



UNIVERSIDAD  
NACIONAL  
AUTÓNOMA DE  
NICARAGUA,  
MANAGUA  
UNAN-MANAGUA

## Facultad Regional Multidisciplinaria, FAREM–Estelí

**Incidencia del control de inventario de la materia prima en los costos del producto terminado, en la tabacalera *CIGARS PREMIUM S.A.* en la ciudad de Estelí durante el primer semestre del año 2019**

Trabajo de seminario de graduación para optar

Al grado de

**Licenciado, en contaduría pública y finanzas**

### **Autores/ Autores**

Alaniz Quintero Leydis Greylin

Flores Murillo Morelia Janett

### **Tutora**

Msc: Leyla Marielka Cruz

Estelí, Thursday, 19 de March de 2020



## LÍNEA DE INVESTIGACIÓN

Línea N° 2 Costo

### TEMA:

Sistema de acumulación de costos

### SUBTEMA:

Costos por proceso

### TEMA DELIMITADO:

Incidencia del control de inventario de la materia prima en los costos del producto terminado en la Tabacalera *CIGARS PREMIUM S.A.* en la ciudad de Estelí durante el primer semestre del año 2019

## ÍNDICE

I.	INTRODUCCIÓN.....	1
1.1	Antecedentes .....	2
1.2	PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA .....	3
II.	OBJETIVOS .....	7
2.1.	Objetivo General.....	7
2.2.	Objetivos Específicos.....	7
III.	MARCO TEORICO.....	8
3.1.	Inventario.....	8
3.1.1.	Concepto:.....	8
3.1.2	Objetivos de los Inventarios.....	8
3.1.3	Importancia del inventario: .....	9
3.1.4.	Sistema de inventario: .....	9
3.1.6	Tipos de inventario .....	12
3.1.7	Ventajas y desventaja del inventario.....	13
3.1.8	Inventario físico.....	15
3.1.9	Control de inventario .....	15
3.3	COSTOS .....	17
3.3.1	CONCEPTO: .....	17
3.3.2	Importancia del costo exacto en el proceso de producción.....	17
3.3.3	Tipos de Costos .....	18
3.4.	Elementos del costo.....	19
3.4.1.	Materia Prima .....	19
3.4.2.	Importancia:.....	19
IV.	SUPUESTO.....	24
V.	DISEÑO METODOLOGICO .....	28
5.3.1.	Población .....	28
5.3.2.	Muestra: .....	29
5.4.	Criterio de selección de la muestra.....	29
5.5.	Unidad de análisis .....	29
5.6	Técnicas de recolección de datos .....	29
5.6.1	Entrevista: .....	29

5.6.2 Revisión Documental: .....	30
5.6.3 Guía de Observación: .....	30
5.7 Etapas de investigación .....	30
5.7.1 Investigación documental: .....	30
5.7.2 Elaboración de instrumentos: .....	30
5.7.3 Trabajo de campo:.....	30
5.7.4 Elaboración de documento final: .....	31
VI. RESULTADOS .....	32
6.1. SITUACIÓN ACTUAL DEL AREA DE INVENTARIO DE LA TABACALERA CIGARS PREMIUM S.A. ....	32
Materia Prima.....	32
6.2. Variaciones en los índices de consumo de la materia prima, y su efecto en los costos del producto terminado.....	36
6.3. Mecanismos de control de la Materia Prima. ....	46
VII. CONCLUSIONES .....	52
VIII. RECOMENDACIONES .....	53
IX. Bibliografía.....	54
X. ANEXOS .....	55
3.5. Entrevista dirigida al Contador de Tabacalera <i>Cigars Premium</i> .....	58
3.6. Entrevista dirigida al Supervisor de Materia prima.....	62

## AGRADECIMIENTO:

Agradecemos a Dios por bendecirnos con la vida, por guiarnos a lo largo de nuestra existencia, por la fortaleza en aquellos momentos de dificultad y de debilidad.

Gracias a nuestros padres, por ser los principales promotores de nuestros sueños, por confiar y creer en nuestras expectativas, por los consejos, valores y principios que nos han inculcado

Agradecemos a nuestros docentes de la **UNIVERSIDAD NACIONAL AUTONOMA DE NICARAGUA UNAN MANAGUA, Facultad Regional Multidisciplinaria FAREM Estelí**, por haber compartido sus conocimientos a lo largo de la preparación de nuestra profesión, de manera especial, MSC. Leyla Marielka Cruz, tutora de nuestro trabajo de investigación quien nos ha guiado con su paciencia, y su rectitud como docente.

Agradecemos de manera especial a los miembros de **CIGAR PREMIUM S.A.** por su importante colaboración, con la información para el desarrollo de la presente investigación.

## **DEDICATORIA:**

El presente trabajo de grado va dedicado a Dios, quien como guía estuvo presente en el caminar de nuestras vidas, bendiciéndonos y dándonos fuerzas para continuar con nuestras metas trazadas sin desfallecer.

A nuestros padres que, con apoyo incondicional, amor y confianza permitieron que logremos culminar nuestra carrera profesional.

A nuestros queridos esposos por ser de apoyo incondicional en nuestras vidas.

## I. INTRODUCCIÓN

La presente Investigación se basa, en la incidencia del control de inventario de la materia prima en los costos del producto terminado en las diferentes vitolas de Tabacalera *CIGARS PREMIUM S.A.* en la ciudad de Estelí durante el primer semestre del año 2019.

Cabe señalar que esta investigación se realizó en una empresa real, pero por sigilo de la información brindada se ha cambiado el nombre de la empresa, pero se garantiza la confiabilidad y veracidad de la información.

Como base principal para el buen manejo de una tabacalera, están los inventarios de materia prima, el control adecuado de los inventarios, el seguimiento y orden que se establezca para cada trabajador involucrado en este proceso ayudará a optimizar el uso de la materia prima, lo cual incide en el aumento o disminución del costo del producto terminado.

La Implementación de un sistema de control de inventario es uno de los mayores retos que enfrenta la empresa, además es uno de los factores primordiales para el alcance de un mejor desarrollo económico, ya que esto ayudará a la gerencia a tomar decisiones correctas basadas en un control correcto y eficaz del inventario.

En esta investigación se recopiló información verbal y datos que tienen relación con el manejo y control del inventario, tipos y clasificación de estos.

Este trabajo contiene X Capítulos, El capítulo I abarca el planteamiento del problema, justificación, en el capítulo II se establecieron objetivos de investigación los que permitirán dar salida al tema planteado en el capítulo III está el marco teórico donde se presenta la base teórica relacionadas con el problema, y la definición conceptual, en el capítulo IV se presenta el Supuesto de la investigación y la matriz de categorías y sub categorías, el capítulo V muestra el diseño metodológico en el que se presentan los principales instrumentos que se utilizaron para recopilar información, la que posteriormente se procesó y se presentó en el capítulo VI de los resultados, y finalmente en los capítulos VII Y VII se presentan conclusiones y recomendaciones que puedan ayudar a la empresa a mejorar los controles de la materia prima en sus diferentes procesos de producción, en el proceso de investigación se recurrió a información teórica de diversos autores por lo que el capítulo IX muestra las diversas bibliografías que se consultaron, y en el último capítulo X se presentan los anexos los que sirven de soporte de información que se obtuvo en la investigación.

Al finalizar esta investigación se logró determinar que existen algunas deficiencias en los controles de material prima, por lo que es importante aplicar formatos adecuados para controlar la materia prima y así lograr reducir los costos en el proceso de producción, con esta investigación se proponen mecanismos de control que ayudarán a la administración a

obtener la materia que se utiliza y desperdicia, y controlar la materia prima entregada, con el cumplimiento de la tarea de los obreros.

## 1.1 ANTECEDENTES

Para la realización de este tema de investigación se procedió a realizar consultas en la biblioteca Urania Zelaya de la FAREM- ESTELI encontrándose algunos temas de los cuales se tomaron como referencia dos tesis relacionadas al sistema de inventario.

La estudiante Xóchitl Zelaya optando por el título de contaduría pública y finanzas realizó investigación con el tema efecto en la implementación de un sistema de manejo y control del inventario en la determinación de los costos de producción en la tabacalera Maduro S.A de la ciudad de Estelí en el segundo trimestre del año 2014, cuyo objetivo es determinar el efecto de la implementación de un sistema de inventario en la determinación de los costos de producción en la tabacalera MADURO de la ciudad de Estelí en el segundo trimestre del año 2014. Llegando a la conclusión de que empresa Maduro S.A no aplica una política general para el inventario de los diversos artículos (materia prima, productos en proceso, productos terminados) esta entidad no cuenta con un catálogo de cuentas y con los debidos formatos para entrada y salida del material. (XOCHILT, 2014).

Otro trabajo encontrado fue elaborado por los Lic. Cristhian Ariel Bellorín Jirón, Asary Valeska Gómez Calero, Alexander Omier Rivas en el año 2014 con el tema general evaluación de los procedimientos y forma de control de inventario de materiales de la fábrica de tabaco San Rafael S,A cajas de puro en el año 2013 con el objetivo de determinar los procedimientos de manejo de inventario de materiales de la fábrica de tabaco San Rafael S.A cajas para puros establecida en la ciudad de Estelí en el año 2013.La conclusión a la que llegaron los estudiantes es que el manual de procedimiento para el control de inventario resultó indispensable para cualquier organización gracias a este se logra la mayor eficiencia de los recursos tanto humano como financiero este modelo facilita la estandarización de los procesos. (BELLORIN JIRON, GOMEZ CALERO, & RIVAS, 2013)

Las tesis antes mencionadas están relacionadas con el control interno del inventario aplicado a dicha empresa. A diferencia nuestro trabajo de investigación está orientado a verificar el manejo de inventario de materia prima, el cual servirá a la empresa como guía para mejorar la deficiencia que se presenten en cada área.

## 1.2 PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

La empresa Tabacalera *CIGARS PREMIUM S.A.* se dedica a la elaboración de puros, Esta empresa presenta dificultad en la revisión de materia prima al momento de recibirlo en la entidad. Lo que es causado por cierto nivel de deficiencia por parte del personal encargado del área de inventario de materia prima, lo que ocasionará pérdida de esta por no cumplir con las especificaciones requerida para elaborar el producto

Se observa la ausencia de un supervisor específico en el área de capa, debido a que se espera el cumplimiento de tarea establecido por la empresa, al no cumplirse con esto causa un aumento en el costo del puro terminado en la liga, ya que se paga más salario por menos tarea, lo que incurre en gastos en luz y mantenimiento de la empresa por muy poca productividad.

Existe ciertas diferencias ante el producto que se empaqueta y se factura, esto se debe a un descontrol al momento de realizar salida de bodega en papeles, lo cual al ingresar al sistema produce fallas para realizar las facturas de embarque, es indispensable que el inventario en papeles coincida con el inventario en sistema y el inventario físico.

Observamos que entre las causas está el hecho de sacar puros de bodega y dar salida en papeles a estos, pero el personal de empaque cuando no termina su tarea impuesta el puro queda en mesa para completarla al día siguiente esto ocasiona un descontrol al mezclar puros del día anterior con el siguiente. Cuando se presente esta situación la encargada de empaque debe de contar los puros que quedaron del día anterior y una vez que la empacadoras completen la tarea faltante sea registrada inmediatamente, y hasta entonces entregar la tarea que corresponde al día actual para evitar el cruce entre puros, que se agregue al itinerario de trabajo del personal de empaque un formato de registro de tarea diaria en donde se detallen marca, vitola, unidad de medida (si es mazo o caja) cantidad de puros y el total real de puros que se empaco en el día y también el detalle de puros que se deja en mesa para completar al día siguiente .

Un problema que presenta la empresa, es la falta de exactitud en el costo real del puro, ya que este por causa de desperdicio en materiales, al no tener un formato específico para verificar las entradas y salidas del material, no crea responsabilidad por parte del personal al momento de rendición de cuentas, otro es la falta de coordinación al establecer la tarea a las obreras de Capa y Materia prima, por estas causas el costo del puro aumenta; siendo una alternativa es establecer adecuados controles al momento de recibir los materiales en el área de inventario.

Se considera necesario que exista un control de la materia prima que se entregue en determinados períodos, para que este sirva en la presentación de información a los interesados, por lo que se ve la necesidad de un formato donde sea anotado de manera

diaria la cantidad de capa que se utilice al día, esta necesidad se presenta por carencia de iniciativa de parte del personal.

Para el bien de la empresa lo más efectivo evaluar nuevamente al personal y dejar la mano de obra más eficiente y productiva.

Por otra parte, en el área de producto terminado (Empaque) es necesario que la tarea diaria que se refiere al producto terminado cumpla con el monto que se ha establecido por día, que exista una supervisión profunda y minuciosa de preferencia todo el día entre la salida de bodega, la tarea final del día y los puros que quedan en rezago.

Si se implementaran nuevas acciones para controlar la tarea de estas, y el material se reduciría el costo final de los puros, ya que se aprovecharían los recursos en su máxima expresión.

### 1.3. FORMULACION DEL PROBLEMA

#### **Pregunta Problema**

¿Cuál es la incidencia del control de inventario de la materia prima en los costos del producto terminado de la Tabacalera *CIGARS PREMIUM S.A.* en la ciudad de Estelí durante el primer semestre del año 2019?

#### **Sistematización del Problema**

¿Cuál es la situación actual de la empresa?

¿Cuáles son los procedimientos adecuados para regular la materia prima?

¿Cuál es el control interno, en cuanto a recepción y entrega de materia prima?

¿Cómo se considera el control de la materia prima, incide en la determinación del costo?

¿Qué elementos son tomados en cuenta al momento de establecer el costo real del puro?

## 1.4. JUSTIFICACION

Los inventarios de materia prima, representan un elemento indispensable en las empresa que se dedican a la producción, y es muy importante un adecuado control en estos, ya que de ellos depende el paro o el progreso de la producción, debido a que, si hay ausencias de elementos que se incluyen en el producto que se fabrica, esto causaría suspensión total de la producción, en cambio con un control eficiente se garantiza la producción y venta del producto en tiempo y forma, manteniendo así un margen de responsabilidad y cumplimiento con nuestros clientes.

Ya que del costo depende la toma de decisiones por parte de la gerencia y la administración, se ha visto la necesidad de evaluar y revisar los controles que abarcan todo el proceso de costeo en el área de materia prima, mano de obra y empaque, es por esto que dirigimos nuestra investigación hacia el control y mecanismo de materia prima para verificar si el costo actual de la empresa es verídico o si varía al implementar acciones más estrictas para el cuidado de los materiales y la administración del tiempo para el cumplimiento de la tarea con la mano de obra. Todo esto con el fin de ocasionar mejoras para esta área de la empresa, y que se arrojen datos confiables y que se cargue al costo el monto correspondiente evitando a toda costa los excesos en este. De esta manera al tener un buen control de las actividades mediante la automatización tanto los trabajadores como el dueño saldrán beneficiados en todos los aspectos, especialmente obteniendo mayores ingresos.

Con esta investigación se pretende afianzar los conocimientos y procesos que comprendan la planificación e implementación de dicho sistema de inventario ya que son importantes para evaluar la situación financiera, los usuarios de este, estarán conformes por tener accesibilidad a una información mucho más exacta, actual y verídica acerca del inventario, llevar un mejor control en las compras de Materia Prima, poder evaluar el número de empleados involucrados en el proceso de mano de obra indirecta, ver los pro y los contra, podrán decidir si es suficiente la mano de obra en el área de capa, o si falta más producción por parte de las obreras, tomando en cuenta distintos factores, entre ellos el tiempo que se tardan en planchar una capa, en el rezago de capas, etc., o si para ellos tienen un exceso de trabajadoras para la tarea diaria en esta área.

## II. OBJETIVOS

### 2.1. OBJETIVO GENERAL

- Determinar la incidencia del control de inventario de la materia prima en los costos del producto terminado en la Tabacalera *CIGARS PREMIUM S.A.* en la ciudad de Estelí durante el primer semestre del año 2019

### 2.2. OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- Describir la situación actual del área de inventario de la empresa tabacalera *CIGARS PREMIUM S.A.* En la ciudad de Estelí NICARAGUA.
- Comparar las variaciones en los índices de consumo de la materia prima, y su efecto en los costos del producto terminado.
- Proponer mecanismos de control y procedimientos para el manejo adecuado del inventario de materia prima de la empresa.

### III. MARCO TEORICO

En esta investigación se citan diferentes teorías que servirán de sustento para el desarrollo del trabajo, y así orientar al lector sobre la temática que se va abordar, dentro de los principales temas que se presentan están los conceptos de inventario sistemas control de inventario, mecanismo de control de materia prima, costos, tipos de costo y materia prima entre otros.

#### 3.1. INVENTARIO

##### 3.1.1. Concepto:

Los inventarios de una compañía están constituidos por sus materias primas, sus productos en proceso, los suministros que utiliza en sus operaciones y los productos terminados. Un inventario puede ser algo tan elemental como una botella de limpiador de vidrios empleada como parte del programa de mantenimiento de un edificio, o algo más complejo, como una combinación de materias prima que forman parte de un proceso de manufactura. (Ronald, 2004)

Se define un inventario como la acumulación de materiales (materias primas, productos en proceso, productos terminados o artículos en mantenimiento) que posteriormente serán usados para satisfacer una demanda futura. (Navarro Moya, 1999)

##### 3.1.2 Objetivos de los Inventarios.

Los objetivos en el control de inventarios son diversos, cabe señalar, que algunos son mas fáciles de alcanzar que otros, acontinuacion como objetivos se presentan:

- Minimizar la inversión.
- Minimizar los costos de almacenamiento.
- Minimizar los pedidos por daño, obsolescencias y con artículos perecederos.
- Mantener un inventario suficiente para que la producción no carezca de materias primas, partes y suministros.
- Mantener un transporte eficiente.
- Mantener información reciente de inventarios
- Proporcionar el valor del inventario contabilidad
- Cooperar con las adquisiciones de manera que se puedan lograr compras económicas y eficientes
- Hacer predicciones sobre las necesidades del inventario.

Existen varias condiciones que impiden el logro de estos objetivos, estas condiciones siempre están presentes y tienden a provocar problemas en el control efectivo de inventarios tales como:

- El personal de producción debido a los elevados costos y a los cambios de programa que resultan de quedarse con el inventario agotado
- Los gerentes de compras al intentar minimizar los costos de los materiales tienden a hacer compras en grandes cantidades por obtener los descuentos por cantidad
- El constante cambio de relación afecta-demanda suele convertirse en inexactas predicciones de las necesidades futuras y afectan las cantidades del inventario que deben comprarse y venderse
- La capacidad de algunos proveedores para cumplir con sus compromisos, esto se refiere a que en algunos casos los proveedores no entregan la cantidad o la calidad de los artículos que se les solicita, entre otros casos no llegan a tiempo. (Perez angelica, 2012)

### **3.1.3 Importancia del inventario:**

El control del inventario es un elemento muy importante para el desarrollo, tanto en grandes empresas como en pequeñas y medianas, una buena gerencia de inventario es de suma importancia para la empresa ya que desempeña una función vital: proveer a la compañía de materiales suficientes para que ésta pueda continuar su funcionamiento dentro del mercado.

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

El reto de administrar un inventario está en decidir cuánto se necesita para cumplir con los requerimientos del mercado, lo que implica decidir qué cantidad se necesita, cuándo debemos colocar los pedidos, y recibir, almacenar y llevar el registro de dicho inventario, ya que el objetivo primordial será mantener los costos bajos y los suficientes productos terminados para las ventas o para la reposición de los productos consumidos. (Eugenia, 2013)

### **3.1.4. Sistema de inventario:**

Un sistema de inventario proporciona la estructura organizacional y las políticas operativas para mantener y controlar los bienes en existencia. El sistema es responsable en pedir y recibir los bienes, establecer el momento de hacer los pedidos y llevar un registro de lo que se pidió y la cantidad ordenada.

Los Sistemas de control de inventarios son sistemas de contabilidad que se utilizan para registrar las cantidades de mercancías existentes y para establecer el costo de la mercancía vendida.

Existen básicamente dos sistemas para llevar a cabo los registros de inventario: el sistema periódico y el sistema perpetuo

#### **3.1.4.1 Sistema de inventario periódico:**

(CHARLES T HONRNGREM, 2000) Sistema de inventarios Periódico es un método que la empresa utiliza para mantener el control de la mercancía, realizado bajo una metodología periódica. Dicho sistema de inventarios es aquel que requiere el conteo físico de la mercancía cada determinado tiempo, lo que se define como inventario final periódico, y con base a esa información del inventario final físico se procede a realizar el juego de inventarios, que se puede establecer como un proceso para determinar el costo de ventas que asumió la empresa durante un lapso de tiempo. El juego de inventarios consiste en tomar el valor del inventario inicial y adicionarle las compras realizadas durante el período y por último se le resta el valor del inventario final y el monto resultante de esta operación es lo correspondiente al costo de ventas del período. Para determinar el costo de las ventas realizadas en un período, es preciso realizar conteo físico de inventarios que consiste en tomar el inventario inicial, y sumarles las compras, restarle las devoluciones en compras y el inventario final. El resultado es el costo de las ventas del período.

En el inventario periódico, las compras de mercancía o de materia prima, no se contabilizan en el activo (Inventarios), sino que se contabilizan en la cuenta compras. Al finalizar el período, con el valor acumulado, se realiza el conteo físico de inventarios para determinar el costo de venta. Las devoluciones de mercancías compradas se contabilizan también en la cuenta de compras. Las ventas se contabilizan en la respectiva cuenta de ingresos, lo mismo que la devolución en ventas.

#### **3.1.4.2 Sistema de inventario perpetuo:**

En este sistema la empresa mantiene un registro continuo de cada artículo del inventario, de esta forma los registros muestran las mercancías disponibles en todo momento. Es útil para preparar estados financieros mensuales, trimestrales u otros estados intermedios. La empresa puede determinar el costo del inventario final y el costo de las mercancías vendidas directamente de las cuentas, sin tener que hacer un conteo físico de las mercancías. Este sistema es el que se utiliza en nuestro país.

Este sistema proporciona un grado de control más alto que el sistema periódico, debido a que la información del inventario siempre está actualizada. Además del control permanente de los inventarios, este sistema permite la determinación

del costo al momento de hacer la venta, debido a que en cada salida de un producto, se registra su cantidad y costo.

La valoración de los inventarios para la determinación del costo de venta por el sistema perpetuo, tiene el inconveniente con los valores de las mercancías, puesto que éstas se adquieren en fechas diferentes con precios diferentes, por lo que es imposible tener una homogeneidad en los valores de las mercancías compradas. Para sortear este problema, la valoración de los inventarios se realiza mediante diferentes métodos que buscan determinar el costo de la forma más real, dependiendo del tipo de empresa.

Entre los métodos de valoración tenemos: Método del promedio ponderado, Método PEPS (Primero en Entrar, Primero en Salir), Método UEPS (Ultimo en Entrar, Primero en Salir), etc.

En el sistema perpetuo, las compras de mercancías o Materia prima se contabilizan en un débito a la cuenta de Inventarios (Activo). En la devolución de compras de mercancías, se afecta directamente la cuenta de inventarios, es decir, se contabiliza como un crédito a la respectiva subcuenta de inventarios. Cuando se realiza una venta, esta se contabiliza en la respectiva cuenta de ingresos, y a la vez se contabiliza el costo de venta, puesto que, al momento de cada venta, (CHARLES T HONRNGREM, 2000)

### 3.1.5 Método de valuación

(J, 2004) La valuación de inventarios es el proceso en que se selecciona y se aplica una base específica para evaluar los inventarios en términos monetarios. A continuación, se presentarán 4 métodos de valuación de inventarios que son los que comúnmente se utilizan en las empresas:

**3.1.5.1 Costo específico:** cada artículo vendido y cada unidad que queda en el inventario están individualmente identificadas.

**3.1.5.2 Primeras entradas primeras salidas (PEPS):** los primeros artículos en entrar al inventario son los primeros en ser vendidos (costo de ventas) o consumidos (costo de producción). El inventario final está formado por los últimos artículos que entraron a formar parte de los inventarios.

**3.1.5.3 Últimas entradas primeras salidas (UEPS):** El método UEPS para calcular el costo del inventario es el opuesto del método PEPS. Los últimos artículos que entraron a formar parte del inventario son los primeros en venderse o consumirse. En este método no debe costearse un material a un precio diferente sino hasta que la partida más reciente de artículos se haya agotado y así sucesivamente. Si se recibe en almacén una nueva partida, automáticamente el costo de esa partida se vuelve el que se utiliza en las nuevas salidas.

**3.1.5.4 Costo Promedio:** Este es el método más utilizado por las empresas y consiste en calcular el costo promedio unitario de los artículos.

El primer paso para poder crear una valuación de inventarios utilizando costo promedio es sacar el costo unitario del inventario final. Este se calcula a través del total de costos acumulados -costos totales menos el inventario final- entre el total de unidades equivalentes. Dentro de los costos están: los de productos en proceso, inventario inicial, de materiales, mano de obra, gastos de producción, e indirectos.

Este costo unitario se desglosa en una cédula de aplicación del costo, y el costo final del inventario debe de ser igual al número total de unidades equivalentes por el costo promedio de cada unidad. Cada vez que se efectúe una compra nueva se debe de calcular el costo unitario promedio. Este nuevo costo surge de dividir el saldo monetario entre las unidades existentes, por lo cual las salidas del almacén que se realicen después de esta nueva compra se valuarán al nuevo costo y así sucesivamente.

Los inventarios de mercancías se pueden llevar tanto por el sistema perpetuo o por el sistema periódico, en el primero, el inventario se afecta cada vez que compramos y/o vendemos mercancías, mientras que el segundo no se registran los movimientos del inventario sino, que al final del período contable se procede a un conteo físico para calcular la existencia en el negocio. (J, 2004)

### **3.1.6 Tipos de inventario**

(Guadalupe, 2011) Los inventarios son importantes para los fabricantes en general, varía ampliamente entre los distintos grupos de industrias. La composición de esta parte del activo es una gran variedad de artículos, y es por eso que se han clasificado de acuerdo a su utilización en los siguientes tipos

- Inventario de materia prima
- Inventario de producción en proceso
- Inventario de productos terminados

#### **3.1.6.1 La importancia del inventario de materias primas, productos en proceso y productos terminados.**

Una cadena de suministro es aquella serie de procesos enfocada en satisfacer las necesidades de determinada demanda. En esta están involucrados proveedores, línea de producción, almacenes de productos terminados y canales de distribución, entre otros. Cada uno de los actores que interviene en la cadena de suministro requiere llevar un estricto control de inventarios para satisfacer de manera oportuna la demanda.

En este sentido, nos enfocaremos en estos tres tipos de inventarios que trabajan en sintonía y cuya clasificación está relacionada con la forma que tienen los activos durante el proceso de producción en la cadena de suministro.

### **3.1.6.2 Inventario de materia prima**

Son los materiales o insumos esenciales que pasan por un proceso de manufactura, producción o construcción para ser convertidos en un producto en proceso o terminado. Llevar un minucioso inventario de materias primas te permitirá abastecer al siguiente eslabón de la cadena.

### **3.1.6.3 Inventario de productos en proceso**

Son activos que se encuentran en un proceso de modificación y que se utilizarán en la producción de otros productos en proceso o productos terminados. A medida que la materia prima se transforma, esta aumenta su valor debido a los costos de producción involucrados.

### **3.1.6.4 Inventario de productos terminados**

Estos son, como su nombre lo indica, los productos que ya han terminado su proceso de transformación y están listos para ser entregados. Por este motivo, suelen transferirse del área de producción al almacén.

## **3.1.7 Ventajas y desventaja del inventario.**

### **3.1.7.1 Ventajas de los inventarios.**

#### **Control de operaciones.**

Esta herramienta permite tener a mano la información pertinente sobre todos los productos que se tienen, por lo que se vuelve más sencillo delegar tareas a los departamentos, suplir adecuadamente la demanda por ciertas ocasiones o evitar que algo se acumule con el riesgo de que no se venda y se presenten pérdidas. (Jorge, 2016)

#### **Almacenamiento**

En muchos sectores hay tiempos donde algo simplemente no se solicita, ya sea porque en esos meses no tiene ningún uso o se trata de materias primas en exceso, pero con los inventarios se puede tener una organización de todo lo que se almacena, ya que se guardará para cuando se reanude la producción o para cuando un cliente esté interesado.

#### **Tener cosas siempre disponibles.**

Esta herramienta le permite a cualquier empresa contar siempre con lo que las personas necesiten, ya que en un lugar sin materiales para trabajar o cosas que vender, sus actividades cesarán y se darán pérdidas económicas. Con esto se le evitan al cliente las molestias de no encontrar lo que busca y en menor medida, al menos se le avisa cuando estará disponible de nuevo.

### **Reducción de costos.**

Cuando algo se ofrece en cantidades grandes suele venir con descuentos que hacen más baratos los productos y el inventario permite tener una organización de todo esto. De esta forma es posible hacer pedidos a ciertos proveedores, para reducir en un buen porcentaje el precio y tener más ganancias.

### **Control de la producción.**

En este caso se incluyen diferentes factores, ya que puede ser desde los clientes, hasta las condiciones del mes. Hay temporadas donde la demanda de ciertos productos aumenta o donde la cosecha de alimentos se reduce y con un inventario es posible llevar un control más adecuado para saber exactamente que va a ser necesario en el futuro y así poder prepararse, preparando más presupuesto, haciendo más pedidos o trabajando más.

### **3.1.7.2. Desventajas de los inventarios.**

#### **Productos defectuosos.**

Si bien resulta económico hacer pedidos muy grandes para aprovechar descuentos, también se corre el riesgo de recibir un lote enorme de materiales defectuosos que no servirán y que ya se habrá pagado. El detalle aquí es que como no necesariamente todo tiene defectos, es difícil darse cuenta de que piezas son las que salieron mal y a veces esto solo se sabe hasta que algún cliente se queja por esta situación.

#### **Productos obsoletos.**

Si se guarda algo por mucho tiempo se puede presentar la situación de que salga algo al mercado que haga exactamente lo mismo, pero con un mayor atractivo y funciones adicionales, de modo que todos los productos en el inventario quedarían obsoletos y las posibilidades de venderlos se reducirían, generando espacio ocupado y muchas pérdidas.

#### **Costoso mantenerlo.**

En este sentido hay varios factores involucrados, ya que, si la capacidad de almacenaje es reducida o llega a su máxima capacidad, se perderían ofertas en cantidad y habría pérdidas por no poder adquirir más cosas. También está la posibilidad de que se continúe la fabricación o se aprovechen los materiales que ya se tienen, pero como el lugar es reducido, se tendría que alquilar más espacio, lo que al largo plazo elevaría los precios.

Otro punto a considerar son las condiciones del lugar para almacenarlos, ya que por ejemplo, si se trata de cosas metálicas hay que cuidar que no se oxiden y limpiar adecuadamente el lugar o si son alimentos se tienen que mantener refrigerados y todo esto es dinero que se va acumulando poco a poco en las cuentas. (Jorge, 2016)

### 3.1.8 Inventario físico

El Inventario Físico es una estadística física o conteo de los bienes existentes en una organización para identificarla y confrontarla contra la existencia registrada en los libros. El proceso de Inventario Físico requiere de una verificación periódica de las existencias del Activo Fijo con que cuenta una organización a efecto de comprobar el grado de eficacia en la administración y control de sus bienes.

#### 3.1.8.1 Ventajas de un Inventario Físico

Tener los bienes de la empresa totalmente ordenados, cuantificados, codificados e identificados.

Permite verificar las diferencias entre los registros de existencias físicas y las existencias en libros.

Conocer la inversión real del activo fijo en la empresa.

#### 3.1.8.2 Importancia de un Inventario Físico

La importancia de un Inventario Físico es reunir información relevante que describa de manera detallada el estado de los activos de tal forma que al realizar una consulta se refleje la condición real del bien, de manera que permita la toma de decisiones pertinentes al caso. (Master, 2011)

### 3.1.9 Control de inventario

**El control de inventario** se refiere a todos los procesos que coadyuvan al suministro, accesibilidad y almacenamiento de productos en alguna compañía para minimizar los tiempos y costos relacionados con el manejo del mismo: es un mecanismo a través del cual, la organización administra de manera eficiente el movimiento y almacenamiento de mercancía, así como el flujo de información y recursos que resultan de ello. Involucra distintos aspectos, pero en términos generales se subdivide en lo correspondiente a gestión y optimización.

#### 3.1.9.1 Mecanismo de control de inventario:

Los mecanismos de control de inventario varían en complejidad y precisión, desde la ausencia de cualquier tipo observable de control hasta sistemas computarizados

Son diversos los métodos que se pueden utilizar para obtener resultados positivos en cuanto a control de inventario, estos varían según las características y necesidades de cada empresa, sin embargo, el fin de estos es la obtención de utilidades.

Gran parte de las PYMES carece de una buena administración de inventarios, ya sea por desconocimiento o por percibir esta actividad como un gasto. La realidad es que con un eficiente control y manejo de mercancías se evitan desperdicios, se identifican

oportunidades, se conocen los costes de producción y se fijan precios competitivos. Todo esto se refleja en ganancias y crecimiento para la empresa.

Entre los mecanismos de inventario tenemos

- Método de valuación
- Método PEPS
- Método UEPS
- Método CICLICO

Los cual aportan una eficiente entrega de datos reales de la empresa para la toma de decisiones. (EVERETT E., 1991)

### **3.2 Almacén:**

El almacén es un lugar especialmente estructurado y planificado para custodiar, proteger y controlar los bienes de activo fijo o variable de la empresa, antes de ser requeridos para la administración, la producción o la venta de artículos o mercancías.

Todo almacén puede considerarse redituable para un negocio según el apoyo que preste a las funciones productoras de utilidades: producción y ventas. Es importante hacer hincapié en que lo almacenado debe tener un movimiento rápido de entrada y salida, o sea una rápida rotación.

Todo manejo y almacenamiento de materiales y productos es algo que eleva el costo del producto final sin agregarle valor, razón por la cual se debe conservar el mínimo de existencias con el mínimo de riesgo de faltantes y al menor costo posible de operación.

Es necesario informar a control de inventarios y contabilidad todos los movimientos del almacén (entradas y salidas) y a programación de y control de producción sobre las existencias. Se debe asignar una identificación a cada producto y unificarla por el nombre común y conocido de compras, control de inventario y producción. Cada material o producto se tiene que ubicar según su clasificación e identificación en pasillos, estantes, espacios marcados para facilitar su ubicación.

#### **3.2.1 Funciones del Almacén**

La manera de organizar y administrar los almacenes depende de varios factores tales como el tamaño, el grado de descentralización deseado, la variedad de productos fabricados, la flexibilidad relativa de los equipos y facilidades de manufactura. La programación de la producción establece los parámetros que serán claves para los diseños futuros de los almacenes. Para proporcionar un servicio eficiente, las siguientes funciones son comunes a todo tipo de almacenes:

- Recepción de Materiales
- Registro de entradas y salidas del Almacén.
- Almacenamiento de materiales.
- Mantenimiento de materiales y de almacén.
- Despacho de materiales.
- Coordinación del almacén con los departamentos de control de inventarios y contabilidad.

### **3.2.2 Tipos de almacén relacionados con producción.**

ALMACENES DE MATERIAS PRIMAS: Aquellos que contiene materiales, suministros, envases, etc.; que serán posteriormente utilizados en el proceso de transformación.

ALMACENES DE PRODUCTOS INTERMEDIOS: Aquellos que sirven de colchón entre las distintas fases de obtención de un producto.

ALMACENES DE PRODUCTOS TERMINADOS: Exclusivamente destinados al almacenaje del resultado final del proceso de transformación.

ALMACENES DE MATERIA AUXILIAR: Sirve para almacenar repuestos, productos de limpieza, aceites, pinturas, etc. La demanda de estos productos suele ser estocástica.

ALMACENES DE PREPARACIÓN DE PEDIDOS Y DISTRIBUCIÓN: Su objeto es acondicionar el producto terminado y ponerlo a disposición del cliente.

## **3.3 COSTOS**

### **3.3.1 CONCEPTO:**

El costo, también llamado coste, es el gasto económico ocasionado por la producción de algún bien o la oferta de algún servicio. Este concepto incluye la compra de insumos, el pago de la mano de trabajo, los gastos en la producción y administrativos, entre otras actividades. (RAFFINO)

En términos contables, se define como la inversión que la empresa realiza, directa o indirectamente, con el fin de obtener un bien o producto tangible. De igual manera el costo se involucra en distintas áreas de una empresa, como en compra de materiales, el pago a colaboradores, en la fabricación del producto, en el área administrativa de la empresa, en la obtención de fondos para el financiamiento, entre otros.

### **3.3.2 Importancia del costo exacto en el proceso de producción**

Es indispensable conocer el costo real de producción porque proporciona la información necesaria para el planeamiento institucional, el estudio de alternativas, la toma de decisiones o medidas que eviten la actuación negativa de los factores que generan desviaciones entre los costos reales y los planificados y el ejercicio de las funciones de control y evolución de la gestión. Desde un punto de vista gerencial, el conocimiento y análisis de los costos, suministra la información de retorno (retroalimentación), es posible

medir el comportamiento sobre la eficiencia y la eficacia de la institución y sus dependencias, permitiendo las decisiones administrativas. (Rodríguez, 2017)

El costo al considerarse un instrumento de lectura para los recursos disponibles, en cualquiera de los procesos económicos, debe de ser aprovechado al máximo, ya que a través del conocimiento de estos hace que el efecto de las decisiones sea más sencillo y seguro al momento de hacer una planificación, Cuando la asignación de costos es correcta y lo más directa posible, como resultado obtendremos un mejor costeo de los productos. Por lo tanto, permite que se establezcan correctos precios de venta, y medir la efectividad de los procesos que se están llevando a cabo en la empresa.

### 3.3.3 Tipos de Costos

Los costos pueden ser clasificados de acuerdo con el enfoque que se les dé.

#### 3.3.3.1. Costos de acuerdo con la función en la que se incurren:

**Costos de producción:** Estos tipos de costos, son los que se generan en el proceso de transformar las materias primas en productos elaborados. Se subdividen en:

**Costos de materia prima:** Es el costo de materiales integrados al producto. Por ejemplo, la malta utilizada para producir cerveza, el tabaco para producir cigarrillos, etc. O sea, los que deriven de: Cualquier parte de un producto que sea fácilmente identificable.

**Costos de mano de obra:** Es el costo que interviene directamente en la transformación del producto. Por ejemplo, el sueldo del mecánico, del soldador, etc. O sea, los que deriven de: el tiempo que intervienen los individuos que trabajan de manera específica en la fabricación de un producto o en la prestación de un servicio.

**Gastos indirectos de fabricación:** Son los costos que intervienen en la transformación de los productos, con excepción de la materia prima y la mano de obra directo. Por ejemplo, el sueldo del supervisor, mantenimiento, energéticos, depreciación, etc. Cualquier costo de fábrica o de producción que es indirecto para un producto o servicio y, en consecuencia, no incluye materia prima directo y mano de obra directa es un costo indirecto.

**Costos de distribución o venta:** Son los que se incurren en el área que se encarga de llevar los productos terminados, desde la empresa hasta el consumidor. Se incurren en la promoción y venta de un producto o servicio. Por ejemplo, publicidad, comisiones, etcétera.

**Costos de administración:** Son los que se originan en el área administrativa, o sea, los relacionados con la dirección y manejo de las operaciones generales de la empresa. Como pueden ser sueldos, teléfono, oficinas generales, etc. Esta clasificación tiene por objeto agrupar los costos por funciones, lo cual facilita cualquier análisis que se pretenda realizar de ellas.

**Costos financieros:** Son los que se originan por la obtención de recursos ajenos que la empresa necesita para su desenvolvimiento. Incluyen el costo de los intereses que la compañía debe pagar por los préstamos, así como el costo de otorgar crédito a los clientes. (. Barfield)

### **3.3.3.2. Costos fijos:**

Son los que permanecen constantes durante un período determinado, sin importar si cambia el volumen.

Deben pagarse a un cuando la empresa no produzca, y no varían, aunque varíe la producción.

### **3.3.3.3. Costos variables:**

Son controlables a corto plazo.

No dependen del tiempo.

Son proporcionales, tienen un comportamiento lineal en relación a alguna actividad.

Son controlados y regulados por la gerencia o administración de una empresa.

Todo costo de producción tiene dos características opuestas, las cuales son:

Para producir bienes y servicios, toda empresa debe gastar, es decir generar un costo

Los costos deben ser mantenidos tan bajos como sea posible, y eliminar los innecesarios para poder ofertar más productos y servicios en el mercado.

## **3.4. ELEMENTOS DEL COSTO**

Los tres elementos del costo son:

### **3.4.1. Materia Prima**

Materia prima es todos los elementos que se incluyen en la elaboración de un producto, y/o todo aquel elemento que se transforma e incorpora en producto final. Un producto terminado tiene incluido una serie de elementos y subproductos, que mediante un proceso de transformación permitieron la confección del producto final.

### **3.4.2. Importancia:**

La materia prima es uno de los elementos más importantes a tener en cuenta para el manejo del costo final de un producto. El valor del producto final, está compuesto en buena parte por el valor de las materias primas incorporadas. Igualmente, la calidad del producto depende en gran parte de la calidad misma de las materias primas.

Para que un producto sea competitivo, no depende solamente en que el precio sea competitivo, sino que también influye la calidad, en la mayoría de veces, escoger la materia prima por que es a bajos costo, resulta no favorable, ya que esto implica que será de baja calidad, pero una de las mejores formas para reducir costos, y mantener la calidad, es regular el proceso de elaboración y manejo que se le dé a la materia prima, de manera que no se desperdicie, y contar con mano de obra calificada.

La materia prima se clasifica en dos:

*Materia Prima Directa:* Los insumos pueden ser identificados en la elaboración de un producto terminado y que representa el principal costo de materiales en la producción del mismo. Ejemplo: La harina para elaborar el pan.

*Materia Prima Indirecta:* Son insumos que no se pueden identificar en el producto terminado, pero son importantes. Ejemplo: la sal para hacer pan, mantequilla para el pan, aceite para el pan, etc.

#### **3.3.4.1 Manos De Obra:**

Es el esfuerzo físico o mental empleado para transformar la materia prima en un producto terminado.

Es la mano de obra consumida en las áreas administrativas de la empresa que sirven de apoyo a la producción y al comercio. La mano de obra directa es la que se emplea directamente en la transformación de la materia prima en un bien o producto terminado, se caracteriza porque fácilmente puede asociarse al producto y representa un costo importante en la producción de dicho artículo.

La mano de obra directa se considera un costo primo y a la vez un costo de conversión. La mano de obra indirecta es el trabajo empleado por el personal de producción que no participa directamente en la transformación de la materia prima (CHOTON TORRES, 2014)

Esta se clasifica en: *Mano de Obra Directa:* Es aquella pagada a aquel que trabaja directamente en la elaboración del producto.

*Mano de Obra Indirecta:* Aquel que no participa directamente en la elaboración del producto. Ejemplo: conserje, supervisor, el vigilante, mecánico

### 3.3.4.2 Costos Indirectos de Fabricación

Los costos indirectos de fabricación son aquellos costos que debe cubrir una fábrica para la manufactura de un producto, aunque no formen parte de esta, además de los materiales y la mano de obra directa.

Son costos que se relacionan con todo el funcionamiento de la empresa y superan el proceso de fabricación de un producto en específico. Por este motivo, también se conocen como costos generales de fabricación, gastos generales de fábrica o carga de fábrica.

Costos Indirectos de Fabricación las erogaciones efectuadas en una fábrica, relativas a la totalidad de los elementos indispensables en el proceso productivo, pero que su medición y aplicación directa en término de un producto o proceso determinado se hace prácticamente imposible. Algunos ejemplos de CIF:

Materia Prima Indirecta

Mano de Obra Indirecta

Depreciación y seguro de los equipos de la fábrica

Renta del local de la fábrica

Energía eléctrica consumida por la fábrica

Costos sociales (AFP, Incentivos, Bonificación, Prestaciones, Vacaciones, etc)  
(Hernandez)

### 3.3.5 DIFERENCIA ENTRE COSTOS Y GASTOS

La diferencia entre costo y gasto en contabilidad radica en que los **costos son considerados inversiones** que se identifican directamente con los ingresos y **los gastos no se asocian con el retorno de la venta** del producto o servicio.

Los costos y los gastos se contabilizan de forma diferente. Los costos se consideran activos, en cambio los gastos se reflejan en el estado de resultado. (chen, 2008)

El costo se presenta como activo, el gasto se expone en el estado de resultado

El costo es recuperable, El gasto es no recuperable

El costo es un generador directo del ingreso, en cambio el gasto no se relaciona con el ingreso

El costo se convierte en gasto CON LA VENTA, en cambio el Gasto puede ser una perdida.

### **3.3.6 Método de Costeo:**

El método o técnica de costeo es el conjunto de procedimientos específicos utilizados para la determinación de un costo. El modelo de costeo es el conjunto de supuestos y relaciones básicas en que se sustenta un método o técnica de costeo. El costo económico es toda vinculación coherente entre un objetivo o resultado productivo y los factores o recursos considerados necesarios para lograrlos. Dicha vinculación se expresa o mide en términos monetarios (Ver Cartier, 1999). Las definiciones transcritas intentan expresar tres conceptos diferentes pero íntimamente vinculados: el METODO DE COSTEO que es el esquema de cálculo a aplicar para la determinación de un costo, el MODELO DE COSTEO que consiste en la integración de supuestos y relaciones a partir de los cuales se desarrolla el método de costeo y, por último, el COSTO ECONOMICO que es el indicador que se obtiene a través del método basado en un determinado modelo. (Pellegrino.)

#### **3.3.6.1 Sistema de Costeo por órdenes de producción**

Por este método los costos se acumulan según el trabajo específico o la orden de trabajo. La unidad de control es el trabajo y los registros e informes recopilan los costos según el número asignado al trabajo. Este sistema se aplica generalmente en los casos en que cada trabajo es diferente y a menudo tiene que ver con la producción en escalas menores. (VIRACOCKA, 2013)

Donde es más utilizado este sistema, en las industrias, ya que las ordenes de trabajo dependen de tiempos limitados, y la producción podría ser interrumpida en cualquier momento o fecha del período de costos. Es indispensable la respectiva orden de producción o de trabajo específica. Para cada lote o artículo que se fabrica.

#### **3.3.6.2 Sistemas de Costeo por procesos.**

Un sistema de costo por proceso determina cómo serán asignados los costos de manufactura incurridos durante cada período.

La asignación de costo en un departamento es sólo un paso intermedio; el último objetivo es determinar el costo unitario total para poder determinar el ingreso.

Durante un cierto período algunas unidades serán empezadas, pero no todas serán terminadas al final de él.

En consecuencia, cada departamento determina qué parte de los costos totales incurridos en el departamento se pueden atribuir a las unidades en proceso y qué parte a las terminadas, constituyendo estos los costos de los inventarios. (Liuva, 2007, noviembre 22)

Los costos se acumulan por departamento y se asignan tanto a la producción en proceso como a los productos terminados, a esto le denominamos producción equivalente. Se calcula un costo promedio para cada unidad equivalente y se transfieren las unidades terminadas.

El proceso productivo comienza en el Departamento 1.

Los costos de producción son agregados en este departamento hasta que las unidades se terminan y se transfieren, junto con el costo agregado, al Departamento 2.

Este departamento le agrega sus propios costos hasta terminar las unidades y transferirlas al departamento siguiente.

Las unidades transferidas contienen los costos que fueron agregados en el departamento 1 y 2.

El proceso será el mismo hasta que las unidades son terminadas definitivamente por el último departamento en la línea de producción, y aquí se convierten en productos terminados.

Posteriormente, la empresa vende sus productos y el costo de los artículos terminados pasa a formar parte del costo de venta del período.

## **IV. SUPUESTO**

### **4.1. SUPUESTO DE INVESTIGACIÓN**

La deficiencia en la aplicación de controles en el inventario de materia prima limita la determinación de los costos del producto terminado en la Tabacalera CIGARS PREMIUM S.A

## 4.2. MATRIZ DE CATEGORIAS Y SUB CATEGORIAS.

Cuestiones de Investigación.	Propósitos específicos.	Categoría	Definición conceptual	Subcategoría	Ejes de Análisis	Fuente de información	Técnicas de recolección de la Información
¿Cuál es la situación actual del área de inventario de la empresa CIGARS PREMIUM S.A. en la ciudad de Estelí, Nicaragua?	Describir la situación actual del área de inventario de la empresa CIGARS PREMIUM S.A. en la ciudad de Estelí, Nicaragua.	Situación de la empresa	La empresa es una organización o institución dedicada a actividades Y persecución de fines económicos, para la continuidad y seguir laborando se puede hacer un análisis de la situación de la empresa	Inventarios	Materia prima Materiales Registros  Entradas Salidas Almacenamiento	Primaria: Contador Responsable de bodega Secundaria Web Libros	Guía de entrevista  Guía de observación  Guía de revisión documental

Cuestiones de Investigación.	Propósitos específicos.	Categoría	Definición conceptual	Subcategoría	Ejes de Análisis	Fuente de información	Técnicas de recolección de la Información
¿Como calcular el costo real del producto terminado tomando en cuenta el control adecuado en la materia?	Comparar las variaciones en los índices de consumo de la materia prima, y su efecto en los costos del producto terminado	Costo del producto terminado	El costo, también llamado coste, es el gasto económico ocasionado por la producción de un bien o la oferta de algún servicio. Este incluye la compra de insumos, el pago de la mano de trabajo, los gastos en la	Materia prima  Costo de adquisición	Materia prima directa Indirecta materiales  precio de la materia prima	Primaria: Contador Responsable de bodega Secundaria Web Libros	Guía de entrevista Guía de observación Guía de revisión documental

Cuestiones de Investigación.	Propósitos específicos.	Categoría	Definición conceptual	Subcategoría	Ejes de Análisis	Fuente de información	Técnicas de recolección de la Información
¿Que mecanismos de control se utiliza para un manejo adecuado del inventario de materia prima de la empresa?	Proponer mecanismos de control y procedimientos para el manejo adecuado del inventario de materia prima de la empresa	Sistema de control	producción y administrativos, entre otras actividades.  Los mecanismos de control de inventario varían en complejidad y precisión desde la ausencia de cualquier tipo observable de control hasta sistemas computarizados	Formatos de control y registro	Kardex Unidades dañadas Entradas y salidas de bodega Requisición de compra	contador Responsable de bodega	Guía de entrevista  Guía de observación  Guía de revisión documental

## V. DISEÑO METODOLÓGICO

### 5.1. TIPO DE INVESTIGACIÓN

Una investigación cualitativa, es aquella donde se estudia la calidad de las actividades, relaciones, asuntos, materiales o instrumento en una determinada situación o problema. Investiga la incidencia que tiene el manejo de materia prima en el costo del producto terminado en tabacalera *CIGARS PREMIUM S.A.*

El enfoque que se le dará a este estudio es cualitativo, debido a que esta investigación se adapta a las características del mismo, es decir que cumple con su objetivo principal que es darles a los datos obtenidos un análisis inductivo.

### 5.2 TIPO DE ESTUDIO:

Este estudio es de tipo explicativo, ya que lo que se pretende con la investigación es identificar y posteriormente explicar los factores que causan el problema dentro de la empresa, luego explicar los resultados obtenidos en hechos verificables, lo cual será la determinación de costo el producto terminado implementando métodos para el control del inventario.

Se explicará la forma de determinación de los costos que utiliza la empresa además la manera en que estos son empleado para la aplicación del costo unitario.

A) Según el tiempo de ocurrencia de los hechos y registros de la información.

Esta investigación es de tipo prospectivo, debido a que este va dirigido a un problema vigente dentro de la empresa, es decir que la información que se obtendrá es actualizada y se le pretenderá dar posible solución de acuerdo va ocurriendo el fenómeno

B) Según periodo y secuencia del estudio.

La presente investigación se considera de tipo transversal puesto que este cumple con la característica del mismo, que indica que está diseñado para medir resultado en una población definida y un punto específico de tiempo

### 5.3 Muestra población y unidad de análisis.

#### 5.3.1. Población

Población: es un conjunto de elementos con características comunes sustituido en la empresa etc. (J, 2004)

La población para el desarrollo de la investigación estuvo conformada por la empresa tabacalera *CIGARS PREMIUM S.A.* la cual está ubicada en la ciudad de Estelí, dedicada a la elaboración y exportación de puros.

### **5.3.2. Muestra:**

La muestra es un subgrupo de la población de interés (sobre el cual se recolectará datos, y tiene que definirse ante mano con precisión) este deberá ser representativo de la población.

La muestra está constituida por el área de inventario y contabilidad, las cuales nos proporcionaran los datos necesarios para llevar a cabo esta investigación.

Para establecer la muestra de estudio de esta investigación se tomó en cuenta el problema principal que radica actualmente en la tabacalera, es decir, el control inadecuado de sus inventarios y mano de obra indirecta.

### **5.4. CRITERIO DE SELECCIÓN DE LA MUESTRA**

En este estudio se utilizó el muestreo no probabilístico, debido a que es una investigación de tipo cualitativo lo que permite seleccionar a los individuos por conveniencia para recolectar la información, ya que son los que están involucrados y tienen un conocimiento más amplio en el área seleccionada.

### **5.5. UNIDAD DE ANÁLISIS**

La unidad de análisis de esta investigación está conformada por el Responsable de Bodega.  
Contador

Cabe mencionar que estas son las personas que poseen la información correcta para la realización del presente trabajo por ser quienes están involucrados en la recopilación de datos día a día y en registro de costo del proceso productivo.

### **5.6 TÉCNICAS DE RECOLECCIÓN DE DATOS**

La recolección de datos se refiere al uso de una gran diversidad de técnicas y herramientas que pueden ser utilizadas por el analista para desarrollar los sistemas de información, los cuales pueden ser la entrevistas, la encuesta, el cuestionario, la observación, el diagrama de flujo y el diccionario de datos.

Las técnicas que se aplicarán con el fin de recolectar los datos que permitan a la investigación obtener un resultado serán los siguientes

#### **5.6.1 Entrevista:**

La entrevista se define como una reunión para intercambiar información entre una persona (el entrevistador) y otra (el entrevistado) esta es más íntima flexible y abierta, con esta se logra una comunicación y construcción conjunta de significado con respecto al tema.

Se desarrolló una guía de entrevista con preguntas abiertas y cerradas, la cual se aplicara en la empresa para recopilar información útil para el desarrollo de la investigación.

### **5.6.2 Revisión Documental:**

Es una técnica de revisión y registro de documento, que fundamenta el propósito de la investigación

En esta investigación se hizo revisión de documentos para constatar los datos que nos brindaron.

### **5.6.3 Guía de Observación:**

Es un estudio observacional en el que el investigador busca recopilar datos por medio de un cuestionario previamente diseñado. En esta investigación obtendremos datos realizando un conjunto de preguntas dirigida al área contable y al reparto de materia prima y capa.

Otro método es la guía de revisión de documentos en esta se revisara los documentos financieros de la empresa.

## **5.7 ETAPAS DE INVESTIGACIÓN**

La presente investigación se realizó siguiendo una serie de pasos y etapas y permitieron alcanzar un resultado favorable estas etapas se presentan a continuación:

### **5.7.1 INVESTIGACIÓN DOCUMENTAL:**

Para la realización de esta investigación nos auxiliamos en sitios web, recopilamos información en libros de la biblioteca URANIA ZELAYA, leímos tesis con contenido relacionados a nuestro tema de investigación, de igual manera se encuentra los conocimientos previos a la línea de investigación, así como la visita de distintas empresas y seleccionar una para llevar a cabo la investigación y poder conocer el problema que está presentando la empresa.

### **5.7.2 ELABORACIÓN DE INSTRUMENTOS:**

Para la recopilación de datos de este estudio se tomaron en cuenta ciertos instrumentos como es la elaboración de la entrevista dirigido al contador y al bodeguero, cabe mencionar que son entrevistas distintas a cada uno puesto que la información que nos brindaran tiene distintos puntos de vista en dependencia de sus cargos, una vez clara las preguntas con la que pretendemos dar respuesta a problema procedemos a aplicarla.

Se aplico una guía de observación mediante la cual permitio conocer el manejo de la empresa y las dificultades en el área de materia prima y inventario.asi mismo se aplico una guía de revisión de documental para conocer los costos de materia prima y materiales ya que pretendemos conocer el costo real de puro en terminado.

### **5.7.3 TRABAJO DE CAMPO:**

En esta etapa se realizaron diversas visitas a la empresa para recopilar informacion necesaria para el desarrollo del trabajo de investigación, tambien se realizaron visitas para implementar instrumentos de investigación como la entrevistas a personas claves de la empresa como lo es el contador y responsable de inventario y observar el manejo de las distintas áreas de la empresa revisar distintos documentos financieros para dar una información correcta.

#### **5.7.4 ELABORACIÓN DE DOCUMENTO FINAL:**

Una vez recopilada la información que se obtuvo por distintas fuentes se procedió a analizar los datos obtenidos en la empresa, a fin de poder darle salida a los objetivos de investigación planteados. Y finalmente se procedió a estructurar el documento final siguiendo como guía el dossier de asignatura facilitado por la docente tutora y siguiendo los lineamientos establecidos por la universidad para las modalidades de graduación.

## VI. RESULTADOS

En este capítulo, se presentan los principales resultados de investigación, los cuales fueron obtenidos al aplicar los instrumentos (Entrevistas) al contador, y al responsable de bodega de Tabacalera *CIGARS PREMIUM S.A.* quienes fueron personas claves para la recopilación de datos, y dar salida a los resultados de investigación.

### 6.1. SITUACIÓN ACTUAL DEL AREA DE INVENTARIO DE LA TABACALERA *CIGARS PREMIUM S.A.*

La Tabacalera *CIGARS PREMIUM S.A.* se dedica a la producción, comercialización, y exportación de puros, la empresa es de régimen general, a este régimen están sujetas las personas que realizan actividades empresariales o de negocio, entre ellas: personas naturales o jurídicas, sucesiones indivisas, sociedades conyugales que opten tributar como tal y las asociaciones de hecho de profesionales y similares.

Entre las obligaciones que hay que cumplir por este régimen están: Llevar libros contables, registro de compras, libro de inventario y balances, libro de caja y banco, y registros de activos. De ser mayores a 100 UIT (Unidad Impositiva Tributaria, es un valor de referencia que se utiliza en el país para las normas tributarias, determinar la base imponible, deducciones, límites de afectación, aplicar sanciones, determinar obligaciones contables, entre otras.), deberá llevar contabilidad completa. Esta debe emitir comprobantes de pago en las ventas o servicios y solicitarlos en las compras que realice, entre tantos que puede emitir están, facturas, boletas de venta, liquidación de compras, notas de crédito, notas de débito, guías de remisión, entre otros.

Se debe de presentar la declaración mensual y la declaración jurada anual del impuesto a la renta en la forma, plazo, y lugar que la SUNAT (Superintendencia Nacional de Aduanas y de Administración Tributaria) establezca, de igual manera efectuar las retenciones a sus trabajadores, y otras acciones que señale la ley.

Entre otras estas son algunas de las obligaciones mencionadas, que hay que cumplir bajo el régimen general. La empresa puede realizar ventas nacionales e internacionales, pero omiten la realización de ventas nacionales, puesto que no resulta rentable para estos, por dicha razón su mercado y ventas solo es, y se realiza a nivel internacional.

La empresa está conformada por cinco áreas específicas, las cuales son: área de capa, área de producción, área de materia prima (Bodega), área de empaque, y área administrativa, actualmente laboran 36 trabajadores.

#### 6.1.1 Materia Prima

(Rodríguez, 2019) Mencionó que para la elaboración del producto obtiene la materia prima como tabaco en rama, la cual una vez recibida en la empresa se rezaga (clasifica) para ser usada como capa, capote, viso, seco, ligero.

Cabe señalar que esta materia prima es comprada a proveedores nacionales situados en su mayoría en la ciudad de Estelí, esta es comprada en libras, y no por bultos, es decir, es una

compra al detalle la cual varía según el volumen del producto, la empresa no se queda con material sobrante de ninguna orden, entre la información brindada se nos dio a conocer que el costo aproximado de una libra de tabaco es de 6 dólares.

La Fábrica adquiere de forma mensual un promedio de 12 pacas con peso de promedio de 110 libras

Según la contadora (Arauz, 2020) cuando se realiza compra se procede a realizar un registro de entrada de bodega más sin embargo en al aplicar guía de observación se logró constatar que el bodeguero no revisa la calidad del material que se resive en bodega, lo que ocasiona perdidas de material. Porque según el bodeguero muchas veces al abrir la paca al fondo de la misma viene material deteriorado.

Posteriormente se realiza el mojado del tabaco, se abren las pacas, con el fin de mojar y suavizar las hojas, ya que vienen secas, luego se procede a poner la capa colgada para la extracción de humedad contenida en la hoja, de aquí pasa al despalillo que es el área donde se lleva la capa para sustraer la vena de ella, y de aquí cuando el proceso de materia prima está listo, este material se procede a entregarlo a los boncheros, según los pedidos, para la elaboración de los puros.

Luego de esta breve reseña sobre el proceso del tabaco, es importante destacar que en esta fábrica solo se realizan los procesos desde el despalillo y bandeado, ya que la empresa no cultiva tabaco, si no que toda su materia prima es comprada a proveedores nacionales, para la elaboración del puro, el material que la empresa compra es: capa, capote, viso, seco, ligero, esta se almacena en el área de bodega donde es fumigado las veces que se considere necesario para controlar la presencia de plagas en el tabaco, este permanece almacenado en espera para su debido proceso.

Cuando se da el momento de utilizar la materia prima, ya se para planchar o clasificarla por nombre, color y tamaño de la hoja para apartar las más grandes de las pequeñas, debido a que hay vitolas más largas que otras, y si un puro es pequeño amerita una hoja pequeña, ya que, si a una vitola pequeña se le da una hoja grande, esto causaría desperdicio de materia, debido a que una medida grande no ajusta con una hoja pequeña.

La materia prima que llega y no se va a ocupar a corto plazo es conservada en pacas, es decir, esta empacada y no se utiliza mientras no se haya clasificado, cuando se pasa al área de paca, esta se plancha, se rezaga, se hacen los paquetes por libra, se amarran y llevan una etiqueta donde se detalla el nombre, el peso y la cantidad de capa, con respecto al viso y al capote, este se despega por la persona encargada, luego se arma el bulto y se almacena.

Al momento de la compra de materia prima, esta se registra y se contabiliza debidamente en los inventarios de materia prima a través de formatos de entrada de materia prima que la empresa ha implementado, los que contienen espacios para detallar, el nombre del material, el peso, el número de bultos, el precio por libra y el precio total. El formato del cual se carece en la empresa para esta área de materia prima, es el formato de Kardex, donde se apuntaría la fecha en que entro el material, la cantidad de material que se repartió, o entrego a alguna persona en específico, y la fecha con la que se daría salida cada vez que sea solicitado por el área de producción. La encargada de materia prima de toma apuntes en un cuaderno a manera de

control personal, pero estos apuntes empíricos no prometen que se obtengan datos verídicos, no existe ningún respaldo del uso del material las cuales sirvan para justificar, diferencias o anomalías cuando se haga la comparación de datos al finalizar el levantamiento de inventario el cual se realiza cada fin de mes. Según Entrevista a contador y responsable de bodega, el proceso productivo en esta empresa inicia con la adquisición de materia prima, hasta la elaboración del producto.

Se nos dio a conocer que el conteo físico de esta área o inventario, involucra a dos personas, las cuales son: el responsable de la bodega de materia prima, y el auxiliar de esta misma área, ellos se encargan de pesar, anotar, y luego de totalizar las sumas, pasan este conteo al área de administración.

Existe personal asignado responsable de custodia del inventario. La respuesta fue que cuentan con una bodega de materiales y otra de puros. Los responsables de ambas son distintos.

También menciono que cuentan con algunos formatos que utilizan para el adecuado registro de los inventarios. Los entrevistados mencionaron los siguientes instrumentos: orden de compra, reporte de recepción, vales de salida, y tarjetas de kardex. En revisión documental se pudo constatar el uso de los instrumentos mencionados anteriormente.

### **6.1.2 Producción en Proceso**

Una vez comprada la materia prima y almacenada en la bodega de la fábrica, según Roger Rodríguez encargado de bodega comento que esta es utilizada en el área de producción y que uno de los controles, que se aplican en bodega es la aplicación de medidas estándar al repartir materia prima, va en dependencia del tamaño de la vitola a producir, todas las parejas o al menos la mayoría deben de terminar la tarea con la cantidad de materiales repartidos, cuando una pareja no ajusta, se investiga el porqué, Y de esta manera se valora si es razonable su excusa o si existe un derroche de material, comento la encargada de bodega que en ocasiones hay parejas que no ajustan con el material, porque ella peso menos del debido, es decir, no es por culpa de ellos, si no que ella no hizo bien el peso, entonces ella les completa el faltante, podemos observar que si su anotación de material fue de manera general tendrá un faltante en sus apuntes, si fuera el caso contrario, que la bolsa pese más de lo establecido, y sus apuntes tengan un supuesto de peso, para ella habría un faltante en su inventario físico, Cuando se presente un derroche o desperdicio de material, ya sea por capas manchadas por rolero, o capas rotas, etc. La empresa no tendrá ninguna pérdida, si no, que este gasto se cargara en el costo del puro, lo que hace que este incremento, y no sea un precio real como debería de ser.

Otro mecanismo de control utilizado, es que al final de la jornada, o al terminar la tarea del día, los tabaqueros, recogen los materiales sobrantes son dejados en la bodega, cabe mencionar que no es la encargada de materia prima quien hace este levantamiento de material sobrante, si no, los trabajadores, lo que debería de ser, al contrario.

Cabe señalar que la materia prima principal que se utiliza en la fabricación de los puros tiene diversas especificaciones, dependiendo el tipo de vitola a producir.

**Liga:** Combinación específica de hojas de tabaco para cada cigarro. Es la fórmula de la composición de cada cigarro, obtenida según las especificaciones que se fijan por la mezcla de distintas hojas que forman el cigarro, en función de la variedad de planta de tabaco, piso foliar que ocupa, origen geográfico, etc. Esta se conforma con los siguientes elementos del tabaco

**Capa:** La capa es la hoja exterior utilizada para fabricar un puro. Esta es típicamente la hoja de tabaco usada más cara, y es una de las partes más importantes del habano ya que puede dictar la apariencia general y la calidad de elaboración.

**Capillo o Capote:** El capillo es la primera capa que cubre la tripa. En un puro de calidad, es una hoja especial que posee la resistencia adecuada para envolver el manojo de hojas. Es posible que los puros destinados al gran público tengan un capillo “homogeneizado”, formado por tres cortes de tabaco troceados previamente. El capillo influye en el sabor, el aroma y la combustibilidad del puro, y su sabor debe ser compatible con el de la tripa y la capa.

**Seco:** Hojas de tabaco procedentes de la parte media-inferior de la planta, de textura delgada-media, que contribuye a la combustibilidad del cigarro.

**Viso:** Hojas de tabaco procedentes de la parte media-superior de la planta, de textura media, que contribuye al aroma y sabor del cigarro.

**Ligero:** Hojas de tabaco procedentes de la parte más superior de la planta, de textura gruesa a media, que contribuye a la fortaleza del cigarro. (1)

**Celofán individual** evita que los puros pierdan la humedad antes de su consumo. Sin embargo, es contraproducente mantener este envoltorio dentro del humidificador para conservar los niveles óptimos de humedad. Si los habanos se almacenan envueltos, se debe abrir el celofán en las puntas para permitir la circulación del oxígeno., Materiales de empaque como anillos y cintas que van directamente en el puro. (2)

**Anillo Primario** Faja de papel impreso que se coloca al cigarro para identificar la marca de fábrica. También se conoce con el nombre de vitola. (3)

Cabe señalar que pese a que los anillos que visten los puros son materiales directos, de igual manera los UPC individual (Estos son códigos de barra que son exigidos en aduanas), estos no incurren en costos ya que es enviado a la empresa por los clientes

El contador (Garcia, 2019) comento que en el área de empaque si existen formatos para realizar el detalle de los materiales de empaque que entran y salen de esta área, los cuales son específicos e independientes el uno del otro, es decir, hay entradas de bodega y salidas de bodega, las cuales son realizadas por el responsable de bodega que es el mismo del área de empaque, para el control de estos materiales indirectos de empaque, se realizan conteos físicos al mes, a pesar de que no hay entrada y salidas de bodegas para estos, y de vez en cuando se realizan revisiones al físico, para verificar si cuentan con suficiente material para suplir las órdenes y posterior a estos se registra en las tarjetas Kardex de materiales de empaque.

Las salidas de puros se realizan conforme a las órdenes de empaque que son emitidas por el área administrativa, El bodeguero de puros pelones, es el mismo encargado de recibir, registrar y

repartir los materiales de empaque, También cuentan con formatos para el producto empacado, pero no existe un formato para el registro de productos dañados. Una deficiencia que observamos es la carencia de un formato para el control de los puros que salen de bodega al empaque y no fueron empacados en la tarea prevista del día, pero que, si tuvieron salida de bodega de puros, por lo que se hace una mezcla entre la salida de bodega donde no se empacaron todos los puros, y la salida de bodega del día siguiente.

Es importante destacar que el area de Inventario de materia prima presenta ciertas debilidades en el control de la materia prima que es utilizada en el proceso de produccion de la empresa, lo que de alguna manera incide significativamente en los costos que se le asignan a los puros.

## **6.2. VARIACIONES EN LOS ÍNDICES DE CONSUMO DE LA MATERIA PRIMA, Y SU EFECTO EN LOS COSTOS DEL PRODUCTO TERMINADO.**

La materia prima representa el elemento principal para elaboracion de productos en la empresa, y es por ello que es indispensable la aplicación de controles que permitan a la empresa disponer de informacion clara sobre el uso de materia prima para poder determinar de forma exacta el costo del producto.

En el proceso productivo se incurren otros costos, como mano de obra, nos dieron a conocer que la empresa paga a los trabajadores por producción y no al día, esto incluye a los trabajadores directos e indirectos. En el área de producción las roleras y los boncheros gana 0.80 córdobas por cada puro terminado, es decir, si hacen 280 puros, se multiplica por 0.80 y ese es el salario que devengan al día.

Durante el proceso de elaboración del puro, se incurre en gastos de servicios básicos, los cuales son; Agua potable y energía eléctrica.

En este objetivo se presenta un análisis de los usos de materia prima en las vitolas de Cigars Premium S, A, en el que muestra de forma detallada el consumo real de materia prima en cada una de las vitolas versus el consumo estándar. Determinando asi las principales variaciones en el uso y en los costos de la materia prima utilizada en el proceso

Para proceder a realizar el análisis de consumo de la materia prima utilizada para la producción de puros en la fábrica se diseño un formato que permita identificar el consumo de materia prima para cada una de las vitolas, como se observa este cuadro servirá para detallar la cantidad de materia prima real que se utiliza, y tambien detalla cual debería ser el consuo estándar para cada vitola tomando en cuenta la norma de consumo.

Con esta informacion se podrá determinar al final de un periodo cual fue el consumo real y si hubo variaciones, y a cuanto asciendes estas variaciones tanto en libras de materia prima como en costos.

Acontinuación, el siguiente cuadro se refiere al cálculo que se proyecta, es decir, el costo que se estima debería de tener el puro.

Explicaremos de manera detallada, la obtención de los datos del siguiente cuadro:

**Codigo:** Es establecido por la empresa, es de vital importancia para la empresa tener enumerados, clasificados y codificados cada tabaco en dependencia de la marca, porque de esta manera se obtiene un orden absoluto, ya sea para adquirir información de x tabaco, con un código de inventario de manera rápida se obtiene la información solicitada, es por esta razón que es indispensable que a cada vitola la asigne un código para formar el catálogo de puros y sus vitolas.

**Vitola:** Se refiere los diferentes formatos que puede adoptar un puro según su longitud, grosor y figura, juegan un papel muy importante para que nadie se identifique con un solo tipo de tabaco o una sola vitola, ya que de ser así, no podrían tener un patrón mental adecuado, estarían prejuzgando los puros de la degustación al compararlos con el formato al que están acostumbrados a degustar o fumar habitualmente.

**Producción:** Este dato se obtiene a partir del reporte de producción diaria que proporciona el jefe de producción, quiere decir que es el monto total de los puros que se elaboraron en el mes.

**Numero de hojas:** La empresa tiene un estándar de hojas por puro, es decir, la empresa proyecta un puro por hoja, y 2 puros por capa oro, lo que quiere decir, que dicha capa, es mas grande de lo común, y rinde para 2 puros. En este el dato de números de hojas, refleja la cantidad de capas que fueron utilizadas para elaborar los puros que se proporcionaron del área de producción.

**Estandar Libra Millar:** Se entiende por estándar al patrón, modelo o punto de referencia para medir o valorar cosas de la misma especie. En este tema, el estándar se refiere a los precios comunes o similares que maneja la empresa, es decir, que la empresa se proyecta cuantas libras se gastan en un millar de puros, cabe señalar que este puede variar según la empresa, ya que se toman a consideración diversos puntos, dichos sean desperdicios, producto dañado, etc. en este caso este dato ya esta impuesto por la empresa. El siguiente cuadro refleja el estándar por millar, es decir, cuantas libras se necesitan para un millón de hojas, en dependencia de la vitola o tamaño, como podemos observar en el cuadro.

**Estandar total libra:** Este monto lo establece la empresa. Son las libras que supone la empresa que serán consumidas en la elaboración del puro, al observar en el siguiente cuadro este estándar en ocasiones es mayor y en ocasiones es mucho menor que el monto que en realidad se consume en la empresa, esto se debe a diversos factores que influyen en el proceso productivo, los cuales reflejan los resultados en las variaciones tanto como positivas, asi como negativas.

**Estandar Costo libra:** Es el costo por libra que se proyecta. Este costo en la realidad puede variar en dependencia de los proveedores, ya que el dato que se refleja en la proyección del cuadro es solamente un aproximado, como observamos el cuadro muestra distintas vitolas, de distintas ligas, las cuales hacen variar el precio del material.

**Estandar costo total:** Como podemos observar en la tabla se muestra el cálculo para encontrar el costo total, este se obtiene de la multiplicación de la unidad de libras estándar por el costo total de libras proyectadas en dependencia de la cantidad de puros. El hecho de conocer este dato, es indispensable, porque así la empresa tiene un panorama claro de lo que se consume en dependencia de lo que se produce.

**CRT Total libra:** Es la cantidad de libras reales que se repartieron para la elaboración de los puros en el mes. Este dato se obtiene a través de los apuntes de materia prima. Según la cantidad de material que les es entregada a los boncheros y roleros. El total libra se saca del monto total de hojas, entre el monto que establece la empresa que tiene una libra. Por ejemplo, de 1,815 tabacos, se gastaron 9.50 libras. Este dato no se obtiene de formulas, sino, que es el consumo real.

**CRT costo total:** Para obtener el costo total, veamos en el cuadro que se obtuvo de la multiplicación del costo de una libra de tabaco por ejemplo (28.00), por las libras reales gastadas (9.50) = 566.00. *Este monto refleja el costo total.*

**Variación costo total:** Si comparamos el costo estándar que nos es proporcionado en la siguiente tabla, y este monto lo restamos con el monto real de consumo, en ocasiones dará positivo, y en ocasiones dará negativo, esta diferencia al realizar las restas son nuestra variación, este es el dato que buscamos obtener, y enfatizar en esto, para la toma de decisiones, y aplicación de controles. Por ejemplo, en el cuadro tenemos como un estándar del costo total (proyectado) 279.44 este monto se resta con el costo real obtenido 266.00 = 13.44 este dato es la variación que encontramos al comparar.

La suma total de libras gastadas, la suma total de producción real, el costo total real por libras, todos estos conforman los datos reales de consumo en base a lo que se produjo.

## Tabla N°: Detalle de Consumo de Materia Prima

CONSUMO DE CAPA REGULAR

-15484.00 PERDIDA DE HOJA

3,564.00

520,826.00

524390.00

539874.00 COSTO

2752.86

75384.66

2489.37

66501.42

8883.24

7,685.16

1,198.08

CODIGO	VITOLA	PRODUCCION LOOSE	NUMERO DE HOJAS	STD LIBRA MILLA	STD TOTAL LIBRA	STD COSTO LIBRA	STD COSTO TOTAL	CRT TOTAL LIBRA	CRT COSTO TOTAL	VARIACION N LIBRA MILLA	VARIACION COSTO TOTAL	VARIACION POR USO	VARIACION POR PRECIO
007AR1	5 x 50	1,815	2,250	5.50	9.98	28.0000	279.4400	9.50	266.00	0.27	13.44	13.44	-0.00
021AR1	5 x 52	5,091	5,725	6.00	30.55	28.0000	855.4000	25.10	702.80	1.07	152.60	152.60	0.00
023AR1	6 x 50	7,851	8,050	6.25	49.07	28.0000	1,373.9600	35.74	1,000.72	1.70	373.24	373.24	0.00
129AR1	5 x 56	6,534	6,825	6.50	42.47	28.0000	1,189.1600	28.00	784.00	2.21	405.16	405.16	0.00
008JM1	51/2 x 42	744	1,112	4.00	2.98	28.0000	83.4400	4.22	118.16	(1.67)	-34.72	-34.72	0.00
018JM1	47/8 x 50	1,955	2,000	5.75	11.24	28.0000	314.7200	8.25	231.00	1.53	83.72	83.72	0.00
097JM1	4 x 42	3,049	3,063	3.50	10.67	28.0000	298.7600	10.42	291.76	0.08	7.00	7.00	0.00
197JM1	41/2 x 52	1,425	1,475	4.00	5.70	28.0000	159.6000	5.65	158.20	0.04	1.40	1.40	-0.00
020SB1	6 x 54	2,544	2,463	10.50	26.71	20.0000	534.2000	32.59	651.80	(2.31)	-117.60	-117.60	0.00
003SE1	7 x 48	407	450	3.50	1.42	31.0000	44.0200	1.37	42.47	0.13	1.55	1.55	0.00
004SE1	6 xx 52 TOR	9,014	9,525	4.00	36.06	31.0000	1,117.8600	30.74	952.94	0.59	164.92	164.92	0.00
007SE1	5 x 50	3,020	3,225	3.25	9.82	31.0000	304.4200	10.94	339.14	(0.37)	-34.72	-34.72	0.00
016SE1	61/8 x 52 TO	1,540	1,725	4.00	6.16	31.0000	190.9600	6.45	199.95	(0.19)	-8.99	-8.99	0.00
021SE1	5 X 52	392	450	3.50	1.37	31.0000	42.4700	1.29	39.99	0.21	2.48	2.48	-0.00
023SE1	6 X 50	15,225	15,950	3.50	53.29	31.0000	1,651.9900	52.87	1,638.97	0.03	13.02	13.02	-0.00
029SE1	5 X 42	359	425	3.25	1.17	31.0000	36.2700	1.21	37.51	(0.12)	-1.24	-1.24	0.00
032SE1	71/4 X 48	1,470	1,625	3.50	5.15	31.0000	159.6500	6.15	190.65	(0.68)	-31.00	-31.00	0.00
065SE1	7 X 50	2,000	2,300	4.00	8.00	31.0000	248.0000	8.76	271.56	(0.38)	-23.56	-23.56	0.00
180JE1	4-CAO Amer	269	325	8.00	2.15	27.2500	58.5900	0.98	30.38	4.36	28.21	31.88	-3.67
181JE1	-CAO Americ	1,475	1,425	6.00	8.85	27.2500	241.1600	4.15	128.65	3.19	112.51	128.08	-15.57
007SH1	5 x 50	2,465	2,300	4.50	11.09	25.0000	277.2500	8.86	221.50	0.91	55.75	55.75	0.00
012SH1	51/2 x 50	3,355	3,050	5.75	19.29	25.0000	482.2500	14.73	368.25	1.36	114.00	114.00	0.00
013SH1	51/2 x 54	3,725	3,775	6.00	22.35	25.0000	558.7500	19.42	485.50	0.79	73.25	73.25	0.00
021JM1	5 x 52	3,435	3,725	5.75	19.75	28.0000	553.0000	15.02	375.50	1.38	177.50	132.44	45.06
081SH1	41/2 x 50	4,310	4,290	4.25	18.32	25.0000	458.0000	18.47	461.75	(0.04)	-3.75	-3.75	-0.00
129JM1	5 x 56	8,480	8,825	5.50	46.64	28.0000	1,305.9200	54.99	1,374.75	(0.98)	-68.83	-233.80	164.97
180JE1	4-CAO Amer	1,531	1,850	8.00	12.25	27.2500	333.8100	12.28	307.00	(0.02)	26.81	-0.82	27.63
181JE1	-CAO Americ	7,272	7,025	6.00	43.63	27.2500	1,188.9200	47.52	1,188.00	(0.53)	0.92	-106.00	106.92
240JM1	41/2 x 46	998	1,200	3.75	3.74	28.0000	104.7200	5.73	143.25	(1.99)	-38.53	-55.72	17.19
999MU1		7	10					0.06	1.50	(8.57)	-1.50	0.00	-1.50
007AR1	5 x 50	1,905	1,900	5.50	10.48	28.0000	293.4400	7.49	209.72	1.57	83.72	83.72	0.00
019AR1	7 x 56 TORP	1,515	1,800	7.00	10.61	28.0000	297.0800	8.56	239.68	1.35	57.40	57.40	0.00
021AR1	5 X 52	7,518	8,850	6.00	45.11	28.0000	1,263.0800	35.97	1,007.16	1.22	255.92	255.92	0.00
023AR1	6 X 50	7,682	7,825	6.25	48.01	28.0000	1,344.2800	33.90	949.20	1.84	395.08	395.08	0.00

129AR1	5 X 56	8,952	9,325	6.50	58.19	28.0000	1,629.3200	37.33	1,045.24	2.33	584.08	584.08	0.00
140AR1	4 X 54 TORP	1,370	1,775	7.00	9.59	28.0000	268.5200	7.26	203.28	1.70	65.24	65.24	0.00
153AR1	6 x 60	4,370	5,100	7.00	30.59	28.0000	856.5200	21.62	605.36	2.05	251.16	251.16	0.00
003CA1	7 x 48	1,483	1,700	4.00	5.93	40.0000	237.2000	7.65	306.00	(1.16)	-68.80	-68.80	0.00
020CA1	6 x 54 TORP	1,850	2,025	3.75	6.94	40.0000	277.6000	7.48	299.20	(0.29)	-21.60	-21.60	0.00
196BK1	51/2 x 60	1,335	1,400	4.25	5.67	8.0000	45.3600	6.11	48.88	(0.33)	-3.52	-3.52	0.00
008JM1	51/2 x 42	350	400	4.00	1.40	28.0000	39.2000	1.55	43.40	(0.43)	-4.20	-4.20	0.00
018JM1	47/8 x 54	2,030	2,050	5.75	11.67	28.0000	326.7600	6.50	182.00	2.55	144.76	144.76	0.00
065JM1	7 x 50	1,345	1,450	6.00	8.07	28.0000	225.9600	5.95	166.60	1.58	59.36	59.36	0.00
097JM1	4 x 42	4,743	3,225	3.50	16.60	28.0000	464.8000	13.05	365.40	0.75	99.40	99.40	0.00
197JM1	41/2 x 52	4,013	4,190	4.00	16.05	28.0000	449.4000	16.42	459.76	(0.09)	-10.36	-10.36	-0.00
007SB1	5 x 50	1,500	1,500	8.00	12.00	20.0000	240.0000	14.56	291.20	(1.71)	-51.20	-51.20	0.00
020SB1	6 x 54 TORP	419	213	10.50	4.40	20.0000	88.0000	2.93	58.60	3.51	29.40	29.40	0.00
003SE1	7 x 48	1,664	1,900	3.50	5.82	31.0000	180.4200	6.18	191.58	(0.21)	-11.16	-11.16	-0.00
004SE1	6 x 52 TORP	1,962	2,125	4.00	7.85	31.0000	243.3500	6.69	207.39	0.59	35.96	35.96	0.00
007SE1	5 x 50	4,226	4,350	3.25	13.73	31.0000	425.6300	14.40	446.40	(0.16)	-20.77	-20.77	-0.00
016SE1	61/8 x 52 TO	433	425	4.00	1.73	31.0000	53.6300	1.59	49.29	0.33	4.34	4.34	0.00
023SE1	6 x 50	15,196	14,420	3.50	53.19	31.0000	1,648.8900	51.75	1,604.25	0.09	44.64	44.64	0.00
032SE1	71/4 x 48	4,161	4,225	3.50	14.56	31.0000	451.3600	16.95	525.45	(0.57)	-74.09	-74.09	0.00
051SE1	53/4 x 43	3,068	3,370	3.25	9.97	31.0000	309.0700	11.12	344.72	(0.37)	-35.65	-35.65	0.00
065SE1	7 x 50	260	300	4.00	1.04	31.0000	32.2400	1.14	35.34	(0.38)	-3.10	-3.10	0.00
180JE1	4-CAO Amer	267	285	8.00	2.14	27.2500	58.3200	0.97	30.07	4.37	28.25	31.88	-3.63
181JE1	-CAO Americ	1,011	1,125	6.00	6.07	27.2500	165.4100	4.64	143.84	1.41	21.57	38.97	-17.40
007SH1	5 x 50	9,593	9,700	4.50	43.17	25.0000	1,079.2500	38.38	959.50	0.50	119.75	119.75	0.00
012SH1	51/2 x 50	2,720	2,125	5.75	15.64	25.0000	391.0000	11.85	296.25	1.39	94.75	94.75	0.00
013SH1	51/2 x 54	567	550	6.00	3.40	25.0000	85.0000	3.16	79.00	0.43	6.00	6.00	0.00
021JM1	5 x 52	622	600	5.75	3.58	28.0000	100.2400	2.40	60.00	1.89	40.24	33.04	7.20
081SH1	41/2 x 50	4,130	4,175	4.25	17.55	25.0000	438.7500	16.79	419.75	0.18	19.00	19.00	-0.00
129JM1	5 x 56	9,899	6,725	5.50	54.44	28.0000	1,524.3200	52.95	1,323.75	0.15	200.57	41.72	158.85
170SH1	7 x 54	3,957	4,500	5.00	19.79	25.0000	494.7500	24.01	600.25	(1.07)	-105.50	-105.50	0.00

180JE1	4-CAO Amer	1,314	1,400	8.00	10.51	27.2500	286.4000	10.48	262.00	0.02	24.40	0.82	23.58
181JE1	-CAO Americ	5,417	6,025	6.00	32.50	27.2500	885.6300	39.66	991.50	(1.32)	-105.87	-195.11	89.24
185SH1	6 x 52 TORP	2,915	3,125	6.00	17.49	25.0000	437.2500	12.61	315.25	1.67	122.00	122.00	0.00
240JM1	41/2 x 46	362	375	3.75	1.36	28.0000	38.0800	1.65	41.25	(0.81)	-3.17	-8.12	4.95
007AR1	5 x 50	1,356	1,800	5.50	7.46	28.0000	208.8800	6.90	193.20	0.41	15.68	15.68	0.00
015AR1	51/4 x 54	1,110	1,200	6.00	6.66	28.0000	186.4800	5.31	148.68	1.22	37.80	37.80	0.00
019AR1	7 x 56 TORP	1,990	2,100	7.00	13.93	28.0000	390.0400	10.13	283.64	1.91	106.40	106.40	0.00
021AR1	5 x 52	6,442	7,768	6.00	38.65	28.0000	1,082.2000	33.56	939.68	0.79	142.52	142.52	0.00
023AR1	6 x 50	7,330	7,725	6.25	45.81	28.0000	1,282.6800	34.87	976.36	1.49	306.32	306.32	0.00
129AR1	5 x 56	10,624	11,500	6.50	69.06	28.0000	1,933.6800	45.49	1,273.72	2.22	659.96	659.96	0.00
140AR1	4 X 54 TORP	1,650	1,825	7.00	11.55	28.0000	323.4000	7.31	204.68	2.57	118.72	118.72	0.00
153AR1	6 x 60	5,335	5,700	7.00	37.35	28.0000	1,045.8000	25.42	711.76	2.24	334.04	334.04	0.00
003CA1	7 x 48	1,760	2,050	4.00	7.04	40.0000	281.6000	8.74	349.60	(0.97)	-68.00	-68.00	0.00
020CA1	6 x 54 TORP	2,275	2,575	3.75	8.53	40.0000	341.2000	9.46	378.40	(0.41)	-37.20	-37.20	0.00
248CA1	61/2 x 54	1,515	1,700	7.00	10.61	40.0000	424.4000	6.28	251.20	2.85	173.20	173.20	0.00
196BK1	51/2 x 60	1,215	1,250	4.25	5.16	8.0000	41.2800	5.63	45.04	(0.38)	-3.76	-3.76	0.00
018JM1	47/8 x 50	184	200	5.75	1.06	28.0000	29.6800	0.65	18.20	2.22	11.48	11.48	0.00
022JM1	61/2 x 54 TO	2,013	2,210	6.50	13.08	28.0000	366.2400	21.48	601.44	(4.17)	-235.20	-235.20	0.00
065JM1	7 x 50	428	500	6.00	2.57	28.0000	71.9600	2.37	66.36	0.46	5.60	5.60	0.00
097JM1	4 x 42	2,393	2,500	3.50	8.38	28.0000	234.6400	9.05	253.40	(0.28)	-18.76	-18.76	-0.00
183JM1	51/2 x 52	1,761	1,920	5.00	8.81	28.0000	246.6800	6.46	180.88	1.33	65.80	65.80	0.00
197JM1	41/2x 52	2,649	3,000	4.00	10.60	28.0000	296.8000	10.23	286.44	0.14	10.36	10.36	0.00
007SB1	5 x 50	1,755	1,825	8.00	14.04	20.0000	280.8000	17.16	343.20	(1.78)	-62.40	-62.40	0.00
035MF1		1,570	1,600	5.75	9.03	20.0000	180.6000	15.58	311.60	(4.17)	-131.00	-131.00	0.00
179MF1	6 x 54	1,450	1,425	10.50	15.23	20.0000	304.6000	16.30	326.00	(0.74)	-21.40	-21.40	0.00
003SE1	7 x 48	1,804	1,925	3.50	6.31	31.0000	195.6100	5.92	183.52	0.22	12.09	12.09	0.00
005SE1	61/2 x 50 TO	1,677	1,850	3.50	5.87	31.0000	181.9700	5.69	176.39	0.11	5.58	5.58	-0.00
007SE1	5 x 450 PER	2,341	2,475	3.25	7.61	31.0000	235.9100	7.18	222.58	0.18	13.33	13.33	0.00
008SE1	51/2 x 42	1,773	1,900	3.25	5.76	31.0000	178.5600	5.67	175.77	0.05	2.79	2.79	-0.00
023SE1	6 x 50	16,698	17,168	3.50	58.44	31.0000	1,811.6400	57.22	1,773.82	0.07	37.82	37.82	0.00

025SE1	61/4 x 52	1,675	1,760	4.00	6.70	31.0000	207.7000	5.42	168.02	0.76	39.68	39.68	0.00
032SE1	71/4 x 48	2,650	2,690	3.50	9.28	31.0000	287.6800	8.30	257.30	0.37	30.38	30.38	0.00
051SE1	53/4 x 43	945	1,000	3.25	3.07	31.0000	95.1700	3.22	99.82	(0.16)	-4.65	-4.65	0.00
180JE1	4-CAO Amer	64	100	8.00	0.51	27.2500	13.9000	0.27	8.37	3.78	5.53	6.54	-1.01
181JE1	-CAO Americ	605	690	6.00	3.63	27.2500	98.9200	2.33	72.23	2.15	26.69	35.43	-8.74
007SH1	5 x 50	9,686	10,115	4.50	43.59	25.0000	1,089.7500	35.89	897.25	0.79	192.50	192.50	0.00
011SH1	5 x 54	1,110	1,295	8.50	9.44	25.0000	236.0000	4.54	113.50	4.41	122.50	122.50	0.00
012SH1	51/2 x 50	2,520	2,430	5.75	14.49	25.0000	362.2500	10.78	269.50	1.47	92.75	92.75	0.00
081SH1	41/2 x 50	919	751	4.25	3.91	25.0000	97.7500	2.66	66.50	1.36	31.25	31.25	0.00
129JM1	5 x 56	9,301	9,550	5.50	51.16	28.0000	1,432.4800	55.79	1,394.75	(0.50)	37.73	-129.64	167.37
166JM1	7 x 38	1,630	1,570	7.50	12.23	28.0000	342.4400	7.22	180.50	3.07	161.94	140.28	21.66
168JM1	6 x 48	1,460	1,600	6.00	8.76	28.0000	245.2800	11.76	294.00	(2.05)	-48.72	-84.00	35.28
170SH1	7 x 54	5,372	5,775	5.00	26.86	25.0000	671.5000	33.26	831.50	(1.19)	-160.00	-160.00	0.00
180JE1	4-CAO Amer	273	430	8.00	2.18	27.2500	59.4100	3.24	81.00	(3.87)	-21.59	-28.89	7.30
181JE1	-CAO Americ	5,298	6,045	6.00	31.79	27.2500	866.2800	38.92	973.00	(1.35)	-106.72	-194.29	87.57
185SH1	6 x 52 TORP	3,855	4,000	6.00	23.13	25.0000	578.2500	15.74	393.50	1.92	184.75	184.75	0.00
007AR1	5 x 50	1,890	2,000	5.50	10.40	28.0000	291.2000	7.77	217.56	1.39	73.64	73.64	0.00
140AR1	4 X 54 TORP	1,830	2,145	7.00	12.81	28.0000	358.6800	8.50	238.00	2.36	120.68	120.68	0.00
153AR1	6 x 60	3,957	4,200	7.00	27.70	28.0000	775.6000	17.21	481.88	2.65	293.72	293.72	0.00
179AR1	6 x 54	791	1,000	7.00	5.54	28.0000	155.1200	4.08	114.24	1.84	40.88	40.88	0.00
003CA1	7 x 48	348	425	4.00	1.39	40.0000	55.6000	1.75	70.00	(1.03)	-14.40	-14.40	0.00
020CA1	6 x 54 TORP	2,455	2,575	3.75	9.21	40.0000	368.4000	10.07	402.80	(0.35)	-34.40	-34.40	-0.00
248CA1	61/2 x 54	2,000	2,400	7.00	14.00	40.0000	560.0000	8.55	342.00	2.72	218.00	218.00	0.00
196BK1	51/2 x 60	1,785	1,750	4.25	7.59	8.0000	60.7200	7.77	62.16	(0.10)	-1.44	-1.44	0.00
022JM1	61/2 x 54 TO	477	575	6.50	3.10	28.0000	86.8000	5.59	156.52	(5.22)	-69.72	-69.72	0.00
023JM1	6 x 50	2,948	2,822	6.00	17.69	28.0000	495.3200	12.83	359.24	1.65	136.08	136.08	0.00
097JM1	4 x 42	669	350	3.50	2.34	28.0000	65.5200	1.30	36.40	1.56	29.12	29.12	0.00
183JM1	51/2 x 52	1,170	1,550	5.00	5.85	28.0000	163.8000	5.56	155.68	0.25	8.12	8.12	0.00
197JM1	41/2 x 52	430	453	4.00	1.72	28.0000	48.1600	1.97	55.16	(0.58)	-7.00	-7.00	0.00
007SB1	5 x 50	1,560	1,600	8.00	12.48	20.0000	249.6000	16.20	324.00	(2.38)	-74.40	-74.40	0.00
031SB1	6 x 56	1,200	1,525	6.00	7.20	20.0000	144.0000	15.49	309.80	(6.91)	-165.80	-165.80	0.00
179MF1	6 x 54	2,050	1,962	10.50	21.53	20.0000	430.6000	26.88	537.60	(2.61)	-107.00	-107.00	0.00
185SB1	6 x 52 TORP	1,500	1,635	9.00	13.50	20.0000	270.0000	21.34	426.80	(5.23)	-156.80	-156.80	0.00
001SE1	71/2 x 54	1,335	1,550	4.50	6.01	31.0000	186.3100	5.73	177.63	0.21	8.68	8.68	0.00
003SE1	7 x 48	2,969	3,250	3.50	10.39	31.0000	322.0900	10.36	321.16	0.01	0.93	0.93	-0.00
004SE1	6 x 52 Atorp	50	25	4.00	0.20	31.0000	6.2000	0.08	2.48	2.40	3.72	3.72	0.00
005SE1	61/2x 50 TORP	2,762	2,895	3.50	9.67	31.0000	299.7700	9.23	286.13	0.16	13.64	13.64	0.00
007SE1	5 x 50	1,520	1,525	3.25	4.94	31.0000	153.1400	4.57	141.67	0.24	11.47	11.47	-0.00
008SE1	51/2 x 42	1,523	1,650	3.25	4.95	31.0000	153.4500	4.90	151.90	0.03	1.55	1.55	-0.00
021SE1	5 x 52	1,260	1,375	3.50	4.41	31.0000	136.7100	3.33	103.23	0.86	33.48	33.48	0.00
023SE1	6 x 50	4,522	4,550	3.50	15.83	31.0000	490.7300	14.34	444.54	0.33	46.19	46.19	0.00
181JE1	-CAO Americ	749	875	6.00	4.49	27.2500	122.3500	2.24	69.44	3.01	52.91	61.31	-8.40
007SH1	5 x 50	7,096	7,814	4.50	31.93	25.0000	798.2500	29.11	727.75	0.40	70.50	70.50	0.00
011SH1	5 x 54	1,731	1,650	8.50	14.71	25.0000	367.7500	5.94	148.50	5.07	219.25	219.25	0.00
012SH1	51/2 x 50	5,440	2,979	5.75	31.28	25.0000	782.0000	19.78	494.50	2.11	287.50	287.50	0.00
013SH1	51/2 x 54	2,958	2,800	6.00	17.75	25.0000	443.7500	15.75	393.75	0.68	50.00	50.00	0.00
017SH1	55/8 x 46	1,512	1,550	4.50	6.80	25.0000	170.0000	5.32	133.00	0.98	37.00	37.00	0.00

Fuente: Elaboracion Propia apartir de informacion facilitada por la empresa

Como se muestra en el cuadro anterior al hacer la comparación de la materia prima que se utilizó en la empresa con el estándar de producción se puede cotejar que hubo ciertas variaciones, en algunos casos las variaciones fueron positivas y en otros casos fueron negativas. La variación total por uso de 7.685.16

Las variaciones positivas son debido a que al momento de proyectar, se establece un porcentaje de material dañado, y al momento de producir, la cantidad de material que se consideraba dañado, en realidad fue mucho menor, por lo tanto se aprovechó el material en buen estado con el que no se contaba.

En cambio las variaciones negativas, tienen diversos factores, uno de ellos podría ser que las pesadas no estén completas, ó que el material dañado sea mayor al que la empresa proyectó, también puede ser debido al desperdicio de material, o a la falta de cuidado para tratar el material, y la aparición de vichos en las pacas.

Se muestra de forma detallada, la variación en las vitolas, el material proyectado a utilizar, y la producción de puros que se ha proyectado, luego de estos nos muestra la cantidad real que se produjo y el consumo real de materia prima, como logramos ver, esta la variación en negativo en comparación con el índice de consumo establecido por la empresa.

Este cuadro será de utilidad para la empresa porque brindará la siguiente información

•**Código contable:**

Es el conjunto de dígitos que permite la identificación de la Cuenta que se está utilizando, para mantener un buen control de todos los movimientos de una empresa en este caso se toma del catálogo de cuenta.

•**Código:** es el número que trae cada ficha en cada paca de tabaco, ese es un código único que indica que tipo de tabaco se está utilizando para elaborar cada vitola de puro.

•**Vitola:** son las medidas particulares que tiene cada puro que se elabora, en la fábrica existen diferentes tipos de vitolas.

•**Tipo:** clasificación del tabaco de acuerdo a calidad.

•En el área de almacén se detalla por libras y por Costo unitario luego se multiplica las libras por el costo unitario para obtener el total de Cada materia prima.

## Tabla N°2: RESUMEN DE VARIACIÓN

### Proyección de producción, vs producción real.

En la siguiente tabla se muestran los datos obtenidos a través del procedimiento anterior, en la cual se compara la proyección de producción, es decir, lo que se estima que será el consumo de la materia prima, vs el consumo real que hubo en el proceso productivo, Este cuadro muestra de manera detallada las diferencias y variaciones que presenta la empresa. Las cuales son negativas para la empresa, esto quiere decir, que el consumo de materia prima fue mayor en comparación al proyectado, por lo tanto vemos que la empresa si necesita saber de manera

detallada a que se debe este exceso de consumo, ya sea por descontrol, por perdidas de producto, por material en mal estado, es muy importante la implementacion de mecanismos que reflejen el porque de las pérdidas.

CLASES	CODIGO	VITOLA	STD LIBRA MILLAR	CRT LIBRA MILLAR	VARIACION LIBRA MILLAR
REGULAR	008JM1	51/2 x 42	4.00	5.67	(1.67)
REGULAR	020SB1	6 x 54	10.50	12.81	(2.31)
REGULAR	007SE1	5 x 50	3.25	3.62	(0.37)
REGULAR	016SE1	61/8 x 52 TORP.	4.00	4.19	(0.19)
REGULAR	029SE1	5 X 42	3.25	3.37	(0.12)
REGULAR	032SE1	71/4 X 48	3.50	4.18	(0.68)
REGULAR	065SE1	7 X 50	4.00	4.38	(0.38)
REGULAR	081SH1	41/2 x 50	4.25	4.29	(0.04)
REGULAR	129JM1	5 x 56	5.50	6.48	(0.98)
REGULAR	180JE1	4-CAO American	8.00	8.02	(0.02)
REGULAR	181JE1	-CAO American	6.00	6.53	(0.53)
REGULAR	240JM1	41/2 x 46	3.75	5.74	(1.99)
REGULAR	003CA1	7 x 48	4.00	5.16	(1.16)
REGULAR	020CA1	6 x 54 TORP	3.75	4.04	(0.29)
REGULAR	196BK1	51/2 x 60	4.25	4.58	(0.33)
REGULAR	008JM1	51/2 x 42	4.00	4.43	(0.43)
REGULAR	197JM1	41/2 x 52	4.00	4.09	(0.09)
REGULAR	007SB1	5 x 50	8.00	9.71	(1.71)
REGULAR	003SE1	7 x 48	3.50	3.71	(0.21)
REGULAR	004SE1	6 x 52 TORP	4.00	3.41	0.59
REGULAR	007SE1	5 x 50	3.25	3.41	(0.16)
REGULAR	016SE1	61/8 x 52 TORP.	4.00	3.67	0.33
REGULAR	023SE1	6 x 50	3.50	3.41	0.09
REGULAR	032SE1	71/4 x 48	3.50	4.07	(0.57)
REGULAR	051SE1	53/4 x 43	3.25	3.62	(0.37)
REGULAR	065SE1	7 x 50	4.00	4.38	(0.38)
REGULAR	170SH1	7 x 54	5.00	6.07	(1.07)
REGULAR	180JE1	4-CAO American	8.00	7.98	0.02
REGULAR	181JE1	-CAO American	6.00	7.32	(1.32)
REGULAR	185SH1	6 x 52 TORP	6.00	4.33	1.67
REGULAR	240JM1	41/2 x 46	3.75	4.56	(0.81)
REGULAR	007AR1	5 x 50	5.50	5.09	0.41
REGULAR	015AR1	51/4 x 54	6.00	4.78	1.22
REGULAR	003CA1	7 x 48	4.00	4.97	(0.97)
REGULAR	020CA1	6 x 54 TORP	3.75	4.16	(0.41)
REGULAR	248CA1	61/2 x 54	7.00	4.15	2.85
REGULAR	196BK1	51/2 x 60	4.25	4.63	(0.38)
REGULAR	018JM1	47/8 x 50	5.75	3.53	2.22
REGULAR	022JM1	61/2 x 54 TORP	6.50	10.67	(4.17)
REGULAR	065JM1	7 x 50	6.00	5.54	0.46
REGULAR	097JM1	4 x 42	3.50	3.78	(0.28)
REGULAR	183JM1	51/2 x 52	5.00	3.67	1.33
REGULAR	197JM1	41/2x 52	4.00	3.86	0.14
REGULAR	007SB1	5 x 50	8.00	9.78	(1.78)
REGULAR	021MF1	5 x 52	8.00	10.40	(2.40)
REGULAR	035MF1		5.75	9.92	(4.17)
REGULAR	179MF1	6 x 54	10.50	11.24	(0.74)
REGULAR	051SE1	53/4 x 43	3.25	3.41	(0.16)
REGULAR	180JE1	4-CAO American	8.00	4.22	3.78
REGULAR	181JE1	-CAO American	6.00	3.85	2.15
REGULAR	007SH1	5 x 50	4.50	3.71	0.79
REGULAR	011SH1	5 x 54	8.50	4.09	4.41
REGULAR	012SH1	51/2 x 50	5.75	4.28	1.47
REGULAR	081SH1	41/2 x 50	4.25	2.89	1.36
REGULAR	129JM1	5 x 56	5.50	6.00	(0.50)
REGULAR	166JM1	7 x 38	7.50	4.43	3.07
REGULAR	168JM1	6 x 48	6.00	8.05	(2.05)
REGULAR	170SH1	7 x 54	5.00	6.19	(1.19)
REGULAR	180JE1	4-CAO American	8.00	11.87	(3.87)
REGULAR	181JE1	-CAO American	6.00	7.35	(1.35)
					(14.24)

**Tabla N° 3: Comparacion de consumo de la empresa versus la producción planificada**

TIPO DE CAPA		Total			Actual consumido			Estándar de empresa			VARIACIONES	
		Puros	planificad	total	LBS	PRECIO	USD	LBS	PRECIO	USD	LBS	USD
CA WRAPPER PREMIUM	CA1	1,781	1,900	119.00	6.65	40.00	266.00	3.40	40.00	135.86	(3.25)	(130.14)
AR WRAPPER PREMIUM	AR1	12,688	13,393	705.00	57.42	28.00	1,607.76	38.99	28.00	1,091.66	(18.43)	(516.10)
SH1 WRAPPER PREMIUM	SH1	6,712	5,860	(852.00)	28.78	25.00	719.50	20.44	25.00	511.00	(8.34)	(208.50)
JE WRAPPER PREMIUM	JE1	1,320	1,213	(107.00)	7.59	25.62	194.43	7.41	27.25	201.94	(0.18)	7.51
SE1 WRAPPER PREMIUM	SE1	14,275	14,163	(112.00)	44.48	31.00	1,378.88	12.67	31.00	392.82	(31.81)	(986.06)
SB WRAPPER PREMIUM	SB1	1,227	1,226	(1.00)	15.38	20.00	307.60	1.81	20.00	36.13	(13.57)	(271.47)
JM WRAPPER PREMIUM	JM1	8,043	8,106	63.00	52.67	27.30	1,437.86	13.39	28.00	375.02	(39.28)	(1,062.84)
MF1 WRAPPER PREMIUM	MF1	1,532	1,388	(144.00)	15.54	20.00	310.80	1.77	20.00	35.35	(13.77)	(275.45)
BK WRAPPER PREMIUM	BK1	-	-		-	#¡DIV/0!	-	0.92	8.00	7.37	0.92	7.37
ST WRAPPER PREMIUM	ST1	-	-		-	#¡DIV/0!	-	-		-	-	-
MU WRAPPER PREMIUM	MU1	-	-		-	#¡DIV/0!	-	-		-	-	-
		47,578	47,249		228.51		6,222.83	100.80		2,787.16	(127.71)	(3,435.67)

puros elaborados semanalmente por produ

esto es lo consumo real

este es el estadra de la fabrica

aciones por diferencias ad y oper

planificacion es el pedido, pero el total cigars, es lo que se produjo, si la produccion es menor a la planificacion, se deben de hacer los que faltaron.

**Fuente: Elaboración propia a partir de información facilitada por la empresa**

Como observamos en esta tabla, de 1900 puros esperados a producir, solamente se produjeron 1781. De esta producción se esperaba consumir 3.40 libras, y en realidad se hubo un consumo de 6.65. Para una diferencia de 3.25 libras negativo. Las razones por las cuales se consumen mas libras de las esperadas, las causas varian, una de las causas puede ser que cierta cantidad de material de daño, o se pesó mal, entre otras.

Es notable la diferencia que existe en la planificación de la empresa y la obtención real, es por esto que nuestro trabajo investigativo, recurre a la implementación de mecanismos que sean lo suficientemente aptos, para lograr que la empresa cumpla con sus metas propuestas de manera positiva.

Es importante destacar que la empresa tenía un desconocimiento de las variaciones de la materia prima debido a que ellos no aplican controles de forma permanente en los diferentes procesos que se desarrollan en la empresa.

La empresa obtiene el costo real del puro, a partir de la información que se adquiere a través de la producción diaria que se reporta, es decir, obtienen la producción diaria, y según lo que se repartió en materia prima, a pesar de no existir un kardex específico para las salidas diarias, se verifica con el inventario de fin de mes, lo que había, lo que salió, y lo que el responsable de materia prima de manera empírica anota en sus cuadernos. Nos comentó el contador, que lo que se refiere a mermas y % de humedad son datos que ya se incluyen en el costo de las capas, de igual manera menciono que el dato proporcionado acerca de las cantidades de libras, tanto proyectadas, como de consumo real, es el peso en el que ya se ha considerado su respectivo porcentaje de humedad, así que no es necesario hacer cálculos extra con respecto a este dato.

### **6.3. MECANISMOS DE CONTROL DE LA MATERIA PRIMA.**

Debido a la ausencia de controles específicos dirigidos a la materia prima y los inventarios de esta, es decir, el proceso de entrada y repartición de materiales en las diferentes etapas de proceso productivos, hemos decidido proponer mecanismo de control que permitirá a la empresa controlar de una manera ordenada los registros que se hacen en el día, tanto del material que pase por manos del responsable de materia prima, el cual será entregado a boncheros y roleros, los que serán medidos a través de diversos formatos propuestos, aunque es importante mencionar que para que la aplicación de mecanismos de control de materia prima propuestos en estos trabajos funcionen adecuadamente es importante partir por hacer una revisión a:

#### **NIVELES DE AUTORIZACION:**

Se refiere al acceso a diferentes herramientas que contribuyen tanto en la implementación como en el fortalecimiento del Sistema de Control Interno de una organización, por medio de modelos de políticas, buenas prácticas, matrices de riesgos, indicadores y guías, que han sido diseñadas dentro del marco de prácticas de clase mundial, y las cuales pueden ser utilizadas por la administración, en la etapa de auto evaluación y aseguramiento, respectivamente

Mencionamos este punto importante, porque según entrevista que realizamos al responsable de bodega (Inventario) menciono que no existían niveles adecuados de autorización para algunas operaciones consideradas importantes dentro del proceso productivo, por ejemplo mencionó que son los roleros y boncheros quienes retiran el material y que estos no presentan ningún documento que les autorice para ello e igual que sirva de soporte al bodeguero de esta salida de material.

Para reconocer o familiarizarnos, con los niveles de autorización existentes en la empresa, se procedió a preguntar a los entrevistados si existe la designación de funcionarios con el nivel jerárquico adecuado para autorizar las operaciones de inventarios. Y como respuesta obtuvimos que el gerente y el administrador de la fábrica son los encargados de realizar este nombramiento, y quien está nombrado por ellos para esta labor es el responsable de materia prima.

Así mismo preguntamos cuáles son los formatos impuestos por la parte administrativa de la empresa, en cuanto al control del inventario de materia prima, y en la respuesta se mencionaron: Inventarios de materia prima cada fin de mes, y expresaron que estos son autorizados, entregados, revisados y recibidos por el personal correspondiente.

Por medio de la propuesta de este cuadro que a continuación se presenta se pretende que la empresa compare proyección esperada vs lo real que se consume, para así, cuando se presenten datos negativos, identificar

Cuales son las causas que han provocado un exceso de material, en comparación con lo proyectado.

**Tabla N°4: PROYECCION DE LA PRODUCCION SEMANAL.**

<b>Proyección de producción semanal</b>	<b>Proyección de materia prima a utilizar</b>	<b>total</b>	<b>Total puros elaborados</b>	<b>Total material utilizado</b>	<b>total</b>	<b>diferencia</b>

Este formato se diseñó para que se pueda llevar un control de la producción semanal de la empresa, debido a que en esta empresa no se establece una tarea de producción diaria para los roleros y boncheros.

**Tabla N°5: Reporte de Pesada**

### **TABACALERA CIGARS PREMIUM S.A.**

Estelí-Nicaragua

Reporte de pesada/Materia prima (Bonchado y Rolado)

Nombre:

periodo:

N°	Fecha	Vitola	Liga	Pesada	Producción	Devolución	Diferencia

Total capa:

Devolución:

RESUMEN

Total producción:

Diferencia:

*Fuente: Elaboración Propia*

El cuadro anterior es para llevar el control de materia prima que se utiliza en en rolado y bonchado. Para llevar un control de cuanta materia prima que Salio cuanto se utilizo y si hubo devoluciones debido a que ese material que se regresa pierde valor.

Una vez Realizado el cálculo del tabaco, y de comparar el costo real, con el costo proyectado en base al ahorro máximo de materia prima, ahora proseguimos a proponer mecanismos de control a cada área y cada punto débil que hemos considerado en la Tabacalera *CIGARS PREMIUM S.A.*

Como primer formato propuesto, está un reporte de pesadas, el cual se le dará al rolero, con el fin de que, en este, el anote diariamente, el material que se le es entregado por el área de Materia prima.

En este formato se reflejara la fecha, donde se anotara cada día que le entreguen material, la vitola que estén elaborando, anotara las ligas, se reflejara la cantidad de material que le entregue el responsable de Materia Prima, tanto como el número de capas que contenga el bulto entregado, luego de esto, anotara la cantidad de puros que realizo ese día, se detallara el total de devolución en material, y en la última casilla será reflejada la cantidad de material sobrante, lo que deberá de coincidir, con el material en físico, si estos no coinciden, quiere decir que ha habido desperdicio de material, o bien, el rolero debe justificar el faltante de material, dependiendo de su respuesta se consideraran las causas de que el material no haya sido suficiente.

Por medio de este formato, se pretende que la empresa tenga un mejor control sobre la materia prima que se reparte a las parejas de tabaqueros, y de esta manera con los resultados, se podrá tomar decisiones importantes, por ejemplo, saber si un trabajador, es rentable y trabaja con el material impuesto, o si hace demasiado desperdicio de material.

Tambien si diseño un formato similar pero para boncheros.El reporte de los boncheros reflejara la cantidad de pesadas que el área de materia prima le entregue, anotará la producción del día, lo devuelto, y la diferencia, esto con el fin de tener un mejor control como el que se mencionó con el reporte de roleros, y poder detectar en primeras instancias el desperdicio de material, y las causas justificadas, e injustificadas por parte de los trabajadores.

Ayudará, a saber, si unas de las causas sea el exceso de material en los tabacos, lo que produzcan que queden pesados, o duros, lo que causa que el tabaco no de un buen tiro al fumarlo, o bien, si sobrara más material del proyectado, se podría revisar que el puro no haya quedado muy suave, o carente del material suficiente. Por lo tanto, estos formatos más allá de garantizar la supervisión en el rendimiento del tabaco, es una manera de controlar la calidad de los puros que se elaboran en la empresa.

**Tabla N°6:**

**FORMATO PARA LA ENTREGA DE CAPA Y MATERIALES A LOS TABAQUEROS**

Nombre	sencillo	Trazo	sencillo	Trazo	sencillo	trazo	sencillo	trazo	Sencillo

*Fuente: Elaboracion Propia*

La tabla N°6 que será llenada, por el responsable de materia prima, donde de manera diaria, con fecha correspondiente, anotara el material que reparte a los boncheros, la cantidad, esta será una tabla por cada material, (viso, seco, ligero, capa, capote etc.) donde estarán las entradas, las salidas y el saldo final, el independientemente de que haya habido una entrada de material, tendrá un casilla donde refleje la cantidad que le regresen de producción.

Cabe mencionar que este formato también puede ser utilizado por el encargado de entregar la capa, cabe señalar que estos formatos para diferenciarse se podrían usar colores diferentes.

Tabla N°7:

**REPORTE DE PRODUCCION**

Fecha

***Boncheros***

***Roleras***

Nombre y apellido	Cantidad	vitola	Liga	capa	Nombre y apellido	Cantidad

*Fuente: Elaboracion Propia*

Como se muestra en la tabla N°7, es un formato diseñado para llevar un control diario de la producción de roleras y boncheras, de esta forma en la fabricas se podrá tener un reporte diario de la cantidad de puros que elabora cada rolera y bonchero, se propone por la carencia que existe en la empresa de una persona que se encargue específicamente del control de la materia prima que se entrega, y los puros terminados por el bonchero y la rolera al final del día, una persona destinada para verificar si los puros coinciden con la pesada que se entregó a cada uno, es indispensable y necesaria para la implementación de este registro.

En el caso de este formato deberá de ser el responsable de producción la persona que se encargará de revisar diariamente el material que es entregado a los boncheros y roleros, y cuantos puros elaboraron con el material repartido, Esto quiere decir que si con el material que se le entrego no cumplió con la tarea, o no realizo la cantidad de puros que la empresa proyecta para dicha repartición, deberá dar cuenta y explicación del porque no completo la tarea, así tomando en cuenta estos factores se sabrá de manera detallada si el trabajador hace desperdicio de material, o se investigara que hizo los puros o el material faltante. Esto ayudara a saber si ellos trabajan ordenadamente.

Si por un motivo ellos no pueden dar una respuesta de lo que paso se les dará un memorándum, si lo vuelven hacer mandarles otro memorándum con 3 días de descanso sin goce de salario y por tercera ocasión si esto vuelve a pasar pueden perder su trabajo los despidieran.

Este formato es muy importante para llevar un mejor controlar en la empresa.

Tabla N°8:

**Formato para el registro de la tarea diaria en el área de capa y despalillo**

NOMBRE Y APELLIDOS	CAPA	CAPOTE	TRIPA	CANTIDAD	TAREA PROPUESTA	TAREA FINAL	DIFERENCIA

Este formato propuesto es para el control de la tarea en el área de despalillo y bandeado, debido a los incumplimientos que se dan de tarea diaria, es decir, en la mayoría de los casos incumplen con la tarea establecida por la empresa, a través de este formato se tendrá control del trabajo que realicen.

Si se incumple con la tarea establecida, esto incrementa el costo del puro, ya que es mas salario por menos tarea.

Una manera para controlar esta deficiencia, es la revisión diaria de la tarea, y exigirles el cumplimiento de esta, de no ser así, la gerencia deberá tomar las mejores decisiones para la rentabilidad de esta.

Se considera que con la propuesta de la implementación de estos formatos para un mejor control en el inventario de la empresa, concluimos que serán de gran ayuda y mejorarán en el orden a nivel general desde la entrega del material, hasta el producto terminado, esperamos que sean de gran ayuda para la empresa, y que se vea un cambio radical de manera positiva en esta.

## VII. CONCLUSIONES

Una vez analizados los datos obtenidos por medio de los instrumentos y recolección de información, hemos concluido que la empresa **CIGARS PREMIUM S.A.** esta bien estructurada y dentro de los reglamentos establecidos conforme a su respectivo régimen, es una empresa competitiva, y con metas a futuro, visionándose en el alto mercado de puros.

Se pudo constatar que existen ciertas debilidades en el control de materiales entregados a los diversos trabajadores involucrados en el proceso, limitando así saber con exactitud el uso real de materia prima en los diversos procesos de producción, al igual no existe un control específico del material que es devuelto del área de producción a la bodega.

No existen funciones definidas de forma clara al personal encargado del manejo del inventario de materia prima, así como a los responsables de producción, se carece de niveles de autorización para el uso y control de la materia prima, se observó la falta de una persona encargada para las anotaciones específicas y continuas con respecto a las pesadas de cada bonchero, esta tarea la realiza el responsable de bodega a manera general, pero se espera que una persona específica para esto, mejoraría en la exactitud de la información obtenida.

Se considera que los mecanismos de control son indispensables en diferentes etapas del proceso productivo por lo que una debilidad fundamental que tiene la empresa, es la carencia de controles más específicos en las diferentes etapas lo cual limita conocer de manera más explícita el uso que realizan a la materia prima para producir las diferentes vitolas que comercializa la empresa.

Con relación al supuesto de investigación se logró comprobar que la falta de controles en la materia prima afecta directamente los costos del producto terminado, ya que como se pudo observar en la tabla N°2 existen variaciones en el uso de la materia prima, y en muchas ocasiones esto se genera por la carencia de controles.

## VIII. RECOMENDACIONES

- Implementar controles adecuados en el inventario de materia prima haciendo uso de formatos que permitan obtener información oportuna del uso de la materia prima en las diferentes etapas del proceso productivo, así como establecer funciones adecuadas al personal del área de bodega, de tal forma que exista una persona responsable para realizar las anotaciones en el área de producción, que vele por el adecuado proceso, y controle el uso de materia prima por parte de boncheros y roleros.
- Realizar registro diario sobre el uso de materia prima, y establecer una programación de la producción de tal forma que el uso de materia prima y demás material pueda ser controlado fácilmente. Y se pueda disponer de información actualizado en el momento oportuno.
- Debería de existir un control de desperdicio, el que se reutilizara para hacer un puro de picadura, y así hubiera menos pérdidas.
- Aplicar mecanismos de control que se recomiendan en este trabajo de investigación para la obtención de datos con mayor veracidad, con la implementación de los formatos propuestos, se puedan ver paso a paso el proceso de la materia prima, en cuanto a entrega, y desperdicio de material, también pretendemos que el control, y el uso de la materia prima sea más efectivo, y el costo del producto terminado disminuya, y haga más rentable el producto.

## IX. Bibliografía

BELLORIN JIRON, C. A., GOMEZ CALERO, A. V., & RIVAS, A. O. (2013). *EVALUACION DE LOS PROCEDIMIENTO DE CONTROL DE INVENTARIO*. ESTELI NICARAGUA: TESIS.

CHARLES T HONRNGREM, G. L. (2000). *INTRODUCCION A LA CONTABILIDAD*. MEXICO: PEARSON EDUCACION.

Eugenia, A. (20 de 02 de 2013). *noray*. Obtenido de [www.noray.com](http://www.noray.com)

EVERETT E., A. J. (1991). *ADMINISTRACION DE LAPRODUCCION Y OPERACIONES*. NAUCALPAN DE JUAREZ,EDO.MEXICO: PRENTICE HAIL HISPANOAMERICANA,S.A.

Guadalupe, V. G. (21 de 11 de 2011). *contabilidad finianciera*. Obtenido de <http://es.slidershare.net/lupithavzgz.com>

J, R. (2004). *principios de contabilidad*. Obtenido de [www.academia.edu.com](http://www.academia.edu.com)

JORGE BURBANO RUIZ, A. O. (1995). *PRESUPUESTO ENFOQUE MODERNO PLANEACION Y CONTROL DE RECURSO*. BOGOTA COLOMBIA: NOMOS S.A.

Jorge, P. (2006 de 05 de 2016). *el mundo infinito*. Obtenido de [el mundo infinito.com.ni](http://el mundo infinito.com.ni)

MARTINEZ, F. A. (2011). *ENCUESTA:UNA PRESPECTIVA GENERAL METODOLOGICA*. MONTALBAN MADRID: CIS.

Master, W. (04 de 10 de 2011). *cero uno administracion de activo fijo*. Obtenido de [cerouno.com.mx](http://cerouno.com.mx)

Navarro Moya, J. M. (05 de 05 de 1999). *control de inventario y teorias*. Obtenido de [www.gestipolis.com](http://www.gestipolis.com)

Perez angelica, L. v. (16 de 05 de 2012). *internet*. Obtenido de [anngi.manejarelalmacen.blogspot.com](http://anngi.manejarelalmacen.blogspot.com)

Ronald, B. (2004). *administracion de la cadena de suministro*.

Varela Felix, c. d. (2008). *contabilidad general*. Obtenido de [www.ecured cu/sistema de control de inventario](http://www.ecured cu/sistema de control de inventario)

XOCHILT, Z. (2014). *efecto en la implementación de un sistema de manejo y control del inventario en la determinación de los costos de producción* . ESTELI NICARAGUA .

zeledon, g., & castillo, m. (s.f.).

# X. ANEXOS

Anexo No. 1

CRIOLLO PRIMINGS

COROJO PRIMINGS

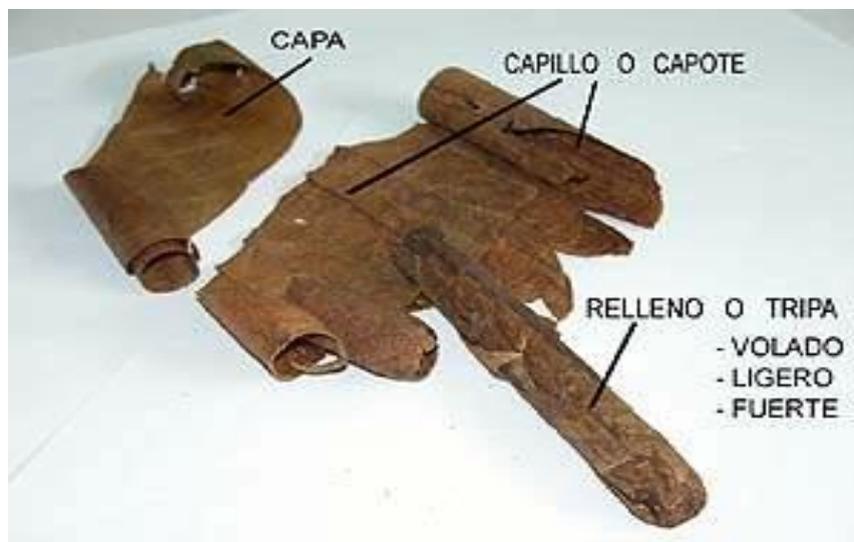


**INTRODUCTION TO TOBACCO PLANT PRIMINGS**

Anexo No. 2 **CELOFAN INDIVIDUAL**



Anexo No.3 ***PARTES DEL PURO***



## Anexo No.4

### ENTREVISTA DIRIGIDA AL CONTADOR DE TABACALERA *CIGARS PREMIUM*



**UNIVERSIDAD NACIONAL AUTONOMA DE NICARAGUA,  
MANAGUA  
UNAN – MANAGUA  
FACULTAD REGIONAL MULTIDISCIPLINARIA, ESTELÍ  
FAREM - ESTELÍ**

### Cuestionario Dirigido al Contador de Tabacalera *Cigars Premium*

Estimado Contador (a) , somos estudiantes de Licenciatura en Contaduría Pública y Finanzas en la Facultad Regional Multidisciplinaria FAREM – Estelí actualmente cursamos la asignatura Seminario de Graduación, para el cual debemos realizar una investigación y hemos elegido el tema “Determinar la incidencia de un sistema de control de inventario en el costo del producto terminado de la vitola 51/2 X 54, de Tabacalera X, en el primer semestre del año 2019, por lo que nos dirigimos a usted para que facilite información y permita obtener información para el trabajo final de tesis.

Nombre: Contador.

Fecha de aplicación: \_\_\_\_\_

I. Situación contable y financiera de la empresa.

**¿Cuál es el giro de la empresa?**

**¿A qué mercado está dirigida, y cuál es el producto que se produce?**

**¿Cuántas áreas conforman la empresa?**

**¿El producto que se fabrica se comercializa:**

- A nivel nacional
- En el extranjero
- A nivel nacional e internacional

**¿Con cuanto personal cuenta actualmente la empresa?**

¿Cómo se compra la materia prima?

¿Dónde se compra la materia prima?

¿Qué tipo de materia prima se compra para el producto?

¿Cómo se almacena la materia prima?

¿Se registra la materia prima cuando se compra?

¿Cuándo se pasa la MP, al área de producción, que registro se utiliza?

¿Se cuenta con Tarjeta Kardex?

El almacenamiento de MP, se realiza por: tipo, tamaño, calidad, ¿o que método se utiliza para este?

¿Qué mecanismos de control existen en la empresa?

¿Qué controles se aplican para el control de materia prima?

¿Qué controles se aplican en bodega?

¿Existe un control de seguimiento al material que se ha repartido, para medir el rendimiento de este?

¿Qué formatos existen para entrada y salida de bodega de MP?

¿Existen formatos para el control de Materia Prima?

¿Hay formatos para registrar las entradas y salidas de material de empaque? Mencione.

¿Quién es la persona encargada de llevar este registro?

¿Existen formatos de producto empacado?

¿Existe algún formato que controle los puros dañados?

¿Hay formato para el control de los puros que salen de bodega al empaque y no fueron empacados en la tarea prevista al día?

¿Cuenta la empresa con reportes de la producción diaria?

Las entregas de materia prima están debidamente detalladas, es decir se especifica para la fabricación de que puro es.

Que formato utiliza para el registro de entrega de materia prima.

Cuenta la empresa la empresa con manuales de control interno.

Existen perdidas de inventario de materia prima

## **II. Costo del producto**

**¿La Materia prima que se utiliza para fabricar el puro, es cultivada por la empresa, o se compra a diversos proveedores?**

**¿De ser cultivada por la empresa, esto afecta al costo del puro, ¿de qué manera?**

**¿Qué materiales directos se utilizan para el proceso de elaboración del puro?**

**¿Cuáles son los materiales indirectos en el proceso de producción?**

**¿Existen medidas establecidas para la distribución del material al personal de producción, según las diferentes vitolas a elaborar?**

**¿El pago de embarques y guía aérea lo paga la empresa, o se carga al cliente?**

**¿La empresa elabora las cajas en las que se empaca el puro, o las compra?**

**¿El material directo de empaque incurre en los costos de la empresa, o es pagado por los clientes?**

**¿Qué material directo de empaque corre por cuenta de la empresa y cual por cuenta de los clientes?**

**¿Qué material indirecto de empaque es pagado por la empresa, y cual por los clientes?**

**¿Existe cuarto frio en la empresa, o se paga para que se congelen antes de enviar a destino?**

**¿Cuáles son los costos indirectos de fabricación que se incluyen en el proceso de producción de esta vitola?**

**¿La empresa paga la mano de obra a los trabajadores al día, o por producción?**

**¿Cuál es el costo unitario del producto?**

**¿Cómo se calcula?**

**¿Cómo se determinan los CIF en la empresa?**

**Que registros utiliza para la mano de obra**

**Como se calcula el pago de mano de obra directa**

## **III. Mecanismos de control.**

**¿Considera apropiado utilizar formatos que faciliten información oportuna para el registro de la materia prima en la empresa?**

**¿Considera que la materia prima debe controlarse sistemáticamente en la empresa?**

**¿Considera que existen debilidades en la aplicación de controles en la empresa?**

**¿Considera necesario la aplicación de nuevos formatos que permitan un control más efectivo?**

**¿Presenta la empresa dificultad en la adquisición de compras?**

**¿Es necesario que exista más atención y supervisión en esta área?**

**¿Se puede realizar mejoras al formato de kardex?**

## Anexo No. 5

### ENTREVISTA DIRIGIDA AL SUPERVISOR DE MATERIA PRIMA



UNIVERSIDAD NACIONAL AUTONOMA DE NICARAGUA,  
MANAGUA  
UNAN – MANAGUA  
FACULTAD REGIONAL MULTIDISCIPLINARIA, ESTELÍ  
FAREM - ESTELÍ

### Cuestionario Dirigido al Supervisor de Materia Prima.

Estimado supervisor Materia Prima (bodega), somos estudiantes de Licenciatura en Contaduría Pública y Finanzas en la Facultad Regional Multidisciplinaria FAREM – Estelí actualmente cursamos la asignatura Seminario de Graduación, para el cual debemos realizar una investigación y hemos elegido el tema “Determinar la incidencia de un sistema de control de inventario en el costo del producto terminado de la vitola 51/2 X 54, de Tabacalera X, en el primer semestre del año 2019, por lo que nos dirigimos a usted para que facilite información y permita obtener información para el trabajo final de tesis.

Nombre: Bodeguero.

Fecha de aplicación: \_\_\_\_\_

¿Qué mecanismos de control ha recibido como mandato por parte de la gerencia, para el área de inventario de materia prima?

¿Cuál es el intervalo de tiempo, para la realización de inventario de materia prima?

¿Cómo se realiza el conteo físico de esta?

¿Cuántas personas están involucradas en el registro de entradas y salidas de materia prima?

¿Las pacas que entran a través de compras, tienen una revisión exhaustiva?

¿Se verifica y valora en momentos sorpresivos las cantidades que hay en existencia para un control del rendimiento?

¿Se mide la materia prima que se entrega por pareja (bonchero y rolera)?

¿Es supervisado el rendimiento que estos le dan al material, es decir, se verifica que produzcan la cantidad establecida por la empresa, según las medidas de capa, capote, etc., que se les entrega?

¿En el caso que una pareja no complete la tarea, con el material destinado para esta, qué medidas se usan para dar solución a dicha situación?

**.¿El área de capa tiene una tarea impuesta por día?**

**¿Cumplen con la tarea diaria?**

**¿Qué medidas se implementan de no ser así?**

