

ANEXO X-2



UNIVERSIDAD JOSÉ ANTONIO PÁEZ
COORDINACIÓN DE PASANTÍA Y TRABAJO DE GRADO

ACTA DE APROBACIÓN

INFORME FINAL DE PASANTÍA

TRABAJO DE GRADO

El jurado designado por la Facultad de Ciencias Sociales para la evaluación del Informe Final de Pasantía o Trabajo de Grado titulado: "Estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET)"

Realizado por el (la) Br. Johanna Elisabet Alvarez Tavarilli


C.I. N° 26.960.413 cursante de la carrera de Contaduría Pública

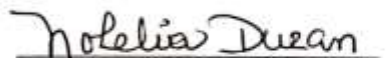
hace constar después de analizar su contenido y oída la exposición oral, considera que el Informe Final o Trabajo de Grado ha obtenido la calificación de: veinte (20) puntos

APROBADO

NO APROBADO

El Jurado


Tutor Académico (Coordinador)
Nombre: José G. Pérez
C.I.: 2624179


Jurado
Nombre: Noelicia Duean
C.I.: V-7.135.386



Jurado
Nombre:
C.I.:

Fecha: 13 / 11 / 2023



UNIVERSIDAD JOSÉ ANTONIO PÁEZ

**ESTRATEGIAS DE CONTROL INTERNO EN EL
ALMACÉN DE REPUESTOS E INSUMOS DE LA
EMPRESA VENEZOLANA TRANSFORMACIÓN DE
METALES C.A. (VETRAMET)**

Autora: Johanna Álvarez

Urb. Yuma II, calle N° 3. Municipio San Diego
Teléfono: (0241) 8714240 (master) – Fax: (0241) 8712394



**REPÚBLICA BOLIVARIANA DE VENEZUELA
UNIVERSIDAD JOSÉ ANTONIO PÁEZ
FACULTAD DE CIENCIAS SOCIALES
ESCUELA DE CONTADURÍA PÚBLICA**

**ESTRATEGIAS DE CONTROL INTERNO EN EL
ALMACÉN DE REPUESTOS E INSUMOS DE LA
EMPRESA VENEZOLANA TRANSFORMACIÓN DE
METALES C.A. (VETRAMET)**

Empresa: Venezolana Transformación de Metales C.A.

Autora: Johanna Álvarez
C.I: 26.960.413

San Diego, octubre 2023

DEDICATORIA

Este proyecto va dedicado primeramente a Dios, quien desde el primer día ha hecho todo posible, quien me ha dado la capacidad, sabiduría, entendimiento y valentía para poder culminar esta meta.

A mi mamá, Anna Tavarilli, quien es un claro ejemplo de lo que es ser una mujer guerrera, quien día tras día se esfuerza por formarme como una mujer fuerte y valiente, quien me ha demostrado su amor y apoyo incondicional y quien es la razón de la mujer que soy hoy en día.

A mi papá, Omar Álvarez, quien me ha demostrado su amor y apoyo constante y quien siempre busca motivarme a querer ir más allá.

A mis hermanas, Marianna y Fabianna Álvarez, quienes con sus ocurrencias alegran cada uno de mis días y a pesar de las discusiones me demuestran su amor aun en los detalles más pequeños.

A mis nonnos, Domenico y Carmen Tavarilli, por ser un ejemplo de personas trabajadoras y esforzadas, quienes me han enseñado que para superarse hay que ser valiente y arriesgarse.

A mis tíos, tías y primos por apoyarme, aconsejarme, hacerme reír cuando lo necesitaba y brindarme siempre su apoyo.

A mis amigos y compañeros de clases, quienes juntos, con esfuerzo y perseverancia, nos hemos unido y apoyado para alcanzar esta meta que tanto anhelamos.

Johanna Álvarez

AGRADECIMIENTOS

En primer lugar, a Dios, porque gracias a Él puedo celebrar la dicha de cumplir esta meta, porque nunca me abandonó y a lo largo de este camino me llenó de amor, sabiduría, valentía, conocimiento y paciencia para enfrentar de su mano cada obstáculo que se me presentó.

A mi mamá, por ser mi ejemplo a seguir, por hacer hasta lo imposible por sacarme adelante, por enseñarme que de la mano de Dios absolutamente todo es posible, por día tras día impulsarme a lograr esta meta, por guiarme, alentarme y motivarme, por demostrarme tu amor y apoyo desde los momentos de felicidad hasta en esos momentos donde quería abandonar todo. Gracias por ser un pilar fundamental en mi vida y, por más que mi mamá, ser mi amiga. Este logro también es tuyo.

A mis hermanas, por ser mis amigas, por reír conmigo en los momentos de alegría y por darme palabras de aliento cuando sentía que ya no podía más. A mis nonnos, por siempre estar pendientes de mí, apoyarme y alentarme en todo y demostrarme su amor en todo momento.

A Stefania, Ashly, Antonio y Andrés, por demostrarme que no hace falta tener años conociendo a una persona para poder brindar una verdadera amistad. Gracias por nunca dejarme sola, por alegrar cada uno de mis días con sus ocurrencias en la universidad y fuera de ella, por estar presentes en todo momento, por reír y llorar conmigo, por sacarme una sonrisa cuando más lo necesitaba, por apoyarme, escucharme, aconsejarme y regañarme cuando ha sido necesario, y por enseñarme a disfrutar cada día como si fuese el último.

A Marialejandra, por más que una amiga, ser una hermana. Gracias por cada palabra de aliento en los momentos difíciles, por apoyarme, por estar presente en cada momento y celebrar cada uno de mis logros como si fuesen tuyos.

Gracias al Lcdo. José Gregorio Pérez, por aceptar ser mi tutor académico y confiar en mí para impartir juntos este recorrido. Gracias por su tiempo, dedicación y atención, por cada corrección precisa y guiarme en el desarrollo de este proyecto.

Gracias a cada uno de los profesores, por tomarse el tiempo de compartir sus conocimientos durante las clases, por aconsejarme a siempre dar lo mejor, gracias por cada una de las enseñanzas que me acompañarán en mi vida profesional.

Quiero agradecer de manera especial a la Lcda. Nohelia Duran, quien en cada una de sus clases me transmitió su pasión por esta carrera. Gracias por todo su esfuerzo y dedicación, gracias por siempre querer que seamos los mejores en lo que hacemos, por cada palabra de aliento, guía y hermosos consejos que llevaré guardados y pondré en práctica siempre.

Le agradezco profundamente a la empresa VETRAMET C.A., dirigida por el señor Castor Sánchez. Gracias por abrirme sus puertas, confiar en mí y permitirme realizar mi periodo de pasantía en sus instalaciones. En especial, gracias a la Lcda. Suhail Suarez por ser mi tutora empresarial, por recibirme con brazos abiertos en su departamento y desde el primer día hacerme sentir parte de esta familia, aconsejarme, brindarme su apoyo y por cada uno de los conocimientos impartidos. A la Lcda. Karina Ramírez y la Lcda. Haidee Montes por su tiempo, dedicación y esfuerzo para impartirme los conocimientos que necesitaba para llevar a cabo mi trabajo. Gracias a toda la familia VETRAMET por cada enseñanza, consejos y vivencias.

Por último, gracias a todas aquellas personas que de alguna u otra manera formaron parte de este largo camino. Gracias por cada palabra de aliento, por cada gesto, por cada consejo, por su apoyo y por estar presentes aun a distancia.

A todos, simplemente gracias por creer en mí y alentarme a alcanzar mi meta. Sin su apoyo yo no estaría hoy aquí.

Johanna Álvarez

ÍNDICE GENERAL

CONTENIDO

pp.

LISTA DE CUADROS Y FIGURAS	viii	
INTRODUCCIÓN	1	
FASE		
I	GENERALIDADES DE LA INSTITUCIÓN	3
	1.1. Descripción de la Empresa.....	3
	1.1.1. Ubicación de la Empresa	3
	1.1.2. Reseña Histórica de la Empresa	3
	1.1.3. Estructura Organizativa de la Empresa	4
	1.2. Misión de la Empresa.....	4
	1.2.1. Visión de la Empresa.....	4
	1.2.2. Objetivo de la Empresa.....	5
	1.3. Descripción del Departamento.....	5
	1.4. Estructura Organizativa del Departamento	5
	1.5. Objetivos del Departamento.....	6
II	DIAGNÓSTICO	7
	2.1. Diagnóstico de Necesidades.....	7
	2.2. Plan de Trabajo	8
	2.2.1 Formulación del Problema.....	8
	2.2.2 Objetivos de la Investigación	8
	2.2.2.1. Objetivo General	8
	2.2.2.2. Objetivos Específicos.....	9
	2.3. Cronograma de Actividades.....	9
	2.4. Descripción de Actividades	10
	2.5. Recursos Técnicos y Humanos	10
	2.5.1 Recursos Técnicos	10
	2.5.2 Recursos Humanos	10
III	VINCULACIÓN TEÓRICA	11
	3.1. Principios Teóricos	11
	3.1.1. Control Interno	11
	3.1.2. Sistema de Control	12
	3.1.3. Almacén.....	12
	3.1.4. Recepción e Identificación de Mercancía.....	13
	3.1.5. Gestión de Almacén.....	14
IV	RESULTADOS DEL DIAGNÓSTICO	16
	4.1. Análisis de los Resultados del Diagnóstico	16
	Etapa I. Diagnóstico	16
	Etapa II. Identificación de Fortalezas y Debilidades.....	19
	Etapa III. Diseño de Estrategias	20

FASE		pp.
V	ACCIONES	21
	5.1. Presentación de las Acciones Propuestas.....	21
	5.2. Justificación de las Acciones Propuestas.....	22
	5.3. Desarrollo de las Acciones Propuestas	22
	5.3.1. Acción 1.....	22
	5.3.2. Acción 2.....	25
	5.4. Factibilidad de las Acciones Propuestas	27
	5.4.1. Factibilidad Técnica	27
	5.4.2. Factibilidad Operativa	27
	5.4.3. Factibilidad Económica	27
	CONCLUSIONES	28
	RECOMENDACIONES	29
	REFERENCIAS	30
	ANEXOS	31

LISTA DE CUADROS Y FIGURAS

CUADROS

1. Cronograma de Actividades.....	9
2. Lista de Cotejo	17
3. Matriz DOFA	20

FIGURAS

1. Organigrama de la Empresa.....	4
2. Organigrama del Departamento.....	5
3. Propuesta de Distribución del Almacén en Forma de “V”	24

INTRODUCCIÓN

Las empresas, con el pasar de los años, se han visto en la necesidad de evaluar y a su vez implementar estrategias que puedan ofrecer una ayuda para la optimización de los procesos de las actividades, para así poder controlar, coordinar y planificar las operaciones o movimientos en un departamento específico, con la finalidad de obtener información que sea confiable, justa y valedera.

En este contexto, los almacenes son los espacios físicos donde una empresa realiza la función de almacenaje y, por lo general, se puede observar con frecuencia que en muchas empresas se le presta muy poca o ninguna atención a la sección de almacén. Sin embargo, es precisamente donde la empresa consigue hacer efectivo el servicio al cliente y en demasiadas ocasiones con pocos medios o con medios poco actualizados.

Dentro de lo planteado, el presente informe fue llevado a cabo en el departamento de almacén, específicamente en el de repuestos e insumos de la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET), el cual presenta una serie de deficiencias ya que carece de un control interno, además de no contar con un registro de la mercancía allí almacenada, es por ellos que se requiere la implementación de estrategias que garanticen la organización, control y registro continuo de los materiales, logrando así la presentación de reportes confiables que le proporcionen a la empresa una vista precisa del stock con el que cuenta.

Para cumplir con la propuesta realizada a la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET), se desarrollará el presente informe de pasantía, estructurado de la siguiente manera:

Fase I: Generalidades de la Institución: en esta fase se presenta toda la información referente a la empresa, como lo es su ubicación, su reseña histórica, su estructura organizativa, además de su misión, visión y objetivos. También se realiza una breve descripción del departamento donde se realizó el periodo de pasantía, su estructura organizacional y sus objetivos.

Fase II: Diagnóstico: donde se expondrán las necesidades observadas en el departamento donde es llevada a cabo la pasantía. Asimismo, se presentan el plan de trabajo, el cronograma de las actividades realizadas, la descripción de dichas actividades realizadas

durante el periodo de pasantía y los recursos técnicos y humanos que se necesitaron para el desarrollo del estudio.

Fase III: Vinculación Teórica: donde se presentarán teorías, leyes, principios, entre otros, que de alguna forma buscan dar una solución al problema o a las situaciones problemáticas.

Fase IV: Resultados del Diagnóstico: en esta fase se expondrán los resultados obtenidos mediante el diagnóstico de la situación actual en relación a la problemática planteada.

Fase V: Acciones: en esta fase se presentarán las acciones a desarrollar por la empresa para aportarle una solución al problema que se plantea, en la cual se presentan la propuesta, su justificación, el desarrollo de las acciones y, además, su factibilidad.

Conclusiones y Recomendaciones: donde se expresan las conclusiones a las que llegó la autora mediante el desarrollo del presente estudio y las recomendaciones que esta participa a la empresa.

Por último, se presentan las **Referencias**, donde se encuentran los documentos bibliográficos y electrónicos utilizados para sustentar el estudio.

FASE I

GENERALIDADES DE LA INSTITUCIÓN

1.1. Descripción de la Empresa

1.1.1. Ubicación de la Empresa

La empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET), se encuentra ubicada en la 9na Transversal, Zona Industrial Carabobo, Parcela T-11, Edificio VETRAMET, Municipio Valencia, Estado Carabobo, Venezuela.

1.1.2. Reseña Histórica de la Empresa

Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET) fue fundada el 19 de febrero de 1.982 por un grupo de inversionistas ítalo-venezolanos en asociación con la empresa italiana Almag Spa, quien es uno de los principales fabricantes de barras de latón en el mercado europeo.

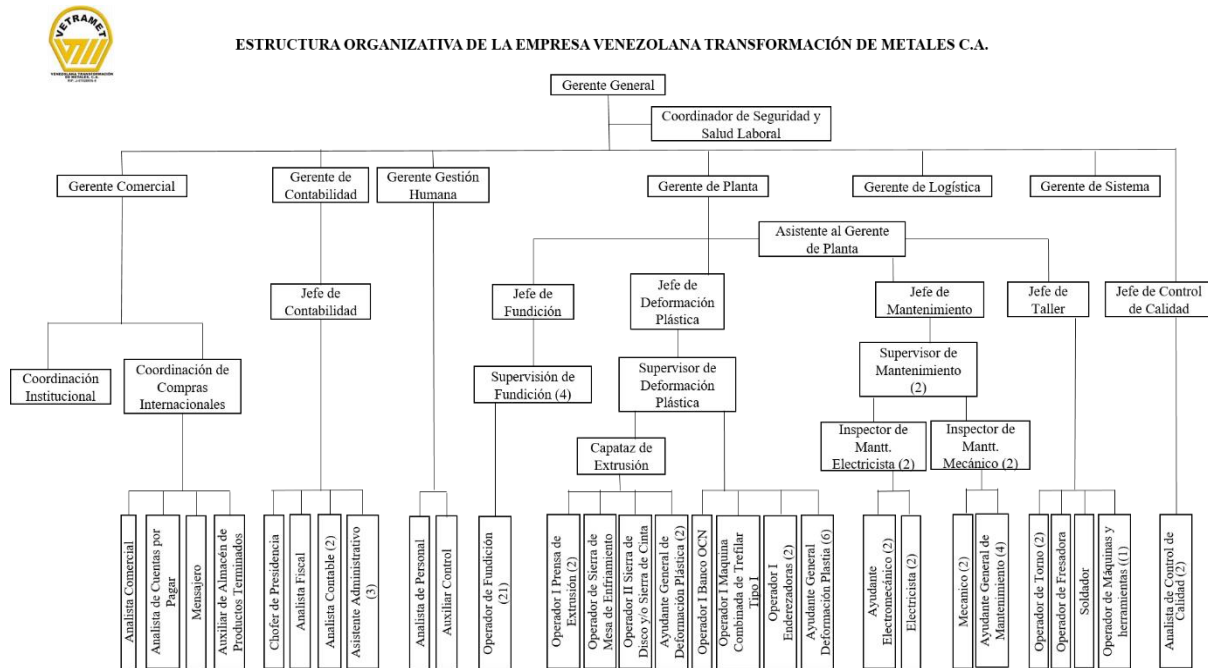
VETRAMET C.A. es una empresa dedicada a la fabricación de barras y perfiles de latón, que es una aleación de metales no ferrosos a base de cobre, zinc y plomo, la cual posee excelentes características de deformación plástica y mecánicas, en presentación de barras de forma redonda, hexagonal y cuadrada, así como también perfiles especiales en tamaños que oscilan desde 7/32 pulgadas hasta 2 pulgadas. Dichos productos constituyen la principal materia prima para la industria manufacturera de conexiones, griferías, válvulas, candados y cerraduras.

En sus comienzos, la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. contaba con una nómina compuesta por aproximadamente 22 trabajadores y una capacidad instalada que circulaba alrededor de las 200 Ton/mes. Mediante políticas de inversión permanente en nuevos equipos y mejoras en la planta física, la empresa a lo largo de sus 41 años de existencia ha logrado posicionarse en el mercado nacional con una participación que supera el 70% del mismo, convirtiéndose así en el líder indiscutible del mercado venezolano en la fabricación de barras y perfiles de latón, y para ello, VETREAMET C.A. cuenta hoy en día con una nómina de aproximadamente 100 trabajadores y una capacidad instalada que circula alrededor de las 1.200 Ton/mes.

1.1.3. Estructura Organizativa de la Empresa

A continuación, se muestra la estructura organizativa de la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET), la cual se presenta mediante la figura N. 1:

Figura N. 1- Organigrama de la Empresa Venezolana Transformación de Metales C.A.



Fuente: Departamento de Recursos Humanos de Venezolana Transformación de Metales C.A. (2023)

1.2. Misión de la Empresa

Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET), es una empresa dedicada a fabricar y suministrar Barras y Perfiles de Latón que superen las expectativas de los clientes en cuanto a calidad, precio, empaque y tiempo de entrega, así como satisfacer, dentro de las posibilidades, las necesidades y requerimientos especiales de dichos clientes de distintos sectores, operando bajo normas internacionales de calidad para una manufactura óptima que garantice a los clientes productos de alto grado.

1.2.1. Visión de la Empresa

Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET) se encuentra enfocada en mantener la posición de liderazgo en la fabricación y comercialización de Barras y Perfiles de Latón en el mercado venezolano y obtener una adecuada participación en el ámbito de los

mercados del Norte, Centro y Sur América, suministrando productos de óptima calidad a precios competitivos dentro de un entorno globalizado.

1.2.2. Objetivo de la Empresa

Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET) está comprometida a satisfacer las necesidades de Barras y Perfiles de Latón, a sus clientes actuales y futuros, a través del mejoramiento continuo de sus procesos y las inversiones en maquinarias y equipos para la producción, la capacitación de su fuerza laboral y la revisión constante de su Sistema de la Calidad.

1.3. Descripción del Departamento donde se Desarrolla la Pasantía

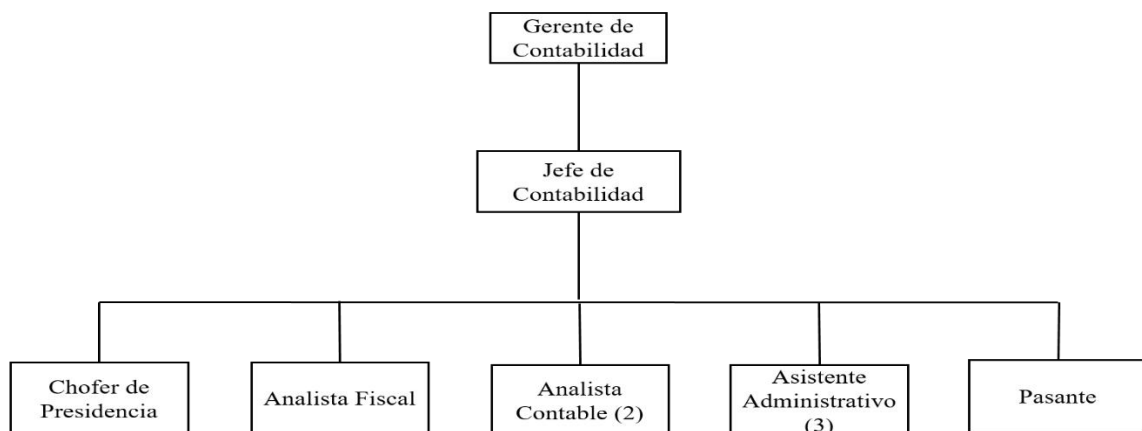
El periodo de pasantía fue llevado a cabo en el departamento de contabilidad de la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET), el cual tiene como prioridad velar por la adecuada presentación de la información financiera y contable de la empresa, además de proporcionar información que sea útil para lograr una adecuada toma de decisiones.

1.4. Estructura Organizativa del departamento de Contabilidad

Figura N. 2- Organigrama del Departamento de Contabilidad



ESTRUCTURA ORGANIZATIVA DEL DEPARTAMENTO DE CONTABILIDAD



Fuente: Departamento de Recursos Humanos de Venezolana Transformación de Metales C.A. (2023)

1.5. Objetivos del Departamento

1.5.1. Objetivo General

Recaudar, analizar y suministrar de forma ordenada, continua y sistemática, información fidedigna sobre la realidad contable y financiera de la empresa, de forma que se pueda llevar a cabo una toma de decisiones de forma responsable por parte de la gerencia.

1.5.2. Objetivos Específicos

- Mantener un registro continuo y actualizado de todas las operaciones realizadas por la empresa, tanto de ingresos como de costos y gastos, con la finalidad de poder brindar información que sea de utilidad para la toma de decisiones.
- Mostrar en todo momento una imagen clara y, a su vez, real de la situación financiera de la empresa.
- Brindar información actualizada sobre la situación patrimonial de la empresa, así como también otro tipo de información financiera y contable.
- Evaluar y controlar los recursos con los que cuenta la empresa para el adecuado desarrollo de sus operaciones. Además, asegurar que dichos recursos están siendo empleados de una manera provechosa para la empresa.

FASE II

DIAGNÓSTICO

2.1. Diagnóstico de Necesidades del Departamento

En la actualidad se cuenta con una serie de herramientas que permiten manejar un control interno adecuado para cada área de una empresa. Se conoce que el área de almacén juega un papel fundamental dentro de una empresa, ya que ellos son uno de los medios que hacen posible la actividad económica de la misma. Muchas empresas a nivel internacional cuentan con un control interno sobre sus almacenes, ya que mediante este proceso se le permite a la empresa tomar las medidas necesarias para el resguardo del stock, evitando así el deterioro de las existencias que están destinadas a la venta, producción o servicios.

Según Coopers & Lybrand (1997), el control interno “es un proceso, efectuado por el personal de una entidad, diseñado para conseguir unos objetivos específicos”. (p. 166). Mientras que, por otra parte, Portal (2011), en su obra titulada Gestión de Stock y Almacenes, define un almacén como:

El ambiente, área o espacio, que se encuentra ubicado de manera estratégica y adecuada para guardar los diferentes tipos de materiales necesarios para la buena marcha y operatividad de la organización. Ellos están sujetos en este lugar a controles de inventario, operaciones de ingreso, salida, reubicación, registros, custodia y conservación transitoria o temporal. (p. 3).

Tomando en cuenta las definiciones previamente presentadas, se puede decir que el control interno dentro de un almacén hace referencia a todo el proceso logístico que está encargado desde la recepción, el almacenamiento y el movimiento de la mercancía dentro del almacén hasta el momento de la salida de las unidades allí almacenadas. En el día a día, un adecuado control interno dentro de un almacén consiste en llevar un control absoluto de todos los cambios que se producen en el stock disponible, desde las entradas y salidas de mercancías, hasta las reservas o reagrupamientos.

En vista de lo anteriormente expuesto, el presente informe de pasantía se elaboró en la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET), la cual actualmente presenta ciertas deficiencias dentro de su almacén de repuestos e insumos, ya que durante el proceso de diagnóstico se pudo observar que en dicha área no se lleva un adecuado control

interno, ni se cuenta con un inventario inicial. También se pudo observar que, aunque la empresa cuenta con un buen sistema administrativo y contable, los movimientos correspondientes a este almacén no son llevados de manera sistematizada, ni tampoco de forma manual como, por ejemplo, por medio de una tarjeta kardex, lo cual ocasiona que no se pueda realizar una verificación de las entradas y salidas de los materiales allí almacenados.

Por otro lado, la empresa no lleva ninguna relación del stock en almacén, ni se ha realizado una adecuada organización y distribución de la mercancía dentro de él, lo que se presenta como un inconveniente al momento de cubrir alguna necesidad que pueda surgir en el área de planta, generando un retraso en la producción. Además, al no llevar un control del stock, se pueden presentar problemas a la hora de planificar reposiciones, trayendo como consecuencia incurrir en compras ociosas o compras de emergencia que afectan los costos y gastos del periodo.

El almacén de repuestos e insumos juega un papel de suma importancia, ya que en él reside la necesidad de suministrar material a nivel de planta de producción, por lo que se considera que dicho almacén debe estar en un buen estado, limpio y estructurado, con la capacidad de mantener un stock que pueda cubrir cualquier requerimiento. Es por ello que se proponen estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos, de tal forma que se pueda mantener una organización, control y registro continuo, logrando así la presentación de reportes confiables que puedan dar a la empresa una vista exacta de las existencias dentro del almacén.

2.2. Plan de Trabajo

2.2.1. Formulación del Problema

Luego de lo anteriormente expresado, surge la siguiente interrogante: ¿Cuáles estrategias de control interno serían las adecuadas para el almacén de repuestos e insumos de la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET)?

2.2.2. Objetivos de la Investigación

2.2.2.1. Objetivo General

Proponer estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET)

2.2.2.2. Objetivos Específicos

- Diagnosticar la situación actual que se presenta con respecto al control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A.
- Identificar las fortalezas y debilidades del control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A.
- Diseñar estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A.

2.3. Cronograma de Actividades

El siguiente cronograma refleja todas las actividades que se llevarán a cabo para la realización del presente informe durante el periodo de la pasantía, presentado por medio del cuadro N. 1:

Cuadro N. 1- Cronograma de Actividades

ACTIVIDADES	TIEMPO				
	Marzo 2023	Abril 2023	Mayo 2023	Junio 2023	Total en días
Diagnóstico de Necesidades	X				5
Plan de Trabajo	X				5
Cronograma de Actividades	X				1
Descripción de Actividades	X				1
Recursos Técnicos y Humanos		X			2
Principios Teóricos		X	X		15
Redacción de Informe Final		X	X	X	25
Total					54

Fuente: Álvarez, J. (2023)

2.4. Descripción de las Actividades Realizadas en la Institución.

- Inducción, presentación a RRHH, notificación de riesgos, recorrido por planta y toma física de inventarios de materia prima y productos terminados.
- Ordenar y clasificar documentos contables.
- Recepción y registro de facturas de compras.
- Verificación y elaboración de los libros de compras y ventas, declaración de IVA.
- Elaboración de conciliaciones bancarias.
- Toma física de inventarios de materia prima y productos terminados, calculo y declaración de patente y declaración de retención por actividad económica.
- Elaboración de solicitud de pedidos y elaboración de órdenes de compras.
- Verificación y elaboración de los libros de compras y ventas, declaración de Forma 30 y preparación de archivo TXT.
- Recepción y registros de entradas de materia prima, análisis de cuentas y elaboración de provisiones.
- Toma física de inventarios de materia prima y productos terminados, preparación y declaración de archivo XML.
- Elaboración de conciliaciones bancarias y análisis de cuentas.
- Análisis de préstamos a trabajadores y contabilización de nómina.

2.5. Recursos Técnicos y Humanos

2.5.1. Recursos Técnicos

Los recursos técnicos a utilizar para llevar a cabo la pasantía y la realización del presente informe fueron internet, computadoras; para la vinculación teórica, investigaciones llevadas a cabo por diferentes autores, además de diversos tipos de documentos electrónicos.

2.5.2. Recursos Humanos

En cuanto a los recursos humanos, para poder llevar a cabo la realización del presente informe se contará con la participación de la licenciada Suhail Suarez, quien es la tutora empresarial, junto a todo el personal del departamento de contabilidad; como tutor académico, el licenciado José Gregorio Pérez; y la bachiller Johanna Álvarez, quien es la autora.

FASE III

VINCULACIÓN TEÓRICA

La vinculación teórica mantiene una estrecha relación con el principal objetivo del presente informe, el cual consiste en proponer estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A., gracias a que la presente fase pretende mejorar la problemática planteada a través de conocimientos firmes y actualizados, que posibiliten la búsqueda e investigación de material científico, a través de la conceptualización de términos específicos. Esta fase está sustentada bajo el planteamiento de diferentes autores que facilitan teorías que son aplicadas al problema planteado, con el fin de adquirir una perspectiva teórica que permita abordar el problema con mayor claridad.

3.1. Principios Teóricos

3.1.1. Control Interno

Cuando se hace referencia al control interno, las Normas Generales de Control Interno (2015) lo definen como:

Un sistema que comprende el plan de organización, las políticas, normas, así como los métodos y procedimientos, adoptados para la autorización, procesamiento, clasificación, registro, verificación, evaluación, seguimiento y seguridad de las operaciones y actividades atribuidas a los órganos y entes sujetos a las presentes Normas; y a la protección de los recursos y bienes públicos, incorporados en los procesos administrativos y operativos para alcanzar sus objetivos generales. (Art. 5).

La importancia del control interno radica en que este busca ofrecer ciertas herramientas como ayuda al desempeño de las labores de la organización, lo cual permitirá dar un mayor provecho a la utilización de los recursos para alcanzar mayores niveles de productividad. Esta teoría está relacionada con el presente informe de pasantía, ya que al no existir un control interno dentro del almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A., se dificulta la clasificación y registros de la mercancía allí almacenada.

3.1.2. Sistema de Control

El sistema de control de una empresa es una pieza fundamental que mantiene la seguridad de las operaciones estables y confiables. Se incorpora a una compañía para evitar errores y fraudes y para el control sistemático de las actividades comerciales. Un sistema de control interno no se trata solo de políticas y procedimientos, es utilizado por personas y requiere el uso del juicio.

Con respecto, Ruíz (2015) sostiene que “es un proceso de control integrado en las actividades para las empresas, diseñadas para asegurar en forma razonable la fiabilidad de que se esté haciendo los procedimientos correctamente”. (p. 23). Por consiguiente, esta teoría se relaciona con el objeto de estudio ya que es preciso contar con un sistema de control adecuado dentro del almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A., debido a la necesidad que presenta este de llevar un registro de los movimientos realizados con la finalidad de poder emitir reportes que reflejen las existencias reales.

3.1.2.1. Tipos de Control Interno

Establecer y mantener un sistema de control interno es una responsabilidad grande para la empresa, para lograr esto es necesario identificar y conocer la clasificación del mismo con el propósito de lograr y mantener una supervisión constante de su funcionamiento. Según Catacora (2015), el control interno se divide en:

Control Interno Contable: tiene relación directa o efecto sobre las cifras de los estados financieros, siendo esto, la base sobre la cual descansa la confiabilidad de un Sistema contable.

Control Interno Administrativo: se relaciona propiamente con la normativa y procedimientos existentes en una empresa, vinculados en la eficiencia operativa y acatamientos de las políticas y normas establecidas por la dirección que normalmente influyen en los registros contables. (p.150)

3.1.3. Almacén

Los almacenes son lugares escogidos estratégicamente donde una empresa resguarda los diferentes tipos de mercancía con las que cuenta, las cuales representan su activo corriente. Según García (2002), un almacén: “es una unidad de servicio en la estructura orgánica y funcional de una empresa comercial o industrial, con objetivos bien definidos de resguardo, custodia, control y abastecimiento de materiales y productos”. (p.16).

Esta teoría se relaciona con el presente estudio ya que es parte del tema principal, puesto que se desea proponer un control dentro del almacén de repuesto e insumos, buscando así realizar una estructuración adecuada que permita la correcta identificación y distribución de los materiales en el almacenados.

3.1.3.1. Almacenamiento

Se encontró en Hurtado & Ortiz, (2017) que:

El proceso de almacenamiento integra las decisiones relacionadas con determinar el espacio, diseño y configuración de almacenes y la forma como se organizan los productos en su interior. El almacenamiento eficiente logra almacenar el máximo de mercancías en un mínimo espacio. (p. 45).

En vista de lo antes expuesto, se puede decir que el almacenamiento consiste en ubicar, preservar, custodiar y distribuir los materiales siguiendo las técnicas de almacenamiento, cumpliendo con las exigencias establecidas para mantenerlos en condiciones adecuadas hasta el momento que sea requerido. Este es un proceso indispensable que debe llevarse a cabo dentro del almacén que es objeto del presente estudio, ya que existe la necesidad de una adecuada distribución para poder llevar un control de la mercancía.

3.1.4. Recepción e Identificación de Mercancía

El proceso de recepción de mercancías se ve determinado, en parte, por una correcta coordinación de la cadena de suministro y, principalmente, por la gestión de las compras. Para agilizar la recepción de mercancías es fundamental que haya una buena gestión de la información y que todos los actores implicados estén al corriente de los pedidos que se esperan y sus horas de llegada.

Sobre la recepción e identificación de mercancía, Ferrer & Valdemoro (2015) exponen una serie de eventos que ocurren una vez realizada la recepción de la mercancía:

Ubicación de bienes: A partir del momento en que los bienes han llegado a las instalaciones del almacén, se terminara con la ubicación de los mismos en la zona de tránsito y su puesta a punto para efectuar la verificación y calidad.

Custodia de los bienes: Consiste en revisar cuantitativamente y cualitativamente los bienes recibidos, para determinar que estén de acuerdo con las especificaciones técnicas solicitadas y que las cantidades remitidas coinciden con las requeridas.

Aceptación: Acción de aceptar o rechazar el ingreso de un bien entregado por un proveedor, en función del resultado del proceso de verificación y control de calidad realizado previamente. No se puede aceptar un bien que no cumpla las características físicas específicas con la orden de compra.

Internamiento: Comprende las actividades que sirven para ubicar los bienes en los lugares asignados.

Custodia y mantenimiento: Tiene la finalidad de conservar los bienes almacenados con las mismas características físicas, químicas, funcionales o administrativas en que fueron recibidos. (p.14).

3.1.5. Gestión de Almacén

La gestión es la dirección que toma una empresa en base a una óptima organización mediante una planificación con la finalidad de lograr los objetivos que se plantearon. Al respecto, Benavides (2011) afirma que:

Son guías para orientar la acción, previsión, visualización y empleo de los recursos y esfuerzos a los fines que se desean alcanzar, la secuencia de actividades que habrán de realizarse para lograr objetivos y el tiempo requerido para efectuar cada una de sus partes y todos aquellos eventos involucrados en su consecución” (p. 13)

Haciendo referencia a la gestión de almacén, se puede definir como el proceso de logística en el que el producto entra, se almacena, se mantiene en movimiento y se despacha dentro del mismo almacén. Según Ferrín (2003), la gestión de almacén es:

Aquel proceso organizacional que consiste en tomar las medidas necesarias para la custodia de stock, evitar su deterioro, ya sean estos, insumos o productos terminados necesarios para ventas, producción o servicios. Esta necesidad surge para poder equilibrar la producción con la demanda, puesto que esta última suele, en muchos casos, presentar una curva irregular y en otros casos puede ser estacional, mientras que la producción suele efectuarse atendiendo a los ritmos de grandes series. (p.32)

Por consiguiente, se puede decir que una adecuada gestión de almacén es indispensable dentro del almacén objeto de estudio, ya que se busca llevar un control del stock con el que

dispone la empresa VETRAMET C.A. dentro de su almacén de repuestos e insumos, esto gracias a que la gestión de almacén busca optimizar un área fundamental, la cual actúa bajo dos etapas como lo son el abastecimiento y la distribución física de la mercancía, lo que conforma la gestión de una de las actividades con más importancia dentro de cualquier empresa.

FASE IV

RESULTADOS DEL DIAGNÓSTICO

4.1. Análisis de los Resultados del Diagnóstico

En esta fase se presentan los resultados obtenidos en el diagnóstico realizado en el almacén de repuestos e insumos de la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET). Dichos resultados se lograron obtener mediante una técnica de recolección de información, con el objetivo de reunir datos relacionados al funcionamiento del control interno del almacén, determinando así el motivo de las debilidades que generan la problemática expuesta y, a su vez, desarrollar acciones que fundamenten la presente propuesta para dar solución a la problemática presentada por la empresa. Acto seguido, se hace presentación de las etapas que se desarrollaron para lograr los objetivos del presente informe de pasantía.

Etapas I: Diagnóstico de la situación actual que se presenta con respecto al control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A.

En esta primera etapa, durante el periodo de la pasantía se llevó a cabo el método de la observación directa por parte de la autora, con la finalidad de diagnosticar la situación actual del control interno en el almacén que, con el tiempo ha ido causando la problemática que se presenta actualmente. Mediante una lista de cotejo, en la cual fueron plasmadas ciertas variables que pueden llegar a afectar el adecuado funcionamiento del control interno, se lograron recaudar ciertos datos que posteriormente fueron analizados y que son presentados a continuación.

4.1.1. Análisis de los Resultados de la Lista de Cotejo

Cuadro N. 2- Lista de Cotejo

ÍTEM	PREGUNTAS	ALTERNATIVAS	
		SI	NO
1	El almacén cuenta con una persona encargada de recibir la mercancía y realizar los despachos.	X	
2	Se realiza una adecuada organización y distribución de los repuestos e insumos dentro del almacén.		X
3	Se realiza periódicamente una toma física de inventario de la mercancía almacenada.		X
4	Se lleva un control manual de los movimientos de los materiales (Tarjeta Kardex).		X
5	Se realiza un adecuado registro en el sistema administrativo y contable.		X
6	Se reciben de antemano requisiciones de materiales para realizar un despacho.		X
7	Existe una supervisión continua de los productos almacenados.		X
8	Se utiliza el método FIFO para realizar la rotación de inventario.		X

Fuente: Álvarez, J. (2023)

Análisis de los datos:

A continuación, se presentan los resultados obtenidos tras la aplicación de la lista de cotejo en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A., de la cual se obtienen las siguientes conclusiones:

- El almacén si cuenta con una persona encargada de recibir la mercancía y de realizar los despachos, lo cual es importante ya que esto garantiza la seguridad del almacén y, a su vez, de los materiales allí almacenados.
- No se realiza una adecuada organización y distribución de los repuestos e insumos dentro del almacén. Esta es una gran debilidad que se presenta ya que una adecuada organización garantiza una mayor eficiencia y productividad, además facilita la localización de un producto requerido. Por otro lado, una buena distribución permite

aprovechar al máximo el espacio, por lo tanto, la falta de una organización y distribución traen como consecuencia la reducción de los niveles de productividad debido a que se toma más tiempo en localizar lo requerido.

- No se realiza periódicamente una toma física de inventario de la mercancía almacenada. De hecho, nunca se ha llevado a cabo un inventario inicial. La realización de un inventario inicial es de gran relevancia porque permite tener un conocimiento exacto de cuáles son los productos con los que se cuentan. Para un almacén, la toma física de inventario es fundamental, ya que esta permite verificar que el inventario ha sido registrado correctamente. Además, también permite la detección de fraudes como faltas en el inventario, por lo cual, la carencia de un inventario inicial y la realización periódica de una toma física de inventario es una gran debilidad del control interno del almacén.
- No se lleva un control manual de los movimientos de los materiales por medio de una tarjeta Kardex. La utilización de una tarjeta Kardex puede ser de gran ayuda, pues permite mantener actualizado el inventario. A pesar de no contar con un inventario inicial dentro del almacén, la utilización de una tarjeta kardex puede ser provechosa ya que permite tener un registro manual de los movimientos de mercancía realizados. Esto se presenta como una debilidad ya que, al no llevar este control, se desconoce en absoluto las cantidades de materiales que se movilizan dentro del almacén.
- No se realiza un adecuado registro en el sistema administrativo y contable. Los sistemas administrativos y contables son de gran utilidad dentro de los almacenes ya que permiten controlar y monitorear la situación del almacén. Además, permite que toda la información esté almacenada en un solo lugar, lo que resulta más práctico al momento de realizar una consulta. La falta de registro en un sistema es una gran debilidad ya que dificulta llevar un control del inventario y un seguimiento del almacén.
- No se reciben de antemano requisiciones de materiales para así poder realizar los despachos. La requisición de materiales permite planificar y controlar la compra de materiales. Además, al ser parte importante del proceso de gestión de inventario, permite controlar el costo del mismo y ayuda a prevenir el sobreinventario y el subinventario. Esta se presenta como una debilidad ya que al no solicitar una requisición antes de una entrega se corre el riesgo de no contar con el stock para cubrir lo requerido.
- No existe una supervisión continua del almacén. La continua supervisión de un almacén es indispensable puesto que esta permite verificar que se están cumpliendo de manera


eficiente y eficaz cada uno de los procesos, por lo tanto, el no contar con dicha supervisión genera una debilidad en el control interno, ya que esta carencia puede traer como consecuencia la pérdida de productos, además de que pueden surgir problemas en cuanto a la seguridad del almacén.

- No se utiliza el método FIFO para realizar la rotación de inventario. Esto ocurre gracias a que no se cuenta con una adecuada organización y distribución dentro del almacén y, a la hora de requerirse algún producto, se escoge cualquiera que esté a la mano. El método FIFO (*“first in, first out”*) es un método de gran importancia para mantener un producto en un estado óptimo de calidad, ya que este método se asegura de que los primeros productos recibidos son los primeros despachados. Esta se presenta como una debilidad en el almacén ya que, a pesar de que no todos los repuestos e insumos tienen un tiempo predeterminado de vencimiento, todos ellos pueden sufrir obsolescencia, ocasionando un aumento en los costos y gastos.

Etapas II: Identificación de las fortalezas y debilidades del control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A.

Esta segunda etapa tiene como objetivo identificar las fortalezas y debilidades del control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A. mediante la utilización de una matriz DOFA, en la cual fueron plasmados los resultados obtenidos del diagnóstico realizado, en conjunto con factores externos que pueden influenciar en el funcionamiento del control interno (oportunidades y amenazas), lo que dio como resultado las estrategias que sustentan la presente propuesta en busca de proporcionar una solución a la problemática expuesta por la empresa, en donde se aprovechan las oportunidades para fomentar las fortalezas y, a su vez, se busca disminuir las debilidades y evitar las amenazas que se presentan.

Cuadro N. 3- Matriz DOFA



		FACTORES INTERNOS	
		FORTALEZAS (F)	DEBILIDADES (D)
FACTORES EXTERNOS		F1- Buen sistema administrativo y contable. F2- Buena disposición a implementar cambios. F3- Gran capacidad de espacio para almacenar.	D1- Inexistencia de inventario inicial. D2- No se realizan tomas físicas de inventarios. D3- Inadecuada organización y distribución. D4- Inexistencia de registros en sistema. D5- No reciben requisiciones. D6- Inexistencia de control de movimientos. D7- No se utiliza método FIFO para la rotación de inventarios.
		OPORTUNIDADES (O)	ESTRATEGIAS (FO)
O1- Teorías de control interno de almacén. O2- Aumento de proveedores. O3- Disminución de precios. O4- Inversión en el Layout del almacén		F1O1- Realizar una adecuada codificación en el sistema administrativo y contable. F2O1- Implementar un sistema de control interno para el adecuado funcionamiento del almacén.	D1D2D4D6D7O1- Determinar un control de entradas y salidas de inventarios. D3O4- Definir el Layout del almacén para una adecuada organización y distribución.
AMENAZAS (A)		ESTRATEGIAS (FA)	ESTRATEGIAS (DA)
A1- Aumento en los costos de los repuestos. A2- Inflación. A3- Economía. A4- Obsolescencia de productos.		F2A1A4- Aplicar una rotación de inventario para evitar el deterioro de la mercancía.	D7A4- Establecer el método FIFO como estrategia de organización de stock.

Fuente: Álvarez, J. (2023)

Etapas III: Diseño de estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A.

Por medio de los resultados que se obtuvieron a través de las etapas anteriores, se prosiguió a llevar a cabo el desarrollo de la propuesta, la cual consiste en el diseño de estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A., con la finalidad de lograr una adecuada organización, control y registro continuo, que puedan facilitarle a la empresa tener un conocimiento exacto de las existencias almacenadas a través de la emisión de reportes fiables, además de proteger los activos con los que cuenta. La propuesta será presentada con su debida estructuración en la siguiente fase del presente informe de pasantía.

FASE V

ACCIONES

5.1. Presentación de las Acciones de la Propuesta

El estudio que se presenta fue desarrollado en la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET), el cual va dirigido específicamente hacia el almacén de repuestos e insumos, ya que el mismo presenta ciertas debilidades en cuanto al funcionamiento de su control interno, lo que da pie a la problemática analizada. Para poder llevar a cabo el diagnóstico de la situación actual del funcionamiento del control interno del almacén, se hizo uso de una lista de cotejo, por medio de la cual se pudieron detectar ciertas debilidades, entre las cuales destacan que no existe una adecuada organización y distribución de los productos dentro del almacén, lo que ocasiona que lleve más tiempo del necesario localizar los artículos al momento de ser requeridos por la planta, lo que puede generar un retraso en la producción.

Por otra parte, se pudo encontrar que no se realiza periódicamente una toma física de inventario, pero yendo más a fondo, se encontró que nunca se ha llevado a cabo un inventario inicial dentro del almacén, por lo tanto, no se lleva una relación del stock almacenado, impidiendo así que se pueda realizar un inventario teórico. Además, también puede suponer un problema a la hora de realizar una planificación de reposiciones porque, al no contar con un conocimiento exacto de las cantidades de productos almacenados, se puede incurrir en compras ociosas o, por el contrario, compras de emergencia, las cuales traen como consecuencia un efecto negativo en los costos y gastos del periodo.

Aunado a eso, se pudo detectar que la empresa cuenta con un buen sistema administrativo y contable, más sin embargo, no lleva un registro de los movimientos realizados dentro del almacén, lo que ocasiona un inconveniente a la hora de realizar una consulta ya que, al no tener toda la información compilada en un solo lugar, se hace necesario ir personalmente hasta el almacén a cerciorarse de que se cuenta o no con lo solicitado, lo cual requiere de tiempo extra, ocasionando así una disminución en los niveles de productividad.

Luego de analizar estas implicaciones, se propone diseñar estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A., con el objetivo de lograr una adecuada organización, control y registro continuo, logrando así que la empresa

cuenta con herramientas que le permitan implementar un control interno acorde a las necesidades que presenta el almacén.

5.2. Justificación de las Acciones Propuestas

Por medio de estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A., se busca lograr el adecuado funcionamiento del mismo, de manera que exista una correcta organización y distribución de los productos almacenados. Además, un control de inventario que garantice el adecuado resguardo de los activos desde su recepción hasta su despacho, logrando así llevar una relación continua del stock que permita garantizar la exactitud de reportes. Asimismo, llevar un registro de manera sistematizada de los movimientos que realiza el almacén, para lograr una correcta verificación de entradas y salidas de los materiales, evitando así incurrir en tiempo extra para realizar consultas y garantizando una mayor productividad.

5.3. Desarrollo de las Acciones Propuestas

Para alcanzar el logro del tercer objetivo de este informe de pasantía el cual consistió en el diseño de estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A., se realiza la propuesta de un conjunto de acciones de control con la finalidad de lograr garantizar una adecuada organización, control y registro continuo de los productos almacenados, es por ello que se presentan las siguientes acciones:

5.3.1. Acción 1.- Definición del Layout de Almacén

Esta primera acción se basa en definir el layout de almacén, el cual hace referencia a la adecuada distribución del mismo para lograr una gestión eficaz, teniendo en cuenta que el correcto diseño de un layout puede ayudar a la empresa en cuanto a la optimización del espacio, reducción de costos de almacenaje e incremento de la seguridad. Para tales fines se establecen los siguientes factores a tener en cuenta:

- **Mercancía:** El almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A. es el encargado de almacenar los implementos que las maquinarias de la planta de producción necesitan para desempeñar un correcto funcionamiento. Poseer un conocimiento del tipo de mercancía que se maneja y sus características es indispensable

para definir el adecuado diseño de un layout. Para ello se requiere que el jefe de almacén realice una clasificación de los repuestos e insumos ubicados dentro del mismo, en la cual deberá tomar en cuenta el tipo de producto, tamaño del producto, peso del producto, tiempo de obsolescencia del producto y condiciones de almacenaje del producto.

- **Características del Almacén:** Conocer las dimensiones del almacén definen la capacidad de almacenamiento, la distribución de la mercancía en el interior y el diseño y distribución de estanterías. El almacén de repuestos e insumos cuenta con un espacio de tamaño considerable y para poder aprovecharlo al máximo es necesario que el jefe de almacén realice los cálculos en función de las tres dimensiones correspondientes (altura, anchura y profundidad) y, a su vez, deberá realizar los cálculos para conocer la capacidad máxima del almacén utilizando la siguiente fórmula:

$$(Mts^2 \text{ de superficie del almacén} - Mts^2 \text{ totales de zonas no dedicadas a almacenaje}) \times \text{altura máxima de almacenaje con medida del suelo útil al techo útil}$$

- **Los Flujos y la Rotación de la Mercancía en el Almacén:** un factor condicionante para realizar el buen diseño de un layout es conocer los movimientos que se realizan para la entrada y salida de los productos almacenados, así como también la rotación de los mismos. Para ello es necesario que el jefe de almacén realice una clasificación de los productos en la cual se logre identificar entre Artículos de Clase A: “Rotación fuerte”, Artículos de Clase B: “Rotación media” y Artículos de Clase C: “Rotación baja”, en donde los artículos clasificados como “Clase A” se ubicarán en zonas de fácil acceso para su rápida localización y manipulación.
- **Recursos humanos:** Para lograr el diseño de un almacén óptimo es necesario contar con operarios que se encarguen del almacenaje al momento de la recepción de algún repuesto o insumo, del resguardo de la mercancía y de llevar un control de las existencias. Por ello la empresa deberá dotar al almacén de una persona previamente capacitada, además del jefe de almacén, que cumplirá la función de almacenista y se encargará de velar por el resguardo de los artículos al momento de ser almacenados.

Teniendo en cuenta los factores anteriormente expuestos y también que la problemática reside en un almacén de distribución, en el cual los productos solicitados deben ser despachados a la brevedad posible, se recomienda que la empresa VETRAMET C.A. realice una distribución en forma de “V” en su almacén de repuestos e insumos, estructurada de la siguiente manera:

- **Zona de Recepción:** esta se ubicará en el lugar más próximo al área de entregas. En esta zona el almacenista recibirá la mercancía y se encargará de identificarla y clasificarla, para posteriormente proceder a ubicarla dentro del almacén. Además, el almacenista deberá informar al jefe de almacén sobre la entrega recibida para que este lleve a cabo el registro correspondiente a la entrada.
- **Zona de Almacenamiento:** en esta área el almacenista deberá encargarse de realizar el proceso de almacenamiento correspondiente según el producto recibido, en donde deberá tomar en cuenta la identificación y clasificación previamente realizadas en la zona de recepción.
- **Zona de Expedición:** En esta zona el jefe de almacén se encargará de realizar una revisión para cerciorarse de que el producto a despachar coincide exactamente con la solicitud previamente realizada por el área de planta de producción, y así, continuar con el despacho. El jefe de almacén también se encargará de exigirle a la persona encargada de retirar el pedido solicitado, firmar una nota de despacho que servirá como respaldo ante cualquier inconveniente que pueda presentarse. Posteriormente, el jefe de almacén se encargará de llevar a cabo el registro correspondiente a la salida.

Figura N. 3- Propuesta de Distribución del Almacén en Forma de “V”



Fuente: Álvarez, J. (2023)

5.3.2. Acción 2.- Controles de Entrada y Salida de Inventarios

Esta segunda acción consiste en establecer controles de entrada y salida de inventarios con el objetivo de que cada actividad garantice el resguardo de los productos. Para llevar a cabo dicha acción se tomarán en cuenta los componentes del control establecidos en el informe COSO, los cuales se detallan a continuación:

5.3.2.1. Ambiente de Control

Se debe promover el control interno de inventarios en el almacén de repuestos e insumos, de forma que todos los operarios del mismo se encuentren instruidos sobre el resguardo de los productos, para así minimizar cualquier riesgo en cuanto a la rotación de inventarios que pueden ocasionar pérdidas, deterioros u obsolescencias. Es por ello, que la empresa deberá pautar reuniones que cuenten con la presencia del jefe de almacén y el almacenista, con la finalidad de informar sobre la importancia del control de inventarios, y comentar sobre diferencias y/o cualquier inconveniente que se haya presentado.

5.3.2.2. Evaluación de Riesgos

El jefe de almacén como garantizador de cada una de las actividades que se llevan a cabo dentro del mismo, deberá hacer una evaluación de los riesgos y clasificarlos como altos, medios o bajos. Deberá realizar una adecuada administración de los recursos con los que cuenta, supervisar de forma constante al almacenista, además de garantizar el resguardo de los productos. El jefe de almacén deberá llevar un control sobre aquellos productos que dispongan de una fecha establecida para su vencimiento, ya que al vencerse generará una pérdida para la empresa.

5.3.2.3. Actividades de Control

Para la empresa, es indispensable que se establezcan controles sobre el stock existente en el almacén de repuestos e insumos, desde el momento en que el producto entra a dicho almacén, hasta que se realiza su despacho, de forma que se pueda garantizar la exactitud en los inventarios. Es por ello que se establecen las siguientes actividades:

- Al momento de la recepción de los productos, el almacenista deberá cerciorarse de que estos se encuentren en perfecto estado. En el caso de ser entregas por lote, realizar un

conteo para asegurar que las cantidades que se especifican en el lote están completas, con el fin de garantizar un registro exacto. Luego, el almacenista deberá realizar su respectiva identificación y clasificación.

- El jefe de almacén deberá realizar una nota de recepción en donde especifique el producto recibido y las cantidades del mismo, para posteriormente enviarla a la administración junto con su factura correspondiente para poder ingresarla al sistema administrativo.
- Luego de recibir la mercancía, se procederá a trasladarla a la zona de almacenamiento donde, ya previamente identificada y clasificada, se almacenará de forma cuidadosa y ordenada para evitar cualquier deterioro.
- Aquellos productos que cuenten con un tiempo establecido de vencimiento, se ordenarán a través del método FIFO (primera entrada, primera salida), posicionando los productos nuevos hacia la parte trasera y los más antiguos hacia la parte delantera. Es fundamental que todos los operarios del almacén manejen este sistema y cerciorarse de su cumplimiento.
- Para realizar un despacho se deberá recibir con antelación una requisición de productos por parte del área de planta de producción, esto con el fin de asegurar que se cuenta con el stock suficiente para cubrir lo solicitado.
- Al momento de realizar un despacho, el jefe de almacén realizará una revisión de la solicitud para asegurar que concuerda exactamente con el producto a despachar. Además, deberá elaborar una nota de despacho, la cual especificará fecha, producto despachado, cantidades, nombre de la persona encargada del retiro, firma de dicha persona y firma del jefe de almacén.

5.3.2.4. Información y Comunicación

Poseer información precisa y un buen nivel de comunicación es imprescindible para poder mantener la exactitud en los inventarios, es por ello que no solo el jefe de almacén debe obtener información sobre los productos que se reciben y los productos que se despachan, de igual forma se le deberá comunicar al personal de administración sobre estos eventos, siendo respaldados por sus respectivas notas de recepción y de despacho, además de cada factura, para que estos últimos procedan a realizar sus respectivos registros.

5.3.2.5. Supervisión y Seguimiento

El jefe de almacén deberá realizar conteos de la mercancía en su totalidad, tanto la recibida como la despachada pero, además, deberá realizar conteos sorpresivos de la misma. Asimismo, supervisará constantemente la zona de almacenamiento, asegurándose de que todos los productos están debidamente identificados, clasificados, distribuidos y ordenados y, a su vez, cerciorarse de que la zona se encuentra en óptimas condiciones. Por otro lado, deberá verificar que cada uno de los registros realizados concuerden de manera exacta con las notas de recepción y despacho. Todo tiene como objetivo el resguardo de la mercancía, el adecuado mantenimiento de las instalaciones y el correcto control del stock.

5.4. Factibilidad de las Acciones Propuestas

5.4.1. Factibilidad Técnica

Las presentes acciones son técnicamente factibles, ya que la empresa VETRAMET C.A. cuenta con todos los recursos necesarios para llevarlas a cabo, tales como un sistema administrativo y contable, computadoras, impresoras, formatos de recepción y despacho de mercancía, estanterías, etiquetas identificadoras, paletas de almacenamiento, y demás equipos necesarios para una adecuada organización, control y registros.

5.4.2. Factibilidad Operativa

El presente estudio es operativamente factible, debido a que la empresa VETRAMET C.A. cuenta con el personal necesario para poder llevar a cabo su implementación, ya que cuenta con un jefe de almacén, más sin embargo, debe asignar y capacitar a una persona para que desempeñe el papel de almacenista, lo que puede ocasionar cambios en la estructura organizativa de la empresa.

5.4.3. Factibilidad Económica

El diseño de estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A. es económicamente factible, ya que no requiere de ningún tipo de desembolso financiero para su implementación, solo requiere poner en práctica la propuesta, de forma que cualquier inversión realizada se podría traducir en costo / beneficio donde la organización, control y registros confiables se reflejarían como beneficio de la empresa.

CONCLUSIONES

Los almacenes son unidades de servicio fundamentales para una empresa, ya que estos forman parte de su estructura funcional, puesto que tienen como objetivo resguardar, controlar, informar e identificar los productos de la misma. Es por ello que la gestión de un almacén afecta en toda la organización, tanto en la inversión de recursos materiales como de recursos humanos, ya que cuanto mejor sea la gestión menor será el coste, y cuanto mayores sean los niveles de productividad mayor será la rentabilidad de la empresa. De la misma forma, también es indispensable que una empresa lleve un adecuado registro de las entradas y salidas de los productos almacenados, ya que por medio de este se puede tener un control del stock evitando así las compras ociosas o, por lo contrario, compras de emergencia que afectarían de forma negativa los costos y gastos del periodo.

En este contexto, el presente informe de pasantía se llevó a cabo en la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET), la cual presenta deficiencias en cuando a la distribución, control y registros en su almacén de repuestos e insumos, donde se realizó un diagnóstico de la situación actual del control interno del almacén, a través de la técnica de recolección de datos seleccionada y, mediante los resultados arrojados, se pudo detectar un serie de debilidades en su control interno que originaron la problemática, como por ejemplo, la falta de una adecuada organización y distribución dentro del almacén, falta de supervisión, inexistencia de registros de entradas y salidas, no se realizan inventarios de forma periódica, lo que impide que se tenga un conocimiento exacto del stock almacenado.

Luego se procedió al logro del segundo objetivo del presente estudio, el cual consistía en identificar las fortalezas y debilidades del control interno en el almacén de la empresa, presentadas mediante una matriz DOFA, que al entrelazarlas con factores externos, se pudieron obtener las estrategias que proporcionan la base para las acciones propuestas, lo que permitió el logro del tercer objetivo a través del diseño de estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa VETRAMET C.A.

Se pudo concluir, que a través de la implementación de estrategias de control interno adecuadas se puede garantizar una correcta organización y distribución de la mercancía, el control de entradas y salidas de los materiales almacenados y la exactitud de registros, lo que permitirá la presentación de reportes confiables que le proporcionen a la empresa una visión exacta de las existencias dentro del almacén.

RECOMENDACIONES

Para lograr que la propuesta de estrategias de control interno en el almacén de repuestos e insumos de la empresa Venezolana Transformación de Metales C.A. (VETRAMET) sea implementada efectivamente, se establecen las siguientes recomendaciones:

- Dar a conocer los resultados conseguidos en este estudio sobre el control interno del almacén a la gerencia para que esta pueda determinar la trascendencia que tiene la implementación de estrategias de control interno en el almacén.
- Implementar las estrategias de control interno propuestas para el almacén y comunicar al jefe de almacén y a cualquier personal involucrado para lograr así una mejora en el cumplimiento de sus funciones.
- Realizar una adecuada organización y distribución de los materiales almacenados para garantizar la optimización del espacio, reducción de los costos de almacenaje y el incremento de la seguridad.
- Mantener las zonas del almacén en óptimas condiciones. Cada área debe permanecer siempre limpia y debidamente organizada, realizando el almacenamiento adecuado según el tipo de producto para evitar el deterioro del mismo.
- Llevar a cabo un inventario inicial el cual deberá ser registrado en el sistema administrativo y contable de la empresa, para garantizar un conocimiento exacto del stock almacenado.
- Efectuar mensualmente una toma física con el objeto de detectar posibles faltantes que puedan generar diferencias entre las existencias físicas y los reportes teóricos y, a su vez, reportar estos a la brevedad posible.
- Mantener un registro sistematizado continuo de las entradas y salidas de los productos almacenados para garantizar el seguimiento de los movimientos realizados en el almacén.
- Darles la rotación adecuada a los inventarios para evitar obsolescencias que generarían pérdidas a la empresa.
- Mantener una supervisión constante del almacén para garantizar el resguardo del mismo y de la mercancía almacenada.

REFERENCIAS

- Benavidez, G. (2011). **Gestión, liderazgo y valores en la administración de la unidad educativa "San Juan de Bucay" del Canton General Antonio Elizalde (Bucay), Durante periodo 2010-2011.** Universidad Técnica Particular de Loja. Ecuador.
- Catacora, F. (2015). **Sistemas y Procedimientos Contables.** 10ª ed. Colombia: Editorial McGraw–Hill. Interamericana S.A.
- Contraloría General de la República (2015). **Normas Generales de Control Interno.** Resolución N. 01-00-000619. Caracas, Venezuela.
- Coopers & Lybrand (1997). **Los Nuevos Conceptos del Control Interno (Informe COSO).** Madrid: Ediciones Díaz de Santos
- Ferrer & Valdemoro (2015). **Gestión de Pedidos y Stock.** España: Aula Mentor.
- Ferrín, A. R. (2003). **Gestión de stocks.** España: Fundación Confemetal.
- Galaz, Y., y Ruiz, S. (2015). **COSO Marca de Referencia para la Implementación, Gestión y Control de un Adecuado Sistema de Control Interno.** Reino Unido: Deloitte.
- García, A. (2002). **Almacenes: Planeación, organización y control.** 3ª ed. México: Trillas
- Hurtado & Ortiz. (2017). **Diseño de un proceso de almacenamiento para una empresa distribuidora y comercializadora de productos para la construcción y el hogar ubicada en el municipio de Cali.** Colombia: Universidad de San Buenaventura Colombia.
- Portal, C. (2017). **Gestión de Stocks y Almacenes.** Paraguay.
- .

ANEXOS

ANEXO A

Cuadro N. 2- Lista de Cotejo

Empresa: Departamento: Área: Fecha:			
ÍTEM	PREGUNTAS	ALTERNATIVAS	
		SI	NO
1	El almacén cuenta con una persona encargada de recibir la mercancía y realizar los despachos.		
2	Se realiza una adecuada organización y distribución de los repuestos e insumos dentro del almacén.		
3	Se realiza periódicamente una toma física de inventario de la mercancía almacenada.		
4	Se lleva un control manual de los movimientos de los materiales (Tarjeta Kardex).		
5	Se realiza un adecuado registro en el sistema administrativo y contable.		
6	Se reciben de antemano requisiciones de materiales para realizar un despacho.		
7	Existe una supervisión continua de los productos almacenados.		
8	Se utiliza el método FIFO para realizar la rotación de inventario.		