UNIVERSIDAD POLITÉCNICA SALESIANA

SEDE GUAYAQUIL

CARRERA DE ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS

ANÁLISIS DE LA GESTIÓN DE INVENTARIOS DE LA EMPRESA CASH MACHINES SERVICE C. LTDA.

Trabajo de titulación previo a la obtención del
Título de Licenciada en administración de empresas.

AUTOR: Solange Magdalena Yepez Vilema
TUTOR: Oscar Rolando Fiallos González

Guayaquil-Ecuador

2022

Formato del CERTIFICADO DE RESPONSABILIDAD Y AUTORÍA DEL TRABAJO DE TITULACIÓN cuando el trabajo de titulación se lo realiza de manera individual.

CERTIFICADO DE RESPONSABILIDAD Y AUTORÍA DEL TRABAJO DE TITULACIÓN

Yo, Solange Magdalena Yepez Vilema con documento de identificación N° 0928821008 manifiesto que:

Soy el autor y responsable del presente trabajo; y, autorizo a que sin fines de lucro la Universidad Politécnica Salesiana pueda usar, difundir, reproducir o publicar de manera total o parcial el presente trabajo de titulación.

Guayaquil, 21 de abril del año 2022

Atentamente,

Solange Yepez Vilema.

Solange Magdalena Yepez Vilema
0928821008

Formato del CERTIFICADO DE CESIÓN DE DERECHOS DE AUTOR DEL TRABAJO DE TITULACIÓN A LA UNIVERSIDAD POLITÉCNICA SALESIANA cuando el trabajo de titulación se lo realiza de manera individual.

CERTIFICADO DE CESIÓN DE DERECHOS DE AUTOR DEL TRABAJO DE TITULACIÓN A LA UNIVERSIDAD POLITÉCNICA SALESIANA

Yo, con documento de identificación No. 0928821008, expreso mi voluntad y por medio del presente documento cedo a la Universidad Politécnica Salesiana la titularidad sobre los derechos patrimoniales en virtud de que soy autor del análisis de caso: "Análisis de la gestión de inventarios de la empresa Cash Machines Service c. Ltda.", el cual ha sido desarrollado para optar por el título de: Licenciada en administración de empresas, en la Universidad Politécnica Salesiana, quedando la Universidad facultada para ejercer plenamente los derechos cedidos anteriormente.

En concordancia con lo manifestado, suscribo este documento en el momento que hago la entrega del trabajo final en formato digital a la Biblioteca de la Universidad Politécnica Salesiana.

Guayaquil, 21 de abril del año 2022

Atentamente,

Solange Yepez Vilema.

Solange Magdalena Yepez Vilema
0928821008

Formato del CERTIFICADO DE DIRECCIÓN DEL TRABAJO DE TITULACIÓN cuando el trabajo de titulación se lo realiza de manera individual.

CERTIFICADO DE DIRECCIÓN DEL TRABAJO DE TITULACIÓN

Yo, Oscar Rolando Fiallos González con documento de identificación N° 1203475296 docente de la Universidad Politécnica Salesiana, declaro que bajo mi tutoría fue desarrollado el trabajo de titulación: "ANÁLISIS DE LA GESTIÓN DE INVENTARIOS DE LA EMPRESA CASH MACHINES SERVICE C. LTDA.", realizado por Solange Magdalena Yepez Vilema con documento de identificación N° 0928821008, obteniendo como resultado final el trabajo de titulación bajo la opción análisis de caso que cumple con todos los requisitos determinados por la Universidad Politécnica Salesiana.

Guayaquil, 21 de abril del año 2022

Atentamente,

Oscar Rolando Fiallos González
1203475296

I.Resumen

El presente análisis de caso contiene información recopilada dentro del área administrativa de la empresa, investigaciones de casos similares, textos educativos y estudio de análisis con base en los resultados obtenidos en la evaluación del manejo y control de inventarios.
Se logró identificar y evaluar los procesos de inventario que actualmente se ejecutan en la organización, se generó una propuesta de mejora para el control interno, ante la manipulación, compra y venta de sus repuestos, ya que se considera necesario proporcionar soluciones a futuro para gestionar de forma eficiente y organizada el inventario de la organización.
Al conocer la problemática de la empresa Cash Machines Service, se evaluaron los procesos de control interno en el área de inventarios para determinar los departamentos en los que se debe enfocar la mejora de procesos. Se ha llevado a cabo una metodología cualitativa y de tipo documental y por este medio se da a conocer la importancia de tener especificado los procesos en relación a la gestión de inventarios, los procedimientos a seguir y cómo manejar el área de control de inventarios y bodega.

Palabras claves*: Gestión, control, dirección, administración, proceso, planificación.*

II.Abstract

This case analysis contains information compiled within the administrative area of the company, investigations of similar cases, educational texts and an analysis study based on the results obtained in the evaluation of inventory management and control.

The inventory processes that are currently running in the organization will be identified and evaluated, a proposal for improvement was found for internal control, before the handling, purchase and sale of its spare parts, since it is considered important to provide future solutions to manage efficient and organized inventory of the organization.

Knowing the problems of the Cash Machines Service company, the internal control processes in the inventory area were evaluated to determine the areas in which process improvement should be focused. A qualitative and documentary methodology has been carried out and by this means the importance of having specified processes in relation to inventory management, the procedures to follow and how to manage the inventory control area and warehouse is disclosed.

Keywords: *Management, control, direction, administration, process, planning.*

ÍNDICE

I. Portada ..... **¡Error! Marcador no definido.**
II. Resumen 5
III. Abstract 6
IV. Antecedentes 10
1.1 Misión 10
1.2 Visión 10
1.3 Actividades de Servicio 10
1.4 Tipos de máquinas 10
1.5 Tipos de mantenimiento 11
1.6 Mantenimiento preventivo 11
1.7 Mantenimiento correctivo 11
1.8 Entre sus principales clientes constan: 11
1.9 Estructura organizacional 12
1.10 Organigrama Cash Machines Service 12
Figura 1 12
Tabla 1 13
1.11 Ubicación: 14
Figura 2 14
V. Problema 14
VI. Situación problemática 14
VII. Objetivos 15
1.12 Objetivo general 15
1.13 Objetivos específicos 15
VIII. Justificación 15
IX. Fundamentación teórica 15
X. Marco conceptual 15
1.14 Inventario 15
1.15 Existencias 15
1.16 Control interno 15
1.17 Concepto de control 15
1.18 Proceso 16
1.19 Procedimiento 16
1.20 Manual 16
1.21 Hallazgo de auditoría 16

1.22 Precio de adquisición 16
1.23 Planear 16
1.24 Ejecutar 16
1.25 Resultados 16
1.26 Demanda 16
1.27 Gestión 16
1.28 Gestión de stocks 17
1.29 Stock óptimo 17
1.30 Ciclo de vida de un producto 17
XI. Marco teórico 17
XII. Marco legal 18
1.31 Normas ISO 9000: sistema de gestión de calidad 19
1.32 Según las normas internacionales de contabilidad 2 (NIC) párrafo 9, 10 y 11 establecen: 19
1.33 En el párrafo 28 de la NIC 2 indica: 19
1.34 NIIF para las PYMES, 2013, sección 13 inventarios, dice: 19
XIII. Metodología de la investigación 20
XIV. Tipo de investigación 20
XV. Nivel de investigación 20
XVI. Técnicas de investigación 20
XVII. Observación directa 20
XVIII. Análisis documental 20
XIX. Análisis de Procesos 21
1.35 Mapa de procesos 21
Figura 3 21
1.36 Flujo de procesos del inventario 22
Flujo 1 22
1.37 Procesos del flujo de inventarios 23
1.38 Subprocesos 24
Tabla 2 24
1.39 Fichas de caracterización de procesos 25
Tabla 3 25
Tabla 4 26
Tabla 5 27
Tabla 6 27

Tabla 7 28
Tabla 8 29
Tabla 9 29
Tabla 10 30
1.40 Cuestionario de control interno 30
1.41 Instrumentos de recolección de información 31
1.42 Escala de evaluación 31
Figura 4 31
1.43 Evaluación 31
Tabla 11 32
1.44 Calificación 32
Tabla 12 32
1.45 Hallazgos del cuestionario 33
1.46 Resultado estadístico 35
Tabla 13 36
Tabla 14 37
Figura 5 39
XX. Conclusiones y recomendaciones 40
1.47 Conclusión. 40
1.48 Recomendaciones 41
XXI. Población 42
Tabla 15 42
Tabla 16 ..... **¡Error! Marcador no definido.**
Tabla 17 ..... **¡Error! Marcador no definido.**
XXII. Bibliografía 43
Anexo 1 45
Anexo 2 47
Anexo 3 59
Anexo 4 60
Anexo 5 61
Anexo 6 61
Anexo 7 87

III. Antecedentes

Cash Machines Service C. Ltda. es una empresa dedicada al servicio técnico y mantenimiento de máquinas recontadoras de efectivo, la empresa con RUC 0992687452001, especializada en la mantención de máquinas para el proceso del efectivo, fue creada el 14 de septiembre del 2010.

La empresa Cash Machines Service con el objetivo de cumplir con su razón de ser, cuenta con su misión y visón:

1.1 Misión

"Nuestra misión es brindar un servicio de mantenimiento preventivo y correctivo ágil, de óptima calidad a fin de preservar las máquinas adquiridas por nuestros clientes".

1.2 Visión

"Nuestra visión es ser una empresa líder en el mercado nacional brindando satisfacción y confianza a nuestros clientes y así crear una relación a largo plazo".

Actualmente la directiva de la empresa Cash machines Service está dirigida por el Ing. Daniel Enrique Dávila Carriel, presidente y jefe técnico.

En su reconocimiento ante otras empresas Cash Machines Service es la única empresa calificada por parte de las fábricas que se encuentras situadas en Estados Unidos, Japón y China, como lo son: Magner, Kisan, GGS, Talaris, CMICO, Tay Chian, Cummins, Ribao y entre otras especializadas, para dar soporte técnico dentro del Ecuador y contar con las herramientas necesarias para ajustes tanto de hardware como en software necesario para actualizaciones de nuevas emisiones de billetes y soporte directo de fábrica.

Cuenta con personal técnico calificado para realizar el servicio de mantención y soporte técnico en sus diferentes provincias, en detalle, 18 técnicos autorizados, capacitados y con experiencia para dar una atención ágil y eficiente, se encuentran ubicados: 6 técnicos en la ciudad de Guayaquil, 6 técnicos en la ciudad de Quito, 1 técnico en la ciudad de Ambato, 2 técnicos en la ciudad de Cuenca, 1 técnico en la ciudad de Portoviejo, 1 técnico en la ciudad de Santo Domingo y 1 técnico en la ciudad de Machala.

1.3 Actividades de Servicio

Entre sus actividades de servicio técnico de mantenimiento preventivo y correctivo la empresa Cash Machines Service atiende:

- Mantenimiento, reparación e instalación de software en máquinas recontadoras de billetes y monedas.
- Mantenimiento, reparación e instalación de software en máquinas recontadoras/valoradoras/autenticadoras/clasificadoras de billetes.
- Mantenimiento, reparación e instalación de software en máquinas recontadoras/valoradoras/autenticadoras/clasificadoras de monedas.
- Mantenimiento y reparación en enzunchadoras, amarradoras y fajadoras de billetes.

1.4 Tipos de máquinas

En Cash Machines Service se reparan dos tipos de máquinas recontadoras, ya que existen de billetes y de monedas, las cuales se clasifican por su función:

- **Máquinas de billetes**

Recontadoras de billetes: Verifican que un fajo tenga 100 unidades de billetes, no detectan billetes falsos.

Valoradora de billetes: Cuentan y valoran los billetes, detectan billetes falsos. ubicadas en cajas y centros de procesos.

Clasificadora de billetes: Máquinas industriales de proceso de billetes, cuentan, valoran, clasifican billetes, ubicadas en centros de proceso industriales.

- **Máquinas de monedas**

Contadoras simples: Cuentan monedas separadas. velocidad de 1800-2000 monedas por minuto, ubicadas en agencias a nivel nacional.

Clasificadora de monedas pequeñas: Cuentan/valoran/clasifican monedas mezcladas. ubicadas en puntos estratégicos de recepción de depósitos en monedas.

Clasificadoras de monedas semi industriales e industriales con detectores de monedas falsas: Su función es cortar/valorar/clasificar monedas mezcladas, rechazan monedas falsas y extranjeras, ubicadas en centros de procesos industriales y puntos pagos.

Encartuchadoras de monedas: Su función es cortar y hacer cartuchos de monedas, máquinas mecánicas, en donde la marca Glory es líder en el mercado.

1.5 Tipos de mantenimiento

Existen dos tipos de mantenimientos que se atienden dentro y fuera de contrato con clientes directos y mantenimientos solicitados por los clientes que han adquiridos máquinas recontadoras, los cuales son:

1.6 Mantenimiento preventivo

El mantenimiento preventivo se realiza mientras la máquina está funcionando, pero se requiere mantenimiento interno para un rendimiento óptimo, el cual incluye las mismas actividades relacionadas con la limpieza de sensores, medidores, correas, verificación de más etiquetas electrónicas y componentes eléctricos. Al finalizar se verifican del estado de los componentes.

Para el sector comercial se sugiere dar seguimiento cada dos o tres meses dependiendo del destino de la máquina, por lo cual se recomienda una inspección mensual debido a la gran cantidad de dispositivos de frecuencia, ya que se necesita cuidados frecuentes.

1.7 Mantenimiento correctivo

El mantenimiento correctivo se realiza cuando el equipo presenta fallas y requiere de una inspección minuciosa del equipo para detectar defectos. El proceso es hacer un informe y se hace una cotización de las piezas de repuestos solicitados y después de que el cliente acepta la cotización, se reemplaza la pieza y la máquina está lista para funcionar.

En caso de daños importantes, como daños en la placa electrónica, daños en el cabezal o desgaste de las piezas metálicas, se envía la máquina a un taller para su reparación.

1.8 Entre sus principales clientes constan:

La empresa Cash Machines Service cuenta con la mayoría de los clientes bancarios y cooperativas

que existen en el país.

- Banco Guayaquil (referencia Sr. Adrián Ramos – departamento administrativo, telf. 04 3730100 Ext 24835, Guayaquil).
- Banco del Pichincha (referencia Sra. Daniela Villagrán – especialista técnico de mantenimiento, 02 2980980 Ext. 594761, Quito)
- Banco Internacional (referencia Sr. Nelson Suarez – subgerente soporte técnico, telf. 5003600 Ext. 999462, Quito)
- Banco del Austro (Ref. Sr. Patricio Torres– departamento administrativo
- Telf. 07 2832500 Ext. 1214 cel.: 0991326948, Cuenca)
- Banco Bolivariano (ref. Ing. Julio Becerra – jefe de mantenimiento y operaciones telf. 2305000 Ext 2533, Guayaquil).

1.9 Estructura organizacional

Actualmente, la jerarquía para seleccionar organizaciones de empleados en el organigrama se divide en niveles, se puede decir que la estructura de la organización es la planificación del trabajo y la asignación formal de responsabilidades, como resultado es la columna vertebral que sustenta la organización.

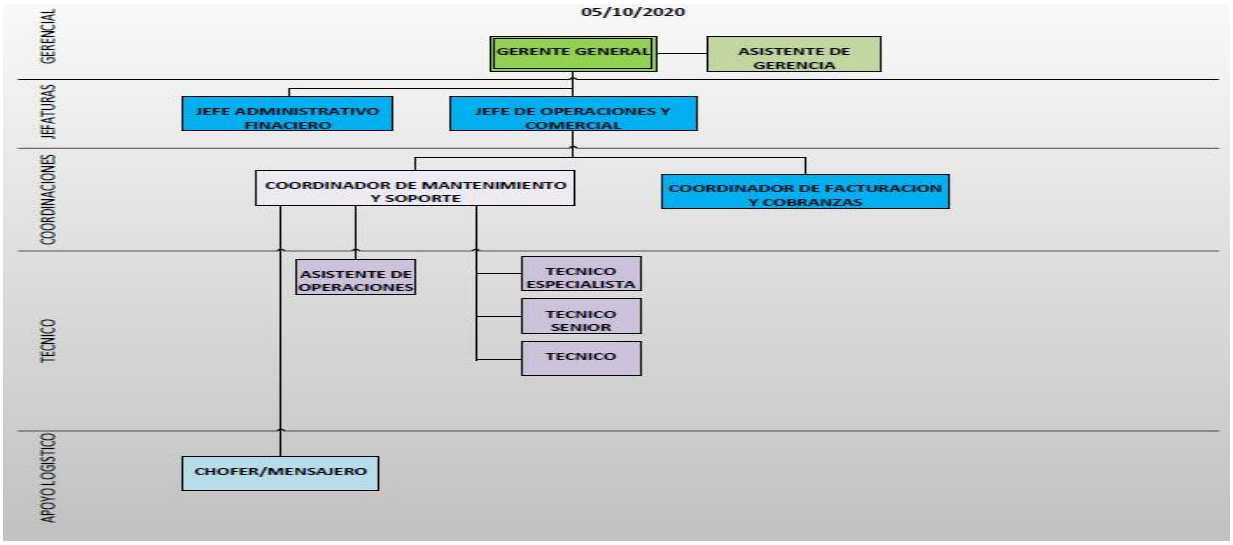
La estructura organizacional consiste en la forma en que se divide y coordina el trabajo y cómo se asignan funciones y responsabilidades a los colaboradores. La estructura organizacional de la empresa Cash Machines Service está dada por niveles de jerarquía desde el nivel 1 hasta el nivel 5.

1.10 Organigrama Cash Machines Service

El presente organigrama elaborado por la empresa Cash Machines Service consiste en una representación visual organizada por cada uno de los niveles que componen las diferentes gestiones de la organización, su última vez actualizado fue 05 de octubre del 2020.

Figura 1

Organigrama de la empresa Cash Machines Service



Nota: elaborado por la organización realizada el 05 de octubre de 2020.

Actualmente los niveles de jerarquía y sus responsables cumplen en sus diferentes gestiones administrativas, con el objetivo de realizar el mejor trabajo de forma eficiente y oportuna.

Tabla 1

Estructura organizacional de la organización

Niveles	*Responsables*
Nivel 1: gerencial	Presidente ejecutivo - Daniel Dávila Carriel Gerente general - Josué Dávila Carriel Jefe adm. financiero. - Ma. Gabriela Lossa
Nivel 2: jefaturas	Jefe de operaciones - Daniel Dávila Carriel Asistente de gerencia – Irene Salazar
Nivel 3: operaciones	Asistente de operaciones - Loida de los Santos Asistente de operaciones - Yuny Moreira Asistente de operaciones – Asunción Santos Asistente de operaciones - Solange Yepez
Nivel 4: coordinador de técnicos	Coordinado de técnicos - Diego Solano Jefe de técnicos - José Vinces
Nivel 5: apoyos logísticos	Servicios generales - Charles Peñafiel.

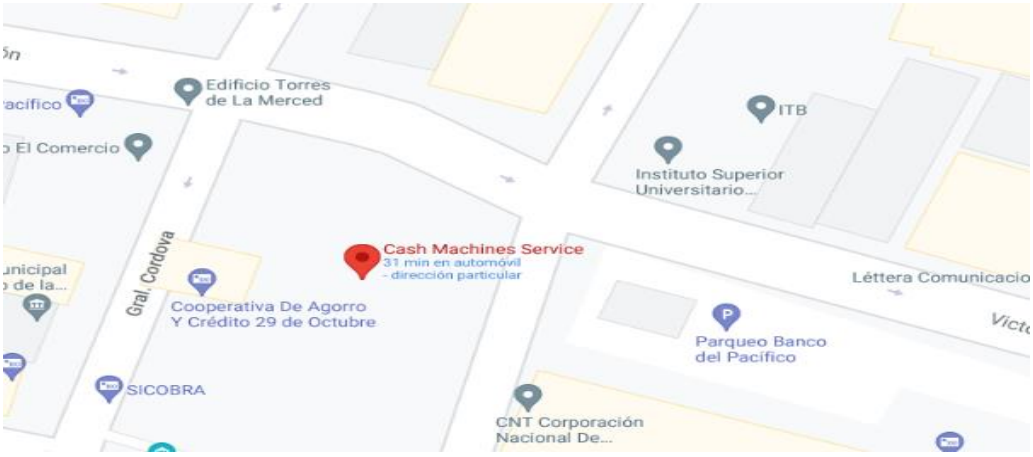
Nota: esta tabla presenta los cargos administrativos y sus representantes, elaborada por la autora.

1.11 Ubicación:

La empresa Cash Machines Service se encuentra ubicada en las calles: Víctor Manuel Rendón 301 y Pedro Carbo, Guayaquil 090103. Ecuador, Guayaquil.

Figura 2

Croquis de la empresa Cash Machines Service.



Nota: fuente de Google maps, se muestra la ubicación exacta de la empresa.

IV. Problema

Actualmente se muestra que la empresa tiene considerables falencias en el manejo y control de sus inventarios, a pesar de tener como herramienta el programa contable contífico, no existe información actualizada de sus inventarios, ya que no se usa correctamente y con la severidad necesaria. Además, no se registra los procedimientos que estén obligados a los próximos costos de comunicación y mecanismos establecidos para administrar la información y el control del inventario.

Posee falta de control sobre el inventario, lo que lleva al desconocimiento del inventario real, lo cual causa la pérdida de las existencias, poco o ningún control sobre la mercadería y entrega deficiente del servicio.

Actualmente dentro de la organización no existe un responsable que tenga conocimientos sobre el manejo de inventarios, los procedimientos y controles necesarios en el área, como resultado debido a la falta de conocimiento de operación ha generado confusión en sus mercaderías, pérdidas y daños de repuestos en stock.

V. Situación problemática

Falta de normas y procesos de control que se deben realizar para el manejo y control de inventarios.

VI. Objetivos

1.12 Objetivo general

Analizar los procesos de la gestión de inventarios de la empresa Cash Machines Service C. Ltda.

1.13 Objetivos específicos

- Identificar los procesos del área de inventarios - bodega que se ejecutan actualmente en la empresa.
- Evaluar los procesos del área de inventarios - bodega que se ejecutan actualmente en la empresa.
- Establecer la propuesta de mejora de los procesos del área de inventarios - bodega que se ejecutan actualmente en la empresa.

VII. Justificación

Actualmente toda empresa debe contar con controles para los procesos en el área inventario, y, por lo tanto, se eviten fallas, obras innecesarias, pérdida de recursos o competitividad; así como las directrices de control interno, las cuales permiten cada proceso, por lo que de acuerdo con la organización.

Además, es importante contar con manuales de procedimientos ya que son la herramienta ideal para capturar el flujo de una determinada operación, cuentan con instrucciones que explican los procedimientos en detalle y describen los próximos pasos para evitar errores importantes que se cometen con frecuencia en diferentes áreas de la empresa.

Realizar operaciones de inventario será la base para administrar y controlar sus bienes, en el futuro, esto ayudará al gerente a comprender realmente la inversión realizada en inventario, podrá controlar y administrar entregas oportunas de repuestos, como resultado, obteniendo una gestión eficiente de todos los recursos de la organización.

VIII. Fundamentación teórica

IX. Marco conceptual

1.14 Inventario

El inventario, cualquiera que sea su naturaleza, consiste en una lista organizada y valiosa de los productos de una empresa, ayudan a las empresas a almacenar su inventario y bienes, apoyando el proceso de comercio o producción, facilitando así la entrega de productos a los clientes (Fernandez, 2017).

1.15 Existencias

Activos mantenidos para la venta en el curso ordinario de los negocios, en el proceso de producción o en forma de materias primas o suministros consumidos en la producción o prestación de servicios (Fernandez, 2017).

1.16 Control interno

En el contexto empresarial, podemos decir que el control es cualquier actividad autorizada o realizada por el órgano ejecutivo de una empresa para asegurar la eficiencia, la eficacia y el ahorro de recursos (Palomo, 2019).

1.17 Concepto de control

Según el diccionario de la Real Academia Española, control, significa comprobación, inspección,

fiscalización e intervención; es decir, que implica el acto de comparar el evento con lo que realmente sucedió, por ejemplo, ajustarse a la norma (Barreres Amores, 2020).

1.18 Proceso

Un proceso es un seguimiento secuencial e interdependiente de pasos o etapas diseñados para lograr un resultado, donde se agrega valor a la entrada y ayuda a satisfacer una necesidad, cada proceso consta de un conjunto de procedimientos que definen cómo se debe hacer algo, incluyendo qué, cómo y quién es responsable de desarrollar la tarea (Arias, 2016).

1.19 Procedimiento

Son módulos homogéneos que especifican indican y muestran el proceso de creación de operaciones o medidas ordenadas designadas los funcionarios encargados de hacer cumplir la ley, se deben seguir las reglas y normas establecidas, mostrando el tiempo y la línea de documentos (Arias, 2016).

1.20 Manual

Un manual es una publicación que cubre los aspectos básicos de una materia, esta es una guía para ayudarlo a comprender cómo funcionan las cosas o para guiar a sus lectores sobre un tema de manera estructurada y concisa (María Isabel Asanza Molina, 2016).

1.21 Hallazgo de auditoría

Es una narración explicativa y lógica de los hechos identificados durante la auditoría de que involucre omisiones, desviaciones, anomalías, representaciones erróneas, debilidades, fortalezas y/o cambios en la demanda (Tobón, 2016).

1.22 Precio de adquisición

Comprenderá el valor en la factura, menos impuestos, así como todos los costos adicionales ocurridos hasta que las mercancías se encuentren en bodega. El monto del impuesto solo se tendrá en cuenta si no se restauran (Rincón Soto, 2019).

1.23 Planear

La planeación requiere, invariablemente, de la determinación de objetivos, ya que planes sin objetivos solo son buenos deseos. Estos objetivos deben cuantificarse en detalle en el presupuesto operativo para respaldar la rentabilidad del éxito y generación de utilidades (Palomo, 2019).

1.24 Ejecutar

Cumple con las actividades a desarrollarse, lo cual implica el diseño e implementación de una buena organización administrativa (Palomo, 2019).

1.25 Resultados

Se requiere supervisar y verificar el cumplimiento y desarrollo de las diferentes actividades, incluidas las etapas de administración del control del volante y el control administrativo del proceso administrativo, defectuosos para lograr fines satisfactorios según lo planeado (Palomo, 2019).

1.26 Demanda

Mantener la mercancía depende de la demanda de ese artículo, por lo cual las características de la demanda determinan la importancia relativa de las existencias, con esto, la seguridad de las mercancías puede depender aproximadamente de la volatilidad de despacho, la presencia de estacionalidad en las salidas de inventario, puede dar lugar al visón de stocks estacionales, etc. (Carmen, 2020).

1.27 Gestión

Es la capacidad y organización para controlar las cantidades físicas e informáticas de cada

producto a lo largo del tiempo (Carmen, 2020).

1.28 Gestión de stocks

Es un proceso circular, tiene como objetivo crear un equilibrio entre el valor de la acción y el nivel de servicio al cliente. Las funciones de gestión de inventario:

- Permitir ajustar los ritmos de producción y ventas.
- Obtener precios preferenciales al comprar al por mayor.
- Permitir posibles retrasos a través del control de inventario, solicitudes de cambio y entregas de proveedores (Carmen, 2020).

1.29 Stock óptimo

Es el que compatibiliza una adecuada atención a la demanda y una rentabilidad maximizada teniendo en cuenta los costes de almacenaje (Carmen, 2020).

1.30 Ciclo de vida de un producto

Consiste en cómo evolucionan las ventas de un producto mientras este permanece en el mercado, desde su lanzamiento hasta su retirada (Fernandez, 2017).

X.Marco teórico

Con base en la información recopilada, se muestra cómo administrar y controlar el inventario en la empresa, por lo que es necesario comprender el manejo del inventario y cómo realizar el control. Se pueden asociar varias políticas y estrategias operativas con la gestión de inventario de una organización, como lo son, ¿qué herramientas de decisión están disponibles al responder qué pedir?, ya que es importante tener en cuenta que los inventarios se utilizan para suministrar ciertos bienes y, además, ¿cómo determinamos la confiabilidad de la información de inventario que tenemos?, la confiabilidad de los datos del inventario depende del establecimiento de métodos apropiados de control y monitoreo del inventario (López, 2015).

Para comprender el riesgo y la confiabilidad del control interno se utiliza un enfoque deductivo, diseñando calidad cualitativa no empírica y aplicando el método de evaluación a través de herramientas de recolección de datos como son las encuestas directas, entrevistas, revisión de documentos y controles internos, logrando así un nivel de confianza en el control interno de la empresa.

Además, en la investigación se puede identificar riesgos en la organización y procedimientos que pueden ser analizados utilizando razones financieras relacionadas con el inventario, donde, en ausencia de controles, se afecta el índice de rotación de inventario, lo que se traduce en los resultados económicos de la organización. (Onofre Escudero, 2018).

Debido a temas de control interno a nivel internacional, las empresas necesitan mantener controles internos adecuados para proteger sus activos y prevenir el impacto de posibles fraudes en la organización, especialmente en el área de inventario, uno de los principales activos de la empresa. El factor más importante es la evaluación del control interno, a saber, son: ambiente de control, evaluación de riesgos, actividades de control, información y comunicación, seguimiento (Heras Naranjo, 2016).

También se toma en cuenta algunas características importantes para el control de inventario, como lo son:

- Se utilizan para identificar los valores de la empresa.
- Permitir la entrega y cita de pedidos de clientes.

- Permiten crear un plan de producción.
- Evitar los retrasos producidos por la falta de materias primas o partes en el proceso de producción.
- Permiten reducir los niveles de inventario si el control apropiado se realiza hasta el punto de los recursos inofensivos.
- Control de investigación y procedimientos (Heras Naranjo, 2016).

La principal desventaja de la falta de manuales de control en la gestión de inventarios, es la ausencia de segregación de tareas; es decir, necesidad de claridad sobre el trabajo, decisiones y los controles que ejerce una sola persona en el proceso de inventario. En las operaciones, existe una clara separación de funciones y deberes. Por lo tanto, es crucial controlar el espacio del almacén, diseñar procesos para que los gerentes operen y reduzcan el riesgo para la empresa, adicional determinar hasta qué punto la eficiencia se refleja en las operaciones de bodega para garantizar un progreso constante en la gestión de inventario (Katerine, 2019).

Además, al considerar las deficiencias que refleja la empresa Cash Machines Service, como: descentralización de funciones y operaciones, falta de reglas y procedimientos, mal manejo de inventarios, desorganización total por falta de orden de presentación y marca de los diferentes productos existentes en la empresa, mal uso de datos administrativos del sistema de inventario en esencia (Coronel Farfán, Karla Melissa, 2017).

Sin duda alguna, los inventarios son la base fundamental de las empresas comerciales que se dedican a la compra y venta de productos, debido a que la empresa cuenta con una gran cantidad de productos, el control de inventario es un paso clave, por lo que los registros contables deben ser completos, oportunos y actualizados, brindando la información necesaria para que los gerentes tomen decisiones acertadas (Pazmiño Manjarrez, Giovanna Estefanía, 2017).

La elaboración de un manual de procedimientos se apoya en herramientas como cuestionarios de entrevistas, diagramas y narraciones que describen cada actividad en términos de operaciones, una de estas herramientas identifica las debilidades en la gestión de inventario de una empresa.

Se puede mencionar que la principal debilidad de todo negocio es la gestión de inventarios, ya que no existe una división de responsabilidades, es decir, no hay claridad sobre el trabajo, decisiones y control en la gestión de inventario, el control lo realiza la persona que se encuentre encargada de bodega.

Por varias razones, es importante controlar el espacio de la bodega, diseñar procesos que permitan a los responsables de la gestión y operaciones de inventario reducir los riesgos que enfrenta la empresa y determinar el nivel de eficiencia del resultado de la operación, adicional asegurar el progreso continuo en la gestión de inventario (Katerine, 2019).

XI.Marco legal

En el siguiente marco legal se sustenta información relacionada al análisis de caso estudiado, el cual podemos relacionar las siguientes normas y leyes con relación al manejo y control de inventarios.

1.31 Normas ISO 9000: sistema de gestión de calidad

Las normas ISO 9000 se basan en el principio de la mejora continua. "Es indispensable que la gestión de calidad se fundamente en una cultura de calidad y trabajo en equipo, garantizando una gestión de mejora continua para la organización".

La mejora continua ayudará a las empresas a optimizar sus procesos y el sistema de gestión de la calidad.

La certificación ISO 9000 otorga reputación y credibilidad a las organizaciones, brindándoles mayor capacidad para formar alianzas estratégicas con otras empresas o proveedores para facilitar la apertura de sus mercados (ISO, 2015).

1.32 Según las normas internacionales de contabilidad 2 (NIC) párrafo 9, 10 y 11 establecen:

En el ámbito legal, las normas internacionales de contabilidad 2 se establecen los costos que implica el inventario, costos de inventarios, costo de adquisición y otras normas asociadas al inventario.

9. “Los inventarios se medirán al costo o al valor neto realizable, según cuál sea menor”

10. “El costo de los inventarios comprenderá todos los costos derivados de su adquisición y transformación, así como otros costos en los que se haya incurrido para darles su condición y ubicación actuales”.

11. “El costo de adquisición de los inventarios comprenderá el precio de compra, los aranceles de importación y otros impuestos (que no sean recuperables posteriormente de las autoridades fiscales), los transportes, el almacenamiento y otros costos directamente atribuibles a la adquisición de las mercaderías, los materiales o los servicios” (Instrumentos Financieros, 2014).

1.33 En el párrafo 28 de la NIC 2 indica:

Dado los costos de existencias de inventarios, se establece el costo en caso de tener productos obsoletos, dañados y precios desactualizados.

Valor neto realizable: Los costos de inventario pueden no ser reembolsables si el inventario está dañado, parcial o completamente obsoleto, o si los precios del mercado caen, por lo cual, de esta manera similar, si aumenta el costo estimado de fabricación o venta, es posible que no se reembolse el costo del inventario (Deloitte, 2003).

NIC 2 inventarios

El propósito de estas normas es definir la contabilidad del inventario, brindan una guía práctica para determinar el costo de los bienes y luego registrarlo como costo corriente e incluyen cualquier deterioro en el valor contable al valor neto realizable (Deloitte, 2003).

1.34 NIIF para las PYMES, 2013, sección 13 inventarios, manifiesta:

13.16 Una entidad puede utilizar técnicas tales como el método del costo estándar, el método de los minoristas o el precio de compra más reciente para medir el costo de los inventarios, si los resultados se aproximan al costo. Los costos estándar tendrán en cuenta los niveles normales de materias primas, suministros, mano de obra, eficiencia y utilización de la capacidad.

Se revisarán periódicamente y se modificarán según sea necesario en función de las circunstancias actuales. El método del proveedor mide el costo al reducir el precio de venta del inventario en un porcentaje apropiado del margen bruto (Deloitte, 2003).

XII. Metodología de la investigación

XIII. Tipo de investigación

La metodología es cualitativa, se define como la alusión a caracteres, atributos o facultades no cuantificables que pueden describir, comprender o explicar los fenómenos sociales o acciones de un grupo o del ser humano (Ortiz, 2012).

La metodología llevada a cabo es cualitativa y de tipo documental, que consiste en la identificación, recogida y análisis de documentos relacionados con el hecho o contexto estudiado, su objetivo es el análisis en el área de inventarios en la empresa Cash Machines Service Ltda.

XIV. Nivel de investigación

El nivel de investigación es descriptivo, se da a conocer por medio de este análisis la importancia de tener clara las mejoras en el área de inventarios, los procedimientos a seguir y cómo manejar el área de control de inventarios y bodega.

XV. Técnicas de investigación

El presente trabajo de análisis de caso se utilizarán las técnicas de observación directa, análisis documental y aplicación de un cuestionario a ocho colaboradores.

XVI. Observación directa

La observación directa es un método por el cual los investigadores pueden observar y recopilar datos utilizando sus propias observaciones (Tamayo, 2007).

Se escoge este tipo de observación, ya que se centra en la búsqueda de la interacción con el personal administrativo que se encuentra involucrado en el manejo de inventarios.

XVII. Análisis documental

El análisis documental busca información y análisis para comprender o construir conceptos, teoría o metodología, para ocho ejes principales: concepto, clasificación, características, diferencias, separación, comunicación, métodos y aplicaciones (Sergio Tobón, 2017).

Se analizaron los documentos de la empresa Cash Machines Service, los cuales se encuentran en los anexos del presente estudio, información necesaria en dichos documentos para posibilitar una adecuada gestión y control del proceso de inventario dentro de la empresa, entre estos documentos se analizan los siguientes:

- Último inventario total de la mercadería que se encuentra en bodega.
- Procesos actuales que se llevan en el área de inventarios.
- Registro de la salida de mercadería.

XVIII. Análisis de Procesos

1.35 Mapa de procesos

Un mapa de procesos es un diagrama de valor que representa, a manera de inventario gráfico, muestra los procesos de una organización en forma interrelacionada (Molina, 2016).

Todos los procesos comparten una serie de particularidades claramente observables que los caracterizan como un elemento singular en la organización. Son importantes para mejorar los principales procesos de resultados efectivos de optimización y crear negocios más flexibles y permitir mejorar la eficiencia.

Para la empresa Cash Machines Service se realiza el siguiente mapa de procesos, lo cuales están divididos por los siguientes procesos:

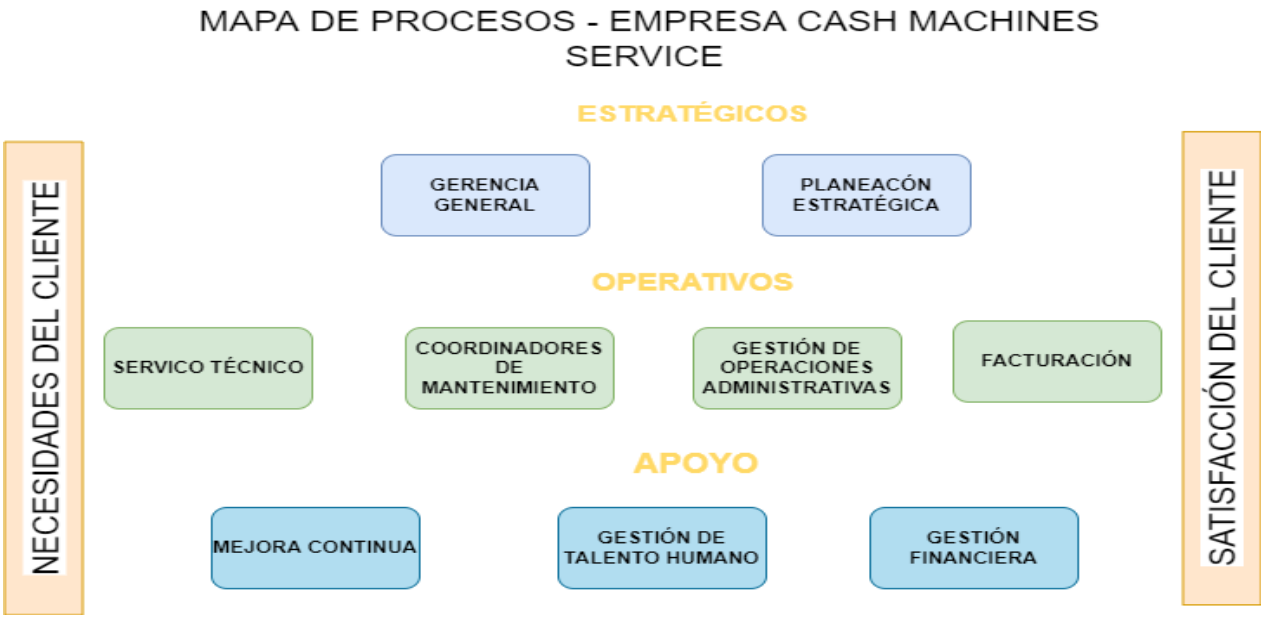
- Procesos estratégicos
- Procesos operativos
- Procesos de apoyo

El modelo se desarrolla en tres fases principales, con diferentes responsables funcionales y a diferentes niveles de la organización. En base a la información recopilada, se puede observar las diferentes áreas involucradas en el manejo y control de inventario. El mapa de procesos nos permite desarrollar formas alternativas de trabajar, como lo son, evaluar, establecer, reforzar métricas de desempeño o métricas en momentos clave.

A continuación, una descripción de las diferentes fases, junto con sus actividades. En el siguiente mapa de procesos realizado para la empresa Cash Machines Service se establecen las fases estratégicas, operativos y de apoyo.

Figura 3

Mapa de procesos de Cash Machines Service



Nota: elaboración de la autora, mapa de procesos en el área de inventarios.

Gerencia general: Su función principal es planificar, organizar, dirigir y controlar. También gestiona los recursos y planea el cumplimiento de las metas a corto y largo plazo, entre muchas otras tareas.

Planeación estratégica: Se define cómo van a asignar sus recursos en un próximo período de tiempo.

Servicio técnico: Se realiza las instalaciones de equipos, reparaciones, actualización de software, cambio de repuestos y modificadas de acuerdo con estándar. Procedimientos y estándares con soporte técnico remoto.

Coordinadores de mantenimiento: En esta fase se supervisa el mantenimiento preventivo y correctivo en las agencias designadas y coordina a los trabajadores que reparan y realizan el mantenimiento de todos los equipos.

Gestión de operaciones administrativas: Esta fase implica la planificación, gestión, organización y control de los procesos productivos de la empresa para la creación de valor.

Facturación: Se realiza todos los actos relacionados con la elaboración, registro, envío y cobro de las facturas.

Mejora continua: Este proceso se refiere a la mejora en la calidad de los productos, los procesos y los servicios a largo plazo.

Gestión de talento humano: Internamente, esta fase involucra el desarrollo e integración de los empleados más talentosos de su empresa y de quienes se espera que se desempeñen mejor en sus funciones.

Gestión financiera: Es un proceso de gestión del flujo de caja, fondos y recursos financieros de la empresa dedicada a la actividad empresarial.

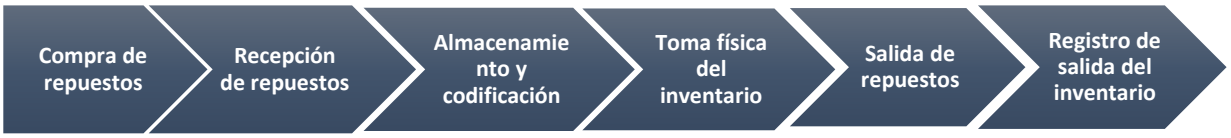
1.36 Flujo de procesos del inventario

Los flujos internos se refieren tanto a las personas implicadas como a las mercancías, la información y la documentación que conllevan. Son la consecuencia de la ubicación y la desubicación de la mercancía, y la ordenación del propio almacén (Flamarique, 2018).

El presente flujo señala los diferentes procesos a realizar en el área de inventarios, con el objetivo de lograr optimizar la gestión y el control del inventario, donde los procesos se encuentran estructurados.

Flujo 1

Procesos del inventario



Nota: este flujo de procesos está en base al área de inventarios de la organización, elaboración propia.

1.37 Procesos del flujo de inventarios

A continuación, se presenta el proceso de mejora de la gestión y control de inventarios, con un desglose detallado de sus responsabilidades, objetivos y funciones.

Proceso: compra de repuestos.
Responsable: Encargado de bodega.
Objetivo: Abastecer la bodega con los repuestos solicitados y mantener el stock mínimo.
Funciones:

- Eliminación de irregularidades con respecto a la oferta y demanda.
- Solicitud para la compra de los repuestos necesarios.
- Registrar las compras.

Proceso: recepción de repuestos.
Responsable: Gerente general
Objetivo: Recibir y verificar los repuestos solicitados a los proveedores.
Funciones:

- Control y expedición de repuestos.
- Recepción
- Custodia
- Regular el flujo de existencias.

Proceso: Almacenamiento y codificación
Responsable: Encargado de bodega
Objetivo: Mejorar el orden y permitir una buena organización de cada producto con sus características y números de parte.
Funciones:

- Organizar por modelos de equipos.
- Codificar los repuestos según su número de parte.
- Mantener el orden.

Proceso: toma física del inventario
Responsable: Asistente de gerencia.
Objetivo: Contrastar las existencias reales de bodega con las registradas en el inventario teórico o contable.
Funciones:

- Registrar el total actual de inventario.
- Detectar los posibles faltantes, comparando con el registro de inventarios.
- Detectar productos en mal estado, obsoletos o defectuosos.

Proceso: salida de los repuestos
Responsable: Encargado de bodega
Objetivo: Dirigir y controlar las actividades de recepción, despacho, registro y control de los pedidos recibidos.
Funciones:

- Realizar el registro del ingreso y salida del inventario.

- Establecer las personas asignadas en la toma física del inventario.
- Realizar la comparación de las existencias en bodega.
- Informar las diferencias y las responsabilidades.

Proceso: registro salida del inventario.
Responsable: Encargado de bodega
Objetivo: Llevar el control de todos los repuestos que han sido vendidos o solicitados y salen de bodega.
Funciones:

- Registrar todas las salidas de repuestos por venta y por uso de pruebas en taller.
- Respaldar la salida de inventario, a través de actas de entrega.
- Registrar el número de acta.

1.38 Subprocesos

Para las organizaciones un subproceso son las distintas actividades que se realizan de forma enlazada dentro de un proceso (Torres, 2015).

Para los procesos del área de almacén, se establecen diferentes subprocesos, ya que sirven para organizar los cambios dentro del entorno de trabajo dentro de la organización.

Los presentes subprocesos son componentes del proceso de manejo y control de inventarios, los cuales se utilizan para separar los procesos en unidades más pequeñas para fines de evaluación dentro de la organización.

Tabla 2

Subprocesos de los procesos de inventario

Procesos	Subprocesos
Gerencia General	Planificación, organización, control y dirección.
Planeación Estratégica	Planear las estrategias, alinear la organización con la estrategia, controlar y ejecutar las estrategias.
Servicio técnico	Capacitaciones continúas, mantenimiento preventivo, mantenimiento correctivo, requerimiento de repuestos, cumplimiento de cronograma.
Coordinadores de mantenimiento	Desarrollo de estrategias tecnológicas, planeación del cronograma mensual, monitoreo de técnicos.
Gestión de Operaciones administrativas	Revisión de requerimientos, atención al cliente, elaboración de cotizaciones, gestionar permisos de ingresos a los bancos.

Facturación	Facturación a clientes de repuestos y mantenimiento mensuales, compra de repuestos a proveedores, registro de repuestos vendidos.
Mejora Continua	Capacitaciones al personal técnico, procesos de atención al cliente, control de calidad.
Gestión de talento humano	Planeación, reclutamiento, selección del personal y planificación de recursos humanos.
Gestión financiera	Declaraciones de impuestos, pago a proveedores, control presupuestario.

Nota: elaboración por la autora, subprocesos de los procesos de inventarios.

1.39 Fichas de caracterización de procesos

La caracterización de procesos identifica las características de cada uno de los procesos que componen la organización (Patria, 2017).

Es un análisis en profundidad del proceso, teniendo en cuenta los factores que hacen que estos procesos se inicien y se conecten.

A continuación, se realizan fichas con la especificación del proceso de inventario, para determinar cómo manejar el proceso de gestión de inventario activo, determinar los elementos esenciales para resolver el control y el control de procesos.

Tabla 3

Proceso de gerencia general

Variables de control: organización y control administrativo.	**SERVICIO DE MANTENIMIENTO**	**Propietario:** gerente general
Proceso: gerencia general.		
Misión: realizar la a implementación del plan estratégico de la organización y el establecimiento de un plan de actividad que permita lograr los objetivos planteados.	**Documentación:** planificación de objetivos.	
Entrada: resultados de la gestión.		
Proveedor: todos los procesos realizados dentro de la organización.		
Salida: estructura organizacional y competencia del recurso humano.		

Cliente: personal administrativo.	
Inspecciones: mensuales sobre los procesos en toda la organización.	**Registros:** planeaciones anuales.
Indicadores: nivel de cumplimiento de objetivos.	**Variables de control:** auditoría externa.

Nota: ficha de caracterización elaborada por la autora.

Tabla 4

Proceso de planeación estratégica

Variables de control: planes de trabajo.	**SERVICIO DE MANTENIMIENTO**	**Propietario:** Presidente ejecutivo
Proceso: planeación estratégica.		
Misión: establecer la planeación estratégica dentro de la empresa a través de sus planes de mejor continúa, metas y objetivos.		**Documentación:** planificaciones anuales.
Entrada: requerimientos de las necesidades de los clientes.		
Proveedor: todos los procesos realizados dentro de la organización.		
Salida: prioridades localizadas.		
Cliente: personal administrativo.		
Inspecciones: mensual de los procesos.		**Registros:** planificaciones realizadas.
Indicadores: nivel de cumplimiento de metas y objetivos.		**Variables de control:** auditoría externa.

Nota: ficha de caracterización elaborada por la autora.

Tabla 5

Proceso de servicio técnico

Variables de control: planes de trabajo.	**SERVICIO DE MANTENIMIENTO**	**Propietario:** personal técnico.
Proceso: servicio técnico		
Misión: brindar el servicio de mantenimiento y cambios de repuestos a los equipos recontadoras de forma oportuna a sus clientes con actitud de servicio y mejora continua.		**Documentación:** listado mensual de atenciones a clientes.
Entrada: programa mensual de mantenimiento preventivo y correctivo solucionando eficientemente situaciones que requieran.		
Proveedor: departamento de operaciones administrativas.		
Salida: seguimiento de requerimientos del trabajo realizado mes a mes.		
Cliente: cliente externo.		
Inspecciones: cantidad de requerimientos atendidos.		**Registros:** gráficos de cumplimiento.
Indicadores: porcentaje de cumplimiento mensual del mantenimiento brindado.		**Variables de control:** auditoría externa.

Nota: ficha de caracterización elaborada por la autora.

Tabla 6

Proceso coordinadores de mantenimiento

Variables de control: cumplimiento del cronograma.	**SERVICIO DE MANTENIMIENTO**	**Propietario:** personal administrativo.
Proceso: coordinadores de mantenimiento.		
Misión: asegurar el trabajo a realizar y el tiempo en el que se ejecutarán los mantenimientos preventivos y correctivos.		**Documentación:** cronograma mensual.

Entrada: coordinación y planificación con el cronograma mensual.	
Proveedor: grupo de operaciones y los procesos de atención a requerimientos.	
Salida: finalización de la atención para todas las agencias establecidas en el cronograma.	
Cliente: clientes externos e internos.	
Inspecciones: coordinación mensual.	**Registros:** archivo Dropbox del cronograma mensual con el porcentaje de cumplimiento.
Indicadores: porcentaje de agencias atendidas del mes.	**Variables de control:** auditoría interna.

Nota: ficha de caracterización elaborada por la autora.

Tabla 7

Proceso de gestión de operaciones administrativas

Variables de control: planificación mensual	**SERVICIO DE MANTENIMIENTO**	**Propietario:** asistentes de operaciones
Misión: gestionar los procesos de entrada y salida de inventarios.		**Documentación:** registro de atenciones de requerimientos.
Entrada: atención de solicitud de repuestos y reparación.		
Proveedor: hojas de reportes técnicos y solicitud de repuestos por cambiar.		
Salida: atención de equipos fuera de servicio.		
Cliente: clientes externos.		
Inspecciones: porcentaje de equipos operativos.		**Registros:** respaldo de actas de entregas.
Indicadores: cantidad de equipos atendidos y en estatus operativo.		**Variables de control:** auditoría externa e interna.

Nota: ficha de caracterización elaborada por la autora.

Tabla 8

Proceso de mejora continua

Variables de control: formación del personal.	**SERVICIO DE MANTENIMIENTO**	**Propietario:** colaboradores
Proceso: mejora continua		
Misión: asegurar la estabilidad del proceso de inventario como un punto inicial para mejorarlo.		**Documentación:**
Entrada: propuestas de manejo y control de inventarios.		
Proveedor: área administrativa.		
Salida: acciones de mejora.		
Cliente: clientes internos y externos.		
Inspecciones: registros de inventarios.	**Registros:** archivos compartidos en Dropbox.	
Indicadores: número de correcciones propuestas, aprobadas ya ejecutadas.	**Variables de control:** auditoría externa.	

Nota: ficha de caracterización elaborada por la autora.

Tabla 9

Proceso de gestión de talento humano

Variables de control: planes de mejoramiento del personal.	**SERVICIO DE MANTENIMIENTO**	**Propietario:** colaboradores
Proceso: Gestión de talento humano.		
Misión: proveer a la empresa de los mejores recursos, para alcanzar los mejores resultados.		**Documentación:**
Entrada: técnicos con la capacidad y habilidad adecuada para realizar reparaciones.		
Proveedor: administración de bienes y servicios.		

Salida: manual de funciones actualizado, capacitaciones del personal administrativo.	
cliente: cliente interno.	
Inspecciones: desarrollo profesional y capacitaciones.	**Registros:** programas de capacitación.
Indicadores: capacitaciones del personal exitosas.	**Variables de control:** auditoría externa.

Nota: ficha de caracterización elaborada por la autora.

Tabla 10

Proceso de gestión financiera

Variables de control: planes de trabajo	**SERVICIO DE MANTENIMIENTO**	**Propietario:** área financiera
Proceso: gestión financiera	**Propietario:** jefe financiero	
Misión: contribuir al mejoramiento de los procesos financieros, mediante la asignación eficiente y eficaz de los recursos de la empresa.	**Documentación:** planes de trabajo.	
Entrada: nivel de stock de inventario suficiente.		
Proveedor: todos los procesos administrativos.		
Salida: niveles de stocks corregidos, verificados y actualizados en Dropbox.		
Cliente: cliente interno y externo.		
Inspecciones: correcciones de inventarios realizados.	**Registros:** registro de stock.	
Indicadores: número de incidencias en auditorias.	**Variables de control:** auditoría externa.	

Nota: ficha de caracterización elaborada por la autora.

1.40 Cuestionario de control interno

Por definición, un cuestionario es una herramienta estandarizada que utilizamos para recopilar datos como parte del trabajo de campo de una serie de estudios cuantitativos, esencialmente realizados mediante el método de encuesta (Meneses, 2016).

Se encuentra dirigido al personal administrativo relacionado en la gestión de inventarios,

con el propósito de comprender los procesos actuales de gestión de inventario que ya existen en la organización, hacer recomendaciones para mejorar a través de la evaluación y lograr objetivos basados en la información recopilada.

1.41 Instrumentos de recolección de información

El cuestionario es un instrumento de mecanismo de recolección de datos relacionados a algún tema u objeto de investigación (Meneses, 2016).

En algunas encuestas de gestión de inventarios y análisis de control interno, se logró investigar varias formas de encuestas y cuestionarios, los cuales incluyen encuestas a personas responsables del área de inventarios quienes coordinan y desarrollan los controles internos de la organización.

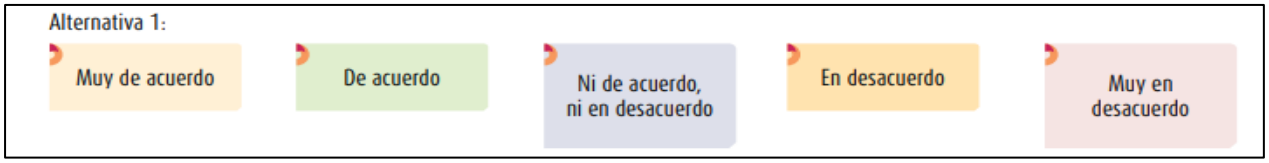
1.42 Escala de evaluación

Las opciones de repuestas para cada pregunta, según la evaluación se deberá responder ante las opciones de totalmente de acuerdo, de acuerdo, ni de acuerdo, ni en desacuerdo, en desacuerdo y totalmente en desacuerdo, como referencia el siguiente gráfico.

El cuestionario fue explicado para el personal involucrado para seleccionar la respuesta acorde a la pregunta y lo que se busca evaluar, el cuestionario contiene trece preguntas totalmente relacionadas al control y manejo en el área de inventarios.

Figura 4

Modelo de escala de Likert



Nota: figura adaptada del sitio web escrito por (Roberto Hernández-Sampieri, 2014).

1.43 Evaluación

En base a las preguntas realizadas se establece la calificación por cada pregunta, con el fin de evaluar el porcentaje de confiabilidad y el riesgo que presentan.

Tabla 11
Evaluación del control interno

OPCIONES DE REPUESTAS	*PONDERACIÓN*	*CALIFICACIÓN*	*DESCRIPCIÓN*
Totalmente de acuerdo	5	5	La acción/actividad se cumple en su totalidad.
De acuerdo	5	4	La acción/ actividad no se cumple totalmente.
Ni de acuerdo, ni en desacuerdo	5	3	La acción/actividad se cumple, pero existen dificultades o en su defecto no es factible.
En desacuerdo	5	2	La acción/actividad se cumple en su totalidad.
Totalmente en desacuerdo	5	1	La acción/actividad no se cumple o en su defecto no está de acuerdo.

Nota. La tabla muestra una escala de calificación donde se puede ver la calificación, el nivel y la descripción de cada respuesta. Basado en la Revista de Ciencias Económicas y Sociales - UTEQ - Evaluación de Controles Internos en Gestión de Inventarios (ZambranoXimena Garcia, 2019).

1.44 Calificación

Una medida válida es aquella en la que se puede garantizar, con un cierto nivel de confianza, que se está midiendo aquello que realmente se debe medir; es
decir, que es exacta (Meneses, 2016).

Para comprender los resultados de los datos recopilados, se desarrolló una escala de calificación para el cuestionario de control interno de la organización.

Según los resultados que se obtengan sea favorable o desfavorable, se podrá evaluar el rango que cumpla la calificación de la evaluación del control interno:

Tabla 12
Evaluación Alcance de la evaluación del control interno

Riesgo	**Rango**	**Confianza**
Bajo	0-50	Bajo
Moderado	51-70	Moderado
Alto	71-99	Alto

Nota. La tabla presenta el rango de calificación, en donde se aprecia su rango y la confianza. Adaptada de la revista Ciencias Sociales y Económicas-UTEQ-Evaluación del control interno a la gestión de inventarios.

1.45 Hallazgos del cuestionario

Los hallazgos encontrados para este análisis fueron evaluados mediante la herramienta de Microsoft Excel para su respectivo cálculo estadístico, evaluación de controles internos en el área de inventario, el cual se presenta a continuación, con los siguientes resultados nos permite conocer cómo se ejecutan los procesos del área de inventarios - bodega que se ejecutan actualmente en la empresa.

Preguntas del cuestionario de control interno.

Pregunta 1. ¿Existen manuales de procedimientos que describa lo relacionado con la autorización, custodia, registro, control y responsabilidades de inventarios?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
22,22%	77,78%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento bajo del 22,22% y un riesgo alto del 77,78%.

Pregunta 2. ¿En el área administrativa, se realizan revisiones organizacionales y controles de inventario continuos para ayudar a tomar decisiones de gestión financiera?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
33,33%	66,67%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento bajo del 33,33% y un riesgo moderado del 66,67%.

Pregunta 3. ¿Son las descripciones de puestos y las descripciones de puestos compatibles con la función del empleador?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
48,89%	51,11%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento o confianza bajo del 48,89% y un riesgo moderado del 51,11%.

Pregunta 4. ¿Los principales procesos cuentan con sus correspondientes Matrices de Administración de Riesgos?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
53,33%	46,67%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento o confianza moderado del 53,33% y un riesgo bajo del 46,67%.

Pregunta 5. ¿La organización revisa constantemente la existencias obsoletas, deterioradas o no utilizadas?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
48,89%	51,11%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento o confianza bajo del 48,89% y un riesgo alto 51,11%.

Pregunta 6. ¿Se registran el ingreso de mercaderías, al llegar la importación?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
51,11%	48,89%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento o confianza moderado del 51,11% y un riesgo bajo del 48,89%.

Pregunta 7. ¿La mercadería se encuentra ubicada en una bodega segura y con la capacidad de almacenaje que se requiere?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
57,78%	42,22%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento o confianza moderado del 57,78% y un riesgo bajo del 42,22%.

Pregunta 8. ¿Se registran tomas físicas de inventario periódicamente, con el objetivo de conocer el stock real y los faltantes que actualmente se presentan?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
40,00%	60,00%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento o confianza bajo del 40% y un riesgo moderado del 60,00%.

Pregunta 9. ¿Se cuenta con la seguridad necesaria donde se evite el daño o la pérdida al enviar por transporte los repuestos solicitados por los técnicos de diferentes provincias?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
55,56%	44,44%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento o confianza moderado del 55,56% y un riesgo bajo del 44,44%.

Pregunta 10. ¿Existe un documento actualizado donde se registre el total de la mercadería que posee la empresa?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
46,67%	53,33%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento o confianza bajo del 46,67% y un riesgo moderado del 53,33%.

Pregunta 11. ¿La empresa cuenta con un responsable encargado donde estrictamente verifique la venta de repuestos, con su debida información en el cual se detalle la cantidad, código y cliente?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
31,11%	68,89%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento o confianza bajo del 31,11% y un riesgo moderado del 68,89%.

Pregunta 12. ¿Las actividades de control implementadas contribuyen a que la información que utiliza y genera sea de calidad, pertinente, veraz, oportuna, accesible, transparente, objetiva e independiente?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
42,22%	57,78%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento o confianza bajo del 42,22% y un riesgo moderado del 57,78%.

Pregunta 13. ¿Considera usted que, contribuirá a mejorar la organización y el control de los niveles de inventario al diseñar e implementar un manual de procedimientos del espacio de almacén?

CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	*RIESGO*
95,56%	4,44%

Nota: los resultados obtenidos en sustento a la evaluación del control interno de inventarios en la organización, se obtiene un cumplimiento o confianza alto 95,56% y un riesgo bajo del 4,44%

1.46 Resultado estadístico

Los resultados del cuestionario de control interno dirigido al área de inventarios podrán ser utilizados por los encargados de la organización para evaluar aspectos relacionados con la contabilidad, el almacenamiento, la conservación y en general todas las responsabilidades relacionadas con el inventario.

Por medio del cuestionario realizado al personal involucrado en el manejo de inventarios,

Nos permite comprender el comportamiento de los procesos y su impacto en la gestión de inventarios dentro de la organización.

Los resultados obtenidos en el cuestionario de control interno son respaldados en Microsoft Excel para su respectivo análisis, se realizó la calificación del 1 al 5.

Los procedimientos que se realizaron para obtener la información de resultados estadísticos fueron los siguientes:

- Revisión a profundidad de los procesos que actualmente se realizan dentro de la organización.
- Elaboración del cuestionario del control interno.
- Solicitar al personal involucrado la participación para contestar el cuestionario.
- Obtención por medio de herramientas estadísticas los resultados del cuestionario realizado.
- Evaluación de confianza o cumplimiento y riesgo para cada pregunta.

A continuación, se presenta una descripción del nivel de cumplimiento y riesgo que se obtiene al realizar el cuestionario de control interno en el área de inventarios, obteniendo los siguientes resultados estadísticos, en detalle:

Tabla 13

Resultados estadísticos

RESULTADO ESTADÍSTICO		
PROMEDIO	**CONFIANZA O CUMPLIMIENTO**	**RIESGO**
2.43	48%	52%

Nota: elaboración propia de la autora, tabla de resultados estadísticos.

De acuerdo con la tabla de resultados estadísticos, se muestra un promedio de 2,43, el cual es obtenido de todas las respuestas proporcionadas por los encuestados. Con este resultado se permite calcular el porcentaje de cumplimiento o confianza para cada pregunta evaluada, el cual como resultado se obtiene un 48,00%, por lo tanto, se lo califica como un cumplimiento bajo. Adicional, se calcula el porcentaje de riesgo y se obtiene un resultado del 52,00%, por lo tanto, se lo califica como un riesgo moderado.

A continuación, se respaldan las respuestas obtenidas, con su respectiva calificación del 1 al 5, las preguntas evaluadas y el cargo del personal administrativo entrevistado que se encuentra involucrado en el manejo y control de inventarios, en detalle:

Tabla 14

Resultados estadísticos

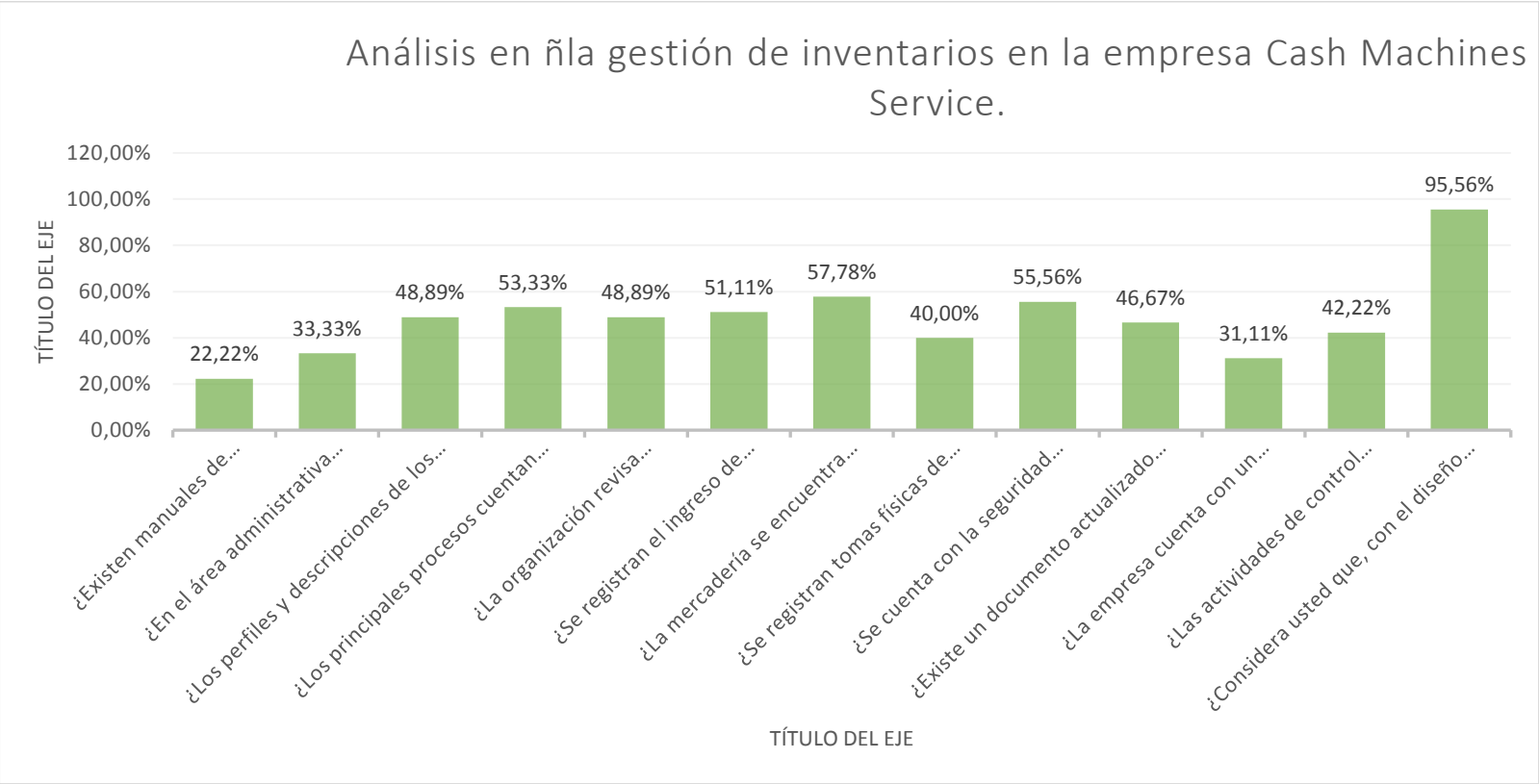
ENTREVISTADOS	1	2	3	4	5	6	7	8
PREGUNTAS	JEFE EJECUTIVO	ASISTENTE DE GERENCIA	GERENTE GENERAL	ASISTENTE DE OPERACIONES 1	ASISTENTE DE OPERACIONES 2	ASISTENTE DE OPERACIONES 3	COORDINADOR TÉCNICOS	JEFE DE TÉCNICOS
¿Existen manuales de procedimientos que describa lo relacionado con la autorización, custodia, registro, control y responsabilidades de inventarios?	1	1	1	1	1	2	1	1
¿En el área administrativa, se realizan revisiones organizacionales y controles de inventario continuos para ayudar a tomar decisiones de gestión financiera?	3	1	1	1	1	3	1	2
¿Los perfiles y descripciones de los puestos están definidos y alineados con las funciones de la unidad de contratación?	4	4	2	3	1	2	2	2
¿Los principales procesos cuentan con sus correspondientes Matrices de Administración de Riesgos?	5	3	2	3	2	2	1	3
¿La organización revisa constantemente la existencias obsoletas, deterioradas o no utilizadas?	3	5	2	2	2	3	1	2
¿Se registran el ingreso de mercaderías, al llegar la importación?	5	2	2	1	2	2	3	3
¿La mercadería se encuentra ubicada en una bodega segura y con la capacidad de almacenaje que se requiere?	5	5	3	2	3	2	2	2

¿Se registran tomas físicas de inventario periódicamente, con el objetivo de conocer el stock real y los faltantes que actualmente se presentan?	4	2	2	1	1	2	2	2
¿Se cuenta con la seguridad necesaria donde se evite el daño o la pérdida al enviar por transporte los repuestos solicitados por los técnicos de diferentes provincias?	3	3	2	3	3	3	2	3
¿Existe un documento actualizado donde se registre el total de la mercadería que posee la empresa?	5	3	3	1	3	2	2	1
¿La empresa cuenta con un responsable encargado donde estrictamente verifique la venta de repuestos, con su debida información en el cual se detalle la cantidad, código y cliente?	1	2	1	2	2	2	2	1
¿Las actividades de control implementadas contribuyen a que la información que utiliza y genera sea de calidad, pertinente, veraz, oportuna, accesible, transparente, objetiva e independiente?	4	2	2	1	2	2	2	2
¿Considera usted que, Contribuirá a mejorar la organización y el control de los niveles de inventario al diseñar e implementar un manual de procedimientos del espacio de almacén?	5	5	5	5	5	4	4	5

Nota: Tabla elaborada por el autor, adaptada de la revista Ciencias Sociales y Económicas-UTEQ-Evaluación del control interno a la gestión de inventario.

Figura 5

Cuestionario control interno



Nota: el presente gráfico contiene las preguntas realizadas en el cuestionario y el porcentaje de cumplimiento o confianza, realizada por la autora. elaboración propia de la autora.

XIX. Conclusiones y recomendaciones

1.47 Conclusión

En el presente análisis de caso, se concluye con el cumplimiento de los objetivos planteados, se realizó la elaboración de un manual de procedimientos de inventarios como propuesta de mejora, flujo de procesos de inventarios y fichas de caracterización de procesos. Además, se realizó la evaluación de los procesos en el área de inventarios, los cuales están totalmente dirigidos para la empresa Cash Machines Service C. Ltda.

Actualmente, la empresa Cash Machines Service presentan deficiencias en el área de bodega, ya que no cuentan con controles internos establecidos en el proceso de inventarios, debido a esto se tiene como consecuencia, la falta de conocimiento del inventario real, la pérdida de mercaderías, poco o ningún control sobre las existencias y entrega deficiente del servicio.

Se realizó el flujo de procesos de inventario, conformado por 6 fases indispensables en el manejo y control de bienes, como lo son: compra, recepción, almacenamiento, toma física, salida y registro del inventario. El cual ayudará a la organización para controlar la entrada y salida de sus productos, realizar el seguimiento de la calidad de los repuestos, conocer el stock real e identificar pérdidas.

Para evaluar los procesos de inventario que se ejecutan actualmente en la empresa, se realizó el cuestionario de control interno al personal involucrado en el manejo de inventario y mediante resultados estadísticos se obtuvo un 52% de riesgo, por lo que se califica como un riesgo moderado, por esto las organizaciones deben considerar las falencias existentes en la gestión de inventario, con el propósito de agilizar sus procesos de inventario con el mínimo esfuerzo, recursos y máxima utilidad.

Ante la evaluación del control interno, se demostró riegos moderados y altos que se deben considerar, estos se detallan a continuación:

- Con un riesgo alto del 77,78%, se identifica que no existe un responsable que sea el encargado dentro de la organización en el manejo y control de inventarios, lo cual es una de las causas por las que existe desorganización, falta de stock, mercadería obsoleta, atrasos de servicio y perdidas de mercadería.
- Con un riesgo moderado del 60%, se identifica que la organización no tiene un inventario físico completo, el cual se encuentre registrado por marca, modelo, código y cantidad de la mercadería total que se encuentre almacenada en bodega.
- Con un riesgo del 66,67% se identifica que no se realizan evaluaciones en la organización y control de inventarios para realizar la toma decisiones y la mejora continua dentro de la organización.

Finalmente, como propuesta de mejora se elaboró el manual de procedimientos de inventarios, por cada proceso, el cual incluye su respectivo objetivo, alcance, responsables, procedimientos y documentos a revisar. Para la empresa Cash Machines Service, el manual de procedimientos servirá de apoyo en el manejo y control de sus inventarios, ya que se evitará trabajos innecesarios, atrasos de atención a requerimientos y perdida de mercaderías, que como consecuencia afectan los estados financieros de la organización.

1.48 Recomendaciones

Las siguientes recomendaciones para la empresa Cash Machines Service C. Ltda., son totalmente direccionadas a la gestión de inventarios.

- Es indispensable que por parte de la gerencia se considere implementar el manual de procedimientos de inventarios realizado en el presente estudio analítico, el cual es propuesto para contribuir con la organización para dirigir un mejor manejo y control en la gestión de sus inventarios.

- Asignar un responsable para administrar y controlar el inventario de la organización, con el propósito de que sea el responsable en hacer cumplir los controles sobre el manejo de entrada y salida de mercancías, la custodia de bodega y la supervisión de los procesos de inventario.

- Ejecutar la toma física de inventario de la mercadería total que se encuentre existente en bodega, con el propósito de conocer el stock que actualmente está disponible, ya que es indispensable actualizar el inventario en el programa contable Contífico y en los archivos de registro de inventario, antes de empezar los procesos en la gestión de inventarios.

- Realizar capacitaciones a los colaboradores sobre el manejo y control de los procedimientos de inventarios, permitiendo así al personal cumplir con sus actividades de forma estandarizada y lograr ser más productivos en beneficio de la empresa.

- Es necesario que la organización considere realizar tomas físicas de inventario cada cierto período de tiempo dentro del año transcurrido, para así obtener información actualizada, conocimientos constantes de stock, controlar el inventario, cumplir con los pedidos a tiempo y realizar el seguimiento de la salida de repuestos.

- Mantener clasificada y ordenada la mercadería que se encuentra en bodega por parte del personal encargado de la gestión de inventarios; orden que va de acuerdo con marca, modelo y código respectivo, para así evitar confusiones, pérdidas y trabajos innecesarios.

- Se sugiere al personal administrativo y técnico cumplir con los procedimientos establecidos en la gestión de inventarios.

XX.Población

La población para será dirigida al departamento administrativo de la empresa Cash Machines Service de la ciudad de Guayaquil. Se determinó que existe población finita que comprende un total de 8 colaboradores, los cuales ejecutan las funciones relacionadas con en el manejo y control del inventario de la compañía, mismas que se detallan en la siguiente tabla:

Tabla 15

Población

Cargo	**Cantidad de trabajadores**
Presidente Ejecutivo	1
Gerencia	1
Asistentes	4
Coordinadores	2

Nota: personal administrativo, elaboración de la autora.

XXI.Bibliografía

Arias, O. (2016). Obtenido de https://www.fomento.es/NR/rdonlyres/9541acde-55bf-4f01-b8fa-03269d1ed94d/19421/CaptuloIVPrincipiosdelagestindelaCalidad.pdf

Barreres Amores. (2020). *Manual de control interno de las entidades locales.* España. Obtenido de https://bibliotecas.ups.edu.ec:3488/es/ereader/bibliotecaups/172619

Carmen, A. L. (2020). *Gestión de inventarios: UF0476* (Vol. 0). (T. E. Formación, Ed.) ELIBRO. Obtenido de https://bibliotecas.ups.edu.ec:3488/es/ereader/bibliotecaups/126745?page=9.

Coronel Farfán, Karla Melissa. (2017). *Diseño del manual de procedimientos para el control de inventario de la distribuidora.* Obtenido de http://repositorio.unemi.edu.ec/xmlui/handle/123456789/3241?locale-attribute=en

Deloitte. (2003). Obtenido de https://www2.deloitte.com/content/dam/Deloitte/cr/Documents/audit/documentos/niif-2019/NIC%202%20-%20Inventarios.pdf

Fernandez, C. (2017). *Gestión de inventarios.* Guayaquil: Elibro. Obtenido de https://bibliotecas.ups.edu.ec:3488/es/ereader/bibliotecaups/59186?page=12.

Flamarique. (2018). *Flujos de mercancías en el almacén.* Obtenido de https://elibro.net/es/ereader/bibliotecaups/45156?page=57

Heras Naranjo, A. L. (2016). Obtenido de http://repositorio.ucsg.edu.ec/bitstream/3317/6875/1/T-UCSG-PRE-ECO-CICA-236.pdf

Instrumentos Financieros. (2014). Obtenido de https://www.mef.gob.pe/contenidos/conta_publ/con_nor_co/vigentes/niif/NIIF9_2014_v12112014.pdf

ISO. (2015). Obtenido de https://www.iso.org/obp/ui/es/#iso:std:iso:9000:ed-4:v1:es

Katerine, M. M. (2019). *DISEÑO DE MANUAL DE PROCEDIMIENTOS PARA EL CONTROL DE INVENTARIOS PARA LA EMPRESA COMERCIAL CULTURA &.* Obtenido de http://repositorio.ucsg.edu.ec/bitstream/3317/13046/1/T-UCSG-PRE-ECO-MD-ADM-98.pdf

López, A. A. (2015). *PROPUESTA PARA ELABORAR UN MANUAL.* Obtenido de https://repositorio.uptc.edu.co/bitstream/001/1477/2/TGT-225.pdf

María Isabel Asanza Molina, M. M. (2016). MANUAL DE PROCEDIMIENTO EN LA EMPRESA. Obtenido de https://www.eumed.net/rev/caribe/2016/11/manual.html

Meneses, J. (2016). Obtenido de https://femrecerca.cat/meneses/publication/cuestionario/cuestionario.pdf

Molina, A. d. (2016). Obtenido de https://www.esan.edu.pe/apuntes-empresariales/2016/10/que-es-el-mapa-de-procesos-de-la-organizacion/

Onofre Escudero, J. M. (2018). *Evaluación del control interno del inventario en la empresa Elecsum S.A. en el año 2016.* Obtenido de https://dspace.ups.edu.ec/bitstream/123456789/16042/1/UPS-GT002278.pdf

Ortiz, L. (2012). Curso de investigación cualitativa. Obtenido de file:///C:/Users/usuario/AppData/Local/Temp/2192-Texto%20del%20art%C3%ADculo-7372-2-10-20150826.pdf

Palomo, C. A. (2019). Obtenido de https://bibliotecas.ups.edu.ec:3488/es/ereader/bibliotecaups/124953?page=20.

Patria, A. D. (2017). Obtenido de https://repositorio.unillanos.edu.co/bitstream/handle/001/899/RUNILLANOS%20ADE%200283%20CARACTERIZACION%20DE%20LOS%20PROCESOS%20DE%20APOYO%20DEL%20SISTEMA%20DE%20GESTION%20DE%20CALIDAD%20DEL%20CENTRO%20DE%20INVESTIGACION%20Y%20DESARROLLO%20TECNOLOGICO%20C

Pazmiño Manjarrez, Giovanna Estefanía. (2017). *Diseño de un manual de control interno enfocado a inventarios y su incidencia en la toma de decisiones.* Obtenido de https://www.bibliotecasdelecuador.com/Record/ir-:123456789-1860

Rincón Soto, M. M. (2019). Obtenido de https://bibliotecas.ups.edu.ec:3488/es/ereader/bibliotecaups/127106?page=96

Roberto Hernández-Sampieri. (2014). Obtenido de http://observatorio.epacartagena.gov.co/wp-content/uploads/2017/08/metodologia-de-la-investigacion-sexta-edicion.compressed.pdf

Sergio Tobón. (2017). Obtenido de https://issuu.com/cife/docs/libro_evaluacion_socioformativa

Tamayo. (2007). Obtenido de http://virtual.urbe.edu/tesispub/0092769/cap03.pdf

Tobón, L. E. (2016). Obtenido de https://www.contraloriabga.gov.co/files/HALLAZGOS_LEMT.pdf

Torres, I. (2015). Obtenido de https://iveconsultores.com/que-es-un-proceso/

ZambranoXimena Garcia. (2019). Control interno en la gestión de inventarios. *Revista de cinecias sociales UTEQ*. Obtenido de https://revistas.uteq.edu.ec/index.php/csye/article/view/282

Anexo 1

Formato de validación de los instrumentos de recolección de datos

UNIVERSIDAD POLITÉNICA SALESIANA
CARRERA ADMINISTRACION DE EMPRESAS
FORMATO PARA VALIDACIÓN DEL/LOS INSTRUMENTO(S) DE RECOLECCIÓN DE DATOS

1. **INSTRUCCIONES PARA VALIDADOR**

1. Lea detenidamente los objetivos de la investigación y los instrumentos de recolección de información.
2. Concluir acerca de la pertinencia entre los objetivos y los ítems o preguntas del instrumento.
3. Determinar la calidad técnica de cada ítem, así como la adecuación de éstos al nivel cultural, social y educativo de la población a la que está dirigido el instrumento.
4. Consignar las observaciones en el espacio correspondiente.
5. Realizar la misma actividad para cada uno de los ítems, utilizando las siguientes categorías:

- **CORRESPONDENCIA DE LAS PREGUNTAS DEL INSTRUMENTO CON LOS OBJETIVOS**

  Marque en la casilla correspondiente
  a. **P:** Pertinencia
  b. **NP:** No pertinencia
  En caso de marcar **NP** pase al espacio de observaciones y justifique su opinión.

- **CALIDAD TÉCNICA Y REPRESENTATIVIDAD.**

  Marque en la casilla correspondiente:
  a. **O:** Óptima
  b. **B:** Buena
  c. **R:** Regular
  d. **D:** Deficiente
  En caso de marcar R o D, por favor justifique su opinión en el espacio de observaciones.

- **LENGUAJE**

  a. Marque en la casilla correspondiente:
  b. **A:** Adecuado
  c. **I:** Inadecuado
  En caso de marcar I, justifique su opinión en el espacio de observaciones.

GRACIAS POR SU COLABORACIÓN.
UNIVERSIDAD POLITÉNICA SALESIANA
CARRERA ADMINISTRACION DE EMPRESAS

Tema del trabajo de titulación: Análisis de la gestión de inventarios de la empresa Cash Machines Service C. Ltda.
Autora: Yepez Vilema Solange Magdalena
Nombre del Instrumento de recolección de datos: cuestionario dirigido a colaboradores de la organización involucrados en el proceso analizado.
Objetivos General: Analizar los procesos de la gestión de inventarios de la empresa Cash Machines Service C. Ltda.

ITEM / preguntas *(Cantidad en función de cuántas preguntas tenga el instrumento)*	**A) Correspondencia de las preguntas con los objetivos de la investigación/instrumento P= Pertinente NP = No pertinente**		**B) Calidad técnica y representativa O= Óptima B= Buena R= Regular D= Deficiente**				**C) Lenguaje A= Adecuado I = Inadecuado**		**OBSERVACIONES**
	P	**NP**	**O**	**B**	**R**	**D**	**A**	**I**	
1	✓		✓				✓		
2	✓		✓				✓		
3	✓		✓				✓		
4	✓		✓				✓		
5	✓		✓				✓		
6	✓		✓				✓		
7	✓		✓				✓		
8	✓		✓				✓		
9	✓		✓				✓		
10	✓		✓				✓		
11	✓		✓				✓		
12	✓		✓				✓		
13	✓		✓				✓		
14	✓		✓				✓		

DATOS DEL EVALUADOR	**Nombres: ERCILIA FRANCO CEDEÑO** **Profesión: ECONOMISTA** **Cargo: DOCENTE** **Fecha: 23/02/2022**	**Firma:** **C.I. 0915611537**

Observaciones Generales_____

Anexo 2

Manual de procedimiento propuesto por la autora.

MANUAL DE PROCEDIMIENTOS	CASH MACHINES SERVICE	**CASH MACHINES SERVVICE C. LTDA.**

PROCEDIMIENTO COMPRA DE REPUESTOS PARA EL ÁREA DE INVENTARIOS EN LA EMPRESA CASH MACHINES SERVICE C. LTDA.

Controles	Nombre	Cargo	Firma
Elaboró			
Revisó			
Aprobó			

1. **Objetivo general**

Gestionar el control y seguimiento en el área de inventarios, garantizando los suministros con la cantidad necesaria con el fin de evitar posibles faltas de stock.

2. **Alcance**

Empieza por realizar la compra con el proveedor hasta la entrega de mercadería en el lugar acordado.

3. **Responsabilidades**

Es responsabilidad del gerente general: gestionar de forma oportuna la compra de los repuestos solicitados y realizar el seguimiento al stock límite de mercaderías.
Es responsabilidad del asistente de gerencia: realizar el seguimiento de la entrada y salida de inventarios.
Es responsabilidad del encargado de bodega: mantener la custodia del inventario, notificar alguna novedad, registrar la entrada y salida de repuestos bajo un respaldo de compra.

Es responsabilidad de todos los involucrados y relacionados en cumplir y hacer cumplir el presente manual de procedimientos de compra.

4. **Procedimientos**

Compra de repuestos

- El gerente general deberá cada período ser partícipe en la observación y la realización de la toma de inventario de manera física para abastecer la bodega.
- Realizar de forma eficiente la compra de repuestos a los proveedores.
- Mantener el seguimiento y expedición del pedido.
- Recepción del pedido.
- Gestionar con el departamento de contabilidad la correcta liquidación de la factura.
- Hacer el corte de documentación por lo menos una vez al mes, además de revisar las existencias en el archivo compartido en Dropbox.

5. **Documentos revisables resultantes del procedimiento**
   - Registro manual del número de ingreso.
   - Documento compartido en Dropbox.
   - Guía de compra.

PROCEDIMIENTO RECEPCIÓN DE REPUESTOS PARA EL ÁREA DE INVENTARIOS EN LA EMPRESA CASH MACHINES SERVICE C. LTDA.

Controles	Nombre	Cargo	Firma
Elaboró			
Revisó			
Aprobó			

1. **Objetivo general**
   Recepcionar y mantener los repuestos en las mejores condiciones de almacenamiento.

2. **Alcance**
   Se realiza la verificación de cada producto, hasta el envío a los siguientes procesos.

3. **Responsabilidades**
   Es responsabilidad del gerente general: gestionar la llegada de los repuestos a la ubicación de la organización.
   Es responsabilidad del asistente de gerencia: realizar el seguimiento de la entrada de repuestos, con su debido registro.
   Es responsabilidad del encargado de bodega: mantener la custodia del inventario, notificar alguna novedad, registrar la entrada y salida de repuestos bajo un respaldo de recepción.

   Es responsabilidad de todos los involucrados y relacionados en cumplir y hacer cumplir el presente manual de procedimientos de recepción.

4. **Procedimientos**

Recepción de repuestos

El gerente general y la asistente de gerencia recibirá e ingresará el ingreso de mercaderías a la bodega, el encargado de la bodega comprobará que la mercadería ingrese a bodega en el orden correcto.

- Realizar la verificación de mercadería según la factura de compra.
- Verificar el estado de cada producto.
- Rechazar inconsistencias.
- Los sobrantes o mercadería con fallas se apartan en bodega hasta poder realizar la devolución por parte del proveedor.

5. **Documentos revisables resultantes del procedimiento**

- Ingreso de mercadería, descripción, código y cantidad.
- Guía de compra revisada.

PROCEDIMIENTO ALMACENAMIENTO Y CODIFICACIÓN DE REPUESTOS PARA EL ÁREA DE INVENTARIOS EN LA EMPRESA CASH MACHINES SERVICE C. LTDA.

Controles	Nombre	Cargo	Firma
Elaboró			
Revisó			
Aprobó			

1. **Objetivo general**
   Gestionar el control y orden de la mercadería, permitiendo una buena organización de cada producto con sus características y números de parte.

2. **Alcance**
   Se ingresa la mercadería a bodega, en paquetes de protección y se codifica.

3. **Responsabilidades**
   Es responsabilidad del asistente de gerencia: realizar el seguimiento de la entrada de repuestos.
   Es responsabilidad del encargado de bodega: mantener la custodia del inventario, verificar y codificar cada producto.

   Es responsabilidad de todos los involucrados y relacionados en cumplir y hacer cumplir el presente manual de procedimientos de almacenamiento y codificación.

4. **Procedimientos**

   Almacenamiento y codificación:
   El encargado de bodega y la asistente de gerencia se encargarán del proceso de almacenaje de la mercadería.

- Las bodegas deberán contar con la seguridad física necesaria para almacenar los productos, en caso contrario solo aquellos que trabajen en el área de bodega o aquellos que hayan sido autorizados por escrito podrán ingresar a la bodega.
- Cada producto será cuidadosamente inspeccionado y clasificado por marca, modelo y ubicación de bodega.
- El encargado de la bodega debe mantener el orden del almacén, planificar las áreas a desocupar, considerar que los productos se almacenen en un solo lugar para evitar confusiones y en ningún caso se debe dejar mercadería en espera de entrega.
- Las compras se registrarán en los archivos compartido en Dropbox, que se ordenarán por modelo, descripción y cantidad con el soporte correspondiente.
- Después de que la mercadería se encuentre verificada, registrada y colocada en la bodega, la factura se envía al gerente general para su ingreso preciso en el sistema.
- Las piezas de repuestos estarán codificadas y almacenadas en los lugares apropiados por modelo de máquinas recontadoras.
- Los bienes defectuosos devueltos al proveedor en mal estado serán liberados a más tardar dos días hábiles después de su recepción.

5. **Documentos revisables resultantes del procedimiento**

- Archivo de ingreso de la nueva compra.

PROCEDIMIENTO TOMA FÍSICA DEL INVENTARIO EN LA EMPRESA CASH MACHINES SERVICE C. LTDA.

Controles	Nombre	Cargo	Firma
Elaboró			
Revisó			
Aprobó			

1. **Objetivo general**

Contrastar las existencias reales de bodega con las registradas en el inventario teórico o contable.

2. **Alcance**

Revisión de todos los repuestos con el fin de conocer con exactitud los productos almacenados y sus cantidades.

3. **Responsabilidades**

Es responsabilidad del gerente general: asignar a los responsables para el conteo y el cuadre del inventario.
Es responsabilidad del asistente de gerencia: estar presente y ser parte del inventario por cada período a realizarse.
Es responsabilidad del encargado de bodega: realizar el inventario en conjunto con las personas encargadas.

Es responsabilidad de todos los involucrados y relacionados en cumplir y hacer cumplir el presente manual de procedimientos de toma física del inventario por períodos.

4. **Procedimientos**

Toma física del inventario:
El director ejecutivo designará a las personas para participar en el inventario físico, el cual deberá ser conservado por períodos de tiempo, es importante seguir el siguiente procedimiento:

- La gerencia notificará por memorando la fecha requerida de entrega.
- El asistente administrativo será notificado por escrito del horario completo de retiro y personal asignado a esta actividad, y no habrá ventas ni transferencias entre bodegas en estos días.
- La gerencia general reducirá los comprobantes, dejando constancia con el memorando para el contador indicando que se realizó la reducción y detallando cada uno de los conceptos enumerados.
- El gerente general organizará al personal de control de inventario.
- El asistente de gerencia implementará un proceso para comparar los recibos físicos en el sistema con el inventario realizado e identificará las no conformidades y las informará a la gerencia general.
- El gerente general aprobará la corrección de las desviaciones y su responsabilidad con nota a los contadores.

5. **Documentos revisables resultantes del procedimiento**

- Registro del inventario físico actual.
- Registro de inconsistencias.
- Registro de productos dada de baja.

PROCEDIMIENTO SALIDA DE REPUESTOS DEL ÁREA DE INVENTARIOS EN LA EMPRESA CASH MACHINES SERVICE C. LTDA.

Controles	Nombre	Cargo	Firma
Elaboró			
Revisó			
Aprobó			

1. Objetivo general

Dirigir y controlar las actividades de recepción, despacho, registro y control de los pedidos recibidos.

2. Alcance

Registrar la salida e inspeccionar que el destino de la mercadería sea el correcto.

3. Responsabilidades

Es responsabilidad del asistente de gerencia: permitir el acceso para retirar mercadería, únicamente al personal autorizado.
Es responsabilidad del encargado de bodega: entregar bajo los procedimientos establecidos los repuestos por utilizar o para pruebas de reparación.

Es responsabilidad de todos los involucrados y relacionados en cumplir y hacer cumplir el presente manual de procedimientos de la salida de repuestos de la bodega.

4. Procedimientos

Salida de repuestos

El encargado de bodega realizará la salida de la mercadería, con lo cual se llevarán a cabo los siguientes procesos:

- Recibir el acta de entrega enumerada y actualizada
- Entregar los repuestos solicitados. En caso de entregar repuestos para pruebas, señalar y responsabilizar a la persona que lo adquiere.
- Verificar la cantidad y codificación de repuestos en el acta de entrega.
- Entregar los repuestos al responsable.

5. Documentos revisables resultantes del procedimiento

- Registro de la salida de repuestos, detallando nombre de quien retira, cliente, código, cantidad y fecha.
- Actas de entregas archivadas.

PROCEDIMIENTO REGISTRO DE LA SALIDA DEL INVENTARIO EN LA EMPRESA CASH MACHINES SERVICE C. LTDA.

Controles	Nombre	Cargo	Firma
Elaboró			
Revisó			
Aprobó			

1. Objetivo general

Llevar el control de todos los repuestos que han sido vendidos y salen de bodega.

2. Alcance

Revisar la salida de todo repuesto que se encuentra en bodega hasta el envío a su destino.

3. Responsabilidades

Es responsabilidad del gerente general: restringir el acceso a la bodega.
Es responsabilidad del asistente de gerencia: realizar el seguimiento al cumplimiento de procedimientos para el retiro de repuestos.
Es responsabilidad del encargado de bodega: mantener la custodia del inventario, notificar alguna novedad, registrar salida de repuestos bajo un respaldo por escrito.

Es responsabilidad de todos los involucrados y relacionados en cumplir y hacer cumplir el presente manual de procedimientos de salida de repuestos.

4. Procedimientos

Registro de salida del inventario

El encargado de bodega deberá registrar todas las salidas de la mercadería en el archivo correspondiente, el cual solo tendrá acceso el encargado de bodega y el gerente general, se seguirán los siguientes procesos:

- Bajo el acta recibida con los datos de los repuestos solicitados se registrará la salida en el archivo correspondiente.
- Sólo se ingresan los repuestos entregados.
- Verificar codificación y cantidad.
- Respaldar los documentos en una sola carpeta.
- Verificar el stock mínimo del inventario y evitar los escases de algún producto.

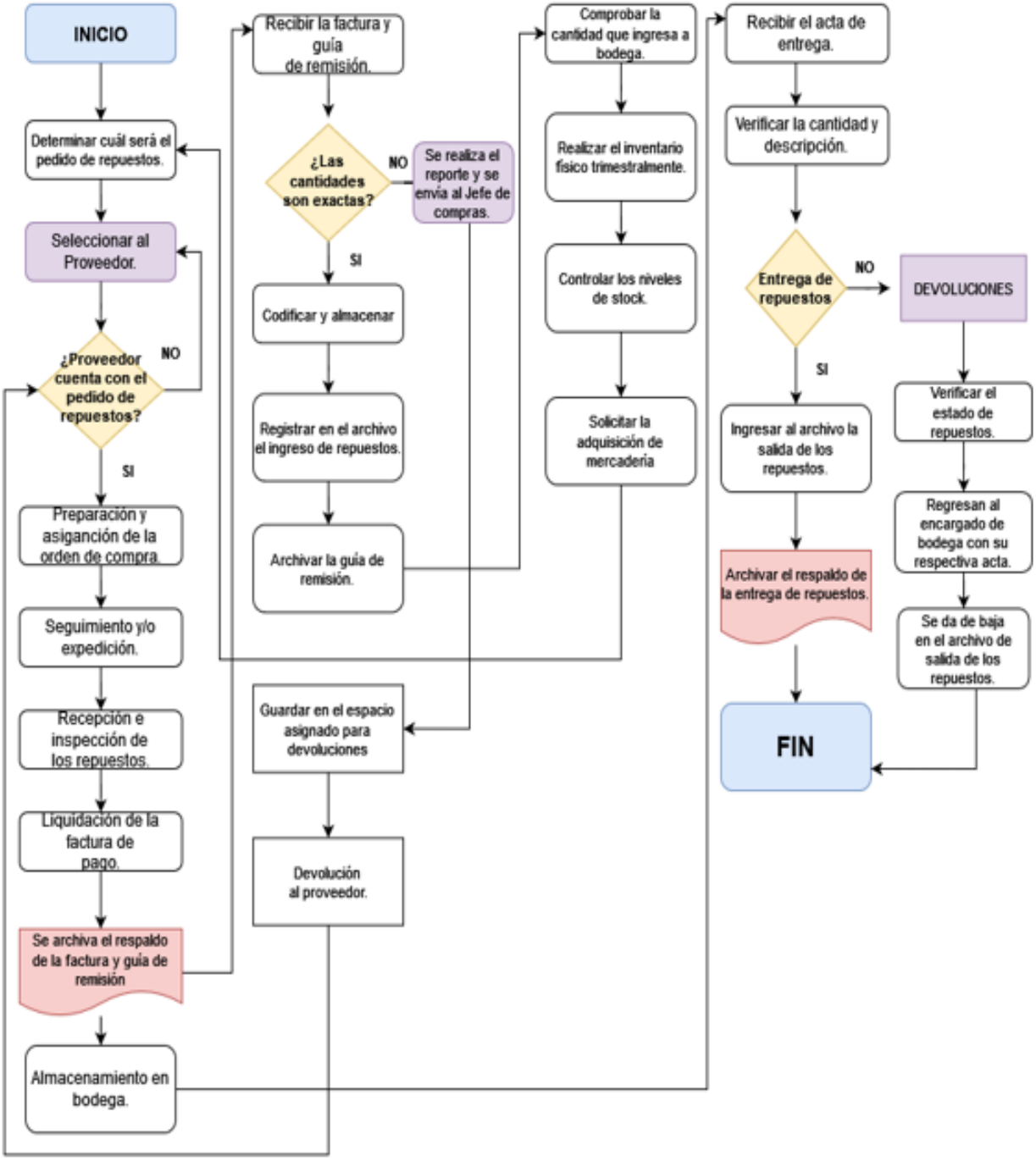
5. Documentos revisables resultantes del procedimiento

- Respaldo del acta de entrega.
- Registrar la salida de los repuestos en el archivo de Dropbox.

Anexo 3

Flujo de procedimientos de inventarios

El presente flujo se realizó en base a los procesos y procedimientos realizados en el manual, donde se visualizará de manera más sencilla los procedimientos a seguir.

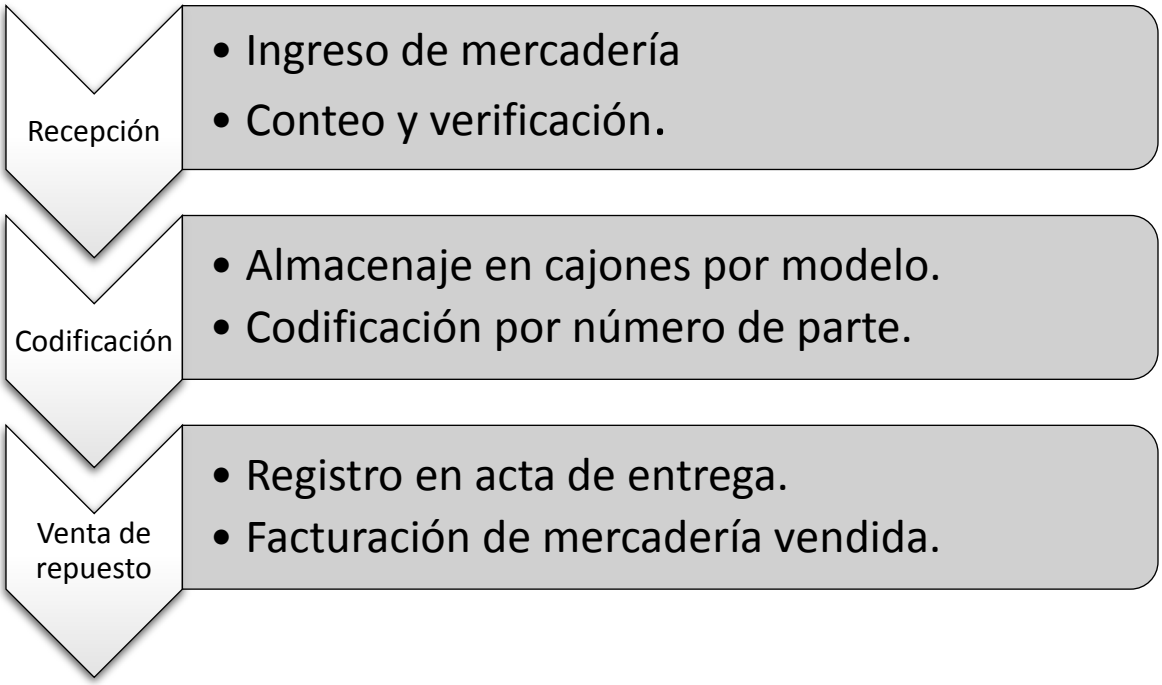


Nota: flujo de procedimientos para el área de inventarios, elaborado por la autora.

Anexo 4

Procesos actuales del área de inventarios.

Se identifican los procesos que la organización lleva actualmente, los cuales no cumplen con las seis fases necesarias y correctas en el manejo y control de inventarios.



Nota: procesos actuales que se realizan en la organización en el área de inventarios, elaborado por la organización.

Anexo 5

Inventario físico – repuestos marca KISAN

El presente registro de inventario fue actualizado en marzo del 2019, el cual contiene una sola marca, por lo cual se evidencia la desactualización de stock y que faltan otras marcas que dispone la organización, como lo son GLORY, CMICO, MAGNER, E-BANKING, RIBAO y entre otras.

CASH MACHINES SERVICE

INVENTARIO FÍSICO: 23-25-26-28 de marzo del 2019

#	Código	Marca	Nombre	Stock Sist.	Stock Físico	Kits	Total	Diferencia	
1126	1001108050	KISAN	NVS SWING SEL MOLD ASS'Y	11,00	12,00	0,00	12,00	1,00	
1127	1001108081	KISAN	K3 SWING SELECTOR ASSY S-14	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1128	1001108083	KISAN	NVS KHA38H56B	2,00	4,00	0,00	4,00	2,00	
1129	1001108090	KISAN	K5 ACTUATOR,FAN	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1130	1001108100	KISAN	N2 OME_400_2MCA_NT	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1131	1001108140	KISAN	NVS ENCODER ASSY (200)	0,00		0,00	0,00	0,00	
1132	1001110400	KISAN	NVS INSERT PCB	8,00	7,00	0,00	7,00	-1,00	
1133	1001120970	KISAN	N2 CABLE 15 (NEWTON 2013, OLDER CIS)	8,00	8,00	0,00	8,00	0,00	
1134	1001140350	KISAN	NVS CABLE 2	20,00	20,00	0,00	20,00	0,00	
1135	1001140950	KISAN	NVS REJECT PCB	11,00	11,00	0,00	11,00	0,00	
1136	1001180850	KISAN	NVS STACKER TR PCB	11,00	5,00	0,00	5,00	-6,00	
1137	1001180900	KISAN	NVS STACKER LED PCB	0,00	6,00	0,00	6,00	6,00	
1138	1001180950	KISAN	NVS STACKER PCB	6,00	6,00	0,00	6,00	0,00	
1139	1001181100	KISAN	NVS DRIVER PCB	6,00	7,00	0,00	7,00	1,00	
1140	1001181200	KISAN	NVS INTERFACE PCB	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1141	1001A00012	KISAN	NVS KICKER ROLLER ASSY	17,00	0,00	8,00	8,00	-9,00	
1142	1001A00024	KISAN	N2 MAIN FEED ROL ASSY (NEWTON 2013, SMALLER THAN ACTUAL NTP)	10,00	10,00	0,00	10,00	0,00	
1143	1001A00026	KISAN	NVS MAIN FEED ROL ASSY	14,00	2,00	8,00	10,00	-4,00	
1144	1001A00027	KISAN	NVS MAI FEED ROL ASS`Y	0,00		0,00	0,00	0,00	
1145	1001A00031	KISAN	K3 REVERSE ROLLER ASS'Y	12,00	11,00	0,00	11,00	-1,00	
1146	1001A00032	KISAN	NVS REVERSE ROLLER ASSS'Y	19,00	3,00	8,00	11,00	-8,00	
1147	1001A00041	KISAN	NVS D22 4-ROLLER ASS'Y	22,00	5,00	8,00	13,00	-9,00	
1148	1001A00052	KISAN	NVS D22-ENCODER ROLLER ASS'Y	9,00	4,00	8,00	12,00	3,00	
1149	1001A00061	KISAN	NVS D22 2-ROLLER ASS'Y	21,00	6,00	16,00	22,00	1,00	
1150	1001A00081	KISAN	NVS D16 IDLE S ROLLER ASS'Y	164,00	116,00	64,00	180,00	16,00	

1151	1001A00091	KISAN	NVS D16 IDLE L ROLLER ASS'Y	13,00	4,00	8,00	12,00	-1,00	
1152	1001A00101	KISAN	NVS D30 GATE IDLE L ROLLER ASS'Y	13,00	4,00	8,00	12,00	-1,00	
1153	1001A00110	KISAN	NVS D22 REJECT IDLE ROL ASSY	0,00		8,00	8,00	8,00	
1154	1001A00113	KISAN	NVS D22 REJECT IDLE ROL ASSY	14,00	5,00	8,00	13,00	-1,00	
1155	1001A00160	KISAN	NVS MR HEAR ROLLER ASS'Y	13,00	4,00	8,00	12,00	-1,00	
1156	1001A00870	KISAN	NVS D22 4-1 ROLLER ASS'Y	27,00	10,00	16,00	26,00	-1,00	
1157	1001A00880	KISAN	NVS D22 2-1 ROLLER ASS'Y	3,00	6,00	8,00	14,00	11,00	
1158	1001A00911	KISAN	NVS ONEWAY BEARING HOLDER	12,00		0,00	0,00	-12,00	
1159	1001A00912	KISAN	NVS HOLDER REVERSE	12,00	11,00	0,00	11,00	-1,00	
1160	1001A00930	KISAN	K3 D16 URETHANE IDLE ROLLER ASSY	0,00	6,00	0,00	6,00	6,00	
1161	1001A00950	KISAN	NVS D20 URETHANE IDLE ROL ASSY	20,00	4,00	10,00	14,00	-6,00	
1162	1001A01020	KISAN	NVS REGULATOR CAP	56,00	56,00	0,00	56,00	5,00	
1163	1001A01070	KISAN	NVS STACKER ASSY	12,00	12,00	0,00	12,00	5,00	
1164	1001A01100	KISAN	NVS SMPS ASSY	0,00	4,00	0,00	4,00	4,00	
1165	1001A01130	KISAN	NVS MAIN GUIDE PLATE	12,00	17,00	0,00	17,00	5,00	
1166	1001A01150	KISAN	NVS D16 IDLE S2 ROLLER ASS'Y	20,00	20,00	0,00	20,00	5,00	
1167	1001C00171	KISAN	NVS REJECT GUIDE HINGE PIN	47,00	47,00	0,00	47,00	5,00	
1168	1001C00212	KISAN	NVS PULLEY 22 S3M-D13.2	12,00	13,00	0,00	13,00	1,00	
1169	1001C00241	KISAN	NVS PUSH & FEED ROLLER SHAFT	12,00	12,00	0,00	12,00	5,00	
1170	1001C00270	KISAN	NVS SENSOR GLASS 01	8,00	8,00	0,00	8,00	0,00	
1171	1001C00291	KISAN	NVS FEED ROLLER SPRING	12,00	24,00	0,00	24,00	12,00	
1172	1001C00310	KISAN	NVS COMMON IDLE SPRING	220,00	324,00	0,00	324,00	104,00	
1173	1001C00320	KISAN	NVS REJECT GUIDE SPRING	21,00	70,00	0,00	70,00	49,00	
1174	1001C00330	KISAN	NVS REGULADOR SPRING	0,00	12,00	0,00	12,00	12,00	
1175	1001C00360	KISAN	NVS REJECT LIMITS SPRING	50,00	50,00	0,00	50,00	5,00	
1176	1001C00370	KISAN	NVS SENSOR GLASS	34,00	44,00	0,00	44,00	10,00	
1177	1001C00401	KISAN	N2 NEODYMIUM_79_4_6_NT	5,00	5,00	0,00	5,00	5,00	
1178	1001C00420	KISAN	NVS RUBBERT FOOT	48,00	71,00	0,00	71,00	23,00	
1179	1001C00491	KISAN	K3 PUSH ROLLER D18 ACETAL	29,00	28,00	0,00	28,00	-1,00	
1180	1001C00511	KISAN	NVS PULLEY S2M 24	16,00	11,00	8,00	19,00	3,00	
1181	1001C00930	KISAN	K5 HOLDER REVERSE	0,00		0,00	0,00	5,00	
1182	1001F00240	KISAN	K3 FEED ROLLER BRK NEW	0,00		0,00	0,00	5,00	
1183	1001F00250	KISAN	NTP SWING SELECTOR BK	12,00	12,00	0,00	12,00	5,00	
1184	1001M00041	KISAN	K3 KICKER RIB 01	93,00	96,00	0,00	96,00	3,00	

1185	1001M00061	KISAN	NVS FRONT COVER INSERT	5,00	5,00	0,00	5,00	5,00	
1186	1001M00110	KISAN	NVS INSERT GUIDE SHORT R	27,00	24,00	8,00	32,00	5,00	
1187	1001M00120	KISAN	NVS INSERT GUIDE SHORT L	12,00	10,00	8,00	18,00	6,00	
1188	1001M00130	KISAN	K3 INSERT GUIDE MOUNT L	21,00	7,00	8,00	15,00	-6,00	
1189	1001M00140	KISAN	K3 INSERT GUIDE MOUNT R	7,00	0,00	8,00	8,00	1,00	
1190	1001M00180	KISAN	NVS FEED ROLLE GUIDE	23,00	24,00	0,00	24,00	1,00	
1191	1001M00190	KISAN	K3 PUSH ROLLER GUIDE 17	24,00	24,00	0,00	24,00	5,00	
1192	1001M00200	KISAN	NVS HOPPER SEN BK 01	12,00	12,00	0,00	12,00	5,00	
1193	1001M00330	KISAN	K3 IDLE SPRING CAP	232,00	236,00	0,00	236,00	4,00	
1194	1001M00331	KISAN	NVS IDLE SPRING CAP	25,00	25,00	0,00	25,00	5,00	
1195	1001M00351	KISAN	NVS ENCODER BK MOLD	3,00	24,00	0,00	24,00	21,00	
1196	1001M00401	KISAN	K3 CAP SENSOR	8,00		0,00	0,00	-8,00	
1197	1001M00403	KISAN	NVS SENSOR CAP	144,00	158,00	0,00	158,00	14,00	
1198	1001M00440	KISAN	N2 GEAR M008 A20 T72	36,00	36,00	0,00	36,00	5,00	
1199	1001M00450	KISAN	N2 PULLEY S3M 20 MAIN	16,00	15,00	8,00	23,00	7,00	
1200	1001M00460	KISAN	NVS PULLEY S3M 20 IDLE	13,00	18,00	8,00	26,00	13,00	
1201	1001M00480	KISAN	NVS PULLEY D56 GEAR T12	12,00	12,00	0,00	12,00	5,00	
1202	1001M00510	KISAN	K3 JAM REMOVE WHEEL	4,00	4,00	0,00	4,00	5,00	
1203	1001M00520	KISAN	N2 PULLEY S2M 24	15,00	46,00	48,00	94,00	79,00	
1204	1001M00580	KISAN	NVS REJ. BOTT.MOLD LIMIT	91,00	95,00	0,00	95,00	4,00	
1205	1001M00590	KISAN	NVS REJECT BOTTON MOLD 04	11,00	13,00	0,00	13,00	2,00	
1206	1001M00601	KISAN	NVS REJECT SEN PRISM	24,00	24,00	0,00	24,00	5,00	
1207	1001M00611	KISAN	NVS REJECT SEN PRISM 01	24,00	24,00	0,00	24,00	5,00	
1208	1001M00620	KISAN	NVS SUB MOLD 02	2,00		0,00	0,00	-2,00	
1209	1001M00622	KISAN	N2 SUB MOLD 02	6,00	6,00	0,00	6,00	5,00	
1210	1001M00710	KISAN	NVS SPOOL	48,00	48,00	0,00	48,00	5,00	
1211	1001M00920	KISAN	NVS PULLEY IDLE	40,00	42,00	0,00	42,00	2,00	
1212	1001M00930	KISAN	NVS HOLDER_REVERSE	12,00	13,00	0,00	13,00	1,00	
1213	1001M00941	KISAN	NVS PULLEY S2M 55 01	45,00	45,00	0,00	45,00	5,00	
1214	1001U00010	KISAN	K3 KICKER RUBBER	32,00	32,00	0,00	32,00	5,00	
1215	1001U00100	KISAN	K3 PUSH & FEED ROLLER	0,00		0,00	0,00	5,00	
1216	1001U00120	KISAN	NVS SPOOL ROUND BELT	48,00	48,00	0,00	48,00	5,00	
1217	1002120040	KISAN	K5 NTP_US_TX_V03	5,00	2,00	0,00	2,00	-3,00	
1218	1002120060	KISAN	NVS US RX 2CH PCB ASSYS	8,00	3,00	0,00	3,00	-5,00	

1219	1002120070	KISAN	NVS US TX 2CH PCB ASSY	0,00	5,00	0,00	5,00	5,00	
1220	1002120401	KISAN	NVS CABLE 40	20,00	20,00	0,00	20,00	5,00	
1221	1002120402	KISAN	NVS CABLE 41	20,00	20,00	0,00	20,00	5,00	
1222	1002120403	KISAN	NVS CABLE 42	50,00	49,00	0,00	49,00	-1,00	
1223	1002120500	KISAN	NVS RECO LOWER PCB	15,00	20,00	0,00	20,00	5,00	
1224	1002120800	KISAN	N2 ULTRASONIC F TYPE LOWER MODULE	0,00		0,00	0,00	5,00	
1225	1002120900	KISAN	NVS RECO UPPER PCB	6,00	4,00	0,00	4,00	-2,00	
1226	1002120950	KISAN	NVS IR LED PCB	8,00	6,00	0,00	6,00	-2,00	
1227	1002121050	KISAN	NVS FRONT PCB ASSY	7,00	5,00	0,00	5,00	-2,00	
1228	1002140301	KISAN	NVS CABLE 37	17,00	16,00	0,00	16,00	-1,00	
1229	1002140401	KISAN	NVS CABLE 38	11,00	10,00	0,00	10,00	-1,00	
1230	1002140651	KISAN	NVS CABLE 39	17,00	17,00	0,00	17,00	0,00	
1231	1002140851	KISAN	NVS PATH PCB	14,00	14,00	0,00	14,00	0,00	
1232	1002140900	KISAN	NVS REJECT COUNT PCB	10,00	11,00	0,00	11,00	1,00	
1233	10050FND02	KISAN	FND DISPLAY	100,00		0,00	0,00	-100,00	
1234	1005108010	KISAN	ASSYROLLER IDLE 1 N2	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1235	1005108040	KISAN	N2 ASSY_ROLLER_IDLE_EXIT_K7	10,00	10,00	0,00	10,00	0,00	
1236	1005108061	KISAN	N2 ASSY_ROLLER_IDLE3_N2	19,00	19,00	0,00	19,00	0,00	
1237	1005108080	KISAN	N2 ASSY_ROLLER_IDLE3_N2 (METAL BEARINGS NOT COVERED)	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1238	1005303010	KISAN	N2 GUIDE_INSERT_MOUNT_R_K7	10,00	10,00	0,00	10,00	0,00	
1239	1005303020	KISAN	N2 GUIDE_INSERT_MOUNT_L_K7	10,00	10,00	0,00	10,00	0,00	
1240	1005303062	KISAN	N2 INSERT GUIDE SHORT L K7	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1241	1005303072	KISAN	N2 INSERT GUIDE SHORT R K7	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1242	1005309000	KISAN	N2 CAP_SENSOR_DETECTOR_K7	77,00	77,00	0,00	77,00	0,00	
1243	1005309010	KISAN	N2 CAP_SENSOR_SEPARATOR_K7	100,00	99,00	0,00	99,00	-1,00	
1244	1005316010	KISAN	N2 PULLEY_S2M_22_K7	10,00	10,00	0,00	10,00	0,00	
1245	1005316040	KISAN	N2 PULLEY S2M 15	0,00		0,00	0,00	0,00	
1246	1005322131	KISAN	N2 HOLDER_BEARING_FRAME_K7	100,00	96,00	0,00	96,00	-4,00	
1247	1005327000	KISAN	N2 HANDLE_DETECTOR_UPPER_K7	0,00		0,00	0,00	0,00	
1248	1005349000	KISAN	N2 LOCK_DOOR_REAR_RIGHT_K7	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1249	1005349010	KISAN	N2 LOCK_DOOR_REAR_LEFT_K7	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1250	1005413030	KISAN	N2 BUSH_D8L19_DIVERTER_K7	10,00	10,00	0,00	10,00	0,00	
1251	1005413040	KISAN	N2 BUSH_D11D8_HINGE_K7	23,00	24,00	0,00	24,00	1,00	
1252	1005413050	KISAN	N2 BUSH_D12_4D8L9_DET_K7	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	

1253	1005419030	KISAN	N2 SPRING_LOCK_DOOR_REAR_K7	28,00	28,00	0,00	28,00	0,00	
1254	1005448020	KISAN	N2 GLASS_TR__CIS_K7	6,00	4,00	0,00	4,00	-2,00	
1255	1005610011	KISAN	N2 HOPPER	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1256	1005620011	KISAN	N2 INSERT_IRT_LED	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1257	1005620021	KISAN	N2 INSERT_SENSOR PCB ASS'Y	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1258	1005620031	KISAN	N2 PCB_MH_N2	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1259	1005620041	KISAN	N2 UVB	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1260	1005620052	KISAN	N2 ASSYPCB_UV_UPPER_N2	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1261	1005620060	KISAN	N2 ULTRASONICASSY_F_TYPE_NT	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1262	1005620120	KISAN	(VER1.0) UPPER PCB ASSY	0,00		0,00	0,00	0,00	
1263	1005620130	KISAN	(VER1.0) MH SENSOR PCB ASSY	0,00		0,00	0,00	0,00	
1264	1005620161	KISAN	N2 FPGA_MODULE(A) PCB ASS'Y	0,00		0,00	0,00	0,00	
1265	1005630011	KISAN	N2 SEPARATOR JAM SENSOR PCB	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1266	1005640011	KISAN	N2 SEPARATOR SENSOR PCB	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1267	1005650011	KISAN	N2 REJECT_COUNT_PCB	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1268	1005650021	KISAN	N2 REJECT_PCB	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1269	1005680016	KISAN	N2 BASE PCB ASS'Y	1,00	1,00	0,00	1,00	0,00	
1270	1005680022	KISAN	N2 FRONT_PCB	0,00		0,00	0,00	0,00	
1271	1005680041	KISAN	(VER:3.1) BASE PCB ASSY	0,00		0,00	0,00	0,00	
1272	1005680A24	KISAN	N2 FRONT_PCB	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1273	1005690050	KISAN	N2 SWING_SELECTOR_02_NT	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1274	1005690090	KISAN	N2 K7 SOLENOID CABLE C-14	2,00	3,00	0,00	3,00	1,00	
1275	1005810011	KISAN	N2 HOPPER	0,00		0,00	0,00	0,00	
1276	1005820000	KISAN	N2 W-ASSY ROLLER FIRST SUB K7	2,00	4,00	0,00	4,00	2,00	
1277	1005820013	KISAN	N2 W-ASSY_ROLLER_REVERSE_K7	3,00	2,00	0,00	2,00	-1,00	
1278	1005820051	KISAN	N2 W-ASSY_MAIN_FEED_K7	6,00	6,00	0,00	6,00	0,00	
1279	1005820081	KISAN	N2 W-ASSY_MAIN_FEED_K7	9,00	8,00	0,00	8,00	-1,00	
1280	1005820130	KISAN	N2 W-ASSY_ROLLER_DET_FIRST_K7	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1281	1005820140	KISAN	N2 W-ASSY_ROLLER_DET_SECOND_K7	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1282	1005820153	KISAN	N2 W-ASSY_ROLLER_DET_MH_K7	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1283	1005820161	KISAN	N2 W-ASSY_ROLLER_DET_THIRD_K7	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1284	1005820180	KISAN	N2 W-ASSY_ROLLER_DET_REMOVE_K7	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1285	1005820190	KISAN	N2 W-ASSY_ROLLER_FEED_SEPAJAM_K7	4,00	3,00	0,00	3,00	-1,00	
1286	1005820200	KISAN	N2 W-ASSY_ROLLER_FEED_SEPA_K7	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	

1287	1005820210	KISAN	N2 W-ASSY_ROLLER_FEED_EXIT_K7	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1288	1005820230	KISAN	N2 W-ASSY_ROLLER_FEED_REJECT_K7	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1289	1005822040	KISAN	N2 W-ASSY_DOOR_REAR_K7	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1290	1005850020	KISAN	N2 W-ASSY_DIVERTER_PATH_K7	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1291	101A00910	KISAN	K3 ONEWAY BEARING HOLDER	3,00	4,00	0,00	4,00	1,00	
1292	101A00950	KISAN	K5 D20 URETHANE IDLE ROL ASSY	0,00		0,00	0,00	0,00	
1293	101M00351	KISAN	K3 BRACKET, ENCORDER (NTN)	24,00		0,00	0,00	-24,00	
1294	2001A00110	KISAN	K5 ASSY 17 IDLE ROLLER	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1295	2001A01030	KISAN	K5 ALTERNATIVE NO.3 ASS'Y	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1296	2001C00810	KISAN	K5 PUSH ROLLER	6,00	6,00	0,00	6,00	0,00	
1297	2001C00830	KISAN	K5 SOLENOID BOLT	28,00	28,00	0,00	28,00	0,00	
1298	2001F00620	KISAN	K5 BLOTERING FEED BRACKET	0,00		0,00	0,00	0,00	
1299	2001M00010	KISAN	K5 KICKER ROLLER 50	0,00		0,00	0,00	0,00	
1300	2001M00080	KISAN	K5 30 ROLLER	9,00	9,00	0,00	9,00	0,00	
1301	2001M00161	KISAN	NVS COUPLING NO.5	22,00	22,00	0,00	22,00	0,00	
1302	2001M00162	KISAN	K5 COUPLING NO5	58,00	59,00	0,00	59,00	1,00	
1303	2001M00470	KISAN	K5 FEED ROLLER GUIDE	0,00		0,00	0,00	0,00	
1304	2001M00480	KISAN	K5 FEED ROLLER	0,00		0,00	0,00	0,00	
1305	2001M00500	KISAN	K5 PUSH ROLLER LEVER	6,00	6,00	0,00	6,00	0,00	
1306	2001U00010	KISAN	K5 KICKER RUBBER	7,00	4,00	0,00	4,00	-3,00	
1307	2001U00161	KISAN	K5 REVERSE ROLLER ASSY NO2	0,00		0,00	0,00	0,00	
1308	2003108080	KISAN	K3 SWING SELECTOR ASSY S-13	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1309	2003310050	KISAN	K3 PRISM GUIDE ENTRANCE SM	8,00	7,00	0,00	7,00	-1,00	
1310	2003310070	KISAN	K3 PULLEY S2MZ48 SM	3,00	2,00	0,00	2,00	-1,00	
1311	2003320060	KISAN	K3 ROLLER-01_MH_SM	3,00	4,00	0,00	4,00	1,00	
1312	2003320070	KISAN	K3 ROLLER-02_MH_SM	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1313	2003320080	KISAN	K3 COVER_DTR_IDLE_SPRING_SM	50,00	54,00	0,00	54,00	4,00	
1314	2003320090	KISAN	K3 DAMPER_MH_ROLLER_DE_T_SM	8,00	8,00	0,00	8,00	0,00	
1315	2003340090	KISAN	K3 BKT SET OLED BOARD SM	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1316	2003340100	KISAN	K3 ACRYKE DIFFUSE STACKER SM	0,00	6,00	0,00	6,00	6,00	
1317	2003340130	KISAN	K3 PRISM COUNTER EXIT SM	17,00	17,00	0,00	17,00	0,00	
1318	2003340140	KISAN	K3 PRISM SENSOR STACKER SM	14,00	14,00	0,00	14,00	0,00	
1319	2003380060	KISAN	K3 PRISM GUIDE FEED SM	16,00	22,00	0,00	22,00	6,00	
1320	2003380070	KISAN	K3 PRISM CHAMFER GUIDE SM	4,00	3,00	0,00	3,00	-1,00	

1321	2003380080	KISAN	K3 PULLEY S3MZ20 HINGE SM	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1322	2003380161	KISAN	K3 COVER TOP INSERT SM	0,00		0,00	0,00	0,00	
1323	2003380250	KISAN	K3 PULLEY S2M 24	79,00	100,00	0,00	100,00	21,00	
1324	2003410120	KISAN	K3 FEED ROLLER SPRING SM	4,00	5,00	0,00	5,00	1,00	
1325	2003440060	KISAN	K3 BUSH COUPLING GATE SM	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1326	2003440120	KISAN	K3 SPRING LOCK FRONT SM	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1327	2003590100	KISAN	K5 PAD DISPLAY K5	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1328	2003620010	KISAN	K3 EXIT IF	0,00		0,00	0,00	0,00	
1329	2003620023	KISAN	K5 OP BOARD SM	2,00		0,00	0,00	-2,00	
1330	2003620031	KISAN	K3 RECO MAINBASE	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1331	2003620041	KISAN	K3 RECCO SUBBASE	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1332	2003620050	KISAN	K3 RECO AM3894	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1333	2003620060	KISAN	K3 RECO DM648	0,00	1,00	0,00	1,00	1,00	
1334	2003620061	KISAN	N2 RECO DM648 PCB ASS'Y	1,00	1,00	0,00	1,00	0,00	
1335	200362006A	KISAN	K3 RECO DM648	6,00	5,00	0,00	5,00	-1,00	
1336	2003620070	KISAN	K3 RECO MH VER	0,00	5,00	0,00	5,00	5,00	
1337	2003620100	KISAN	K3 RECO UVP	1,00	11,00	0,00	11,00	10,00	
1338	2003620120	KISAN	K3 RECO INSERT MAIN	6,00	8,00	0,00	8,00	2,00	
1339	2003620130	KISAN	K3 RECO INSERT SUB	5,00	7,00	0,00	7,00	2,00	
1340	2003620141	KISAN	K3 MECHA CONTROLLER	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1341	2003620150	KISAN	K3 (VER:1.0)STACKER	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1342	2003620170	KISAN	K3 S PEXIT	24,00	24,00	0,00	24,00	0,00	
1343	2003620190	KISAN	K3 (VER:1.0)S ENTER	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1344	2003620200	KISAN	K3 S REXIT	4,00	5,00	0,00	5,00	1,00	
1345	2003620210	KISAN	K3 (VER:1.0) S HOPPER	4,00	5,00	0,00	5,00	1,00	
1346	2003620230	KISAN	K3 S GATE TR	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1347	2003620240	KISAN	K3 COUNT1 PCB A	0,00		0,00	0,00	0,00	
1348	2003620260	KISAN	K3 (VER:1.1)F ENCORDER	18,00	24,00	0,00	24,00	6,00	
1349	2003620270	KISAN	K3 (VER:1)F ORIGIN	6,00		0,00	0,00	-6,00	
1350	2003620300	KISAN	K3 FPGA	0,00	2,00	0,00	2,00	2,00	
1351	2003620311	KISAN	K3 (VER:1.1)FRONT	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1352	20036203A2	KISAN	K3 FPGA_MODULE(A) PCB ASSY	4,00	3,00	0,00	3,00	-1,00	
1353	20036203C1	KISAN	K5 RECO AFE_FPGA MODULE V101	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1354	2003690030	KISAN	K3 PULLEY ONEWAY	4,00	3,00	0,00	3,00	-1,00	

1355	2003810050	KISAN	K3 ASSY ROLLER ENTRANCE SM	3,00	2,00	0,00	2,00	-1,00	
1356	2003810060	KISAN	K3 ASSY ROLLER FEED 1 SM	8,00	2,00	0,00	2,00	-6,00	
1357	2003810080	KISAN	K3 ASSY SHATF ROLLER KICKER SM	11,00	12,00	0,00	12,00	1,00	
1358	2003820010	KISAN	K3 ASSY US RX DETECTOR SM	0,00	2,00	0,00	2,00	2,00	
1359	2003820030	KISAN	K3 ASSY IR SENSOR SM	3,00	2,00	0,00	2,00	-1,00	
1360	2003820040	KISAN	K3 ASSY US TX DETECTOR SM	2,00	0,00	0,00	0,00	-2,00	
1361	2003820050	KISAN	K3 ASSY ROLLER IDLE D16	20,00	11,00	0,00	11,00	-9,00	
1362	2003820080	KISAN	K3 W-ASSY SHAFT DRV DETECTOR SM	12,00	3,00	0,00	3,00	-9,00	
1363	2003820090	KISAN	K3 W-ASSY SHAFT-L DRV DETECTOR SM	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1364	2003820100	KISAN	K3 W-ASSY SHAFT 1ST SENSOR SM	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1365	2003820110	KISAN	K3 W-ASSY MH ROLLER DET SM	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1366	2003830040	KISAN	K3 ASSY SHAFT IDLE 18 SM	15,00	17,00	0,00	17,00	2,00	
1367	2003830050	KISAN	K3 ASSY ROLLER EXIT IDLE D22W5 SM	8,00		0,00	0,00	-8,00	
1368	2003830070	KISAN	K3 ASSY ROLLER EXIT IDLE D22W5 SM	0,00		0,00	0,00	0,00	
1369	2003840030	KISAN	K3 ASSY PLATE UPPER STACK SM	3,00		0,00	0,00	-3,00	
1370	2003840040	KISAN	K3 ASSY COVER STACK SM	12,00	6,00	0,00	6,00	-6,00	
1371	2003840061	KISAN	K3 ASSY BLADE GATE STACKER 3 SM	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1372	2003840071	KISAN	K3 ASSY BLADE GATE STACKER 2 SM	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1373	2003840120	KISAN	K3 ASSY ROLLER FEED 4SM	6,00	6,00	0,00	6,00	0,00	
1374	2003840130	KISAN	K3 ASSY ROLLERS STACK 3 SM	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1375	2003840140	KISAN	K3 ASSY ROLLER STACK 1 SM	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1376	2003880041	KISAN	K3 ASSY COVER MAIN INSERT SM	0,00		0,00	0,00	0,00	
1377	2003880110	KISAN	K3 ASSY ROLLER FEED 2SM	5,00	4,00	0,00	4,00	-1,00	
1378	2003880120	KISAN	K3 ASSY ROLLER FEED 3_1 SM	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1379	2003880130	KISAN	K3 ASSY ROLLER FEED 3_2 SM	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1380	2003880140	KISAN	K3 ASSY ROLLER FEED 3_3 SM	0,00		0,00	0,00	0,00	
1381	2003890020	KISAN	K3 ASSY MOLDING CABLE	0,00	16,00	0,00	16,00	16,00	
1382	2003890030	KISAN	K3 SMPS	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1383	2003910010	KISAN	K3 PULLEY S2MZ24 MOTOR ENT SM	8,00	10,00	0,00	10,00	2,00	
1384	2003910041	KISAN	K3 BRUSH ANTISTATIC 15L SM	1,00	2,00	0,00	2,00	1,00	
1385	2003910051	KISAN	K3 BRUSH ANTISTATIC 30L SM	0,00	4,00	0,00	4,00	4,00	
1386	2003980010	KISAN	K3 PULLEY S3MZ20 MOTOR MAIN SM	4,00	5,00	0,00	5,00	1,00	
1387	2004000000	KISAN	K3 (VER;1,0)S ENTER	0,00		0,00	0,00	0,00	
1388	2004100010	KISAN	K5 ASSY SMPS KB1	1,00	1,00	0,00	1,00	0,00	

1389	2004108030	KISAN	K5 ASSY 35 IDLE ROLLER	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1390	2004108050	KISAN	K5 ASSY 22 IDLE ROLLER	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1391	2004204071	KISAN	K5 SWIMG SELECTOR BRACKET KB1	10,00	10,00	0,00	10,00	0,00	
1392	2004204450	KISAN	K5 BKT MICRO SW NO2 KB1	6,00	6,00	0,00	6,00	0,00	
1393	2004204481	KISAN	K5 BRKT KIT5038C SPOOL KB1	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1394	2004303050	KISAN	K5 GUIDE INSERT BANKNOTE L KB1	6,00	6,00	0,00	6,00	0,00	
1395	2004303060	KISAN	K5 GUIDE INSERT BANKNOTE R KB1	6,00	6,00	0,00	6,00	0,00	
1396	2004303080	KISAN	K5 GUIDE FLAT REJECT 01	0,00		0,00	0,00	0,00	
1397	2004304030	KISAN	K5 BRKT INSERT GUIDE FIX B2	36,00	34,00	0,00	34,00	-2,00	
1398	2004317010	KISAN	K5 GEAR RACK INSERT GUIDE B2	30,00	27,00	0,00	27,00	-3,00	
1399	2004317020	KISAN	K5 GEAR PINION Z14 B2	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1400	2004408140	KISAN	K5 SHAFT ROLLER KICKER KB1	0,00		0,00	0,00	0,00	
1401	2004602010	KISAN	K5 KB1_INSERT_IRT_LED_V10	3,00		0,00	0,00	-3,00	
1402	2004603011	KISAN	K5 KB1 SC V11	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1403	2004603021	KISAN	K5 KB1 MC V103	1,00	1,00	0,00	1,00	0,00	
1404	2004605011	KISAN	K5 PCBA FRONT STKR INTERFACE KB1	0,00	2,00	0,00	2,00	2,00	
1405	2004605020	KISAN	K5 BOARD START BUTTON K11	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1406	2004605030	KISAN	K5 W_ASSY FND BOARD KB1	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1407	2004690050	KISAN	K5 SWINGSELECTOR	6,00	6,00	0,00	6,00	0,00	
1408	2004804050	KISAN	K5 W-ASSY ROLLER 22 L BELT KB1	6,00	6,00	0,00	6,00	0,00	
1409	2004808041	KISAN	K5 W-ASSY 37 URET3 ROLLER	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1410	2004808050	KISAN	K5 W-ASSY 22 URE ROLLER FEED 1	0,00		0,00	0,00	0,00	
1411	2004808060	KISAN	K5 W-ASSY 22 URE ROLLER FEED 2	0,00		0,00	0,00	0,00	
1412	2004808070	KISAN	K5 W-ASSY 22 URE 3 END FEED	0,00		0,00	0,00	0,00	
1413	2004808091	KISAN	K5 W-ASSY ROLLER MAIN FEED	0,00		0,00	0,00	0,00	
1414	2004808140	KISAN	K5 W-ASSY ROLLER 22 IDLE BELT KB1	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1415	2004829011	KISAN	K5 W-ASSY GATE-2 KB1	6,00	6,00	0,00	6,00	0,00	
1416	2004942010	KISAN	K5 BLOCK FILTER FAN KB1	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1417	203620130	KISAN	K3 RECO INSERT SUB	0,00		0,00	0,00	0,00	
1418	3001304030	KISAN	K5 BRKT SENSOR HOLDER IB	24,00	24,00	0,00	24,00	0,00	
1419	3001347000	KISAN	K5 WINDOW_IR_DETECTOR_IB	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1420	5001322000	KISAN	K5 COVER_CIS_FIX_RIGHT_KB1	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1421	5001520000	KISAN	K5 RUBBER PUSH MG KB1	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1422	5001600002	KISAN	k5 kb1_upper_v10	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	

1423	5001600020	KISAN	K5 KB1_INSERT_SENSOR_V10	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1424	5001600031	KISAN	K5 KB1_UV_SENSOR_V10	4,00	2,00	0,00	2,00	-2,00	
1425	5001600070	KISAN	K5 NTP_US_TX_V03	2,00	5,00	0,00	5,00	3,00	
1426	5001600080	KISAN	K5 SENSOR MG 40 COMMON KB1	10,00	5,00	0,00	5,00	-5,00	
1427	5001600091	KISAN	K5 KB1 BASE V102	1,00		0,00	0,00	-1,00	
1428	5001808000	KISAN	K5 W-ASSY_SHAFT_F_DRV_DETECTOR_KB1	0,00		0,00	0,00	0,00	
1429	5001808010	KISAN	K5 W-ASSY_ROLLER_DRV_2ND_DETECT_KB1	0,00		0,00	0,00	0,00	
1430	5001808020	KISAN	K5 W-ASSY_ROLER_DRV_3RD_DETECT_KB1	0,00		0,00	0,00	0,00	
1431	5001924000	KISAN	K5 FIL, GAP ,G KB1	24,00	24,00	0,00	24,00	0,00	
1432	5002303000	KISAN	K3 INSERT GUIDE LONG L SM	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1433	5002303010	KISAN	K3 INSERT GUIDE LONG R SM	10,00	8,00	0,00	8,00	-2,00	
1434	5002408000	KISAN	N2 ROLLER PUSH INS	0,00		0,00	0,00	0,00	
1435	5822002	KISAN	K W-ASSY POCKET BOTTOM K7	0,00	8,00	0,00	8,00	8,00	
1436	910005131C	KISAN	N2 BEARING_F695ZZ	24,00	24,00	0,00	24,00	0,00	
1437	9100081410	KISAN	K5 BEARING MR148ZZ	0,00		0,00	0,00	0,00	
1438	9100081611	KISAN	N2 BEARING_688ZZ	123,00	122,00	0,00	122,00	-1,00	
1439	910008161C	KISAN	NVS 688ZZ	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1440	91000816FC	KISAN	NVS F688ZZ	25,00	25,00	0,00	25,00	0,00	
1441	9161120741	KISAN	BELT S2M 74	0,00		0,00	0,00	0,00	
1442	9161121041	KISAN	K3 S2M 104 W:6MM	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1443	9161121141	KISAN	K3 BELT S2M 114 W:6MM	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1444	9161121181	KISAN	K3 BELT S2M 118 W:6MM	0,00	3,00	0,00	3,00	3,00	
1445	9161121241	KISAN	K5 BELT TIMMING S2M 124	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1446	9161121281	KISAN	K3 BELT S2M 128 W:6MM	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1447	9161121321	KISAN	K3 BELT S2M 132 W:6MM	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1448	9161121361	KISAN	K3 BELT S2M 136 W;6MM	5,00	4,00	0,00	4,00	-1,00	
1449	9161121401	KISAN	K3 60 S2M 140(STS)	67,00	66,00	0,00	66,00	-1,00	
1450	9161121461	KISAN	K3 S2M 146 W:6MM	0,00		0,00	0,00	0,00	
1451	9161121581	KISAN	K3 S2M 158 W:6MM	4,00	6,00	0,00	6,00	2,00	
1452	9161121621	KISAN	K5 BELT TIMMING S2M 162	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1453	9161121921	KISAN	K3 S2M 192 W:6MM	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1454	9161122041	KISAN	N2 BELT_S2M_204	2,00	3,00	0,00	3,00	1,00	
1455	9161122301	KISAN	N2 BELT_S2M_230	5,00	6,00	0,00	6,00	1,00	
1456	9161122501	KISAN	BELT TIMING (60 S2M 250(STS))	0,00		0,00	0,00	0,00	

1457	9161122541	KISAN	K5 BELT S2M 254 W6	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1458	9161122621	KISAN	K3 S2M 262 W:6MM	9,00	8,00	0,00	8,00	-1,00	
1459	9161122801	KISAN	K5 BELT S2M 280 W6	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1460	9161125201	KISAN	NVS TIMING BELT	13,00	6,00	8,00	14,00	1,00	
1461	91611A1421	KISAN	K5 TBELT S2M 142 W5	0,00		0,00	0,00	0,00	
1462	9161221201	KISAN	K5 BELT TIMMING S3M 120	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1463	9161221231	KISAN	NVS TIMING BELT	35,00	47,00	0,00	47,00	12,00	
1464	9161221591	KISAN	K5 BELT TIMMING S3M 159	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1465	9161222431	KISAN	K5 BELT TIMMING S3M 243	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1466	9161222851	KISAN	NVS TIMING BELT	56,00	56,00	0,00	56,00	0,00	
1467	9161222971	KISAN	N2 BELT_S3M_297	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1468	9161223661	KISAN	K5 BELT TIMMING S3M 3366 KB1	7,00	7,00	0,00	7,00	0,00	
1469	9161225011	KISAN	K5 BELT S3M 501	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1470	9161325011	KISAN	K5 BELT TIMMING D3M501	3,00		0,00	0,00	-3,00	
1471	9166112273	KISAN	K5 BELT 273 KB1	12,00	9,00	0,00	9,00	-3,00	
1472	9166112396	KISAN	K5 ENDELESS BELT 396	12,00	9,00	0,00	9,00	-3,00	
1473	9180180013	KISAN	BELT O-RING TYPE (CO 0013)	0,00		0,00	0,00	0,00	
1474	9180370187	KISAN	N2 ORING_MH_K7 (AN-116)	13,00	14,00	0,00	14,00	1,00	
1475	9180370219	KISAN	K3 O RING AN118	66,00	64,00	0,00	64,00	-2,00	
1476	9180370662	KISAN	N2 ORING_SPOLL_K7	8,00	8,00	0,00	8,00	0,00	
1477	9261222581	KISAN	K3 S3M 258 W:6MM	2,00	3,00	0,00	3,00	1,00	
1478	9261223391	KISAN	K3 S3M 339 W:6MM	0,00	1,00	0,00	1,00	1,00	
1479	9837120025	KISAN	K5 ELECTRIC BRUSH REJECT KB1	24,00	24,00	0,00	24,00	0,00	
1480	9ACMC12ZZ0	KISAN	K3 MC12Z-Z01(SMART)	13,00	13,00	0,00	13,00	0,00	
1481	9AH0506P40	KISAN	K3 0.5/6PIN/40MM	31,00	32,00	0,00	32,00	1,00	
1482	9AH0506P41	KISAN	K3 0.5/6PIN/70MM	4,00	5,00	0,00	5,00	1,00	
1483	9AH0510P50	KISAN	K3 0.5/10PIN/50MM	41,00	41,00	0,00	41,00	0,00	
1484	9AH0520P60	KISAN	K3 0.5/20PIN/60MM	37,00	36,00	0,00	36,00	-1,00	
1485	9AH1026115	KISAN	K3 1.0MM PITCH, 26 PIN	11,00	11,00	0,00	11,00	0,00	
1486	9AH4M4M121	KISAN	K3 SMART ASSY MOLDING CABLE	17,00		0,00	0,00	-17,00	
1487	9AHKB1M210	KISAN	K CABLE ASSY (KB1)	4,00	4,00	0,00	4,00	0,00	
1488	9AHKB1R010	KISAN	K5 R01 (Reco Comm.Upper)	0,00		0,00	0,00	0,00	
1489	9AHKB1R020	KISAN	K5 R02 (INSERT LED)	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1490	9AHKB1R030	KISAN	K5 R03 (UV TOP FFC)	19,00	18,00	0,00	18,00	-1,00	

1491	9AHKB1R050	KISAN	K5 R05	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1492	9AHKB1R060	KISAN	K5 R06	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1493	9AHKB1R070	KISAN	K5 R07(UV BOTTOM FFC)	20,00	19,00	0,00	19,00	-1,00	
1494	9AHKB1R090	KISAN	K5 R09	25,00	22,00	0,00	22,00	-3,00	
1495	9AHKB1R100	KISAN	K5 R10	28,00	26,00	0,00	26,00	-2,00	
1496	9AHKB1RU40	KISAN	K5 R04 (US_RX_FFC)	19,00	18,00	0,00	18,00	-1,00	
1497	9AHKB1RU80	KISAN	K5 R08 (US-TX)	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1498	9AHN2BC120	KISAN	N2 K7 BRAKE CABLE C-12	0,00		0,00	0,00	0,00	
1499	9AHN2CC110	KISAN	N2 K7 CLUTCH CABLE C-11	0,00		0,00	0,00	0,00	
1500	9AHN2FC010	KISAN	N2 K7 FRONT BASE UVT CABLE C-01	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1501	9AHN2FC020	KISAN	N2 K7 FRONT ETHERNET CABLE C-02	9,00	9,00	0,00	9,00	0,00	
1502	9AHN2FC160	KISAN	N2 K7 SUB CIS TO SUB FPGA CABLE C-16	31,00	31,00	0,00	31,00	0,00	
1503	9AHN2FC190	KISAN	N2 K7 US RX TO UVT PCB FFC CABLE	41,00	41,00	0,00	41,00	0,00	
1504	9AHN2HC090	KISAN	N2 K7 HOPPER CABLE C-09	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1505	9AHN2MC070	KISAN	N2 K7 MH CABLE C-06	1,00	2,00	0,00	2,00	1,00	
1506	9AHN2MC130-11	KISAN	N2 K7 CLUTCH CABLE C-11	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1507	9AHN2MC130-13	KISAN	N2 K7 MOTOR CABLE C-13	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1508	9AHN2MC180	KISAN	N2 K7 MAIN CIS TO MAIN FPGA CABLE	39,00	39,00	0,00	39,00	0,00	
1509	9AHN2RC050	KISAN	N2 K7 INSERT IRT CABLE C-05	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1510	9AHN2SC080	KISAN	N2 K7 SMPS CABLE C-8	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1511	9AHN2SC100	KISAN	N2 SEPA JAM RJT STK CABLE C-10	9,00	9,00	0,00	9,00	0,00	
1512	9AHN2SC140	KISAN	N2 K7 SOLENOID CABLE C-14	0,00		0,00	0,00	0,00	
1513	9AHN2STC20-12	KISAN	N2 K7 BRAKE CABLE C-12	0,00	3,00	0,00	3,00	3,00	
1514	9AHN2STC20-20	KISAN	N2 K7 STK CABLEC-20	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1515	9AHN2UC030	KISAN	N2 K7 US TX CABLE C-03	0,00	3,00	0,00	3,00	3,00	
1516	9AHN2UC060	KISAN	N2 K7 UV B INSERT CABLE C-05	33,00	33,00	0,00	33,00	0,00	
1517	9AHR140650	KISAN	K3 CABLE ASS'Y R10	12,00	12,00	0,00	12,00	0,00	
1518	9AHR5ST800	KISAN	K3 CABLE R5	3,00	5,00	0,00	5,00	2,00	
1519	9AHSE12010	KISAN	K3 CABLE ASSY	0,00		0,00	0,00	0,00	
1520	9MDDMN37HB	KISAN	K3 MOTOR DMN37HB-1 Y 24 SM	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1521	9MDRB30GM0	KISAN	K5 MOTOR SPOLL SM	2,00	2,00	0,00	2,00	0,00	
1522	9MDSPGRM51	KISAN	NVS SPG RM51	10,00	10,00	0,00	10,00	0,00	
1523	9MF24V50SM	KISAN	K3 DC BRUSHLESS FAN(50SM)	5,00	3,00	0,00	3,00	-2,00	
1524	9MFR125010	KISAN	NVS ACTUATOR, FAN	0,00		0,00	0,00	0,00	

1525	9MLKHA38H0	KISAN	NVS SOLENOIDE	6,00	4,00	0,00	4,00	-2,00	
1526	9MZ1120311	KISAN	NVS BRAKE	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1527	9MZCYT0333	KISAN	NVS CULTCH	5,00	5,00	0,00	5,00	0,00	
1528	9PS001B016	KISAN	NVS PCB, FF 2CH (cable ultrasonico)	118,00	124,00	0,00	124,00	6,00	
1529	9PZ001E002	KISAN	NVS MR FIX PCB	0,00	10,00	0,00	10,00	10,00	
1530	9SLKIS9017	KISAN	K5 SENSOR G310 KODEMSHI IB	11,00	11,00	0,00	11,00	0,00	
1531	9SLKIS9018	KISAN	K5 SENSOR OGT-404T TR	15,00	15,00	0,00	15,00	0,00	
1532	9SLKIT5038	KISAN	K5 SENSOR INTERRUPT ENTER KB1	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1533	9SLMC03ZY1	KISAN	NVS CANON CIS	4,00	3,00	0,00	3,00	-1,00	
1534	9SLMC06HZ0	KISAN	K5 CIS-MC12Z-Z01 MC6H-Z10	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1535	9SLOGT403T	KISAN	K5 SENSOR OGT-403T LED	20,00	20,00	0,00	20,00	0,00	
1536	9SMTXDC642	KISAN	NVS MR HEAD	16,00	16,00	0,00	16,00	0,00	
1537	9SZ2N0626E	KISAN	NVS LCD MODULE	19,00	16,00	0,00	16,00	-3,00	
1538	9SZLB070WV	KISAN	K3 LCD/TOUCH	3,00	5,00	0,00	5,00	2,00	
1539	9SZNQ070PB	KISAN	K3 NEW LCD TOUCH	11,00	10,00	0,00	10,00	-1,00	
1540	9SZOME4000	KISAN	K3 OME-400-1CA	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1541	9SZTXDC20N	KISAN	N2 HM SENSOR	3,00	3,00	0,00	3,00	0,00	
1542	9WMDSA342A	KISAN	NVS MICRO SWITCH A	128,00	121,00	0,00	121,00	-7,00	
1543	9WMDSA342B	KISAN	NVS MICRO SWITCH B	0,00		0,00	0,00	0,00	
1544	9ZSHEET001	KISAN	K500 PRO CALIBRATOIN SHEET (BLACK)	6,00	7,00	0,00	7,00	1,00	
1545	9ZSHEET002	KISAN	K500 PRO CALIBRATOIN SHEET (BLUE)	0,00		0,00	0,00	0,00	
1546	9ZSHEET012	KISAN	K3 SMART UV CALIBRATOIN SHEET_PAPER TY	0,00		0,00	0,00	0,00	
1547	9ZSHEET013	KISAN	K3 US CALIBRATOIN SHEET_PAPER TY	134,00	134,00	0,00	134,00	0,00	
1548	9ZSHEET014	KISAN	N2 CIS CALIBRATION SHEET WHITE	7,00	3,00	0,00	3,00	-4,00	
1549	9ZSHEET015	KISAN	N2 CIS CALIBRATION SHEET BLUE	7,00	4,00	0,00	4,00	-3,00	
1550	9ZSHEET107	KISAN	K3 CALIBRATOIN SHEET (BLUE)	0,00	5,00	0,00	5,00	5,00	
1551	9ZSHEET108	KISAN	K3 CALIBRATOIN SHEET (WHITE)	0,00	5,00	0,00	5,00	5,00	
1552	EXTERNAL D	KISAN	NVS EXTERNAL DISPLAY	0,00	8,00	0,00	8,00	8,00	
1553	NEW-DISPLAY	KISAN	NVS NEW-DISPLAY	0,00		0,00	0,00	0,00	
1554	SF-003	KISAN	NVS CIS BLUE SHEET	0,00		0,00	0,00	0,00	
1555	SF-004	KISAN	NVS CIS BLACK SHEET	0,00		0,00	0,00	0,00	
2194	1005620141	KISAN	(VER1.0) INSERT IR LED PCB ASSY	0,00		0,00	0,00	0,00	

Anexo 6

Registro de salida de repuestos

En la presente tabla se evidencia la falta de campos de registros, como lo son el stock, la venta de los repuestos y la verificación por un responsable de que todos los repuestos que hayan salido de bodega, sea el código y la cantidad correcta.

PERSONA QUE RETIRA	TECNICO ASIGNADO	FECHA DE RETIRO	CLIENTE	AGENCIA	MODELO	SERIE	NE	# PARTE	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
Loida De Los Santos	STALIN CHIMBO	03/01/2022	SERVIPAGOS	CALDERON	RIBAO	HCS-3300	6	1111090008	HCS-3300 KEY BUTTON	1
Loida De Los Santos	MIGUEL ANGEL	03/01/2022	GUAYAQUIL	TESALIA MACHALA	MACH6	188634	7	33149	PRIMARY DEFLECTOR LONG	1
Loida De Los Santos	MIGUEL ANGEL	03/01/2022	GUAYAQUIL	TESALIA MACHALA	MACH6	188634	7	33136	FOAM STRIP	1
Solange Yepez	MIGUEL REYES	03/01/2022	JEP	SUCRE	SMART K5	K17L01-PO1735	8	2001M00480	K5 FEED ROLLER	1
Solange Yepez	MIGUEL REYES	03/01/2022	JEP	SUCRE	SMART K5	K17L01-PO1735	8	2001C00810	K5 PUSH ROLLER	1
Solange Yepez	MIGUEL REYES	03/01/2022	JEP	SUCRE	SMART K5	K17L01-PO1735	8	2001U00161	K5 REVERSE ROLLER ASSY NO2	1
Solange Yepez	MIGUEL REYES	03/01/2022	JEP	SUCRE	SMART K5	K17L01-PO1735	8	2004408140		1
Solange Yepez	MIGUEL REYES	03/01/2022	JEP	SUCRE	SMART K5	K17L01-PO1735	8	2004808091	K5 W-ASSY ROLLER MAIN FEED	1
Solange Yepez	MIGUEL REYES	03/01/2022	JEP	SUCRE	SMART K5	K17L01-PO1735	8	1001M00450	N2 PULLEY S3M 20 MAIN	1
Solange Yepez	MIGUEL REYES	03/01/2022	JEP	SUCRE	SMART K5	K17L01-PO1735	8	9166112273	K5 BELT 273 KB1	3
Solange Yepez	MIGUEL REYES	03/01/2022	JEP	SUCRE	SMART K5	K17L01-PO1735	8	9166112396	K5 ENDELESS BELT 396	3
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00081	NVS D16 IDLE S ROLLER ASS'Y	8
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00870	NVS D22 4-1 ROLLER ASS'Y	2
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00052	NVS D22-ENCODER ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00880	NVS D22 2-1 ROLLER ASS'Y	1

ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00061	NVS D22 2-ROLLER ASS'Y	2
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00041	NVS D22 4-ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00160	NVS MR HEAR ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00101	NVS D30 GATE IDLE L ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00091	NVS D16 IDLE L ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00113	NVS D22 REJECT IDLE ROL ASSY	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	9161125201	NVS TIMING BELT	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00950	NVS D20 URETHANE IDLE ROL ASSY	2
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001M00460	NVS PULLEY S3M 20 IDLE	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001M00450	N2 PULLEY S3M 20 MAIN	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001M00520	N2 PULLEY S2M 24	8
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001C00511	NVS PULLEY S2M 24	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001M00121	NTP INSERT GUIDE SHORT L	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001M00111	NTP INSERT GUIDE SHORT R	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001M00130	K3 INSERT GUIDE MOUNT L	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001M00140	K3 INSERT GUIDE MOUNT R	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00032	NVS REVERSE ROLLER ASSS'Y	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00026	NVS MAIN FEED ROL ASSY	1

ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	1001A00012	NVS KICKER ROLLER ASSY	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	9PS001B016	NVS PCB, FF 2CH (CABLE ULTRASONICO)	1
ASUNCION	DARWIN	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	BUCAY	NEWTON FS	N18E02-PH6730	815	688ZZ	NVS 688ZZ	4
ASUNCION	BYRON	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	MERCADO CENTRAL	NEWTON VS	N17E01-PH1742	5	9SZ2N0626E	LCD	1
ASUNCION	DAVID GALARZA	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	ATAHUALPA IBARRA	NEWTON VS	N18E02-PH6891	4	1001140950	REJECT PCB	1
ASUNCION	JUAN MATUTE	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	MALL DEL RIO	NEWTON FS	N18E02-PH6868	1	1001180850	STACKER TR PCB	1
ASUNCION	JUAN MATUTE	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	MALL DEL RIO	NEWTON FS	N18E02-PH6868	1	1001180900	STACKER LED PCB	1
ASUNCION	GABRIEL PALACIOS	03/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	MM2	1M051000117299	1	600-1499-00	DISCO DE GOMA	1
ASUNCION	DIEGO	05/01/2022	CONSTRUECUADOR	CENTRO GUAYAQUIL	NEWTON VS	N17E01-PH1830	12	1002140651	NVS CABLE 39 J21	1
ASUNCION	DIEGO	05/01/2022	CONSTRUECUADOR	CENTRO GUAYAQUIL	NEWTON VS	N17E01-PH1830	12	1001191100	DRIVER PCB	1
ASUNCION	DIEGO	05/01/2022	CONSTRUECUADOR	CENTRO GUAYAQUIL	NEWTON VS	N17E01-PH1830	12	9SZ2N0626E	LCD	1
ASUNCION	HOLGER	06/01/2022	CONSTRUECUADOR	PUNTO PAGO SUR	MM2	1M051000417299	18	620-4503-00	WASHER	1
ASUNCION	HOLGER	06/01/2022	CONSTRUECUADOR	PUNTO PAGO SUR	MM2	1M051000417299	18	620-6034-00	CONO	1
ASUNCION	HOLGER	06/01/2022	CONSTRUECUADOR	PUNTO PAGO SUR	MM2	1M051000417299	18	600-1499-00	DISCO DE GOMA	1
ASUNCION	HOLGER	06/01/2022	CONSTRUECUADOR	PUNTO PAGO SUR	MM2	1M051000217299	17	620-4503-00	WASHER	1
ASUNCION	HOLGER	06/01/2022	CONSTRUECUADOR	PUNTO PAGO SUR	MM2	1M051000217299	17	620-6034-00	CONO	1
ASUNCION	HOLGER	06/01/2022	CONSTRUECUADOR	PUNTO PAGO SUR	MM2	1M051000217299	17	600-1499-00	DISCO DE GOMA	1
ASUNCION	HOLGER	06/01/2022	CONSTRUECUADOR	PUNTO PAGO SUR	CCM810F	1712301	16	11D11560	BANDA DE ARRASTRE	1
ASUNCION	HOLGER	06/01/2022	CONSTRUECUADOR	PUNTO PAGO SUR	CCM810F	1706183	15	11D11560	BANDA DE ARRASTRE	1
Loida De Los Santos	ANGEL LUNA	10/01/2022	GUAYAQUIL	CAÑAR	CCM810F	1002021	23	12L00400	CCM-810F FUSE	1

Loida De Los Santos	ANGEL LUNA	10/01/2022	GUAYAQUIL	CAÑAR	CCM810F	1002021	23	12L00200	CCM-810F FUSE	1
Loida De Los Santos	ANGEL LUNA	10/01/2022	GUAYAQUIL	CAÑAR	CCM810F	1002021	23	11D14500	TRANSMITION BELT	1
ASUNCION	LUIS VALENZUELA	10/01/2022	CONSTRUECUADOR	LA MANA	NEWTON VS	N17E01-PH1795	22	1001140950	REJECT PCB	1
ASUNCION	LUIS VALENZUELA	10/01/2022	CONSTRUECUADOR	LA MANA	NEWTON VS	N17E01-PH1795	22	9PS001B016	CABLE ULTRASÓNICO	1
ASUNCION	MAC GIVER	10/01/2022	CONSTRUECUADOR	SANTO DOMINGO	MM2	1M051000317299	21	620-4503-00	WASHER	1
ASUNCION	HOLGER	10/01/2022	CONSTRUECUADOR	PUNTO PAGO PLAZA GRANDE	MM2	1M051001218046	20	620-4503-00	WASHER	1
ASUNCION	HOLGER	10/01/2022	CONSTRUECUADOR	PUNTO PAGO PLAZA GRANDE	MM2	1M051001218046	20	620-6034-00	CONO	1
ASUNCION	HOLGER	10/01/2022	CONSTRUECUADOR	PUNTO PAGO PLAZA GRANDE	MM2	1M051001218046	20	600-1499-00	DISCO DE GOMA	1
Yuny Moreira	JOSE L. RODRIGUEZ	11/01/2022	PROSEGUR	CUMMINS	6606	16601154216159/16601170418095	1	750-093-700	SPRING RETURN LARGE	18
Yuny Moreira	JOSE L. RODRIGUEZ	11/01/2022	PROSEGUR	GRG	CM400	298330	2	502011139	EXIT SLOT SHAFT	1
Yuny Moreira	JOSE L. RODRIGUEZ	11/01/2022	PROSEGUR	GRG	CM400	298330	2	3008T001	BEARING	2
Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	31490166	KICK BELT	3
Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	N140B0004Z0	KICK ROLLER 2	2
Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	QH10A21P0Z0	FEED ROLLER	4
Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	N140B00F0Z0	GATE ROLLER	4
Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	N140U2080Z0	HOUSING SET	4
Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	QH10A2270Z0	ARM SET	4
Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	31420934	TIMING BELT	1
Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	31421139	TIMING BELT	2

Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	31421195	TIMING BELT	1
Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	31421574	TIMING BELT	1
Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	31001299	SPUR GEAR	1
Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	QH10A22M1Z0	SPUR GEAR	1
Yuny Moreira	SIMON ZAMORA	11/01/2022	VASERUM	QUITO	GLORY	1298	3	QH10A22R1Z0	GUIDE 1	1
Solange Yepez	MIGUEL REYES	11/01/2022	JEP	MACHALA I	409A	7110713		B-002	P-409 BELT	1
Solange Yepez	MIGUEL REYES	11/01/2022	JEP	MACHALA I	409A	7110713		VP12005	TC3500 CARBON BLADES 3*38*28 (GRANDE)	4
ASUNCION	KLEBER CHILIG	11/01/2022	CONSTRUECUADOR	LA SCALA SHOPPING	CCM810F	1211249	25	12M80230	CABLE INTERFACE	1
ASUNCION	GABRIEL PALACIOS	11/01/2022	CONSTRUECUADOR	AMBATO	NEWTON FS	N18E02-PH6796	24	688ZZ	RULIMANES	2
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11A21830	168N ALTITUDE ADJUST ROLLER	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	0C100030	168N Click cam assembled	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11A12330	168N CENTER CAP	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	1500100	168N BEARING AND SHEFT ASSEMBLY	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11B32920	168N STOPPER PLATE	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11B33000	168N ALTITUDE SUPPORT	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11B23900	168N COIN WHEEL BARRIER PLATE	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	0C210100	168N Function Assembled	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	1090400	168N FEDDING MOTOR ASSY	1

Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11E13420	168N SPRING FOR SORTING ROLLER	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11B32690	168N Click cam lever	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11B23700	168N COIN GUIDE PLATE	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11B32700	168N OUTLET GUIDE PLATE	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11B52150	168N Upper left guide plate	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11B15500	168N Lower left guide plate	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11B11500	168N Inlet guide plate	1
Loida De Los Santos	MIGUEL REYES	12/01/2022	GUAYAQUIL	CHONE	168N	712007	767	11D11560	168N Outlet Belt 330L (arrastre)	1
Solange Yepez	DIEGO BOWEN	13/01/2022	JAZUAYO	24 DE MAYO	EB-1500	511070278	26	19003	EB1500 STACKER TORSION SPRING	1
Solange Yepez	DIEGO BOWEN	13/01/2022	JAZUAYO	24 DE MAYO	EB-1500	511070278	26	9011	EB1500 FEED PULLEY	1
ASUNCION	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	13/01/2022	CONSTRUECUADOR	ATAHUALPA	NEWTON VS	N13L08-PB7952	43	1002140401	NVS CABLE 38	1
ASUNCION	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	13/01/2022	CONSTRUECUADOR	ATAHUALPA	NEWTON VS	N13L08-PB7952	43	1002140301	NVS CABLE 37	1
ASUNCION	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	13/01/2022	CONSTRUECUADOR	ATAHUALPA	NEWTON VS	N13L08-PB7952	43	9PS001B016	CABLE ULTRASÓNICO	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00061	NVS D22 2-ROLLER ASS'Y	2
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00870	NVS D22 4-1 ROLLER ASS'Y	2
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00880	NVS D22 2-1 ROLLER ASS'Y	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001M00520	N2 PULLEY S2M 24	8
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001M00450	N2 PULLEY S3M 20 MAIN	1

Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00101	NVS D30 GATE IDLE L ROLLER ASS'Y	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00081	NVS D16 IDLE S ROLLER ASS'Y	8
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00091	NVS D16 IDLE L ROLLER ASS'Y	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00113	NVS D22 REJECT IDLE ROL ASSY	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00041	NVS D22 4-ROLLER ASS'Y	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00052	NVS D22-ENCODER ROLLER ASS'Y	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00160	NVS MR HEAR ROLLER ASS'Y	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001M00460	NVS PULLEY S3M 20 IDLE	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	9161125201	NVS TIMING BELT	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001C00511	NVS PULLEY S2M 24	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001M00121	NTP INSERT GUIDE SHORT L	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001M00111	NTP INSERT GUIDE SHORT R	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001M00130	K3 INSERT GUIDE MOUNT L	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001M00140	K3 INSERT GUIDE MOUNT R	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00951	NVS D20 URETHANE IDLE ROL ASSY	2
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00032	NVS REVERSE ROLLER ASSS'Y	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00027	NVS MAI FEED ROL ASS`Y	1

Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	9161121441	K3 60 S 2M 140 STS	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	1001A00012	NVS KICKER ROLLER ASSY	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	9PS001B016	NVS PCB, FF 2CH (cable ultrasonico)	1
Loida De Los Santos	DARWIN NEVARES	14/01/2022	AUSTRO	GIRON	NVS	N16J11-PG4137	28	688ZZ	BEARING	4
Solange Yepez	GABRIEL PALACIOS	14/01/2022	JAZUAYO	HUAMBOYA	NEWTON VS	N17E01PH1891	29	9SZCT2072T	N3 CT2072T430H (LCD TOUCH)	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	BOVEDA MATRIZ	KN3F	N20C01-B19861 - N20C01-B19967	30	1007808030	1007808030	2
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	BOVEDA MATRIZ	KN3F	N20C01-B19861 - N20C01-B19967	30	1007520060	1007520060	8
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	BOVEDA MATRIZ	KN3F	N20C01-B19861 - N20C01-B19967	30	1008808070	1008808070	2
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	BOVEDA MATRIZ	KN3F	N20C01-B19861 - N20C01-B19967	30	2001A001130	2001A001130	4
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	BOVEDA MATRIZ	KN3F	N20C01-B19861 - N20C01-B19967	30	1008100170	1008100170	2
Loida De Los Santos	DANIEL DAVILA	14/01/2022	CACPE PASTAZA	PUYO	K5	K19D03-A03239	31	.2004100010	ASSY SMPS KB1	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00061	NVS D22 2-ROLLER ASS'Y	2
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00870	NVS D22 4-1 ROLLER ASS'Y	2
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00880	Escriba o Pegue el Nº de Parte	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001M00520	N2 PULLEY S2M 24	8

Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001M00450	N2 PULLEY S3M 20 MAIN	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00101	NVS D30 GATE IDLE L ROLLER ASS'Y	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00081	NVS D16 IDLE S ROLLER ASS'Y	8
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00091	NVS D16 IDLE L ROLLER ASS'Y	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00113	NVS D22 REJECT IDLE ROL ASSY	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00041	NVS D22 4-ROLLER ASS'Y	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00052	NVS D22-ENCODER ROLLER ASS'Y	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00160	NVS MR HEAR ROLLER ASS'Y	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001M00460	NVS PULLEY S3M 20 IDLE	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	9161125201	NVS TIMING BELT	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001C00511	NVS PULLEY S2M 24	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001M00121	NTP INSERT GUIDE SHORT L	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001M00111	NTP INSERT GUIDE SHORT R	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001M00130	K3 INSERT GUIDE MOUNT L	1

Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001M00140	K3 INSERT GUIDE MOUNT R	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00951	NVS D20 URETHANE IDLE ROL ASSY	2
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00032	NVS REVERSE ROLLER ASSS'Y	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00027	NVS MAI FEED ROL ASS`Y	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	9161121441	K3 60 S 2M 140 STS	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1001A00012	NVS KICKER ROLLER ASSY	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	9PS001B016	NVS PCB, FF 2CH (cable ultrasonico)	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	F688ZZ	BEARING	4
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	688ZZ	BEARING	2
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	1002140651	CABLE	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	ARCA J.T.M.	NEWTON VS	N13K07-PB5105	32	9P5001B016	FLEX	1
Loida De Los Santos	ANGEL LUNA	14/01/2022	AUSTRO	SUCURSAL MACHALA	NEWTON A	N19K01-A05024	33	9AHB7FRONT	FRONT TO PATH	1
Loida De Los Santos	ANGEL LUNA	14/01/2022	AUSTRO	SUCURSAL MACHALA	NEWTON A	N19K01-A05024	33	9AHB7CISFR	CIS TO FRONT	1
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	BOVEDA MATRIZ	KN3F	N19G01-B09432, N20C01-B19954 y N20C01-B19936		1008808070	1008808070	3
Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	BOVEDA MATRIZ	KN3F	N19G01-B09432, N20C01-B19954 y N20C01-B19936		2001A001130	2001A001130	6

Yuny Moreira	DIEGO SOLANO/KEVIN VEGA	14/01/2022	BOLIVARIANO	BOVEDA MATRIZ	KN3F	N19G01-B09432, N20C01-B19954 y N20C01-B19936		1008100170	1008100170	3
ASUNCION	GABRIEL PALACIOS	14/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	MACH 6 WAVE	195145	26	33115	M6 HARD DISK	1
ASUNCION	GABRIEL PALACIOS	14/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	MACH 6 WAVE	195145	26	38514	RECEIVER OPTO	2
ASUNCION	GABRIEL PALACIOS	14/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	MACH 6 WAVE	195145	26	38513	EMITTER OPTO LED I RED	2
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00081	NVS D16 IDLE S ROLLER ASS'Y	8
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00870	NVS D22 4-1 ROLLER ASS'Y	2
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00052	NVS D22-ENCODER ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00880	NVS D22 2-1 ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00061	NVS D22 2-ROLLER ASS'Y	2
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00041	NVS D22 4-ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00160	NVS MR HEAR ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00101	NVS D30 GATE IDLE L ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00091	NVS D16 IDLE L ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00113	NVS D22 REJECT IDLE ROL ASSY	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	9161125201	NVS TIMING BELT	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00950	NVS D20 URETHANE IDLE ROL ASSY	2
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001M00460	NVS PULLEY S3M 20 IDLE	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001M00450	N2 PULLEY S3M 20 MAIN	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001M00520	N2 PULLEY S2M 24	8
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001C00511	NVS PULLEY S2M 24	1

ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001M00121	NTP INSERT GUIDE SHORT L	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001M00111	NTP INSERT GUIDE SHORT R	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001M00130	K3 INSERT GUIDE MOUNT L	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001M00140	K3 INSERT GUIDE MOUNT R	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	9161121401	K3 60 S2M 140(STS)	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00032	NVS REVERSE ROLLER ASSS'Y	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00026	NVS MAIN FEED ROL ASSY	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001A00012	NVS KICKER ROLLER ASSY	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	9PS001B016	NVS PCB, FF 2CH (CABLE ULTRASONICO)	1
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	688ZZ	NVS 688ZZ	8
ASUNCION	KEVIN VEGA	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1756	39	1001108050	NVS SWING HOLD ASSY	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00081	NVS D16 IDLE S ROLLER ASS'Y	8
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00870	NVS D22 4-1 ROLLER ASS'Y	2
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00052	NVS D22-ENCODER ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00880	NVS D22 2-1 ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00061	NVS D22 2-ROLLER ASS'Y	2
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00041	NVS D22 4-ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00160	NVS MR HEAR ROLLER ASS'Y	1

ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00101	NVS D30 GATE IDLE L ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00091	NVS D16 IDLE L ROLLER ASS'Y	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00113	NVS D22 REJECT IDLE ROL ASSY	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	9161125201	NVS TIMING BELT	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00950	NVS D20 URETHANE IDLE ROL ASSY	2
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001M00460	NVS PULLEY S3M 20 IDLE	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001M00450	N2 PULLEY S3M 20 MAIN	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001M00520	N2 PULLEY S2M 24	8
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001C00511	NVS PULLEY S2M 24	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001M00121	NTP INSERT GUIDE SHORT L	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001M00111	NTP INSERT GUIDE SHORT R	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001M00130	K3 INSERT GUIDE MOUNT L	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001M00140	K3 INSERT GUIDE MOUNT R	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	9161121401	K3 60 S2M 140(STS)	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00032	NVS REVERSE ROLLER ASSS'Y	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00026	NVS MAIN FEED ROL ASSY	1
ASUNCION	DARWIN NEVARES	18/01/2022	CONSTRUECUADOR	RIOBAMBA	NEWTON VS	N17E01-PH1752	40	1001A00012	NVS KICKER ROLLER ASSY	1

Anexo 7

Cálculos estadísticos de la medición por pregunta

ENTREVISTADOS	1	2	3	4	5	6	7	8
PREGUNTAS	**JEFE EJECUTIVO**	**ASISTENTE DE GERENCIA**	**GERENTE GENERAL**	**ASISTENTE DE OPERACIONES 1**	**ASISTENTE DE OPERACIONES 2**	**ASISTENTE DE OPERACIONES 3**	**COORDINADOR TÉCNICOS**	**JEFE DE TÉCNICOS**
¿Existen manuales de procedimientos que describa lo relacionado con la autorización, custodia, registro, control y responsabilidades de inventarios?	1	1	1	1	1	2	1	1
¿En el área administrativa, se realizan revisiones organizacionales y controles de inventario continuos para ayudar a tomar decisiones de gestión financiera?	3	1	1	1	1	3	1	2
¿Son las descripciones de puestos y las descripciones de puestos compatibles con la función del empleador?	4	4	2	3	1	2	2	2
¿Los principales procesos cuentan con sus correspondientes Matrices de Administración de Riesgos?	5	3	2	3	2	2	1	3
¿La organización revisa constantemente la existencias obsoletas, deterioradas o no utilizadas?	3	5	2	2	2	3	1	2
¿Se registran el ingreso de mercaderías, al llegar la importación?	5	2	2	1	2	2	3	3

¿La mercadería se encuentra ubicada en una bodega segura y con la capacidad de almacenaje que se requiere?	5	5	3	2	3	2	2	2
¿Se registran tomas físicas de inventario periódicamente, con el objetivo de conocer el stock real y los faltantes que actualmente se presentan?	4	2	2	1	1	2	2	2
¿Se cuenta con la seguridad necesaria donde se evite el daño o la pérdida al enviar por transporte los repuestos solicitados por los técnicos de diferentes provincias?	3	3	2	3	3	3	2	3
¿Existe un documento actualizado donde se registre el total de la mercadería que posee la empresa?	5	3	3	1	3	2	2	1
¿La empresa cuenta con un responsable encargado donde estrictamente verifique la venta de repuestos, con su debida información en el cual se detalle la cantidad, código y cliente?	1	2	1	2	2	2	2	1
¿Las actividades de control implementadas contribuyen a que la información que utiliza y genera sea de calidad, pertinente, veraz, oportuna, accesible, transparente, objetiva e independiente?	4	2	2	1	2	2	2	2
¿Considera usted que, con el diseño e implementación de un manual de procedimientos para el área de bodega, ayudaría a mejorar la organización y control de inventarios?	5	5	5	5	5	4	4	5

Nota: mediante el cuestionario realizado, se calificó del 1 al 5, para obtener el promedio, el porcentaje de confianza o cumplimiento y el riesgo, elaborado por la autora.

5
1

MEDICION POR DIMENSION Y POR PREGUNTA		
PROMEDIO	CONFIANZA O CUMPLIMIENTO	RIESGO
1,11	22,22%	77,78%
1,67	33,33%	66,67%
2,44	48,89%	51,11%
2,67	53,33%	46,67%
2,44	48,89%	51,11%
2,56	51,11%	48,89%
2,89	57,78%	42,22%
2,00	40,00%	60,00%
2,78	55,56%	44,44%
2,33	46,67%	53,33%
1,56	31,11%	68,89%
2,11	42,22%	57,78%
4,78	95,56%	4,44%

RESULTADO ESTADÍSTICO		
Promedio	Confianza o cumplimiento	Riesgo
2,43	**48%**	**52%**