

UNIVERSIDAD PRIVADA DE TACNA
FACULTAD DE CIENCIAS EMPRESARIALES
ESCUELA PROFESIONAL DE CIENCIAS CONTABLES Y FINANCIERAS



**“CONTROL INTERNO Y SU INLUENCIA EN LA GESTION DE LA
ROTACION DE INVENTARIOS DE LA EMPRESA DE TRANSPORTES
FLORES HNOS SRL., TACNA 2016”**

**Tesis para optar Título Profesional de Contador Público con mención en
Auditoría**

PRESENTADO POR:

Bach. Gilberto Wilmer Vera Carbajal

TACNA – PERÚ

2017

ACTA DE CONFORMIDAD DE INFORME FINAL DE TESIS

“CONTROL INTERNO Y SU INFLUENCIA EN LA GESTIÓN DE LA ROTACIÓN DE INVENTARIOS DE LA EMPRESA DE TRANSPORTES FLORES HNOS. SRL., TACNA 2016”

DEL BACHILLER EN CIENCIAS CONTABLES Y FINANCIERAS

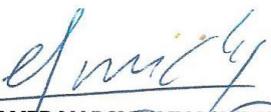
VERA CARBAJAL, Gilberto Wilmer

Siendo las 09:00 horas del día primero de setiembre del año dos mil diecisiete, se reunieron en el ambiente de la Oficina del Decanato de la Facultad de Ciencias Empresariales; los miembros del Jurado Dictaminador, designado mediante Resoluciones de Decanato N° 460-2017-UPT-FACEM/D, de fecha 09.06.2017, siendo los miembros del jurado dictaminador:

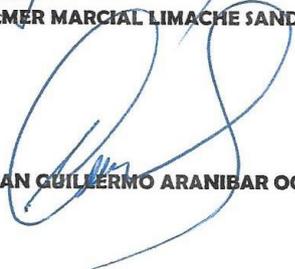
- Presidente : Dr. ELMER MARCIAL LIMACHE SANDOVAL
- Secretario : Dr. ORIETTA MABEL BARRIGA SOTO
- Vocal : Dr. JUAN GUILLERMO ARANIBAR OCOLA

En la revisión de la Tesis acerca de las observaciones realizadas por los miembros del jurado, fueron levantadas cada una de ellas, dando visto bueno del mismo, debiendo proseguir con los trámites siguientes.

Siendo las 09:30 horas del mismo día, se levantó la presente reunión, firmando en señal de conformidad.-----.


Dr. ELMER MARCIAL LIMACHE SANDOVAL


Dr. ORIETTA MABEL BARRIGA SOTO


Dr. JUAN GUILLERMO ARANIBAR OCOLA


Bach. GILBERTO WILMER VERA CARBAJAL

DEDICATORIA:

A mi señora madre por ser el apoyo más importante de mi existencia.

A mi padre y abuela que a pesar de su presencia física siento que están conmigo siempre y sé que este momento hubiera sido tan especial para Ustedes como lo es para mí.

AGRADECIMIENTO:

A Dios por haberme acompañado e impulsarme en continuar adelante y no desistir en los inconvenientes que se presentaron.

De igual manera quiero expresar mi agradecimiento a la profesora Luz Casas, por sus importantes aportes y recomendaciones para el desarrollo y finalización de esta investigación.

Por último agradezco a mi esposa por todo el apeo manifestado y comprensión en este periodo de investigación.

INDICE

CARATULA	i
DEDICATORIA:iii
AGRADECIMIENTO:	iv
INDICE	v
Índice de Tablas	ix
Índice de Figuras	x
Lista de Anexos	xi
RESUMEN.....	.xii
ABSTRACTxiii
INTRODUCCION.....	.xiv
CAPITULO I: PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA	16
1.1. Identificación y determinación del problema.....	16
1.2. Formulación del problema	18
1.2.1. Problema General	18
1.2.2. Problemas Específicos.....	18
1.3. Objetivos de la Investigación.....	18
1.3.1. Objetivo General	18
1.3.2. Objetivos Específicos.....	19
1.4. Justificación e importancia de la Investigación	19
1.5. Alcances y limitaciones en la Investigación	20
1.5.1. Alcances	20
1.5.2. Limitaciones	20
CAPITULO II: MARCO TEORICO	21
2.1 Antecedentes del estudio	21
2.1.1 Antecedentes internacionales	21
2.1.2 Antecedentes nacionales	22

2.2	Bases teóricas.....	25
2.2.1	Control interno.....	25
2.2.2	Objetivo del Control interno	25
2.2.3	Principios de Control Interno	25
2.2.4	Importancia del Control Interno	26
2.2.5	Componentes del Control Interno.....	26
2.2.6	Gestión de Inventario o Existencias	27
2.2.7	Objetivo de la Gestión de Inventario.....	28
2.2.8	Importancia de la Gestión de Inventario	29
2.2.9	Tipos de Inventario:.....	29
2.2.10	Inventario físico e Importancia.....	30
2.2.11	Finalidad del Inventario	31
2.2.12	NIC 2.....	31
2.2.13	Inventarios	32
2.2.14	Control interno de inventarios.....	33
2.2.15	Métodos de Control de Inventarios.....	33
2.2.16	Elementos de control de inventario	34
2.2.17	Costos asociados a los inventarios	35
2.2.18	Política de inventario de producto terminado.....	35
2.2.19	Indicadores de Rotación de inventario.....	36
2.3	Definiciones de términos básicos	36
2.3.1	Conteo físico	36
2.3.2	Muestreo Aleatorio	36
2.3.3	Cantidades de stock.....	37
2.3.4	Stock Máximo.....	37
2.3.5	Stock Mínimo	37
2.3.6	Inventario	37

2.3.7	Método Promedio	37
2.3.8	Frecuencia de inventario (días)	38
2.3.9	Antigüedad del inventario	38
2.3.10	Ciclo operativo	38
2.4	Hipótesis General.....	38
2.5	Hipótesis Específicas	38
CAPITULO III: METODOLOGIA		40
3.1	Tipo de Investigación	40
3.2	Diseño de Investigación	40
3.3	Población y Muestra.....	40
3.3.1	Población	40
3.3.2	Muestra	40
3.4	Técnica e Instrumento de recolección de datos.....	40
3.4.1	Técnica	40
3.4.2	Instrumentos	41
3.5	Técnicas de Procesamientos de Datos	41
3.5.1	Procesamiento de los datos	41
3.6	Selección y validación de los instrumentos de investigación	42
CAPITULO IV: RESULTADOS Y DISCUSIÓN		43
4.1	Tratamiento estadístico e interpretación de cuadros	43
4.2	Presentación de resultados, tablas, figuras	44
4.3	Contraste de Hipótesis	49
4.3.1	Contrastación de Hipótesis General	49
4.3.2	Contrastación de Primera Hipótesis Específica	51
4.3.3	Contrastación de Segunda Hipótesis Específica	53
4.3.4	Tercera Hipótesis específica	55
4.3.5	Cuarta Hipótesis específica	57

4.4	Discusión de resultados	59
	CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	61
	CONCLUSIONES	61
	RECOMENDACIONES	62
	BIBLIOGRAFÍA	63
	ANEXOS	67

Índice de Tablas

Tabla 1 Medidas Descriptivas del conteo Físico.....	44
Tabla 2 Medidas Descriptivas del muestreo aleatorio.....	45
Tabla 3 Medidas Descriptivas de la Cantidad de Stock	46
Tabla 4 Medidas Descriptivas Frecuencia de Inventario X días.....	47
Tabla 5 Medidas Descriptivas Frecuencia de Inventario X veces	48
Tabla 6 <i>Modelo de control interno</i>	49
Tabla 7 Análisis de varianza del Control interno.....	50
Tabla 8 Coeficientes de modelos del control interno	50
Tabla 9 Correlación del conteo físico del control interno.....	52
Tabla 10 Correlación del muestreo aleatorio del control interno	54
Tabla 11 Correlación de la cantidad del control interno	56
Tabla 12 Resumen del modelo a nivel de frecuencia de rotación inventario.....	57
Tabla 13 Análisis de la varianza al nivel de frecuencia de la rotación.....	58
Tabla 14 Coeficientes a nivel de frecuencia	58

Índice de Figuras

Figura 1. Medidas Descriptivas del conteo Físico	44
Figura 2. Medidas Descriptivas del muestreo aleatorio	45
Figura 3. Medidas Descriptivas de la Cantidad de Stock.....	46
Figura 4. Medidas Descriptivas Frecuencia de Inventario X días	47
Figura 5. Medidas Descriptivas Frecuencia de Inventario X veces.....	48

Lista de Anexos

Anexo A. Matriz de Consistencia	68
Anexo B. Operacionalizacion de las Variables	68
Anexo C. Fichas de Análisis de Contenido	71
Anexo D. Fichas de la Marca Scania	72
Anexo E. Fichas de la Marca Mercedes Benz.....	76
Anexo F. Fichas de la marca Volvo.....	80
Anexo G. Fichas de la marca Higer	84
Anexo H. Fichas de la Marca Hino.....	88
Anexo I. Políticas Internas de la Gestión de Inventario	91
Anexo J. Diagrama del flujo del control interno	92

RESUMEN

El presente trabajo de investigación fue determinar la influencia del control interno de inventarios en la gestión de la rotación de la Emp. de Trans. Flores Hnos. S.R.L., Tacna 2016.

Para cumplir este objetivo se efectuó una investigación cuantitativa ya que en su proceso y análisis se utilizaron datos numéricos, el nivel de investigación fue descriptivo porque describió las fases de los controles del inventario, analítico ya que se analizó los datos obtenidos de la empresa y explicativo porque se expuso las realidades que se desarrollan en el almacén, el diseño es no experimental de corte transeccional, teniendo como base a la variable independiente: Control Interno y como variable dependiente: Rotación de Inventario, como población se tomó el stock de inventario del almacén y como muestra a la empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L año 2016; como técnica utilizo el análisis documental y como instrumento el análisis de contenido.

Las conclusiones de la investigación evidencian un deficiente control interno e inadecuado índice de rotación en la gestión de inventarios ya que no se aplicaron los procedimientos y políticas de control interno; este estudio da a mostrar y saber el gran valor que posee el control interno en el almacén.

Palabras Clave: control interno, rotación de inventarios, gestión, transporte

ABSTRACT

The present investigation work was to determine the influence of the internal control of inventories in the management of the rotation of the Emp. of Trans. Flores Hnos. S.R.L., Tacna 2016.

For this objective to be carried out in a quantitative investigation either in its process and analysis the numerical data were used, the level of investigation was descriptive because the description of the phases of the analysis of the inventory, analytical and that was analyzed, the data obtained from the company and explanatory because it exposed the realities that are in the warehouse, the design is not experimental transectional, based on the independent variable: Internal Control and as a dependent variable: Inventory Rotation, as population was taken Inventory stock of the warehouse and as shown to the Trans company. Flores Hnos. S.R.L year 2016; as a technique I use documentary analysis and as an instrument the content analysis.

The conclusions of the investigation show inadequate control and inadequate rotation index in inventory management that does not apply to internal control procedures and policies; This study reveals and knows the great value of internal control in the warehouse.

Key words: internal control, inventory rotation, management, transportation

INTRODUCCION

El título de la presente investigación es el Control Interno y su influencia en la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Transportes Flores Hnos. S.R.L. Tacna 2016. La causa del presente estudio es la ineficaz gestión de inventarios ya que no aplican en forma eficiente los procedimientos, políticas y funciones operativas generando un deficiente control de inventarios.

En este sentido, el principal objetivo de la tesis es evaluar cómo influye el control interno en la gestión de la rotación de inventarios para así poderlo optimizar.

En el desarrollo del presente trabajo de investigación se analizó los siguientes aspectos relevantes, estructurándose en cuatro capítulos:

En el capítulo I, contiene la descripción y planteamiento del problema, en la que se detalla la problemática real así como la formulación del problema principal y específico, objetivos de la investigación tanto general como específicos, para luego explicar las razones que argumentan la ejecución de la tesis y su importancia; conjuntamente los alcances y salvedades halladas en el transcurso de las investigaciones y la posibilidades de su análisis.

En el capítulo II, se detallan los antecedentes de carácter investigativo, bases teóricas y conceptos.

En el capítulo III, se detalla el método utilizado que permitió ordenar el trabajo congruentemente que corresponde al tipo de investigación, utilización de instrumentos y técnicas que permitieron recoger informaciones así como la determinación de la población y muestra.

En el capítulo IV, esta presentan los resultados del trabajo investigado como es: Tratamiento estadístico e interpretación de cuadros, presentación de resultados con tablas y figuras, contraste de hipótesis, y finalmente discusión de resultados.

Además, en el trabajo de investigación se realizaron las conclusiones y recomendaciones así como sus referencias bibliográficas y los Anexos respectivos, que aportan a una mejor comprensión del mismo.

CAPITULO I: PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

1.1. Identificación y determinación del problema

Actualmente el control interno ha ido incrementándose en forma significativa en los diferentes rubros empresariales siendo un instrumento de gran importancia en la gestión eficiente de cada organización proporcionando seguridad, control, manejo eficaz de los bienes y eficacia en las operaciones teniendo como base el acatamiento de las medidas impuestas por cada empresa.

El C.I en la organización tiene como objetivo detectar fraudes, prevención de anomalías en forma oportuna dando como resultados reportes financieros confiables.

La investigación se realizó en la empresa familiar Flores Chávez constituida como: EMP. DE TRANS. FLORES HNOS. S.R.L. con RUC 20119407738, fundado el 10/07/1973, tipo de Sociedad: Sociedad de Responsabilidad Limitada, estado de la Empresa: Activo, CIUU 4922,4923, 34222, marca de actividad: Otras actividades de transporte por vía terrestre, transporte de carga por carretera, fabricación de carrocería de vehículos, Dirección Principal Av. Saucini Mz. A Lote 6-7 distrito Tacna, Provincia Tacna, Departamento Tacna tiene como misión: ofrecer servicios de transporte terrestre de calidad a nivel nacional brindando atención personificada y profesional; visión: liderar y ser reconocidos a nivel nacional tanto en el servicio de transportes de pasajeros como de carga.

En la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., en función al análisis documental se observó que su principal problema es el control interno en los procesos operativos de los almacenes de repuestos y que está a pesar de ser una empresa grande y reconocida a nivel nacional no cuenta con un control interno eficiente dando como resultado una infructuosa gestión de inventarios provocando así anomalías importantes como es la no coincidencia de la cantidad física con los reportes contables de la empresa. Esto debido al no cumplimiento de políticas de la empresa y de personal no

calificado para dichos cargos.

Las causas del mal manejo de control interno de repuestos son:

- La no aplicación de lineamientos, procedimientos o políticas de almacenamiento.
- Conteos físicos y muestreos aleatorios de un mes a tres meses.
- No hay un buen uso de la cantidad de cobertura de repuestos (política de la empresa) donde se indique la frecuencia del inventario del número de días y veces que con el referido stock podríamos atender.

Los efectos de un mal manejo del control interno de repuestos son:

- Hurtos internos.
- Inventarios inexactos y la no identificación de artículos obsoletos.
- No hay un real conocimiento de la rotación de un artículo de veces y días por año.
- Inventarios faltantes, sobrantes y caducidad.

Por lo anteriormente descrito la finalidad de la presente investigación se emplaza a valorar y dar la importancia debida al control interno que es optimizara las operaciones y procedimientos en el almacén de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L.

A consecuencia de la falta de un eficiente C.I. es importante e ineludible que la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., replantee y aplique un conjunto de procedimientos y políticas tanto organizativas como operativas de control, con el propósito de iniciar un C.I. eficiente del inventario dando como resultado la eficiencia de operación y un confiable registro contable. Ya que una empresa que no inspeccione su área está poniendo en riesgo la organización.

1.2. Formulación del problema

1.2.1. Problema General

¿Cómo el control interno de los almacenes de los repuestos influye en la gestión de la rotación de inventarios de la empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., de la ciudad de Tacna, periodo 2016?

1.2.2. Problemas Específicos

¿De qué manera el conteo físico del inventario se relaciona con la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. de la ciudad de Tacna en el periodo 2016?

¿Cómo el muestreo aleatorio del inventario se relaciona con la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. de la ciudad de Tacna en el periodo 2016?

¿Cuáles son las cantidades de stock del almacén de repuestos que logre optimizar la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. de la ciudad de Tacna en el periodo 2016?

¿Cuál es el nivel de frecuencia de la rotación de los inventarios que influye en la gestión del inventario de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. ciudad de Tacna en el periodo 2016?

1.3. Objetivos de la Investigación

1.3.1. Objetivo General

Determinar si el control interno influye en la gestión de la rotación de inventarios de la empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. Tacna, periodo 2016.

1.3.2. **Objetivos Específicos**

Verificar si el conteo físico del almacén se relaciona en la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., Tacna, periodo 2016.

Establecer si se relaciona el muestreo aleatorio del almacén con la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., Tacna, periodo 2016.

Precisar las cantidades de stock del almacén que sean óptimas para la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., Tacna, periodo 2016.

Calcular la frecuencia de rotación del almacén de repuestos de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. Tacna, periodo 2016.

1.4. **Justificación e importancia de la Investigación**

Se justifica por la gran importancia que tiene el establecer cómo el C.I incide en la gestión de la rotación de inventarios de los almacenes de repuestos de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. durante el periodo 2016; ya que le permitirá descubrir los elementos que imposibilitan el buen trabajo en el control interno de inventarios.

Y ello nos facilitará contar con planes estratégicos que nos permitan desarrollar las gestiones de manera metódica y cronogramada; contando con un personal calificado, eficiente y capaz que pueda afrontar las debilidades y amenazas.

Los resultados del presente trabajo son muy valiosas ya que ayudaran a enriquecer los conocimientos del Control Interno e importante porque revelaran la gran importancia que en la actualidad es implantar un control interno en cualquier empresa u organización. En este caso la Emp. Flores podrá tomar las medidas correspondientes referentes al control de sus

almacenes.

1.5. Alcances y limitaciones en la Investigación

1.5.1. Alcances

Esta investigación será realizada en los Almacenes de la Empresa Flores Hnos. S.R.L., y se determinara si realmente el control interno de los almacenes influye en la gestión de la rotación de inventarios.

1.5.2. Limitaciones

En el desarrollo de la investigación es probable que se presente el acceso limitado a la información y datos de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L.

CAPITULO II: MARCO TEORICO

2.1 Antecedentes del estudio

2.1.1 Antecedentes internacionales

(Hidalgo & Betancourt, 2013) Tesis: **“Control interno como herramienta para mejorar la gestión de los inventarios en la empresa ciudad digital, C.A. (PC Actual), Ubicada en Valencia, Estado Carabobo”** concluyeron lo siguiente:

El objetivo fundamental residió en comprobar la realidad presente de cómo eran los controles de inventario así como su administración concluyendo: estar carente de políticas de inventario así como normas que ha de cumplirse como es el ingreso de existencias y salidas de las mismas.

Referente al segundo objetivo se concluyó que entre los elementos que influyen en una óptima administración de inventarios se obtuvo como resultado de que no hay un control de ingresos de existencias de forma eficiente influyendo en los libros de contabilidad a que sus resultados sean falsos.

En conclusión del tercer objetivo se detalla la importancia de lo que es un control interno en la administración de inventarios que es lograr la eficiencia de los controles de ingresos y salidas en el almacén.

Según (Mejías, 2013) Tesis: **“Estrategias de control interno para el proceso de almacén- inventario de la empresa Amal Productos S.A”** para optar el grado de licenciada en contaduría pública en la universidad José Antonio Páez, San Diego, Venezuela. Concluye lo siguiente:

El principal objetivo es implantar estrategias para que el control interno de la empresa “Amal Productos” sea sólido y los riesgos sean disminuidos. Se empleó la técnica de la observación directa, con esto se

pudo captar lo relacionado a las actividades del almacén; y de la misma forma se examinó la documentación del área de inventarios. Concluyendo en que ningún trabajador del área conoce el stock exacto de mercadería que hay en el almacén y además, las mercaderías no estén clasificadas, ni ubicadas en un determinado lugar, esto produce retrasos en los despachos. Por tanto, se recomienda ejecutar inventarios cada semestre en la empresa y comparar el resultado del conteo físico con el reporte del sistema de inventarios que posee la empresa. Luego de inventariar físicamente, debe existir un control mensual de las existencias, realizando semanalmente una comparación entre las facturas emitidas y las notas de salidas de mercaderías emitidas desde el área de almacén

2.1.2 Antecedentes nacionales

Según (Ocaña, 2016) en su tesis **“El control interno en la gestión de la empresa de transportes Huascarán S.A. 2015”**, concluye lo siguiente:

El objetivo primordial demostró como incide el C.I en la gestión de la Empresa.

Respecto al diseño investigativo su estudio fue cuantitativo ya que se basa en datos numéricos y estos se obtuvieron mediante una ficha de preguntas que se hicieron a los trabajadores y directivos.

Para el procesamiento de los datos obtenidos de las investigaciones se utilizó el Excel.

Las conclusiones manifiestan que la empresa no cumplió con las metas trazadas ya que el personal carecía de valores, no se cumplían las reglas y políticas establecidas, no existía un organigrama de funciones, los resultados obtenidos no eran totalmente fiables y estos a su vez eran enviados muy tarde a los directivos por lo cual no se podrían tomar decisiones eficaces.

Según (Romero Luyo, 2015) En su tesis **“Rotación de inventarios y sus efectos en el sector empresarial metal mecánico de la ciudad de Lima en el año 2013”** concluye lo siguiente:

El objetivo de la presente tesis fue establecer si había correlación entre las rotaciones de inventario y las empresas de los sectores metalmeccánico. Para ello uso el estado financiero de 16 empresas cuyos índices obtenidos permitieron ejecutar un acumulador de comprobaciones en relación a los índices ya mencionados.

Se consiguió descubrir que hay una correlaciones entre los niveles de las inversiones de cada empresa con las rotaciones de inventario.

La empresa cuando es grande, su necesidad de invertir es comparativamente pequeña y su renta es afectada principalmente por el nivel de rotación caso contrario a la pequeña empresa que sus niveles de inventario si simbolizan una fracción importante en lo referente a invertir.

Además se indica que las existencias deben estar almacenadas hasta 30 días máximo en los almacenes.

Según (Hemeryth Charpentier & Sánchez Gutiérrez, 2013) en su tesis: **“Implementación de un sistema de control interno operativo en los almacenes, para mejorar la gestión de inventarios de la constructora A&A S.A.C. de la ciudad de Trujillo – 2013”** concluye lo siguiente:

El objetivo primordial es explicar cómo al implementar el sistema del control interno este optimiza la administración de inventario.

Para cumplir dicho objetivo ejecuto investigaciones de método Experimental de grupo único Pre Test – Post Test. Se utilizó como V. Independiente al Sistema de Control Interno Operativo en los almacenes y como V. dependiente: la Gestión de los Inventarios.

Como muestra y población se tomaron a cinco almacenes. En la cual empleo el instrumento de entrevista, observaciones directas y cuestionarios dirigidos a los trabajadores de almacén logrando obtener un panorama de la realidad del Control Interno, alcanzando revelar las carencias para plantear progresos significativos.

El resultado final fue que el uso del C.I en el almacén optimó en forma positiva la administración de inventario por la razón que hubo un progreso en los métodos de inspección, prorratio físico de las existencias en los almacenes.

Según (Baldeón Geldres de Ñique, 2016) en su tesis **titulada “El control interno de inventarios y su influencia en las empresas comerciales de ferretería del Perú: CASO VERSAT & ASOCIADOS SAC. Trujillo, 2016”**. Concluye lo siguiente:

El objetivo general fue comprobar y detallar como incidía el control interno de inventario en la Empresa Versat & Asociados S.A.C.

Respecto al diseño de la metodología su estudio fue no experimental ya que no intenta alterar alguna de las variables, es también bibliográfica porque averigua hechos relacionados al trabajo de estudio y por último es documental porque junta todos los conceptos de otros estudios para de ellos obtener una nueva noción. Para la obtención de dichos datos se utilizó el método de la entrevista en la que usaron ficheros bibliográficos, cuestionarios dirigidos a los trabajadores.

Los resultados descubiertos fueron que los escritores del Perú no pueden justificar mediante la estadística cómo influyen los controles internos de los inventarios en las empresas productivas, los conceptos teóricos afirman que si los hay influencia, falta de un conveniente C.I, los elementos del C.I no están siendo aplicado como debieran por lo cual sus resultados son desfavorables y es importante que se realicen inventarios constantes.

2.2 Bases teóricas

2.2.1 Control interno

Según (Melendez Torres, 2016, págs. 22-23) El C.I. es un instrumento administrativo compuesto por procedimientos y metodologías que son sistemáticamente aceptados o llevados a cabo en las empresas u organizaciones dentro de un proceso continuo. Estos son ejecutados por el personal administrativo con el fin de custodiar y proteger el patrimonio de la empresa.

2.2.2 Objetivo del Control interno

Según (Estupiñan Gaitán, 2015, pág. 19) Los objetivos básicos son:

- a) Proteger los activos y salvaguardar los bienes de la institución.
- b) Verificar la razonabilidad y confiabilidad de los informes contables y administrativos.
- c) Promover la adhesión a las políticas administrativas establecidas.
- d) Lograr el cumplimiento de las metas y objetivos programados.

2.2.3 Principios de Control Interno

Según (Melendez Torres, 2016, págs. 21-22) Son elementos esenciales usados para fortalecer la base del C.I en todas las áreas de una organización y estos pueden resumirse en lo siguiente:

- a) Implantar las funciones y responsabilidades de cada trabajador.
- b) Las sistematizaciones y lo contable tienen que estar separadas.
- c) Realizar pruebas que permitan demostrar la precisión de las actividades efectuadas.
- d) Las operaciones comerciales no deben monopolizarse en un solo personal.
- e) Los trabajos realizados deben presentarse siempre por escrito a los

- jefes de área.
- f) Seleccionar personal idóneo para el cargo a desempeñar.
 - g) Dar vacaciones no solamente a los trabajadores de poca responsabilidad sino por el contrario han de darles también a los de mayor seguridad.
 - h) La relación trabajador y organización no se obtiene solamente con un salario justo y suficiente; son trascendentales otros aspectos relacionados a cómo se siente el trabajador en la empresa.
 - i) Los ascensos debe lograr el personal que en realidad lo merezca y no personal ineficaz. Para ello debe prima la imparcialidad.
 - j) No se debe evadir las relaciones de salvaguardia que proporciona el sistema contable.
 - k) Debe establecerse un sistema de archivo óptimo y servicio.

2.2.4 Importancia del Control Interno

Según (Lara, 2013, pág. 39) Es significativo en una organización porque resguarda sus existencias, ayuda a su progreso y ayuda con los resultados deseados. El conocimiento del control interno refuerza a las organizaciones a incluir en la planeación métodos preventivos para impedir pérdidas de recursos, y a capitalizar experiencias para cambiar los riesgos en oportunidades. En ello, las pérdidas se minimizan acorde a que la empresa mejora en su curva de amaestramiento sobre el esquema e implementación de inspecciones en sus principales procesos.

2.2.5 Componentes del Control Interno

Según (Mantilla B., 2012, pág. 18), sugiere cinco componentes de control interno:

- a) **Ambiente de Control:** “La particularidad en todo negocio es su personal, sus particularidades individuales, incluyendo la honestidad, la ética profesional, competitividad y el ambiente en que ella opera”. (Mantilla B., 2012, pág. 18).

- b) **Valoración de Riesgos:** La empresa debe ser reflexiva de las inseguridades y enfrentarlas señalando los objetivos integrados con ventas, fabricación, organización, finanzas y actividades de modo que operen ordenadamente. Del mismo modo debe establecer mecanismos para identificar, examinar y gestionar las inseguridades referentes (Mantilla B., 2012, pág. 18).

- c) **Actividades de Control:** Se debe instaurar, establecer políticas y operaciones que permitan asegurar su buen uso por parte del personal administrativo que son trascendentales para evitar los riesgos (Estupiñan Gaitán, 2015, pág. 34).

- d) **Información y Comunicación:** Son aquellas informaciones y comunicaciones que están interrelacionadas de modo que ayudan a los trabajadores a gestionar y llevar una buena administración en sus procedimientos (Mantilla B., 2012, pág. 18).

- e) **Monitoreo:** “Es monitorear los procesos de forma general considerando que es preciso realizar innovaciones. De tal modo de que los sistemas puedan reaccionar activamente, sufriendo cambios a medida que los escenarios lo manifiesten”. (Mantilla B., 2012, pág. 18).

2.2.6 Gestión de Inventario o Existencias

Según (González García , Guerra Barrios , Montes Gómez, & Martín Guardado, 2006, pág. 82) “La G.I consiste en cerciorarse de que haya disponibilidad de materia prima en excelentes situaciones financieras y que estas satisfagan la necesidad del que puedan para satisfacer las necesidades de los procesos productivos o a las exigencias de los consumidores”.

Para (Rodríguez Caeiro, 2005, pág. 193) Las gestiones de existencia de un stock adecuado es saber primeramente los valores de las cantidades poseídas

La gestión de inventarios está conformada por tres (3) actividades básicas:

- a) Determinación de las existencias: Se refiere a las fases necesarias que se requieren para reforzar la investigación referente a los stocks físicos de los artículos como son:
- El recuento de las cantidades para cada tipo de existencias.
 - Verificación de cantidades contadas en la etapa previa, que se efectuara por medio de un nuevo recuento, o bien aplicando las técnicas de muestreo.
 - Relación de las exigencias dentro del almacén, además de su cuantía.
 - Corrección de datos previos, en relación con las existencias y su cuantía (Rodríguez Caeiro, 2005, pág. 193).

- b) Análisis de inventarios

Según (Aranda Usón, Alfonso, Zabalza Bribián, Martínez Gracia, Valero Delgado, & Scarpellini, 2006, pág. 75) “El análisis de inventario es la obtención de datos y los procedimientos de cálculo para cuantificar las entradas y salidas relevantes del sistema analizado”.

- c) Control de producción

Según (Pérez Moya, 1997, pág. 158) Consiste en la inspección y seguimiento de los procedimientos de los talleres y de los proveedores, con el fin de que se ejecute el programa de producción. Las técnicas utilizadas para este fin son: MPS (plan maestro de producción) y MRP II.

2.2.7 Objetivo de la Gestión de Inventario

Según (Meana Coalla, 2017, pág. 3) El objetivo de la gestión de inventario es reafirmar las existencias del que contamos en la organización efectuando un control físico de los artículos existentes. Por lo tanto es

obligatorio cotejar los datos registrados en el sistema de almacén con los stocks reales disponibles en el establecimiento.

(Pau i Cos & de Navascués, 1998, pág. 155) El fin principal de una administración de inventarios es establecer un equilibrio entre las calidades de servicios prestados y los valores que resultantes de las posesiones de las existencias.

2.2.8 Importancia de la Gestión de Inventario

Para (Meana Coalla, 2017, pág. 3) La gestión de inventario es importante para las organizaciones y empresas por las siguientes razones:

- a) Sabremos en qué lugar del almacén se encuentran los artículos o productos.
- b) Tendremos conocimiento del valor de los artículos.
- c) Nos permitirá conocer en determinado momento cuales son los artículos que tienen mayor rotación.
- d) De acuerdo a los resultados de inventario se podrá tomar las medidas correspondientes en lo que respecta su manejo y control de los mismos.
- e) Tener claridad de los artículos que realmente disponemos en el almacén.

2.2.9 Tipos de Inventario:

Principalmente en una empresa existen los siguientes tipos de inventarios:

- a) Inventarios de materia prima: Son aquellos materiales que han sido contabilizados y que no sufrieron transformación alguna en el proceso productivo de las empresas (Mora García, 2016, pág. 129).
- b) Inventarios de productos en proceso de fabricación: Son todos los productos que sufrieron parcialmente modificaciones en el transcurso productivo, pero que todavía no son idóneos para la comercialización (Mora García, 2016, pág. 129).

- c) Inventarios de artículos acabados: Son todos los artículos que se han registrado para ser brindados a los clientes (Díaz de Santos S.A, 1995, pág. 96).
- d) Inventario en Transito: Son aquellos materiales que deben moverse de un lugar a otro guardando una relación entre la empresa con sus proveedores y sus clientes, respectivamente (Krajewski & Ritzman, 2000, pág. 548).
- e) Inventarios de materiales para soporte de las operaciones, o piezas y repuestos: Son los productos que aunque no forman parte directa del proceso productivo de la empresa, es decir no serán colocados a la venta, hacen posible las operaciones productivas de la misma (Mora García, 2016, pág. 129).

2.2.10 Inventario físico e Importancia

(Díaz de Santos S.A, 1995) En las organizaciones la denominan como inventario físico porque comprueba y ratifica los activos de una empresa. En si es una estadística mecánica. El inventario se ejecuta en todas las áreas siendo generalmente en el mes de diciembre que en si vienen a ser el cierre del ejercicio anual. Cabe resaltar que se para ello se hace el uso de fichas de stock.

Su importancia es por lo siguiente:

- a) Accede corroborar las anomalías que hay en los registros del sistema contra los stocks físicos.
- b) Accede comprobar discrepancias de los stocks físicos registrables, en precios pecuniarios.
- c) Facilita proximidad de los valores totales de stocks a contabilidad ya que son informaciones muy importantes en un balance de cierre anual.

El inventario físico se compendia en 2 conocimientos:

- a) Cumplen con la imposición tributaria y son estas transcritas en los libros de inventarios de acuerdo con las normas que implanta la SUNAT.

- b) Satisfacen las necesidades contables que confirman las coexistencias de los artículos y las proximidades de los gastos actuales.

2.2.11 Finalidad del Inventario

Según (Míguez Pérez & Bastos Boubeta, 2010, pág. 1) Las finalidades son las siguientes:

- a) Consentir que los procedimientos prosigan sin que originen recortes por falta de fabricante o materias primas.
- b) Conseguir precios más bajos al comprar productos en grandes cantidades.
- c) Suministrar unas reservas de productos para satisfacer la demanda de los consumidores y estos no se queden sin el deseado.
- d) Apartar los procesos de distribución y producción.
- e) Resguardarse de la inflación y de los cambios de precio.
- f) Protegerse de las roturas de inventario que pueden ocasionarse por productos defectuosos, demora de entrega de suministro por parte de los proveedores.

2.2.12 NIC 2

Objetivo:

Es implantar procedimientos contables el procedimiento contable en lo que respecta a los inventarios. Una cuestión clave en las contabilidades de los inventarios es considerar los valores del coste como activos y estos sean diferidos hasta lograr que los ingresos estén aceptados. Además de ello proporciona una pauta para determinar dicho costo y reconocerlo a posterior como un gasto del ejercicio (Mendoza Roca & Ortiz Tovar, 2016, págs. 256-257).

Medición de Inventarios:

Se valorarán al coste o al valor neto realizable, dependiendo cual sea menor (Mendoza Roca & Ortiz Tovar, 2016, pág. 258).

Costo de los inventarios

Comprende la suma de todos los gastos realizados desde la adquisición y transformación de los artículos hasta los gastos incurridos, en la ubicación de ellos en el almacén (Mendoza Roca & Ortiz Tovar, 2016, pág. 258).

Costos de adquisición

Abarca los precios de compra, tasas de importación y otras tributaciones, transporte, almacenaje y otros costes directamente aplicables a la adquisición de las mercancías, materia prima. Las deducciones comerciales, las disminuciones y otras partidas equivalentes se deducirán para establecer el precio de la adquisición (Mendoza Roca & Ortiz Tovar, 2016, pág. 258).

Los términos que se utilizan en la actual Norma, con el significado que a continuación se detalla:

Inventarios son activos:

- (a) Almacenados para ser usados en la operación;
- (b) En transcurso de fabricación para su venta; o
- (c) en materia prima para ser utilizados en el proceso.

Valor neto realizable es el coste que se puede adquirir en la comercialización de un activo restando costos incurridos en la producción

Valor neto realizable son los costos estimados de las ventas de los activos en un trayecto normal de operación.

2.2.13 Inventarios

Según (Arbones Malisani, 1989, pág. 115) "El inventario es el conjunto de artículos almacenados en espera de una demanda para su utilización. Dicha demanda puede proceder del mercado de inventario y del interior de la empresa".

Asimismo para (Ferrín Gutiérrez, 2007, pág. 203) "Inventario es el conjunto de procedimientos que se efectúan para conocer el stock de

cada artículo en el almacén en un determinado periodo”.

Para (Pau i Cos & de Navascués, 1998, pág. 171) “El inventario es la confirmación de stock que hay realmente en el almacén informando la cantidad exacta y coste de cada artículo”.

2.2.14 Control interno de inventarios

El C.I. es la estrategia de una organización compuesta por procesos y procedimientos que certifican que los bienes sean apropiadamente salvaguardados, registros contables fehacientes y que las actividades de las entidades se amplíen eficientemente según las normas establecidas por la administraciones de cada entidad (Estupiñan Gaitán, 2015, pág. 19).

2.2.15 Métodos de Control de Inventarios

Entre ellos tenemos los siguientes métodos de control de inventarios:

2.2.15.1 Método ABC

Es conocido por ser una aplicación del análisis de Pareto en el que clasifica los artículos en tres categorías: A, B y C siendo estas por orden de importancia teniendo como base el precio del producto. Los de categoría A serían los más caros, los de B de precio intermedio y los C los de precio más mínimo. Este método favorecerá al control de los inventarios ayudando a que no exista desabastecimiento y optimizando la eficiencia empresarial (Muñoz Negrón, 2009, págs. 150,151).

2.2.15.2 Modelo básica de Cantidad Económica de pedido (CEP)

Conocido también como Modelo EOQ (economic order quantity), este modelo pretende hallar el monto de pedido que reduzca al mínimo el costo total del inventario de la empresa. La EOQ balancea los costos de

adquirir las existencias y los costos de mantenerlas (McLeod, Sistemas de información gerencial, 2000) .

2.2.15.3 Punto de reorden

Es aquel que señala el momento idóneo para renovar los requerimientos que se piden a los proveedores y así evitar el desabastecimiento de los productos. Por ello se debe saber la cantidad máxima y mínima de productos que se debe mantener en el almacén (Díaz de Santos S.A, 1995, pág. 70) .

2.2.15.4 Existencias de reservas o seguridad de inventarios

Es una salvaguardia contra la indecisión de la demanda, del lapso de entrega y del abastecimiento (Krajewski & Ritzman, 2000, pág. 548).

2.2.15.5 Control de Inventarios justo a tiempo

“Es conocido como modelo JIT o Just in Time. Mantiene en un mínimo flujo de materiales a través de la planta programando los materiales para que lleguen a las estaciones de trabajo justo a tiempo” (McLeod, Sistemas de información gerencial, 2000, pág. 491).

2.2.16 Elementos de control de inventario

Según (Estupiñan Gaitán, 2015, pág. 20) son 4 los elementos del control de inventario:

- a) Organización, establece las funciones y responsabilidades para cada trabajador en una empresa o institución.
- b) Sistemas y procedimientos, utiliza el sistema y procedimiento adecuado en el que ingresa los datos resultantes financieros eficazmente.
- c) Trabajador, persona idónea para el cargo que realiza sus labores en forma eficaz y eficiente.

- d) Supervisión, monitoreo constante que hacen al trabajador si cumplen con sus funciones laborales.

2.2.17 Costos asociados a los inventarios

Según (García Colín, 2008, pág. 298) Las empresas para establecer los niveles de inventarios agrupan los costos en 3 categorías:

a) Costos de mantener

“Incluyen todos los gastos como la inversión, almacenamiento y gestión de inventarios. Es un costo variable que se expresa en porcentajes y principalmente incluye los siguientes elementos: costos de capital invertido, costos de obsolescencia, seguros y almacenaje” (García Colín, 2008, pág. 298).

b) Costo de ordenar

“Son todos aquellos gastos necesarios para expedir una orden de compra u orden de producción y se expresa en importes” (García Colín, 2008, pág. 299).

c) Costo de carecer

“Es el costo más difícil de medir, ya que para determinarlo es preciso considerar varios elementos y se evalúa el riesgo de quedarse sin stocks en un período explícito y tratar de cuantificar el consecuencia de dicho riesgo en la empresa” (García Colín, 2008, pág. 299).

2.2.18 Política de inventario de producto terminado

Según (Isidro Chambergo , 2014, pág. 4) La política de inventarios consiste en determinar el nivel de existencias económicamente más convenientes para las empresas. Por tal razón debemos establecer una política idónea en las que consideremos:

- a) Stock necesario para satisfacer las necesidades de ventas.
- b) Caducidad de los artículos.
- c) La duración del período de producción.

- d) La capacidad de almacenaje.
- e) La disposición de capital de trabajo para costear y mantener el inventario.
- f) Salvaguardar materias primas y mano de obra en la etapa de penuria.
- g) La salvaguardia contra el alza de precios.
- h) Entre los peligros comprendidos en un inventario tenemos a las bajas de precios, obsolescencia de las existencias, pérdida por accidentes y hurtos.

2.2.19 Indicadores de Rotación de inventario

Este índice calcula las veces en que los artículos entran y salen del almacén y es expresado como el n° de veces en las que los capitales invertidos en el inventario se renuevan en un periodo determinado (Zapata Cortes, 2014, pág. 56).

2.3 Definiciones de términos básicos

2.3.1 Conteo físico

Es una opción en la cual la empresa a una fecha determinada puede ajustar su inventario en unidades y en valores. Para esto la empresa debe realizar un inventario físico de la totalidad de las existencias, para luego ingresarlas en el sistema. (Diaz Conde & Rojas Peña, 2014)

2.3.2 Muestreo Aleatorio

Es el procedimiento probabilístico de selección de muestras más simples y destacadas, pero en la práctica es dificultosa de ejecutar ya que se necesita un listado de los elementos de esa población de modo que se puedan elegir mediante un proceso de azar (Abascal & Grande Esteban, 2005, págs. 70-71) .

2.3.3 Cantidades de stock

Cantidad de productos, materias primas, herramientas, etc., que es necesario tener almacenadas para compensar la diferencia entre el flujo del consumo y el de la producción. Constituye una inversión que permite asegurar en condiciones óptimas la continuidad de las ventas, las fabricaciones y la explotación normal de la empresa (The free dictionary, 2015-2017).

2.3.4 Stock Máximo

Máxima cantidad de producto que es capaz de almacenarse en un determinado almacén. También tiene la aceptación de ser la máxima cantidad de producto que debe almacenarse en un almacén para que este sea rentable. No tiene por qué coincidir con la capacidad real del mismo (Universidad Politecnica de Cartagena).

2.3.5 Stock Mínimo

Cantidad mínima almacenada de un determinado producto. No deben aparecer problemas por falta de artículos. Cuando se llega al stock mínimo se deben reponer los productos (Mingo Alto & Sanchez Cascado, 2017, pág. 149).

2.3.6 Inventario

Inventario es la acumulación de cualquier producto o artículo usado en la organización (Universidad Politecnica de Cartagena).

2.3.7 Método Promedio

Es un método lo que se hace es determinar un promedio, sumando los valores existentes en el inventario con los valores de las nuevas compras, para luego dividirlo entre el número de unidades existentes en el inventario incluyendo tanto los inicialmente existentes, como los de la

nueva compra (Godoy Pedraza, 2014).

2.3.8 Frecuencia de inventario (días)

Representa el número de días que tiene la empresa en inventario, para atender la demanda de sus productos (Aguinagalde , Boada , Hernandez , & Quiroga , 2008, pág. 3).

2.3.9 Antigüedad del inventario

La antigüedad de las existencias la define la diferencia entre la fecha actual y la fecha de recepción de las mismas y se calcula en función del método Primeras Entradas, Primeras Salidas. Este informe también le puede ayudar a encontrar existencias antiguas y a evitar pérdidas debido a la antigüedad de las mismas. También le ayuda a realizar el seguimiento de existencias de rotación rápida (Análisis de antigüedad de existencias, 2016) .

2.3.10 Ciclo operativo

Es el tiempo que transcurre desde el inicio del proceso de producción hasta el cobro del dinero por venta de un producto terminado (Lawrence J., 2003, pág. 496).

2.4 Hipótesis General

El control interno de los almacenes de repuestos influye en la gestión de la rotación de inventarios de la empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. Tacna, periodo 2016.

2.5 Hipótesis Específicas

- a) El conteo físico del almacén de repuestos se relaciona con la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, periodo 2016.

- b) El muestreo aleatorio del almacén de repuestos se relaciona con la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, periodo 2016.
- c) Existen cantidades de stock del almacén que son óptimas para la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, 2016.
- d) El nivel de frecuencia de rotación del almacén de repuestos de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., influye en la gestión de inventario 2016.

CAPITULO III: METODOLOGIA

3.1 Tipo de Investigación

El tipo de investigación que se aplicó en este trabajo es pura, pues depende de sus descubrimientos y avances y se enriquece con ellos.

3.2 Diseño de Investigación

El tipo de investigación que se uso fue descriptivo, puesto que se describió todos los procesos del C.I., analítico a causa de que se analizara los datos obtenidos de la empresa, explicativo puesto que explicara las situaciones que se desarrollaran en el presente trabajo de investigación y transversal porque se recolecto datos de un solo momento y en un tiempo único.

3.3 Población y Muestra

3.3.1 Población

La población escogida para esta investigación de estudio es finita y está conformada por el almacén de repuestos de la empresa de trans. Flores Hnos. S.R.L.

3.3.2 Muestra

La muestra del presente trabajo de investigación estuvo conformada por el movimiento de los meses del periodo 2016 aplicado al 100% del almacén.

3.4 Técnica e Instrumento de recolección de datos

3.4.1 Técnica

La principal técnica que se utilizo fue la siguiente:

- Análisis documental

Se aplicó esta técnica para analizar la documentación,

procedimientos y políticas efectuados por la empresa y así poder descubrir las deficiencias del control interno de los inventarios.

3.4.2 Instrumentos

En el transcurso de la investigación utilizaron los siguientes instrumentos:

- Análisis de contenido

Se procedió a la preparación de fichas de análisis de contenido, las cuales están debidamente elaboradas y ordenadas, conteniendo información recopilada de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L.

El objetivo de la recopilación de información fue examinar como incide el control interno en la rotación de inventarios.

3.5 Técnicas de Procesamientos de Datos

3.5.1 Procesamiento de los datos

Se utilizaron los siguientes medios informáticos:

El soporte informático SPSS 23 Edition para Windows, paquete con recursos para el análisis descriptivo de las variables y para el cálculo de medidas inferenciales; **Y Microsoft Office Excel 2010**, aplicación de, que se caracteriza por sus potentes recursos gráficos y funciones específicas que facilitarán el ordenamiento de datos. Las acciones específicas en las que se utilizaran los programas mencionados son las siguientes:

En cuanto al SPSS 23 Edition.

- Preparación de las tablas de doble entrada que permitirá ver el comportamiento conjunto de las variables según sus categorías y clases.
- Desarrollo de la prueba R de Pearson.

Las tablas y las investigaciones efectuadas serán transpuestas a Word, para ser ordenadas y estar listas para su exposición final.

En lo que respecta a Microsoft Office Excel 2010:

Registros de las informaciones sobre la base de los formatos aplicados. Este procedimiento permitirá establecer la matriz de automatización de datos que se incluirá al informe.

- Preparar tablas de frecuencia absoluta, gracias a que Excel cuenta con funciones para el conteo sistemático de datos estableciéndose para ello criterios predeterminados.
- Elaboración de las figuras de barras que acompañarán los cuadros que se elaborarán para describir las variables. Estas figuras permitirán visualizar la distribución de los datos en las categorías que son objeto de análisis.

Las tablas y gráficos elaborados en Excel, serán trasladados a Word, para su ordenamiento y presentación final.

3.6 Selección y validación de los instrumentos de investigación

Las validaciones de los instrumentos se realizaron mediante el juicio de un experto, con el cual se corrigió los instrumentos.

CAPITULO IV: RESULTADOS Y DISCUSIÓN

4.1 Tratamiento estadístico e interpretación de cuadros

El presente trabajo de investigación se realizó en los almacenes de repuestos de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., las cuales controlan el inventario de repuestos.

Se compara cada instrumento en la que se recolecto los datos de la Empresa del año 2016 por meses, luego se procedió a hacer las coordinaciones pertinentes con el administrador y el contador. Luego, se preparó el análisis de la información financiera obtenida donde se aplicaron los instrumentos de recolección de datos, se procedió al análisis estadístico descriptivo de las variables materia de este estudio que, se trataron como variables numéricas; para ello utilizando el programa estadístico SPSS 23.0 y algunas subrutinas programadas en EXCEL.

Prosiguiendo con la labor de investigación se ubicaron y seleccionaron los repuestos por marcas durante el periodo del año 2016. Concluido este evento se procesó los datos, cuyos resultados se presentan a continuación:

No se consideraron códigos de las marcas de los repuesto que conformaron la muestra de la investigación, se les denomino con una abreviatura simbólica para garantizar la confidencialidad de la información.

Se detalla a continuación la aplicación del análisis financiero y procedimientos estadísticos utilizados para comprobar las hipótesis propuestas de la variable independiente y dependiente de las investigaciones como: control interno y rotación de inventarios.

4.2 Presentación de resultados, tablas, figuras

Tabla 1

Medidas Descriptivas del conteo Físico

Estadísticos	Mercedes				
	Higer	Hino	Benz	Scania	Volvo
Media	3,0	3,5	7,2	7,5	7,5
Desv. típ.	1,4	1,9	5,2	7,1	3,1
Mínimo	1	1	4,0	3,0	5,0
Máximo	4	5,0	15,0	18,0	12,0

Fuente: Elaboración Propia

Interpretación:

En la tabla y figura 1 Conteo Físico se observa que en la marca Higer su media (promedio) es de 3,0 repuestos, su desviación típica o estándar es 1,4, su mínimo es 1 y máximo es 4 unidades; en la marca Hino su media es de 3.5 repuestos, su desviación típica o estándar es 1,9, su mínimo es 1 y máximo es 5 unidades; en la marca Mercedes Benz su media es de 7,2, su desviación típica o estándar es 5,2, su mínimo es 4 y máximo es 15 unidades; en la marca Scania su media es de 7,5 repuestos, su desviación típica o estándar es 7.1, su mínimo es 3 y máximo es 18 unidades; en la marca Volvo su media es de 7,5 repuestos, su desviación típica o estándar es 3.1, su mínimo es 5 y máximo es 12 unidades.

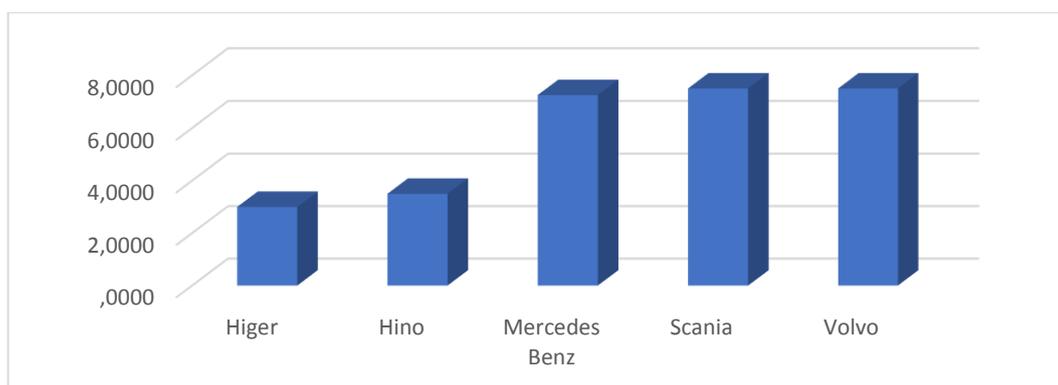


Figura 1. Medidas Descriptivas del conteo Físico

Fuente: Tabla 1

Tabla 2
Medidas Descriptivas del muestreo aleatorio

	Higer	Hino	Mercedes		
			Benz	Scania	Volvo
Media	3,0	3,5	7,2	7,5	7,5
Desv. típ.	1,4	1,9	5,2	7,1	3,1
Mínimo	1	1	4,0	3,0	5,0
Máximo	4	5	15,0	18,0	12,0

Fuente: Elaboración Propia

Interpretación:

En la tabla y figura N° 02 Muestreo Aleatorio se observa que en la marca Higer su media (promedio) es de 3,0 repuestos, su desviación típica o estándar es 1,4, su mínimo es 1 y máximo es 4 unidades; en la marca Hino su media es de 3,5, su desviación típica o estándar es 1,9, su mínimo es 1 y máximo es 5 unidades; en la marca Mercedes Benz su media es de 7,2 repuestos, su desviación típica o estándar es 5,2, su mínimo es 4 y máximo es 15 unidades; en la marca Scania su media es de 7,5 repuestos, su desviación típica o estándar es 7,1, su mínimo es 3 y máximo es 18 unidades; en la marca Volvo su media es de 7,5 repuestos, su desviación típica o estándar es 3,1, su mínimo es 5 y máximo es 12 unidades.

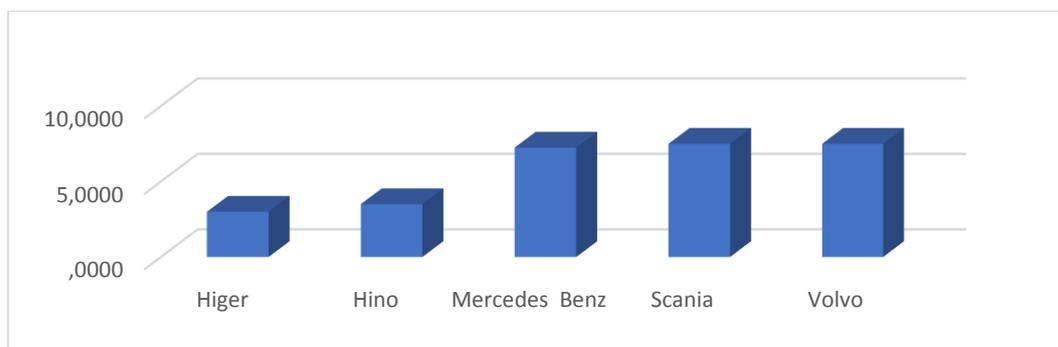


Figura 2. Medidas Descriptivas del muestreo aleatorio

Fuente: Tabla 2

Tabla 3
Medidas Descriptivas de la Cantidad de Stock

	Higer	Hino	Mercedes Benz	Scania	Volvo
Media	89.75	2.75	5.50	6.50	5.25
Desv. típ.	172.84	1.26	6.45	7.72	4.50
Mínimo	2.00	1.00	1.00	2.00	3.00
Máximo	349.00	4.00	15.00	18.00	12.00

Fuente: Elaboración Propia

Interpretación:

En la tabla y figura N° 03 Cantidad de Stock se observa que en la marca Higer su media (promedio) es de 89,75 repuestos, su desviación típica o estándar es 172,8, su mínimo es 2 y máximo es 349 unidades; en la marca Hino su media es de 2,7, su desviación típica o estándar es 1.2, su mínimo es 1 y máximo es 4 unidades; en la marca Mercedes Benz su media es de 5,5, su desviación típica o estándar es 6,4, su mínimo es 1 y máximo es 15 unidades; en la marca Scania su media es de 6,5 repuestos, su desviación típica o estándar es 7,7, su mínimo es 2 y máximo es 18 unidades; en la marca Volvo su media es de 5,2, su desviación típica o estándar es 4,5, su mínimo es 3 y máximo es 12 unidades.

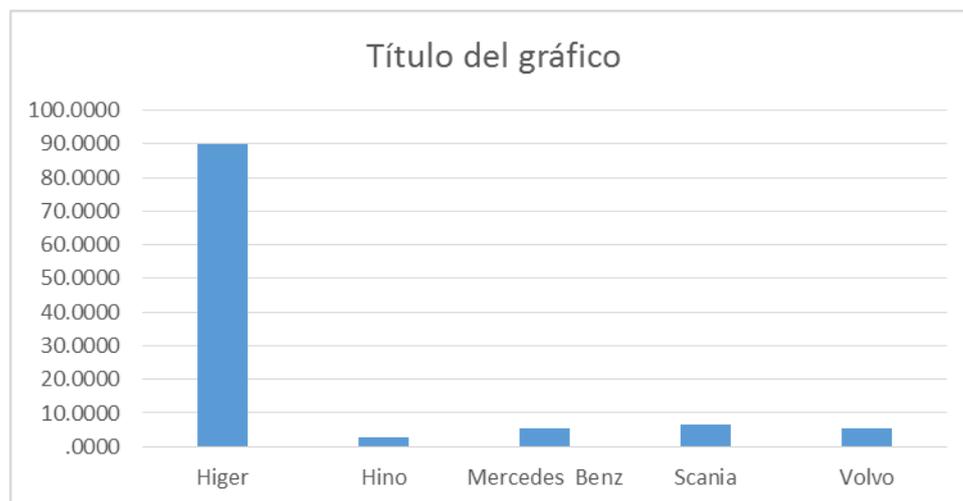


Figura 3. Medidas Descriptivas de la Cantidad de Stock

Fuente: Tabla 3

Tabla 4
Medidas Descriptivas Frecuencia de Inventario X días

	Higer	Hino	Mercedes Benz	Scania	Volvo
Media	2.75	3.25	6.00	8.75	8.75
Desv. típ.	1.26	2.06	5.72	12.87	5.56
Mínimo	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
Máximo	4.00	6.00	14.00	28.00	14.00

Fuente: Elaboración Propia

Interpretación:

En la tabla y figura N° 4. Frecuencia de Inventario x días se observa que en la marca Higer su media (promedio) es de 18,2 repuestos, su desviación típica o estándar es 8,8, su mínimo es 11 y máximo es 30; en la marca Hino su media es de 16 repuestos, su desviación típica o estándar es 9,8, su mínimo es 7 y máximo es 30 unidades; en la marca Mercedes Benz su media es de 14 repuestos, su desviación típica o estándar es 11,7, su mínimo es 3 y máximo es 30 unidades; en la marca Scania su media es de 14,7, su desviación típica o estándar es 11,5, su mínimo es 2 y máximo es 30 unidades; en la marca Volvo su media es de 11 repuestos, su desviación típica o estándar es 12,6, su mínimo es 4 y máximo es 30 unidades.

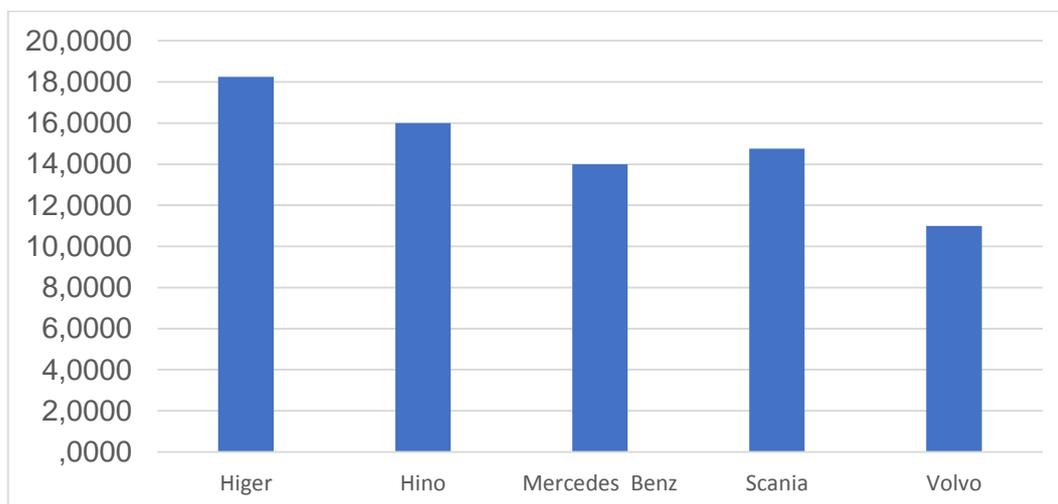


Figura 4. *Medidas Descriptivas Frecuencia de Inventario X días*

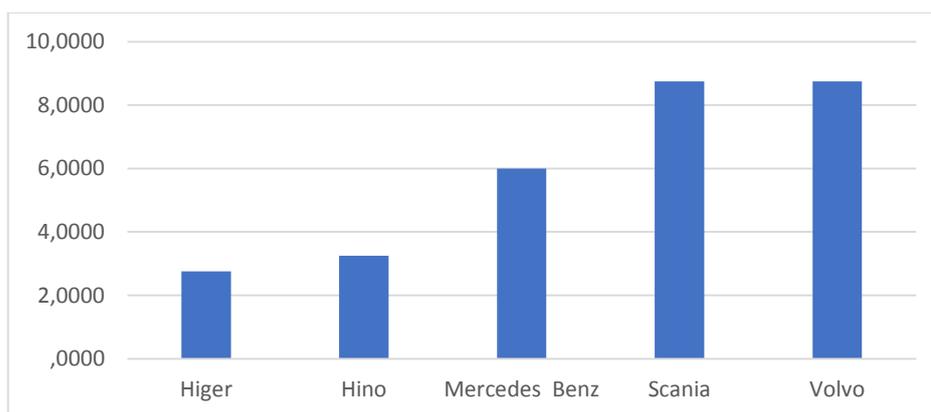
Fuente: Tabla 4

Tabla 5*Medidas Descriptivas Frecuencia de Inventario X veces*

	Mercedes				
	Higer	Hino	Benz	Scania	Volvo
Media	2,7	3,2	6,0	8,7	8,7
Desv. típ.	1,2	2,0	5,7	12,8	5,5
Mínimo	1	1	1	1	1
Máximo	4	6	14	28	14

*Fuente: Elaboración Propia***Interpretación:**

En la tabla y figura N° 05 Frecuencia de Inventario x veces se observa que en la marca Higer su media (promedio) es de 2,75 repuestos, su desviación típica o estándar es 1,2, su mínimo es 1 y máximo es 4; en la marca Hino su media es de 3,25, su desviación típica o estándar es 2,0, su mínimo es 1 y máximo es 6 unidades; en la marca Mercedes Benz su media es de 6,0, su desviación típica o estándar es 5,7, su mínimo es 1 y máximo es 14 unidades; en la marca Scania su media es de 8,7, su desviación típica o estándar es 12,8, su mínimo es 1 y máximo es 28 unidades ; en la marca Volvo su media es de 8,7, su desviación típica o estándar es 5,5, su mínimo es 1 y máximo es 14 unidades.

**Figura 5.** Medidas Descriptivas Frecuencia de Inventario X veces

Fuente: Tabla 5

4.3 Contraste de Hipótesis

4.3.1 Contrastación de Hipótesis General

1. Planteamiento de la hipótesis.

Ho: El control interno de los almacenes de repuestos no influye en la gestión de la rotación de inventarios de la empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. Tacna, periodo 2016

H1: El control interno de los almacenes de repuestos influye en la gestión de la rotación de inventarios de la empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. Tacna, periodo 2016.

2. Nivel de significancia

Alfa = α = 5%

3. Prueba estadística

R de Pearson o coeficiente de correlación

4. Modelo matemático

$$r = \frac{N \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{N \sum X^2 - (\sum X)^2} * \sqrt{N \sum Y^2 - (\sum Y)^2}}$$

5. Regla de decisión

Si P-Valor < nivel de significancia → Rechazo de Ho.

6. Cálculo de estadístico

Tabla 6
Modelo de control interno

Modelo	R	R cuadrado	R cuadrado corregida	Error típico. de la estimación
1	,645	,416	,347	3,94474

Fuente: Propia

Tabla 7
Análisis de varianza del Control interno

ANOVA					
Modelo	Suma de cuadrados	gl	Media cuadrática	F	Sig.
Regresión	188.263	2	94,132	6,049	,010
Residual	264.537	17	15,561		
Total	452.800	19			

Fuente: Propia

Tabla 8
Coefficientes de modelos del control interno

Coefficientes					
Modelo	Coefficientes no estandarizados		Coefficientes tipificados	T	Sig.
	B	Error típ.	Beta		
(Constante)	10,593	1,561		6,785	,000
Muestreo Aleatorio	-,620	,210	-,557	-2,944	,009
Cantidad de stock	-,029	,012	-,454	-2,399	,028

Fuente: Propia

7. Conclusión

Tomando en cuenta las tablas podemos concluir con nivel de confianza del 95% de que existen evidencias estadísticas para rechazar la hipótesis nula (H_0) y se concluye en aceptar la hipótesis alterna (H_1). Por tanto, el control interno de los almacenes de repuestos influye en la gestión de la rotación de inventarios de la empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. Tacna, periodo 2016.

4.3.2 Contratación de Primera Hipótesis Específica

1. Planteamiento de la hipótesis.

Ho: El conteo físico del almacén de repuestos no se relaciona con la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, periodo 2016

H1: El conteo físico del almacén de repuestos se relaciona con la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, periodo 2016.

2. Nivel de significancia

Alfa = α = 5%

3. Prueba estadística

R de Pearson o coeficiente de correlación

4. Modelo matemático

$$r = \frac{N \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{N \sum X^2 - (\sum X)^2} * \sqrt{N \sum Y^2 - (\sum Y)^2}}$$

5. Regla de decisión

Si P-Valor < nivel de significancia → Rechazo de Ho.

6. Cálculo de estadístico

Tabla 9

Correlación del conteo físico del control interno

Correlaciones		Conteo Físico	Frecuencia de inventarios X veces	Frecuencia de inventarios X días
Conteo Físico	Coeficiente de correlación	1,000	,948	,830
	Sig. (bilateral)	.	,000	,000
Frecuencia de inventarios X veces	Coeficiente de correlación	,948	1,000	-,827
	Sig. (bilateral)	,000	.	,000
Frecuencia de inventarios X días	Coeficiente de correlación	,830	,827	1,000
	Sig. (bilateral)	,000	,000	.

Fuente: Propia

7. Conclusión

Tomando en cuenta las tablas podemos concluir con nivel de confianza del 95% de que existen evidencias estadísticas para afirmar que existe una relación entre los dos indicadores, se observa que las significancias son menores que 0,05 por lo cual se rechaza la hipótesis nula (H_0) y se concluye en aceptar la hipótesis alterna (H_1). Por tanto, El conteo físico del almacén de repuestos si se relaciona con la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, periodo 2016.

4.3.3 Contrastación de Segunda Hipótesis Específica

1. Planteamiento de la hipótesis.

Ho: El muestreo aleatorio del almacén de repuestos no se relaciona con la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, periodo 2016.

H1: El muestreo aleatorio del almacén de repuestos se relaciona con la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, periodo 2016

2. Nivel de significancia

Alfa = α = 5%

3. Prueba estadística

R de Pearson o coeficiente de correlación

4. Modelo matemático

$$r = \frac{N \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{N \sum X^2 - (\sum X)^2} * \sqrt{N \sum Y^2 - (\sum Y)^2}}$$

5. Regla de decisión

Si P-Valor < nivel de significancia → Rechazo de Ho.

6. Cálculo de estadístico

Tabla 10

Correlación del muestreo aleatorio del control interno

		Muestreo Aleatorio	Frecuencia de inventarios X veces	Frecuencia de inventarios X días
Muestreo Aleatorio	Coeficiente de correlación	1,000	,948	,830
	Sig. (bilateral)	.	,000	,000
Frecuencia de inventarios X veces	Coeficiente de correlación	,948	1,000	,827
	Sig. (bilateral)	,000	.	,000
Frecuencia de inventarios X días	Coeficiente de correlación	,830	,827	1,000
	Sig. (bilateral)	,000	,000	.

Fuente: Propia

7. Conclusión

Tomando en cuenta las tablas podemos concluir con nivel de confianza del 95% de que existen evidencias estadísticas para afirmar que si existe una relación entre los dos indicadores, se observa que las significancias son menores que 0,05 por lo cual se rechaza la hipótesis nula (H_0) y se concluye en aceptar la hipótesis alterna (H_1). Por tanto, El muestreo aleatorio del almacén de repuestos si se relaciona con la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, periodo 2016.

4.3.4 Tercera Hipótesis específica

1. Planteamiento de la hipótesis.

H₀: Existen cantidades de stock del almacén de repuestos no son óptimas para la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, periodo 2016

H₁: Existen cantidades de stock del almacén de repuestos que son óptimas para la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, periodo 2016

2. Nivel de significancia

Alfa = α = 5%

3. Prueba estadística

R de Pearson o coeficiente de correlación

4. Modelo matemático

$$r = \frac{N \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{N \sum X^2 - (\sum X)^2} * \sqrt{N \sum Y^2 - (\sum Y)^2}}$$

5. Regla de decisión

Si P-Valor < nivel de significancia → Rechazo de H₀.

6. Cálculo de estadístico

Tabla 11

Correlación de la cantidad del control interno

		Cantidad de stock	Frecuencia de inventarios X veces
Cantidad de stock	Coefficiente de correlación	1,000	,817
	Sig. (bilateral)	.	,000
Frecuencia de inventarios X veces	Coefficiente de correlación	,817	1,000
	Sig. (bilateral)	,000	.

Fuente: Propia

7. Conclusión

Tomando en cuenta las tablas podemos concluir con nivel de confianza del 95% de que existen evidencias estadísticas para afirmar que si existe una relación entre los dos indicadores, se observa que las significancias son menores que 0,05 por lo cual se rechaza la hipótesis nula (H_0) y se concluye en aceptar la hipótesis alterna (H_1). Por tanto, Existen cantidades de stock del almacén de repuestos que son óptimas para la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, periodo 2016.

4.3.5 Cuarta Hipótesis específica

1. Planteamiento de la hipótesis.

Ho: El nivel de frecuencia de rotación del almacén de repuestos de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., no influye en la gestión de inventario 2016.

H1: El nivel de frecuencia de rotación del almacén de repuestos de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., influye en la gestión de inventario 2016.

2. Nivel de significancia

Alfa = α = 5%

3. Prueba estadística

R de Pearson o coeficiente de correlación

4. Modelo matemático

$$r = \frac{N \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{N \sum X^2 - (\sum X)^2} * \sqrt{N \sum Y^2 - (\sum Y)^2}}$$

5. Regla de decisión

Si P-Valor < nivel de significancia → Rechazo de Ho.

6. Cálculo de estadístico

Tabla 12

Resumen del modelo a nivel de frecuencia de rotación inventario

Resumen del modelo

Modelo	R	R cuadrado	R cuadrado corregida	Error típico de la estimación
1	,468	,219	,176	4,43230

Tabla 13*Análisis de la varianza al nivel de frecuencia de la rotación***ANOVA**

Modelo	Suma de cuadrados	gl	Media cuadrática	F	Sig.
Regresión	99,185	1	99,185	5,049	,037
Residual	353,615	18	19,645		
Total	452,800	19			

Fuente: Propia

Tabla 14*Coefficientes a nivel de frecuencia***Coefficientes**

Modelo	Coefficients no estandarizados		Coefficients tipificados	t	Sig.
	B	Error típ.	Beta		
(Constante)	8,407	1,334		6,301	,000
El nivel de frecuencia de rotación del almacén	-,453	,202	-,468	-2,247	,037

Fuente: Propia

7. Conclusión

Tomando en cuenta las tablas podemos concluir con nivel de confianza del 95% de que existen evidencias estadísticas para rechazar la hipótesis nula (H_0) y se concluye en aceptar la hipótesis alterna (H_1). Por tanto, el nivel de frecuencia de rotación del almacén de repuestos de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., influye en la gestión de inventario 2016.

4.4 Discusión de resultados

Discusión N° 1: A partir de los hallazgos encontrados, aceptamos la hipótesis alterna que establece que el control interno de los almacenes de repuestos influye en la gestión de la rotación de inventarios de la empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. Tacna, periodo 2016.

Estos resultados guardan relación con lo que sostiene (Ocaña, 2016) quien señala que las informaciones eran emitidas muy tardíamente y a su vez no eran específicas sino generalizadas que demuestran ineficacia del control interno que permita lograr una gestión óptima para la empresa. Ello es acorde con lo que en este estudio se halla.

Discusión N° 2: En lo que respecta el conteo físico del almacén de repuestos se relaciona con la rotación de inventarios, estos resultados guardan relación con lo que sostiene (Mejías, 2013) quien señala realizar inventarios semestrales en la empresa y hacer una comparación entre el conteo físico y lo que se encuentra en el reporte encontrado en el sistema de inventarios que posee la empresa.

Discusión N° 3: Referente a que el muestreo aleatorio del almacén de repuestos se relaciona con la gestión de la rotación de inventarios estos guardan relación con lo que sostiene (Baldeón Geldres de Ñique, 2016) quien señala que la empresa no cuenta con un control de supervisión eficiente que establezca una relación.

Discusión N° 4: Concerniente a las cantidades de stock del almacén son óptimas para la gestión de la rotación de inventarios estos resultados guardan relación con lo que sostiene (Hidalgo & Betancourt, 2013) quien señala que se origina todo ello porque no hay control eficaz del ingreso de las existencias influyendo erróneamente en los libros contables a consecuencia de ello el valor de las existencias que se proyectan en el inventario son falsas.

Discusión N° 5: Respecto al nivel de frecuencia de rotación del almacén de repuestos esta si influye en la gestión de inventario los cuales estos

resultados guardan relación con lo que sostiene (Romero Luyo, 2015): en lo investigado no hay una relación existente de forma adecuada, sino más bien se establece la relación entre los niveles de inversión de la empresa y las rotaciones de inventario.

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

CONCLUSIONES

PRIMERA:

El Control Interno de inventarios no se efectúan en forma eficiente por lo tanto influye en la gestión de la rotación de inventarios ya que proporciona una información irreal de la situación del almacén.

SEGUNDA:

El conteo físico se relaciona con la gestión de la rotación de inventarios debido a que no hay coincidencia entre la cantidad física de repuestos con los reportes contables de la empresa.

TERCERA:

El muestreo aleatorio del almacén de repuestos se relaciona con la gestión de la rotación de inventarios ya que puede verificar las existencias en cualquier momento dado y a su vez proporcionar confiabilidad en sus resultados.

CUARTA:

Los resultados estadísticos concluyen que las cantidades de stock del almacén de repuestos son óptimas para la gestión de la rotación de inventarios por el cumplimiento de las políticas de la empresa como es el método de máximos y mínimos.

QUINTA:

El nivel de frecuencia de rotación del almacén influye en la gestión de inventarios; pero cabe señalar de que a pesar que incurre en la rotación hay repuestos obsoletos y repuestos sobrantes; a consecuencia de la contratación de personal no calificado para el cargo.

RECOMENDACIONES

PRIMERA:

Establecer un manual de procedimientos logísticos de almacén que comprendan: recepción, control, almacenaje y salidas de mercancías. Así como también el uso adecuado del sistema de almacén; para ello deben tener actualizado el sistema de almacén con las entradas y salidas de repuestos.

SEGUNDA:

Realizar conteos físicos cada cuatro meses con personal ajeno al almacén teniendo como jefe al encargado de sistemas de inventario teniendo como fin contrastar si las cantidades coinciden con el sistema de almacén y verificar también su estado.

TERCERA:

Ejecutar muestreos aleatorios cada mes de los repuestos de alta rotación y de alto precio así como los de baja rotación para evitar tener repuestos obsoletos e inflar un inventario irreal.

CUARTA:

Ejecutar el método de mínimos y máximos de inventario como base del control de stock con el fin de evitar el sobre stock y/o desabastecimiento de repuestos y por ende tener una rotación óptima en relación al control interno.

QUINTA:

Separar físicamente los repuestos de baja rotación para controlar su movimiento con la finalidad de evitar de qué dichos repuestos se vuelvan obsoletos en el tiempo y pérdida en dinero para la empresa. De igual manera contratar personal competente y acorde al puesto a cubrir y así evitar deficiencias en control de almacén.

BIBLIOGRAFÍA

- McLeod, R. (2000). *Sistemas de información gerencial*. México: Prentice Hall Hispanoamericana S.A.
- Abascal, E., & Grande Esteban, I. (2005). *Análisis de encuestas*. Madrid, España: ESIC Editorial.
- Aguinagalde, Y., Boada, N., Hernandez, N., & Quiroga, C. (04 de 2008). *Ratios Financieros Administracion al personal*. (U. N. POLITÉCNICA, Ed.) Obtenido de Monografias.com S.A.: <http://www.monografias.com/trabajos90/indices-financieros/indices-financieros3.shtml>
- Análisis de antigüedad de existencias*. (2016). Obtenido de exactonline.com: <https://help.exactonline.com/leg-ES/ES/All/Content/Resources/EOL%20Files/HLP/InvStkAgeAnlys.html>
- Aranda Usón, Alfonso, Zabalza Bribián, I., Martínez Gracia, A., Valero Delgado, A., & Scarpellini, S. (2006). *El análisis del ciclo de vida como herramienta de gestión empresarial*. Madrid, España: FC.
- Arbones Malisani, E. A. (1989). *Optimización industrial II: programación de recursos*. Barcelona, España: Boixareu. Recuperado el 24 de 06 de 2017
- Baldeón Geldres de Ñique, Y. A. (2016). *El control interno de inventarios y su influencia en las empresas comerciales de ferretería del Perú: caso VERSAT & ASOCIADOS SAC. Trujillo, 2016*. Obtenido de Universidad Católica Los Ángeles de Chimbote: <http://repositorio.uladech.edu.pe/handle/123456789/1176>
- Díaz Conde, L. V., & Rojas Peña, S. (02 de 12 de 2014). *CONTEO FISICO "INVENTARIO"*. Recuperado el 29 de Junio de 2017, de Prezy.com: <https://prezi.com/itucqsrwahd/conteo-fisico/>
- Díaz de Santos S.A. (1995). *Compras e Inventarios*. Madrid, España: Díaz de Santos. S.A. Recuperado el 24 de 06 de 2017
- Estupiñan Gaitán, R. (2015). *Control Interno y Fraudes con base en los ciclos transaccionales Análisis de informe COSO I, II y III (3ra Edición ed.)*. Bogotá, Colombia: ECOE ediciones.
- Ferrín Gutiérrez, A. (2007). *Gestión de stocks en la logística de almacenes*. Madrid, España: FC. Recuperado el 24 de 06 de 2017
- Finanzas, M. d. (24 de 06 de 2017). *Norma Internacional de Contabilidad 2*. Obtenido de

https://www.mef.gob.pe/contenidos/conta_public/con_nor_co/vigentes/nic/2_NIC.pdf

- García Colín, J. (2008). *Contabilidad de Costos*. México, México: McGRAW-HILL/INTERAMERICANA EDITORES, S.A. DE C.V.
- Godoy Pedraza, R. (14 de 07 de 2014). *Promedio ponderado Metodo del Promerío Valorado*. (U. d. salle, Ed.) Recuperado el 29 de 06 de 2017, de gerencie.com: <https://www.gerencie.com/metodo-del-promedio-ponderado.html>
- González García , M., Guerra Barrios , J., Montes Gómez, A., & Martín Guardado, J. (2006). *Gestión de Aprovisionamiento*. Madrid, España: Akal S.A. Recuperado el 24 de 06 de 2017
- Hemeryth Charpentier, F., & Sánchez Gutiérrez, J. M. (08 de 2013). *Implementación de un sistema de control interno operativo en los almacenes, para mejorar la gestión de inventarios de la constructora A&A S.A.C. de la ciudad de Trujillo* . Obtenido de Universidad Privada Antenor Orrego: <http://repositorio.upao.edu.pe/handle/upaorep/140>
- Hidalgo, G., & Betancourt, N. (s.f de 01 de 2013). *Control Interno como Herramienta para mejorar la gestión de los inventarios en la empresa ciudad digital, C.A. (PC Actual) ubicada en Valencia, Estado de Carabobo*. Recuperado el 24 de 06 de 2017, de Universidad José Antonio Paéz: <https://bibliovirtualujap.files.wordpress.com/2013/05/teg-gladys-hidalgo-y-norca-betancourt.pdf>
- Isidro Chambergo , G. (15 de 04 de 2014). Análisis de la importancia del estado de costo de producción y venta y el estado de resultados en las Normas Internacionales de Información Financiera – niif/ifrs. (I. Pacífico, Ed.) *Actualidad Empresarial*, 14. Recuperado el 24 de 06 de 2017
- Krajewski, L. J., & Ritzman, L. P. (2000). *Administración de operaciones: estrategia y análisis*. México: Pearson Educación.
- Lara, A. (2013). *Toma el Control de tu Negocio*. México, México: LID.
- Lawrence J., G. (2003). *Principios de administración financiera*. México: Pearson Educación.
- Mantilla B., S. A. (2012). *Auditoría del Control Interno*. Colombia: Ecoe Ediciones.
- McLeod, R. (2000). *Sistemas de información gerencial*. México: Prentice Hall Hispanoamericana S.A.
- Meana Coalla, P. (2017). *Gestión de inventarios*. Madrid, España: Paraninfo S.A. Recuperado el 24 de 06 de 2017

- Mejías, M. (s.f de 01 de 2013). *Estrategias de control interno para el proceso de almacén- inventario de la empresa Amal Productos S.A.* Recuperado el 24 de 06 de 2017, de Universidad José Antonio Paéz: <https://bibliovirtualujap.files.wordpress.com/2013/05/ip-militza-mejias.pdf>
- Melendez Torres, J. B. (2016). *Control Interno*. Ancash, Perú: Universidad Católica Los Ángeles de Chimbote. Recuperado el 24 de 06 de 2017
- Mendoza Roca, C., & Ortiz Tovar, O. (2016). *Contabilidad financiera para Contaduría y Administración*. Barranquilla, Colombia: Ecoe Ediciones. Recuperado el 24 de 06 de 2017
- Míguez Pérez, M., & Bastos Boubeta, A. I. (2010). *Introducción a la gestión de stocks: El proceso de control, valoración y gestión de stocks*. Madrid, España: Ideas Propias.
- Mingo Alto, G., & Sanchez Cascado, G. (2017). *Operaciones administrativas y documentación sanitaria*. España: Editex S.A.
- Mora García, L. A. (2016). *Gestión logística integral: Las mejores prácticas en la cadena de abastecimiento*. Bogotá, Colombia: Ecoe.
- Muestreo Aleatorio Simple*. (30 de 04 de 2016). Obtenido de Programa Integración de Tecnologías a la docencia Vicerrectoria Docencia Universidad de Antioquia: <http://aprendeonline.udea.edu.co/lms/moodle/mod/page/view.php?id=55121>
- Muñoz Negrón, D. F. (2009). *Administración de Operaciones: Enfoque de administración de procesos de negocios*. México, México: Cengage Learning. Recuperado el 24 de 06 de 2017
- Ocaña, v. L. (24 de 06 de 2016). *El control interno en la gestión de la empresa de transportes "Huascarán" S.A. 2015*. Obtenido de Universidad Católica Los Ángeles de Chimbote: <http://repositorio.uladech.edu.pe/handle/123456789/1191>
- Pau i Cos, J., & de Navascués, R. (1998). *Manual de logística integral*. Madrid, España: Díaz de Santos.
- Pérez Moya, J. (1997). *Estrategia, gestión y habilidades directivas: un manual para el nuevo directivo*. Madrid, España: Díaz de Santos S.A.
- Rodríguez Caeiro, M. J. (2005). *Identificación, Control y Almacenamiento de Materias Primas, Productos Auxiliares y Embalajes*. Madrid, España: Ideas Propias.
- Romero Luyo, M. R. (2015). *Rotación de inventarios y sus efectos en el sector*

empresarial metal mecánico de la Ciudad de Lima en el año 2013. Obtenido de Universidad Nacional del Callao: <http://repositorio.unac.edu.pe/handle/UNAC/1111>

Universidad Politecnica de Cartagena. (s.f.). Recuperado el 24 de 06 de 2017, de [http://www.upct.es/~gio/GLOSARIO%20DE%20TERMINOS%20LOGISTICO S.pdf](http://www.upct.es/~gio/GLOSARIO%20DE%20TERMINOS%20LOGISTICO%20S.pdf)

Zapata Cortes, J. A. (2014). *Institución Universitaria Esumer*. Medellín , Colombia: Esumer. Recuperado el 24 de 06 de 2017, de Fundamentos de la gestión de inventarios.

(Análisis de antigüedad de existencias, 2016) (Finanzas, 2017) (Baldeón Geldres de Ñique, 2016)

ANEXOS

Anexo A. Matriz de Consistencia

CONTROL INTERNO Y SU INFLUENCIA EN LA GESTION DE LA ROTACION DE INVENTARIOS DE LA EMPRESA DE TRANSPORTES FLORES HNOS. S.R.L-TACNA 2016

Anexo B. Operacionalizacion de las Variables

PROBLEMA	OBJETIVOS	HIPÓTESIS	VARIABLES E INDICADORES	METODOLOGÍA
<p>Problema General ¿Cómo el control interno de los almacenes de los repuestos influye en la gestión de la rotación de inventarios de la empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., de la ciudad de Tacna, periodo 2016?</p> <p>Problemas Específicos ¿De qué manera el conteo físico del inventario se relaciona con la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos.</p>	<p>Objetivo General Determinar si el control interno influye en la gestión de la rotación de inventarios de la empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. Tacna, periodo 2016.</p> <p>Objetivos Específicos Verificar si el conteo físico del almacén se relaciona en la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores</p>	<p>Hipótesis General El control interno de los almacenes de repuestos influye en la gestión de la rotación de inventarios de la empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. Tacna, periodo 2016.</p> <p>Hipótesis Especificas El conteo físico del almacén de repuestos se relaciona con la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos.</p>	<p>Variable Independiente Control Interno</p> <p>Indicadores: Conteo Físico</p>	<p>1. Tipo de Investigación Pura.</p> <p>2. Nivel de Investigación Correlacional</p> <p>3. Metodología de la Investigación En la presente investigación se empleará el método analítico descriptivo, el mismo que se complementará con un análisis de datos.</p>

<p>S.R.L. de la ciudad de Tacna en el periodo 2016?</p> <p>¿Cómo el muestreo aleatorio del inventario se relaciona con la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. de la ciudad de Tacna en el periodo 2016?</p> <p>¿Cuáles son las cantidades de stock del almacén de repuestos que logre optimizar la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. de la ciudad de Tacna en el periodo 2016?</p> <p>¿Cuál es el nivel de frecuencia de la rotación de los inventarios que influye en la gestión del inventario de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. ciudad de Tacna en el periodo 2016?</p>	<p>Hnos. S.R.L., Tacna, periodo 2016.</p> <p>Establecer si se relaciona el muestreo aleatorio del almacén con la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., Tacna, periodo 2016.</p> <p>Precisar las cantidades de stock del almacén que sean óptimas para la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., Tacna, periodo 2016.</p> <p>Calcular la frecuencia de rotación del almacén de repuestos de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. Tacna, periodo 2016.</p>	<p>S.R.L. - Tacna, periodo 2016.</p> <p>El muestreo aleatorio del almacén de repuestos se relaciona con la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, periodo 2016.</p> <p>Existen cantidades de stock del almacén que son óptimas para la gestión de la rotación de inventarios de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L. - Tacna, 2016.</p> <p>El nivel de frecuencia de rotación del almacén de repuestos de la Empresa de Trans. Flores Hnos. S.R.L., influye en la gestión de inventario 2016.</p>	<p>Muestreo Aleatorio</p> <p>Cantidad de stock</p> <p>Variable Dependiente</p> <p>Rotación de inventarios</p> <p>Indicadores:</p> <p>Frecuencia inventario x días</p> <p>Frecuencia inventario x veces</p>	<p>4. Diseño de Investigación</p> <p>Descriptivo, explicativo, analítico porque se recoge datos de la realidad de la empresa.</p> <p>5. Población</p> <p>La población en estudio es finita y está conformada por el almacén de repuestos de la empresa de transp. Flores Hnos. S.R.L.</p> <p>6. Muestra</p> <p>Es un porcentaje representativo de la población.</p> <p>7. Técnica:</p> <p>Análisis documental</p> <p>8. Instrumento:</p> <p>Análisis de contenido</p>
--	---	---	--	--

Variables	Definición Conceptual	Definición Operacional	Indicadores	Escala
Control Interno	Es el conjunto de acciones, actividades, planes, políticas, normas, registros, procedimientos y métodos, con el objetivo de prevenir posibles riesgos que afectan a una entidad pública.	Es una herramienta que sirve para ayudar a la empresa a que logre sus metas y sus propósitos en determinados tiempos, con determinados presupuestos minimizando	Conteo Físico Muestreo Aleatorio Cantidad de Stock	Razón
Rotación de Inventarios	Es uno de los parámetros utilizados para el control de gestión de la función logística o del departamento comercial de una empresa	La rotación de inventarios determina el tiempo que tarda en realizarse el inventario, es decir, en venderse. Entre más alta sea la rotación significa que el las mercancías	Frecuencia Inventarios x días Frecuencia Inventarios x veces	Razón

Anexo C. Fichas de Análisis de Contenido

Código	Artículo	Marca
SC1	Correa De Alternador A40	Scania
SC2	Filtro Racor	Scania
SC3	Rodillo De Templador, Polin Liso	Scania
SC4	Rodaje	Scania
MBB1	Filtro De Aceite	Mercedes Benz
MBB2	Termostato De 75°	Mercedes Benz
MBB3	Sensor De Temperatura De Motor	Mercedes Benz
MBB4	Rodaje	Mercedes Benz
VO1	Filtro De Aceite	Volvo
VO2	Filtro De Aceite By Pass	Volvo
VO3	Filtro De Combustible	Volvo
VO4	Rodajes	Volvo
HIGER1	Reten De Ruedas	Higer
HIGER2	Filtro De Combustible	Higer
HIGER3	Correa De Alternador	Higer
HIGER4	Valvula	Higer
HINO1	Reten De Rueda	Hino
HINO2	Filtro De Combustible	Hino
HINO3	Filtro De Aceite	Hino
HINO4	Bombin De Freno	Hino

Anexo D. Fichas de la Marca Scania

I. Inventario en Unidades

Repuestos				
Mes	Correa de Ventilador A40	Filtro Racor	Rodillo de Templador-Polin Tensor Liso	Rodajes
	SC1	SC2	SC3	SC4
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta
ene-16	42	14	4	18
feb-16	44	24	5	
mar-16	48	24	6	
abr-16	40	12	4	
may-16	50	24	6	
jun-16	42	12	8	
jul-16	50	30	4	
ago-16	50	14	6	
sep-16	60	12	5	
oct-16	40	16	6	
nov-16	40	16	4	
dic-16	60	12	7	

II. Inventario en Soles

Repuestos				
Mes	Correa de Ventilador A40	Filtro Racor	Rodillo de Templador-Polin Tensor Liso	Rodajes
	SC1	SC2	SC3	SC4
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta
ene-16	S/. 647.49	S/. 998.76	S/. 817.08	S/. 500.00
feb-16	S/. 678.32	S/. 1,712.16	S/. 1,021.35	
mar-16	S/. 739.99	S/. 1,712.16	S/. 1,225.62	
abr-16	S/. 616.66	S/. 856.08	S/. 817.08	
may-16	S/. 770.82	S/. 1,712.16	S/. 1,225.62	
jun-16	S/. 647.49	S/. 856.08	S/. 1,634.16	
jul-16	S/. 770.82	S/. 2,140.20	S/. 817.08	
ago-16	S/. 770.82	S/. 998.76	S/. 1,225.62	
sep-16	S/. 924.98	S/. 856.08	S/. 1,021.35	
oct-16	S/. 616.66	S/. 1,141.44	S/. 1,225.62	
nov-16	S/. 616.66	S/. 1,141.44	S/. 817.08	
dic-16	S/. 924.98	S/. 856.08	S/. 1,429.89	

III. Control de Conteo Físico

Repuestos					
Mes	Correa de Ventilador A40	Filtro Racor	Rodillo de Templador-Polin Tensor Liso	Rodajes	Estante
	SC1	SC2	SC3	SC4	
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta	
ene-16	2	4	3	18	1
feb-16	8	10	1		1
mar-16	1	2	1		1
abr-16	1	3	1		1
may-16	8	12	6		1
jun-16	1	4	5		1
jul-16	1	6	2		1
ago-16	2	8	5		1
sep-16	1	2	2		1
oct-16	2	3	1		1
nov-16	6	12	2		1
dic-16	6	10	4		1

IV. Muestreo Aleatorio

Mes	SC1		SC2		SC3		SC4	
	Inventario Aleatorio	Tamaño de Muestra						
ene-16	2	42	4	14	3	4	18	18
feb-16	8	44	10	24	1	5	0	0
mar-16	1	48	2	24	1	6	0	0
abr-16	1	40	3	12	1	4	0	0
may-16	8	50	12	24	6	6	0	0
jun-16	1	42	4	12	5	8	0	0
jul-16	1	50	6	30	2	4	0	0
ago-16	2	50	8	14	5	6	0	0
sep-16	1	60	2	12	2	5	0	0
oct-16	2	40	3	16	1	6	0	0
nov-16	6	40	12	16	2	4	0	0
dic-16	6	60	10	12	4	7	0	0

V. Cantidad Fisica

Código	Minimo	Maximo
SC1	2	6
SC2	4	12
SC3	2	4

Anexo E. Fichas de la Marca Mercedes Benz

I. Inventarios en Unidades

Repuestos				
Mes	Filtro Mann Filter de Aceite O400, O500	Termostato de 75°	Sensor de Temperatura de Motor	Rodajes
	MBB1	MBB2	MBB3	MBB4
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta
ene-16	62	12	8	15
feb-16	80	14	10	
mar-16	70	14	4	
abr-16	68	12	6	
may-16	78	12	12	
jun-16	60	12	10	
jul-16	80	20	14	
ago-16	80	18	14	
sep-16	64	12	16	
oct-16	64	22	10	
nov-16	70	18	8	
dic-16	80	12	6	

II. Inventario en Soles

Repuestos				
Mes	Filtro Mann Filter de Aceite O400, O500	Termostato de 75°	Sensor de Temperatura de Motor	Rodajes
	MBB1	MBB2	MBB3	MBB4
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta
ene-16	S/. 1,274.72	S/. 594.66	S/. 3,027.32	S/. 800.00
feb-16	S/. 1,644.80	S/. 693.77	S/. 3,784.15	
mar-16	S/. 1,439.20	S/. 693.77	S/. 1,513.66	
abr-16	S/. 1,398.08	S/. 594.66	S/. 2,270.49	
may-16	S/. 1,603.68	S/. 594.66	S/. 4,540.98	
jun-16	S/. 1,233.60	S/. 594.66	S/. 3,784.15	
jul-16	S/. 1,644.80	S/. 991.10	S/. 5,297.81	
ago-16	S/. 1,644.80	S/. 891.99	S/. 5,297.81	
sep-16	S/. 1,315.84	S/. 594.66	S/. 6,054.64	
oct-16	S/. 1,315.84	S/. 1,090.21	S/. 3,784.15	
nov-16	S/. 1,439.20	S/. 891.99	S/. 3,027.32	
dic-16	S/. 1,644.80	S/. 594.66	S/. 2,270.49	

III. Control de Conteo Físico

Repuestos					
Mes	Filtro Mann Filter de Aceite O400, O500	Termostato de 75°	Sensor de Temperatura de Motor	Rodajes	Estante
	MBB1	MBB2	MBB3	MBB4	
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta	
ene-16	4	2	7	15	2
feb-16	10	1	1		2
mar-16	12	1	2		2
abr-16	2	3	6		2
may-16	3	4	8		2
jun-16	10	1	2		2
jul-16	6	10	2		2
ago-16	2	12	2		2
sep-16	2	4	4		2
oct-16	14	8	4		2
nov-16	10	2	12		2
dic-16	2	1	1		2

IV. Muestreo Aleatorio

Mes	MBB1		MBB2		MBB3		MBB4	
	Inventario Aleatorio	Tamaño de Muestra						
ene-16	4	62	2	12	7	8	15	15
feb-16	10	80	1	14	1	10	0	0
mar-16	12	70	1	14	2	4	0	0
abr-16	2	68	3	12	6	6	0	0
may-16	3	78	4	12	8	12	0	0
jun-16	10	60	1	12	2	10	0	0
jul-16	6	80	10	20	2	14	0	0
ago-16	2	80	12	18	2	14	0	0
sep-16	2	64	4	12	4	16	0	0
oct-16	14	64	8	22	4	10	0	0
nov-16	10	70	2	18	12	8	0	0
dic-16	2	80	1	12	1	6	0	0

V. Cantidad Fisica

Código	Minimo	Maximo
MBB1	4	12
MBB2	1	4
MBB3	2	8
MBB4	15	15

Anexo F. Fichas de la marca Volvo

I. Inventarios en Unidades

Repuestos				
Mes	Filtro de Aceite	Filtro de Aceite By Pass	Filtro de Combustible	Rodajes
	VO1	VO2	VO3	VO4
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta
ene-16	32	32	32	12
feb-16	60	60	60	
mar-16	40	40	40	
abr-16	40	40	40	
may-16	40	32	32	
jun-16	36	36	36	
jul-16	60	60	60	
ago-16	40	40	40	
sep-16	30	30	30	
oct-16	38	38	38	
nov-16	40	40	40	
dic-16	60	60	60	

II. Inventario en Soles

Repuestos				
Mes	Filtro de Aceite	Filtro de Aceite By Pass	Filtro de Combustible	Rodajes
	VO1	VO2	VO3	VO4
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta
ene-16	S/. 2,172.63	S/. 2,494.46	S/. 4,255.07	S/. 1,200.00
feb-16	S/. 4,073.69	S/. 4,677.12	S/. 7,978.25	
mar-16	S/. 2,715.79	S/. 3,118.08	S/. 5,318.83	
abr-16	S/. 2,715.79	S/. 3,118.08	S/. 5,318.83	
may-16	S/. 2,715.79	S/. 2,494.46	S/. 4,255.07	
jun-16	S/. 2,444.21	S/. 2,806.27	S/. 4,786.95	
jul-16	S/. 4,073.69	S/. 4,677.12	S/. 7,978.25	
ago-16	S/. 2,715.79	S/. 3,118.08	S/. 5,318.83	
sep-16	S/. 2,036.84	S/. 2,338.56	S/. 3,989.12	
oct-16	S/. 2,580.00	S/. 2,962.18	S/. 5,052.89	
nov-16	S/. 2,715.79	S/. 3,118.08	S/. 5,318.83	
dic-16	S/. 4,073.69	S/. 4,677.12	S/. 7,978.25	

III. Control de Conteo Físico

Repuestos					
Mes	Filtro de Aceite	Filtro de Aceite By Pass	Filtro de Combustible	Rodajes	Estante
	VO1	VO2	VO3	VO4	
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta	
ene-16	4	3	1	12	3
feb-16	10	8	1		3
mar-16	1	10	10		3
abr-16	2	1	14		3
may-16	3	4	12		3
jun-16	10	10	10		3
jul-16	4	2	10		3
ago-16	2	14	8		3
sep-16	1	10	6		3
oct-16	14	8	2		3
nov-16	10	4	1		3
dic-16	2	1	4		3

IV. Muestreo Aleatorio

Mes	VO1		VO2		VO3		VO4	
	Inventario Aleatorio	Tamaño de Muestra						
ene-16	4	32	3	32	1	32	12	12
feb-16	10	60	8	60	1	60	0	0
mar-16	1	40	10	40	10	40	0	0
abr-16	2	40	1	40	14	40	0	0
may-16	3	40	4	32	12	32	0	0
jun-16	10	36	10	36	10	36	0	0
jul-16	4	60	2	60	10	60	0	0
ago-16	2	40	14	40	8	40	0	0
sep-16	1	30	10	30	6	30	0	0
oct-16	14	38	8	38	2	38	0	0
nov-16	10	40	4	40	1	40	0	0
dic-16	2	60	1	60	4	60	0	0

V. Cantidad Fisica

Código	Minimo	Maximo
VO1	3	10
VO2	3	10
VO3	3	10

Anexo G. Fichas de la marca Higer

I. Inventarios en Unidades

Repuestos				
Mes	Reten de Rueda	Filtro de Combustible	Correa de Alternador	Valvula
	HIGER1	HIGER2	HIGER3	HIGER4
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta
ene-16	12	3	16	1
feb-16	16	3	20	
mar-16	8	3	24	
abr-16	8	6	20	
may-16	8	3	12	
jun-16	10	4	10	
jul-16	12	3	12	
ago-16	20	4	20	
sep-16	8	12	6	
oct-16	8	6	6	
nov-16	8	4	6	
dic-16	16	4	12	

II. Inventario en Soles

REPUESTOS				
Mes	Reten de Rueda	Filtro de Combustible	Correa de Alternador	Valvula
	HIGER1	HIGER2	HIGER3	HIGER4
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta
ene-16	S/. 240.00	S/. 119.34	S/. 624.00	S/. 120.00
feb-16	S/. 320.00	S/. 119.34	S/. 780.00	
mar-16	S/. 160.00	S/. 119.34	S/. 936.00	
abr-16	S/. 160.00	S/. 238.68	S/. 780.00	
may-16	S/. 160.00	S/. 119.34	S/. 468.00	
jun-16	S/. 200.00	S/. 159.12	S/. 390.00	
jul-16	S/. 240.00	S/. 119.34	S/. 468.00	
ago-16	S/. 400.00	S/. 159.12	S/. 780.00	
sep-16	S/. 160.00	S/. 477.36	S/. 234.00	
oct-16	S/. 160.00	S/. 238.68	S/. 234.00	
nov-16	S/. 160.00	S/. 159.12	S/. 234.00	
dic-16	S/. 320.00	S/. 159.12	S/. 468.00	

III. Control de Conteo Físico

REPUESTOS					
Mes	Reten de Rueda	Filtro de Combustible	Correa de Alternador	Valvula	Estante
	HIGER1	HIGER2	HIGER3	HIGER4	
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta	
ene-16	4	1	8	1	4
feb-16	4	1	3		4
mar-16	2	3	10		4
abr-16	2	2	5		4
may-16	1	1	1		4
jun-16	2	8	2		4
jul-16	4	6	3		4
ago-16	12	2	4		4
sep-16	8	1	6		4
oct-16	2	1	4		4
nov-16	1	2	4		4
dic-16	8	2	2		4

IV. Muestreo Aleatorio

Mes	HIGER1		HIGER2		HIGER3		HIGER4	
	Inventario Aleatorio	Tamaño de Muestra						
ene-16	4	12	1	3	8	16	1	1
feb-16	4	16	1	3	3	20	0	0
mar-16	2	8	3	3	10	24	0	0
abr-16	2	8	2	6	5	20	0	0
may-16	1	8	1	3	1	12	0	0
jun-16	2	10	8	4	2	10	0	0
jul-16	4	12	6	3	3	12	0	0
ago-16	12	20	2	4	4	20	0	0
sep-16	8	8	1	12	6	6	0	0
oct-16	2	8	1	6	4	6	0	0
nov-16	1	8	2	4	4	6	0	0
dic-16	8	16	2	4	2	12	0	0

V. Cantidad Fisica

Código	Minimo	Maximo
HIGER1	4	8
HIGER2	2	4
HIGER3	4	16

Anexo H. Fichas de la Marca Hino

I. Inventarios en Unidades

Repuestos				
Mes	Reten de Rueda	Filtro de Combustible	Filtro	Bombin de Freno
	HINO1	HINO2	HINO3	HINO4
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta
ene-16	12	6	8	1
feb-16	16	6	16	
mar-16	12	10	10	
abr-16	12	12	10	
may-16	16	18	8	
jun-16	16	20	14	
jul-16	12	4	12	
ago-16	10	8	8	
sep-16	22	10	10	
oct-16	18	14	12	
nov-16	18	16	16	
dic-16	16	8	6	

II. Inventario en Soles

Repuestos				
Mes	Reten de Rueda	Filtro de Combustible	Filtro	Bombin de Freno
	HINO1	HINO2	HINO3	HINO4
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta
ene-16	S/. 252.00	S/. 244.68	S/. 336.00	S/. 180.00
feb-16	S/. 336.00	S/. 244.68	S/. 672.00	
mar-16	S/. 252.00	S/. 407.81	S/. 420.00	
abr-16	S/. 252.00	S/. 489.37	S/. 420.00	
may-16	S/. 336.00	S/. 734.05	S/. 336.00	
jun-16	S/. 336.00	S/. 815.62	S/. 588.00	
jul-16	S/. 252.00	S/. 163.12	S/. 504.00	
ago-16	S/. 210.00	S/. 326.25	S/. 336.00	
sep-16	S/. 462.00	S/. 407.81	S/. 420.00	
oct-16	S/. 378.00	S/. 570.93	S/. 504.00	
nov-16	S/. 378.00	S/. 652.49	S/. 672.00	
dic-16	S/. 336.00	S/. 326.25	S/. 252.00	

III. Control de Conteo Físico

Repuestos					
Mes	Reten de Rueda	Filtro de Combustible	Filtro	Bombin de Freno	Estante
	HINO1	HINO2	HINO3	HINO4	
	C-Alta	C-Media	C-Baja	C-Obsoleta	
ene-16	2	3	3	1	5
feb-16	4	4	4		5
mar-16	1	10	10		5
abr-16	8	2	2		5
may-16	1	9	9		5
jun-16	1	8	8		5
jul-16	2	1	1		5
ago-16	1	1	1		5
sep-16	12	6	6		5
oct-16	4	7	7		5
nov-16	1	1	1		5
dic-16	3	4	4		5

V. Cantidad Fisica

Código	Minimo	Maximo
HINO1	4	12
HINO2	3	6
HINO3	3	6

Anexo I. Políticas Internas de la Gestión de Inventario

Código	Artículo	Marca	Rotacion de inventarios		
			dias	veces	x Mes
SC1	Correa de alternador A40	Scania	30	26	312
SC2	Filtro racor	Scania	30	12	480
SC3	Rodillo de templador-polin liso	Scania	30	2	20
SC4	Rodaje	Scania	30		18
MBB1	Filtro de aceite	Mercedes Benz	30	10	120
MBB2	Termostato de 75°	Mercedes Benz	30	10	120
MBB3	Sensor de temperatura de motor	Mercedes Benz	30	6	72
MBB4	Rodaje	Mercedes Benz	30		15
VO1	Filtro de aceite	Volvo	30	10	120
VO2	Filtro de aceite By Pass	Volvo	30	10	120
VO3	Filtro de Combustible	Volvo	30	10	120
VO4	Rodajes	Volvo	30		12
HIGER1	Reten de ruedas	Higer	30	8	96
HIGER2	Filtro de combustible	Higer	30	4	48
HIGER3	Correa de alternador	Higer	30	4	48
HIGER4	Valvula	Higer	30		1
HINO1	Reten de ruedas	Hino	30	8	96
HINO2	Filtro de combustible	Hino	30	4	48
HINO3	Filtro de aceite	Hino	30	4	48
HINO4	Bombin de freno	Hino	30		1

Anexo J. Diagrama del flujo del control interno

