



**UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO**

**FACULTAD DE INGENIERÍA Y ARQUITECTURA  
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL**

“Propuesta de mejora del almacenamiento de materiales en el almacén general para reducir los costos de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita. - 2020”

**TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE:  
Ingeniero Industrial**

**AUTOR:**

Br. Abad Girón, Segundo Guillermo (ORCID: 0000-0002-7659-6803)

**ASESOR:**

Mg. Guerrero Millones, Ana María (ORCID: 0000-0001-7668-6684)

**LÍNEA DE INVESTIGACIÓN:**

Gestión Empresarial y Productiva

PIURA - PERÚ

2021

## **DEDICATORIA**

A mis queridas madres Clementina y Martha que me enseñaron a cultivar los valores y enseñanzas. A mi hermana Sefe que nos ayudó a mantenernos unidos en familia a mi abuelito Máximo, a mi esposa e hijos que siempre está dándome fuerzas para seguir adelante .

## **AGRADECIMIENTO**

A nuestro Creador por las bondades que nos das y la fortaleza para lograr mis objetivos al personal de la Empresa y a los docentes de la universidad César Vallejo de la escuela de Ing. Industrial por sus conocimientos transmitidos para poder culminar el logro de mi carrera Ingeniero Industrial.

## ÍNDICE

CARÁTULA.....	i
PAGINA DE JURADO .....	ii
DEDICATORIA.....	iii
AGRADECIMIENTO.....	iv
DECLARATORIA DE AUTENTICIDAD .....	v
ÍNDICE.....	vi
ÍNDICE DE TABLAS.....	vii
ÍNDICE DE FIGURAS .....	viii
RESUMEN.....	ix
ABSTRACT.....	x
I. Introducción .....	1
II. Marco teórico .....	5
III. Metodología .....	15
IV. Resultados.....	19
V. Discusión.....	28
VI. Conclusiones .....	29
VII. Recomendaciones.....	30
REFERENCIAS.....	31
ANEXOS.....	36

## ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 01: Resumen de la encuesta de la aplicacion al personal del almacen planta Paita. ....	22
Tabla 02: Costos de activos de materiales en el almacen Paita.....	24
Tabla 03: Costos que incurren en el almacenamiento de los materiales almacén Paita.....	25
Tabla 04: Costos de la propuesta en el almacén Paita.....	26
Tabla 05: Ahorro con la propuesta en el almacén Paita.....	27

## ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 01: Tipo de almacenes.....	10
Figura 02: Ciclo de almacenamiento en el almacén Paita.....	12
Figura 03: Procedimiento de la recepción de los materiales en el almacén Paita.....	20
Figura 04: Proceso actual del despacho de materiales en el almacén Paita.....	20
Figura 05: Diagrama de Ishikawa.....	23

## RESUMEN

La investigación titulada “Propuesta de mejora del almacenamiento de materiales en el almacén general para reducir los costos de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita. - 2020”, tuvo como objetivo principal elaborar una propuesta de mejora del almacenamiento en el área de almacén para reducir los costos en la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, 2020. El tipo de investigación desarrollada fue aplicada con diseño descriptivo propositivo. La población estuvo conformada por la totalidad de trabajadores del área de almacenamiento de la empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita - 2020. En esta investigación se consideró la técnica de la observación directa, percibiendo la realidad del objeto de investigación para obtener la información alrededor del almacenamiento de la empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita - 2020. La encuesta fue realizada al personal encargado del almacenamiento, con esa información se cuantificó de manera porcentual las fallas encontradas en la gestión de inventarios; esta encuesta tiene preguntas cerradas. Se hizo uso también del análisis documental brindada por la empresa, para la recolección de información relacionada al almacenamiento. Determinó que la situación actual en el Proceso Logístico de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, y se encontraron problemas en la recepción, almacenamiento y distribución de la mercadería. Se determinaron los costos actuales de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, encontrándose cuatro tipos de ellos: costos de activos por tener almacenado nuestros materiales, costos por mantenimiento, costo de energía y costos de la mano de obra. Se diseñó la propuesta en base a la solución de los problemas críticos encontrados en la recepción almacenamiento y recepción.

Palabras reservadas: Costos de almacenamiento, proceso Logístico, almacén de materiales.

## **ABSTRACT**

The investigation entitled “Proposal to improve the storage of materials in the general warehouse to reduce the costs of Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita. - 2020”, its main objective was to prepare a proposal to improve storage in the warehouse area to reduce costs at Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, 2020. The type of research developed was applied with a descriptive and purposeful design. The population was made up of all the workers in the storage area of the Empresa Pesquera EXALMAR SAA Paita - 2020. In this research, the technique of direct observation was considered, perceiving the reality of the object of investigation to obtain the information around the storage of the Empresa Pesquera EXALMAR SAA Paita - 2020. The survey was carried out to the personnel in charge of the storage, with this information, the failures found in the inventory management were quantified in a percentage way; This survey has closed questions. The documentary analysis provided by the company was also used to collect information related to storage. De-concluded that the current situation in the Logistics Process of the Fishing Company EXALMAR S.A.A. Paita headquarters, and problems were found in the reception, storage and distribution of the merchandise. The current costs of Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Paita headquarters, with four types of them: asset costs for having our materials stored, maintenance costs, energy costs and labor costs. The proposal was designed based on the solution of the critical problems found in the reception, storage and reception.

Keywords: Storage costs, logistics process, materials warehouse.

## I. INTRODUCCIÓN

Hace ya tiempo mundialmente la cadena de suministro, que influye en el almacenamiento, dejó de ser un tema sin importancia para transformarse en un referente para el almacenamiento. En una empresa sea pequeña, mediana o grande los gastos totales de la logística representa un tercio de los gastos. En la actualidad los almacenes representan un eslabón importante para el servicio al cliente ya no representan el área donde se almacena una mercancía de cualquier forma. Representa el inicio para la satisfacción del cliente para quien consume el producto o recibe el servicio. También puede ser el cuello de botella en caso de dejar de consumirlo. Puede considerarse como una herramienta, capaz de generar un valor adicional clave, que proporciona elementos físicos y funcionales. Se da el caso que el vencimiento y la obsolescencia de los productos constituyen un problema en la gestión del almacén. Las tecnologías de la información son una herramienta para garantizar el suministro continuo de materiales y de esta forma permitir una gestión de almacén eficiente.

La gestión de almacén presenta como inconvenientes los inventarios provocados por el vencimiento y desuso de materiales. Para Palenzuela (2020), la razón de una buena gestión de almacén debe permitir garantizar un continuo suministro de materiales para asegurar el servicio de forma eficiente. En América Latina los empresarios apuestan por la modernización de los almacenes. A través de una encuesta, realizada por Zebra Technologies, a una muestra de 1300 expertos del sector de almacenamiento, empresarial y logístico.

Los resultados del sondeo indican que las empresas pretenden ser eficientes en la cadena de suministro, incrementando la inversión en tecnología hasta 2020, y de esta manera lograr reducir los costos de transporte al realizar entregas más rápidas, y ser más competitivos. Entre las herramientas tecnológicas que pueden ser utilizadas en la inversión tecnológica se encuentran los WMS (Sistemas de Administración de Almacenes) y los RTLS (Sistemas de Localización en Tiempo Real).

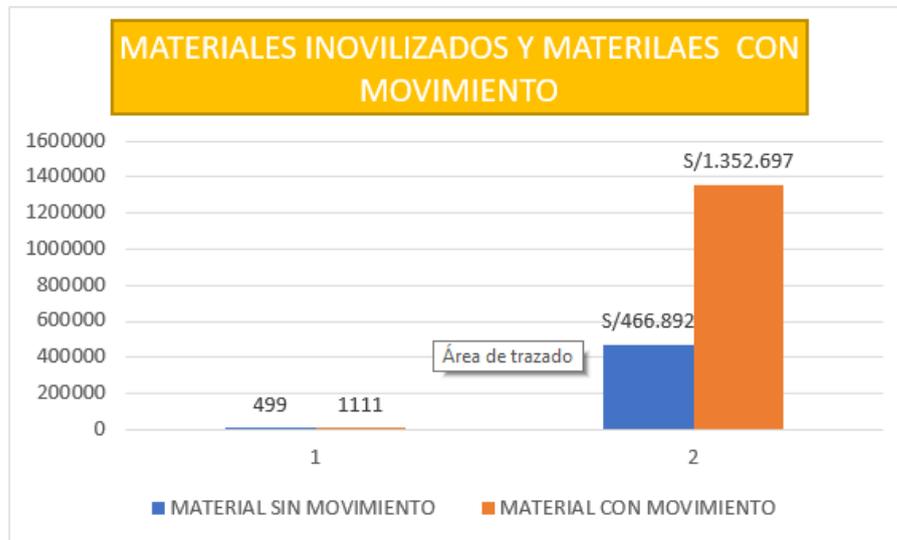
La empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. dedicada a procesar productos hidrobiológicos tanto venta nacional como exportación se enfoca en mantener productos de alta calidad y nutritivo durante 28 años de vida. En el 2019, durante la primera temporada, llegó al 15% de intervención en la industria, ubicándose en tercer lugar en el procesamiento de harina y aceite de pescado de nuestro país. (Produce, 2019).

EXALMAR S.A.A. como agente transformador en lo social contribuye al desarrollo de la comunidad y de sus colaboradores en todas las regiones donde funciona. Esta transformación se fundamenta en el desarrollo estable en el tiempo a través del cuidado del medio ambiente según la normatividad vigente, en la preservación de las especies marinas, para comodidad de la población presente y futura. Todo este compromiso, con prácticas de Buen Gobierno Corporativo, le ha permitido certificaciones internacionales en HACCP (puntos críticos de control) y BASC (comercio seguro).

La empresa cuenta con cinco plantas procesadoras, en Tambo de Mora, Huacho, Callao, Chimbote y Chicama, las cuales se encuentran con una capacidad de procesamiento de harina y aceite de pescado con un total de 474 TM por hora. La ubicación estratégica de las plantas a lo largo del litoral peruano, mejoran la recepción y producción, utilizando embarcaciones propias y de terceros. La empresa Pesquera EXALMAR S.A.A ha realizado convenios estratégicos con otras empresas, con el fin de incrementar su producción en el sector pesquero. En la producción de productos congelados, en CHD (consumo humano directo), cuenta con dos plantas ubicadas en Tambo de Mora (575 TM/día) y Paita (108 TM/ día).

Actualmente la Sede Paita realiza servicios de maquila en proceso congelado, almacenamiento, servicio de muelle, venta de hielo e insumos.

## MATERIALES INMOVILIZADOS EN ALMACEN GENERAL PAITA



Elaboración Propia

En planta de Paita el almacén presenta deficiencias en el almacenamiento por tener 499 ítems de material sin movimiento equivalente al 26% con un costo de S/.466891,66 y 1111 materiales con movimiento equivalente al 74 % del total con un costo S/.1352697,31 a la vez se encuentran materiales sin ubicación por falta de orden con la propuesta se reducen los costos que implica no tener materiales inmovilizados, orden ,limpieza , ubicación y minimización de tiempo al cliente fue necesario que se cumpla el reordenamiento aplicando el ABC en la ubicación de los materiales.

La formulación al problema mediante una pregunta general y tres preguntas específicas. La pregunta general es: ¿cómo una propuesta de mejora del almacenamiento en el área de almacén reducirá los costos en la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, 2020?; y las preguntas específicas son: ¿cómo se realiza actualmente el almacenamiento y cuáles son los problemas más comunes en la gestión de almacén en el área de almacén de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, 2020?; ¿cuáles son los costos actuales de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, 2020?; ¿cuál será el contenido de la propuesta para reducir los costos y el costo /beneficio en la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, 2020?,

El estudio se justifica con la presentación de las tesis que está enfocado en la mejora del almacenamiento, y minimización de costos la cual contribuiría en el objetivo de la empresa a ser rentable en el tiempo, donde la Hipótesis general es: La aplicación de una propuesta de mejora del almacenamiento en el lugar de almacén permitirá reducir los costos en la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, 2020

El objetivo general del presente trabajo de investigación busca: elaborar una propuesta de mejora del almacenamiento en el área de almacén para minimizar los costos de la compañía EXALMAR S.A.A. Sede Paita, 2020. Y los objetivos específicos del presente estudio son tres, los cuales son los siguientes: diagnosticar la situación actual y describir los problemas más comunes del Proceso Logístico de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, 2020; determinar los costos actuales de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, 2020; diseñar la propuesta para reducir los costos y evaluación costo /beneficio en Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, 2020.

## II. MARCO TEÓRICO

Antes de la realización de la presente investigación se revisaron diferentes estudios relacionados al tema en mención, considerando autores tanto a nivel nacional como internacional, destacando los que siguen:

Jacome (2018) desarrolló su trabajo de investigación en Guayaquil - Ecuador, planteando un plan para mejorar la administración de los inventarios físico de los equipos, repuestos y herramientas de mantenimiento mecánico del almacén de la empresa Termotasajero Uno S.A E.S. Este trabajo consideró como finalidad general, el croquis de un plan de mejora mediante una metodología de investigación, basada en el método la 5 S, el cual busca una mejora constante, con la finalidad de asegurar que estas 5 S se cumplan. Finalmente se llegó a concluir que luego de haber realizado el diagnóstico en el almacén de la empresa Termotasajero Uno, se logró identificar las principales falencias presentes en el almacén, como fue el problema de exceso de telarañas y polvo en los estantes, problemas con respecto a la limpieza ya que existió presencia de tierra en puntos específicos del almacén, también se evidenció el uso de materiales innecesarios en las áreas de trabajo, lo que ocasionó un entorpecimiento en los procedimientos y procesos; de igual manera se identificó la falta de recurso humano para llevar a cabo procesos importantes dentro del manejo del almacén.

Matos (2016), realizó un trabajo de investigación, abordando un diseño de un modelo de aprovisionamiento para manejar de manera eficiente del flujo de materiales en las PYMES en el sector de Construcción de Cartagena. El autor planeó aprovechar las escasas capacidades de las pymes respecto al capital para llevar a cabo sus operaciones, de igual forma con su pobre administración. Propuso un modelo que pretendía articular la cadena productiva del sector con la finalidad de integrar la información, con el objetivo de disminuir los tiempos de entrega, e incrementar la calidad. De igual manera el modelo estuvo basado en la planificación

colaborativa como punto central para originar confianza tanto a medio como largo plazo y así incrementar la competitividad y productividad de la compañía. Finalmente, el modelo tuvo una configuración con una combinación de las metodologías de “Justo a Tiempo” y el “Lote Óptimo Económico” combinados para garantizar una oportuna compra de los materiales, en la cantidad y tiempo, evitando los despilfarros, garantizando una eficiente administración de inventarios.

Ortiz (2018) en su planteamiento de mejorar, la cadena de almacenamiento de la compañía dedicada al negocio de mayorista en artículos plásticos, utilizó herramientas en ingeniería industrial, de logística y almacenamiento (Diagrama de Ishikawa, Distribución A-B-C) para el diagnóstico de la situación actual. A través de estos resultados le permitió establecer propuestas de solución. En el desarrollo del reordenamiento de la ubicación física, mediante el proceso de retribución lineal y para su distribución en planta empleó la fórmula del método de asignación cuadrática utilizando los indicadores del proceso operativo, total de cajas despachadas por mes, distancia y costos operativos. Por lo que es necesario establecer el tipo de herramienta logística según el layout para la minimización de los costos en el almacén.

Londoño (2012) propone la mejora de un procedimiento de almacenamiento y verificación de inventario para la compañía BETMON propone con la finalidad de reducir o eliminar problemas identificados en la cadena de suministro. Se utilizó una metodología en consideración al uso de algunos entrepaños y sub utilización de otros, resaltando la importancia del manejo y ubicación de mercancía, ya que el desorden en el área de almacenamiento es fundamental para su mejora. Finalmente se llegó a la conclusión luego del análisis y diagnóstico realizado de la actual situación del almacén de la empresa Betmon identificando que es factible reducir los costos de su nivel de inventarios, disminuyendo el inventario, incrementando de esta forma su flujo de caja.

En cuanto a las teorías relacionadas se tienen a continuación, a los autores Távora (2014), Román (2017), Velasco (2019), Contreras (2020), Castillo (2019).

Távora (2014) en la investigación para optimizar la gestión logística propone una mejora en la cadena de suministro aplicando técnicas para el proceso de recepción, almacenamiento y despacho según los productos y materiales que se manejan. Todas estas áreas están ubicadas en la estructura de la cadena de abastecimiento, instrumento de gestión que permiten que las áreas se integren en su totalidad para lograr una mayor eficiencia. El área de logística constituye un pilar para esta cadena; la cual ayuda a brindar servicios a todas las áreas involucradas para que sean utilizados los recursos que hay en forma equitativa en la cual se lograra una mayor rentabilidad en la compañía.

Román (2017) realizó la investigación donde planteó como objetivo específico la Implementación de un almacén nuevo para minimizar la mano de obra que es costosa. Evaluó diferentes características principales en la mano de obra, las demoras, los costos de distribución, los costos de almacenamiento, transporte y los grupos de las diferentes operaciones y determinó la escala de mejorar en la minimización de los gastos logísticos en el almacén de la compañía. Concluye que con la infraestructura del nuevo almacén los costos de la mano de obra serán disminuidos en el almacén, los gastos de distribución, durante el mismo periodo de tiempo. Otra de las mejoras obtenidas se realizó en el almacenamiento de los productos, disminuyendo las mermas aproximadamente en 10% respecto al año anterior. Recomienda elaborar un sistema de indicadores para controlar los procesos.

Velasco (2019) en su trabajo de investigación denominado gestión de inventarios para minimizar los costos de la compañía en el área logística, Afaman que está ubicada en Trujillo. En esta tesis realizada busca diseñar, mejorar las compras y los inventarios en la cual ayudara a minimizar los gastos logísticos, estos se reflejados en la falta de productos de la compañía EFAMIN S.A.C. En el desarrollo

de la investigación se encontraron pérdidas en el año 2018 enero a diciembre por la mala gestión logística administrado por la empresa, para la presente evaluación se utilizaron 20 productos que se abastecen tanto a las constructoras y empresas mineras, la propuesta se centra en la gestión de inventarios se utiliza como modelo la revisión periódica la cual se calcula la cantidad óptima a pedir ( $Q^*$ ), stock de seguridad (SS) y el punto de reorden.

La investigación fue de diseño pre experimental con pre test y post test para conocer el estado inicial y final de la empresa antes y después de la implementación de la gestión de inventarios propuesta. Se realizó una prueba piloto en el mes de mayo 2019; y un análisis final respecto al ahorro comparando los costos de existencias resultantes entre los modelos de gestión inicial y el modelo de gestión de inventario propuesto, obteniendo una reducción aproximada de \$ 499,353.88 anuales con respecto al periodo 2018, lo que representa la viabilidad de la propuesta.

Contreras (2020) propone la mejora de la gestión de almacenes para reducir los costos de almacenamiento de fármacos en el Hospital III Essalud- Chimbote, 2020. La investigación fue de tipo preexperimental y su objetivo consistió en mejorar la gestión de almacenes del hospital. La población la conformaron los productos con alto costo de almacenamiento y ubicados en la parte externa del hospital, no hubo muestreo. Los resultados mostraron que los fármacos ubicados fuera del almacén no presentaban registros. Se calcularon los costos por almacenamiento de acuerdo a la gestión de inventarios que presentaba. Se planificó el comportamiento de los productos dentro del inventario mediante el ABC y se identificaron 11 fármacos con alto costo de almacenamiento. A partir de ello se realizó un nuevo diseño de la organización y se propusieron estrategias para el control de inventario tales como 5S y el método PEPS, luego de comparar los costos antes y después de la implementación de la mejora se encontró un costo de S/. 631, 524.51 en almacenamiento y una cantidad de 211, 398 unidades en fármacos, dando una

diferencia de ahorro de S/. 185, 074.26 en el costo de almacenamiento para el año 2019.

Se determina la existencia de un elevado costo por inventario innecesario debido al sobre stock de algunos fármacos, identificados en la investigación al momento de ordenar y establecer la prioridad de ellos, reduciendo de esta manera los costos y agilizando el tiempo de procesamiento de los pedidos.

Castillo (2019) desarrolló su trabajo de investigación en base a un sistema de gestión de almacén cuya finalidad de minimizar los costos logísticos de la compañía COGORNO SAC, en la ciudad de Chiclayo. El investigador tiene en su objetivo general el diseño de una propuesta de un sistema de gestión del almacén de dicha empresa, con la finalidad de disminuir los costos logísticos de ella. El investigador utilizó la observación directa, encuesta, y análisis documentario y se utilizaron los instrumentos de guía de observación, cuestionario de encuesta, guía de análisis documentario. Finalmente llegó a concluir que el diagnóstico del sistema de gestión de almacén hasta ese momento presentaba costos logísticos que se llevaron a cabo en el plazo de 3 meses (tiempo utilizado para el periodo de estudio); el autor determinó las razones que originaron el alza de costos innecesarios.

De igual forma se consideraron las teorías relacionadas al tema, permitiendo una mejor comprensión del tema, en relación al almacenamiento y reducción de costos.

Con respecto a almacén, según Escudero (2013), se le considera a aquel lugar donde se resguarda o deposita mercadería, ya se para utilizarlo como materia prima o para comercializarlo. Así mismo considera que existen dos tipos de almacenes, los “silos” y los “dock”. Los primeros son aquellos depósitos útiles para el almacenamiento de los productos a granel, como por ejemplo el trigo, las semillas, el arroz, etc. Los “docks” por su parte son los almacenes ubicados en los muelles y

son usados como almacenes de tránsito, en los cuales las mercancías son almacenadas sin pagar algún derecho de aduana.

Según Escudero (2013) los almacenes son considerados para las empresas del rubro de actividades comerciales o industriales, y pueden contar con estructuras edificadas o no, y se pueden encontrar bajo diferentes acuerdos legales o económicos. Para el presente trabajo de investigación se consideraron las características comunes de los almacenes, para su clasificación, como se puede ver en la Figura 1.

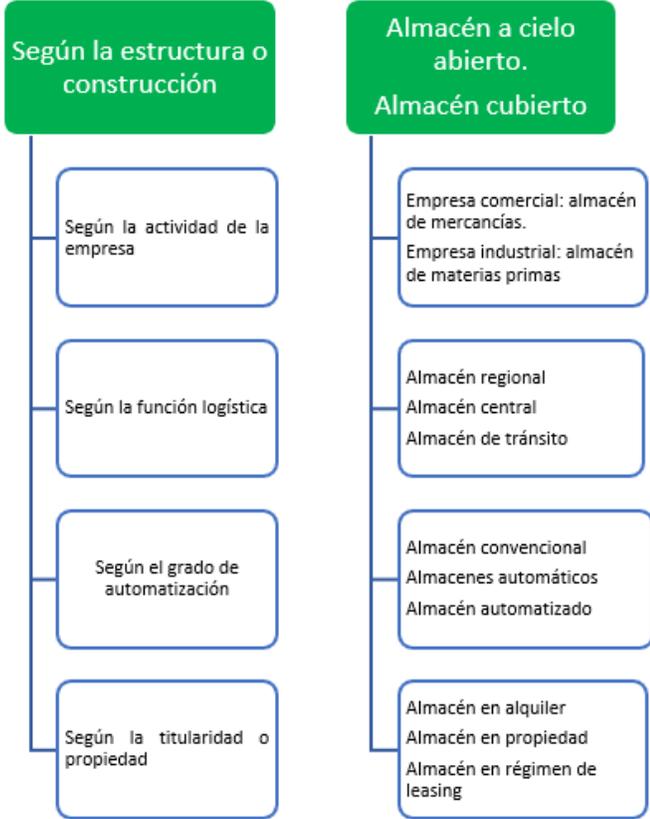


Figura 1. Clasificación de los almacenes  
Fuente: Elaboración propia según Escudero (2013)

Según López (2006), el almacenaje es una actividad muy importante para el total de las empresas, sin importar su tipo (industriales, comerciales, etc.) Esta actividad debe cumplir ciertas características que permitan cumplir con la conservación del producto, la ubicación, almacenamiento para que se mantenga el producto en buen estado. Se le considera como un eslabón en la cadena logística, por lo tanto, debe contar con los medios necesarios (equipos, local y espacios) para la recepción, movilización y despacho de las mercancías dentro de una bodega y que luego serán utilizadas como insumos, materias primas, etc. o también ser convertidas en pedidos. Las Normas ISO 9000 establecen actividades para el almacenamiento orientadas a su conservación, identificación y trazabilidad. Tiene como principales objetivos: disminuir las operaciones de manipuleo y movilización, disminuir los costos de los procesos, optimizar el espacio disponible, agilizar las entregas, aumentar la fiabilidad.

también se consideró como impacta el almacenamiento en los intereses sobre el capital; la devaluación de la mercancía; los seguros; el mantenimiento; el costo del espacio; la amortización del edificio; el deterioro de la merma; el personal, etc.

Con respecto al ciclo de almacenamiento de una determinada empresa, se muestra en la Figura 2.

El proceso de almacenamiento inicia cuando el producto se encuentra en el punto determinado para su para almacenamiento, y finaliza cuando da inicio el proceso del recojo o también llamado picking, para hacer uso de la mercadería, según el rubro del negocio. El objetivo del proceso es preservar el producto para que pueda llegar a ser entregado en buenas condiciones



Figura 2: Ciclo de Almacenamiento  
Fuente: elaboración propia

Otros conceptos importantes son: el Control y la gestión de Stock. El control de Stock es el proceso en el que se revisa de manera cuidadosa cada uno de los productos, y su importancia radica a lo largo de todo el ciclo de almacenamiento ya que determina con exactitud el registro de existencias en el almacén, lo que facilita el picking, reduciendo costos innecesarios, por productos perdidos.

En cuando a la gestión del stock, según López (2006), es aquel conjunto de artículos y materiales que la compañía guarda para ser utilizado o vendido posteriormente, es importante para la compañía, el almacenamiento de productos, ya que es traducido en un alto coste, por ello es necesario gestionar el stock con eficiencia ya que representa un costo alto el almacenamiento y su adquisición. Esta eficiencia en la gestión del stock surge cuando se logra almacenar la menor cantidad de producto u materiales, o evitando la rotura de stock, debido a que estas generan costos o pérdida. Cuando el rubro de la compañía es sólo comercial, el stock puede ser la mayoría del patrimonio.

Con respecto a la optimización de costos, en el presente trabajo de investigación, se consideran los costos de almacén; según Carreño (2017), es necesario tener conocimiento de los costos de almacén y agruparlos según su categoría. Los costos de instalaciones de almacén, son un conjunto de costos que comprenden el costo de adquisición del lugar donde se realizará el almacenamiento de los productos, ya sea compra o alquiler, también comprenden el costo de las estanterías de

almacenamiento, la inversión total de la estantería, y los costos adicionales para su mantenimiento y adecuación; luego también se consideran los costos de los equipos de manipulación (rodillos, parihuelas, etiqueteras, etc), así como del mantenimiento; los costos del personal incluyen a todo el personal que trabaja en las diferentes áreas de almacén.

También se consideran los costos del sistema de información, los software manejados e instalados para controlar la información del almacén, considerando también los equipos informáticos; finalmente se consideran en los costos de almacén, los costos originados por las pérdidas, mermas y robos, dentro del almacén.

Así mismo para la presente investigación se consideran los estantes y las parihuelas; las cuales según el The Free Dictionary, son un mueble que consta de dos varas gruesas y en la parte media de manera atravesada se encuentran unas en las que se colocan las cargas para ser transportada entre dos. Las parihuelas de esta investigación tienen un máximo de apilamiento tres niveles, con dimensiones de 1.00 m x 1.20 m.

Otros equipos utilizados en el almacenamiento que se está centro esta investigación, son las carretillas y/o apiladoras, son vehículos motorizados dentro de los que existen diferentes tipos, en la investigación en mención se hace uso de carretillas elevadoras que recogen el material del punto de origen y lo trasladan a sus ubicaciones correspondientes dentro del almacén.

Se hace uso para el almacenamiento también los montacargas, que al igual que las carretillas y las apiladoras, transportan, suben y bajan mediante horquillas, con contrapesos en su parte trasera.

En cuanto a la normativa se consideró el sistema de gestión de calidad con la norma ISO 9001-2015, y la norma OHSAS 18001 en Perú para implementar un sistema de Gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo brindando los requisitos necesarios

para implementar lo, mediante los cuales se consideran los parámetros necesarios y disposiciones de almacenamiento, distancias entre los estantes, medidas de seguridad con los trabajadores entre otros. Así mismo se considera que el reglamento de la Ley 29783, (Seguridad y Salud en el Trabajo), determina que la gestión de riesgos permite, la aplicación de medidas adecuadas para disminuir el o los riesgos determinados y amenguar sus efectos.

Respecto a los sistemas considerados fue la aplicación del Sistema HACCP se rige en el reglamento sobre vigilancia y control sanitario de alimentos y bebidas aprobado por Decreto Supremo N° 007-98 SA; es utilizada para el diseño de la Planta de almacenamiento.

Una de las herramientas consideradas en las teorías relacionadas en la presente investigación, es la denominada PEPS, la cual consiste en registrar de manera sistemática, mediante un cuadro PEPS (Primeras Entradas Primeras Salidas), las entradas y salidas de inventario, lo primero que ingresa al mismo, es lo primero que debe salir.

El estado del arte con respecto a la temática de la aplicación WMS, radica en la utilidad de la aplicación, la cual es un software que controla y lleva el manejo de las operaciones dentro de un almacén, el objetivo del software es apoyar a la institución en recibir, almacenar, manejar el inventario, contar los ciclos, embalar, programar pedidos, identificar ubicación del inventario, facilitando su dirección. El soporte de este programa, es la tecnología de radio frecuencia y códigos de barra, mediante la cual se recarga la base de datos del WMS, con información exacta a tiempo real. también los equipos informáticos; finalmente se consideran en los costos de almacén, los costos originados por las pérdidas, mermas y robos, dentro del almacén.

### **III. METODOLOGÍA**

#### **3.1. Tipo y Diseño de Investigación**

El presente trabajo de investigación en relación al tipo y diseño, se basa en el aporte de autores, tales como: Según Hernández, Fernández y Batista (1998), Campbell y Stanley (1996).

La investigación fue del tipo descriptiva con enfoque cuantitativo. Descriptiva debido a que se detallaron las características más resaltantes de la problemática estudiada, con la finalidad de realizar una medición del grado de relación entre la variable independiente xx y la variable dependiente. Según Hernández, Fernández y Batista (1998), una investigación del tipo descriptiva detalla puntualmente los hechos y la forma en como estos hacen presencia en el contexto o grupo estudiado, para poder establecer una línea de comportamiento.

En los que respecta al enfoque cuantitativo, en la presente investigación se hizo considera que se hizo uso de ella, debido a que se observaron los fenómenos y objetivos determinados mediante los cuales se sacaron resultados numéricos cuantificables, susceptibles a un análisis de datos.

Según Hernández, Fernández y Baptista (2001), se da cuando no se realiza la manipulación de ninguna de las variables de estudio, en cuanto al diseño de este trabajo, se consideró no experimental, y de corte transversal. Fue no experimental ya que no se realizó una manipulación de las variables por parte del investigador, ateniéndose únicamente a la observación de los hechos, tal cual se presentan en la realidad.

Para Campbell y Stanley (1996), un corte transversal en una investigación consiste en realizar una única medición de la variable en un tiempo determinado. Por lo que para la presente investigación se considera de igual manera de corte transversal, ya que la información se recolectó en un determinado momento.

### **3.2. Variables y operacionalización**

Las variables de la presente investigación son Propuesta de mejora (variable independiente) y el Costos de almacenamiento (variable dependiente). La matriz de operacionalización se puede ver en el Anexo 1.

### **3.3. Población, muestra y muestreo**

Para Hernández y otros (2010), la población es aquel conjunto que contenga todos los casos relacionados mediante determinadas especificaciones, sobre el cual se realizó un estudio de investigación. La población determinada este trabajo de investigación se conformó de la totalidad de trabajadores del área de almacenamiento de la empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita - 2020. Debido a que la población es reducida, la muestra es considera la misma que la población.

### **3.4. Técnicas e instrumentos de recolección de datos, validez y confiabilidad de los instrumentos**

Según Bavaresco (2006) las técnicas son las utilizadas para la recolección de información, con la finalidad de verificar la hipótesis. En esta investigación se consideró la técnica de la observación directa, percibiendo la realidad del objeto de investigación para obtener la información alrededor del almacenamiento de la empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita - 2020. La encuesta fue realizada al personal que encargado del almacenamiento, con esa información se cuantificó de manera porcentual las fallas encontradas en la gestión de inventarios; esta encuesta tiene preguntas cerradas. Se hizo uso también del análisis documental brindada por la empresa, para la recolección de información relacionada al almacenamiento.

Para Palella (2006) un instrumento de recolección de datos es el usado por los investigadores para lograr recopilar información. En la presente investigación se hizo uso de la guía de observación, el cuestionario de encuesta, y la guía de análisis documentario.

### **3.5. Procedimiento**

En primer lugar el investigador procede a solicitar el permiso correspondiente para la recopilación de datos del área de almacén de la empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita – 2020., incluyendo los permisos de las entrevistas realizadas a los trabajadores del área de almacén. Posteriormente se realizó la recolección de datos de manera individual mediante la encuesta mencionada, formulando primero las preguntas, continuando con el análisis de las respuestas y se seleccionarán las que contengan información relevante para el estudio, luego de ello se continuó con la elaboración de gráficos para poder realizar el análisis y comparaciones de resultados. Esta información se constató con la guía de análisis documental para la elaboración finalmente de la propuesta.

### **3.6. Método de análisis de datos**

Se procedió a realizar el diagnóstico del almacenamiento de la empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita – 2020, mediante un análisis cuantitativo. Para este se vinculan todas las ocurrencias de un mismo género, con la finalidad de deducir las mejores alternativas en el manejo del almacén. Los datos obtenidos en el presente trabajo de investigación se analizaron haciendo uso del programa Microsoft Excel, para ello se conocerá la distribución de las respuestas dadas en el cuestionario utilizado.

### **3.7. Aspectos éticos**

Para Steinar Kvale (2011) en una investigación científica debe estar dirigida bajo unos principios éticos de beneficencia, respeto a la dignidad humana, justicia, y autonomía y responsabilidad personal.

Este trabajo contó con principio de beneficencia con la finalidad de no hacer daño a la población de estudio, reduciendo los posibles daños en el área de almacenamiento de la empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita – 2020.

En cuando al principio de respeto a la dignidad humana, considera el respeto al personal entrevistado en la empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita – 2020, respetando la decisión de cooperación del mismo, y la no coacción sobre las respuestas de las entrevistas, garantizando un correcto trato al trabajador.

Con respecto a los aspectos éticos relacionados al principio de Justicia, se considera el derecho a la privacidad tanto de los trabajadores del área de almacenamiento como de los dirigentes de la empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita – 2020, y al respeto y trato justo con los mismos.

El principio de autonomía y responsabilidad personal considerado por el investigador del presente trabajo, hace referencia al compromiso de la confidencialidad, garantizando que los datos obtenidos para la presente investigación sean utilizados netamente para la misma y no sean difundidos para otros fines.

#### **IV. RESULTADOS**

##### Diagnóstico de la situación actual

El Almacén Central se encarga la recepción, distribución de los materiales según los pedidos generados la cual envía las guías, fichas técnicas, mercadería correspondiente y a su vez coordina al almacén de Paita, el procedimiento de recepción (Figura 3) no está formalizado, no se cuenta con los equipos necesarios para el traslado. La personal descarga, traslada y apilan en material verifica las cantidades según guía. Este proceder origina confusión de algunos productos, no se ubican en el lugar correspondiente. El material no se rotula con su código de SAP y descripción. El almacén no cuenta con la señalización para permitir la recepción de los productos, esto repercute en un mejor traslado y esfuerzo físico; lo que no facilita la verificación.

La verificación de la calidad de los productos se realiza por una simple inspección de sus características físicas, por lo que no se cuenta con procedimientos de control de calidad puesto que solo se realiza una pequeña inspección en el transcurso de la descarga. La recepción se realiza sin seguir procedimientos normados que permitan cuidar y conservar la calidad de los productos.

Al momento de despachar los materiales a las distintas áreas se generan demoras, originadas por el mal almacenamiento que ocasiona problemas para identificar y aumenta el tiempo de búsqueda. De la misma manera también es necesario recalcar la obstrucción de los pasillos debido a la distribución y almacenaje de los productos que ocasiona también altos tiempos al momento del despacho. Se observa también, que las tres unidades vehiculares demoran 30 minutos para ser atendidas por combustible. En la figura 4 se detalla el procedimiento seguido.

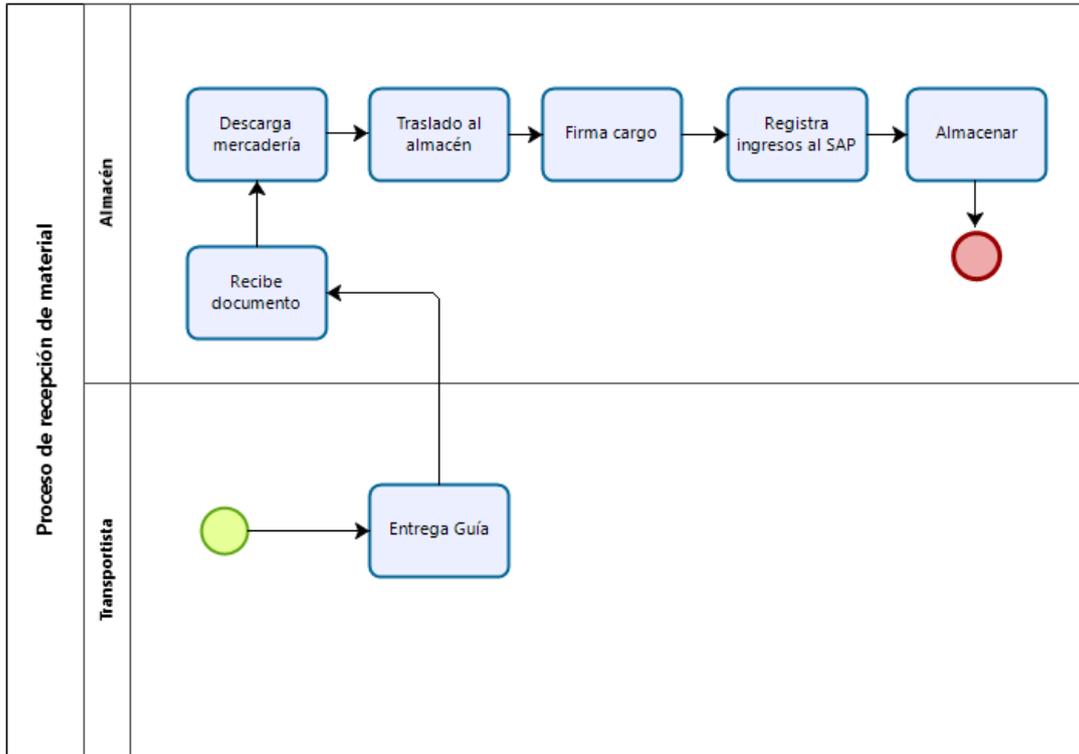


Figura 3, Procedimiento de recepción

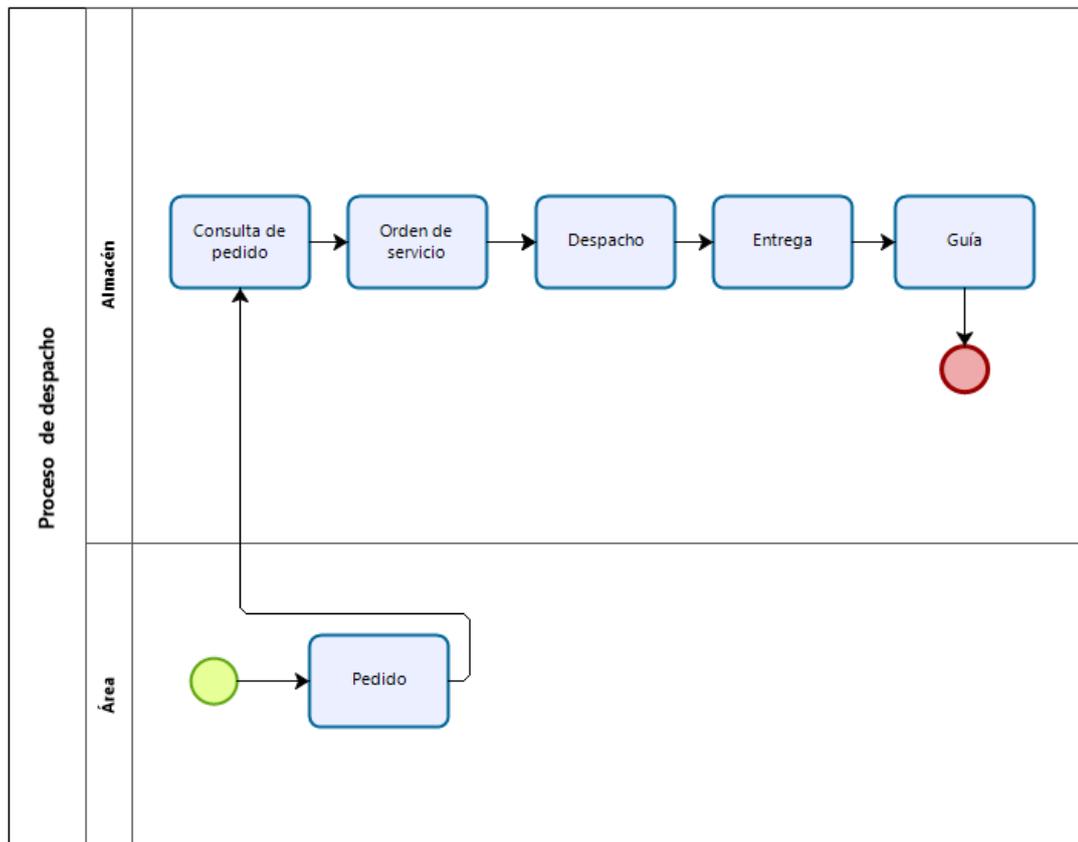


Figura 4. Proceso actual de despacho

Las operaciones de almacenamiento se realizan para ubicar de manera desordenada los productos en lugares no establecidos dentro del almacén. Los productos recibidos no están sujetos a una clasificación según el SAP y no se ubican junto a sus similares en un lugar predefinido; No existe una lista de ubicación de productos. A pesar que se ha predestinado un lugar para algunos productos, no existe una correcta señalización. Plan de almacenaje: No se ha diseñado un plan de almacenaje; para determinar áreas específicas, separándolas de las de recepción y de distribución; así como visualizar nuevas áreas para almacén en caso de necesitarse.

Los productos no están ubicados de acuerdo al tipo de familia y cuando se recibe un nuevo tipo de producto, no se sabe dónde ubicarlo ni qué criterio seguir. En el almacén no se cuenta con un plan de clasificación de productos por nivel de rotación, y esto ocasiona que los productos tengan distintas ubicaciones; ocasionando mucha dificultad para acceder a algunos productos de menor rotación. La ubicación o disposición de los productos es inadecuada, ya que no se toma en cuenta ningún criterio técnico como los de mayor rotación, mayor valor, etc. Dada la mezcla de productos de diversos tipos, ocasiona contaminación, deterioro y además dificultad para localizar. Los sectores o lugares no están delimitados; los productos se ubican unos contiguos a otros. Se crea confusión al querer localizar un producto al igual que en las recepciones y distribuciones. Inventario periódico: No se realizan inventarios periódicos, no se ha determinado una frecuencia o periodo de tiempo; sólo se hace cuándo así se solicita o en caso de contarse con el tiempo para realizarlo. En algunos casos no coincide lo que existe físicamente en el almacén con lo que se tiene registrado en el sistema.

Los resultados de la encuesta aplicada al personal de la empresa tienen relación directa con el manejo de los inventarios del almacén tal como se resume en la Tabla 1.

Tabla 1.

Resumen de la aplicación del cuestionario al personal de almacén,

Pregunta	SI	NO
1. ¿El almacén de la empresa cuenta con procedimientos para el desarrollo de sus actividades?		100%
3. ¿La forma como se realiza el almacenamiento permite un fácil acceso a los productos, al momento que se realiza el almacenamiento y el despacho de los productos?		80%
4. ¿Cuenta el almacén con un Kardex para el manejo adecuado de los inventarios?		100%
5. ¿Es frecuente encontrar artículos vencidos en el almacén?	80%	
6. ¿Los productos se encuentran clasificados en el almacén?		80%
7. ¿Todos los materiales cuentan con ubicación en el almacén?		80%
8. ¿EL almacén cuenta con indicadores de inventario?		80%
9. ¿Se registra el Centro de Costo al momento de entregar los productos a las áreas?		100%
10. ¿Cuenta el área de almacén con los materiales necesarios para el reparto de los materiales?		100%
11. ¿Cuenta el área de almacén con los instrumentos necesarios para pesado de los materiales?		100%
12. ¿Existe una buena rotación de los materiales?		100%
13. ¿El almacén cuenta con un layout que permita tener una buena estrategia de entradas y salidas de la mercancía?		100%
14. ¿Existe un control de las entradas y salidas en el almacén?	80%	
15. ¿El almacén hace uso eficiente del sistema informático?		100%
16. ¿Los materiales de almacén cuentan con su respectivo código?		100%
17. ¿El almacén cuenta con las señalizaciones respectivas?		100%
18. ¿Existe demora en la entrega de los materiales solicitadas por las áreas?	100%	
19. ¿Se cuenta con un procedimiento para la entrega de combustible?		100%
20. ¿Existe orden en el almacén?		100%
21. ¿En el almacén de materiales existen elementos que no corresponden?	80%	

Fuente: Elaboración propia

Los datos de la Tabla 1 nos muestran los problemas más frecuentes en el área de almacén con el cual se elabora el diagrama de frecuencia que se muestra en la figura 5.

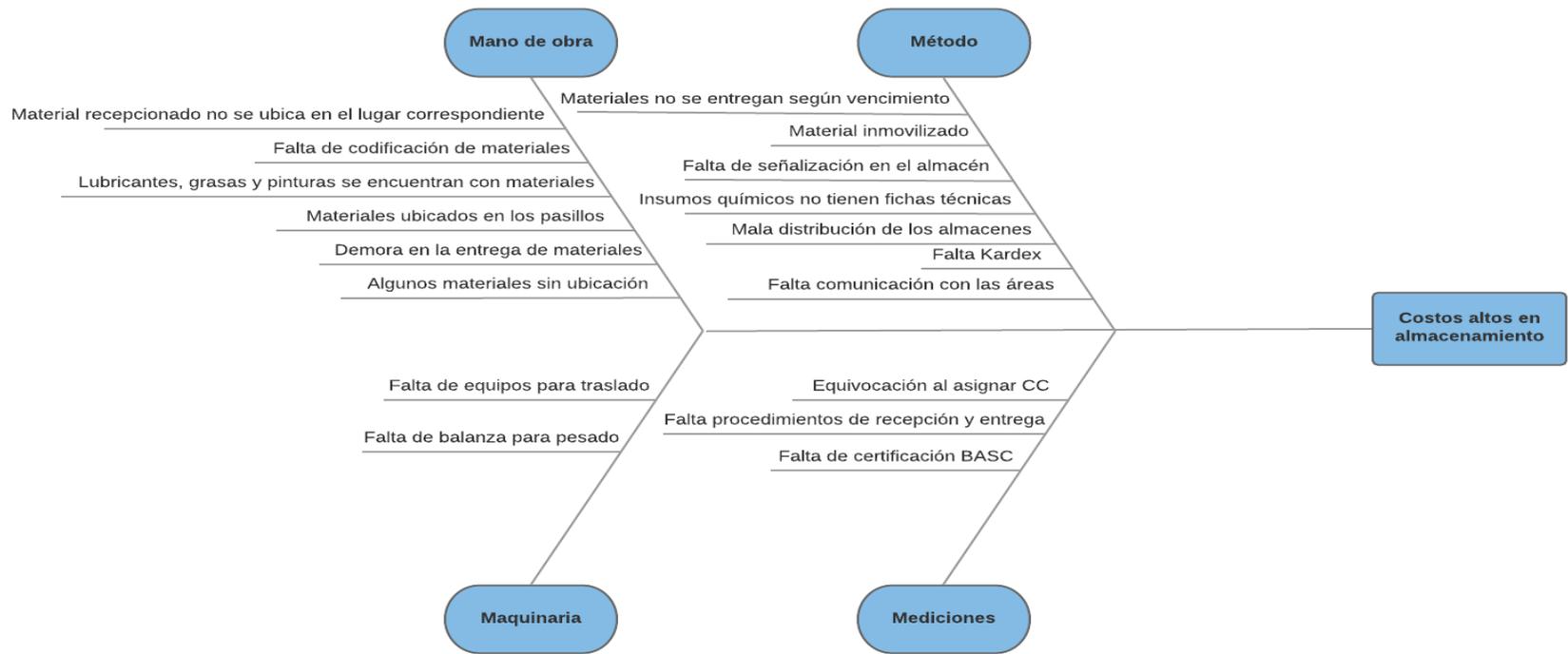


Figura 5 Diagrama de Ishikawa  
Fuente: Elaboración propia

Mediante el análisis documental se recogieron los datos correspondientes a los costos de almacenamiento. Como se observa tenemos diferentes costos en nuestro almacén: Tenemos costos de activos por tener almacenado nuestros materiales, costos por mantenimiento, costo de energía, costo de mano de obra.

**Tabla 2.**  
**COSTO ACTIVO DE MATERIALES EN EL ALMACEN PAITA**

MATERIALES	CANTIDAD	COSTO EN SOLES	PORCENTAJE
MATERIALES INMOVILIZADO	499	466.892	26%
MATERIAL MOVILIZADO	111	1.352.697	74%
TOTALES	1610	1.819.589	

1610 ÍTEMS		
material inmovilizado	466.892	26%
materiales con rotación	1.352.697	74,34%
Total	1.819.589	



Los costos en que se incurren en el almacenamiento de materiales del almacén de Paita se detallan en la Tabla 3.

Tabla 3. Costos incurridos

COSTOS DE ALMACEN	PRECIO COSTO UNIT. SOLES	CANTIDAD	UMB	TOTALES X MES	TOTAL AÑO
COSTO DE ALMACENAMIENTO M2 SOLES	4	705,2	M2	2820,8	33849,6
COSTO DE ENERGIA ELECTRICA KW.	0,2	10,368	KW	62,208	746,496
COSTO DE MANO DE OBRA	160	30	DIA	4800	57600
COSTO MANTENIMIENTO	80	8	DIA	640	7680
			TOTAL	8323,008	99876,096

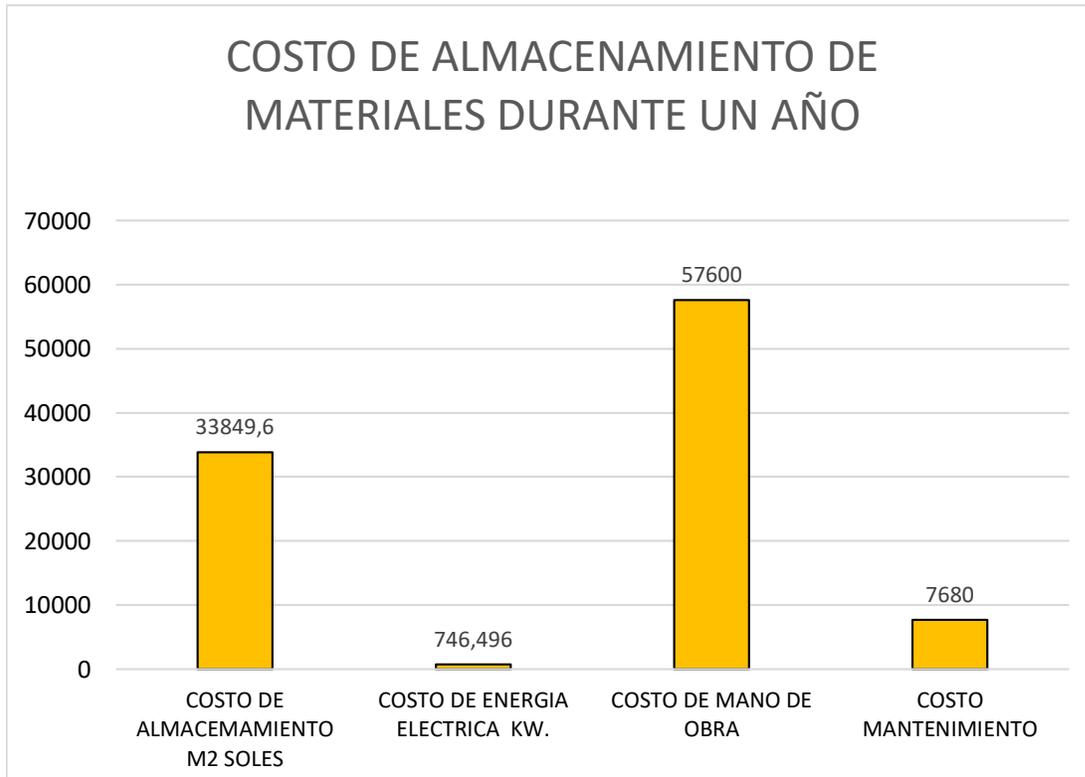


Tabla 4. Costos de la propuesta almacén Paita

Mano de Obra			Sueldo	Cantidad	Sub Total	Total
capacitación Sap en Modulo MM Logistica			2000	1	2000	2000
Layaut del Almacen			1674.42	1	1674.4	1674.42
<b>Total</b>						<b>3674.42</b>
Materiales e Equipos	Cantidad	UMB	Precio Unitario	Sub Total	Igv	Total
Tubo cuadrado de 2mmx 2 pulg	78	M	8.86	691.08	1.18	815.4744
Tubo rectangular de 1,5mm x 1x2 pulg.	108	M	5.39	582.12	1.18	686.9016
Calaminon 0,30 mm 1,10 M x 6 M	14	UN	76.2711864	1067.79661	1.18	1260
Servicio de instalacion ,pintado,soldeo	1	UN	3800	3800	1.18	4484
Balanza Digital de 15kg	1	UN	770	770	1.18	908.6
Balanza Digital de 100kg	1	UN	2695	2695	1.18	3180.1
Carretilla hidraulica 2 tn.	1	UN	1800	1800	1.18	2124
Mobilidad	1	UN	1000	1000	1.18	1180
Adicionales del total	10%					1215
Sub Total						15854.076
<b>Totales</b>						<b>19528.50</b>

Fuente: Elaboración propia.

Tabla 5, Ahorro con la propuesta

AÑOS	AHORRO HORA HOMBRE CON LA IMPLEMENTACION	PRESUPUESTO DIVIDIDO EN TRES AÑOS	COSTO BENEFICO= INGRESO NETO/COSTO TOTAL DEL PRESUPUESTO
AÑO 1	S/9,991.80	6509.5	S/1.53
AÑO2	S/9,991.80	6509.5	S/1.53
AÑO3	S/9,991.80	6509.5	S/1.53

Fuente: Elaboración propia

Como se observa en la Tabla 5 el presupuesto es de S/. 19528.50 que dividido en tres años será de S/. 6509.50, nuestro ahorro con la propuesta es de S/.9991.80 (aplicando el ABC y realizando todas las mejoras en el almacén). La relación costo beneficio corresponde a 1.53 y nuestro retorno de inversión será en 2 años.

## V. DISCUSIÓN

Ortiz (2018) para la elaboración de la propuesta de mejora del sistema de almacenamiento y distribución de una empresa de productos plásticos en Guayaquil – Ecuador realizó un diagnóstico de la situación actual usando herramientas del campo de la ingeniería industrial del área de logística y almacenamiento como son el Diagrama de causa y efecto, y el Diagrama de Pareto, a través de las cuales se pudo obtener un diagnóstico verídico de las condiciones actuales y el establecimiento de propuestas de solución. En la investigación realizada se diagnosticó la situación actual en el Proceso Logístico de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, con ayuda del diagrama de Ishikawa y el Diagrama de Pareto y se identificaron y analizaron problemas en la recepción, almacenamiento y distribución de la mercadería. Por lo que se puede concluir que ambas investigaciones hicieron uso de las mismas herramientas para el diagnóstico de la situación actual para la elaboración de la propuesta de solución.

Contreras (2020) en la investigación para mejorar la gestión de almacenes en el Hospital III ESSALUD - Chimbote, utilizando el ABC identificó 11 fármacos con representación costosa en el almacén, con lo cual se pudo realizar el diseño de la organización y la propuesta de estrategias con las cuales se obtuvo un ahorro de S/. 185, 074.26 en el costo de almacenamiento del año 2019. En la presente investigación la implementación del ABC se permitirá disminuir los tiempos de atención de nueve minutos a cuatro minutos por usuario durante el año lo que en costos equivale a una disminución de S/.3931,2 que corresponde a 71,7% de reducción de los costos en el almacén.

Ortiz (2018) determinó que de acuerdo con el layout se determina el tipo de herramienta logística para la minimización de costos en el almacén. En la investigación realizada se propone un nuevo layout y a partir de allí se determinará la señalización, espacio y ubicación de los materiales por familia la cual nos ayuda garantizar la seguridad e integridad en el almacén.

## VI. CONCLUSIONES

Se diagnosticó la situación actual en el Proceso Logístico de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, y se encontraron problemas en la recepción, almacenamiento y distribución de la mercadería. Entre los más comunes se tienen: la falta de equipos para el traslado en la recepción, la pérdida de materiales por apilamiento en el almacenamiento y demoras en la distribución por desconocimiento de su ubicación. Además, durante el almacenamiento y distribución se originan más demoras porque los pasillos están congestionados debido a una mala distribución de la mercadería, encontrándose 499 materiales inmovilizados 26% y 1111 materiales movilizados 74%.

Se determinaron los costos actuales de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, encontrándose cinco tipos de ellos: costos de activos por tener almacenado nuestros materiales, costos por mantenimiento, costo de energía y costos de la mano de obra. El costo activo de material se divide en dos, uno por material inmovilizado (S/. 466,892) y costos de material movilizado (S/. 1'352,697). Los costos de almacenamiento anual ascienden a S/. 33,849.6; los de energía eléctrica a S/. 746.49; los de mano de obra ascienden a: S/. 57,600 y los de mantenimiento en S/. 7680.

Se diseñó la propuesta en base a la solución de los problemas críticos encontrados en la recepción almacenamiento y recepción mediante la elaboración de un manual de funciones del área de almacén que contenga la descripción de actividades que deben seguirse en el área. También se consideró realizar la clasificación ABC de los inventarios que permita mejorar la gestión de las compras en base a la rotación de la mercadería y se propuso un nuevo Layout del almacén que facilite el ingreso y salida de mercaderías.

## **VII. RECOMENDACIONES**

Para una continuidad de la propuesta en el tiempo, es necesario se respeten las siguientes recomendaciones por parte de la gerencia de la empresa:

- Realizar la puesta en marcha de la propuesta ya que se demuestra que ayudará a minimizar los tiempos en la atención a los colaboradores y mejorar la gestión de almacenamiento, la rotación, así como el cuidado de los estándares de calidad del material.
- Realizar un seguimiento en las capacitaciones e implementación durante un año con el fin de lograr los objetivos del almacén y la mejora continua. agregar el plan de monitorio en la capacitación y como recomendación que dicten taller de habilidades blandas que permita al personal trabajar en equipo.
- Evaluar la implementación de nuevas tecnologías, como WMS (gestión de almacenes por código de barras con lectora laser), como complemento al método ABC.

## REFERENCIAS

Apunte, R. M., Rodríguez, R. A. (Julio 2016). Diseño y aplicación de sistema de gestión en Inventarios en empresa ecuatoriana. *Ciencias Holguín*. 22 (3), 23-26

Asociación Española para la Calidad, Gestión de almacenes. [En línea] 2016 [fecha de acceso 12 de Julio del 2017]. Disponible en: <https://www.aec.es/web/guest/centro-conocimiento/gestion-de-almacen>

Ballou, R. H. (2004). *Logística*. México: Pearson Education.

Bastidas, E. (2010). *Énfasis en logística y cadena de abastecimiento*, Recuperado de <http://logisticayabastecimiento.jimdo.com/gesti%C3%B3n-de-inventarios/>

Cardozo, J. Torres, M. (2002). Aplicación de un Sistema de Gestión de Inventario. CID-CI. La Habana.

Castan, J., Cabanero, C., Nunez, A. (2000). *La Logística en la Empresa*. Madrid, España: Pirámide.

Castillo (2019). Sistema de Gestión de Almacén para reducir los costos logísticos en la Empresa Cogorno SAC. Chiclayo, Perú

Chase, R., Aquilano, N., Jacobs, R. (2000). *Administración de la Producción y Operaciones: Manufactura y Servicios*. Bogotá, Colombia: McGraw Hill.

Córdova, R. (2000). *Programación del Inventario General*. FII-UNMSM, 3 (2), 10

Dezerega, V. (1992). *Control de la Gestión Empresarial*. Caracas: Entrenamiento de Ejecutivos (EDECA).

Erazo M. Rigor Científico en las Prácticas de Investigación Cuantitativa. [En línea] 2011 [fecha de acceso 05 de Octubre del 2016]. Disponible en: <http://www.redalyc.org/articulo.oa?id=14518444004>

Escudero, M. J. (2002). *Gestión del Aprovisionamiento*. Madrid, España: Thompson Paraninfo.

Everett, A. (1991). *Administración de la producción y las operaciones: Conceptos, modelos y funcionamiento*, México: Prentice-Hall.

Figueroa, U. (2012). Diseño e implementación del sistema de gestión de inventarios en la planta FUNZA DE AMCOR RIGID PLASTICS de Colombia. Universidad EAFIT. Colombia. 105

García, A. (2001). *Almacenes: Planeación, Organización y Control*. México, México D.F: Trillas.

Gitman, L. J. (2007). *Principios de Administración Financiera*. México: Pearson Education.

Guerrero, H. (2009). *Inventarios "Manejo y Control"*. Bogotá. ECOE EDICIONES.

Gutiérrez, V. (2005, 8 de Octubre). Modelación y Optimización de Sistemas de Inventarios en cadenas de abastecimientos regionales. *Producto Bibliográfico*. (5), 2-3.

Heizer, J., Render, B. (2004). *Principios de Administración de Operaciones*. México: Prentice Hall.

Heredia, N. L. (2013). *Gerencia de Compras*. Bogotá: Ecoc Ediciones.

Hernández, R., Fernández, C., Baptista, P. (1998). *Metodología de la Investigación*;

México: McGraw Hill.

Hernandez, Fernandez y Baptista. (2001). *Metodología de la Investigación*. Editorial Mc Graw Hill. Mexico.

Hirache, L. (2014, 15 Mayo). Diferencia de inventarios: sobrantes y faltantes. Tratamiento tributario y contable. *Área Tributaria*, (302), 1-3.

Inventario.us (2009, 5 de Agosto) *Políticas de inventario*. Semana. (7), 28.

Jacome (2018). Plan de mejora de la administración de los inventarios físico de los equipos, repuestos y herramientas de mantenimiento mecánico del almacén de la empresa Termotasajero Uno S.A E.S. Guayaquil, Ecuador.

Jiménez (2020). América Latina apuesta a la tecnología por sus almacenes. Automatical Technology.

Johnson, R. W. (1963). Administración de inventarios. México. CECSA.

Krajewski, L., Ritzman, L. (2000). *Administración de Operaciones: Estrategia y Análisis*. México: Prentice Hall.

Marketing Publishing (2007). *Compras e inventarios*. Madrid: Ediciones Díaz de Santos.

Matos (2016), Diseño de un modelo de aprovisionamiento para manejar de manera eficiente del flujo de materiales en las PYMES en el sector de Construcción de Cartagena, Colombia.

Laguna, D. (2010). Propuesta de un sistema de gestión de inventarios para una empresa comercializadora de productos de Plástico. UPC. Perú.

Leenders, J. (2012). *Administración de Compras y Abastecimiento*. México DF: Mc GRAW-HILL.

Lineamientos para garantizar el ejercicio de la Bioética desde el reconocimiento de los Derechos Humanos. DECRETO SUPREMO N° 011-2011-JUS. [En línea] 2011 [fecha de acceso: 05 de Octubre del 2016]. Disponible en: <  
<http://blog.pucp.edu.pe/media/267/20110905-DS-N-011-2011-JUS-EL-PERUANO.pdf>>.

Londoño (2012) Plan de mejora de un sistema de almacenamiento y control de inventario de la empresa BETMON. Universidad de Colombia Pontificia Universidad Javeriana, Colombia.

Ortiz (2018) Propuesta de mejora del sistema de almacenamiento y distribución interna de las bodegas de una empresa dedicada a la venta al por mayor de productos plásticos en Guayaquil – Ecuador.

Parra, F. (2005). *Gestión de Stock*. Madrid: ESIC EDITORIAL 106

Ramirez, N. (2005). *Contabilidad Administrativa*. Bogotá: Mac Graw Hill.

Rivera, J., Ortega, E., Quiroz, J. (2014). Diseño e implementación del sistema MRP en las pymes. *Industrial Data*, 17(2), 48-55

Román (2017). Implementación de un almacén para mejorar los costos logísticos de la empresa Mapalsa S.A.C. Universidad San Ignacio De Loyola. Lima, Perú.

Rodriguez, G., Chavez, J., Munoz, F. (2004). Factores críticos en la gestión del proceso productivo en el sector de pastas alimenticias del municipio San Francisco. *Multiciencias*, 4(1), 7-10.

Soriano, C. L. (1996). *Compras e inventarios*. Madrid: Díaz de Santos S.A.

Tarquin, A., Blank, L. (2000). *Ingeniería Económica*. México: McGraw.

Távora (2014). *Mejora Del Sistema De Almacén Para Optimizar La Gestión Logística De La Empresa Comercial Piura*, Perú.

Toro, L. A., Bastidas, V. E., (14 de Diciembre de 2011). Metodología para el control y la gestión de inventarios en una empresa minorista de electrodomésticos. *Tecnológica de Pereira*. 23 (49), 50-60

Torres, A. S. (2005). *Contabilidad de Costos: Análisis para la toma de decisiones*. México: Mac Graw Hill.

Trujillo, L. (2006). *Diseño de un sistema de control y gestión del inventario de producto terminado para una empresa productora de fertilizantes simples y compuestos*. Escuela Superior Politécnica del Litoral. Guayaquil.

Valdés, A. (1998). *Administración Logística*. Lima, Perú: SAGSA.

Vílchez, A. (2003). Relación con los proveedores en franquicias de comida rápida. *Revista Venezolana de Gerencia*, 8(23), 4-5.

Zapata, P. (2007). *Contabilidad de Costos: Herramienta para la toma de decisiones*. Bogotá: Mc Graw Hill.

## ANEXOS

### Anexo 1: Matriz de Operacionalización

Variables	Definición conceptual	Dimensiones	Definición operacional	Indicadores	Escala de medición
Propuesta de mejora	Es un conjunto de medidas de cambio que se toman en una organización para mejorar su rendimiento,	Distribución	Se calculará el volumen ocupado por la mercadería en el almacén	Volumen ocupado	Razón
		Organización	Se determinará el tiempo de permanencia del material en el almacén	Rotación	Razón
Costos de almacenamiento	Es lo que cuesta mantener los artículos en el almacén.	Espacio físico	Costos de espacio por m <sup>3</sup>	Costo de espacio (C1)	Razón
		Manipulación	Costos de manipulación en S/.	Costo de manipulación (C2)	
		Gastos no contemplados	Costos de transporte adicional + Costo de estadía	Costos ocultos (C3)	

Fuente: elaboración propia

## Anexo 2. Instrumentos de recolección de datos

Guía de Entrevista al Jefe de Almacén, encargado de los procesos del almacén general para reducir los costos de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita.

Finalidad: Permitirá conocer de primera mano el proceso actual de almacén general para reducir los costos de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita.

Nombre del entrevistado :

Cargo del entrevistado :

Experiencia Laboral :

Fecha :

### Preguntas

1. ¿El almacén de la empresa cuenta con procedimientos para el desarrollo de sus actividades?
2. ¿La forma como se realiza el almacenamiento permite un fácil acceso a los productos, al momento que se realiza el almacenamiento y el despacho de los productos?
3. ¿Cuenta el almacén con un Kardex para el manejo adecuado de los inventarios?
4. ¿Es frecuente encontrar artículos vencidos en el almacén?
5. ¿Los productos se encuentran clasificados en el almacén?
6. ¿Todos los materiales cuentan con ubicación en el almacén?
7. ¿EL almacén cuenta con indicadores de inventario?
8. ¿Se registra el Centro de Costo al momento de entregar los productos a las áreas?
9. ¿Cuenta el área de almacén con los materiales necesarios para el reparto de los materiales?
10. ¿Cuenta el área de almacén con los instrumentos necesarios para pesado de los materiales?
11. ¿Existe una buena rotación de los materiales?
12. ¿El almacén cuenta con un layout que permita tener una buena estrategia de entradas y salidas de la mercancía?
13. ¿Existe un control de las entradas y salidas en el almacén?
14. ¿El almacén hace uso eficiente del sistema informático?
15. ¿Los materiales de almacén cuentan con su respectivo código?
16. ¿El almacén cuenta con las señalizaciones respectivas?
17. ¿Existe demora en la entrega de los materiales solicitadas por las áreas?
18. ¿Se cuenta con un procedimiento para la entrega de combustible?
19. ¿Existe orden en el almacén?
20. ¿En el almacén de materiales existen elementos que no corresponden?

Cuestionario: Aplicado a los trabajadores del área de almacén

Información General

Fecha de aplicación:        /        /

Personal Entrevistado:

Información Básica

A continuación, se listan una serie de preguntas que usted debe contestar de acuerdo a su grado de conocimiento y apreciación:

<b>Recepción</b>	SI	NO
1. ¿El producto recibido cumple con las especificaciones de calidad?		
2. ¿El producto recibido posee identificación?		
3. ¿El producto recibido es contabilizado en el sistema SAP?		
4. ¿Existe control en la recepción de documentos?		
<b>Mantenimiento de Materiales y del Almacén</b>		
1. ¿El producto es resguardado bajo las condiciones necesarias para su conservación?		
2. ¿Los productos se encuentran protegidos del agua y del sol?		
3. ¿Los productos están protegidos para evitar golpes, roturas y otros?		
4. ¿Existe humedad en pisos y paredes?		
5. ¿La ventilación es adecuada?		
6. ¿Existe derrame de líquidos en el piso?		
7. ¿Con cuánta frecuencia se hacen limpiezas y mantenimientos en el almacén?		
8. ¿Los productos se almacenan en el lugar correspondiente?		
<b>Despacho</b>		
1. ¿El producto despachado es verificado?		
2. ¿Existe un control del producto despachado?		
3. ¿El producto despachado corresponde con el solicitado?		
4. ¿Existe un área de predespacho para los productos?		

5. ¿Al momento de realizar un despacho, se conoce perfectamente su ubicación?		
<b>Aspectos Generales del Almacén</b>		
1. ¿Conoce cuáles son las funciones específicas del cargo que desempeña, y en caso afirmativo, enúncielas?		
2. ¿Cada persona tiene delimitada sus funciones?		
3. ¿El nivel de servicio brindado por el Almacén es el mejor?		
4. ¿Están elaborados los planes de tiempo suficiente para cumplir con los compromisos de la empresa?		
5. ¿El producto está debidamente identificado?		
6. ¿Es suficiente el espacio físico para almacenar los productos?		
7. ¿El espacio de los pasillos permite fácil acceso y maniobrabilidad de los equipos de manejo de productos?		
8. ¿Se utilizan indicadores para reflejar el desempeño del Almacén? Menciónelos.		

Anexo 3. Validación de los instrumentos de recolección de datos



**CONSTANCIA DE VALIDACIÓN**

Yo Miguel Arauca Germes con DNI N° 026.459.29 Magister  
 en Ingeniería Ambiental  
 , de profesión Ingeniero Industrial desempeñándome  
 actualmente como Coordinador ISO - EsSalud en  
Centro de Atención de Riesgo - EsSalud

Por medio de la presente hago constar que he revisado con fines de validación los instrumentos: Encuesta para los trabajadores, Entrevista al Jefe de Almacén y Guía de observación. Luego de hacer las observaciones pertinentes, puedo formular las siguientes apreciaciones:

Entrevista al jefe de Almacén	DEFICIENTE	ACEPTABLE	BUENO	MUY BUENO	EXCELENTE
1. Claridad				x	
2. Objetividad				x	
3. Actualidad				x	
4. Organización				x	
5. Suficiencia				x	
6. Intencionalidad				x	
7. Consistencia				x	
8. Coherencia				x	
9. Metodología				x	

Encuesta para los trabajadores	DEFICIENTE	ACEPTABLE	BUENO	MUY BUENO	EXCELENTE
1. Claridad				x	
2. Objetividad				y	
3. Actualidad				y	
4. Organización				x	
5. Suficiencia				x	
6. Intencionalidad				y	
7. Consistencia				x	
8. Coherencia				x	
9. Metodología				y	

Guía de observación.	DEFICIENTE	ACEPTABLE	BUENO	MUY BUENO	EXCELENTE
1. Claridad				x	
2. Objetividad				x	
3. Actualidad				x	
4. Organización				y	
5. Suficiencia				x	
6. Intencionalidad				x	
7. Consistencia				x	
8. Coherencia				y	
9. Metodología				x	

*Handwritten signature or initials.*

En señal de conformidad firmo la presente en la ciudad de Piura a los 19 días del mes de febrero del dos mil veinte.

Mgtr. : *Jorge Rafael Aranda B*  
DNI : *028045929*  
Especialidad : *Ing. Industrial*  
E-mail : *Aranda.bermeo@hotmail.com*

*Aranda B*  
*010: 37984*

### CONSTANCIA DE VALIDACIÓN

Yo, Gerardo Sosa Panto con DNI N° 03591940 Magister en DOCENCIA UNIVERSITARIA, de profesión INGENIERO INDUSTRIAL desempeñándome actualmente como DOCENTE en UNIVERSIDAD CÉSAR VALLEJO

Por medio de la presente hago constar que he revisado con fines de validación los instrumentos: Encuesta para los trabajadores, Entrevista al Jefe de Almacén y Guía de observación. Luego de hacer las observaciones pertinentes, puedo formular las siguientes apreciaciones:

Entrevista al Jefe de Almacén	DEFICIENTE	ACEPTABLE	BUENO	MUY BUENO	EXCELENTE
1. Claridad				✓	
2. Objetividad				✓	
3. Actualidad				✓	
4. Organización				✓	
5. Suficiencia				✓	
6. Intencionalidad				✓	
7. Consistencia				✓	
8. Coherencia				✓	
9. Metodología				✓	

Encuesta para los trabajadores	DEFICIENTE	ACEPTABLE	BUENO	MUY BUENO	EXCELENTE
1. Claridad				✓	
2. Objetividad				✓	
3. Actualidad				✓	
4. Organización				✓	
5. Suficiencia				✓	
6. Intencionalidad				✓	
7. Consistencia				✓	
8. Coherencia				✓	
9. Metodología				✓	

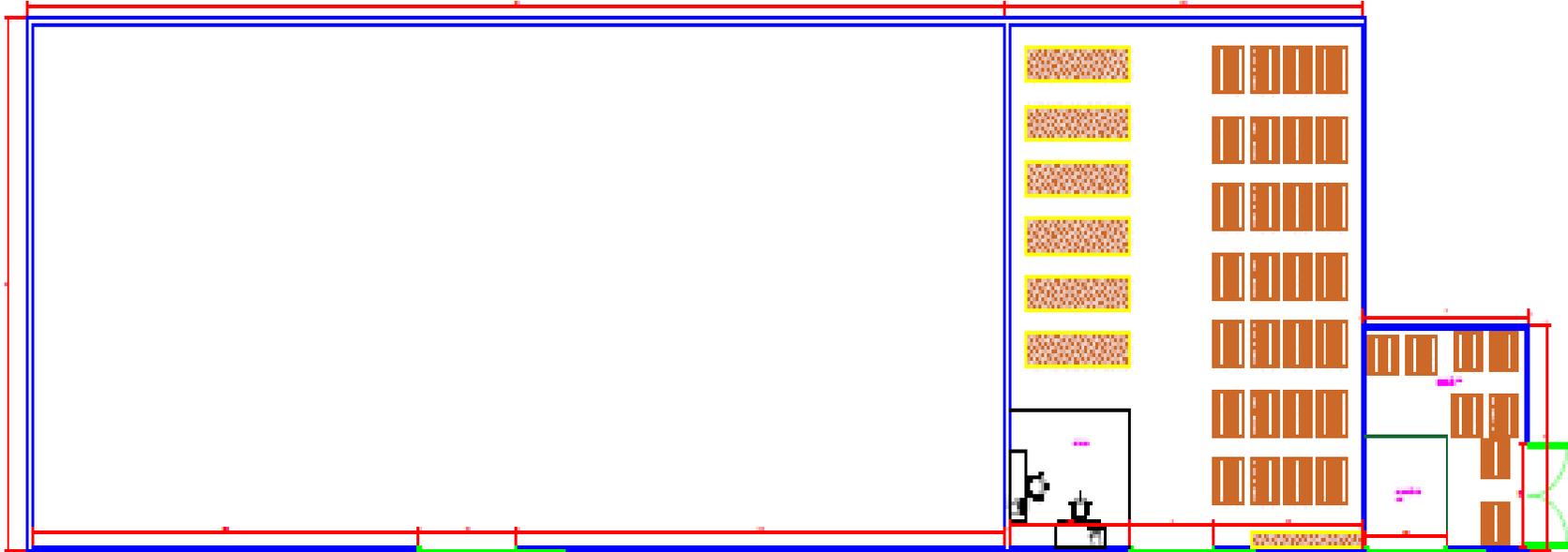
Guía de observación.	DEFICIENTE	ACEPTABLE	BUENO	MUY BUENO	EXCELENTE
1. Claridad				✓	
2. Objetividad				✓	
3. Actualidad				✓	
4. Organización				✓	
5. Suficiencia				✓	
6. Intencionalidad				✓	
7. Consistencia				✓	
8. Coherencia				✓	
9. Metodología				✓	

En señal de conformidad firmo la presente en la ciudad de Piura a los 19 días del mes de febrero del dos mil veinte.

  
-----  
 **Mg. Gerardo Sosa Pantoja**  
**INGENIERO INDUSTRIAL**  
**CIP. 67114**

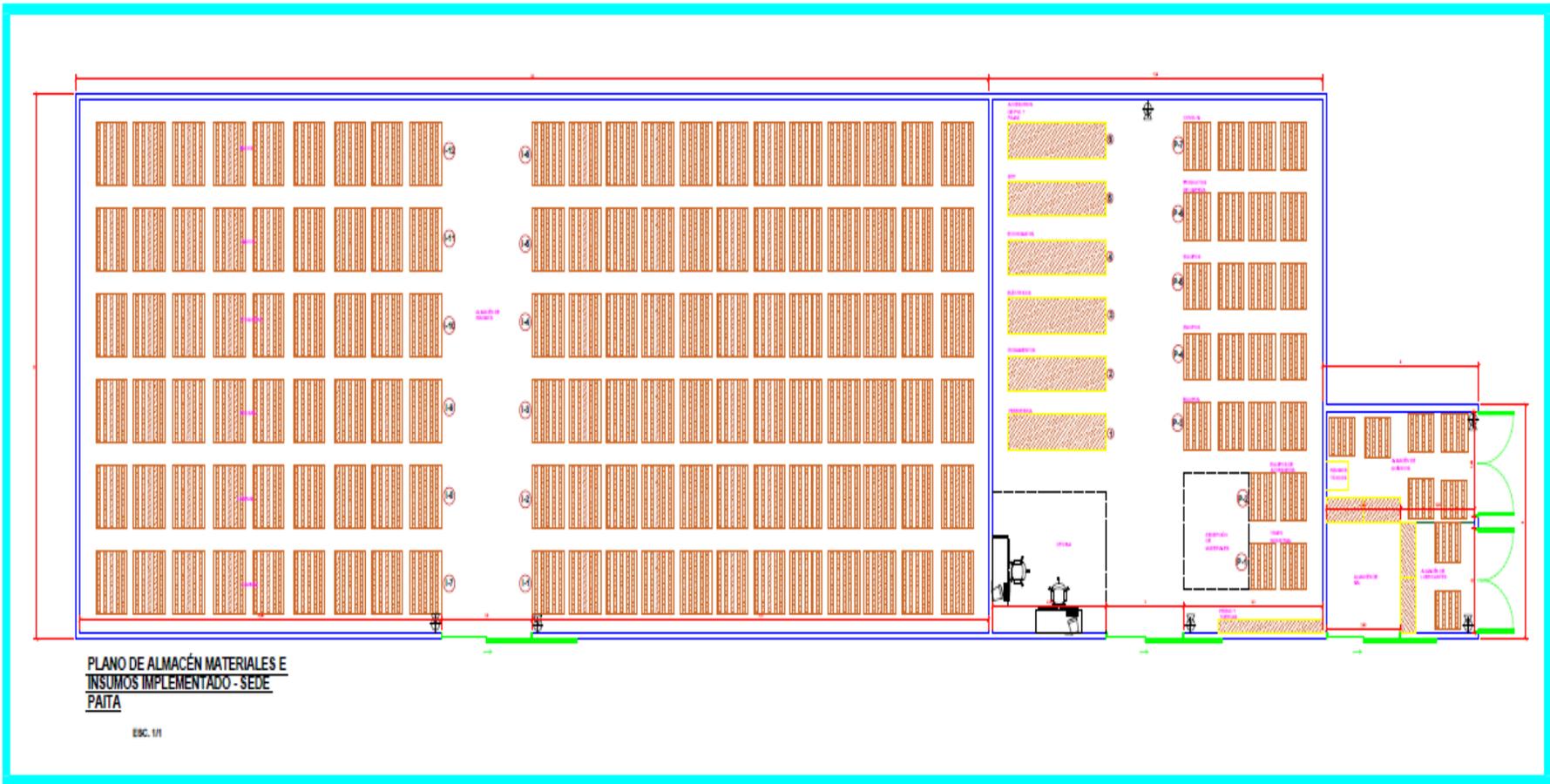
Mgtr. : Gerardo Sosa Pantoja  
DNI : 03591940  
Especialidad : INGENIERO INDUSTRIAL  
E-mail : gerardodolar@gmail.com

Anexo 4. Layout inicial - Layout propuesta y descripción de la propuesta



PLANO DE ALMACÉN MATERIAL II  
INDICIO DE DESARROLLO - IED  
DATA

00/00



**PLANO DE ALMACÉN MATERIALES E  
INSUMOS IMPLEMENTADO - SEDE  
PAITA**

ESC. 1/1

**PROPUESTA PARA MEJORA  
DEL ALMACENAMIENTO DE  
MATERIALES EN EL ALMACÉN  
GENERAL PARA REDUCIR LOS  
COSTOS DE LA EMPRESA  
PESQUERA EXALMAR S.A.A  
PAITA - 2020**



Índice

Carátula

Índice

Generalidades

Objetivos

Normativa

Alcance

Desarrollo de la propuesta

Cronograma de actividades

Presupuesto

## 1. Generalidades

Después de haber realizado el diagnóstico en el Almacén General de la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A Paita se encontró la falta de procedimientos estandarizados para el ingreso y salida de materiales, la empresa carece de manual de organización y funciones, los materiales no se encuentran ordenados y la falta de señalizaciones dificulta la ubicación. También la disposición que tiene en su interior, su planificación y diseño dificulta el ingreso y salida de mercaderías.

En base a lo descrito en el párrafo anterior se propone elaborar los procedimientos estandarizados para el ingreso y salida de materiales, la elaboración de un manual de funciones que contenga la descripción de actividades que deben seguirse en la realización de las funciones del área de almacén, la aplicación del método ABC para la clasificación de inventarios y de esta manera permite organizar la distribución de las distintas mercancías dentro del almacén a partir de su rotación y diseñar una nueva distribución del almacén que facilite el ingreso y salida de mercaderías.

## 2. Objetivos

### General

- Elaborar una propuesta de mejora del almacenamiento en el área de almacén para reducir los costos en la Empresa Pesquera EXALMAR S.A.A. Sede Paita, 2020.

### Específicos

- Elaborar un manual de funciones del área de almacén que contenga la descripción de actividades que deben seguirse en el área
- Realizar la clasificación ABC de los inventarios que permita la distribución  
Elaborar los procedimientos de ingreso y salida de materiales de las mercaderías dentro del almacén como en el sistema SAP.
- Elaborar un nuevo Layout del almacén que facilite el ingreso y salida de mercaderías.

### 3. Normativa

Gestión de almacenes ISO 9000 y Elaboración Manual de almacenes ISO 10013

### 4. Alcance

Personal del almacén de la empresa Pesquera

### 5. Desarrollo de la propuesta EXALMAR S.A.A Paita

#### 5.1. Manual de Organización y Funciones (MOFF)

1. Identificación:			
<b>Nombre del Puesto:</b>	Jefe de Almacén		
Puesto en la Planilla:			
Reporta a:	Jefe de Logística (F) Superintendente de Planta (A)		
Área:		Gerencia:	Operaciones CHD

2. Misión o Propósito del Puesto: En breve definición responder la esencia del Puesto: ¿Qué es lo que hace? / Sobre qué funciones y/o procesos? / De acuerdo con qué guía o referencia? / Para qué se hace?
Planificar, dirigir, y controlar el abastecimiento de los materiales, equipos y repuestos para un óptimo desempeño de las áreas administrativas y operativas, cumpliendo con la seguridad y salud del trabajador todo ello en concordancia con los objetivos y metas establecidas.

3. Funciones: Cada Puesto está compuesto de funciones principales, que en su conjunto llevan al logro de la misión del Puesto como tal. En esta parte se trata de identificar estas funciones principales (se recomienda entre 6 y 8); así como el objetivo de cada una de ellas, en pos del cumplimiento de la misión. ¿Qué es lo que hace? / Sobre qué funciones y/o procesos? / En base a qué pauta? / Para que se hace?	Frecuencia
1. Organizar y coordinar las tareas asignadas al personal a su cargo, tendientes a mantener una adecuada administración del área de almacén.	D
2. Supervisar que las áreas destinadas al almacén se encuentren limpias, así como prevenir la seguridad de los bienes asignados, acorde al sistema HACCP.	D
3. Coordinar y atender las solicitudes internas de materiales y/o repuestos gestionando la logística con los compradores, acorde a los procedimientos establecidos.	D
4. Coordinar y elaborar el presupuesto anual del área, proyectando cálculos sobre gastos de mantenimiento y suministro de materiales y repuestos.	A

5. Generar solicitudes de pedido de materiales de reposición rápida en el sistema SAP.	D
6. Coordinar los inventarios físicos de materiales y repuestos con las áreas operativas de acuerdo con los lineamientos al respecto	A
7. Controlar el abastecimiento de combustibles, materiales y repuestos a embarcaciones propias y de terceros.	Constante
8. Apoyar en el despacho de repuestos y materiales de acuerdo a requerimientos de planta y embarcaciones.	D
9. Establecer controles inopinados sobre las existencias y su reposición (por ejemplo, inventarios cíclicos, gestión de indicadores de rotación, etc.)	D

Frecuencia: diaria (D), semanal (S), quincenal (Q), mensual (M), bimestral (B), trimestral (T), semestral (SE), anual (A).

4. Dimensiones:							
Número total de personas supervisadas: Indicar si se trata de Supervisión Directa o Indirecta							
Puesto:	Asistente de Almacén.	SD:	X	SI:		Número de ocupantes del Puesto:	
Puesto:	Ayudante de Almacén	SD:	X	SI:		Número de ocupantes del Puesto:	
Puesto:		SD:		SI:		Número de ocupantes del Puesto:	

5. Naturaleza y Alcance:		
Relaciones Externas con las que interactúa el Puesto: (Empresas, Clientes, Proveedores, etc., fuera de la organización)		
Organizaciones	Motivo y Frecuencia de Contacto	
Proveedores		
Relaciones Internas con las que interactúa el Puesto: (Gerencias, Áreas, Comités, Puestos dentro de la organización)		
Gerencias / Áreas / Comités / Puestos	Motivo y Frecuencia de Contacto	
Producción y administración	Coordinaciones diversas sobre el almacén	
Responsabilidad por Información: Indicar si se trata de información confidencial		
Informe	Acción:	Frecuencia
	E: Elaboración A: Aprobación M: Manejo	
Indicadores de gestión de almacén	E	M

Información de Almacén para el Parte de Producción	E	D

Frecuencia: diaria (D), semanal (S), quincenal (Q), mensual (M), bimestral (B), trimestral (T), semestral (SE), anual (A).

6. Exigencias y Requerimientos (Mínimos e Indispensables)									
Formación Básica	Secundaria completa		Universitaria incompleta		Titulado o Licenciatura	X	Postgrado		
	Técnica concluida		Universitaria concluida		Diplomado				
Especialidad	Ingeniería Industrial, Administración								
Otros Conocimientos	Logística, almacén y sistemas aplicativos								
Conocimiento de Idiomas	Idioma			Nivel de dominio					
	Inglés técnico			Básico	X	Intermedio		Avanzado	
				Básico		Intermedio		Avanzado	
Conocimientos Informáticos	Software			Nivel de dominio					
	SAP – Módulo Logístico			Básico		Intermedio		Avanzado	X
	MS Office - Excel			Básico		Intermedio		Avanzado	X
Experiencia Previa	02 años								

## ASISTENTE DE ALMACÉN DE MATERIALES E INSUMOS

1. Identificación:			
Nombre del Puesto:	Asistente de Almacén de Materiales e Insumos		
Puesto en la Planilla:			
Reporta a:	Jefe de Almacén de Materiales		
Área:	Logística	Gerencia:	Operaciones CHD
Posición BASC:	Crítica		

**2. Misión o Propósito del Puesto:** En breve definición responder la esencia del Puesto:  
 ¿Qué es lo que hace? / Sobre qué funciones y/o procesos? / De acuerdo con qué guía o referencia? / Para qué se hace?

Abastecer oportunamente los materiales e insumos necesarios para la producción, siguiendo los procedimientos establecidos de tal manera que el proceso de planta o mantenimiento no se vean afectados por demoras en la cadena logística.

**3. Funciones:** Cada Puesto está compuesto de funciones principales, que en su conjunto llevan al logro de la misión del Puesto como tal. En esta parte se trata de identificar estas funciones principales (se recomienda entre 6 y 8); así como el objetivo de cada una de ellas, en pos del cumplimiento de la misión.

¿Qué es lo que hace? /Sobre qué funciones y/o procesos? / En base a qué pauta? / Para que se hace?	Frecuencia
1. Revisar las órdenes de mantenimiento y reservas de las distintas áreas, y proceder a realizar los requerimientos previa coordinación con el Jefe de Almacén.	D
2. Recepcionar y verificar los materiales enviados por Logística Lima, Compra Local y Transferencias de otras Plantas, con la conformidad del solicitante e ingresar al sistema.	D
3. Supervisar el correcto almacenamiento de los materiales, según su clasificación y ubicación.	D
4. Elaborar los vales de salida de materiales y validar el stock en físico vs sistema, asimismo elaborar las guías de remisión para el traslado de equipos y/o materiales diversos.	D
5. Emitir diariamente cierre de insumos y materiales (parte diario), notificar en el sistema y notificar al Jefe de Almacén y Jefe de Turno para la elaboración del Parte de Producción.	D
6. Verificar el stock mínimo de materiales e informar al Jefe de Almacén para su reposición.	Constante
7. Apoyar con información requerida por las diferentes Áreas con respecto a códigos, precios, movimientos y stock de materiales.	D
8. Supervisar el cumplimiento de la norma y estándares del BASC.	D
9. Gestionar y reducir los riesgos de sus procesos de acuerdo al sistema de gestión en control y seguridad de la compañía.	D

Frecuencia: diaria (D), semanal (S), quincenal (Q), mensual (M), bimestral (B), trimestral (T), semestral (SE), anual (A).

#### 4. Dimensiones:

**Número total de personas supervisadas:** Indicar si se trata de Supervisión Directa o Indirecta

Puesto:	Ninguno	SD:	---	SI:	---	Número de ocupantes del Puesto:	---
Puesto:		SD:		SI:		Número de ocupantes del Puesto:	
Puesto:		SD:		SI:		Número de ocupantes del Puesto:	

#### 5. Naturaleza y Alcance:

Relaciones Externas con las que interactúa el Puesto: (Empresas, Clientes, Proveedores, etc., fuera de la organización)		
Organizaciones	Motivo y Frecuencia de Contacto	
Ninguno		
Relaciones Internas con las que interactúa el Puesto: (Gerencias, Áreas, Comités, Puestos dentro de la organización)		
Gerencias / Áreas / Comités / Puestos	Motivo y Frecuencia de Contacto	
Planta	Coordinar materiales y equipos para planta	
Mantenimiento / Supervisor de Mantenimiento	Coordinar materiales y equipos para planta	
Planta / Jefe de Turno	Coordinar materiales y equipos para planta	
Responsabilidad por Información: Indicar si se trata de información confidencial		
Informe	Acción: E: Elaboración A: Aprobación M: Manejo	Frecuencia
Parte diario de movimiento de materiales e insumos	E	D
Reporte de insumos importantes	E	

Frecuencia: diaria (D), semanal (S), quincenal (Q), mensual (M), bimestral (B), trimestral (T), semestral (SE), anual (A).

6. Exigencias y Requerimientos (Mínimos e Indispensables)						
Formación Básica	Secundaria completa		Universitaria incompleta		Titulado o Licenciatura	Postgrado
	Técnica concluida		Universitaria concluida	X	Diplomado	
Especialidad						
Otros Conocimientos	Manejo de almacenes					
	Deseable con conocimientos de la norma y estándares internacionales de BASC.					
Conocimiento de	Idioma			Nivel de dominio		
	No requiere			Básico	Intermedio	Avanzado

<b>Idiomas</b>		Básico		Intermedio		Avanzado	
<b>Conocimientos Informáticos</b>	Software	Nivel de dominio					
	Office	Básico		Intermedio	X	Avanzado	
	SAP	Básico		Intermedio	X	Avanzado	
<b>Experiencia Previa</b>	02 años como Almacenero						

## 5.2. MÉTODO ABC

En base al listado de materiales conformado por los 1290 ítems, se realiza la clasificación ABC de materiales mediante el principio de Pareto, sintetizando los datos en la Tabla N° 1,

Tabla 1.

ABC de materiales por valor (nov.2018 a set 2020)

ABC	%	Cantidad	Importe S/.	Representación
A	8%	107	2044581	59.60%
B	53%	683	918906	26.79%
C	39%	499	466891	13.61%
	100%	1289	3430378	100.00%

Fuente: Almacén de la Empresa EXALMAR S.A.A Paita (Anexo 1)

De los 1290 ítems analizados, 107 ítems representan el 59.60% del valor del inventario con un total de 2044581. Estos ítems son clasificados de tipo A.

De los 1290 ítems analizados, 683 ítems representan el 26.79% del valor del inventario con un total de 918906. Estos materiales son clasificados de tipo B.

De los 1290 ítems analizados, 499 ítems representan el 13.61% del valor del inventario con un total de 466891. Estos ítems son clasificados de tipo C.

Los resultados obtenidos anteriormente se representan en la Figura N°2.

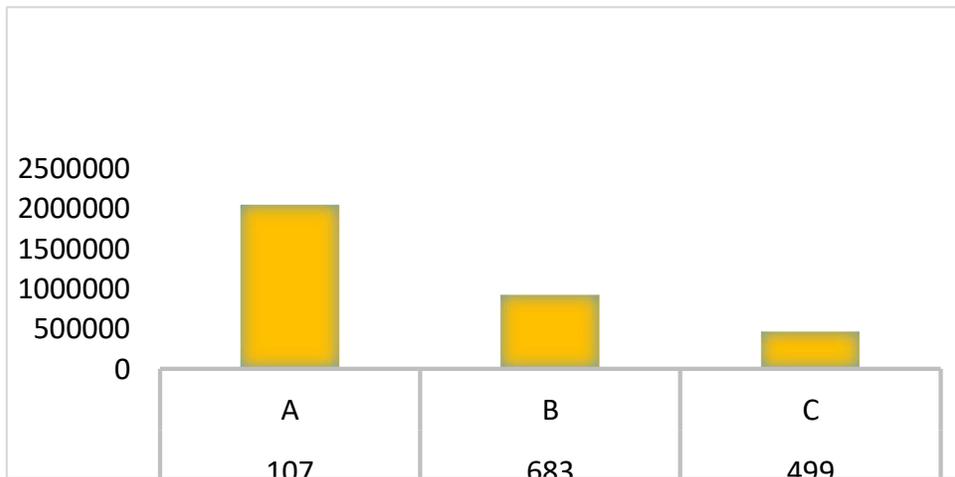


Figura 2. Distribución de los materiales según el ABC en el Almacén Paita nov 2018 a setiembre 2020

El análisis de la clasificación ABC ayuda a minimizar los tiempos de atención a los usuarios, la atención durante un mes es de 702 Ítems el tiempo de demora antes de propuesta era de 9 minutos con la propuesta se reducirá en 4 minutos adicional a ello la atención al combustible de las unidades móviles se atenderá en grifos

disminuyendo el tiempo diario en 1 hora con treinta minutos.

En las tablas 2,3,4 se observa lo indicado y se hace la comparación del antes y después de la propuesta y en la Figura 3 se representan los resultados obtenidos.

Tabla 2.

Tiempo de demora en atenciones antes de la propuesta

PROMEDI DE ATENCIÓN X MES	TIEMPO DE DEMORA EN HORAS/MES	COSTO HORA 8.75 x MES	COSTO AÑO
702	132,6	1160,25	13923

Tabla 3.

Tiempo de demora en atenciones después de la propuesta

PROMEDI DE ATENCIÓN X MES	TIEMPO DE DEMORA EN HORAS /MES	COSTO HORA 8.75	COSTO AÑO
702	37,44	327,6	3931,2

Tabla 4.

Ahorro de costo de atención almacén de materiales Paita

COSTO ANTES DE LA PROPUESTA	COSTO DESPUES DE LA PROPUESTA	Ahorro
13923	3931,2	S/ 9.991,80

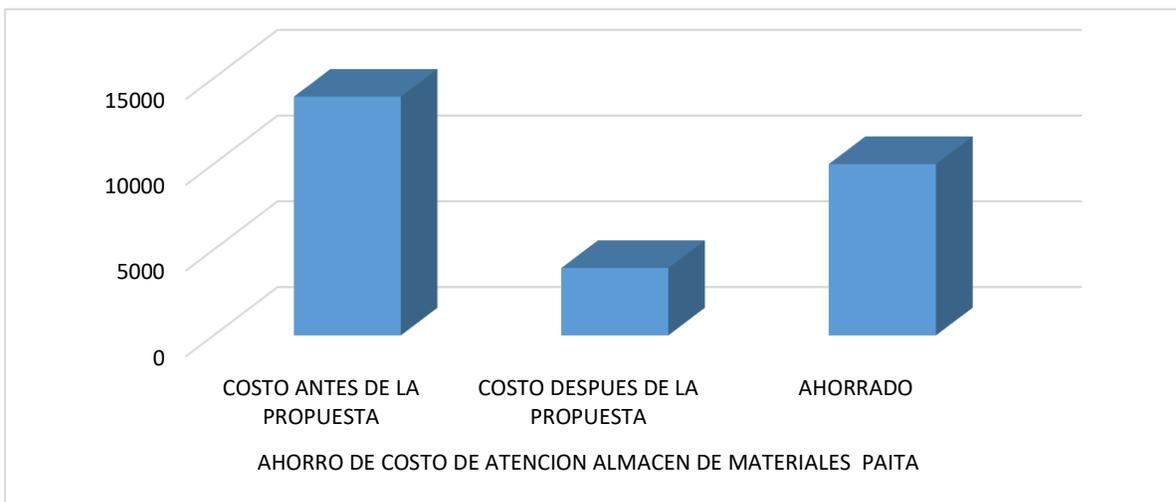


Figura 3. Ahorro de costo de atención almacén de materiales Paita

### 5.3 procedimientos de ingresos y Salida de Materiales e Insumos

#### 5.3.1 Objetivo

Definir los criterios para recepción y salida de materiales e insumos en el área del almacén que se utilizan para el proceso de producción, y las diferentes áreas de planta, los materiales e insumos deben de cumplir el estándar , documentación y procedimientos de ingreso/salida.

#### 5.3.2 Alcance.

Se aplica a todos los materiales e insumos que sean ingresados y solicitados en **PESQUERA EXALMAR S.A.A.**

#### 5.3.3 Referencias.

- Procedimiento de Evaluación y aprobación de proveedores.
- Fichas Técnicas de los materiales e insumos.
- Órdenes de compra/Pedido de traslado
- Guías de re remisión.
- Reservas /Órdenes.

#### 5.3.4 Responsabilidades.

- El Asistente de Almacén es responsable de recepcionar materiales e insumos respectivamente, atender las reservas a los colaboradores.
- El personal de Aseguramiento de la Calidad es responsable de realizar la verificación de los insumos cuando se recepcionen validando con las fichas técnicas y certificados, así como también de realizar la inspección de la unidad de transporte.
- El Jefe del Almacén General es responsable de la ejecución del presente procedimiento.
- El Jefe de Calidad / Inspector de calidad es responsable de velar por el cumplimiento del presente procedimiento.

#### 5.3.5 Definiciones y Abreviaturas.

No aplica.

#### 5.3.6 Descripción del Procedimiento.

#### 5.3.7 Ingreso de la unidad de transporte de materiales e insumos.

- Toda unidad de transporte de insumos antes de ingresar deberá ser inspeccionada por el personal de seguridad de PESQUERA EXALMAR S.A.A, y registrada en el Cuaderno de Control de ingreso y salida de vehículos.
- Dada la conformidad, el personal de seguridad permitirá el acceso al área de almacén a la unidad de transporte, previa autorización del Jefe de Almacén.
- El vehículo, antes de dirigirse al área de almacén deberá pasar por las etapas de pesaje, desinfección, descritas en el instructivo CHD-ACP-IN-19.

### 5.3.8 Recepción de insumos de Materiales y salidas.

- El personal de almacén recibe la guía de remisión, guías de transportista verifica los datos consignados (como se muestra en el gráfico) y anota las observaciones respectivas.
- El Jefe de Almacén autorizará el estacionamiento de la unidad de transporte en la zona de recepción.

**IKAMI INDUSTRIAL S.A.C.**  
Av. De los Andes N° 201 - Breña - Lima  
Av. César Vallejo N° 201 - Trujillo - La Libertad

**RUC N° 21212121212**  
**GUÍA DE REMISIÓN REMITENTE**  
**N° 001-0000041**

Destinatario: *Constructora Inducación E.I.R.L.*  
RUC: *20200876627* N° Doc. Identidad: \_\_\_\_\_

Fecha de inicio del traslado: *12/07/2006*

Punto de partida: *Av. De los Andes N° 201, Breña, Lima*  
Punto de llegada: *Av. América N° 2122, Trujillo, La Libertad*

Motivo del traslado:  
 Venta sujeta a confirmación por el comprador  
 Compra  
 Traslado entre establecimientos de la misma empresa  
 Recibo de bienes  
 Importación  
 Exportación  
 Traslado zona primaria  
 Traslado por amisor itinerante  
 Traslado de bienes para transformación  
 Consignación  
 Devolución  
 Otros (especificar): \_\_\_\_\_

Descripción	Cantidad	Unidad de Medida	Peso
<i>Agua de mesa x 20 lts. Marca "Pum"</i>	<i>400</i>	<i>Bidón</i>	<i>8 TM</i>

Datos del transportista:  
RUC: *20795365468* Denominación, apellidos y nombres: *Carga Fácil S.A.C.*

Datos de la Unidad de Transporte y conductor:  
Marca y placa: \_\_\_\_\_ Licencia de conducir: \_\_\_\_\_

Imprenta Los Alencos S.R.L.  
RUC 2111154421  
Fecha de impresión: 10.07.2006  
N° de autorización: 321321321321

DESTINATARIO  
REMITENTE  
SUNAT

- Se procederá a romper los precintos de seguridad (si el vehículo cuenta con estos), o se procederá a abrir las cerraduras del vehículo, en caso

que sea unidad de plataforma el transportista debe quitar la manta para su respectiva recepción.

- El personal de almacén verificará el estado del vehículo y las condiciones de seguridad que este le brinde a la carga.
- El transportista entregara la documentación respectiva de los materiales guías de remisión, guías de transportista y otros documentos que envíen los proveedores de acuerdo al tipo de material.
- En el caso de materiales fiscalizados el transportista debe estar autorizado por las entidades reguladoras para su transporte las documentaciones de guías deben ser electrónicas.
- Para los materiales de combustibles o gases en el momento de recepción el vehículo debe tener su cable puesto a tierra, debe de estar señalizada el área, personal que cumpla con sus respectivos EPP, contar a la mano con extintores, paños o mantas ante cualquier derrame.
- El almacén debe tener un área de recepción señalizada.
- Personal del almacén verifica el físico con lo que dice la guía para su respectivo ingreso en el sistema SAP y luego ubicarlo en el anaquel correspondiente.
- Para la salida de los materiales se entregarán solo con reserva, para el caso de pedidos de traslado se realizarán las entregas respectivas en el sistema se emitirán su guía y se comunicara vía correo a la sede correspondiente, para el caso de pesca punto o venta de terceros se realizarán la venta y entrega por sistema se envían al área contable para su respectiva facturación.
- En caso de encontrar algún problema que afecte la inocuidad y calidad de la carga, el lote será rechazado, cualquier incidente se reportará en el documento de ingreso del insumo (orden de compra factura, guía de remisión etc).

#### 5.3.9 Descarga de materiales e insumos de empaque y embalaje.

- La descarga se debe realizar con el mayor cuidado posible, evitando que los bultos se lancen o se golpeen unos con otros.

- Así mismo se debe realizar un apilado adecuado y evitar cualquier acción que pueda producir daños mecánicos en el producto.
- Asegurar los bultos apilados, para ser trasladados a la etapa siguiente o almacén correspondiente.

#### 5.3.10 Desinfección de materiales e insumos de empaque y embalaje.

- Una vez que inicia la descarga, todos los materiales o insumos deben ser desinfectados.
- El Técnico de Aseguramiento de la Calidad con el apoyo de personal de saneamiento realizará la desinfección de los insumos y/o materiales utilizando una mochila aspersora con solución de agua clorada a una concentración de cloro libre residual de 50 - 100 ppm .
- Terminada la etapa de desinfección se procederá a realizar la inspección de materiales de empaque y embalaje.

#### 5.3.11 Inspección de materiales empaque y embalaje.

- El personal de Aseguramiento de la Calidad tomará una muestra representativa del lote, escogiendo muestras de producto al azar, mientras se realiza la descarga del camión.
- La muestra se evaluará según corresponda y teniendo como parámetros los detallados en las especificaciones o fichas técnicas de los materiales.
- En caso que el producto no cumpla con los parámetros establecidos en las especificaciones de materiales; se deberá comunicar al Jefe de Calidad y/o de Producción, para decidir el rechazo u observación del lote en cuestión como se manifiesta en el procedimiento Control de Producto No Conforme.
- Informar al proveedor los principales defectos u observaciones encontradas en la recepción y si es necesario aplicar el procedimiento Acciones Correctivas y Preventivas.
- El asistente de almacén destinará el producto de acuerdo a la etapa siguiente.

Para dar conformidad a materiales específicos el personal de Almacén y Calidad

realizarán las siguientes actividades:

Cajas de cartón, stickers y/o Etiquetas, Láminas y bolsas de polietileno y Sacos tejidos.

El Jefe de Almacén coordinará oportunamente con Jefe de Calidad CHD, informando fecha y hora estimada de recepción de materiales; el Jefe de Almacén solicitará inicialmente la carta de calidad o certificado de calidad por lote de descarga al proveedor, posteriormente personal de calidad, realizará el muestreo representativo por lote, el tamaño de muestra se realizará tomando como referencia la evaluación efectuada al proveedor.

El personal de Calidad, previamente contará con las especificaciones o fichas técnicas del material a evaluar, verificará las condiciones de higiene del transporte, embalaje del material, dimensiones y resistencia del material, la impresión deberá estar acorde al diseño solicitado.

En caso, el producto no cumpla con las especificaciones requeridas de los insumos (Medidas, litografiado, etc.), condiciones adecuadas de higiene del insumo en su recepción, adecuadas condiciones de embalaje, presentación de certificado de Calidad, el personal de Calidad comunicará al Jefe de Calidad CHD, quien coordinará con Jefe de Almacén para proceder con el rechazo del lote; salvo alguna excepción previo acuerdo con el proveedor para generar el cambio de los productos observados. En este caso se procederá de acuerdo a lo indicado en el procedimiento de control de producto No Conforme.

Terminada la inspección toda observación será colocada en el documento de ingreso del material (guía de remisión y orden de compra). En caso de no cumplir los requisitos se procederá a aplicar el procedimiento control de producto No Conforme.

#### 5.3.12 Registros.

- CHD-ALM-01 – MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE INGRESO Y SALIDA DE MATERIALES E INSUMOS

#### 5.3.13 Anexos.

No aplica.

#### 5.4 Capacitación.

Se capacita a los colaboradores involucrados en el proceso de del almacenamiento, lo cual se da su respectiva inducción y la problemática real del área del almacén, para un mejor criterio y lograr habilidades en sus labores.

Las capacitaciones necesarias para los colaboradores del almacén deben estar relacionadas con la logística de materiales, principalmente la cadena de suministro. La parte de solicitudes, compras, ingreso de la mercadería y el consumo de la misma (Material Management).

##### 5.4.1 Objetivo

Se tiene como finalidad preparar al colaborador desarrollar habilidades y tener un mejor criterio en sus labores.

##### 5.4.2 Alcance.

A los colaboradores del área del almacén de materiales.

##### 5.4.3 Referencias.

Reglamento interno de trabajo amparado por la ley SSO 29783 y siguiendo la política de calidad de la empresa.

##### 5.4.4 Responsabilidades.

El jefe de almacén es el responsable de velar por sus colaboradores y capacitar para un mejor desempeño ver anexo en formato de capacitación.

##### 5.4.5 Plan de monitoreo de Capacitaciones.

El jefe de Almacén es el responsable de realizar el monitoreo de las capacitaciones que se realizará en la tercera y cuarta semana del mes de enero del 2021 la cual está sustentada con el formato con la fecha que se inició la capacitación, se detalla el plan.

# PLAN DE MONITOREO DE CAPACITACIÓN EN EL ALMACÉN PARA EL MÓDULO MM LOGÍSTICA



CONTROL DE DISTRIBUCIÓN		
Copia N°:	Otorgado a:	Cargo:

ELABORADO POR:	REVISADO POR:	APROBADO POR:
AREA ALMACÈN	SUPERINTENDENTE DE PLANTA	JEFE DE LOGISTICA
Firma	Firma	Firma

**1. OBJETIVO**

Se tiene como finalidad preparar al colaborador desarrollar habilidades y tener un mejor criterio en sus labores en la cual se capacitará.

## 2. ALCANCE

A los colaboradores del área del almacén de materiales PESQUERA EXALMAR S.A.A.

## 3. REFERENCIAS

Reglamento interno de trabajo amparado por la ley SSO 29783 y siguiendo la política de calidad de la empresa.

## 4. RESPONSABILIDADES

- ✓ El jefe de almacén es el responsable del monitoreo de capacitación del área del almacén.
- ✓ El área de gestión humana realizara las coordinaciones para la capacitación solicitada en el tiempo indicado.
- ✓ El jefe de logística autorizara en coordinación con el área de TI los accesos en los módulos SAP al colaborador del área de almacén.

## 5. DEFINICIONES Y ABREVIATURAS

No aplica.

## 6. DESCRIPCIÓN DEL MONITOREO

### 6.1. PERFIL DEL CAPACITADOR

- El capacitador debe ser especialista en el tema, mínimo tres años de experiencia.
- Tener diplomados o maestrías recientes.

### 6.2. MONITOREO DE CAPACITACIÓN EN EL ÁREA DEL ALMACÉN

- El colaborador del área debe de asistir puntualmente en la hora y fecha indicada de la capacitación.
- Debe llenar el formato de asistencia de la capacitación.

- El jefe de almacén debe verificar el objetivo de capacitación que cumpla con el perfil del colaborador.
- Después que se realice la capacitación en el área el colaborador debe tener los accesos al módulo MM SAP LOGÍSTICO.
- Verificar en forma diaria las transacciones realizadas por el usuario capacitado ante cualquier mala imputación.
- Coordinar con el área contable los centros de costo de los materiales y servicios cuando se utilizan para las diferentes áreas.

### 6.3. ACREDITACIÓN DE LA CAPACITACIÓN.

- ✓ Una vez que el colaborador recibió su capacitación en forma presencial o virtual tiene derecho a recibir un certificado o diploma de la capacitación indicada.
- ✓ El jefe del almacén debe solicitar acreditaciones mínimo una vez por año a sus colaboradores.
- ✓

### 6.4. MONITOREO EMPRESA CAPACITADOR.

- ✓ Según el reglamento interno de trabajo, el colaborador debe solicitar capacitación al área de gestión humana.
- ✓ Una vez que el colaborador realice su capacitación debe poner en práctica lo aprendido.
- ✓ La empresa tiene la facultad y monitoreo de que el colaborador cumpla con las mejoras de las expectativas en su área.

## 7. REGISTROS.

## 8. REGISTROS

- ✓ CHD-ALM-02 – PLAN DE MONITOREO EN EL ALMACÉN MODULO MM SAP

## 9. ANEXOS.

No aplica

## 10. CAMBIOS RESPECTO A LA VERSIÓN ANTERIOR.

Pág.	Descripción del contenido anterior	Cambio respecto a la versión anterior

Lista de Capacitación

		<b>SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN</b> INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y SIMULACROS		Código: P.E.S.A.-FOR-2009/011 Versión: 01 Aprobación: 12/04/2017 Páginas: 1 de 2	
INDUCCIÓN GENERAL INDUCCIÓN SIG INDUCCIÓN ESPECÍFICA INDUCCIÓN VISTAS	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	CAPACITACIÓN PARTICIPACIÓN EN ENTRENAMIENTO CHARLA DE 15 MINUTOS PARTICIPACIÓN EN SIMULACROS	<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	TEMA: _____ REALIZADO POR: _____ FECHA: _____ TIEMPO: _____ DIRECCIÓN: _____	
N° PERS.			N° TRABAJADORES PROGRAMADOS		ASISTENCIA
1	Apellidos y Nombres	DNI	Área / Empresa	Cargo	Firma
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
Observaciones: _____					

## 6. Cronograma.

CRONOGRAMA DE ACTIVIDADES PARA MEJORA DE LA IMPLEMENTACION DEL ALMACENAMIENTO EN EL ALMACEN DE MATERIALES PAITA														
FASE	Actividad	Año 2021												Responsable
		enero				febrero				marzo				
		1ra semana	2da semana	3ra semana	4ta semana	1ra semana	2da semana	3ra semana	4ta semana	1ra semana	2da semana	3ra semana		
PLANIFICACION	informar a gerencia la mejora del almacenamiento	■	■											Jefe de almacèn
	Capacitacion interna en el area del almacen Modulo MM SAP			■	■									
EJECUCION	Elaborar los procedimiento y MOF para el almacen					■	■	■	■					Jefe de almacèn
	clasificacion del ABC								■	■				
	Layaut								■	■				
	beneficio costo									■				

## 7. Presupuesto.

En la siguiente Tabla N° 5 y 6 se detalla el presupuesto costo beneficio y el retorno de la inversión durante los tres primeros años con la propuesta de la investigación viable según el indicador si es mayor a 1 es rentable.

Para el costo beneficio se divide el ahorro de la propuesta durante 1 año (S/.9991,80) con el costo de inversión (S/. 19528,50)

Tabla N°5

Presupuesto de la propuesta del área del Almacén Paita						
Mano de Obra			Sueldo	Cantidad	Sub Total	Total
capacitacion Sap en Módulo MM			2000	1	2000	2000
Logística						
Layaut del Almacén			1674,42	1	1674,42	1674,42
<b>Total</b>						<b>3674,42</b>
Materiales e Equipos	Cantidad	UMB	Precio Unita	Sub Total	Igv	Total
Tubo cuadrado de 2mmx 2 pulg	78	M	8,86	691,08	1,18	815,4744
Tubo rectangular de 1,5mm x 1x2	108	M	5,39	582,12	1,18	686,9016
Calaminon 0,30 mm 1,10 M x 6 M	14	UN	76,2711864	1067,79661	1,18	1260
Servicio de instalaciòn ,pintado,soldeo	1	UN	3800	3800	1,18	4484
Balanza Digital de 15kg	1	UN	770	770	1,18	908,6
Balanza Digital de 100kg	1	UN	2695	2695	1,18	3180,1
Carretilla hidraulica 2 tn.	1	UN	1800	1800	1,18	2124
Mobilidad	1	UN	1000	1000	1,18	1180
Adicionales del total	10%					1215
Sub Total						15854,076
<b>Totales</b>						<b>19528,50</b>

Tabla N°6

AÑOS	AHORRO HORA HOMBRE CON LA IMPLEMENTACION	PRESUPUESTO DIVIDIDO EN TRES AÑOS (S/.19528,50)	COSTO BENEFICO= INGRESO NETO/COSTO TOTAL DEL PRESUPUESTO
AÑO 1	S/ 9.991,80	6509,50	S/ 1,53
AÑO2	S/ 9.991,80	6509,50	S/ 1,53
AÑO3	S/ 9.991,80	6509,50	S/ 1,53

## Anexos de la Propuesta

### Anexo 1. Relación de materiales Almacén Paita

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
DETERGENTE ARIEL 500GR	A	987	18586.85
JABÓN ANTIBACTERIAL NEKO 125GR	A	965	6800.8
ETIQUETA PELICULA POLIOLEFINA 25 X 100MM	A	601	2241.31
BIDON AGUA DE MESA 20LT	A	494	10942.9
PETROLEO DIESEL B5	A	453	182560.32
BETUN PASTA P/CALZADO NEGRO 90ML	A	323	1088.36
BETUN PASTA P/CALZADO NEGRO 30ML	A	320	482.8
GAS LICUADO PROPANO GLP MTC BALON 15KG	A	256	44095.24
MASCARILLA DESECHABLE 3PLIEGUE P/POLVO	A	247	228764.78
TRAPO IND	A	227	3501.82
BARBIQUEJO C/MENTONERA	A	216	682.81
PETROLEO INDUSTRIAL Nº 6	A	164	435142.37
RAFIA AZUL	A	160	1529.03
GUANTE DESECHABLE NITRILO 7705PFT T=M	A	159	65088.06
HIPOCLORITO SODIO 7.5%	A	157	54869.6
RAFIA BLANCO	A	157	76.86
LENTE 3M SOLUS 1000 S1101SGAFKT CLARO	A	145	7242.14
TAPON AURICULAR 3M 1271 24DB	A	144	1663.93
PAPEL BOND ECOLOGICO A4 75GR	A	136	5449.84
PRUEBA RAPIDA COVID-19 IGG/IGM	A	130	330447.55
BOLSA PEBD 51 X 80CM 2MM/PULG CRISTAL	A	127	22203.85
LANCETA RETRACTIL MUESTRA SANGRE	A	124	5542.66
RESPIRADOR 3M 8210 POLV/PARTIC NIOSH N95	A	117	1146.19
DISOLVENTE JET THINNER STD SIC	A	112	12029.97
GUANTE DESECHABLE NITRILO 7705PFT T=L	A	112	61876.64
CATALIZADOR JET DURAMASTIC 2	A	111	52409.48
TOALLA FELPA AZULINO C/LOGO 0.4X0.6M	A	108	1232.24
TOALLA BAÑO AZULINO450GR C/LOGO 0.6X1.1M	A	108	2459.98
TOCA TIPO TIRA DESCARTABLE R&G 100UN	A	106	45913.48
GUANTE SHOWA ZORB-IT 4540 BLACK LIT T=09	A	105	2849.5
CINTA EMBALAJE TRANSPARENTE 305 2" 100M	A	102	3142.46
ALCOHOL ETILICO 96%	A	100	23826.69
CORTAVIENTO DRILL NARANJA	A	97	1816.37
LAPICERO NEGRO	A	93	292.28
LENTE 3M SECUREFIT 400 SF401AF CLARO	A	90	1932.43
ELECTRODO SOLDAR E6011 CELLOCORD 1/8"	A	84	6994.67
DISOLVENTE JET ECOPOXY 90	A	83	10148.6
RAFIA AMARILLO	A	82	159.27
DISCO CORTE A60TBF 4 1/2" X 7/8" X 3/64"	A	81	1693.78
LAPICERO AZUL	A	80	266.81
BALON GAS PROPANO 45KG	A	80	18845.7
CHOMPA JORGE CHAVEZ LANA AZUL T=M	A	77	8582.97
TERMOMETRO INFRAROJOCORPORAL A DISTANCIA	A	75	90875.9
STRETCH FILM MANUAL 20" 20µM 270M	A	72	16602.32

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
PULVERIZADOR MANUAL 15LT 425 SOLO	A	71	29364.52
RAFIA VERDE	A	71	33.02
DISCO CORTE A60TBF 4 1/2" X 7/8" X 1/16"	A	70	1504.75
CINTA AISLANTE 3M 1000 3/4"	A	70	1274.67
ARCHIVADOR PALANCA OFICIO LOMO ANCHO	A	64	1723.78
CINTA TEFLON 1/2" 12M	A	63	554.95
BOLSA PEBD NEGRO 2MIL 40 X 60" 240LT	A	63	6522.12
ZUNCHO PP 0.55 X 12MM X 3000M BLANCO	A	63	4445.75
DETERGENTE IND	A	61	5276.7
DESINFECTANTE PINO GERMICIDA DARYZA 1GL	A	61	1407.71
CINTA METRICA CORPORAL	A	59	126
PASAMONTAÑA FELPA POLAR 92 T=L/XL	A	56	14940.44
BROCHA NYLON 2" TUMI	A	54	1171.83
PAPEL TOALLA NATURAL 2HJA 120M FAMILIA	A	51	7405.17
ESPONJA VERDE 3M SCOTCH BRITE 14 X 10 CM	A	50	1976.85
AFLOJATODO WD40 11ONZ	A	49	2547.3
PLUMON INDELEBLE WINNER 23 NEGRO	A	49	386.02
TRAJE PROTECTOR DESCARTABLE 3M 4530 T=L	A	48	5152.84
CALCETIN NYLON/ALGODÓN TP-RW33 T=L	A	48	6003.25
LIMPIA CONTACTO 30893 961 430ML WURTH	A	46	5909.32
TOCA TUL-LICRADO BLANCO	A	45	1061.06
AMBIENTADOR PERFUMADO LIQUIDO 1GL	A	45	1398.96
DESINFECTANTE SANITIZANTE OXICLORADO 1GL	A	45	3819
PAPEL HIGIENICO XTRA1 2HJA 207M FAMILIA	A	44	6144.58
ANTICORROSIVO DURAPOX-R ROJO OX-1185 A+B	A	43	9724.86
DISCO LIJA FLAP G-80 4 1/2"	A	42	3252.3
FUNDA PLAST PORTAPAPELES OFICIO	A	42	213.14
PULVERIZADOR PLAST 947ML	A	42	1862.42
ETIQUETA PELICULA POLEOLEFINA 156 X100MM	A	42	25527.16
GORRA ACRILICO REFRIGIWEAR 45PRO	A	41	4880.91
HISA 109 SULFITO SODIO CATALIZADO	A	41	1811.46
PINTURA JET DURAMASTIC 2 AZUL 1500 (A)	A	41	12910.35
FILTRO CARTUCHO FRP 5µ 50TPH INNOREEN	A	40	28291.42
CINTA EMBALAJE TRANSP 2" 110YD	A	40	729.05
LIJA FIERRO Nº 40-3	A	40	496.53
HISA 1224 DISPERSANTE ANTINCRUSTANTE	A	39	1979.13
GUANTE SHOWA ZORB-IT 4540 BLACK LIT T=08	A	39	1993.8
TABLERO ACRILICO OFICIO	A	39	825.03
PANTALONETA LANA NEGRO T=XL	A	38	2616.24
ADHESIVO SIKAFLEX 221 BLANCO 300ML	A	38	2604.27
SAL IND GRANO FINO	A	37	3822.91
RODILLO PINTURA Nº 3"	A	37	418.12
CAMISA OXFORD CELESTE M/L T=M	A	36	2133.4
AGUA DESTILADA P/BATERIA 1GLN	A	36	1981.87
REMACHE CIEGO POP ALUM 3/16" X 1"	A	35	246
ARCHIVADOR PALANCA OFICIO LOMO ANGOSTO	A	34	715.53
LAPIZ 2B C/BORRADOR	A	34	100.25
BOLSA PEBD NEGRO 1.8MIL 35 X 42" 140LT	A	34	1764.54

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
HOJA SIERRA 1/2" X 12"	A	33	422.21
CEPILLO COPA 3" ALAMB 0.5MM M-14	A	33	2830.44
CUCHILLA CORTA PAPEL 18MM	A	33	139.98
ALCOHOL GEL ZANIGEL C/APLICADOR 1TL	A	33	7748.1
BOLSA PEBD NEGRO 0.8MIL 20X30"35LT 100UN	A	32	2388.93
PANTALON DRILL CELESTE T=32	A	31	3508.55
GRAPA RAPID 26/6 5000UN	A	31	92.62
ARCHIVADOR PALANCA MEDIO OFICIO	A	31	369.23
CORRECTOR TIPO LAPICERO	A	31	80.02
PLUMON RESALTADOR Nº 48 ANARANJADO	A	31	139.61
TRAJE PROTECTOR DESCARTABLE 3M 4530 T=M	A	30	2721.57
ANTIESPUMANTE PISAPIG'S 30%	A	30	4285.04
TRAPEADOR FELPA C/OJAL 80X40CM	A	30	358.55
PINTURA ESMALTE ANYPSA MAESTRO AZUL ELEC	A	30	3542.61
CALCULADORA 12 DIGITOS CASIO	A	30	801.49
PANTALON JEAN AZUL C/LOGO T=34	B	29	1379.24
ELECTRODO SOLDAR E308L-16 INOX AW 3/32"	B	29	7115.23
PLUMON INDELEBLE MULTIMARK Nº 421 NEGRO	B	29	326.03
CUADERNO CUADRICULADO A-4 80HJA	B	29	281.41
GUANTE TERM NORTH PROCHEN T1612FWG T=L	B	28	931.09
JABON ESPUMA ANTIBACTERIAL 1000ML TORK	B	28	8307.72
CHOMPA JORGE CHAVEZ LANA AZUL T=S	B	28	2957.23
CINTA CERA P/PELICULA TDW101 110MMX450M	B	27	3132.86
ALCOHOL GEL SANITIZANTE 1000ML TORX	B	27	8289.72
PEGAMENTO PVC 1/4GL	B	27	810.51
OREJERA 3M X5P3E NRR 31DB P/CASCO	B	27	7162.02
CHAPA PERILLA CA5137 YALE	B	26	1245.22
PANTALON JEAN AZUL P/DAMA C/LOGO T=30	B	26	1311.25
AMBIENTADOR SPRAY 360ML	B	26	452.2
BROCHA NYLON 4" TUMI	B	26	1365.69
CEPILLO AC 4 X 14 MECHAS C/MANGO MADERA	B	26	264.95
WINCHA CUBIERTA POLIMERO 3M	B	26	327.35
BROCA HSS 3/16"	B	26	605.43
INSECTICIDA SOLFAC EC-050 5% X 1LT	B	26	13456.29
PAPEL CONTOMETRO 76X80MM +3COP TOLVA	B	25	852.41
CAMISA DRILL CELESTE M/L T=M	B	25	5073.27
ANILLO PLANO FONO 1/2"	B	25	47.63
CASACA IMPERMEABLE HIPORA AMARILLO T=L	B	25	10477
GUANTE CUERO SOLDAR 43-216WORKGUARD T=10	B	25	1441.52
CARTUCHO TONER NEGRO CF280A 80A HP	B	25	13979.84
BLUSA OXFORD CELESTE M/L T=M	B	24	1495.55
PANTALON IMPERMEABLE HIPORA AMARILLO T=L	B	24	12550
BOTA DUNLOP PUOFORT THERMO C661143 T=43	B	24	12421.86
RODAMIENTO 6204-2ZR-C3-L38 FAG	B	24	2303.2
GUANTE BEST 330-09 SHOWATLAS REG RIP T=L	B	23	663.18
CALCETIN NYLON/ALGODÓN TP-RW33 T=M	B	23	2785.52
GUANTE SHOWA 377 NITRILO FOAM GRIP T=09	B	23	1376.89
CAMISA OXFORD CELESTE M/L T=L	B	23	1151.11

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
PINTURA JET DURAMASTIC 2 GRIS 1680 (A)	B	23	12122.97
BOTIN SEG MANRIQUE S08 HUSKY PU T=42	B	23	4018
PANTALON DRILL BEIGE T=32	B	22	1642.21
POLO C/REDONDO ALGODON BLANCO T=M	B	22	378
GUANTE NITRILO 13" BEST 727-08	B	22	168.19
TUERCA HEX INOX 304 5/8" UNC	B	22	1721.74
DETERGENTE ESPUMANTE ACIDO ACIFOAM	B	22	14372.54
CARTUCHO TONER NEGRO CF226A 26A HP	B	22	10629.41
GUANTE BEST 330-08 SHOWATLAS REGRIP T=M	B	21	935
GATILLO PULVERIZADOR PLAST	B	21	237.64
TARUGO PLAST 1/4"	B	21	83.14
PANTALON DRILL AZUL T=30	B	21	1666.5
HIPOCLORITO CALCIO GRANULADO 70%	B	21	9328.54
LEJIA DESINFECTANTE 1L	B	21	1221.32
PINTURA JET DURAMASTIC 2 AMARILLO1300(A)	B	21	12056.73
RODILLO PINTURA Nº 7"	B	21	445.96
ACEITE FRIJO 352 ALTA PENETRACION 20ONZ	B	20	3607.64
PAÑO LIMPIEZA ABSORBENTE	B	20	6707.29
CLIPS 33MM 100UN	B	20	26.31
PRECINTO DUAL STRAP I-II 12" ANARANJADO	B	20	1687.99
BOLSA PLAST TRANSP 8 X 12" 90UN	B	20	107.06
SOBRE MANILA A4 MEMBRETADO	B	20	51.34
CAMISA DRILL BLANCO M/L T=L	B	20	1790.16
SILICONA TRANSP ABRO 1200 10ONZ	B	20	851.26
TIJERA METAL 7"	B	20	530.95
PILA AAA ALCALINA	B	20	225.18
SILICONA BLANCO ABRO 1200 10ONZ	B	20	829.49
BOTIN SEG MANRIQUE N08-12 HUSKY PU T=42	B	20	5096
BOTIN SEG MANRIQUE S08 HUSKY PU T=41	B	20	3430
DETERGENTE ALCALINO CLORADO HYPOFOAM	B	19	10548.95
POLO C/REDONDO ALGODON BEIGE T=S	B	19	539.2
CINTA AUTOFUNDENTE SCOTCH 23 3/4" X 30'	B	19	1719.11
REGLA PLAST 30CM	B	19	19.92
LAPICERO ROJO	B	19	11.73
MANDIL CUERO CROMO SOLDADOR	B	19	640.99
CAMISA DRILL BEIGE M/L T=M	B	19	2163.12
GUANTE NITRILO BEST NSK24-09 RUGOSO T=M	B	19	808.08
CINTILLO PLAST 7.6 X 300MM	B	19	721.02
BOTIN SEG MANRIQUE N08-12 HUSKY PU T=41	B	19	5292
SOBRELENTE SEG RADIANS SH6-11 CLEAR AF	B	19	357.05
CHOMPA JORGE CHAVEZ LANA CELESTE T=M	B	18	983.94
CASACA IMPERMEABLE HIPORA NARANJA T=L	B	18	5407
PANTALON IMPERMEABLE HIPORA NARANJA T=L	B	18	4271.42
CASCO SEG 3M H-703R T-I CL-CGE AZUL	B	18	1300.64
CUADERNO EMPASTADO CUADRICULADO 100HJA	B	18	283.93
PANTALON JEAN AZUL C/LOGO T=30	B	18	1044.19
CAMISA DRILL AZUL M/L T=M	B	18	2938.2
LIJA FIERRO Nº 100	B	18	70.49

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
PANTALON DRILL BLANCO T=30	B	18	944.4
PLUMON INDELEBLE WINNER 23 AZUL	B	18	101.68
REGLA METALICA 30CM	B	18	70.62
CARTUCHO 3M 6003 VAP/GAS NIOSH 42 CFR-84	B	18	1268.01
HIDROXIDO NA ESCAMAS 98.5%	B	17	760.73
ALCOHOL GEL SANITIZANTE 5GLN	B	17	6084.5
POLO C/REDONDO ALGODON CELESTE T=L	B	17	436.52
ANILLO PLANO INOX 304 3/8"	B	17	28.91
ELECTRODO SOLDAR E7018 SUPERCITO 1/8"	B	17	2279.71
PAPEL LUSTRE VERDE	B	17	24.24
POLO C/REDONDO ALGODON BLANCO T=L	B	17	353.2
RODAMIENTO 6206-2RS1-C3 SKF	B	17	495.17
ESPATULA 3"	B	17	280.79
PANTALON DRILL BEIGE T=30	B	17	1324.89
BROCA HSS COBALTO 1/4"	B	17	201.03
BROCA HSS COBALTO 3/16"ANTIDERRAPANTE	B	17	1291.42
DESINFECTANTE ACIDO REMOVEDOR SARRO	B	17	562.15
CASCO SEG 3M H-702R T-I CL-CGE AMARILLO	B	16	743.23
ANILLO PLANO INOX 304 5/8"	B	16	435.42
CUADERNO CUADRICULADO A-4 92HJA	B	16	158.45
CAMISA DRILL BEIGE M/L T=L	B	16	1972.3
ELECTRODO SOLDAR E308L-16 INOX AW 1/8"	B	16	4188.15
FORMADOR EMPAQUETADURA 3H 143GR	B	16	167.32
REPELENTE SPRAY REPELLWORK PH 5.5 100ML	B	16	949
CARTUCHO TONER NEGRO CF217A 17A HP	B	16	2648.1
PROTECTOR FACIAL C/ELASTICO275X220X0.4MM	B	16	2976.5
SACO TEJIDO BLANCO P/POTA 66X90CM C/LOGO	B	15	26569.15
BLOCK FORMATO PERMISO TRABAJO DE RIESGO	B	15	800.9
BLOCK FORMATO ANALISIS SEGURO TRABAJO A4	B	15	800.9
CAMISA DRILL CELESTE M/L T=L	B	15	3317.06
DETERGENTE ALCALINO SS-IND	B	15	1777.44
PROTECTOR SOLAR SUNWORK FPS 50+ X 1LT	B	15	2419.17
CINTA EMBALAJE HABANO 2" 110YD	B	15	464.52
ENGRAPADOR ALICATE RAPID CLASSIC 1	B	15	1216.19
GORRO CACHUCHA JEAN SOLDADOR	B	15	373.58
CAMISA DRILL BLANCO M/L T=M	B	15	1130
PANTALON DRILL BLANCO T=34	B	15	795.28
RESPIRADOR 3M 8212 SOLD/CORT NIOSH N95	B	15	707.23
PERNO HEX INOX 304 3/8" X 2" UNC	B	15	337.5
TUERCA HEX INOX 304 3/8" UNC	B	15	39.41
LIJA FIERRO Nº 120	B	15	130.62
CTRL AUTOMATICO NIVEL ROTOPLAST	B	15	1328.2
BROCA HSS COBALTO 3/8"	B	15	451.72
TUERCA HEX AC 1/2" UNC G2	B	15	26.91
ESPUMA EXPANDIBLE SIKABOOM 500ML SIKA	B	15	1895.61
CORREA NYLON NEGRO	B	15	298.5
ETIQUETA PELICULA POLEOLEFINA 75 X 100MM	B	15	1930.4
PANTALON DRILL CELESTE T=34	B	14	1634.05

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
PANTALON DRILL AMARILLO T=32	B	14	1197.4
PASAMONTAÑA FELPA POLAR 92 T=S/M	B	14	4495.29
STEERING WHEEL SF - HPS20L MALVEX	B	14	14616.74
VALV BOLA INOX 304 3/4" 1000WOG SUN	B	14	851.87
ANILLO PRESION INOX 304 5/8"	B	14	334.35
PILA "D" ALCALINA	B	14	531.69
GUANTE SHOWA ZORB-IT 4540 BLACK LIT T=07	B	14	376.7
DISCO DESBASTE A24RBF 4 1/2" X 7/8" 1/4"	B	14	325.18
JALADOR GOMA RECAMBIO 28706-3 FBK	B	14	2649.36
BROCA P/CONCRETO 3/16" SDS	B	14	195.66
CEPILLO COPA 3 1/4" ALAMB 0.3MM M-14	B	14	930.58
PLATINA AC A36 3/8" X 4" X 20'	B	14	4934.94
BLUSA OXFORD CELESTE M/C T=M	B	13	762.7
VALV BOLA INOX 304 1 1/2" 1000WOG SUN	B	13	1231.81
BLOCK CTRL DESPACHO PRODUCTOS CHD	B	13	839.77
NOTA POST-IT 654 100HJA	B	13	82.44
PANTALON DRILL AZUL T=32	B	13	1181.7
ELECTRODO SOLDAR E308L-16 INOX AW 1/16"	B	13	3150.26
SACAGRAPAS ERGONOMICO CROMO	B	13	23.91
VALV BOLA INOX 304 1" 1000WOG SUN	B	13	2153.33
CINTA AF MC/30 50X3MM 30M ARMAFLEX	B	13	3431.16
BOTIN SEG MANRIQUE N08-12 HUSKY PU T=37	B	13	1862
CARTUCHO 3M 6004 AMON/METI NIOSH 42CFR84	B	13	1094.96
JERINGA 10CC + AGUJA Nº 21 X 1 1/2"	B	13	60.68
RECOGEDOR PLAST 23CM ROJO	B	13	256.87
TINTA NEGRO 70ML T664120-AL EPSON	B	13	317.03
BATEA PEDILUVIO	B	13	4587.68
NIPLE AC A53 SCH40 1" X 6"	B	12	96.63
PLUMON PIZARRA JUMBO Nº 123 ROJO	B	12	74.95
ANILLO PRESION FONO 1/2"	B	12	3.76
ANTISALMONELLA GERMICIN	B	12	3186.76
POLO C/REDONDO ALGODON CELESTE T=S	B	12	277.12
RESERVOIR 165H - HPS20L MALVEX	B	12	3294.76
ANILLO PLANO INOX 304 1/2"	B	12	63.08
ESCOBA CUELLO RECTO 310MM 3166-4 VIKAN	B	12	2074.36
STRETCH FILM MANUAL 20" 20µM X 250M	B	12	671.49
JARRA PLAST MEDIDORA 1LT	B	12	229.46
LUNA RECTANGULAR NEGRA Nº 11	B	12	66.81
ESCARPIN CUERO CROMO SOLDADOR	B	12	198.25
PANTALON DRILL BEIGE T=34	B	12	564.65
PANTALON DRILL BLANCO T=32	B	12	691.6
LIJA AL AGUA Nº 100	B	12	87.78
BROCHA NYLON 3" TUMI	B	12	478.15
TAMPON SELLO AZUL	B	12	34.39
POLO C/REDONDO ALGODON BLANCO T=S	B	12	261.6
FOLDER MANILA OFICIO	B	12	42.88
TUERCA HEX AC 5/8" UNC G2	B	12	39.21
BOLSA PEBD ROJO 2MIL 40 X 60" 240LT	B	12	542.37

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
CAMISA DRILL AMARILLO M/L T=M	B	12	2366.4
BOTA DUNLOP PUOFORT THERMO C661143 T=44	B	12	6222.02
GUANTE LATEX QUIRURGICO R&G 100UN T=L	B	12	406.99
VISOR PC 8X15 1/2" 1MM FC48 P/ESMERILAR	B	12	436.8
ALCOHOL GEL SANITIZANTE 1LT C/APLICADOR	B	12	7890.42
STOVE BOLT GALV 3/16" X 1"	B	11	4.32
EMPAQ PLANCHA JEBE-LONA 1/4" X 1M	B	11	3991.42
LIJA AL AGUA Nº 1500	B	11	131.46
NIPLE INOX 304 SCH40 3/4" X 5"	B	11	327.88
CHOMPA JORGE CHAVEZ LANA CELESTE T=L	B	11	882.47
SEAL RING 160H - HPS20L MALVEX	B	11	5272.13
PUMP ROD S146 - HPS20L MALVEX	B	11	11368.99
PANTALON JEAN AZUL P/DAMA C/LOGO T=28	B	11	523.33
LINTERNA HALOGENA 106RC 6V 40W SONCA	B	11	1359.36
ACOFASTER 50UN	B	11	108.52
FOLDER MANILA A-4	B	11	54.08
LUNA RECTANGULAR TRANSP 2" X 4"	B	11	148.16
GUANTE NITRIL 19" BEST 747-09	B	11	1496.77
PERNO HEX AC 1/2" X 3" UNC G8	B	11	108.12
PERNO HEX AC 3/8" X 1 1/2" UNC G2	B	11	17.62
TUERCA HEX AC 3/8" UNC G2	B	11	7.84
LINEA VIDA DOBLE 1340180 PROTECTA	B	11	3277.47
JABON ESPUMA MULTIFLEX ELITE SACHET 1LT	B	11	3487.2
ESCOBA NYLON 41CM AZUL	B	11	265.65
TINTA AMARILLO 70ML T664420-AL EPSON	B	11	262.18
TINTA CIAN 70ML T664220-AL EPSON	B	11	262.18
TINTA MAGENTA 70ML T664320-AL EPSON	B	11	262.18
PROTECTOR FACIAL REGULABLE 355X220X0.4MM	B	11	637.5
(en blanco)	B	11	
ANILLO PRESION FONOS 5/8"	B	10	6.06
CINTILLO PLAST 3.5 X 200MM	B	10	102.2
PANTALON DRILL AMARILLO T=30	B	10	762.72
CASACA IMPERMEABLE HIPORA NARANJA T=XL	B	10	2703
GIANT FLY GLUE TRAPS 948 CATCHMASTER	B	10	2465.27
RING 158H - HPS20L MALVEX	B	10	239.15
VALV BOLA INOX 304 2" 1000WOG SUN	B	10	2685.83
HP BEARING 180F4104 DANFOSS	B	10	12694.2
ROD S102 - HPS20L MALVEX	B	10	8795.93
ANILLO PRESION INOX 304 3/8"	B	10	17.65
RESPIRADOR 3M 7500 MEDIA CARA T=M 7502	B	10	1402.8
LIJA FIERRO Nº 60-2	B	10	63.22
ANILLO PLANO FONOS 5/8"	B	10	34.63
CHISPERO TRIPLE	B	10	242.2
TUERCA HEX AC 1/2" UNC G8	B	10	13.74
RODAMIENTO 6204-2Z-C3 SKF	B	10	1184.09
GAS ARGON	B	10	5649
ELECTRODO TUNGSTENO E3 3/32"	B	10	186.69
BROCA HSS COBALTO 5/32"	B	10	67.49

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
PINTURA DURAPOX 950 VERDE NILO 1475 A+B	B	10	2949.41
POLO C/REDONDO ALGODON AZUL T=S	B	10	230.46
PERFORADOR M-73 ARTESCO	B	10	109.29
MANGO TELESCOPICO 2975-5 VIKAN	B	10	2864.32
CORREA NYLON AMARILLO	B	10	68
RECOGEDOR PLAST 23CM AZUL	B	10	137.34
BOTIN SEG MANRIQUE S08 HUSKY PU T=43	B	10	1666
CAMISA DRILL BEIGE M/L T=S	B	9	1225.76
RESPIRADOR 3M 7500 MEDIA CARA T=L 7503	B	9	2036.82
LOWERING VALVE ASSY B - HPS20L MALVEX	B	9	8158.91
CASCO SEG 3M H-705R T-I CL-CGE ROJO	B	9	1051.61
PILA AA ALCALINA	B	9	85.85
BOLSA PLAST TRANSP 12 X 17" 100UN	B	9	66.08
PLUMON INDELEBLE Nº 25 ROJO	B	9	44.76
TARUGO PLAST 3/8"	B	9	46.76
CINTA MASKING TAPE 2" X 40YD	B	9	333.37
GOMA BARRA UHU 21GR	B	9	65.04
PLATINA INOX 304 1/4" X 1 1/2" X 20'	B	9	4829.77
ARNES NYLON 3ANILLOS 1191205 PROTECTA	B	9	1616.42
TUERCA HEX INOX 304 1/2" UNC	B	9	39.42
NIPLE PVC 1" X 3"	B	9	243.36
CINTILLO PLAST 2.4 X 140MM	B	9	41.06
ANILLO PLANO AC 5/8" G8	B	9	34.77
GUANTE LATEX QUIRURGICO R&G 50PAR T=M	B	9	339.49
ABRAZADERA T20-16 21-38MM TITAN	B	9	683.51
BOTIN SEG MANRIQUE N08-12 HUSKY PU T=43	B	9	2156
ESCOBA NYLON 41CM ROJO	B	9	446.99
REMACHE CIEGO POP INOX 1/8" X 1/2"	B	9	253.12
VASO DESCARTABLE	B	9	231.5
CONO HILO 1KG	B	8	164.28
STOVE BOLT GALV 3/16" X 3"	B	8	9.36
PERNO HEX AC 1" X 2" UNC G2	B	8	981.48
CORREA NYLON AZUL	B	8	58
CAMISA DRILL CELESTE M/L T=S	B	8	1297.8
PANTALON JEAN AZUL P/DAMA C/LOGO T=32	B	8	476.76
GRASA SHELL GADUS S2 V100 3	B	8	2147.41
LENTE 3M SF202AF PC-GRIS AE/AR	B	8	61.17
CASCO SEG 3M H-704R T-I CL-CGE VERDE	B	8	766.62
TINTA TAMPON AZUL	B	8	7.6
SILICONA SPRAY SAPOLIO 360ML	B	8	70.02
CAMISA DRILL BLANCO M/L T=S	B	8	788
CAMISA DRILL AZUL M/L T=L	B	8	996
DISCO CORTE A30TBF 4 1/2" X 7/8" X 1/8"	B	8	329.42
ANILLO PLANO FONO 3/8"	B	8	7.77
BROCHA NYLON 1 1/2" TUMI	B	8	84.72
CINTILLO PLAST 5 X 300MM	B	8	50.21
PERNO HEX AC 5/8" X 4" UNC G8	B	8	653.45
PINTURA DURAPOX 950 BLANCO 1700 A+B	B	8	2841.49

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
CAMISA OXFORD CELESTE M/L T=S	B	8	182.46
ANILLO PLANO INOX 316 3/8"	B	8	58.63
KIT VALVULA PRESION 1121SD MALVEX	B	8	6797.89
SUSPENSION CASCO MSA FAS-TRAC III V-GARD	B	8	229.03
PERNO HEX AC 5/8" X 3" UNC G2	B	8	222.89
REMACHE CIEGO POP ALUM 3/16" X 3/4"	B	8	94.92
PERNO HEX GALV 5/8" X 2 1/2" UNC G2	B	8	133.45
O-RING 157-1 - HPS20L MALVEX	B	8	236.6
CHALECO SEG DRILL REFLECTIVO NARANJA XL	B	8	508.5
POLO C/REDONDO ALGODON VERDE T=L	B	8	115.35
CHOMPA JORGE CHAVEZ LANA BLANCO T=M	B	8	570.7
RACOR FILTER ELEMENT 2020N-02 PARKER	B	8	983.75
ESCOBA NYLON 41CM AMARILLO	B	8	370.08
PERNO HEX INOX 304 3/8" X 1 1/4" UNC	B	7	138.94
TAPON MACHO NYLON 2" 55 X 20MM	B	7	5600
GUANTE DESECHABLE NITRILO 9905PF T=L	B	7	117.49
CALCETIN NYLON/ALGODÓN TP-RW33 T=XL	B	7	510.33
PANTALON IMPERMEABLE HIPORA NARANJA T=XL	B	7	1530
DUST PROOF RING 156 - HPS20L MALVEX	B	7	3664.49
TABLILLA ENGOMADA TRAPPER 2UN BELL	B	7	546
ANILLO PRESION INOX 304 3/4"	B	7	117.02
LOAD ROLLER AXLE SF114 - HPS20L MALVEX	B	7	4156.81
ANILLO PLANO INOX 304 3/4"	B	7	181.7
ANILLO PLANO GALV 3/16"	B	7	15.45
LLAVE LAVADERO CISNE 1/2" CROMO	B	7	3978.7
CONTACT CLEANER QD 82130 CRC 11ONZ	B	7	128.6
PAPEL LUSTRE AMARILLO	B	7	6.36
BORRADOR LAPIZ BLANCO	B	7	7.5
JABON ANTIBACTERIAL 130GR	B	7	350.55
GUANTE NITRILO BEST NKS24-10 RUGOSO T=L	B	7	350.18
DISCO CORTE A30TBF 7" X 7/8" X 1/8"	B	7	82.54
ANILLO PRESION FONOS 3/4"	B	7	23.37
PERNO HEX AC 1/2" X 4" UNC G8	B	7	55.72
PERNO HEX GALV 1/2" X 2" UNC G2	B	7	56.49
BOTA PETROLERA NEGRA 02020007SEGUSA T=44	B	7	147.7
PERNO EXP ZINC 5/8" X 3 1/2" UNC	B	7	91
APLICADOR SILICONA AMARILLO F3C	B	7	77.13
POLO C/REDONDO ALGODON VERDE T=M	B	7	259.2
DISCO CORTE A60TBF 7" X 7/8" X 1/16"	B	7	119.8
POLO C/REDONDO ALGODON AZUL T=M	B	7	278.88
REDUCC BUSHING INOX 304 1/2" A 3/8"	B	7	101.11
REFLECTOR CTEMPO HPI-T 400W 220V PHILIPS	B	7	4424.97
GRASA MOBIL POLYREX EM	B	7	2289.64
ESCOBA NYLON 41CM PLOMO	B	7	187.68
BOTIN SEG MANRIQUE S08 HUSKY PU T=44	B	7	980
BLOCK GUIA VENTA HIELO/AGUA100UN A5 2COP	B	7	906.86
PLUMON PIZARRA JUMBO Nº 123 AZUL	B	7	25.44
TUERCA HEX AC 3/8" UNC G8	B	6	6.05

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
RODAMIENTO 6309-2RS1 SKF	B	6	5752.46
PLUMON PIZARRA JUMBO Nº 123 NEGRO	B	6	25.5
RESPIRADOR C/COMPLETA 3M 6800 T=M	B	6	3318.43
FILTRO COALESCENTE KR1100-015P	B	6	33859.86
ACEITE FRISO 495 ALTA PENETRACION 20ONZ	B	6	953.05
SPRING S145 - HPS20L MALVEX	B	6	5772.81
OIL FILTER FG214-200 MAYEKAWA	B	6	19568.03
RETAINING RING S152 - HPS20L MALVEX	B	6	242.87
RODAMIENTO 6207-2RSR-C3-L38 FAG	B	6	130.09
COUPLING KIT 180F4106 DANFOSS	B	6	15749.28
GUANTE DESECHABLE NITRILO 9905PF T=M	B	6	151.38
WHEEL FRAME SF120 - HPS20L MALVEX	B	6	3443.81
CUADERNO ESPIRAL CUADRICULADO A-4 200HJA	B	6	90.15
LUNA RECTANGULAR NEGRA Nº 12	B	6	45.2
GUANTE BEST INSULATED SUPER FLEX 7510	B	6	295.56
DISCO DESBASTE A24UBF 7" X 7/8" X 1/4"	B	6	136.64
CEPILLO NYLON LAVAROPA C/ASIDERO	B	6	89.83
PERNO HEX INOX 304 3/8" X 1 1/2" UNC	B	6	91.72
TUERCA HEX INOX 304 3/4" UNC	B	6	75.02
WINCHA CUBIERTA POLIMERO 5M	B	6	213.84
CAMISA DRILL AZUL M/L T=S	B	6	1245
CINTILLO PLAST 2.5 X 100MM	B	6	7.78
KIT ACCESORIO VALVULA 1121SW MALVEX	B	6	2426.87
H-LINK SF113 - HPS20L MALVEX	B	6	14007.12
PERNO HEX INOX 304 3/8" X 1" UNC	B	6	134.61
GUANTE NEOPRENO M/L BEST 6784 T=10	B	6	258.84
JALADOR ULTRAHIGIENICO 7160-2 VIKAN	B	6	1622.16
CHOMPA JORGE CHAVEZ LANA BLANCO T=L	B	6	482.9
PAPEL BOND ECOLOGICO A5 75GR	B	6	94.38
INTERRUPTOR TERMOMAG A9F74332 SCHNEIDER	B	6	1956.01
BLOCK INDUCC CAPACITA SIMULACRO	B	6	478.25
LEJIA HIPOCLORITO SODIO 5% 1GL	B	6	77.28
FILTRO 3M 2097 POLV/HUM/NEBL/VO NIO P100	B	6	306.57
ESCOBA NYLON 41CM VERDE	B	6	273.31
RECOGEDOR PLAST 23CM AMARILLO	B	6	151.99
RECOGEDOR PLAST 23CM PLOMO	B	6	98.18
BOLSA PLAST 21" X 24" BLANCO C/ASA 100UN	B	6	316.88
JARRA PLAST MEDIDORA 1LT C/TAPA	B	6	210.15
BOTIN SEG MANRIQUE S08 HUSKY PU T=39	B	6	1078
FORMATO CTRL INGRESO EQP COMPUTO	B	6	277.8
MANOMETRO GL 100PSI 100MM VC 1/2" NPT	B	5	1132.27
CINTILLO PLAST 8 X 550MM	B	5	134
MANOMETRO GL 100BAR 100MM VC 1/2" NPT	B	5	5493.06
PANTALON DENIM AZUL T=30	B	5	222.18
CINTA SIERRA INOX 20 X 0.6 X 3150MM	B	5	4441.71
PANTALON IMPERMEABLE HIPORA AMARILLO T=M	B	5	881.67
STRIP LOW TEMP RIBBED 3MM X 12" -40°C	B	5	14139.85
PERNO EXP INOX 304 3/8" X 3" UNC	B	5	280.33

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
DESALOJADOR HUME UMP HD90 FRIXO 20ONZ	B	5	1007.49
LLAVE LAVATORIO STD 1/2" CROMO	B	5	770.36
CINTA MASKING TAPE 1" X 40YD	B	5	75.36
CAMISA OXFORD CELESTE M/C T=S	B	5	139.06
CAMISA DRILL AZUL M/L T=XL	B	5	445.48
TABLERO ACRILICO MEDIO OFICIO	B	5	20.76
TRAMPA CAPTURA VIVA 201 TOMAHAWK	B	5	247.18
ANILLO PLANO FONO 1"	B	5	27.85
ANILLO PRESION FONO 3/8"	B	5	5.62
CABLE VULC TTRF-70 NLT 2X14AWG 300/500V	B	5	9744.98
PERNO HEX AC 1/2" X 2" UNC G8	B	5	28.89
TENAZA A TIERRA 300AMP	B	5	252.53
PAPEL TOALLA MULTIFOLD SCOTT 175HJA	B	5	172.69
CINTILLO PLAST 3.6 X 150MM	B	5	34.41
ESLINGA SOLDADOR DOBLE 1228186 ARSEG	B	5	3035.84
PERNO HEX INOX 304 5/8" X 6" UNC	B	5	3169.23
EMBUDO PLAST MEDIANO	B	5	30.1
BROCA P/CONCRETO 3/8" X 120MM	B	5	139.04
CABLE CTRL GPT 14AWG NEGRO	B	5	616.7
PINTURA DURAPOX 950 NEGRO 1725 A+B	B	5	542.96
BLOCK REGISTRO PRUEBA ALCOTEST A4	B	5	160
BROCA HSS COBALTO 1/2"	B	5	535.34
BOTIN SEG MANRIQUE N08-12 HUSKY PU T=44	B	5	882
DADO TOMACORRIENTE 2P 16A 5025 BTICINO	B	5	768.44
RECOGEDOR PLAST 23CM VERDE	B	5	103.27
BALDE PLAST TRANSP 12LT C/TAPA	B	5	1094.8
CINTA DE EMBALAJE COLOR HABANO	B	5	50.58
ETIQUETA POLEOLEFINA CELESTE 152X100MM	B	5	1053.68
BLOCK INSPECCION INSTALACIONES SEDES	B	4	173.95
ANILLO PLANO FONO 3/4"	B	4	26.63
GORRO CACHUCHA CUERO CROMO SOLDADOR	B	4	62.16
PLUMON PIZARRA JUMBO Nº 123 VERDE	B	4	21.66
ANTICORROSIVO JET ZINC PRIMER 910 A+B+C	B	4	3195.1
UNION SIMPLE FONO 3/8"	B	4	15.84
PLATINA AC A36 3/8" X 2 1/2" X 20'	B	4	2561.99
TUBO VIDRIO LINEA ROJA 5/8"X10 1/4"DURAN	B	4	303.17
CAMISA DRILL VERDE M/L T=S	B	4	296
CAMISA DRILL VERDE M/L T=L	B	4	408
CHOMPA JORGE CHAVEZ LANA CELESTE T=S	B	4	385.2
CORREA NYLON VERDE	B	4	40.5
RETAINING COVER S143 - HPS20L MALVEX	B	4	542.97
O-RING 161H - HPS20L MALVEX	B	4	300.38
GUARDAPOLVO POPELINA VERDE T=L	B	4	636.97
RODAMIENTO 6307-2RS1-C3 SKF	B	4	94.61
ANILLO PLANO INOX 304 7/8"	B	4	44
STRETCH FILM MANUAL 9" 20µM X 286M	B	4	166.76
CINTA PLAST PELIGRO 5" AMARILLO	B	4	333.54
SOBRE MANILA OFICIO	B	4	8.87

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
CAMISA OXFORD CELESTE M/C T=XL	B	4	149.07
PANTALON DRILL AZUL T=34	B	4	333.3
BROCHA NYLON 1" TUMI	B	4	20
PERNO HEX INOX 304 3/8" X 2 1/2" UNC	B	4	23.91
PERNO HEX INOX 304 5/8" X 1 1/2" UNC	B	4	132.36
RETAINING COMPOUND LOCTITE 660 1.69ONZ	B	4	323.62
RESPIRADOR 3M 8214 SOLD/CORT NIOSH N95	B	4	287.12
BOTA PETROLERA NEGRA 02020007SEGUSA T=41	B	4	126.6
ELECTRODO SOLDAR TIG ER316L 1/16"	B	4	634.2
ARNES SOLDADOR KEVLAR 1170208 ARSEG	B	4	1845.59
CAMISA OXFORD CELESTE M/L T=XL	B	4	273.6
ABRAZADERA T10-00 8-12MM TITAN	B	4	16.24
CODO 90° GALV 1 1/2" 150LB H-H	B	4	157.91
BORNE BCE P/BATERIA	B	4	43.61
CINTILLO PLAST 4.8 X 200MM	B	4	17.51
RODAMIENTO 7307-B-EP SKF	B	4	160.67
CINTA SCOTCH 1/2" x 72 YARDAS	B	4	3.55
BALDE PLAST TRANSP 10LT C/TAPA	B	4	488.5
CODO 90° PVC 1" SP	B	4	25.14
ABRAZADERA T12-04 8-16MM TITAN	B	4	70.04
NIPLE INOX 304L SCH40 3/8" X 4"	B	4	481.54
TINTA PLUMON INDELEBLE 305 NEGRO 27.5ML	B	4	30.12
RODAMIENTO MUC-205 MSB	B	4	622.81
ABRAZADERA T20-28 33-57MM TITAN	B	4	287.57
GRIFO JARDINERO PVC 1/2" BLANCO	B	4	307.6
BLOCK REPORTE OBSERV NO CONFORME	B	4	385.6
VISOR PC ROCKET IR 5.0 STEELPRO	B	4	539.15
ESCOBA NYLON 41CM NARANJA	B	4	154.92
RECOGEDOR PLAST 23CM NARANJA	B	4	88.8
ANTICRUSTANTE ANCOCREAT 5695-M ANCO 5GLN	B	4	1947.09
ACEITE MOBIL 4T 20W-50 1/4GL	B	4	252.27
INTERRUPTOR DIFEREN A9R71225 SCHNEIDER	B	4	4423.02
MANGO ALUM 31X1510MM 2937-4 VIKAN	B	4	772.14
TAPA DOSIFICADORA RETRACTIL P/BOTELLA	B	4	53
BIDON PLAST VACIO C/TAPA 20LT/5GL	B	4	461.3
ETIQUETA POLEOLEFINA ROJO 152X100MM	B	4	919.12
ETIQUETA POLEOLEFINA NARANJA 152X100MM	B	4	919.12
CEPILLO NYLON LAVAROPA C/ASIDERO	B	3	61.02
GUARDAMOTOR GV2P21 SCHNEIDER	B	3	970.96
MASCARILLA FACIAL DESCARTABLE BLANCO	B	3	344.36
CAMISA DENIM AZUL M/L T=S	B	3	103.03
BOTA DESCARTABLE C/LAZO R&G 100UN	B	3	644.1
GEAR & WIRE ROPE LUBE CRC 400ML	B	3	275
PANTALON DRILL CELESTE T=36	B	3	215.1
BLUSA OXFORD CELESTE M/C T=S	B	3	340
BLUSA OXFORD CELESTE M/L T=S	B	3	369.2
BLUSA OXFORD CELESTE M/L T=L	B	3	303.2
CASACA IMPERMEABLE HIPORA AMARILLO T=M	B	3	338.01

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
SEALING PLATE OUT 180F4129 DANFOSS	B	3	35299.1
SEALING PLATE IN 180F4128 DANFOSS	B	3	35299.1
CAMISA DENIM AZUL M/L T=L	B	3	103.56
ANILLO PLANO INOX 304 1/4"	B	3	2.4
CAJA RECTANGULAR PVC 2" X 4"	B	3	2.95
ROLLER F119 - HPS20L MALVEX	B	3	822.08
PULL ROD AXLE SF122 - HPS20L MALVEX	B	3	1097.75
SPRING COVER ASSY M - HPS20L MALVEX	B	3	815.46
EMBUDO PLAST 266 REY PLAST IND	B	3	23.58
ELECTRODO SOLDAR E6011 CELLOCORD 3/32"	B	3	306.13
VISOR 3M 6898 P/RESPIRADOR 6000	B	3	704.12
ACEITE SHELL OMALA S2 G-680	B	3	4858.73
ACEITE SHELL TELLUS S2 M-68	B	3	1714.15
BALON GAS PROPANO 10KG	B	3	74.81
PERNO HEX AC 1/4" X 3 1/2" UNC G2	B	3	5.85
PERNO HEX AC 3/8" X 2 1/2" UNC G2	B	3	9.58
PERNO HEX AC 7/8" X 4" UNC G8	B	3	147.89
NEEDLE D-5 FISCHBEIN	B	3	39.29
BLOCK GUIA SALIDA PORTERIA + 2COP	B	3	63.67
PALA ERGONOMICA 5600-5 VIKAN	B	3	945.8
ABRAZADERA T30-12 18-32MM TITAN	B	3	41.41
DESATORADOR JEBE P/INODORO	B	3	30
ABRAZADERA UNISTRUT GALV 1 1/4"	B	3	62.23
BROCA P/CONCRETO 5/8"	B	3	53.6
CINTA MASKING TAPE 1/2" X 40YD	B	3	4.6
BARNIZ AISLANTE AC-46 DOLPHS 20ONZ	B	3	417.1
LUBRICANTE NCH RESOLVE 12.5ONZ	B	3	240
ANILLO PLANO GALV 5/8"	B	3	9.7
PANTALON DRILL VERDE T=32	B	3	268.66
PANTALON DRILL VERDE T=30	B	3	293.6
JALADOR MANO ULTRAHIGIENICO 4769-3 VIKAN	B	3	83.07
CUCHARON SOPERO INOX N°14	B	3	237.16
CUCHARA SOPERA MESA INOX 18/0	B	3	2.11
BAGUETA VIDRIO 6 X 200MM	B	3	9.73
NITROGENO GASEOSO	B	3	870
ANILLO PRESION ZINC 5/8"	B	3	8.43
BOMBA MANUAL TIPO RELOJ 1"	B	3	1863.96
NIPLE GALV SCH40 1 1/2" X 6"	B	3	22.84
TERMOMETRO DIG FI-40L GLOBAL SENSORS	B	3	1181.58
BLOCK GUIA CTRL EMPAQUE PT A4 3COP 100UN	B	3	242.5
BOLSA PEBD CRISTAL 23 X 37CM X 3MM/PULG	B	2	33
ANILLO PLANO AC 7/8"	B	2	11.34
TUERCA HEX AC 3/4" UNF G2	B	2	23.76
TERMINAL AISLADO HORQUILLA 12-10AWG 3/16	B	2	0.3
SELLO MEC 21 1 3/4"CA/CR-NBR SEALCO	B	2	191.08
REPUESTO P/CHISPERO TRIANGULAR	B	2	25.39
CAMISA DRILL BLANCO M/L T=XL	B	2	105.6
MANOMETRO GL 150PSI 100MM VC 1/2" NPT	B	2	150.63

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
BOMBA MANUAL POLIPROPILENO EZI ACTION200	B	2	379.75
REDUCC CAMP PVC 1 1/2" A 1/2" SP	B	2	6.78
DESINCRUSTANTE BIODEG QUITA-SARRO	B	2	41.46
ARNES P/RESPIRADOR 3M 6281 SERIE 6000	B	2	9.18
CAMARA NEUMATICO 6.5X1010 P/MONTCARGA	B	2	123.73
GEAR SHAFT TXK 1TN	B	2	176.1
CHAIN WHEEL TXK 1TN	B	2	757.2
GRID 0762811 - FALK 1030T	B	2	327.64
ELECTRODO SOLDAR TIG ER308L 1/8"	B	2	1433.14
RODAMIENTO 6209-2RSR-L38 FAG	B	2	84.5
SIDE PLATE 180F4108 DANFOSS	B	2	6178.41
DESINFECTANTE ORGANICO DESF-FOG 1GL	B	2	330
ANILLO PRESION INOX 304 1/4"	B	2	16.2
ELECTRODO SOLDAR E7018 SUPERCITO 3/32"	B	2	6.58
H-LINK AXLE SF121 - HPS20L MALVEX	B	2	850.05
BLOCK VALE SUMINISTRO 1/2 OF + 1COP	B	2	15.35
SILICONA GREY 999 GASKET MAKER ABRO 85GR	B	2	10.84
CANDADO BCE 40MM	B	2	136.1
CINTA SCOTCH 3/4" 72YD	B	2	16.14
LINEA SUJECION 3M 209550-4-0-24	B	2	0.01
BALDE PLAST TRANSP 20LT C/TAPA	B	2	39.84
CAMISA DRILL AZUL M/C T=XL	B	2	0.04
CAMISA DRILL AZUL M/C T=L	B	2	0.06
CINTA EPSON ERC-38	B	2	103.83
BROCA HSS 1/8"	B	2	0.02
PERNO EXP ZINC 3/8" X 3" UNC	B	2	48.85
SILICONA ROJA RTV ABRO 3ONZ	B	2	23.12
TARUGO PLAST 3/16"	B	2	9.44
TUERCA HEX AC 5/8" UNC G8	B	2	10.51
TUERCA HEX FONO 1/4" UNC	B	2	0.8
SEAL 3S-9643 CAT	B	2	99.72
GUANTE SHOWA 377 NITRILO FOAM GRIP T=07	B	2	48.8
PERNO HEX AC 1/2" X 2" UNC G2	B	2	5.51
BOTA QUIMICA 02020003 SEGUSA T=39	B	2	20.05
BOTA QUIMICA 02020003 SEGUSA T=44	B	2	20.1
BOTA PETROLERA NEGRA 02020007SEGUSA T=40	B	2	63.3
BOTA PETROLERA NEGRA 02020007SEGUSA T=42	B	2	42.2
CHOMPA JORGE CHAVEZ LANA AZUL T=XXL	B	2	46.91
CURVA PVC 3/4" SEL BLANCA SP	B	2	7.08
ABRAZADERA T20-10 14-27MM TITAN	B	2	35.2
ANILLO PLANO INOX 304 5/16"	B	2	16.01
PERNO HEX AC 1/2" X 3 1/2" UNC G2	B	2	10.72
STOVE BOLT GALV 3/16" X 2"	B	2	0.76
CINTILLO PLAST 4.8 X 300MM	B	2	2
UNION SIMPLE PVC 1" C-10 SP	B	2	13.6
PINTURA IMPRIMANTE BLANCO 5KG	B	2	5.04
TINTA TAMPON NEGRO	B	2	1.9
NIPLE PVC 2" X 6"	B	2	10.5

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
GUARDAMOTOR GV2P16 SCHNEIDER	B	2	297.75
RACOR RAPIDO RECTO GWS8-0 CKD	B	2	345.56
TAPA PLAST ASIEN TO P/INODORO	B	2	431.28
TUBO CONDUIT GALV 1" FLEXIFORRO PVC	B	2	163.65
CADENA INOX 316 3/8"	B	2	600.02
CINTILLO PLAST 4.8 X 250MM	B	2	2
JALADOR MANO ULTRAHIGIENICO 4769-6 VIKAN	B	2	41.54
BARNIZ AISLANTE STERLING F-2106	B	2	97.15
TOCA TELA BLANCO	B	2	610
ARNES 3M 7581 P/RESPIRADOR 7500	B	2	176.22
ABRAZADERA T20-06 11-20MM TITAN	B	2	160
BROCA HSS COBALTO 1/8"	B	2	120.19
LLAVE FRANCESA 10"	B	2	298.38
CALIBRADOR VERNIER PVC 150MM	B	2	36.52
PANTALON DRILL AZUL T=M	B	2	120
PANTALON DRILL BEIGE T=M	B	2	28.6
PANTALON DRILL VERDE T=L	B	2	0
BRAKE FLUID DOT4 0892 009 25WURTH 250ML	B	2	45.39
RODAMIENTO MUC-205 JIB	B	2	135.76
TUBO FLUORESCENTE T8 18W RICKY VIOLETA	B	2	1434.63
BOTIN SEG MANRIQUE S08 HUSKY PU T=38	B	2	392
LINEA RETRACTIL 11' 3100426 PROTECTA	B	2	648
RECOGEDOR VERTICAL 5662-2 VIKAN	B	2	983.73
JALADOR CONDENSADO 400MM 7716-5 VIKAN	B	2	531.87
MANGO TELESCOPICO ALUM 2973-5 VIKAN	B	2	949.71
CEPILLO EXTRA DURO 7041-4 VIKAN	B	2	254.09
ENVASE PLAST C/TAPA 1LT	B	2	17.7
ESCALERA TIJERA FV 8PASOS 136KG	B	2	1305.62
CAJA PERIQUERA TAPA 32.6X100.5X17.8CM	B	1	96.07
CORDON SUJECION GAFAS	B	1	1.05
SEAL 9L-9098 CAT	B	1	124.7
NIPLE INOX 304 SCH40 3/8" X 2"	B	1	5
ANILLO PRESIÓN INOX 304 1/2"	B	1	7.52
ANILLO PRESIÓN FONO 1"	B	1	1
PERNO HEX AC 1 1/4" X 12" UNC G8	B	1	29.09
TUERCA HEX AC 7/8" UNC G8	B	1	0.5
TUERCA HEX AC 5/16" UNF G8	B	1	0.5
TERMOMETRO VC 3" 0-150°C BUL 3 X 1/2"NPT	B	1	488.58
PANTALON DENIM AZUL T=28	B	1	31.4
PANTALON DENIM AZUL T=34	B	1	100.86
SILICONA ROJA 2400 10ONZ ABRO	B	1	0.04
RODAMIENTO NU-210-ECJ SKF	B	1	2
ACEITE SHELL RIMULA D-10	B	1	95.87
GRID 0762813 - FALK 1050T	B	1	62.64
CAMISA DRILL BEIGE M/L T=XL	B	1	129.6
TERMOMETRO HC 3" 0-150°C CNX 1/2" NPT	B	1	0.08
ICTIOMETRO ALUM 60CM	B	1	406.78
GRID 0758251 FALK 1080T-10B	B	1	352.17

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
SANITIZANTE BACTISAN SPRAY SCOTT 400ML	B	1	80.52
CONTROLADOR TC-900RI CLOCK/10 FULL GAUGE	B	1	144.2
RESPIRADOR 3M 8247 VAPOR ORGANICO R95	B	1	0.18
PANTALON JEAN AZUL P/DAMA C/LOGO T=34	B	1	0.01
CEPILLO LAVADO PARED 305MM 7060-4 VIKAN	B	1	204
PLANCHA GALV 2MM X 4' X 8' HCO 1/4"X3/8"	B	1	0.2
LANA MINERAL C/MALLA 2" 1 X 4M	B	1	1015.52
PORT PLATE BRINE 180F4102 DANFOSS	B	1	1516.14
PORT PLATE SEA WATER 180F4103 DANFOSS	B	1	1494.83
DESALOJADOR HUMEDAD NC123 PLUS	B	1	0.05
BREA	B	1	120
ESCOBA BLANDA/DURA 410MM 3174-3 VIKAN	B	1	249.09
TINTA PLUMON INDELEBLE ROJO 27.5ML	B	1	4.64
ACEITE CAT 8T-9582 80W-90	B	1	394.4
CASCO SEG 3M H-706R T-I CL-CGE NARANJA	B	1	0.04
CASCO SEG 3M H-708R T-I CL-CGE GRIS	B	1	0.04
RODAMIENTO 7313-B-MP-UA FAG	B	1	794.06
SUSPENSION CASCO 3M H-700-RS4 RATCHET	B	1	0.46
PAPEL LUSTRE AZUL	B	1	2.4
BLOCK COMPROBANTE CAJA + 1COP	B	1	37.29
ACEITE SHELL OMALA S2 GX 220	B	1	100.65
ACEITE SHELL OMALA S2 G-460	B	1	96.15
BENCINA P/EQP ELECTRONICO	B	1	45.45
PEGAMENTO SOLDIMIX 10 MINUTOS A+B 35GR	B	1	5
PERNO HEX AC 3/8" X 3" UNC G2	B	1	0.3
PINTURA LATEX CPP PATO BLANCO HUMO	B	1	0.04
TUERCA HEX AC 5/16" UNC G2	B	1	0.5
TUERCA HEX INOX 304 1" UNC	B	1	0.2
REDUCC BUSHING INOX 3/8" A 1/4"	B	1	21
BOTA QUIMICA 02020003 SEGUSA T=38	B	1	0.02
BOTA QUIMICA 02020003 SEGUSA T=40	B	1	0.2
BOTA QUIMICA 02020003 SEGUSA T=41	B	1	0.3
CODO 90° GALV 1" 150LB H-H	B	1	7.41
GDAPOLVO POPELIN M/C C/CPCHA CELESTE T=L	B	1	29.11
ELECTRODO SOLDAR TIG ER316L 3/32"	B	1	0.2
ELECTRODO SOLDAR E312-16 INOX 29/9 3/32"	B	1	0.1
RODAMIENTO UC-205-SS FSQ	B	1	90.5
RELE TERMICO LRD12 SCHNEIDER	B	1	237.62
TOMACORRIENTE IND PKF32W734 SCHNEIDER	B	1	28.46
CARBON BRUSH 6.3X16X22MM P/GWS BOSCH	B	1	0.01
ABRAZADERA T508 52-57MM TITAN	B	1	13.2
VALV BLOW 4000A 1 1/2" 250LB EVERLASTING	B	1	3609.8
CABLE VULC TTRF-70 NLT 3X10AWG 300/500V	B	1	2
EMPAQ VITORITE 1/16" X 1M	B	1	0.01
RODAMIENTO 6207-2RS1 SKF	B	1	0.01
TUERCA HEX INOX 304 5/16" UNC	B	1	0.25
TUBO PVC 4" X 3M SAP SP	B	1	487.44
UNION SIMPLE GALV 2"	B	1	4.6

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
TUBO POLIURETANO 8 X 5MM TU0805W SMC	B	1	83.7
GUANTE NEOPRENO BEST 5122-10 M/C	B	1	0.04
RODAMIENTO 6311-2ZR-C3 FAG	B	1	144.51
GRASA FRIXO 177 PREMIUM NLGI-2	B	1	57.07
ACEITE JBT FOODTECH FORMULA 410 3.8LT	B	1	1939.44
AGUJA ARRIERO	B	1	0.4
ALICATE MECANICO 8"	B	1	14.61
PULSADOR PARADA XB4BS8442 SCHNEIDER	B	1	69.85
RODAMIENTO 6203-2ZR-C3 FAG	B	1	17.12
ACEITE SHELL RIMULA R4X 15W-40	B	1	2918.3
FILTRO 3M 2071 POLV/HUM/NEB/VO NIOSH P95	B	1	103.76
CHALECO SALVAVIDAS RSCY-A5 JIAXING	B	1	597.18
BATERIA S-1233 PRO LM 33PLACAS 12V ETNA	B	1	1255.04
ACEITE MOBIL MOBILUBE HD 80W-90 BLD 5GL	B	1	790.6
MANGO ALUM 31X1310MM 2935-2 VIKAN	B	1	450
RECOGEDOR VERTICAL 5662-4 VIKAN	B	1	364.92
ESCOBA SUAVE 610MM 3199-2 VIKAN	B	1	328.77
MANGO ALUM 31X1510MM 2937-3 VIKAN	B	1	180.9
RECOGEDOR VERTICAL 5662-3 VIKAN	B	1	243.99
ANTIINCRUSTANTE SOKALAN RO-400	B	1	608
ANTIINCRUSTANTE ACIDO SUNOL GI-1500	B	1	182.4
DESINCRUSTANTE ALCALINO SUNOL GI-1600	B	1	182.4
BIOCIDA NO OXIDANTE SUNOL GI-1400	B	1	304
POLIAMINA CATIONICA SUNOL CC-391	B	1	304
ESCALERA FIJA AC 3PASOS 450KG	B	1	1422.96
REFRACTOMETRO MASTER-53A ATAGO	B	1	1350.17
(I)ACEITE JMTFOODTECH FORMULA 420 GEAR	C	0	8,203.00
(I)ACEITE MOBIL VELOCITE DX ISO 22	C	0	275.20
(I)ACEITE SHELL CLAVUS 32	C	0	196.50
(I)ACEITE SHELL CLAVUS 68	C	0	18.90
(I)ACEITERA DE MANO 0.5LT	C	0	11.91
(I)ACOPLAMIENTO PWE-480 X 140MM MYCOM	C	0	10,319.82
(I)ACOPLAMIENTO PWF-230 X 140MM MYCOM	C	0	8,023.50
(I)ACOPLE HD ESTILO 995 90MM LEDE P/HDPE	C	0	316.29
(I)ADAPTADOR GAS 31" P/ESTUFA PORTATIL	C	0	15.84
(I)ADJUSTING WASHER 78533202 ALFA LAVAL	C	0	1,209.60
(I)AIR FILTER 02250131-496 SULLAIR	C	0	86.30
(I)AIR FILTER P527682 DONALDSON	C	0	141.81
(I)ALAMBRE DE COBRE ESMALTADO # 24	C	0	169.91
(I)ALAMBRE DE COBRE ESMALTADO # 29	C	0	26.21
(I)ALAMBRE DE COBRE ESMALTADO # 30	C	0	25.02
(I)AMONIO HIERROSULFATO DODECAHIDRATO1KG	C	0	462.00
(I)AMORTIGUADOR JEBE 1 1/4"X 5 3/4"X 7"	C	0	38.40
(I)AMORTIGUADOR JEBE 1 5/16"X 3"X 1 1/2"	C	0	12.80
(I)ANILLO CAUCHO 140MM	C	0	5.08
(I)ARNES SOLDADOR 3M SATURNO 1021	C	0	416.70
(I)ARNES SOLDADOR PVC 1170235 ARSEG	C	0	557.93
(I)ASSY TOOL 54324080 ALFA LAVAL	C	0	11.68

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
(I)BALASTRO BTA 36W 220V CSC PHILIPS	C	0	15.16
(I)BALL BEARING CS0780-E MYCOM	C	0	33.17
(I)BASE RELE 8 PINES RUZC2M SCHNEIDER	C	0	1.00
(I)BEARING CR0849-A MYCOM	C	0	67.20
(I)BISAGRA VAIVEN 90° 10"	C	0	19.65
(I)BOBINA SELENOIDE 204844 PARKER	C	0	491.96
(I)BOLETA PAGO EMPLEADOS/PAPEL CONTINUO	C	0	118.61
(I)BOLSA LAMINADA NY/PEBD 13X23CMX90µM	C	0	3,456.71
(I)BOLSA LAMINADA NY/PEBD 15X27CMX90µM	C	0	3,759.00
(I)BOLSA PEBD 20.5X27.5CM 3MM/PULG	C	0	176.43
(I)BOLSA PEBD 23x23cmx3mmp/76.2µ-CRISTA	C	0	8.00
(I)BOLSA PEBD 23x23cmx3mmp/76.2µ-CRISTA	C	0	652.80
(I)BOLSA PEBD 23X30cmX3mmp/76.2µCRISTA	C	0	287.92
(I)BOLSA PEBD 23X30cmX3mmp/76.2µCRISTA	C	0	158.40
(I)BOLSA PEBD 67.5 x 61 x 14.2 CM 3MMP	C	0	7,012.79
(I)BOLSA PEBD CRISTAL 23X40CMX3MIL/PULG	C	0	1,958.16
(I)BOLSA PEBD CRISTAL 4" X 8" X 2 UM	C	0	2,891.86
(I)BOLSA PEBD CRISTAL 5" X 10" X 2 UM	C	0	1,030.80
(I)BOLT RIM M12 9123903300 CAT	C	0	420.51
(I)BRAKE ASSY TXK 1TN	C	0	296.61
(I)BRAKE SPRING TXK 1TN	C	0	200.00
(I)BROCHE BOTON P/MALLA RASCHEL	C	0	42.50
(I)CABLE AC BALLENA 1/2" 6 X 24S+PPC	C	0	204.81
(I)CABLE CTRL 50455355 JUNGHEINRICH	C	0	2,712.83
(I)CABLE CTRL MORSE 301947-3-721N 6463	C	0	94.27
(I)CABO MANILA 3/4"	C	0	358.00
(I)CADENA PASO BL-834 3X4	C	0	460.62
(I)CADENA TRANSMISION DOBLE 1/2"	C	0	84.00
(I)CAJA CARTON 49.5 26.5 15.0 CM 15KG	C	0	90.42
(I)CAJA CARTON 54.0 35.5 22.5 CM 50LB	C	0	337.36
(I)CAJA CARTON B650C28.6x43.2x10.8cm10LB	C	0	30,809.70
(I)CAJA CARTON B650C28.6x43.2x10.8cm10LB	C	0	19,647.91
(I)CAJA CARTON B650C28.6x43.2x10.8cm10LB	C	0	2,188.06
(I)CAJA CARTON DOBLE 39X28.4X18.4CM 10KG	C	0	13,707.86
(I)CAJA CARTONDOBLE37.6X27.2X10.1CM 10LB	C	0	10,884.18
(I)CAJA PERIQUERA BASE 35.5X110X16CM	C	0	2,631.47
(I)CAJA PERIQUERA BASE 35.5X110X16CM	C	0	8,726.31
(I)CAJA PERIQUERA TAPA 37.1X111.5X16.3CM	C	0	2,496.86
(I)CAJA PERIQUERA TAPA 37.1X111.5X16.3CM	C	0	8,809.32
(I)CALCETA TERMICA T=42	C	0	60.00
(I)CALCETA TERMICA T=43	C	0	100.00
(I)CAMARA NEUMATICO 28X9-15 P/MONTCARGA	C	0	106.94
(I)CANDADO BL834 PASO 1"	C	0	27.85
(I)CANDADO MEDIO PASO SIMPLE 1/2"	C	0	4.80
(I)CANGILON PLAST CCHD 12" X 7" TAPCO	C	0	652.40
(I)CAP 50316155 JUNGHEINRICH	C	0	72.13
(I)CARBON BRUSH 12460 FISCHBEIN	C	0	55.56
(I)CARBON BRUSH 16 X 25 X 47MM	C	0	12.80

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
(I)CHAIN BAG ASSY TXK 1TN	C	0	338.98
(I)CHOMPA JORGE CHAVEZ LANA VERDE T=S	C	0	89.77
(I)CHUMACERA SSUCP 20412P PLASTIC ACCOR	C	0	184.59
(I)CHUMACERA SSUCP 205-E LDK	C	0	544.56
(I)CHUMACERA UCF 205-100 D1 NTN	C	0	288.00
(I)CHUMACERA UCF 207 D1 NTN	C	0	106.18
(I)CINTA ALGODON 3/4"	C	0	89.16
(I)CINTA BANDA CBT-325 5/8"X 116"TORREY	C	0	172.50
(I)CINTA EMBALAJE TRANSP 2"X 110Y C/LOGO	C	0	1,324.66
(I)CINTA FIBRA VIDRIO ENCAUCHADA 1/4"X2"	C	0	1,150.20
(I)CONDENSADOR 4.5 MFD 250V	C	0	35.20
(I)CONDENSADOR BLRCH258A310B48 SCHNEIDER	C	0	2,038.21
(I)CONMUTADOR CG-16 61331 CROMPTON	C	0	86.94
(I)CONMUTADOR T-0001600402E1N1 TELERGON	C	0	69.82
(I)CONTACTOR LC1D09B7 SCHNEIDER	C	0	119.90
(I)CONTACTOR SCHNEIDER LC1 D80AM7	C	0	490.50
(I)CONTRABRIDA GALV 6"	C	0	276.00
(I)CONTROLADOR TM221CE24R SCHNEIDER	C	0	4,464.12
(I)CONTROLLER BTC4100 4631000 BRAINCHILD	C	0	832.00
(I)CONTROLLER BTC9100 4631000 BRAINCHILD	C	0	230.00
(I)CORTADOR MANUAL STRETCH FILM WA300	C	0	5.92
(I)COVERING PLATE 54377681 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)CURVA PVC 4" SAP SP	C	0	25.40
(I)CYLINDER LIF 9305222010 CAT	C	0	1.00
(I)CYLINDER TILT 51103790 JUNGHEINRICH	C	0	1,295.27
(I)DIAFRAGMA JEBE-LONA 3/16" X 15 5"	C	0	0.00
(I)DISC SPRING TXK 1TN	C	0	200.00
(I)DISCO CORTE A30RBF 14" X 1" X 3/32"	C	0	3.78
(I)DISCO FRENO 50426638 JUNGHEINRICH	C	0	2,490.31
(I)DISMOUNTING TOOL 54355380 ALFA LAVAL	C	0	2,796.74
(I)DISTRIBU BOX 50448056 JUNGHEINRICH	C	0	1,605.24
(I)ECCENTRIC BOLT 50287379 JUNGHEINRICH	C	0	2,615.04
(I)ELECTRODO CORTE E900 CHAMFERCORD 1/8"	C	0	390.46
(I)ELEMENTO FLEX FRC 150 LOVEJOY	C	0	237.08
(I)ELEMENTO FLEX L 100 LOVEJOY	C	0	442.68
(I)ELEMENTO FLEXIBLE SURFLEX 5J	C	0	82.64
(I)EMPAQ CORDON JHON CRANE 1/2"150C/U	C	0	19.97
(I)EMPAQ CORDON JHON CRANE 3/8 100C/U	C	0	28.00
(I)EMPAQ CORDON JHON CRANE 5/16"100C/U	C	0	42.24
(I)EMPAQ CUADRADA AVKOPACK 1730 5/16"	C	0	1,224.23
(I)EMPAQ GOMA HANDHOLE 3 1/4X4 1/2X1/2"	C	0	13.57
(I)EMPAQ GRAF PURO C/HILO CARB5/16"MG970	C	0	385.00
(I)EMPAQ HANDHOLE 3/16"X 3 1/4"X 4 1/2"	C	0	32.00
(I)EMPAQ HANDHOLE OB 3 1/4X4 1/2X1/2"	C	0	59.32
(I)EMPAQ JEBE P/TUBO VIDRIO 5/8"	C	0	3.08
(I)EMPAQ PLANCH BELPA CSA50MG1/4"MONTERO	C	0	1,145.66
(I)EMPAQ PLANCH BelpacSA50MG3/16"MONTERO	C	0	1,452.78
(I)EMPAQ TRENZADA CUAD SINT C/TEFLON3/4"	C	0	195.00

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
(I)EMPAQ. GRAFITADA ASB. 5/8" CUAD	C	0	982.54
(I)EMPAQUET. CORDON JHON CRANE 1" 200C/U	C	0	185.36
(I)EMPAQUETADURA CUADRAD. TEFLONADA 1/4"	C	0	775.69
(I)ESCOBILLA HISOPO AC 2" X 4 1/4"	C	0	52.80
(I)ETIQUETA POLIOLEFINA AUTAD 60X38mm WH	C	0	281.33
(I)ETIQUETA POLIOLEFINA AUTAD 60X38mm WH	C	0	959.63
(I)ETIQUETA POLIOLEFINA AUTAD 60X38mm WH	C	0	309.27
(I)EXHAUST BELLOWS 214-6045 CAT	C	0	6,086.74
(I)FAJA "V" LISA 9.5 X 950	C	0	17.03
(I)FAJA "V" LISA A-45	C	0	69.72
(I)FAJA "V" LISA A-70	C	0	13.24
(I)FAJA "V" LISA B-32	C	0	56.28
(I)FAJA "V" LISA B-75	C	0	132.42
(I)FAJA "V" LISA B-77	C	0	66.84
(I)FAJA "V" LISA B-82	C	0	146.82
(I)FAJA "V" LISA B-89	C	0	49.38
(I)FAJA "V" LISA B-92	C	0	50.90
(I)FAJA "V" LISA B-97	C	0	287.10
(I)FAJA "V" LISA C-180	C	0	271.84
(I)FAJA "V" LISA C-81	C	0	104.12
(I)FAJA "V" LISA C-88	C	0	364.68
(I)FAJA "V" LISA C-89	C	0	350.84
(I)FAJA "V" LISA C-92	C	0	69.93
(I)FAJA "V" LISA D-144	C	0	40.96
(I)FAJA CORRUGADA VERDE 1.18X0.40CM VULC	C	0	1,675.72
(I)FAJA DENTADA 1922V 666	C	0	339.38
(I)FAJA EN "V" C-97	C	0	436.72
(I)FAJA SNT ALPHA20AA 2.8X300MM 13M2PLYS	C	0	557.12
(I)FAJA ZR-150XL OPTIBELT	C	0	51.03
(I)FECHADOR MF-0742	C	0	88.06
(I)FILTER ELEMENT 148H3131 DANFOSS	C	0	1,788.00
(I)FILTER ELEMENT 250028-032 SULLAIR	C	0	259.70
(I)FILTRO "Y"AC 3"250LB 60698SPIRAXSARCO	C	0	573.48
(I)FILTRO ACEITE L-30015 PUROLATOR	C	0	79.00
(I)FILTRO ACEITE PER-69 PUROLATOR	C	0	101.44
(I)FILTRO AIRE 0821-303400 BOSCH	C	0	12.80
(I)FILTRO AIRE AF-3438 PUROLATOR	C	0	489.15
(I)FILTRO AIRE AF-3701 PUROLATOR	C	0	630.00
(I)FILTRO AIRE AFL-1054 HD LYS	C	0	47.67
(I)FILTRO ELEMENTO PF58930 BALDWIN	C	0	3.78
(I)FILTRO FA 006-0066 DANFOSS	C	0	1.00
(I)FILTRO PETROLEO 2"X3 1/2"C/CANASTILLA	C	0	19.84
(I)FILTRO PETROLEO F-63180 PUROLATOR	C	0	15.85
(I)FILTRO PETROLEO FF-203 FLEETGUARD	C	0	48.77
(I)FILTRO PETROLEO PC-42 PUROLATOR	C	0	19.00
(I)FILTRO VENTILACION EN2325K ABB	C	0	677.39
(I)FOCO BAYONETA 21W 12V	C	0	5.12
(I)FRICTION PAD 31063709 ALFA LAVAL	C	0	399.68

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
(I)FRICTION PAD 31063784 ALFA LAVAL	C	0	399.68
(I)FRICTION PAD 71627 ALFA LAVAL	C	0	0.02
(I)FUEL FILTER 1R-0755 CAT	C	0	885.31
(I)FUEL WATER SEPARATOR 326-1641 CAT	C	0	1,126.68
(I)FUZE 28516750 355A/80V JUNGHEINRICH	C	0	93.20
(I)FUZE 50314453 30A/58V JUNGHEINRICH	C	0	128.16
(I)FUZE 51027777 250A/85V JUNGHEINRICH	C	0	174.80
(I)FUZE BOX 50423117 JUNGHEINRICH	C	0	917.60
(I)FUSIBLE T/CARTUCHO T0 ULTRAP 25A700V	C	0	359.10
(I)FUSIBLE VIDRIO AMERICANO 10A 250V	C	0	2.80
(I)FUSIBLE VIDRIO AMERICANO 15A 250V	C	0	11.34
(I)GASKET 19060400 ALFA LAVAL	C	0	1,077.50
(I)GASKET 1S-4295 CAT	C	0	18.69
(I)GASKET 22333003 ALFA LAVAL	C	0	380.48
(I)GASKET 2N-1587 CAT	C	0	6.05
(I)GASKET 4N-1151 CAT	C	0	85.73
(I)GASKET 4N-1848 CAT	C	0	2.00
(I)GASKET 52873203 ALFA LAVAL	C	0	3,471.36
(I)GASKET 52996301 ALFA LAVAL	C	0	49.92
(I)GASKET KIT 127-1518 CAT	C	0	1,587.49
(I)GASKET KIT 127-1521 CAT	C	0	488.00
(I)GASKET KIT OIL COOLER 101-8644 CAT	C	0	384.00
(I)GEAR RING 51085220 JUNGHEINRICH	C	0	4,184.34
(I)GRAVITY DISC 53234402 ALFA LAVAL	C	0	3,495.90
(I)GRAVITY DISC 53234404 ALFA LAVAL	C	0	3,495.90
(I)GRAVITY DISC 53234405 ALFA LAVAL	C	0	3,495.90
(I)GREASE 53947403 ALFA LAVAL	C	0	380.88
(I)GREASE SEAL 91E4311300 CAT	C	0	180.10
(I)HOSE HYDRAULIC 51011648 JUNGHEINRICH	C	0	885.55
(I)HOSE HYDRAULIC 51011649 JUNGHEINRICH	C	0	1,159.37
(I)HOUSING AS 4N-8124 CAT	C	0	2,297.44
(I)IMPELLER 7C-1068 CAT	C	0	826.82
(I)INTERRUPTOR CARRETILLAELEVADORA EJC220	C	0	476.00
(I)INTERRUPTOR PROTE69436330JUNGHEINRICH	C	0	250.52
(I)JALADOR MANO ULTRAHIGIENICO47694VIKAN	C	0	39.50
(I)KILOAMPERIMETRO 0-1200KA 1200/5A SACI	C	0	1,064.74
(I)KING PIN 91E4320400 CAT	C	0	450.44
(I)KING PIN CAP 91A4303900 CAT	C	0	83.67
(I)KIT GASKET 6V-2543 CAT	C	0	739.84
(I)KIT TERMINAL 7N-7808 CAT	C	0	551.52
(I)LAMPARA VAPOR VIALOX NAV-T 400W OSRAM	C	0	2,177.28
(I)LIFTING TOOL 52838081 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)LIFTING TOOL 54013180 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)LIFTING TOOL 54227081 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)LIMITADOR 220-440V TXK 1TN	C	0	322.04
(I)LIMPIABOQUILLA TIP CLEANER ST 626WYPO	C	0	10.00
(I)LINE AS 4P-7802 CAT	C	0	451.87
(I)LOAD WHEEL AXLE 50262626 JUNGHEINRICH	C	0	588.42

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
(I)LOCKNUT A8007 ROVP	C	0	123.48
(I)LUZ EMERGENCIA 2X60W 20V 50/60HZ 2H	C	0	315.00
(I)MANGA PEBD 4" X 2MILS CRISTAL	C	0	3,366.21
(I)MANGA PEBD 6" X 2MILS CRISTAL	C	0	25,057.00
(I)MANGA PEBD 8" X 2MILS CRISTAL	C	0	21,277.48
(I)MANGO MINI 165MM 2934-4 VIKAN	C	0	135.00
(I)MANGO MINI 165MM 2934-5 VIKAN	C	0	94.50
(I)MANGUERA HIDR SAE-100R2-1/4"	C	0	145.33
(I)MANGUERA JEBE-LONA 6" 150PSI	C	0	1,546.20
(I)MANGUITO FIJACION H-2316 ROLLWAY	C	0	245.76
(I)MANGUITO FIJACION H-317 FSQ	C	0	76.87
(I)MANGUITO FIJACION H-318 FSQ	C	0	324.98
(I)MANGUITO FIJACION H-320 SKF	C	0	240.34
(I)MANGUITO POLIPROPIL B105090000A SAB	C	0	101.50
(I)MASCARILLA CUBREBOCA POPELINA	C	0	43.20
(I)MAST ROLLER 50052382 JUNGHEINRICH	C	0	12,304.56
(I)MAST ROLLER 50052383 JUNGHEINRICH	C	0	3,122.72
(I)MICRO SWITCH JBT FOOD TECH 300010D	C	0	2,001.23
(I)MINI MOTOR SIREN MS-190 220V	C	0	367.54
(I)MOTOVENTILADOR A4D400AP1221 EBMPAPST	C	0	1,137.17
(I)MOUNTING TONG 06644500 ALFA LAVAL	C	0	1,776.00
(I)MOUNTING TOOL 54355201 ALFA LAVAL	C	0	2,796.74
(I)NEEDLE BEARING 91E4305100 CAT	C	0	122.68
(I)NIPLE GALV 3" X 3"	C	0	161.00
(I)NIPLE INOX 304 6" X 6" NPT ESCAMADO	C	0	88.00
(I)NIPLE PVC 2" X 4" C-10	C	0	48.72
(I)NOZZLE 53817402 ALFA LAVAL	C	0	116.54
(I)NUT F230012000 CAT	C	0	101.81
(I)OIL FILTER 272-1788 CAT	C	0	328.69
(I)O-RING 1/16" X 1 1/8" X 1 1/4"	C	0	7.08
(I)O-RING 190*5.3G GB/T3452.1 ROPV	C	0	144.06
(I)ORING 2-225 P/BRIDA SAE 61	C	0	27.55
(I)O-RING 223412118 ALFA LAVAL	C	0	69.12
(I)O-RING 22341217 ALFA LAVAL	C	0	18.92
(I)O-RING 22341231 ALFA LAVAL	C	0	170.24
(I)O-RING 22341243 ALFA LAVAL	C	0	176.64
(I)O-RING 22341288 ALFA LAVAL	C	0	219.84
(I)O-RING 36.5*3.55G GB/T3452.1 ROPV	C	0	514.50
(I)O-RING 47.5*3.55G GB/T3452.1 ROPV	C	0	329.28
(I)O-RING 58*2.65 G GB/T3452.1 ROPV	C	0	308.70
(I)O-RING 74722 ALFA LAVAL	C	0	267.38
(I)O-RING 97.5*3.55G GB/T3452.1 ROPV	C	0	1,372.00
(I)O-RING BUNA-N JIS W1516 P-35	C	0	0.64
(I)O-RING BUNA-N JIS W1516 P-41	C	0	0.96
(I)O-RING BUNA-N JIS W1516 P-46	C	0	1.28
(I)OUT SHAFT ASSY TXK 1TN	C	0	169.50
(I)PALA AGITADORA 70125-1 VIKAN	C	0	126.90
(I)PANTALON DRILL VERDE T=S	C	0	145.60

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
(I)PAPEL NOMEMEX 0.4MM P/REBOBINADO	C	0	108.22
(I)PEDAL ACELARADOR P/APILADOR ETV-114	C	0	3,309.26
(I)PEDAL FRENO P/APILADOR ETV-114	C	0	3,628.92
(I)PERNO FLAT AC 1/2" X 1 1/2" UNC G10.9	C	0	5.90
(I)PERNO HEX AC 1/2" X 8" UNC G8	C	0	90.16
(I)PERNO HEX AC 5/8" X 10" UNC G2	C	0	34.90
(I)PERNO HEX AC 8M X 45MM G5.8	C	0	4.80
(I)PERNO HEX GALV 3/8" X 3" UNC G2	C	0	18.26
(I)PERNO HEX GALV 5/8" X 6" UNC G2	C	0	31.50
(I)PERNO HEX INOX 304 M16 X 45MM	C	0	16.60
(I)PERNO SOCKET AVELLANA INOX304 1/2"X2"	C	0	135.60
(I)PIN PISTON N4A P/COMPRESOR MYCOM	C	0	28.80
(I)PIN SPANNER 54552980 ALFA LAVAL	C	0	466.11
(I)PIN TIE ROD 91B4300700 CAT	C	0	883.06
(I)PIÑON PASO SIMPLE 1 1/2" 20T	C	0	147.60
(I)PLANCHA NYLON 8 X 610 X 1000MM	C	0	490.00
(I)PLASTICO MANGA 2µ X 26"-AMARILLO	C	0	209.10
(I)PLASTICO MANGA 2µ X 26"-AZUL~	C	0	603.39
(I)PLASTICO MANGA 2µ X 26"-BLANCO~	C	0	240.85
(I)PLASTICO MANGA 2µ X 26"-ROJO~	C	0	536.55
(I)PLASTICO MANGA 2µ X 26"-VERDE~	C	0	262.22
(I)PLATE LOWER 54554101 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)PLATE UPPER 54554201 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)PRESSURE SWITCH SD20D / TA21A11 ASCO	C	0	378.00
(I)PRESSURE SWITCH SE30D / TA31A11 ASCO	C	0	390.00
(I)PRESSURE WASHER 54426401 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)PRISIONERO ALLEN FONO 3/16" X 1 1/4"	C	0	1.74
(I)PROGRAMADOR RM7800L 1012 HONEYWELL	C	0	4,687.40
(I)PROTECTOR FASES 220-440V TXK 1TN	C	0	211.86
(I)PUNZON P/PIN 119 - 7 MM	C	0	8.83
(I)RECTIFIER 9Y-0916 CAT	C	0	1,602.70
(I)REDUCC BUSHING BCE 3/8" A 1/4"	C	0	23.73
(I)REDUCC CAMP FONO 3/4"A 1/2"150LB H-H	C	0	1.31
(I)REDUCC CAMP PVC 10" A 6" C-10 SP	C	0	228.81
(I)REDUCC CAMP PVC 6" A 4" SP	C	0	38.13
(I)REGULADOR 0782610 P/NITROGENO AGA	C	0	242.90
(I)RELAY 2TLA010029R0000 ABB	C	0	624.78
(I)RELAY 2TLA020052R1000 ABB	C	0	1,209.09
(I)RELE ENCAPSULADO G2R-1-S 12VDC OMRON	C	0	133.28
(I)RELE ENCAPSULADO RUMC2AB1P7 SCHNEIDER	C	0	53.04
(I)RELE ENCAPSULADO RUMC3AB2BD TELEMEC	C	0	100.38
(I)RELE MINIATURA RXM4AB1P7 SCHNEIDER	C	0	97.92
(I)REMACHE GOLPE AC 3/16" X 3/4"	C	0	8.40
(I)REPAIR KIT 4760572644 AURORA PUMP	C	0	4,742.50
(I)RESORTE LIMITADORES 7.1MM TXK 1TN	C	0	101.70
(I)RETAINING RING A8009.4 ROVP	C	0	987.84
(I)RETEN 108 X 130 X 13MM DOBLE LABIO	C	0	52.55
(I)RETEN 15 X 26 X 7MM DOBLE LABIO	C	0	66.83

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
(I)RETEN 20 X 30 X 7MM DOBLE LABIO	C	0	21.61
(I)RETEN 22 X 35 X 8.5MM LABIO SIMPLE	C	0	27.68
(I)RETEN 28 X 45 X 10MM DOBLE LABIO	C	0	9.91
(I)RETEN 29 X 30 X 11MM DOBLE LABIO	C	0	81.35
(I)RETEN 30 X 44 X 7MM DOBLE LABIO	C	0	8.42
(I)RETEN 30 X 52 X 10MM DOBLE LABIO	C	0	50.04
(I)RETEN 35 X 52 X 10MM DOBLE LABIO	C	0	78.74
(I)RETEN 36 X 52 X 10MM DOBLE LABIO	C	0	15.84
(I)RETEN 36 X 54 X 10MM DOBLE LABIO	C	0	22.73
(I)RETEN 40 X 52 X 7MM DOBLE LABIO	C	0	11.52
(I)RETEN 40 X 60 X 7MM DOBLE LABIO	C	0	16.86
(I)RETEN 41 X 60 X 9MM DOBLE LABIO	C	0	12.80
(I)RETEN 44 X 62 X 9MM DOBLE LABIO	C	0	12.48
(I)RETEN 44.5 X 63.5 X 8MM DOBLE LABIO	C	0	14.35
(I)RETEN 45 X 55 X 8MM DOBLE LABIO	C	0	15.94
(I)RETEN 45 X 58 X 9MM LABIO SIMPLE	C	0	14.88
(I)RETEN 45 X 65 X 8MM DOBLE LABIO	C	0	23.41
(I)RETEN 45 X 75 X 8MM DOBLE LABIO	C	0	37.99
(I)RETEN 47 X 62 X 8MM DOBLE LABIO	C	0	26.65
(I)RETEN 48 X 65 X 10MM DOBLE LABIO	C	0	31.21
(I)RETEN 54.5 X 78 X 12MM LABIO SIMPLE	C	0	151.83
(I)RETEN 55 X 78 X 9MM DOBLE LABIO	C	0	48.51
(I)RETEN 60 X 85 X 8MM DOBLE LABIO	C	0	24.42
(I)RETEN 62 X 90 X 10MM DOBLE LABIO	C	0	22.09
(I)RETEN 63.5 X 95 X 12MM LABIO SIMPLE	C	0	96.62
(I)RETEN 64 X 95 X 10MM LABIO SIMPLE	C	0	192.11
(I)RETEN 70 X 90 X 10MM DOBLE LABIO	C	0	14.37
(I)RETEN 70 X 90.4 X 10MM DOBLE LABIO	C	0	19.46
(I)RETEN 70 X 92 X 12MM DOBLE LABIO	C	0	14.40
(I)RETEN 73.5 X 100 X 13MM LABIO SIMPLE	C	0	250.96
(I)RETEN 95 X 120 X 13MM DOBLE LABIO	C	0	99.77
(I)RETEN DINA 33X42X11.2MM DOBLE LABIO	C	0	161.05
(I)RETEN DINA 40 x 50 x 7mm-NBR	C	0	288.20
(I)RETEN TSN 518-G SKF	C	0	106.28
(I)RETEN TSNG 520 FSQ	C	0	82.64
(I)RING 1P-1120 CAT	C	0	7.56
(I)RING 4F-7390 CAT	C	0	42.62
(I)RING 54355001 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)RING 54355101 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)RING 54426101 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)RING 54554701 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)RING 54685501 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)RODAMIENTO 22220-E1-K FAG	C	0	1,603.83
(I)RODAMIENTO 22316-E SKF	C	0	1,324.80
(I)RODAMIENTO 22316-EK-C3 SKF	C	0	1,752.58
(I)RODAMIENTO 22317-E1-C3 FAG	C	0	752.00
(I)RODAMIENTO 23148-BK-MB-C3 FAG	C	0	9,082.90
(I)RODAMIENTO 23228-E1A-K-M-C3 FAG	C	0	2,536.05

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
(I)RODAMIENTO 30209-J2-Q SKF	C	0	77.32
(I)RODAMIENTO 32008-X-DY FAG	C	0	28.54
(I)RODAMIENTO 3204-A-2RS1TN9-MT33 SKF	C	0	173.13
(I)RODAMIENTO 3206-A-2ZTN9-MT33 SKF	C	0	125.26
(I)RODAMIENTO 3206-A-TN9 SKF	C	0	124.35
(I)RODAMIENTO 33013-Q SKF	C	0	162.82
(I)RODAMIENTO 3304-A-2RS1TN9-MT33 SKF	C	0	92.58
(I)RODAMIENTO 3305-B-TVH FAG	C	0	104.24
(I)RODAMIENTO 3309-A-C3 SKF	C	0	718.40
(I)RODAMIENTO 339-332 TIMKEN	C	0	124.40
(I)RODAMIENTO 350-352 TIMKEN	C	0	189.89
(I)RODAMIENTO 51104 SKF	C	0	263.64
(I)RODAMIENTO 51111 FAG	C	0	123.50
(I)RODAMIENTO 51111 SKF	C	0	185.24
(I)RODAMIENTO 5411-A SKF	C	0	1,379.39
(I)RODAMIENTO 6004-2RSR-C3-L38 FAG	C	0	24.78
(I)RODAMIENTO 6008-2ZR-L38 FAG	C	0	177.92
(I)RODAMIENTO 6009-2RSR-L38 FAG	C	0	494.00
(I)RODAMIENTO 6013-2Z-C3 SKF	C	0	130.05
(I)RODAMIENTO 6201-2ZR-C3 FAG	C	0	30.65
(I)RODAMIENTO 6208-2ZR-C3 FAG	C	0	46.42
(I)RODAMIENTO 6214-2ZR FAG	C	0	127.38
(I)RODAMIENTO 6218-2RSR-C3 FAG	C	0	283.09
(I)RODAMIENTO 6218-C3 SKF	C	0	566.17
(I)RODAMIENTO 62307-2RSR FAG	C	0	134.44
(I)RODAMIENTO 6301-2RSR-L38 FAG	C	0	28.05
(I)RODAMIENTO 6303-2ZR-L38 FAG	C	0	17.16
(I)RODAMIENTO 6304-2RSR FAG	C	0	69.24
(I)RODAMIENTO 6304-2RSR-L38 FAG	C	0	17.31
(I)RODAMIENTO 6312-2Z FAG	C	0	632.64
(I)RODAMIENTO 6314-2ZR-C3 FAG	C	0	714.91
(I)RODAMIENTO 6318 SKF	C	0	825.60
(I)RODAMIENTO 6318-2ZR-C3 FAG	C	0	378.32
(I)RODAMIENTO 6409-C3 SKF	C	0	391.37
(I)RODAMIENTO 7208-BG NTN	C	0	128.90
(I)RODAMIENTO 7313-B-JP FAG	C	0	317.31
(I)RODAMIENTO HK-3038 IKO	C	0	150.32
(I)RODAMIENTO HR-33206-J NSK	C	0	114.16
(I)RODAMIENTO NJ-208 NTN	C	0	128.90
(I)RODAMIENTO NU-310-ECJ SKF	C	0	144.00
(I)RODAMIENTO NU-310-ECM SKF	C	0	321.75
(I)RODAMIENTO UC 205-100 D1 NTN	C	0	406.77
(I)RODAMIENTO UC-211-200-D1 NTN	C	0	348.03
(I)RODAMIENTO YAR-211-200-2F SKF	C	0	108.34
(I)RODILLO DE APOYO 79.6 EFG - 115	C	0	715.95
(I)ROLLER 50141796 JUNGHEINRICH	C	0	961.30
(I)ROLLER 50143792 JUNGHEINRICH	C	0	291.30
(I)ROLLER 50446753 JUNGHEINRICH	C	0	343.74

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
(I)ROLLER BEARING 50056599 JUNGHEINRICH	C	0	2,808.12
(I)ROLLER SUPPORT 50303948 JUNGHEINRICH	C	0	2,097.40
(I)ROLLER SUPPORT 51064248 JUNGHEINRICH	C	0	1,398.24
(I)ROLLER SUPPORT 62301900 JUNGHEINRICH	C	0	1,200.16
(I)ROLLO PAPEL KRAFT 80GR X 122CM	C	0	2,677.20
(I)ROTULA RADIAL GE 17 ES 2RS IKO	C	0	148.21
(I)SACABOCADO 3/8"	C	0	10.53
(I)SACO BLANCO LAMINADO 28 X 43 S/LOGO	C	0	2,417.83
(I)SACO LAMINADO BLANCO 22" X 36.25"	C	0	419.65
(I)SCREW 221046313 ALFA LAVAL	C	0	14.02
(I)SEAL 112-3259 CAT	C	0	61.95
(I)SEAL KIT O-RING EPDM BOMBA NH3	C	0	1,575.62
(I)SEAL LIP TYPE 5H-1039 CAT	C	0	3.00
(I)SEAL O-RING 112-3258 CAT	C	0	50.82
(I)SEALING KIT 180F4105 DANFOSS	C	0	753.92
(I)SEGURO SEEGER EXTERIOR A-18	C	0	15.40
(I)SELLO MEC 107 015 QQVGG FLUIDTECK	C	0	910.90
(I)SELLO MEC 107 038 QQVGG FLUIDTECK	C	0	180.20
(I)SELLO MEC 21 1 3/4"CS/CS-VITON SEALCO	C	0	1,060.00
(I)SELLO MEC 32015032 SIHI FN	C	0	1,105.89
(I)SELLO MEC 43008468 SIHI FN	C	0	629.37
(I)SELLO MEC 43016066-7N SIHI FN	C	0	3,518.48
(I)SELLO MEC 43053535 SIHI FN	C	0	629.37
(I)SELLO MEC 560A 1" CA/CR-NBR	C	0	33.90
(I)SELLO MEC21 1 5/8"CA/CRVITONFLOWSERVE	C	0	312.96
(I)SERVICE KIT 54554801 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)SLEEVE 54427301 ALFA LAVAL	C	0	1,281.28
(I)SLEEVE 54554601 ALFA LAVAL	C	0	1,607.42
(I)SOBRE MANILA TIPO PAGO	C	0	3.06
(I)SOCKET COLGANTE LOZA 1500W 600V	C	0	61.44
(I)SOCKET COMPUESTO FLOURESCENTE 23+24N	C	0	308.14
(I)SOCKET HEX 26016403 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)SOCKET SIMPLE FLOURESCENTE 23N	C	0	153.72
(I)SOCKET SPANNER 26016406 ALFA LAVAL	C	0	132.42
(I)SOCKET SPANNER 52119616 ALFA LAVAL	C	0	441.60
(I)SOPORTE CHUMACERA SNK 518-615 FSQ	C	0	479.49
(I)SPAGUETTI FIBRA VIDRIO 12MM X 1M	C	0	16.00
(I)SPRING COMPRESSIO50024382JUNGHEINRICH	C	0	34.96
(I)SPROCKET ACETAL Z08 8T	C	0	800.00
(I)SUMIDERO BCE 2"	C	0	14.92
(I)SUPPORT RING 54554501 ALFA LAVAL	C	0	1,561.60
(I)SWITCH INDUCTIO 50462522 JUNGHEINRICH	C	0	1,124.42
(I)SWITCH MERCURI SA150125MCDONELLMILLER	C	0	2.00
(I)TABLERO ADOSABLE AE-1376.500 RITTAL	C	0	579.65
(I)TABLERO ARRANQUE HU33L0216 HIDROSTAL	C	0	1,528.36
(I)TABLERO MULTIBOARD F215P/18D TICINO	C	0	324.72
(I)TABLERO SUPRESOR PICO440V/60HZEPLI385	C	0	3,300.00
(I)TAPER LOCK BUSHING 3020 1 1/2"TSUBAKI	C	0	140.13

MATERIAL	ABC	Nº MOVIMIENTOS	Suma de importe
(I)TAPON HEMBRA PVC 1/2" S/R	C	0	0.86
(I)TAPON VALVE P/AFPX-517	C	0	537.60
(I)TEE AC A234 SCH40 1 1/4" SOLD	C	0	7.12
(I)TEE PVC 4" C-10 SP	C	0	42.78
(I)TERMINAL DE PRESION COBRE 50AMP	C	0	28.50
(I)TEST KIT 8T-5296 CAT	C	0	132.42
(I)THRUST BEARING 91E4300300 CAT	C	0	701.44
(I)TOPE CADENA 7.1MM TXK 1TN	C	0	190.65
(I)TRAFO BH-0.66-120I 3000/5A CHNT	C	0	194.95
(I)TRAMPA RATONERA MADERA 15 X 30 X 13CM	C	0	44.08
(I)TRAMPA VAPOR 1" TD52 SPIRAX SARCO	C	0	513.34
(I)TRANSFORMADOR 220-440V TXK 1TN	C	0	318.00
(I)TRANSFORMADOR CGLT-2 100/5A CROMPTON	C	0	29.37
(I)TRANSFORMADOR CGLT-3 800/5A CROMPTON	C	0	529.70
(I)TRANSFORMADOR CGLT-4 1000/5A CROMPTON	C	0	29.37
(I)TRANSFORMADOR CORRIENTE 5KVA 220V	C	0	1,095.90
(I)TRANSFORMADOR CORRIENTE JY30CT 50/5A	C	0	406.08
(I)TRANSFORMADOR DE CORRIENTE 600/5 AMP	C	0	178.32
(I)TRANSFORMADOR TC12 3000/5A CIRCUTOR	C	0	584.85
(I)TUBO CONDUIT RIGIDO GALV 4" X 3M	C	0	1,782.00
(I)TUBO FLEXINOX1MALLA 1 1/2"X18"BRIDADO	C	0	362.37
(I)TUBO FLUORESCENTE FOOD TECH 302674C	C	0	540.36
(I)UNION SIMPLE GALV 4"	C	0	207.72
(I)UNION UNIVERSAL PVC 1" ROSC	C	0	17.13
(I)VALV EV220B 032U7537 DANFOSS	C	0	2,429.23
(I)VALV GLOBO BCE 1" 150LB CRANE	C	0	213.20
(I)VALV REG 30/100LB CASH-ACME	C	0	475.74
(I)VALV SOLENOID 8266D077L 120/60 ASCO	C	0	1,213.27
(I)VALV SOLENOID KL-10533 1" 110V-180LB	C	0	734.11
(I)VALV SOLENOID REV-1506BXF 3/4" SAGI	C	0	305.09
(I)VALV VENTOSA 1" 10BAR D-021 A.R.I.	C	0	2,288.30
(I)V-BELT 4N-8216 CAT	C	0	12.80
(I)VENTILADOR 30,000M3/H 6D910ZX06 SANMU	C	0	6,890.40
(I)VISOR SARCO DIN-7080-25-150(80X15MM	C	0	2,141.25
(I)WASHER 22310161 ALFA LAVAL	C	0	74.75
(I)WASHER 53744101 ALFA LAVAL	C	0	4.67
(I)WASHER 54509802 ALFA LAVAL	C	0	338.56
(I)WASHER 54554301 ALFA LAVAL	C	0	11.68
(I)WASHER 55674101 ALFA LAVAL	C	0	3,948.66
(I)WASHER 5S-0581 CAT	C	0	8.22
(I)WASHER SPRIN F251512000 CAT	C	0	31.28
(I)WHEEL 26915974 JUNGHEINRICH	C	0	4,513.20
(I)WHEEL 6N-6129 CAT	C	0	1,157.02
(I)WHEEL AS 4N-7594 CAT	C	0	3,958.34
(NU)ELEMENT RACOR2020SM-OR MARRON PARKER	C	0	33.69