

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

Alaniz Quintero Leydis Greylin¹

Flores Murillo Morelia Janett²

MSc. Leyla Marielka Cruz Cruz ³

RESUMEN

En el presente trabajo investigativo se analiza 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. En dicho trabajo se realizara la comparación de las variaciones en los índices de consumo de la materia prima, y su efecto en los costos del producto terminado, de igual manera se hará la propuesta de mecanismos de control interno, como formatos específicos, para las áreas que están involucradas en este proceso, todo esto con el fin de mejorar el control en los inventarios de materia prima. El tipo de investigación utilizada en este estudio es cualitativa la cual estudia la calidad de las actividades, relaciones, asuntos, materiales o instrumento en una determinada situación o problema.

Por medio de los resultados obtenidos a través de dicha investigación se describe la situación actual en los inventarios de materia prima, es decir, el manejo que se les da al momento de repartir, se realiza la comparación se refleja la necesidad de la implementación de mecanismos que refuercen el control en dichos inventarios, de igual manera muestra la variación al implementar dichas medidas.

Palabras Claves: control de inventario, costo, producto terminado, materia prima, control interno

¹Artículo extraído de la tesis para optar al grado de Licenciado contaduría pública y finanzas de la Unan Managua.
Correo electrónico: leydisalaniz33@yahoo.com

²Artículo extraído de la tesis para optar al grado de Licenciado contaduría pública y finanzas de la Unan Managua.
Correo electrónico: murillomorelia32@gmail.com

³Master en contabilidad con énfasis en Auditoría docente horaria en Unan Managua/FAREM Estelí,
Correo electrónico: ley042000@yahoo.com.ar

SUMMARY

In this research work the incidence of the control of raw material inventory in the costs of the finished product in the different vitolas of Tabacalera CIGARS PREMIUM S.A. is analyzed. In the city of Estelí during the first semester of the year 2019. In this work the comparison of the variations in the consumption rates of the raw material will be carried out, and its effect on the costs of the finished product, in the same way the proposal will be made of internal control mechanisms, such as specific formats, for the areas that are involved in this process, all this in order to improve control in raw material inventories. The type of research used in this study is qualitative which studies the quality of activities, relationships, issues, materials or instruments in a given situation or problem.

By means of the results obtained through said investigation, the current situation in the raw material inventories is described, that is, the management that is given to them at the time of distribution, the comparison is made, and the need for the implementation of mechanisms is reflected. That reinforce the control in said inventories, also shows the variation when implementing said measures.

Keywords: Inventory control incidence, cost of the finished product, consumption, internal control

INTRODUCCION

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 ayudara a la gerencia a tomar decisiones correctas basadas en un control correcto y eficaz del inventario.

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

En esta investigación se logró determinar que existen algunas deficiencias en los controles de materia 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 ayudaran a la administración a tener la materia que se utiliza y desperdicia, y controlar la materia prima entregada, con el cumplimiento de la tarea de los obreros.

A lo largo del documento se da a conocer la situación que presenta la Tabacalera cigars Premium S.A. el cual contiene X Capítulos, abarca el planteamiento del problema, justificación, se establecen objetivos de investigación, se presenta la base teórica relacionadas con el problema, se presentan los principales instrumentos que se utilizaron para recopilar información, la que posteriormente se procesó y se presentó en los resultados, y finalmente 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, muestra las diversas bibliografías que de consultaron, y se presentan los anexos los que sirven de soporte de información que se obtuvo en la investigación.

Por medio de los elementos que componen nuestro trabajo investigativo, logramos obtener información clave, y necesaria para llegar a lo que es la comparación entre el costo real y el costo utilizando los formatos para el control de inventario, entre la información obtenida tenemos: el precio de las libras de tabaco, las cantidades de tabaco que se obtienen por libras, el número de hojas por libra, así como la descripción del proceso del tabaco desde que se planta, hasta que se reparta a las parejas de tabaqueros para la elaboración de puros.

MATERIALES Y METODOS

Debido a que el objetivo de nuestra investigación es darle a los datos obtenidos un análisis inductivo, el enfoque de esta es de carácter cualitativo, ya que cumple con las características de este, donde se estudia la calidad de las actividades, relaciones, asuntos, materiales o instrumento en una determinada situación o problema.

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 costó que utiliza la empresa además la manera en que estos son empleado para la aplicación del costo unitario

Con la investigación se pretende 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, es esta razón la que hace que nuestro estudio sea de *TIPO EXPLICATIVO*, ya que se explicará la forma de determinación de los costó que utiliza la empresa además la manera en que estos son empleado para la aplicación del costo unitario

En vista de que es una investigación de tipo cualitativo, el método de muestreo a utilizar ha sido el no probabilístico 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.

Entre las técnicas que se aplicaron para llevar a cabo esta investigación fueron entrevistas, la cual se aplicaron al jefe de bodega de materia prima, y al contador de la empresa, ya que son las personas que manejan la información necesaria, de igual manera en el área del proceso productivo y administrativo se procedió a aplicar la guía de observación y la revisión documental respectivamente, para a través de estos adquirir conocimiento y familiarización con el proceso.

RESULTADOS Y DISCUSION

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.

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.

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.

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 ningun 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.

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 perdida, si no, que este gasto se cargara en el costo del puro, lo que hace que este incremente, y no sea un precio real como debería de ser.

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

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.

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 así las principales variaciones en el uso y en los costos de la materia prima utilizada en el proceso

Se diseñó 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 también detalla cual debería ser el consumo estándar para cada vitola tomando en cuenta la norma de consumo.

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:

Código: 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 más 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.

Estándar 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 está impuesto por la empresa.

Estándar total libra: Este monto lo establece la empresa. Son las libras que supone la empresa que serán consumidas en la elaboración del puro

Estándar Costo libra: Es el costo por libra que se proyecta, cabe señalar que en la realidad, este puede variar en dependencia de los proveedores.

Estándar costo total: 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.

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.

CRT costo total: Es el valor real de una libra de tabaco, multiplicado por las libras reales gastadas.

Variación costo total: Es la diferencia que existe cuando se compara el costo estándar que proyecta la empresa, y el costo real que se obtiene de realizar los cálculos correspondientes, los cuales son, 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.

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 TORP	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 Ameri	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 TORF	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

El cuadro anterior al hacer la comparación de la materia prima que se utilizo 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. Hubo una variación por uso de 7.685.16

Proyección de producción, vs producción real.

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)

Comparación 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.

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.

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.

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 este trabajo 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, porq según entrevista que realizamos al responsable de bodega (Inventario) menciona que no existían niveles adecuado 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 esta nombrado por ellos para esta labor es el responsable de materia prima.

Así mismo preguntamos cuales 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

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

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:

período:

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 rolado y bonchado. Para llevar un control de cuanta materia prima que Salió cuanto se utilizó y si hubieron 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.

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.

I. 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.

II. 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

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

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

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

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

Perez angelica, L. v. (16 de 05 de 2012). *internet*. Obtenido de 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

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.).