaño adecuado para el almacenamiento de todas las materias primas adquiridas.		X	El almacén tiene una medida de 12 X 8, sin embargo, no es lo suficientemente grande para colocar en su interior las planchas de acero o los tubos que se adquieren.
6	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para el almacenamiento de las materias primas.		X	No se cuenta con equipos propios, pero se alquila de un local cercano un montacargas pequeño cuando se requiere.

7	Las materias primas se organizan por categoría dentro del almacén.		X	Las materias primas se van colocando en el almacén conforme llegan, las cosas pequeñas dentro del almacén y las grandes en la parte externa.
8	Las materias primas se encuentran organizadas para una fácil localización y control de las cantidades almacenadas.		X	No se tiene este tipo de organización.
9	Se usan estanterías y/o contenedores seguros y resistentes para el almacenamiento de materias primas, dejando el suelo despejado para el libre acceso a los bienes.		X	No se usan estanterías en el almacén. Todas las materias primas se encuentran en el piso o apiladas unas encima de otras.
10	Se cuenta con un documento que detalle la lista completa de las materias primas que se encuentran en el almacén.		X	No hay documento oficial para este registro, solo el cuaderno de control del almacenero.
11	Se cuenta con un documento que detalle el valor de las materias primas que se encuentran en el almacén.		X	No se cuenta con este documento. El valor de la mercadería lo tiene contabilidad en la factura emitida por el proveedor.
12	Se realizan inventarios periódicos de las materias primas que se encuentran en el almacén.		X	Solo se toma inventario al cierre del ejercicio para la información contable.
13	La materia prima almacenada es la necesaria para la producción.	X		Todos los bienes del almacén se usan en la producción.
14	El ambiente del almacén es adecuado para la conservación de las materias primas.	X		Debido a que las materias primas no permanecen por largos periodos en el almacén, se conservan adecuadamente.
15	Se verifica periódicamente el buen estado de las materias primas dentro del almacén.	X		El almacenero tiene cuidado de que las materias primas se conserven adecuadamente.

Anexo 5: Guías de observación 3 - Control de despacho de materia prima

<u>GUÍA DE OBSERVACIÓN</u>				
AMBIENTE: Almacén FECHA: Septiembre ENTREVISTADO: Jefe de Almacén INDICADOR: Nivel documentario de despacho				
ÍTEM	DETALLE	SI	NO	OBSERVACIÓN
	DESPACHO DE LA MATERIA PRIMA			
1	Existe un procedimiento para el despacho de las materias primas.		X	No se cuenta con políticas para el despacho de la materia prima.
2	Se tiene definido al personal responsable del despacho de las materias primas.	X		El personal responsable es el asistente de almacén (almacenero).
3	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para el despacho de las materias primas.		X	Normalmente se alquila un montacarga o lo trasladan a mano entre el almacenero y el personal de producción.
4	Se cuenta con un documento para el despacho de las materias primas al área de producción.	X		El único documento es el cuaderno de control del almacenero.
5	Se cuenta con un documento para el despacho de las materias primas a terceros.	X		El documento que se emite para la entrega de las materias primas a terceros es una guía de remisión remitente.
6	Se verifica las cantidades de materias primas despachadas con las guías emitidas a terceros.	X		Si se realiza esta verificación.


7	Existe un lugar destinado para el despacho de las materias primas.		X	No hay lugar específico para el despacho, cuando es interno solo se traslada al área de producción y en el externo se coloca los bienes en la movilidad del proveedor.
8	Existe un control de stock de materia prima que asegure contar las cantidades requeridas.		X	No se cuenta con un Kardex de almacén que permita este control.
9	Se deja registro de todos los despachos realizados en el almacén.	X		Si se deja registro de los despachos en el cuaderno de control del almacenero.
10	La materia prima se despacha respetando un sistema de primeras entradas, primeras salidas.		X	No existe este tipo de control, que asegure el despacho mediante el método PEPS.
11	Se cuenta con un procedimiento para la baja de productos dañados o deteriorados en el almacén.		X	No hay un procedimiento, simplemente los productos dañados se amontonan con las mermas de la producción.
12	Se cuenta con un documento para la baja de productos dañados o deteriorados en el almacén.		X	No se cuenta con un documento para la baja de estos productos.
13	Se cuenta con un documento que detalle el valor de las materias primas que se despachan del almacén.		X	El valor de las materias primas lo conoce contabilidad.
14	Se cuenta con un procedimiento para la baja de productos extraviados en el almacén.		X	No hay un procedimiento específico para los productos extraviados.
15	Se cuenta con un documento para la baja de productos extraviados en el almacén.		X	No se cuenta con un documento para la baja de estos productos.

Anexo 6: Guías de observación 4 - Control en el uso de materia prima

<u>GUÍA DE OBSERVACIÓN</u>				
AMBIENTE: Almacén				
FECHA: Septiembre				
ENTREVISTADO: Jefe de Almacén				
INDICADOR:		Aplicación de la materia prima en el proceso productivo		
ÍTEM	DETALLE	SI	NO	OBSERVACIÓN
	USO DE LA MATERIA PRIMA			
1	Existe un procedimiento de control para el uso de las materias primas.		X	No se cuenta con un procedimiento para el control del uso de la materia prima.
2	Se tiene definido al personal responsable del control de las materias primas para el uso en la producción.	X		El personal responsable es el asistente de producción.
3	Se cuenta con un documento de recepción de las materias primas entregadas por el almacén para la producción.		X	No se cuenta con este documento.
4	Se cuenta con un documento que detalle las cantidades y características de materias primas necesarias para la producción.	X		El documento donde se detallan las cantidades y características es la orden de producción y el plano de fabricación.
5	Se verifica las cantidades de materias primas recibidas con la orden de producción de cada unidad.	X		Si se realiza esta verificación.
6	Se verifica las características de las materias primas recibidas con la orden de producción de cada unidad.	X		Si se realiza esta verificación.

7	Se verifica que la totalidad de materias primas recibidas se utilicen en la producción.		X	En todos los trabajos, no se utiliza la totalidad de la materia prima recibida, puesto que hay cortes de acero que sobran.
8	Se tiene un control de las mermas de materia prima.		X	No se tiene este control.
9	Se cuenta con un documento que detalle las mermas de materia prima en la producción.		X	No hay un documento donde se detalle las cantidades de mermas de acero o tubos que se tienen en la producción.
10	Se cuenta con un procedimiento para el tratamiento de las mermas de materia prima en la producción.		X	No se tiene un procedimiento para este punto.
11	Se tiene un control sobre los desmedros de materias primas en la producción.		X	No se tiene este control.
12	Se cuenta con un documento que detalle los desmedros de materias primas en la producción.		X	No hay un documento donde se detalle las cantidades de desmedro de acero por un mal corte o mala soldadura que es lo más común en la producción.
13	Se cuenta con un procedimiento para el tratamiento de los desmedros de materias primas en la producción.		X	No se tiene un procedimiento para este punto.
14	Se tiene un control sobre las materias primas no utilizadas en la producción, que se retornan al almacén.		X	No se tiene este control.
15	Se cuenta con un documento para detallar la devolución de materias primas no utilizadas en la producción, al almacén.		X	No se cuenta con este tipo de documentos, los bienes no usados los recoge el almacenero y los coloca en un espacio fuera del almacén.





Anexo 7: Análisis documental - Orden de compra

		ORDEN DE COMPRA		ODC N° : 058/2021		
Ruc: 20543847420		Telefonos: 981398828	FECHA: 24/09/2021			
Representante: BOHORQUEZ YRAITA VERONICA CINA		Telefonos:	HOJA 01/01			
Proveedor: MIROMINA S.A.		Direccion: AV. LOS INGENIEROS NRO. 154 URB. INDUSTRIA				
		E-mail:				
		Fax:				
Item	Codigo	Descripcion	Und.	Cantidad	P. Unitario (US\$)	Precio total (US\$)
01		PL. ESTRU. A-36 4.00 x 1500 x 6000 MM	Und.	32	333.46	10670.60
02		PL. ESTRU. A-36 6.00 x 1500 x 6000 MM	Und.	2	500.32	1000.64
03		PL. GALVANIZADA DE 1.15 X 1200 X 2400 MM	Und.	40	33.28	1331.04
04		PL. LAC DE 1.5 X 1200 X 2400 MM	Und.	43	41.70	1793.15
05		PL. LAC DE 2.0 X 1200 X 2400 MM	Und.	7	53.44	374.10
06		PL. LAC DE 2.5 X 1200 X 2400 MM	Und.	14	66.67	933.38
07		PL. ESTRIADA 2.9 X 1200 X 2400 MM	Und.	123	87.79	10798.42
08		PLATINA DE 1/4 X 4" X 6000 MM	Und.	48	31.57	1515.12
		* CON SU RESPECTIVA CERTIFICADO DE CALIDAD				
		10 PLATAFORMAS				
SON DIECIOCHO MIL CUATROCIENTOS DIECISEIS CON 44/100 DOLARES AMERICANOS			TOTAL (US\$)		28416.44	
Precio incluye IGV 18%		Fecha de entrega: 24/09/2021		Formas de pago: Al contado		
Lugar de entrega		Observaciones:		Local de entrega GRUPO VARGAS		
Planta: Av. Media Luna Mza A Lote 15 Z.I. Huschipa - Lurigancho		Nota: Facturar a nombre de GRUPO VARGAS INGENIERIA Y DESARROLLO SAC. RUC: 20606617306				
		AV. AV SAN MARTIN DE PORRES LOTE. G DPTO. 202 CND. SANTA CLARA - 1320 (CONDOMINIO PASEO DEL SOL) LIMA - LIMA - ATE				
Condiciones de la orden de compra						
1-El PROVEEDOR está obligado a entregar a Grupo Vargas ingeniería & desarrollo SAC (GV) los artículos detallados en la Orden de Compra de acuerdo con el requerimiento expreso en la misma, además garantiza que los artículos entregados son de la misma característica que el detallado en su cotización debidamente aceptada por GV, artículos que no presentan deficiencia alguna.						
2-El precio que pagará GV por los artículos es el que se encuentra señalado en la presente Orden de Compra, el cual no sufrirá variación alguna.						
3-El PROVEEDOR esta obligado a reponer los artículos que GV rechace en forma escrita por encontrarse en mal estado o porque no tengan las mismas características detalladas en la orden de compra y cotización correspondiente. La reposición deberá efectuarse en un plazo no mayor de tres (03) días naturales contados a partir de la notificación del rechazo de los artículos. Los gastos de reposición serán asumidos por el PROVEEDOR.						
4-SI EL PROVEEDOR no pudiera entregar oportunamente los artículos, debido a la existencia de una caso fortuito o de fuerza mayor (entiéndase por huelgas, paros, incendios, explosiones, actos terroristas, actos vandálicos o cualquier otra causa similar que no pudiera ser prevista por las partes), deberá comunicárselo a GV dentro de las veinticuatro (24) horas de producido el hecho, solicitando un plazo no mayor de cinco (05) días naturales u otro aceptado por GV para que EL PROVEEDOR cumpla con sus obligaciones tan pronto haya desaparecido la causa que motivó el retraso. Vendido dicho plazo GV puede unilateralmente dejar sin efecto la Orden de Compra.						
5-EL PROVEEDOR siempre que ingrese a nuestras instalaciones con los artículos solicitados, deberá presentar su documento de identidad, la copia de la Orden de Compra y la Guía de Remisión correspondiente, de no contar con la última presentará el comprobante de pago correspondiente (Factura o boleta de venta).						
6-EL PROVEEDOR antes de la entrega de los artículos esta obligado a entregar al personal autorizado por GV: la copia de la Orden de Compra, el original y copia sunat de la Guía de Remisión o del comprobante de pago presentado.						
7-EL PROVEEDOR brindará las facilidades del caso al personal autorizado por GV a fin de que puedan revisar y de ser aplicable, verificar el buen funcionamiento de los artículos materia de la presente Orden de Compra.						
8-La aceptación de la presente Orden de Compra por EL PROVEEDOR implica su conformidad con todas las condiciones establecidas en ella, debiendo devolver este documento con su sello y firma, como un requisito indispensable para el pago del precio convenido.						
Día de pago:		VIERNES DE 03:00 pm a 05:00 pm		Horario para recepción de artículos de GV:		
				LUNES a VIERNES de 08:30 am a 01:00 pm y de 02:30 pm a 05:00 pm		

VICTOR VARGAS CHAVEZ
 GERENTE GENERAL
grupovargas_gerencia2020@gmail.com

PROVEEDOR (Nombres y firmas)

Anexo 8: Análisis documental - Guía de Remisión Remitente de Proveedores

 CORPORACIÓN ACEROS AREQUIPA S. A. CARRETERA PANAMERICANA SUR NRO 241, ICA Pisco Paracas Telefonos: (+51) 54.23.2430, 54.21.5341 Fax: 54.21.9796. COMPRADOR: GRUPO VARGAS ING & DESARROLLO SA RUC: 20606617306		CENTRAL ARGENTINA, 04 DE NOVIEMBRE DEL 2021 N° FACTURA: NRO BOLETA: FECHA FACTIBOLETA: ORDEN VENTA: 5111681694 N° INTERNO: 5102132555 FECHA INICIO TRASLADO: 04/11/2021		 RUC: 20370146994 GUIA REMISIÓN ELECTRÓNICA Nro. T092-0017394															
CE R ZT ZH CECL03 LIMOSATE V		SEDE	PEDIDO U O/C	CLIENTE		DT: 714552													
		3511		1100040980															
ITEM	CODIGO	DETALLE	UNIDAD	CANTIDAD															
1	401249	PLANCHA LAC GRUESA ASTM A-36 6.0MM X 1500MM X 6000MM	ST	30.000															
2	400614	PLANCHA LAC DELGADA ASTM A-36 3.0MM X 1500MM X 6000MM	ST	3.000															
3	402689	PESTRUC A-36 4.0MM X 1500MM X 6000MM	ST	10.000															
4	400619	PLANCHA LAC DELGADA ASTM A-36 4.5MM X 1500MM X 6000MM	ST	10.000															
5	401251	PLANCHA LAC GRUESA ASTM A-36 8.0MM X 1500MM X 6000MM	ST	3.000															
6	401258	PLANCHA LAC GRUESA ASTM A-36 12.0MM X 1500MM X 6000MM	ST	1.000															
Resumen: 0501MJKH0W2JsvaAT2Rn4BM+ Punto de Partida: AV. ARGENTINA 2051 LIMA LIMA CALLAO PERU Punto de Llegada: CARRETERA CENTRAL KM 12.5 SECTOR PACAYAL ATE LIMA LIMA PERU Fecha Impresión: 04/11/2021 04:57:11 AM																			
				COMPRA	DEVOLUCION	VENTA	TRANSFORMACION	CONSIGNACION	TRASLADO/SEDES	EXPORTACION	OTROS								
						X													
<table border="1"> <tr> <th>EMITIDO POR</th> <th>REVISADO POR</th> <th>REVISADO POR</th> <th>RECIBI CONFORME</th> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				EMITIDO POR	REVISADO POR	REVISADO POR	RECIBI CONFORME					DOC.IDENTID: Empresa de Transportes: Corporación Transportes Molina S.A.C. Chofer: EDISON CALLE CUBA Placa: C4L766				RUC: 20606755491 Licencia Cond.: Q45273835 Peso (TN): 22.210			
EMITIDO POR	REVISADO POR	REVISADO POR	RECIBI CONFORME																
Dirección Transportista: MZA, D. LOTE, 8 ASC. ASOCIACION DE VIVIENDA VILLA JUANITA SAN MARTIN DE PORRES LIMA LIMA PERU																			
				Representación impresa de la guía de remisión electrónica, consulte en www.acerosarequipa.com Autorizado mediante la Resolución de Intendencia N° N 0520050000009/SUNAT				Emitido a través de 											

Anexo: Análisis documental - Orden de producción



GRUPO VARGAS INGENIERIA & DESARROLLO SAC
RUC: 20606617306
CEL.: +51 987 204 808
CEL.: +51 940 281 894
grupovargas.ventas@gmail.com

ORDEN DE PRODUCCIÓN ESPECIFICACIONES TECNICAS

UNIDAD: SEMIRREMOLQUE CISTERNA DE VACIO FIJA CON SUSPENSION NEUMATICA SIN EQUIPAMIENTO	
DIMENSIONES	
• Capacidad del Cisterna:	35 m3
• Nro de ejes	03
• Ejes Retráctil:	01
• Peso Neto Aprox.	10,800 kg
• Plano referencial:	S/P
APLICACIÓN DE NORMAS	
Diseño, Fabricación y Transporte:	
• Reglamento Nacional de Pesos y Medidas.	
• NTP: Norma Técnica Peruana.	
• AISI: American Iron and steel Institute.	
Procedimientos de Soldadura:	
• AWS: American Welding Society.	
• Según Normas establecidas por la AWS sección D1.1.	
PROPIEDADES	
• Tanque de Sección circular.	
• 01 compartimientos.	
• Guardafango de ruedas posteriores de plástico	
• Sin reservorio de agua para limpieza en los laterales.	
• Sin equipamiento de vacío e hidráulico.	
• Sin válvula de succión y descarga (será proporcionado por el cliente).	
• Sin visores de nivel (será proporcionado por el cliente).	
ESTRUCTURACIÓN Y CONSTRUCCIÓN	

Chasis:
- Vigas Tipo Z, fabricado en acero estructural ASTM A36 de 8.0 mm de espesor.
- Puentes en acero ASTM A36 de 6.0mm de espesor, distribuidos a todo lo largo del chasis.
Tanque:
- Cuerpo Fabricado en plancha acero estructural ASTM A-36 de 6.0mm de espesor, la cual será estructurada al chasis mediante unión por soldadura.
- Rompeolas fabricado en plancha estructural ASTM A-36 de 4.5mm de espesor.
- Tapa frontal Toriesferica fabricado en plancha ASTM A-36 de 6.0mm de espesor.
Compuerta:
- Cuerpo Fabricado en plancha acero estructural ASTM A-36 de 6.0mm de espesor tipo toriesferica.
- Apertura de compuerta mediante cilindro hidráulico.
- Sellado hermético mediante jebe especial.
- Válvula de descarga Ø6" tipo mariposa, proporcionado por el cliente.
- Válvulas de succión Ø3 y Ø4" (02) tipo mariposa, proporcionado por el cliente.

Manhol:

- Fabricado en acero estructural ASTM A36 de Ø500mm, para el acceso al tanque.
- Sellado hermético.
- Seguros tipo mariposa para la apertura y cierre.

Acoplamiento:

- Plancha de King pin de 12.0mm de espesor con acero estructural ASTM A-36.
- King pin normalizado de Ø 2" procedencia importada.

SUSPENSION - EJES**Suspensión Neumática:**

- Procedencia: Importada
- Modelo: ROCKWELL O SIMILAR
- Capacidad de carga de 30,000 lb.
- 01 válvulas de Nivelación.

Ejes:

- Ejes tipo Disco de 77.5" de trocha con capacidad de carga de 30,000 lb. (13,608 kg).
- Procedencia: Importada asiática.
- Bocamasa americana o europea, según indicación del cliente.

INSTALACIONES**Frenos.**

- Con 02 líneas de aire de emergencia y de servicio.
- 01Válvula relay, 02 válvulas de desfogue rápido.
- 02 tanques de aire (para sistema de freno y suspensión).

Sistema Eléctrico.

- Acorde con lo establecido en el Reglamento Nacional de Vehículos.
- Compatible con el tracto camión.
- Luces leds laterales de circulación multi-voltaje.
- Cables eléctricos en la marca INDECO.

PINTURA**Pintura:**

- Pintura exterior, 2 capas de pintura epóxica y 2 capas de acabado con esmalte sintético tipo gloss, las zonas en acero negro.
- Limpieza mediante acido, todas las zonas en acero inoxidable.
- No incluye pintado de logotipos.

ACCESORIOS

- King ping importado
- Patas de apoyo importadas.
- Caja de herramientas
- Guardafangos para ruedas posteriores en plástico
- Porta manguera posterior.
- Defensa lateral

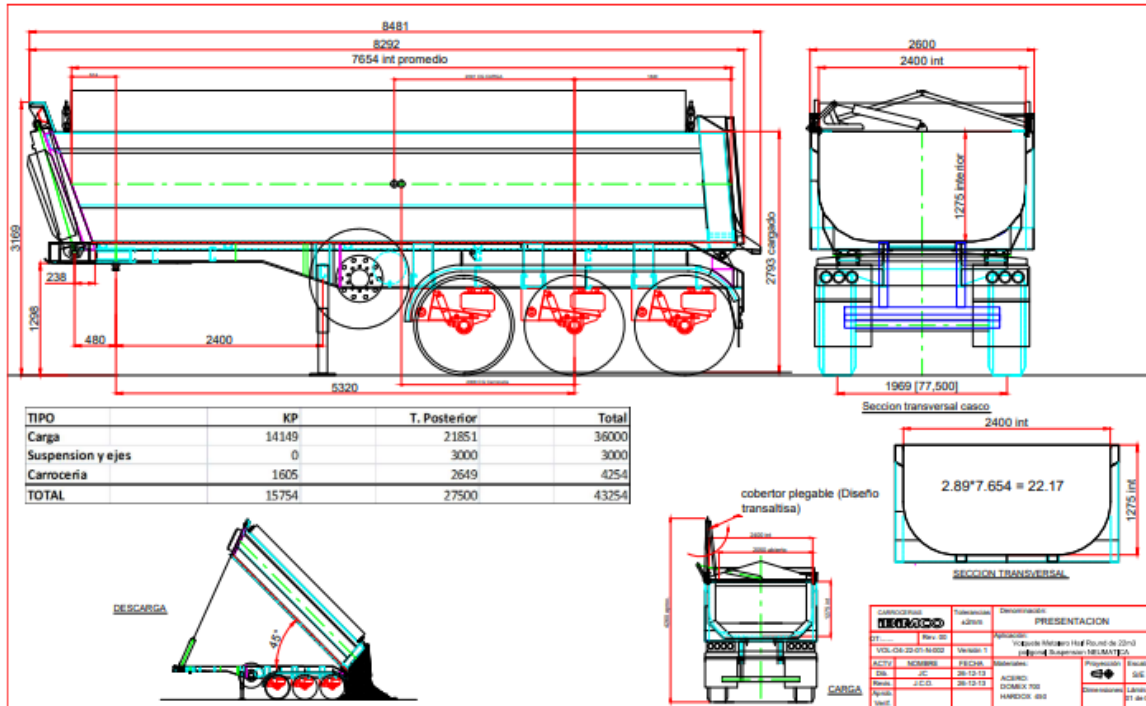
- Porta cono
- Porta extintor
- Porta tacos
- Porta llanta
- Escarpines en ruedas posteriores.
- Cintas reflectivas de circulación.

***** OPCIONALES *******AROS Y NEUMATICOS:**

- Medida de neumáticos: 11R22.5
- Marca: Blacklion o similar
- Aros: fierro

Anexo 10:

Análisis documental - Plano de Fabricación Volquete



Anexo 11: Análisis documental - Estructura de costo de fabricación de Semi remolque

ESTRUCTURA DE COSTO										
TIPO DE PRODUCTO:		SEMIREMOLQUE FURGON CORTINERO SUSPENSIÓN NEUMÁTICA					20/10/2021 13:21			
DIST. ENTRE VIGAS		900 mm		Precio sin IGV						
LONGITUD		13300 mm								
ANCHO		2600 mm								
ALTURA INTERIOR		2725 mm								
Nro de Ejes		3								
Ejes con Retractil		0								
Tipo de Suspensión										
ALTURA LIBRE		2645 mm.								
Desnivel		435 mm.								
Longitud de cama frontal		4049.0								
A. MATERIALES										
ITEM	DESCRIPCION	Material	Espesor	Desarrollo	Longitud	Cant.	Precio	Peso Total	Costo Sin IGV	Area
ESTRUCTURA PISO										
1	Alma	A-36	6.00	4952011	1	2	0.87	466.48	405.84	20
2	Platina Superior	A-36	16.00	125	13670	2	0.87	429.24	373.44	7
3	Platina Inferior	A-36	16.00	125	13650	2	0.87	428.61	372.89	7
4	Puente king pin	A-36	6	400	890	2	0.87	33.54	29.18	1
5	Ref. puente king pin	A-36	6	300	400	2	0.87	11.30	9.83	0
6	Puente Bajos	A-36	6	300	900	6	0.87	78.30	66.38	3
7	Puente entre vigas	A-36	6	375	900	3	0.87	47.89	41.49	2
8	Durmiente	A-36	4	200	2592	21	0.87	341.83	297.39	22
8B	Durmiente postiza lateral	A-36	4	200	840	6	0.87	31.65	27.54	2
8C	Durmiente postiza central	A-36	4	200	900	1	0.87	5.65	4.92	0
9	Riel frontal	A-36	4	335	2592	1	0.87	27.27	23.72	2
10	Riel posterior	A-36	4	565	2600	1	0.87	46.13	40.13	3
11	Riel lateral frontal	A-36	4	300	4049	2	0.87	78.28	66.37	5
11C	Riel lateral vertical	A-36	4	300	618	2	0.87	11.64	10.13	1
11C	Riel lateral posterior	A-36	4	300	9443	2	0.87	177.91	154.78	11
12	Colgador de parachoque	A-36	4	220	100	2	0.87	1.38	1.20	0
13	Parachoque	A-36	3	310	1800	1	0.87	13.14	11.43	1
14	Refuerzo de Parachoque	A-36	4	360	365	1	0.87	4.01	3.49	0
15	Rampa	A-36	6	700	1060	1	0.87	34.95	30.40	1
16	Plato king pin	A-36	12.7	900	1060	1	0.87	95.11	82.74	2
17	Base de cuello	A-36	4	200	2500	1	0.87	15.70	13.66	1
18	Plancha de refuerzo de puente	A-36	4.5	140	280	4	0.87	5.14	4.47	0
19	Cartelas de king pin	A-36	6	200	500	2	0.87	9.42	8.20	0
20	Cartelas de suspensión	A-36	6	134	304	6	0.87	11.51	10.02	0
21	Refuerzo de costura	A-36	6	200	500	2	0.87	9.42	8.20	0
22	Piso de madera	madera	32	1647	13170	1	1.50	388.70	583.05	43

ESTRUCTURA ELEVACION										
B1	Angulo de base	A-36	6	150	2600	2	0.87	36.74	31.96	2
B2	Esquinero Frontal	A-36	3	150	2712	4	1.50	38.32	57.48	3
B3	Esquinero Posterior	A-36	3	150	3147	4	0.00	44.47	0.00	4
B4	Canal de Solera Frontal y poste	LAC	2.3	150	2389	4	0.00	25.88	0.00	3
B5	Canal de refuerzo de manparas	LAC	2.3	150	2334	4	0.87	25.28	22.00	3
B6	Solera Lateral	LAC	2.3	195	13300	2	1.50	93.65	140.48	10
B7	Refuerzo de solera lateral	LAC	2.3	120	13190	2	0.00	57.15	0.00	6
B8	Templador	LAC	2.3	150	2545	12	0.00	82.71	0.00	9
B9	Refuerzo de modulo Frontal	A-36	3	150	2607	2	0.87	18.42	16.02	2
B10	Refuerzo de modulo posterior	A-36	3	150	3042	2	1.50	21.49	32.24	2
B11	C para mampara frontal	A-36	3	150	2657	4	0.00	37.54	0.00	3
B12	C para mampara posterior	A-36	3	150	3092	4	0.00	43.69	0.00	4
B13	Omega de Mampara posterior	A-36	4	176	840	2	0.87	9.28	8.08	1
B14	Modulo Frontal	Galv.	1.2	300	2607	12	1.01	88.41	89.29	19
B15	Modulo Posterior	Galv.	1.2	300	3042	12	1.01	103.16	104.19	22
B16	Compl. Modulo Frontal y posteri	Galv.	1.2	395	3042	2	1.01	22.64	22.66	5
B17	Base de mampara frontal	A-36	6	200	175	2	0.87	3.30	2.87	0
B18	Base de mampara Posterior	A-36	6	150	175	2	1.01	2.47	2.50	0
ESTRUCTURA QUILLA										
C1	Omega corta quilla frontal	LAC	1.50	200	2035	14	0.87	67.09	58.37	11
C2	Omega quilla cama baja	LAC	1.50	200	2470	34	0.87	197.77	172.06	34
C3	Angulo de costilla de quilla front	LAC	2.30	75	2035	14	0.87	38.58	33.56	4
C4	Angulo de costilla de quilla post	LAC	2.30	75	2470	34	0.87	113.72	98.94	13
C5	Base de quilla	A-36	3.00	150	13115	2	0.87	92.66	80.61	8
C6	Refuerzo lateral de quilla	A-36	2.30	100	13185	4	0.87	95.22	82.84	11
C7	Larguero de quilla	A-36	4.00	150	13190	1	0.87	62.12	54.05	4
C8	Larguero superior de quilla	A-36	3.00	120	13190	1	0.87	37.27	32.43	3
C9	Refuerzo diagonal de quilla	A-36	1.50	90	1425	23	0.87	34.73	30.22	6
C10	Refuerzo horizontal	A-36	2.00	100	2390	6	0.87	22.51	19.59	3
ESTRUCTURA RACK 2DO NIVEL										
R1	Larguero exterior 50x100	Tubo	2.50	300	9300	2	1.21	109.51	132.50	6
R2	Larguero interior 40x80	Tubo	2.50	240	9300	2	1.21	87.61	106.00	4
R3	postes intermedios 40x80	Tubo	2.50	240	1570	4	1.21	29.58	35.79	2
R4	parilla 50x50	Tubo	2.50	200	980	42	1.21	161.55	195.48	8
ACCESORIOS										
1	Suspensión Mecánica	A-36				0	0.87	0.00	0.00	
2	Pata de apoyo (jgos)	A-36				0	0.87	0.00	0.00	
3	Tanque de aire	A-36				1	0.87	18.00	15.66	
4	Portallanta	A-36				1	0.87	35.00	30.45	
5	Caja herramienta	A-36	2.00	1260	900	1	0.87	17.80	15.49	2
6	Defensa Lateral	A-36	2.00	100	6000	4	0.87	37.68	32.78	5
7	Plancha de garrucha	A-36	6.00	50	100	46	0.87	10.91	9.49	0
8	Barra de nylon de Ø2"	Nylon				2	80.00	10.00	160.00	0
9	Remache de golpe y arandelas								50.00	0
								4833.95	4657.18	357.42

Anexo 12: Panel Fotográfico

Materiales + 3%		4978.97	4796.90	368.14	
B. ACCESORIOS					
Suspensión mecánica Importada		1.00	1800.00	750.00	1800.00
Suspensión Neumatica Watso & Chalin	3 ejes	0.00	1355.08		0.00
Kit de Válvulas Susp. Watson & Chalin	3 ejes	0.00	423.73		0.00
Kit de Levante Watson&Chalin	1 ejes	0.00	533.90		0.00
Sistema Electrico (Kits)		1.00	102.40		102.40
Sistema Neumatico (Kits)		1.00	159.88		159.88
Muelles		0.00	105.00		0.00
king pin		1.00	65.55		65.55
Ejes para aro de disco		3.00	705.00	1074.60	2115.00
Levuntador de eje (suspensor)		0.00	508.47	115.40	0.00
Pata de apoyo de engranaje		1.00	245.67	200	245.67
Sistema de freno (Maxi Brake)		2.00	75.00	10	150.00
Rodamientos		0.00	5		0.00
Cortina		78.41	19.40	79.00	1521.10
Cortina techo		34.58	19.40	38.00	670.85
Riel logístico de acero tipo E		0.00	15.90		0.00
Barra estibadora de E		0.00	62.80		0.00
Otros					50.00
Total Accesorios +1%			2265.00	6949.26	
C. MANO DE OBRA					
Caldereria	175 HH/TM	777.92 HH	2.50		1944.80
soldador		50.00 HH	2.00		100.00
Inst. Sist. Eléctrico		30.00 HH	2.00		60.00
Pintura-Aremado		314.03 HH	2.00		628.07
Corte y dobléz			0.23		825.10
Inst. Sist. Neumatico		30.00 HH	2.00		60.00
otros					100.00
Total Mano de Obra		1201.96 HH			3717.97
D. CONSUMIBLES					
Soldadura, Equipo Oxicorte, Etc.			0.15		666.79
pintura			2.50		785.08
Total Consumibles					1451.87
RESUMEN					
Materiales		4796.90	28.36%	22.70%	
Accesorios		6949.26	41.08%	32.88%	
Mano de Obra		3717.97	21.98%	17.59%	
Consumibles		1451.87	8.58%	6.87%	
Costo Primo		16915.99			
Margen (20%)	20%	1993.35			
Margen Accesorios	15%	1042.39			
Costos indirectos	7%	1184.12			
Valor de Venta Sin IGV (\$)		21135.85			
Precio Venta (Inc. IGV) (\$)	18%	24940.30			
Peso estimado					
13 llantas		1235			
Peso de la unidad		8479 kg incluido neumaticos			
Tiempo de Entrega					
	5 Hombres		30 Dias		
PRECIOS NO INCLUYEN AROS, LLANTA, NI ENLLANTE					



Cuaderno de control de almacén



Vista interior del almacén



Vista exterior del almacén





Área de producción



Ubicación de las mermas

Anexo 13: Certificación de validez del instrumento



CARTA DE PRESENTACIÓN

Señora: Mag. Carola Salazar Rebaza

Presente

Asunto: VALIDACIÓN DE INSTRUMENTOS A TRAVÉS DE JUICIO DE EXPERTO.

Nos es muy grato comunicarnos con usted para expresarle nuestros saludos y así mismo, hacer de su conocimiento que, siendo estudiante de la EP de Contabilidad de la UCV, en la sede de Lima Este, requerimos validar los instrumentos con los cuales recogeremos la información necesaria para poder desarrollar nuestra investigación y con la cual optaremos el grado de Contador Público.

El título nombre de nuestro proyecto de investigación es: **El control interno de la materia prima en la empresa Carrocera Grupo Vargas S.A.C., Lurigancho 2021** y siendo imprescindible contar con la aprobación de docentes especializados para poder aplicar los instrumentos en mención, hemos considerado conveniente recurrir a usted, ante su connotada experiencia en temas educativos y/o investigación educativa.

El expediente de validación, que le hacemos llegar contiene:

- Carta de presentación.
- Definiciones conceptuales de las variables y dimensiones.
- Matriz de operacionalización de las variables.
- Certificado de validez de contenido de los instrumentos.

Expresándole nuestros sentimientos de respeto y consideración nos despedimos de usted, no sin antes agradecerle por la atención que dispense a la presente.

Atentamente.

Firma
Apellidos y nombre:
Shery Eugenia Samaniego Yurivilca
D.N.I.: 47606896

Firma
Apellidos y nombre:
Olivares Yupanqui Jorge Alberto
D.N.I.: 46458868

Anexo 14: Validación de expertos.

DEFINICIÓN CONCEPTUAL DE LAS VARIABLES Y DIMENSIONES

Variable: El control interno de la materia prima [con su respectivo autor, año y página]

El control interno cuenta con diversos componentes, que va encaminado en resguardar los recursos de la empresa para así evitar los fraudes o negligencias en la cual nos ayuda a alcanzar los objetivos de la organización. (Santillana, 2015, p. 43). Es así como para López y Pesantes (2017), el control interno, ayuda a corregir los errores y alcanzar los objetivos trazados por cada ente.

Dimensiones de las variables: [con su respectivo autor, año y página]

Dimensión 1: Recepción de la materia prima

Gaitán (2013), afirma la recepción es el conjunto de operaciones que se efectúan antes de su llegada al almacén, que comprende las actividades de descarga y desembalado del material, comprobación de partidas, y anotación de daños.

Dimensión 2: Almacenamiento de la materia prima

El almacenamiento es otro proceso involucrado en el control que debe tener la materia prima. Es por ello que Brenes (2015), indica que es necesario contar con un espacio que tenga las dimensiones que la empresa necesita para la ubicación y manipulación de sus materiales, con estándares de seguridad para proteger dichas existencias.

Dimensión 3: Despacho de la materia prima

Los despachos de materia prima aseguran la disponibilidad de toda la materia prima requerida por el área de producción siendo este proceso muy importante para la empresa de acuerdo a lo mencionado por Mora (2011), quién señala que el proceso de salida de materias primas hacia la producción es fundamental de acuerdo a sus lineamientos.

Dimensión 4: Uso de la materia prima en el proceso productivo

En cuanto a la salida de materias primas hacia la producción, se hace mención a lo que indica Mora (2011), quién señala que este proceso es fundamental debido a que el uso de materiales en la producción requiere la mayor eficiencia posible para cumplir con las condiciones de calidad en la fabricación de los productos.

MATRIZ DE OPERACIONALIZACIÓN DE LAS VARIABLES
Variable: El control interno de la materia prima.

Dimensiones	indicadores	ítems	Niveles o rangos
Recepción de la materia prima	Nivel documentario de recepción de la materia prima.	01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15	1. Nominal 2. Dicotómica
	Políticas establecidas en la recepción de materia prima.		
	Nivel de validación de la materia prima.		
Almacenamiento de la materia prima	Control de ingresos y salidas de materia prima.	01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15	1. Nominal 2. Dicotómica
	Ubicación y codificación de la materia prima.		
	Nivel de stock		
Despacho de la materia prima	Nivel documentario de despacho.	01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15	1. Nominal 2. Dicotómica
	Control en el traslado hacia área productiva.		
	Cumplimiento de entrega de materia prima.		
Uso de la materia prima en el proceso productivo	Eficiencia en el uso de la materia prima en proceso productivo.	01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15	1. Nominal 2. Dicotómica
	Aplicación de la materia prima en el proceso productivo.		
	Control de sobrantes de materia prima.		

CERTIFICADO DE VALIDEZ DE CONTENIDO DEL INSTRUMENTO QUE MIDE, EL CONTROL INTERNO DE LA MATERIA PRIMA

Nº	VARIABLES7DIMENSIONE7INDICADORES	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
	VARIABLE INDEPENDIENTE:							
	EL CONTROL INTERNO DE LA MATERIA PRIMA							
	DIMENSIÓN 1	Si	No	Si	No	Si	No	
1	Recepción de la materia prima.							
	Existe un procedimiento para la recepción de las materias primas.	X		X		X		
	Se tiene definido al personal responsable de la recepción, descarga y manipuleo de las materias primas suministradas por los proveedores externos.	X		X		X		
	El personal encargado de la recepción tiene conocimiento de los pedidos realizados por el área de compras.	X		X		X		
	Existe un lugar destinado para la recepción de las materias primas suministradas por los proveedores externos.	X		X		X		
	Se prepara el área de la recepción, despejándola de obstáculos como envases o embalajes vacíos, etc., que deberán situarse en su respectivo espacio.	X		X		X		
	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para la descarga o manipuleo de las materias primas de las unidades de transporte del proveedor hacia la zona de recepción.	X		X		X		
	El área destinada para la recepción de materia prima se encuentra en un lugar estratégico para el posterior almacenamiento de los bienes.	X		X		X		

	Se comprueba que las materias primas recibidas correspondan con las anotadas en la orden de compra, en cantidad, peso, calidad y especificaciones.	X		X		X		
	Se comparan los documentos de la empresa con la guía de remisión del proveedor para corroborar que las especificaciones sean coincidentes.	X		X		X		
	Se deja constancia de la recepción de las materias primas mediante documento emitido por el área encargada.	X		X		X		
	Se tiene definido el detalle de los motivos para el rechazo de la materia prima.	X		X		X		
	Se constata la adecuada conservación de la materia prima, de lo contrario se procede al rechazo de los bienes.	X		X		X		
	Se deja constancia de las materias primas no recibidas mediante documento emitido por el área encargada.	X		X		X		
	Se deja constancia de las materias primas faltantes, al momento de la recepción de los pedidos.	X		X		X		
	Se comunica al área encargada el detalle de las materias primas no recibidas o faltantes para un nuevo proceso de compra	X		X		X		
	DIMENSIÓN 2	Si	No	Si	No	Si	No	
2	Almacenamiento de la materia prima.							
	Existe un procedimiento para el almacenamiento de las materias primas.	X		X		X		
	Se tiene definido al personal responsable del almacenamiento de las materias primas.	X		X		X		
	Las materias primas cuentan con una codificación por categoría.	X		X		X		
	Existe un lugar destinado para el almacenamiento de las materias primas.	X		X		X		
	El almacén cuenta con el tamaño adecuado para el almacenamiento de todas las materias primas adquiridas.	X		X		X		

	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para el almacenamiento de las materias primas.	X		X		X		
	Las materias primas se organizan por categoría dentro del almacén.	X		X		X		
	Las materias primas se encuentran organizadas para una fácil localización y control de las cantidades almacenadas.	X		X		X		
	Se usan estanterías y/o contenedores seguros y resistentes para el almacenamiento de materias primas, dejando el suelo despejado para el libre acceso a los bienes.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento que detalle la lista completa de las materias primas que se encuentran en el almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento que detalle el valor de las materias primas que se encuentran en el almacén.	X		X		X		
	Se realizan inventarios periódicos de las materias primas que se encuentran en el almacén.	X		X		X		
	La materia prima almacenada es la necesaria para la producción.	X		X		X		
	El ambiente del almacén es adecuado para la conservación de las materias primas.	X		X		X		
	Se verifica periódicamente el buen estado de las materias primas dentro del almacén.	X		X		X		
	DIMENSIÓN 3	Si	No	Si	No	Si	No	
3	Despacho de la materia prima.							
	Existe un procedimiento para el despacho de las materias primas.	X		X		X		
	Se tiene definido al personal responsable del despacho de las materias primas	X		X		X		
	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para el despacho de las materias primas.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento para el despacho de las materias primas al área de producción.	X		X		X		

	Se cuenta con un documento para el despacho de las materias primas a terceros.	X		X		X		
	Se verifica las cantidades de materias primas despachadas con las guías emitidas a terceros.	X		X		X		
	Existe un lugar destinado para el despacho de las materias primas.	X		X		X		
	Existe un control de stock de materia prima que asegure contar las cantidades requeridas.	X		X		X		
	Se deja registro de todos los despachos realizados en el almacén.	X		X		X		
	La materia prima se despacha respetando un sistema de primeras entradas, primeras salidas.	X		X		X		
	Se cuenta con un procedimiento para la baja de productos dañados o deteriorados en el almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento para la baja de productos dañados o deteriorados en el almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento que detalle el valor de las materias primas que se despachan del almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un procedimiento para la baja de productos extraviados en el almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento para la baja de productos extraviados en el almacén.							
	DIMENSIÓN 4	Si	No	Si	No	Si	No	
4	Uso de la materia prima en el proceso productivo.							
	Existe un procedimiento de control para el uso de las materias primas.	X		X		X		
	Se tiene definido al personal responsable del control de las materias primas para el uso en la producción.	X		X		X		

Se cuenta con un documento de recepción de las materias primas entregadas por el almacén para la producción.	X		X		X		
Se cuenta con un documento que detalle las cantidades y características de materias primas necesarias para la producción.	X		X		X		
Se verifica las cantidades de materias primas recibidas con la orden de producción de cada unidad.	X		X		X		
Se verifica las características de las materias primas recibidas con la orden de producción de cada unidad.	X		X		X		
Se verifica que la totalidad de materias primas recibidas se utilicen en la producción.	X		X		X		
Se tiene un control de las mermas de materia prima.	X		X		X		
Se cuenta con un documento que detalle las mermas de materia prima en la producción.	X		X		X		
Se cuenta con un procedimiento para el tratamiento de las mermas de materia prima en la producción.	X		X		X		
Se tiene un control sobre los desmedros de materias primas en la producción.	X		X		X		
Se cuenta con un documento que detalle los desmedros de materias primas en la producción.	X		X		X		
Se cuenta con un procedimiento para el tratamiento de los desmedros de materias primas en la producción.	X		X		X		
Se tiene un control sobre las materias primas no utilizadas en la producción, que se retornan al almacén.	X		X		X		
Se cuenta con un documento para detallar la devolución de materias primas no utilizadas en la producción, al almacén.	X		X		X		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): _____ Si hay suficiencia _____

Opinión de aplicabilidad: Aplicable Aplicable después de corregir No aplicable

Apellidos y nombres del juez validador. Mg: Carola Salazar Rebaza DNI: 18110438

Especialidad del validador: Contadora Pública Colegiada, docente de educación superior

30 de septiembre de 2021

¹**Pertinencia:** El ítem corresponde al concepto teórico formulado.
²**Relevancia:** El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo
³**Claridad:** Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión



Firma del Experto Informante.

DEFINICIÓN CONCEPTUAL DE LAS VARIABLES Y DIMENSIONES

Variable: El control interno de la materia prima [con su respectivo autor, año y página]

El control interno cuenta con diversos componentes, que va encaminado en resguardar los recursos de la empresa para así evitar los fraudes o negligencias en la cual nos ayuda a alcanzar los objetivos de la organización. (Santillana, 2015, p. 43). Es así como para López y Pesantes (2017), el control interno, ayuda a corregir los errores y alcanzar los objetivos trazados por cada ente.

Dimensiones de las variables: [con su respectivo autor, año y página]

Dimensión 1: Recepción de la materia prima

Gaitán (2013), afirma la recepción es el conjunto de operaciones que se efectúan antes de su llegada al almacén, que comprende las actividades de descarga y desembalado del material, comprobación de partidas, y anotación de daños.

Dimensión 2: Almacenamiento de la materia prima

El almacenamiento es otro proceso involucrado en el control que debe tener la materia prima. Es por ello que Brenes (2015), indica que es necesario contar con un espacio que tenga las dimensiones que la empresa necesita para la ubicación y manipulación de sus materiales, con estándares de seguridad para proteger dichas existencias.

Dimensión 3: Despacho de la materia prima

Los despachos de materia prima aseguran la disponibilidad de toda la materia prima requerida por el área de producción siendo este proceso muy importante para la empresa de acuerdo a lo mencionado por Mora (2011), quién señala que el proceso de salida de materias primas hacia la producción es fundamental de acuerdo a sus lineamientos.

Dimensión 4: Uso de la materia prima en el proceso productivo

En cuanto a la salida de materias primas hacia la producción, se hace mención a lo que indica Mora (2011), quién señala que este proceso es fundamental debido a que el uso de materiales en la producción requiere la mayor eficiencia posible para cumplir con las condiciones de calidad en la fabricación de los productos.

MATRIZ DE OPERACIONALIZACIÓN DE LAS VARIABLES
Variable: El control interno de la materia prima.

Dimensiones	indicadores	ítems	Niveles o rangos
Recepción de la materia prima	Nivel documentario de recepción de la materia prima.	01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15	3. Nominal 4. Dicotómica
	Políticas establecidas en la recepción de materia prima.		
	Nivel de validación de la materia prima.		
Almacenamiento de la materia prima	Control de ingresos y salidas de materia prima.	01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15	3. Nominal 4. Dicotómica
	Ubicación y codificación de la materia prima.		
	Nivel de stock		
Despacho de la materia prima	Nivel documentario de despacho.	01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15	3. Nominal 4. Dicotómica
	Control en el traslado hacia área productiva.		
	Cumplimiento de entrega de materia prima.		
Uso de la materia prima en el proceso productivo	Eficiencia en el uso de la materia prima en proceso productivo.	01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15	3. Nominal 4. Dicotómica
	Aplicación de la materia prima en el proceso productivo.		
	Control de sobrantes de materia prima.		

CERTIFICADO DE VALIDEZ DE CONTENIDO DEL INSTRUMENTO QUE MIDE, EL CONTROL INTERNO DE LA MATERIA PRIMA

Nº	VARIABLES7DIMENSIONE7INDICADORES	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
	VARIABLE INDEPENDIENTE:							
	EL CONTROL INTERNO DE LA MATERIA PRIMA							
	DIMENSIÓN 1	Si	No	Si	No	Si	No	
1	Recepción de la materia prima.							
	Existe un procedimiento para la recepción de las materias primas.	X		X		X		
	Se tiene definido al personal responsable de la recepción, descarga y manipuleo de las materias primas suministradas por los proveedores externos.	X		X		X		
	El personal encargado de la recepción tiene conocimiento de los pedidos realizados por el área de compras.	X		X		X		
	Existe un lugar destinado para la recepción de las materias primas suministradas por los proveedores externos.	X		X		X		
	Se prepara el área de la recepción, despejándola de obstáculos como envases o embalajes vacíos, etc., que deberán situarse en su respectivo espacio.	X		X		X		
	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para la descarga o manipuleo de las materias primas de las unidades de transporte del proveedor hacia la zona de recepción.	X		X		X		
	El área destinada para la recepción de materia prima se encuentra en un lugar estratégico para el posterior almacenamiento de los bienes.	X		X		X		

	Se comprueba que las materias primas recibidas correspondan con las anotadas en la orden de compra, en cantidad, peso, calidad y especificaciones.	X		X		X		
	Se comparan los documentos de la empresa con la guía de remisión del proveedor para corroborar que las especificaciones sean coincidentes.	X		X		X		
	Se deja constancia de la recepción de las materias primas mediante documento emitido por el área encargada.	X		X		X		
	Se tiene definido el detalle de los motivos para el rechazo de la materia prima.	X		X		X		
	Se constata la adecuada conservación de la materia prima, de lo contrario se procede al rechazo de los bienes.	X		X		X		
	Se deja constancia de las materias primas no recibidas mediante documento emitido por el área encargada.	X		X		X		
	Se deja constancia de las materias primas faltantes, al momento de la recepción de los pedidos.	X		X		X		
	Se comunica al área encargada el detalle de las materias primas no recibidas o faltantes para un nuevo proceso de compra	X		X		X		
	DIMENSIÓN 2	Si	No	Si	No	Si	No	
2	Almacenamiento de la materia prima.							
	Existe un procedimiento para el almacenamiento de las materias primas.	X		X		X		
	Se tiene definido al personal responsable del almacenamiento de las materias primas.	X		X		X		
	Las materias primas cuentan con una codificación por categoría.	X		X		X		
	Existe un lugar destinado para el almacenamiento de las materias primas.	X		X		X		
	El almacén cuenta con el tamaño adecuado para el almacenamiento de todas las materias primas adquiridas.	X		X		X		

	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para el almacenamiento de las materias primas.	X		X		X		
	Las materias primas se organizan por categoría dentro del almacén.	X		X		X		
	Las materias primas se encuentran organizadas para una fácil localización y control de las cantidades almacenadas.	X		X		X		
	Se usan estanterías y/o contenedores seguros y resistentes para el almacenamiento de materias primas, dejando el suelo despejado para el libre acceso a los bienes.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento que detalle la lista completa de las materias primas que se encuentran en el almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento que detalle el valor de las materias primas que se encuentran en el almacén.	X		X		X		
	Se realizan inventarios periódicos de las materias primas que se encuentran en el almacén.	X		X		X		
	La materia prima almacenada es la necesaria para la producción.	X		X		X		
	El ambiente del almacén es adecuado para la conservación de las materias primas.	X		X		X		
	Se verifica periódicamente el buen estado de las materias primas dentro del almacén.	X		X		X		
	DIMENSIÓN 3	Si	No	Si	No	Si	No	
3	Despacho de la materia prima.							
	Existe un procedimiento para el despacho de las materias primas.	X		X		X		
	Se tiene definido al personal responsable del despacho de las materias primas	X		X		X		
	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para el despacho de las materias primas.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento para el despacho de las materias primas al área de producción.	X		X		X		

	Se cuenta con un documento para el despacho de las materias primas a terceros.	X		X		X		
	Se verifica las cantidades de materias primas despachadas con las guías emitidas a terceros.	X		X		X		
	Existe un lugar destinado para el despacho de las materias primas.	X		X		X		
	Existe un control de stock de materia prima que asegure contar las cantidades requeridas.	X		X		X		
	Se deja registro de todos los despachos realizados en el almacén.	X		X		X		
	La materia prima se despacha respetando un sistema de primeras entradas, primeras salidas.	X		X		X		
	Se cuenta con un procedimiento para la baja de productos dañados o deteriorados en el almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento para la baja de productos dañados o deteriorados en el almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento que detalle el valor de las materias primas que se despachan del almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un procedimiento para la baja de productos extraviados en el almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento para la baja de productos extraviados en el almacén.							
	DIMENSIÓN 4	Si	No	Si	No	Si	No	
4	Uso de la materia prima en el proceso productivo.							
	Existe un procedimiento de control para el uso de las materias primas.	X		X		X		
	Se tiene definido al personal responsable del control de las materias primas para el uso en la producción.	X		X		X		

Se cuenta con un documento de recepción de las materias primas entregadas por el almacén para la producción.	X		X		X		
Se cuenta con un documento que detalle las cantidades y características de materias primas necesarias para la producción.	X		X		X		
Se verifica las cantidades de materias primas recibidas con la orden de producción de cada unidad.	X		X		X		
Se verifica las características de las materias primas recibidas con la orden de producción de cada unidad.	X		X		X		
Se verifica que la totalidad de materias primas recibidas se utilicen en la producción.	X		X		X		
Se tiene un control de las mermas de materia prima.	X		X		X		
Se cuenta con un documento que detalle las mermas de materia prima en la producción.	X		X		X		
Se cuenta con un procedimiento para el tratamiento de las mermas de materia prima en la producción.	X		X		X		
Se tiene un control sobre los desmedros de materias primas en la producción.	X		X		X		
Se cuenta con un documento que detalle los desmedros de materias primas en la producción.	X		X		X		
Se cuenta con un procedimiento para el tratamiento de los desmedros de materias primas en la producción.	X		X		X		
Se tiene un control sobre las materias primas no utilizadas en la producción, que se retornan al almacén.	X		X		X		
Se cuenta con un documento para detallar la devolución de materias primas no utilizadas en la producción, al almacén.	X		X		X		

Observaciones (precisar si hay suficiencia): _____ Si hay suficiencia _____

Opinión de aplicabilidad: **Aplicable [x]** **Aplicable después de corregir []** **No aplicable []**

Apellidos y nombres del juez validador. Mg: Pamela Torres Moya DNI: 42514240

Especialidad del validador: Contadora Pública Colegiada, docente de educación superior, Grado de Magister

25 de septiembre

¹**Pertinencia:** El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

²**Relevancia:** El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo

³**Claridad:** Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión



DEFINICIÓN CONCEPTUAL DE LAS VARIABLES Y DIMENSIONES

Variable: El control interno de la materia prima [con su respectivo autor, año y página]

El control interno cuenta con diversos componentes, que va encaminado en resguardar los recursos de la empresa para así evitar los fraudes o negligencias en la cual nos ayuda a alcanzar los objetivos de la organización. (Santillana, 2015, p. 43). Es así como para López y Pesantes (2017), el control interno, ayuda a corregir los errores y alcanzar los objetivos trazados por cada ente.

Dimensiones de las variables: [con su respectivo autor, año y página]

Dimensión 1: Recepción de la materia prima

Gaitán (2013), afirma la recepción es el conjunto de operaciones que se efectúan antes de su llegada al almacén, que comprende las actividades de descarga y desembalado del material, comprobación de partidas, y anotación de daños.

Dimensión 2: Almacenamiento de la materia prima

El almacenamiento es otro proceso involucrado en el control que debe tener la materia prima. Es por ello que Brenes (2015), indica que es necesario contar con un espacio que tenga las dimensiones que la empresa necesita para la ubicación y manipulación de sus materiales, con estándares de seguridad para proteger dichas existencias.

Dimensión 3: Despacho de la materia prima

Los despachos de materia prima aseguran la disponibilidad de toda la materia prima requerida por el área de producción siendo este proceso muy importante para la empresa de acuerdo a lo mencionado por Mora (2011), quién señala que el proceso de salida de materias primas hacia la producción es fundamental de acuerdo a sus lineamientos.

Dimensión 4: Uso de la materia prima en el proceso productivo

En cuanto a la salida de materias primas hacia la producción, se hace mención a lo que indica Mora (2011), quién señala que este proceso es fundamental debido a que el uso de materiales en la producción requiere la mayor eficiencia posible para cumplir con las condiciones de calidad en la fabricación de los productos.

MATRIZ DE OPERACIONALIZACIÓN DE LAS VARIABLES
Variable: El control interno de la materia prima.

Dimensiones	indicadores	ítems	Niveles o rangos
Recepción de la materia prima	Nivel documentario de recepción de la materia prima.	01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15	5. Nominal 6. Dicotómica
	Políticas establecidas en la recepción de materia prima.		
	Nivel de validación de la materia prima.		
Almacenamiento de la materia prima	Control de ingresos y salidas de materia prima.	01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15	5. Nominal 6. Dicotómica
	Ubicación y codificación de la materia prima.		
	Nivel de stock		
Despacho de la materia prima	Nivel documentario de despacho.	01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15	5. Nominal 6. Dicotómica
	Control en el traslado hacia área productiva.		
	Cumplimiento de entrega de materia prima.		
Uso de la materia prima en el proceso productivo	Eficiencia en el uso de la materia prima en proceso productivo.	01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15	5. Nominal 6. Dicotómica
	Aplicación de la materia prima en el proceso productivo.		
	Control de sobrantes de materia prima.		

CERTIFICADO DE VALIDEZ DE CONTENIDO DEL INSTRUMENTO QUE MIDE, EL CONTROL INTERNO DE LA MATERIA PRIMA

Nº	VARIABLES7DIMENSIONE7INDICADORES	Pertinencia ¹		Relevancia ²		Claridad ³		Sugerencias
		Si	No	Si	No	Si	No	
	VARIABLE INDEPENDIENTE:							
	EL CONTROL INTERNO DE LA MATERIA PRIMA							
	DIMENSIÓN 1	Si	No	Si	No	Si	No	
1	Recepción de la materia prima.							
	Existe un procedimiento para la recepción de las materias primas.	X		X		X		
	Se tiene definido al personal responsable de la recepción, descarga y manipuleo de las materias primas suministradas por los proveedores externos.	X		X		X		
	El personal encargado de la recepción tiene conocimiento de los pedidos realizados por el área de compras.	X		X		X		
	Existe un lugar destinado para la recepción de las materias primas suministradas por los proveedores externos.	X		X		X		
	Se prepara el área de la recepción, despejándola de obstáculos como envases o embalajes vacíos, etc., que deberán situarse en su respectivo espacio.	X		X		X		
	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para la descarga o manipuleo de las materias primas de las unidades de transporte del proveedor hacia la zona de recepción.	X		X		X		
	El área destinada para la recepción de materia prima se encuentra en un lugar estratégico para el posterior almacenamiento de los bienes.	X		X		X		

	Se comprueba que las materias primas recibidas correspondan con las anotadas en la orden de compra, en cantidad, peso, calidad y especificaciones.	X		X		X		
	Se comparan los documentos de la empresa con la guía de remisión del proveedor para corroborar que las especificaciones sean coincidentes.	X		X		X		
	Se deja constancia de la recepción de las materias primas mediante documento emitido por el área encargada.	X		X		X		
	Se tiene definido el detalle de los motivos para el rechazo de la materia prima.	X		X		X		
	Se constata la adecuada conservación de la materia prima, de lo contrario se procede al rechazo de los bienes.	X		X		X		
	Se deja constancia de las materias primas no recibidas mediante documento emitido por el área encargada.	X		X		X		
	Se deja constancia de las materias primas faltantes, al momento de la recepción de los pedidos.	X		X		X		
	Se comunica al área encargada el detalle de las materias primas no recibidas o faltantes para un nuevo proceso de compra	X		X		X		
	DIMENSIÓN 2	Si	No	Si	No	Si	No	
2	Almacenamiento de la materia prima.							
	Existe un procedimiento para el almacenamiento de las materias primas.	X		X		X		
	Se tiene definido al personal responsable del almacenamiento de las materias primas.	X		X		X		
	Las materias primas cuentan con una codificación por categoría.	X		X		X		
	Existe un lugar destinado para el almacenamiento de las materias primas.	X		X		X		
	El almacén cuenta con el tamaño adecuado para el almacenamiento de todas las materias primas adquiridas.	X		X		X		

	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para el almacenamiento de las materias primas.	X		X		X		
	Las materias primas se organizan por categoría dentro del almacén.	X		X		X		
	Las materias primas se encuentran organizadas para una fácil localización y control de las cantidades almacenadas.	X		X		X		
	Se usan estanterías y/o contenedores seguros y resistentes para el almacenamiento de materias primas, dejando el suelo despejado para el libre acceso a los bienes.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento que detalle la lista completa de las materias primas que se encuentran en el almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento que detalle el valor de las materias primas que se encuentran en el almacén.	X		X		X		
	Se realizan inventarios periódicos de las materias primas que se encuentran en el almacén.	X		X		X		
	La materia prima almacenada es la necesaria para la producción.	X		X		X		
	El ambiente del almacén es adecuado para la conservación de las materias primas.	X		X		X		
	Se verifica periódicamente el buen estado de las materias primas dentro del almacén.	X		X		X		
	DIMENSIÓN 3	Si	No	Si	No	Si	No	
3	Despacho de la materia prima.							
	Existe un procedimiento para el despacho de las materias primas.	X		X		X		
	Se tiene definido al personal responsable del despacho de las materias primas	X		X		X		
	Se cuenta con las herramientas y/o equipos necesarios para el despacho de las materias primas.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento para el despacho de las materias primas al área de producción.	X		X		X		

	Se cuenta con un documento para el despacho de las materias primas a terceros.	X		X		X		
	Se verifica las cantidades de materias primas despachadas con las guías emitidas a terceros.	X		X		X		
	Existe un lugar destinado para el despacho de las materias primas.	X		X		X		
	Existe un control de stock de materia prima que asegure contar las cantidades requeridas.	X		X		X		
	Se deja registro de todos los despachos realizados en el almacén.	X		X		X		
	La materia prima se despacha respetando un sistema de primeras entradas, primeras salidas.	X		X		X		
	Se cuenta con un procedimiento para la baja de productos dañados o deteriorados en el almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento para la baja de productos dañados o deteriorados en el almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento que detalle el valor de las materias primas que se despachan del almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un procedimiento para la baja de productos extraviados en el almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento para la baja de productos extraviados en el almacén.							
	DIMENSIÓN 4	Si	No	Si	No	Si	No	
4	Uso de la materia prima en el proceso productivo.							
	Existe un procedimiento de control para el uso de las materias primas.	X		X		X		
	Se tiene definido al personal responsable del control de las materias primas para el uso en la producción.	X		X		X		

	Se cuenta con un documento de recepción de las materias primas entregadas por el almacén para la producción.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento que detalle las cantidades y características de materias primas necesarias para la producción.	X		X		X		
	Se verifica las cantidades de materias primas recibidas con la orden de producción de cada unidad.	X		X		X		
	Se verifica las características de las materias primas recibidas con la orden de producción de cada unidad.	X		X		X		
	Se verifica que la totalidad de materias primas recibidas se utilicen en la producción.	X		X		X		
	Se tiene un control de las mermas de materia prima.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento que detalle las mermas de materia prima en la producción.	X		X		X		
	Se cuenta con un procedimiento para el tratamiento de las mermas de materia prima en la producción.	X		X		X		
	Se tiene un control sobre los desmedros de materias primas en la producción.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento que detalle los desmedros de materias primas en la producción.	X		X		X		
	Se cuenta con un procedimiento para el tratamiento de los desmedros de materias primas en la producción.	X		X		X		
	Se tiene un control sobre las materias primas no utilizadas en la producción, que se retornan al almacén.	X		X		X		
	Se cuenta con un documento para detallar la devolución de materias primas no utilizadas en la producción, al almacén.	X		X		X		

Opinión de aplicabilidad: **Aplicable [x]** **Aplicable después de corregir []** **No aplicable []**

Apellidos y nombres del juez validador. CPC: Rudver Carhuas Arias DNI: 46245377

Especialidad del validador: Contador Público Colegiado

¹**Pertinencia:**El ítem corresponde al concepto teórico formulado.

²**Relevancia:** El ítem es apropiado para representar al componente o dimensión específica del constructo

³**Claridad:** Se entiende sin dificultad alguna el enunciado del ítem, es conciso, exacto y directo

Nota: Suficiencia, se dice suficiencia cuando los ítems planteados son suficientes para medir la dimensión

30 de setiembre del 2021



C.P.C. Rudver Carhuas Arias
MAT. N° 53718

Firma del Experto Informante.



UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

**FACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES
ESCUELA PROFESIONAL DE CONTABILIDAD**

Declaratoria de Originalidad de los Autores

Nosotros, OLIVARES YUPANQUI JORGE ALBERTO, SAMANIEGO YURIVILCA SHERLY EUGENIA estudiantes de la FACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES de la escuela profesional de CONTABILIDAD de la UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO SAC - LIMA ATE, declaramos bajo juramento que todos los datos e información que acompañan la Tesis titulada: "EL CONTROL INTERNO DE LA MATERIA PRIMA EN LA EMPRESA CARROCERA GRUPO VARGAS S.A.C., LURIGANCHO 2021", es de nuestra autoría, por lo tanto, declaramos que la Tesis:

1. No ha sido plagiada ni total, ni parcialmente.
2. Hemos mencionado todas las fuentes empleadas, identificando correctamente toda cita textual o de paráfrasis proveniente de otras fuentes.
3. No ha sido publicada, ni presentada anteriormente para la obtención de otro grado académico o título profesional.
4. Los datos presentados en los resultados no han sido falseados, ni duplicados, ni copiados.

En tal sentido asumimos la responsabilidad que corresponda ante cualquier falsedad, ocultamiento u omisión tanto de los documentos como de la información aportada, por lo cual nos sometemos a lo dispuesto en las normas académicas vigentes de la Universidad César Vallejo.

Nombres y Apellidos	Firma
JORGE ALBERTO OLIVARES YUPANQUI DNI: 46458868 ORCID 0000-0002-4592-3189	Firmado digitalmente por: JOLIVARESY el 14-12-2021 00:15:20
SHERLY EUGENIA SAMANIEGO YURIVILCA DNI: 47606896 ORCID 0000-0001-8798-103	Firmado digitalmente por: SESAMANIEGOS el 14-12- 2021 00:14:29

Código documento Trilce: TRI - 0223762