



UNIVERSIDAD  
TECNOLÓGICA  
DEL PERÚ

**FACULTAD DE ADMINISTRACIÓN Y NEGOCIOS**

**PROGRAMA ESPECIAL DE TITULACIÓN PARA  
OPTAR EL TÍTULO PROFESIONAL DE CONTADOR  
PÚBLICO**

**IMPLEMENTACIÓN DE CONTROL INTERNO EN EL  
PROCESO DE PRODUCCIÓN DE HILADO EN LA  
EMPRESA EL TELAR S.A. EN EL PERIODO 2015**

**CONTABILIDAD**

**TITULANDOS:**

**BENITES VELASQUEZ, EVY LUCIA BETHZABETH  
LÓPEZ TRIGOSO, ROBERTH SMITH  
SALCEDO VELARDE, SADITH LOREN**

*Lima – Perú*

**2016**

## Dedicatoria

A Melanie y Joaquín mis hijos, quienes apuestan por mí cada día, enseñándome siempre a ser la mejor versión de mí misma.

A Roberth mi esposo, por demostrarme día a día todo el amor que siente por nuestra familia.

A Avadeza mi madre, por todo el apoyo incondicional que siempre me ha dado.

A Irma y Rubén mis suegros, por apoyarme cada día.

Evy Lucía

A Melanie y Joaquín mis hijos por ser mi motor y motivo cada día.

A Lucía mi esposa, por la paciencia y esmero en la cual me demuestra todo su amor.

A Rubén e Irma mis padres, por todo el apoyo incondicional que me demuestran cada día.

A Larry y Anthony mis hermanos, a quienes amo con todo el corazón.

Roberth Smith

Con el amor más grande que pueda existir, a mis padres Jaime y Ana por la confianza, amor, apoyo incondicional y ser la razón que me empuja a salir adelante.

A Miguel Ángel mi hermano, espero que este logro les sirva de guía en un futuro.

Sadith Loren

## **Agradecimiento**

Al señor Carlos Valdivia Cornejo - Gerente Financiero de la empresa Industrias Nettelco S.A., quién coordinó las fechas y horarios pertinentes para la realización de las visitas a las instalaciones de la empresa.

Al C.P.C. David Herrera - Contador de la empresa Industrias Nettelco S.A., quién nos proporcionó toda la información financiera.

Al señor Isaías Lucio Abanto Salinas - Jefe de Producción de la empresa Industrias Nettelco S.A., quién nos mostró las instalaciones del área de producción, y el proceso productivo del hilo.

A nuestro asesor temático C.P.C. Enrique Fermín Reyes Gonzales por su apoyo incondicional en el diseño de la tesina.

A nuestro asesor metodológico Dr. Jorge Luis Ruiz Cruz, por su valioso aporte para la elaboración de nuestra tesina.

Al profesor William Sierra Hernández, por el tiempo prestado y los consejos dados.

Los autores.

## RESUMEN

La presente tesina tiene como objetivo, determinar implicancias positivas del control interno en el proceso productivo de hilado en la empresa El Telar S.A., la eficacia y eficiencia en las operaciones, reduciendo riesgos en la generación de información veraz y oportuna.

En la metodología, se aplicó el diseño no experimental, transeccional – descriptivo, el método empleado es el inductivo y de análisis. El tipo de investigación utilizado es el de campo. El método de observación fue cuantitativo, y el instrumento aplicado fue el cuestionario. Se emplearon técnicas para la recopilación de información, como por ejemplo la encuesta y el flujograma, los cuales se llevaron a cabo mediante visitas al área de producción, indagando y observando los sub procesos de hilado, con la finalidad de identificar cuáles eran las falencias en esta área.

Se hizo un cuestionario para el personal, del cual un aproximado del 65% responde de manera incorrecta, denotando así que no se ha estado aplicando de forma correcta el control interno en los 12 sub-procesos de hilado; lo cual genera que no se logre alcanzar los objetivos trazados. De esta manera, se analizó la situación actual en el área de producción en la empresa El Telar S.A., observando los procesos existentes, identificando riesgos e implementando controles que mejoren el control interno ya existente. Existe un riesgo residual, el cual se mantiene en el proceso productivo, sin embargo, gracias al monitoreo de cada control analizado y propuesto se puede mantener una adecuada gestión.

## Índice

Dedicatoria.....	ii
Agradecimientos .....	iii
Resumen .....	iv
Índice.....	v
Índice de cuadros.....	vii
Índice de gráficos.....	viii
Introducción .....	ix
CAPÍTULO 1 : Marco teórico .....	11
1.1 Fundamentación del caso .....	11
1.1.1 Gestión del control interno .....	12
1.1.1.1 Internal control integrated framework (COSO).....	13
1.1.1.2 Proceso productivo de hilado .....	18
1.1.2. Consumo de materias primas.....	20
1.1.3. Asignación de mano de obra directa .....	20
1.1.4. Consumo y distribución de costos indirectos de fabricación (carga fabril) .....	21
1.2 Antecedentes históricos .....	23
1.3 Definición conceptual de términos contables.....	25
CAPÍTULO 2: Planteamiento del problema.....	28
2.1. Descripción de la realidad problemática.....	28
2.2. Delimitación de la investigación .....	29
2.2.1 Delimitación temporal.....	29
2.2.2 Delimitación espacial .....	30
2.3. Formulación del problema de la investigación.....	30
2.3.1 Problema principal .....	30
2.3.2 Problema secundario .....	30
2.4. Objetivos de la investigación.....	31
2.4.1 Objetivo general.....	31
2.4.2 Objetivos específicos .....	31
2.5. Indicadores de logro de objetivos.....	31
2.6 Justificación de la investigación .....	32
2.7 Limitaciones.....	32
CAPÍTULO 3: Metodología .....	33
3.1 Diseño de la investigación.....	33

3.2	Método de investigación .....	35
3.3	Tipo de investigación .....	35
3.4	Técnicas e instrumentos .....	36
3.5	Medición de variables – Matriz del instrumento.....	37
3.6	Elaboración de instrumentos.....	38
CAPÍTULO 4: Caso práctico .....		41
4.1	Planteamiento del caso práctico.....	42
4.2	Solución del caso práctico.....	500
CAPÍTULO 5: Resultados .....		97
5.1	Descripción e interpretación.....	97
5.2	Propuestas de alternativas.....	106
CAPÍTULO 6: Estandarización.....		107
6.1	Normas legales .....	107
6.2	Normas técnicas .....	107
CONCLUSIONES .....		109
RECOMENDACIONES .....		110
BIBLIOGRAFÍA.....		111
ANEXOS.....		113
-	Matriz de consistencia .....	113
-	Validación de instrumento.....	114
-	Validación de instrumento.....	114
-	Validación de instrumento.....	115
-	Esquema subtemático .....	115
-	Estado de situación financiera.....	116
-	Estado de situación financiera proyectado.....	117
-	Estado de resultados integrales por función .....	118
-	Estado de resultados integrales por función proyectado.....	119
-	Cuadro de diferencias en los estados financieros... ..	120
-	Anexos cuestionario de control interno con respuestas afirmativas .....	122

## Índice de cuadros

**Cuadro N° 1:** Resultados generales obtenidos de la aplicación del cuestionario para determinar en qué medida, la implementación de control interno mejora el proceso de producción de hilado en la empresa EL TELAR S.A. en el 2015. .... 98

**Cuadro N° 2 :** Resultados obtenidos de la aplicación del cuestionario para determinar en qué medida, la implementación de control interno mejora el consumo de las materias primas en el proceso productivo de hilado en la empresa EL TELAR S.A. en el periodo 2015 ..... 100

**Cuadro N° 3 :** Resultados obtenidos de la aplicación del cuestionario para precisar en qué medida la implementación de control interno mejora el consumo de la mano de obra directa en el proceso productivo de hilado en la empresa EL TELAR S.A. en el 2015 ..... 102

**Cuadro N° 4 :** Resultados obtenidos de la aplicación del cuestionario para determinar en qué medida la implementación de control interno mejora el consumo de los costos indirectos de fabricación en el proceso productivo de hilado en la empresa EL TELAR S.A. en el 2015..... 104

## Índice de gráficos

<b>Gráfico N° 1:</b> Resultados obtenidos de la aplicación del cuestionario general para determinar en qué medida, la implementación de control interno mejora el proceso de producción de hilado en la empresa EL TELAR S.A. en el 2015 .....	99
<b>Gráfico N° 2 :</b> Resultados obtenidos de la aplicación del cuestionario para determinar en qué medida, la implementación de control interno mejora el consumo de las materias primas en el proceso productivo de hilado en la empresa EL TELAR S.A. en el 2015 .....	101
<b>Gráfico N° 3 :</b> Resultados obtenidos de la aplicación del cuestionario para precisar en qué medida, la implementación de control interno mejora el consumo de la mano de obra directa en el proceso productivo de hilado en la empresa EL TELAR S.A. en el 2015 .....	102
<b>Gráfico N° 4:</b> Resultados obtenidos de la aplicación del cuestionario para determinar en qué medida, la implementación de control interno mejora el consumo de los costos indirectos de fabricación en el proceso productivo de hilado en la empresa EL TELAR S.A.....	104



## **INTRODUCCIÓN**

La empresa El Telar S.A., ubicada en el rubro industrial, que tiene como objeto social la fabricación y exportación de hilo por encargo de clientes del exterior del país. Actúan como "contract manufacturer (fabricante por contrato)", produciendo hilos de acuerdo a las especificaciones de los clientes. Actualmente cuenta una amplia capacidad de colaboradores tanto operario y administrativo, en una planta de producción de 24,217 m<sup>2</sup> aproximadamente. Uno de los componentes más importantes para toda empresa industrial, es el control interno basado en políticas generales y procedimientos estructurados que sigan el manejo eficaz y eficiente de los recursos en sus procesos productivos, permitiendo generar información confiable y garantizando el cumplir con las metas y objetivos de la empresa.

Capítulo 1: Marco teórico, Se muestra la teoría sobre el control interno y el proceso productivo, información histórica y definiciones conceptuales de términos contables más resaltantes relacionados a nuestra investigación.

Capítulo 2: Planteamiento del problema, se describe de la realidad actual de la empresa y la problemática que esta tiene, denotamos que no hay una aplicación correcta de los controles internos en el proceso productivo de hilado. Asimismo, se hace referencia sobre a quienes les servirá de aporte el presente trabajo de investigación y cuáles fueron las limitaciones en el transcurso de la elaboración de la tesina.

Capítulo 3: Metodología, inicia con la descripción del diseño de la investigación, la cual consiste en ser, de tipo no experimental con uso de clasificación transeccional.

En lo que concierne al método de investigación fue el inductivo y la técnica empleada fue la encuesta, mediante el método de observación cuantitativa y la medición numérica del análisis estadístico se aplicaron propuestas de mejoramiento de control interno.

Capítulo 4: Caso práctico, el planteamiento del caso práctico de la investigación, inicia con un análisis funcional en la empresa EL TELAR S.A. Posteriormente, se muestra el flujograma que describen el proceso productivo, la identificación de los riesgos y los controles a aplicar.

Capítulo 5: Resultados, aplicado el cuestionario, se tabuló las respuestas obtenidas, elaborando cuadros de información y gráficos de barras, con sus correspondientes interpretaciones de los resultados.

Capítulo 6: Estandarización, en este capítulo se analiza las normas legales y técnicas aplicadas en la investigación.

Las conclusiones fueron redactadas en base al análisis de los resultados obtenidos a través del flujograma, teniendo en cuenta los objetivos generales y específicos determinados en el capítulo 2 de la presente tesina.

Las recomendaciones se basaron en las conclusiones, las cuales están dirigidas a gerencia, que hace posible el cumplir de los controles a aplicar.

## **CAPÍTULO 1**

### **MARCO TEÓRICO**

#### **1.1 Fundamentación del caso**

El control interno es un instrumento estratégico basado en la estructuración de procesos de gestión, en un periodo determinado, en las que se establecen metas que están inmersas en la misión y visión de la compañía, mediante los objetivos se idean distintos mecanismos necesarios que ayude la prevención, la corrección y la retroalimentación ante aquellas que no apoya la consecución de los propósitos. Dentro de este marco, el control se observa como un sistema agrupado de técnicas y procesos que permiten la minimizar riesgos que no permite la correcta eficiencia desempeño del área del proceso productivo. En este sentido, a través de la implementación del control interno de una actividad, seguida de supervisión de las políticas y medición de los resultados generados por estas, el control requiere de un constante y sistemático trabajo de inspección, comprobación, evaluación y verificación de la perfecta consumación de los procesos llevados a cabo. Por estos motivos, se debe idear los medios necesarios que permita la toma de decisiones adecuadas en relación con el apropiado cumplir de las obligaciones operaciones y laborales, para la utilidad y la veracidad de la información generada por sistemas de gestión administrativos; a la protección integral de los activos, y al grado de cumplimiento de las diferentes disposiciones legales y reglamentarias.

A lo largo del tiempo, el control interno ha ayudado a que las empresas puedan mejorar sus procesos administrativos y operativos, logrando así que se maximicen los resultados económicos de la entidad. En la actualidad, aplicar el control interno en la empresa El Telar S.A. hace que el proceso productivo de hilado sea ejecutado con seguridad razonable, oportuna y fiable, lo cual permita una adecuada gestión operativa de los procesos productivos.

### **1.1.1 Gestión del control interno**

Para poder gestionar un procedimiento de control interno en El Telar S.A., es necesario saber que el control “es un proceso efectuado por el consejo de directores, la administración y todo el personal, diseñado para proporcionar una seguridad razonable de la información, con miras a cumplir los siguientes objetivos; Efectividad y eficiencia en las operaciones, confiabilidad en la información financiera, cumplimiento de las leyes y regulaciones aplicables.”<sup>1</sup>, lo cual hace que el hecho de controlar internamente el procedimiento productivo de hilado de la empresa El Telar S.A., genere una información óptima, oportuna y confiable para generar mejoras en los procesos y toma de decisiones, logrando así la mayor productividad en la empresa.

Los objetivos de la aplicación del control interno son los siguientes:

- a.** Fiabilidad de la información financiera de la entidad.
- b.** Eficacia y eficiencia de las operaciones.
- c.** Cumplimiento de la aplicación de las leyes y reglamentos aplicable.
- d.** Salvaguarda de los activos.

---

<sup>1</sup> Cfr. Gomez 2001: 5

La aplicación del control interno ha ido evolucionando poco a poco, ya que, en un inicio, la denominación para control interno era “comprobación interna”<sup>2</sup> en lo cual tenía como principal objetivo reducir la posibilidad de errores y fraudes. “El control interno está basado en la protección de todos los instrumentos pertinentes, la cobertura adecuada de las posibles inconsistencias y la verificación de los sistemas que generan esta información”<sup>3</sup>.

De esta manera el control interno se vuelve vital para que una entidad pueda lograr sus metas, objetivos y consolidarse en su actividad principal. El control interno “comprende el plan de acción y el conjunto de métodos y procesos que aseguren que los activos están adecuadamente protegidos, que los registros contables son reales y que la actividad de la entidad se desarrolla forma eficaz según las políticas impartidas por la administración”<sup>4</sup>, lo que “haciendo posible a la gerencia negociar en ambientes económicos y competitivos cambiantes, ajustándose a las necesidades y prioridades de todos sus clientes, y permitiendo estructurarse para el crecimiento futuro”<sup>5</sup>; permitiendo así a la entidad y a cada departamento lograr su desempeño y metas de rentabilidad.

#### **1.1.1.1 Internal control integrated framework (COSO)**

Control interno es un “proceso ejecutado por los directores y gerentes o consejo de administración de una empresa y por el resto del personal, diseñado exactamente para dar una seguridad razonable”<sup>6</sup>.

---

<sup>2</sup> Cfr. Gomez 2001: 5

<sup>3</sup> Cfr. Gomez 2001: 5

<sup>4</sup> Cfr. Estupiñan 2003: 15

<sup>5</sup> Cfr. Mantilla 2013: 69

<sup>6</sup> Cfr. Estupiñan 2003: 21

El COSO está basado en la gestión del control de los riesgos, lo cual se define como “un proceso efectuado por la administración de una empresa, su dirección y demás personal, definiendo estrategias en toda la empresa diseñados para identificar eventos potenciales que puedan afectar a la organización, reducir sus riesgos dentro de lo aceptado y proporcionar una seguridad razonable para el logro de sus metas y objetivos” <sup>7</sup>. El COSO tiene como fin ampliar la visión del control interno, utilizando la identificación, la evaluación y la gestión integral que tiene el riesgo en la empresa. De esta forma el riesgo pueda mitigarse o extinguirse para que así se puedan alcanzar las metas y objetivos de la entidad.

Esta herramienta ayuda a reconocer “la naturaleza y extensión del uso del control interno que se encuentra comúnmente fundado en el proceso de administración de riesgos de una empresa”<sup>8</sup>.

El COSO tiene componentes, los cuales se explican a continuación:

**a. Ambiente de control**

El ambiente de control según COSO, es base del control interno y está definido como: “el conjunto de conductas que enmarcan el desarrollo de una entidad desde el punto de vista del control interno. Es la implicancia de la actitud asumida por la alta dirección y por el resto de los trabajadores, con relación a la importancia del control interno y su incidencia sobre los resultados que estos tengan” <sup>9</sup>.

---

<sup>7</sup> Cfr. Bertani y otros 2014:16,17

<sup>8</sup> Cfr. Mantilla 2013: 77

<sup>9</sup> Cfr. Bertani, y otros 2014:18

Según Estupiñan, al ambiente control “radica en el desarrollar de un entorno que estimula e influye en las actividades del personal. Y que es el elemento principal sobre el que se sustentan los otros cuatro componentes indispensables del control interno, para la realización de los objetivos del control” <sup>10</sup>. Mantilla asegura que el ambiente de control “consiste en la integridad, la ética y el conocimiento que tenga del personal de la entidad, así como la filosofía y la forma de operación de la administración a cargo” <sup>11</sup>. Lo que nos ayuda a comprender que la base fundamental para un correcto sistema de control interno, es un ambiente de control que permite un grato clima laboral que influencia en un correcto funcionamiento de las actividades diarias.

#### **b. Evaluación de riesgos**

La definición de evaluación de riesgos en COSO es “considerar como los eventos circunstanciales podrían impactar negativamente en el cumplimiento de sus objetivos”<sup>12</sup>. La evaluación de riesgos está definida por Estupiñan como “El análisis e identificación de riesgos potenciales para el cumplir de los objetivos y la base para determinar de qué forma y que riesgos deben ser reducidos. Así mismo, se refiere a los medios necesarios para identificar riesgos y manejarlos asociados con los cambios a aplicarse, tanto los que se dan en el entorno de la entidad como también en el interior de la misma”<sup>13</sup>. Mantilla define el evaluar de los riesgos como “Identificar y analizar los riesgos más importantes para lograr los objetivos que forman una base para determinar cómo se debe administrar los riesgos de la entidad” <sup>14</sup>.

---

<sup>10</sup> Cfr. Estupiñan 2003: 23

<sup>11</sup> Cfr. Mantilla 2013: 77

<sup>12</sup> Cfr. Bertani, y otros 2014:34

<sup>13</sup> Cfr. Estupiñan 2003: 24

<sup>14</sup> Cfr. Mantilla 2013: 78

En este componente, se evalúa la probabilidad de que ocurra el riesgo, así como el impacto financiero que tenga. Utilizando para su medición métodos cuantitativos y cualitativos, considerando siempre el riesgo inherente y el riesgo residual que este pueda contener.

### **Respuesta a los riesgos**

Hablar de respuesta al riesgo en COSO, es saber si el riesgo identificado y evaluado anteriormente en las etapas previas puede ser:

- ❖ evitado
- ❖ reducido
- ❖ compartido
- ❖ aceptado

Luego de un análisis de las respuestas, se selecciona aquellas que tengan un riesgo residual, para poder debatir que procedimientos y acciones tomar, reduciendo así su implicancia en los objetivos trazados.

### **c. Actividades de control**

Son “políticas y procesos que ayudan a asegurar que las respuestas procedentes de la dirección sobre los riesgos, se lleven a cabo de manera oportuna y adecuada”<sup>15</sup>. Estupiñan, define las actividades de control como “Actividades que realiza la gerencia de una entidad y demás personal para cumplir de manera diaria con las actividades asignadas. Estas mismas están inmersas en las políticas, sistemas y procesos de la entidad”<sup>16</sup>. Por otro lado, Mantilla lo define como “políticas y procesos que ayuda el asegurar de que se cumplan las directrices impartidas.

---

<sup>15</sup> Cfr. Bertani y otros 2014:50

<sup>16</sup> Cfr. Estupiñan 2003: 28



También debe permitir la evaluación de controles dentro de los sistemas de información gerenciales, incluyendo la medición de recursos dados al mantenimiento del íntegro del sistema de evaluación de riesgos”<sup>17</sup>. Las actividades de control vienen a ser las acciones a tomar, para poder reducir el riesgo, haciendo más eficiente los procesos.

#### **d. Información y comunicación**

Este componente se “centra en la naturaleza de la información necesaria para un control adecuado, los sistemas utilizados para desarrollar tal información y los reportes necesarios para informar de manera efectiva”<sup>18</sup>. Estupiñan afirma que “para poder controlar una empresa y poder ejercer la toma de decisiones adecuadas respecto a la obtención, uso y aplicación de los recursos, es necesario tener información oportuna y adecuadas. Los estados financieros forman una parte importante de la información poseyendo una gran contribución. Es conveniente considerar que las tecnologías evolucionan en los sistemas de información y que también será necesario el diseño de controles a través de los mismos”<sup>19</sup>. El componente de información y comunicación, trata de que todas las áreas tienen que estar comunicadas e informadas, para lo cual es necesario que la empresa cuente con todos los recursos tecnológicos pertinentes que le permita una comunicación optima y oportuna.

#### **e. Actividades de supervisión**

El concepto de monitoreo en COSO es la “evaluación de aquellas actividades de control en los sistemas de la organización”<sup>20</sup>.

---

<sup>17</sup> Cfr. Mantilla 2013: 78

<sup>18</sup> Cfr. Mantilla 2013: 78

<sup>19</sup> Cfr. Estupiñan 2003: 30

<sup>20</sup> Cfr. Bertani y otros 2014:55

Este componente también es definido como “la evaluación periódica y continua que hace que mejore la eficacia del diseño y operación de la estructura del control interno para determinar si en un correcto funcionamiento, de acuerdo a lo previamente planeado y se modificándose cuando se necesite”<sup>21</sup>. Asimismo, se considera que “es el aquel componente que se encarga de medir y valorar la calidad y efectividad del desempeño del sistema a los largo del tiempo”<sup>22</sup>. En este punto, se va a supervisar toda la tarea realizada a lo largo de la aplicación del caso. El hecho de supervisar o monitorear, hace que se mejoren los procedimientos de control interno, la productividad y el uso óptimo de los recursos.

#### 1.1.1.2. Proceso productivo de hilado

“El hilado es un proceso que consiste en la fabricación de un hilo por medio de fibras. En lo general, el proceso de hilado se realiza con las siguientes materias primas: lana de ovejas, pelaje de animales, fibras o pacas de algodón y también lino”<sup>23</sup>. En todo el proceso productivo de hilado, la empresa clasifica sus costos de acuerdo con su naturaleza en:

- **Costos fijos:** García lo define, como “costos que siguen constantes en su magnitud dentro de un periodo, al margen de los cambios registrados dentro del volumen de operaciones registradas”<sup>24</sup>. También está definido como costos que “siguen constantes dentro de un periodo sin importar si cambia el volumen; por ejemplo: los sueldos del personal operario, la depreciación de los activos en línea recta, el alquiler de un inmueble”<sup>25</sup>. Meza lo define como costos que “no cambian a pesar de los cambios en un factor de costo”<sup>26</sup>.

---

<sup>21</sup> Cfr. Estupiñan 2003: 36

<sup>22</sup> Cfr. Mantilla 2013: 79

<sup>23</sup> Cfr. Quiminet 2011: 16

<sup>24</sup> Cfr. García 2014: 11

<sup>25</sup> Cfr. Backer; Jacobsen y Ramirez 2000: 17

<sup>26</sup> Cfr. Meza 2010: 543

Estos costos fijos, se mantienen constantes dentro de todo el proceso productivo, al margen de la cantidad a producirse.

- **Costos variables:** Estos costos, “son aquellos costos que cambian en razón directa al volumen de operaciones efectuadas”<sup>27</sup>, Según nos comenta Meza es que “los costos variables fluctúan en base a cuanto se va a producir”<sup>28</sup>. Son aquellos costos que “Fluctúan o cambian con relación directa a una actividad o volumen. Dicha actividad puede ser referida a producción o ventas; por ejemplo: las materias primas están en proporción a la producción planificada”<sup>29</sup>. Lo que indica, que un costo variable está sujeto a la magnitud de la producción.

- **Costos semifijos, semivariables o mixtos**

Estos costos “son aquellos que poseen elementos que pueden ser fijos o variables”<sup>30</sup>, costos que básicamente “están formados por una parte fija y otra variable; son ejemplos típicos los servicios públicos tales como la luz eléctrica y servicio de telefonía móvil o fija”<sup>31</sup>. Los costos semifijos son considerados dentro de los costos indirectos de fabricación.

- **Segregación de funciones**

Por segregación de funciones “se entiende el evitar que un empleado lleve a cabo actividades que sean incompatibles con una medida de control, o sea, que la debiliten o nulifiquen”<sup>32</sup>, lo definimos que hay que diferenciar las funciones según el nivel organizacional, como mecanismo de protección de esas mismas personas. En tal sentido, Mantilla nos dice que “es posiblemente, el más aceptado y antiguo de manera genérica, si bien su entender tiene distintos matices, los cuales han ido cambiando en la medida en ha cambiado el control interno”<sup>33</sup>.

---

<sup>27</sup> Cfr. García 2014: 11

<sup>28</sup> Cfr. Meza 2010: 543

<sup>29</sup> Cfr. Backer; Jacobsen y Ramirez 2000: 17

<sup>30</sup> Cfr. García 2014: 11

<sup>31</sup> Cfr. Backer; Jacobsen y Ramirez 2000: 17

<sup>32</sup> Cfr. Santillana 2004: 134

<sup>33</sup> Cfr. Mantilla 2013: 46

Esto nos da a entender que ningún personal debe tener control de una actividad desde el inicio hasta el final.

### **1.1.2. Consumo de materias primas**

Lo que nos comenta Meza es que “son aquellas materias primas que intervienen directamente en la fabricación de un producto y cumpliendo con las siguientes características: Se pueden identificar de manera muy fácil, su valor económico es significativo y su utilización es importante dentro del producto”<sup>34</sup>. Asimismo, también son considerados como “elementos que serán aplicados a procesos de manufactura para su transformarse de manera física y/o química, pudiendo identificarse de forma muy clara en los productos terminados”<sup>35</sup>.

### **1.1.3. Asignación de mano de obra directa**

El costo que tiene la mano de obra directa, “es el valor monetario pagado al personal que colabora directamente en el proceso productivo representado por los salarios, prestaciones sociales y aportes patronales de cada trabajador que transforman a totalidad el producto”<sup>36</sup>. Según Meza, “son los salarios, prestaciones y obligaciones correspondientes de todos los trabajadores de fábrica, cuya actividad se puede identificarse o cuantificarse fácilmente cada producto terminado”<sup>37</sup>. Según García, son “los salarios del personal que muy directamente en el proceso productivo”<sup>38</sup>. Por ello se hace indispensable el identificar de los trabajadores que intervengan directamente en el proceso productivo, para determinar la cantidad producida y la valorización correcta en el costo de fabricación del producto.

---

<sup>34</sup> Cfr. Meza 2010: 544

<sup>35</sup> Cfr. García 2014: 14

<sup>36</sup> Cfr. Backer, Jacobsen y Ramirez 2000: 121

<sup>37</sup> Cfr. Meza 2010: 545

<sup>38</sup> Cfr. García 2014: 14

#### 1.1.4. Consumo y distribución de costos indirectos de fabricación (carga fabril)

“Son costos que se requieren para producir y están relacionados indirectamente con la función de producción” <sup>39</sup>. Estos costos indirectos “también son llamados gastos de fabricación, gastos indirectos de fábrica, gastos indirectos de producción o costos indirectos, es la suma de costos fabriles que colaboran en la transformación de materias primas y que no son fácilmente identificables o cuantificables con la elaboración de partidas específicas de productos o de procesos productivos o centros de costo pre - determinados” <sup>40</sup>.

También son denominados como “objeto de gasto del artículo u objeto en el cual esta gastando o se va a gastar dinero. Los costos indirectos de fabricación pueden subdividirse según el propósito que tenga el gasto en tres categorías: materiales directos, mano de obra indirecta y costos indirectos generales de fabricación” <sup>41</sup>. Para poder llevar a cabo el proceso productivo, los costos indirectos de fabricación representan aquel material indirecto, difícil de identificar y valorar en el producto terminado. Tal es el caso de los suministros y servicios básicos.

Para el costo indirecto de fabricación se toma en cuenta la depreciación que tengan maquinarias, las cuales se deprecian a una tasa del 10% anual ya que la vida útil de estas, es de 10 años. La empresa El Telar S.A. renueva sus maquinarias una vez concluido este lapso de tiempo, debido a razones de innovación tecnológica.

Se entiende como consumo de servicios básicos, al consumo de luz eléctrica y agua. Ya que gastos como el teléfono e internet no son incluidos en el costo del producto terminado.

---

<sup>39</sup> Cfr. Meza 2010: 545

<sup>40</sup> Cfr. García 2014: 14

<sup>41</sup> Cfr. Backer, Jacobsen y Ramirez 2000: 139

Para el correcto cálculo del costo del producto terminado, la manera en que se calcula el consumo de luz eléctrica, es mediante un medidor de Kw conectado a la llave general de luz eléctrica del área de producción. Al final del mes, este medidor permite saber cuántos kw fueron consumidos por el área. Por tanto, se divide el total del consumo del recibo entre los Kw consumidos, dando así el costo del consumo por Kw. Este costo de consumo por Kw, es multiplicado por los Kw que refiere el medidor del área de producción. Obteniendo así, el total de consumo de luz eléctrica del área de producción.

En el caso de la medición del consumo de agua potable, ya que no hay una manera de medir los centímetros cúbicos utilizados por el personal que integra el área de producción, se decidió por parte del área de contabilidad y el área de producción, atribuir solo el 20% del consumo total del recibo, ya que para llevar a cabo el proceso productivo de hilado, no es necesario el uso de agua potable, pero si para mantener la limpieza de áreas comunes y de los trabajadores que integran el área de producción.

Los principales suministros necesarios para elaborar o llevar a cabo el proceso productivo de hilado son el combustible y el aceite para máquinas. En el caso del combustible, ya que la empresa El Telar S.A. no cuenta con instalaciones pertinentes ni autorizadas para el correcto almacenaje, es consumido en su totalidad, por tanto, se toma el total de las compras concernientes a combustibles, para el cálculo del costo del producto terminado.

## 1.2 Antecedentes históricos

Durante los últimos años, las compañías se han visto en la necesidad de introducir sistemas de control interno para mejorar sus mecanismos y procedimientos de control a fines de alcanzar sus objetivos trazados que le permitan la eficiencia y eficacia de sus operaciones, contar con información fiable y cumplir con las leyes y reglamentos. En la empresa El Telar S.A. no se ha dado mayor énfasis al control interno, la compañía se encuentra en un proceso de implementación de una adecuada gestión y control al proceso productivo de hilado, mejorando el control interno existente y contribuyendo así a la optimización de tiempos en los procesos, un registro claro y transparente en cuanto a la contabilización de las materias primas, que a su vez; demande un seguimiento de los productos hasta ser almacenados, lo cual permitirá proporcionar información real sobre el estado de los mismos, tanto sea en cantidad y valor. Con esta investigación se espera lograr un mayor control, brindando soluciones a las problemáticas identificadas; aun así, citaremos algunos trabajos de investigación realizados con temas relacionados a nuestro estudio:

- DELGADO, Angélica (2014), en su tesis titulada “El control interno en el departamento de producción y su incidencia en la productividad en la empresa Fundimega S.A” (Ecuador), realiza una investigación de tipo campo y documental de nivel descriptiva y correlacional, en la cual; la autora luego de analizar los resultados de su investigación llega a la siguiente conclusión:
  - El control interno aplicado en el proceso de producción es ineficiente, ya que los objetivos no se cumplen con normalidad por las inadecuadas comunicaciones internas de la empresa lo cual recae en que no todos los empleados de producción conozcan los objetivos y metas de la compañía.
  - Las capacitaciones en la compañía realizadas con poca frecuencia traen como consecuencia graves deficiencias en la producción, como atrasos en las

entregas, responsabilidades pocas definidas, la falta de evaluaciones al desempeño de los empleados y finalmente la inadecuada utilización de los insumos en la producción, lo cual, influyen en la distorsión el costo del producto terminado, siendo esto nada favorable para la empresa.

- MISARI, Marco (2012), en su tesis titulada “El control interno de inventarios y la gestión en las empresas de fabricación de calzado en el distrito de Santa Anita” (Perú), realiza una investigación aplicada de carácter descriptivo y explicativo, en la cual el autor luego de haber analizado los resultados de su trabajo de investigación, concluye lo siguiente:

- Un adecuado control de inventarios servirá como base y sustento para la eficiente gestión y desarrollo de la compañía.
- Las constantes revisiones físicas permiten una eficiente rotación de los inventarios, permitiendo evaluar las existencias con poca rotación, y ante ello, estableciendo campañas de marketing para evitar pérdidas a la compañía.

- PAREDES, Alexandra (2014), en su tesis titulada “Propuesta de Implementación de un sistema de control interno y su influencia en la gestión económico – financiero de la empresa PISACOM S.A.C. año 2012” (Perú).

Realiza una investigación de tipo transversal de carácter descriptivo y analítico, en la cual se llegó a la siguiente conclusión: la propuesta de implementación de un Sistema de Control interno produce eficiencia y eficacia en todas las operaciones de la empresa optimizando la utilización de sus recursos tanto sea económicos como financieros.



### 1.3 Definición conceptual de términos contables

- ❖ **Flujograma:** Un flujograma representa gráficamente un proceso administrativo, en su naturaleza secuencial. Dentro del gráfico, se intenta describir fluidamente una información verbal o escrita<sup>42</sup>.
  
- ❖ **Productos industriales:** Los bienes y servicios industriales son aquellos que están dirigidos a organizaciones con fines de usarlos para producir otros bienes y servicios<sup>43</sup>.
  
- ❖ **Inventarios:** Son acumulaciones de materias primas, componentes, productos en proceso y terminados que aparecen a lo largo de todo el canal de producción y de logística de una organización. Éstos, suelen encontrarse en almacenes, patios, pisos y estantes de las tiendas<sup>44</sup>.
  
- ❖ **Logística:** Es la parte fundamental del proceso y de la cadena de suministros que lleva a cabo y controla el flujo y almacenamiento eficiente y efectivo de los bienes y servicios desde el punto de origen hasta el punto de consumo, con la finalidad de satisfacer los requerimientos de todos los clientes<sup>45</sup>.
  
- ❖ **Control de producción:** Se define como cambiar (o estar preparado para cambiar) ciertas funciones para lograr un objetivo deseado. Con respecto a la producción, el objetivo deseado es finalizar la producción en la fecha debida, y un sub - objetivo es el seguimiento del plan de producción para conseguirlo. <sup>46</sup>.

---

<sup>42</sup> Cfr. Estupiñan 2003: 120

<sup>43</sup> Cfr. Ballou 2004: 65

<sup>44</sup> Cfr. Ballou 2004: 326, 328

<sup>45</sup> Cfr. Ballou 2004: 4

<sup>46</sup> Cfr. Vaughn 1997:300

- ❖ **Sistemas de producción:** Viene a ser cualquier actividad que produzca algo.  
Definido también de manera más formal como aquel procedimiento que toma un insumo y lo transforma en una salida o producto con valor inherente <sup>47</sup>.
  
- ❖ **Distribución por procesos:** Consiste en la creación de secciones bien definidas, cada una de ellas está dedicada a una operación o unas pocas clases de operaciones. Estos procesos particularmente son adaptados a la producción de productos con la utilización de una o varias maquinarias. Siendo considerado también como un estado intermedio del crecimiento de una empresa situada entre la distribución y posición fija de un producto<sup>48</sup>.
  
- ❖ **Control Detectivo:** Es aquel que está diseñado para identificar acontecimientos o manifestaciones indeseables. Está caracterizado por detener el proceso o aislar las causas del riesgo, ejercer una labor de vigilia, actuar cuando se evade los controles preventivos, no evitar las causas o individuos involucrados, son conscientes y obvios ya que mide la efectividad de los controles preventivos. El control detectivo es más costoso, existiendo mayores costos de correcciones <sup>49</sup>.
  
- ❖ **Control Preventivo:** El control preventivo está diseñado para prevenir resultados desfavorables, reduciendo así la posibilidad de ser detectado. Esta caracterizado por que se incorpora en los procesos de forma que no pueda ser percibido, son pasivos y elaborados dentro del sistema inconsciente, es una guía que evita las causas, impidiendo de que algo resulte mal. El control preventivo es más barato, evitando así costos de correcciones<sup>50</sup>.

---

<sup>47</sup> Cfr. Sipper y Bulfin 1998: 8

<sup>48</sup> Cfr. Vaughn 1997: 106-108

<sup>49</sup> Cfr. Estupiñan 2003: 29

<sup>50</sup> Cfr. Estupiñan 2003: 29

- ❖ **Control Correctivo:** El control correctivo está diseñado para reparar efectos de un acontecimiento indeseable, corrigiendo así las causas del riesgo detectado. Está caracterizado por; complementar al control detectivo y originar una acción luego de la alarma, corregir la falta de los preventivos, ayudar a la indagación y enmienda de las causas, permite que la alarma a aplicar se perciba y corrija el problema. El control correctivo es más costoso, lo que implica correcciones y reprocesos<sup>51</sup>.

---

<sup>51</sup> Cfr. Estupiñan 2003: 29

## **CAPÍTULO 2**

### **PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA**

#### **2.1. Descripción de la realidad problemática**

Toda compañía para ingresar al competitivo mundo empresarial necesita de políticas y de sistemas de control interno que le permitan el correcto y eficiente manejo de sus recursos, logrando alcanzar sus objetivos a fines de poder tener la mayor rentabilidad posible.

Por lo que, el problema principal de la mayoría de empresas, es no contar con una adecuada implementación de sistemas de control interno; lo cual trae como consecuencia que no cuenten con información veraz sobre su situación económica financiera en sus estados financieros.

Tal es el caso de la empresa EL TELAR S.A, que tiene como objeto social la fabricación de hilos, contando con un amplio inventario de materias primas, materiales, insumos y suministros. Actualmente, la empresa presenta deficiencias en el área de producción. En esta no existe un adecuado control interno ya que hay una ineficiente utilización de los recursos, poca capacitación de los obreros, inadecuados requerimientos de materiales y/o materias primas, inadecuada gestión administrativa y retrasos en los procesos de producción.

La manera errónea de gestionar el control de sus inventarios y de su proceso productivo, tal como el inadecuado manejo de los recursos, personal insuficientemente capacitado, inadecuado requerimiento de materiales y una deficiente gestión administrativa del área de producción, incurre en la presentación de su información económica financiera que sirve para una correcta toma de decisiones por parte de la gerencia y miembros del directorio, lo cual disminuye la confiabilidad de los estados financieros.

Por ende, si la compañía no fortalece su sistema de control interno, seguirán existiendo problemas en el departamento de producción lo que ocasionaría una reducción en la rentabilidad, una incorrecta utilización de los recursos, incumplimiento de objetivos; y disminuciones en las ventas, por lo que la empresa podría terminar con perjuicios económicos significativos.

En consecuencia, para evitar que se repitan las inconsistencias ya mencionadas, la empresa debe implementar un control interno basado en el Coso, que le permita mejorar su proceso de producción a través de una adecuada gestión, teniendo la satisfacción de que todo esté en orden y actualizado, ayudando no solo a garantizar a que la empresa siga compitiendo y manteniéndose en el mercado sino también garantizando la fiabilidad de sus estados financieros y el cumplimiento de sus objetivos.

## **2.2. Delimitación de la investigación**

### **2.2.1 Delimitación temporal**

El presente trabajo de investigación se realizó entre abril 2016 y enero 2017, periodo en el cual se analizaron datos del 1 de enero de 2015 al 31 de diciembre de 2015.

### **2.2.2 Delimitación espacial**

El Telar S.A., es una empresa industrial que tiene como objeto social la fabricación y exportación de hilos teniendo como materia prima el algodón. Se encuentra ubicada en su sede central en la Urb. Santa Anita – Lima – Perú, lugar en el que se lleva a cabo el estudio de la presente investigación.

## **2.3. Formulación del problema de la investigación**

### **2.3.1 Problema principal**

¿En qué medida la implementación de control interno mejora el proceso de producción de hilado en la empresa EI TELAR S.A. en el periodo 2015?

### **2.3.2 Problema Secundario**

- ❖ ¿En qué medida la implementación de control interno mejora el consumo de la materia prima en el proceso productivo de hilado en la empresa EI TELAR S.A. en el periodo 2015?
- ❖ ¿En qué medida la implementación de control interno mejora la asignación de la mano de obra directa en el proceso productivo de hilado en la empresa EI TELAR S.A. en el periodo 2015?
- ❖ ¿En qué medida la implementación de control interno mejora el consumo y distribución de los costos indirectos de fabricación en el proceso productivo de hilado en la empresa EI TELAR S.A. en el periodo 2015?

## **2.4. Objetivos de la investigación**

### **2.4.1 Objetivo General**

Determinar en qué medida la implementación de control interno mejora el proceso de producción de hilado en la empresa EI TELAR S.A. en el periodo 2015.

### **2.4.2 Objetivos Específicos**

- ❖ Determinar en qué medida la implementación de control interno mejora el consumo de las materias primas en el proceso productivo de hilado en la empresa EI TELAR S.A. en el periodo 2015.
- ❖ Determinar en qué medida la implementación de control interno mejora la asignación de la mano de obra directa en el proceso productivo de hilado en la empresa EI TELAR S.A. en el periodo 2015.
- ❖ Determinar en qué medida la implementación de control interno mejora el consumo y distribución de los costos indirectos de fabricación en el proceso productivo de hilado en la empresa EI TELAR S.A. en el periodo 2015.

## **2.5. Indicadores de logro de objetivos**

- ☆ Verifica el correcto abastecimiento de las materias primas.
- ☆ Supervisa el adecuado control del consumo de materias primas.
- ☆ Supervisa la correcta asignación de la mano de obra directa.
- ☆ Gestiona los salarios de producción en base a las funciones realizadas.
- ☆ Supervisa el adecuado control del consumo de suministros utilizados en el proceso productivo.
- ☆ Distribuye sistemáticamente el cargo por depreciación de las maquinarias que intervienen en el proceso de producción.

## **2.6 Justificación de la investigación**

La empresa El Telar S.A., ha logrado a lo largo de los años ser una de las empresas que más exporta hilos a nivel nacional. Lo cual hace que la importancia de implementar el control interno en su proceso productivo de hilado, radique en que se valore adecuadamente al producto terminado, desde que se adquiere las materias primas, materiales y suministros, hasta que se procesa y se almacena para su distribución. Logrando así, que la empresa pueda manejar adecuadamente su inventario a un correcto valor y así el área de contabilidad determine el costo de los productos terminados afines de que la empresa logre como resultado una buena gestión empresarial.

El presente trabajo de investigación también será de aporte a las empresas textiles que adquieran hilos para la elaboración de rollos de tela a un precio justo. Repercutiendo así, en el precio final de las prendas confeccionadas a base de las materias primas producidas por los clientes.

## **2.7 Limitaciones**

La limitación más relevante, fue la dificultad de acceso a la información financiera de la empresa, ya que solo es manejada por el encargado de contabilidad y el gerente financiero. Se solucionó, a través de una reunión con el contador, explicándole los motivos del uso de la información y solicitando su apoyo para que interceda por nosotros ante el gerente financiero. Posteriormente se reiteró este requerimiento de manera escrita, logrando así el acceso a la misma.



## **CAPÍTULO 3**

### **METODOLOGÍA**

#### **3.1 Diseño de la investigación**

Para poder determinar el diseño de la investigación hay que tener en cuenta en primer lugar que “la palabra diseño se refiere a una estrategia para obtener la información que se desea”<sup>52</sup>. Por ende, el diseño a emplear fue el plan de acción a tomar en la presente investigación.

Para la elaboración de la tesina, se basó en el tipo no experimental, ya que “la investigación se llevó a cabo sin la manipulación deliberada de las variables. En la investigación no experimental se observan los fenómenos tal como se dan en su contexto natural, para posteriormente analizarlos”<sup>53</sup>. Lo cual se ajusta a lo aplicado en la tesina, ya que para implementar el control interno en la empresa El Telar S.A., se tiene que tener en cuenta que se va a mejorar el control interno de la empresa, y solo puede darse observando y analizando el control interno ya existente. Se usó la clasificación transeccional, ya que “la recolección de datos se da en un solo momento con el propósito de describir las variables y analizar sus incidencias e interrelaciones en un momento dado”<sup>54</sup>.

---

<sup>52</sup> Cfr. HERNÁNDEZ; FERNANDEZ y BAPTISTA 2006: 158

<sup>53</sup> Cfr. HERNÁNDEZ; FERNANDEZ y BAPTISTA 2006: 205

<sup>54</sup> Cfr. HERNÁNDEZ; FERNANDEZ y BAPTISTA 2006: 208

En sí, solo se basa a la descripción de un momento determinado, para después poder analizarlo y buscar las posibles soluciones. Se observó la situación actual del control interno, así como los riesgos, para después recomendar los controles a aplicar.

Esta tesina, se basó en el diseño transeccional - descriptivo porque tiene como fin “investigar los hechos de las modalidades o niveles de una o más variables en una población. Este procedimiento ubica en una o diversas variables, a un conjunto de personas, objetos, circunstancias, contextos, fenómenos, comunidades; a fines de proporcionar su descripción” <sup>55</sup>.

### FÓRMULA DEL DISEÑO TRANSECCIONAL DESCRIPTIVO

Se recopila datos y se describe la categoría,

Definición, variable ( $X_1$ )

Se recopila datos y se describe la categoría,

Definición, variable ( $X_2$ )

Se recopila datos y se describe la categoría,

Definición, variable ( $X_3$ )

Tiempo único

Cada Variable tomada es el interés

Individualmente

$X_1$

$X_2$

$X_3$

Aplicándose, el control interno se da a un procedimiento de producción de hilado, lo cual involucra materias primas, mano de obra y costos indirectos de fabricación. Los incidentes entre estas variables serán analizadas y descritas para su correcto análisis.

---

<sup>55</sup> Cfr. HERNÁNDEZ; FERNANDEZ y BAPTISTA 2006: 210

### **3.2 Método de investigación**

En lo que se refiere al método de investigación, se aplicó el método inductivo ya que “obtiene conclusiones generales, partiendo de hipótesis o precedentes particulares”<sup>56</sup>, lo cual se ajusta a la forma en la que se fue realizando la investigación de la tesina, puesto que la decisión de implementar control interno en la empresa El Telar S.A., se tomó en cuenta gracias a las diversas deficiencias particulares que se observaron en el proceso actual del control interno. De igual forma se aplicó el método de análisis, porque “se basa en la separación de las partes de dichas realidades hasta llegar a saber sus elementos fundamentales y los vínculos que existen entre ellos”<sup>57</sup>. Se ajustó a la manera en que se desarrolló y se analizó cada elemento del control interno del proceso productivo de hilado por separado, aplicando controles y mejorando el proceso de control interno.

### **3.3 Tipo de investigación**

El tipo de investigación es directa o de campo, porque “además de basarse en un marco teórico, recurre al lugar de los hechos”<sup>58</sup>. Hay que tener en cuenta que la implementación del control interno se basa en un marco teórico, sin embargo, no solo se trata de investigar, sino también de aplicar lo investigado, mejorando así el procedimiento del control interno. Por tanto, esta implementación mejoró el procedimiento de toda la planta de producción, obteniendo procedimientos eficaces hecho por el personal correctamente capacitado, lo cual puede observarse detenidamente en el capítulo 4.

---

<sup>56</sup> Cfr. DEFINICION.DE 2014: 1

<sup>57</sup> Cfr. UNIVERSIDAD POLITECNICA DE MADRID 2015: 1

<sup>58</sup> Cfr. ANES 2012: 4

### **3.4 Técnicas e instrumentos**

El método de observación fue cuantitativo ya que tiene como base un problema de investigación. Al mismo tiempo, se usó la recolección de datos, la medición numérica y el análisis estadístico. Por tanto, la técnica a emplearse va a ser la encuesta, teniendo como instrumento el cuestionario, la cual estuvo definida como “una herramienta útil en la preparación de la tesis y en la investigación científica, con el cual se recopilan datos que sirven para justificar hipótesis” <sup>59</sup>.

Es así, que se elaboró el cuestionario, en las que se redactaron preguntas con relación al proceso y control de la producción de hilado, hacia todo el personal integrante del área. Posteriormente los datos recolectados fueron analizados estadísticamente.

---

<sup>59</sup> Cfr. TAFUR 1995:226

### 3.5 Medición de variables – Matriz del instrumento

VARIABLES	DIMENSIONES	INDICADORES DE LOGRO	%	N° ITEMS	ITEMS	CRITERIO DE EVALUACIÓN
Proceso de producción de hilado	Consumo de materias primas	a) Verifica el correcto abastecimiento de las materias primas	33.33%	7	- ¿Cómo determina usted, la cantidad a requerir de materias primas, para la correcta elaboración del producto terminado?	CORRECTO = 1 INCORRECTO = 0
		b) Supervisa el adecuado control del consumo de materias primas.			- ¿Cómo controla usted, que las materias primas requerida al área de logística llegue en su totalidad al área de producción?	
	Asignación de la mano de obra directa	a) Supervisa una correcta asignación de la mano de obra directa.	33.34%	7	- ¿De qué forma gestiona usted el rendimiento de las materias primas?	
		b) Gestiona los salarios de producción en base a las funciones realizadas.			- ¿Cuál considera usted que debería de ser la correcta rotación de materias primas al mes?	
	Consumo y distribución de los costos indirectos de fabricación	a) Supervisa el adecuado control del consumo de suministros utilizados en el proceso productivo.	33.33%	6	- ¿De qué manera se controla las materias primas que se utilizan en el proceso productivo de hilado?	
		b) Distribuye sistemáticamente el cargo por depreciación en el proceso productivo.			- ¿De qué manera controla usted, cual es la cantidad a producir estándar, de forma diaria?	
					- ¿De qué forma controla usted las materias primas entrantes y saliente de cada proceso de producción?	
					- ¿Cómo sabe usted cuales son las tareas que se le han sido asignadas?	
					- ¿De qué forma puede medir usted el rendimiento obtenido en su puesto de trabajo?	
					- ¿De qué forma, considera usted, que el personal debería de mantenerse actualizado, que garantice así un adecuado desarrollo de sus funciones?	
					- ¿De qué manera considera usted, que el personal que integra el área de producción, pueda mantenerse motivado y concentrado en sus funciones diarias?	
					- ¿Qué es lo que se tiene que tomar en cuenta para la correcta asignación de un salario fijo, para el personal de producción?	
					- ¿Qué rango considera usted, que debería de ser el incremento en porcentaje, de sus salarios actuales?	
					- ¿Qué beneficios considera usted, que debería de ser adicionado a su salario fijo?	
					- ¿De qué manera puede controlar el consumo de suministros en el proceso productivo?	
					- ¿De qué forma puede capacitar usted a sus compañeros o personal a cargo para una óptima reducción de consumo de suministros?	
					- ¿De qué manera se hace el requerimiento de suministros a utilizarse en el proceso productivo de hilado?	
					- ¿En base a su experiencia en el departamento de producción, indique usted como estima el tiempo de duración de una maquinaria de producción?	
					- ¿Cuáles son las causas que originaron reparaciones en las maquinarias durante el periodo 2015?	
					- ¿De qué forma podría controlar que se aproveche al máximo la capacidad de las maquinarias?	

100% 20

AUTORES: Evy Benites Velasquez, Roberth López Trigoso, Sadith Salcedo Velarde.

### 3.6 Elaboración de instrumentos



#### **CUESTIONARIO DIRIGIDO AL DEPARTAMENTO DE PRODUCCIÓN DE LA EMPRESA “EL TELAR S.A”**

**OBJETIVO:** Conocer el control interno aplicado en el área de producción en la empresa El Telar S.A.

**INDICACIONES:** Marque usted con un aspa X una alternativa para cada pregunta. Recuerde que esta encuesta es anónima.

Sexo: \_\_\_\_

Edad: \_\_\_\_

1. ¿Cómo determina usted, la cantidad a requerir de materias primas, para la correcta elaboración del producto terminado?
  - a) **Según las ventas proyectadas.**
  - b) Según requerimientos históricos.
  - c) Según la estimación de los operarios.
  - d) Según las ventas proyectadas históricas.
  
2. ¿Cómo controla usted, que las materias primas requerida al área de logística llegue en su totalidad al área de producción?
  - a) **Verificando la guía interna del Sistema con un conteo físico.**
  - b) Consultando con el departamento de almacén de materias primas y materiales.
  - c) Realizando un conteo manual.
  - d) No se realiza ninguna verificación.
  
3. ¿De qué forma gestiona usted el rendimiento de las materias primas?
  - a) A través de una alta rotación.
  - b) **Reduciendo mermas y desmedros.**
  - c) Manteniendo altos niveles de stock.
  - d) Manteniendo bajos niveles de stock.
  
4. ¿Cuál considera usted, que debería de ser la correcta rotación de materias primas al mes?
  - a) **De acuerdo a la cantidad de ventas proyectadas.**
  - b) Dos veces al mes.
  - c) De acuerdo a los niveles de producción histórico.
  - d) De acuerdo a la demanda del producto.

5. ¿De qué manera se controla las materias primas a utilizarse en el proceso productivo de hilado?
- a) De acuerdo al Stock disponible-
  - b) De acuerdo a las necesidades de producción.**
  - c) De acuerdo al requerimiento de los operarios.
  - d) No existen controles.
6. ¿De qué manera controla usted, cual es la cantidad a producir estándar, de forma diaria?
- a) Según Información Histórica
  - b) Supervisión constante de todo el proceso productivo.**
  - c) De acuerdo a las estrategias de ventas.
  - d) No existen controles.
7. ¿De qué forma controla usted las materias primas entrantes y salientes de cada proceso de producción?
- a) Verificando las guías internas de traslado.**
  - b) Verificando los reportes en sistema.
  - c) Realizando un conteo físico.
  - d) No existe control.
8. ¿Cómo sabe usted, cuáles son las tareas que se les ha sido asignadas?
- a) Mediante las tareas designadas semanalmente por el jefe de producción.
  - b) Según el Manual de organización y funciones.**
  - c) Según contrato de trabajo.
  - d) No se especifican funciones.
9. ¿De qué forma puede medir usted el rendimiento obtenido en su puesto de trabajo?
- a) Cumpliendo las metas establecidas.**
  - b) Reduciendo tiempos de trabajo.
  - c) Produciendo más de lo estipulado.
  - d) Realizando horas extras.
10. ¿De qué forma, considera usted, que el personal debería de mantenerse actualizado, que garantice un adecuado desarrollo de sus funciones?
- a) Mediante cursos de especialización subsidiados por la empresa.**
  - b) Mediante capacitaciones internas.
  - c) A través de cursos online.
  - d) A través de actualizaciones por cuenta propia del operario.
11. ¿De qué manera considera usted, que el personal que integra el área de producción, pueda mantenerse motivado y concentrado en sus funciones diarias?
- a) Mediante incentivos.
  - b) Mediante una armonía laboral.**
  - c) Mediante aumentos salariales.
  - d) Mediante ascenso de cargo.

12. ¿Qué es lo que se tiene que tomar en cuenta para la correcta asignación de un salario fijo, para el personal de producción?
- a) **El correcto desempeño de las labores, en el menor tiempo posible.**
  - b) El tiempo de experiencia.
  - c) Las horas extras realizadas.
  - d) Considerando la universidad de estudios y el último lugar de trabajo.
13. ¿Qué rango considera usted, que debería de ser el incremento en porcentaje, de sus salarios actuales?
- a) **De 3 a 5% en base al salario bruto mensual**
  - b) De 6% a 10% en base al salario bruto mensual.
  - c) De 10% a 15% en base al salario bruto mensual.
  - d) DE 16% a más.
14. ¿Qué beneficios considera usted, que debería de ser adicionado a su salario fijo?
- a) **Bonos por productividad.**
  - b) EPS.
  - c) Vales de alimentos.
  - d) Bonificación por permanencia en la empresa.
15. ¿De qué manera se puede controlar el consumo de suministros en el proceso productivo?
- a) De acuerdo a consumos históricos.
  - b) **Emitiendo un reporte diario de suministros consumidos.**
  - c) De acuerdo a los requerimientos.
  - d) No existe control.
16. ¿De qué forma puede capacitar usted a sus compañeros o personal a cargo para una óptima reducción de consumo de suministros?
- a) Mediante la supervisión constante.
  - b) **Compartiendo conocimientos y experiencias.**
  - c) Mediante la delegación de nuevas funciones.
  - d) No existen capacitaciones.
17. ¿De qué manera se hace el requerimiento de suministros a utilizarse en el proceso productivo de hilado?
- a) **Mediante un Sistema Interno entre Logística y Producción.**
  - b) Mediante correos electrónicos.
  - c) De manera verbal.
  - d) No existe un sistema interno.
18. ¿En base a su experiencia en el departamento de producción, indique usted como estima el tiempo de duración de una maquinaria de producción?
- a) **De acuerdo a la composición de la maquinaria.**
  - b) De acuerdo a la marca.
  - c) De acuerdo al informe de un técnico especializado.
  - d) No se estiman vida útil para las maquinarias.



19. ¿Cuáles son las causas que originaron reparaciones en las maquinarias durante el periodo 2015?
- a) Inadecuada manipulación de la maquinaria.
  - b) Falta de mantenimiento a maquinarias.
  - c) **Falta de capacitación del personal que la manipula.**
  - d) No habido reparaciones.
20. ¿De qué forma podría controlar que se aproveche al máximo la capacidad de las maquinarias?
- a) **Mediante mantenimientos periódicos.**
  - b) A través de nuevas tecnologías.
  - c) Pagando horas extras a los operarios.
  - d) Operándolas los tres turnos del día.

¡MUCHAS GRACIAS POR SU COLABORACIÓN EN ESTE ESTUDIO!

**CAPÍTULO 4**  
**CASO PRÁCTICO**

**4.1 Planteamiento del caso práctico**

❖ **DATOS GENERALES**

**Denominación**

La denominación social de la empresa es El Telar S.A.

**Domicilio**

El domicilio de la empresa es Calle Horacio Cachay Urb. Santa Anita – Lima, lugar en el que se encuentra la planta y las oficinas.

**Constitución e inscripción**

El Telar S.A se constituye como sociedad anónima por Escritura Pública del 24 de abril de 1965, ante un notario público de Lima, iniciando sus operaciones en agosto de 1965. Registrada en la Ficha No. 1420 del registro de Sociedades Mercantiles de Lima.

**Capital social**

El capital suscrito y pagado asciende a S/.38,095,011.00.

### **Número y valor nominal de las acciones que conforman el capital**

El capital creado, suscrito y pagado está representado en 38,095,011.00 acciones comunes de S/1.00 de valor nominal cada una.

## **❖ OPERACIONES Y DESARROLLO**

### **Objeto social**

El objeto social de la empresa es la fabricación y comercialización de hilados de algodón, así como todas las actividades propias y conexas a dicha industria.

Conforme a la Clasificación Industrial Internacional Uniforme (CIIU), establecida por la Organización de las Naciones Unidas, al giro principal de la empresa le corresponde el CIIU 3211.

### **Plazo de duración**

Es indeterminada según el artículo 2 del Estatuto Social.

### **Reseña histórica**

La empresa apertura sus operaciones en el año 1965 y a partir del año 1987 los productos que fábrica es comercializada exclusivamente al mercado exterior.

El Telar S.A. es una de las principales exportadoras peruanas en hilos de algodón. En el año 2006 su facturación fue equivalente al 6% del total de exportaciones peruanas en este rubro.

Los productos son exportados a los mercados de España, Suiza, Estados Unidos, Brasil, Japón, Canadá, Chile, Italia, Bolivia, Argentina y Colombia. Se ha obtenido una relación de largo plazo con clientes que son exigentes en calidad y requieren prontitud de respuesta con las comunicaciones, desarrollos y plazos de fabricación. La EMPRESA El Telar S.A está verticalmente integrada, su planta de producción ocupa aproximadamente 24,217 m<sup>2</sup>.

### **Actividades de la empresa**

La empresa está dedicada a la fabricación y comercialización de hilados de algodón.

## ❖ **Análisis funcional de la empresa**

### ✓ **Departamento de presupuestos**

Área de elaboración del presupuesto anual de la empresa y control de ejecución presupuestal de gastos e inversiones. Teniendo como función principal proyectar los resultados de cada ejercicio, los costos de producción, ventas y caja.

Los costos para la producción integran un renglón del estado de resultados. En la cual se reúne la información de los inventarios, compras, materias primas, mano de obra directa y costos indirectos de fabricación, para determinar el costo total de producción de hilado del algodón, servirá de base para establecer el costo de ventas.

Pronosticar las ventas, implica muchas incertidumbres, ya que existe una multitud de factores que las afectan, tales como: las políticas de precio, el grado de competencias, el ingreso disponible, la actitud de los compradores, las condiciones económicas.

La caja se basa en hacer el cálculo anticipado de las entradas y salidas de efectivo, establece las disponibilidades de liquidez, considerados en la planeación, identifica excedentes y situaciones temporales que deben subsanarse.

### ✓ **Departamento de logística**

Este departamento se encarga de las compras, administración y abastecimiento de las materias primas y materiales necesarios, teniendo como objetivo asegurar la disponibilidad y abastecimiento de los materiales en el momento justo para el proceso productivo de hilado de algodón, optimizando la calidad, los costos y el tiempo para satisfacer los requerimientos de los clientes.

✓ **Departamento de ventas**

Área encargada en gestionar las ventas, ejecutando estrategias planteadas por el jefe comercial, en cuanto a la distribución y entrega de los lotes de hilos de algodón en cada uno de los mercados internacionales.

A su vez, juega un rol muy importante en la empresa ya que sus funciones principales son establecer directivas de gestión de ventas que permite lograr los objetivos de volumen, cobranza y distribución.

✓ **Departamento de sistema**

Suministra soporte e impulsa el uso de la tecnología para los procesos, identificando soluciones beneficiosas, recopilando y evaluando requerimientos tecnológicos de información de las áreas usuarias, y priorizando su atención en función de los planes estratégicos de la empresa.

✓ **Departamento de recursos humanos**

Responsable de la gestión de políticas y procedimientos integrados para contar con la transparencia y eficiencia de los colaboradores que conforman en la empresa. Sus funciones principales son la selección y capacitación de personal que la empresa necesita, para velar por el bienestar de los trabajadores gestionando un clima laboral satisfactorio en el cual cada trabajador se sienta identificado con la empresa.

✓ **Departamento de seguridad industrial**

Su propósito es revisar, interpretar reglamentos, leyes y resoluciones y/o acuerdos relacionados con la prevención de accidentes laborales, enfermedades ocupacionales. Evalúa programas y planes de seguridad industrial y políticas de seguridad. Como la innovación tecnológica de maquinarias y capacitación de los trabajadores mediante los controles habituales.

✓ **Departamento de producción**

Responsable de lograr niveles óptimos de productividad en términos de efectividad, calidad, eficiencia y costos; garantizando el cumplimiento de los objetivos de la empresa. Su proceso productivo consiste en etapas de procesos donde se mezclan, se abren y limpian las fibras de algodón, para ser presentados en forma de napa, la cual será convertida en cinta, a la vez que se continúa con la apertura y limpieza. Seguido se reúnen varias cintas para ser estiradas juntas para formar una sola cinta. La operación se repite varias veces hasta formar una cinta homogénea y uniforme con las fibras bien orientadas. Esta cinta será reducida en masa a través del estiraje y formar una mecha, de la cual del estiraje y torsión se formará el hilo.

El hilo es peinado, en un proceso aparte y con el material presentado en forma de rollos de cintas se retiran las impurezas, fibras cortas, motas y neps. Después de este proceso las fibras vuelven a quedar en forma de cintas de algodón peinado para continuar con los procesos subsiguientes, inclusive se puede mezclar con otras fibras como el poliéster y la viscosa.

El método de costeo propuesto es el de costo por procesos, ya que mediante este sistema se carga a los procesos, a los sistemas acumulados de los costos de producción, por departamento o por centro de costo.

El proceso de hiladura emplea doce (12) máquinas, que equivale a los subprocesos productivos, las cuales se detalla a continuación:

## Relación de Sub - procesos del proceso productivo del hilado

### 1. Abridora convencional

Para que este proceso inicie, la materia prima (pacas de algodón), materiales y suministros son ingresadas a la máquina abridora. En la cual, se verifica que obtengan copos de algodón. Caso contrario se repite el proceso de máquina abridora.

### 2. Abridora moderna

Luego, estos copos de algodón son ingresados a la máquina abridora moderna, logrando así que se preserven las fibras en los copos de algodón. De no conseguir lo mencionado, se tiene que analizar las inconsistencias observadas en el proceso realizado.

### 3. Batanes o enrolladora

Después, estos copos de algodón son ingresados a la máquina batan o abridora, en la cual se espera obtener rollos de napa. De no obtener estos rollos, se tiene que observar las inconsistencias en el estiraje de los rollos.

### 4. Cardado

Estos rollos de napa, son ingresados a la máquina de cardado, en la cual se espera obtener napa en forma de cinta, si se observa que no se obtiene este producto, hay que verificar las inconsistencias en el estiraje de cintas.

### 5. Manuales o estiradoras

Luego, estas cintas son ingresadas a la máquina manual o estiradora, en la cual se espera que varias cintas sean unidas y estiradas. De no conseguir ese producto, se tiene que observar las inconsistencias presentes en el estiraje de cintas.

### 6. Reunidora

Posteriormente, esas cintas son ingresadas a la máquina reunidora, la cual une 16 cintas a la vez, formando así un nuevo rollo. De no conseguir este producto, se tiene que revisar la tensión de cintas.

### 7. Peinadora

Pasado este procedimiento, este nuevo rollo es ingresado a la máquina peinadora, la cual peina estos rollos, convirtiéndolos nuevamente en cintas.

### 8. Mecheras

Estas cintas, son ingresadas a la máquina mechera, la cual convierte el producto de cinta a mecha o pabito. De no conseguir este resultado, se tiene que revisar la tensión que hay en la mecha o pabito.

### 9. Hiladora por rotor o hiladora open end

Estas mechas, son ingresadas a la máquina hiladora por rotor, en la cual es la primera máquina en la que obtienen los primeros hilos delgados o finos.

### 10. Dobladora

Luego, estos hilos finos o delgados son ingresados a la máquina dobladora, la cual une dos hilos con una misma tensión. De no conseguir este producto, revisar inconsistencias en el dobles y tención del hilo.

### 11. Retorcedora

Estos hilos doblados, son ingresados en la máquina retorcedora, la cual retuerce los hilos, enrollándolos en una bobina. De conseguir este producto, se tiene que revisar las inconsistencias en el retorcido del hilo.

### 12. Devanadora, enconadora o envolvedora

Posteriormente, estas bobinas de hilo son ingresadas a la máquina enconadora, la cual hace que se obtengan hilos de mayor diámetro, dejando de ser bobinas, para convertirse en conos.

Autores: Evy Benites Velasquez, Roberth López Trigos, Sadith Salcedo Velarde.

✓ **Departamento de calidad**

Responsable de la gestión de calidad, seguridad y productivo, estableciendo criterios, lineamientos de trabajo, métodos y procedimientos para la revisión y aprobación de cada uno de los productos elaborados. El director de calidad, es quién tiene la responsabilidad de verificar que los auxiliares de dicho departamento cumplan eficazmente los procesos.

✓ **Departamento de almacén**

Responsable de administrar los almacenes mediante el control de entradas y salidas de materias primas y materiales de producción, la toma de inventarios, así como también de las liquidaciones de materiales obsoletos.

✓ **Departamento de contabilidad**

Responsable en brindar información financiera, de forma oportuna y confiable que sirve de base para la toma de decisiones gerenciales. Tiene como función analizar y presentar los estados financieros y la situación económica del negocio de acuerdo con las Normas Internacionales de Contabilidad (NICs).



## **ANÁLISIS ACTUAL DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE EL TELAR S.A**

El fin de obtener una información sobre las transacciones, actividades críticas, dentro del proceso productivo de la empresa El Telar S.A, se ha utilizado la técnica de flujogramas que permitió determinar y comprender el proceso que mantenía la empresa y su sistema de control interno. Como resultado de la investigación, se logró identificar los siguientes riesgos más relevantes:

- Entrega de materiales a producción inexistentes, ya que el personal operario encargado de la recepción de los mismos no realiza la verificación previa de lo que recibe con las cantidades reportadas en la guía de traslado antes de su envío a producción.
- Inadecuados abastecimientos de materia prima a las máquinas procesadoras, como consecuencia de la falta de conocimiento por parte del personal sobre la capacidad productiva de cada una de las maquinarias.
- Consumos de materias primas inexistentes, a falta de verificación sobre la existencia de los documentos respectivos que demuestren que los productos permanecen o que han culminado su proceso productivo, además si los productos terminados han llegado finalmente en su totalidad a su almacén respectivo.
- Asignación de mano de obra inexistente, a falta de la corroboración de las horas reportadas como laboradas con el sistema de nóminas de pago realizados.
- Distribución de costos indirectos de fabricación inadecuados, a causa de la falta de control en la diferenciación según su naturaleza.
- Mermas no reportadas (exceso o defecto), a falta de la revisión física en el almacén con el jefe de producción y a falta de registro de los detalles del motivo de la merma.

- Control de productos terminados reportados por producción inexistentes, a falta de inventarios físicos diario con los reportes emitidos por el departamento de producción.
- Como consecuencia de los enunciados anteriores, los productos terminados podrían estar sobrevaluados o subvaluados.

## 4.2 Solución del caso práctico

El control interno en el área de producción de la empresa El Telar S.A. se aplica en 3 fases o etapas:

### Planificación

#### ❖ **Objetivos:**

##### ✓ **Objetivos en área de producción:**

#### **Objetivo General**

Determinar en qué medida la implementación de control interno mejora el proceso de producción de hilado en la empresa El TELAR S.A. en el 2015.

#### **Objetivos Específicos**

- Determinar en qué medida la implementación de control interno mejora el consumo de las materias primas en el proceso productivo de hilado en la empresa El TELAR S.A. en el 2015.
- Determinar en qué medida la implementación de control interno mejora la asignación de la mano de obra directa en el proceso productivo de hilado en la empresa El TELAR S.A. en el 2015.

- Determinar en qué medida la implementación de control interno mejora el consumo y distribución de los costos indirectos de fabricación en el proceso productivo de hilado en la empresa El TELAR S.A. en el 2015.

✓ **Objetivos en área de contabilidad:**

Calcular correctamente el costo unitario de cada cono de hilo, mitigando el riesgo de sobrevaluación o subvaluación de los mismos. Esto se logra mediante la implementación de un sistema de planificación empresarial que evalúa, mide y mejora el proceso productivo del hilado.

❖ **Alcance**

El proceso de implementación del control interno se ejecuta entre los meses de abril 2016 a enero 2017.

❖ **Carta Gantt**

El diagrama de Gantt es una herramienta que ayuda a planificar y programar tareas en un período determinado de tiempo. Mediante una cómoda y fácil visualización de acciones a realizar, permite realizar el seguimiento y control del progreso de cada una de las etapas de un proyecto. Se visualiza gráficamente las tareas, la duración y secuencia, además del calendario general del proyecto desde la fecha de inicio hasta la fecha de finalización prevista.

Carta Gantt con las actividades primarias a realizarse:

Actividades	Responsable	FECHAS PROGRAMADAS																	
		01/04/2016	02/04/2016	04/04/2016	20/04/2016	21/04/2016	02/05/2016	03/05/2016	04/05/2016	09/05/2016	13/05/2016	14/05/2016	17/05/2016	19/05/2016	20/05/2016	23/05/2016	25/05/2016	27/05/2016	28/05/2016
Elaboración de carta Gantt	Melania Rojas Rivera	■	■	■															
Reunión con el personal auditado	Karina Mejia Olivera				■	■													
Elaboración del memorando descriptivo	Piero Castañeda Ode				■	■													
Elaboración del organigrama del área auditada	Melania Rojas Rivera						■	■	■										
Aplicación del cuestionario del control interno	Omar Rimas Casas						■	■	■										
Mapa de riesgo del área	Karina Mejia Olivera									■	■	■							
Circularización al área de producción	Piero Castañeda Ode											■	■	■					
Pruebas sustantivas: - Revisión de documentos internos del área de producción	Alex Roman Solis																■	■	■
- Revisión del cálculo del costeo gestionado en la actualidad	Omar Rimas Casas																■	■	■
- Revisión de los controles gestionados en el área de producción	Alex Roman Solis																		■

❖ **Memorándum descriptivo**



**El Telar S.A.**

**Memorándum descriptivo**

Nos hemos reunido con el Jefe de producción, el Sr. Lucio Abanto Salinas y el Sr. Roberth Lopez Trigoso quien es el encargado de aplicar el control interno del proceso productivo de hilado. A efectos explícitos de una reunión, el referido nos manifiesta que existe sesenta (60) colaboradores que pertenecen al área. Cada uno de estos colaboradores cuenta con su manual de funciones, en el cual se han definido las tareas asignadas por la organización.

Se agradece de antemano la colaboración de cada uno de los trabajadores para que se cumpla el objetivo de una adecuada implementación del control interno.

Lima, 20 de abril de 2016.

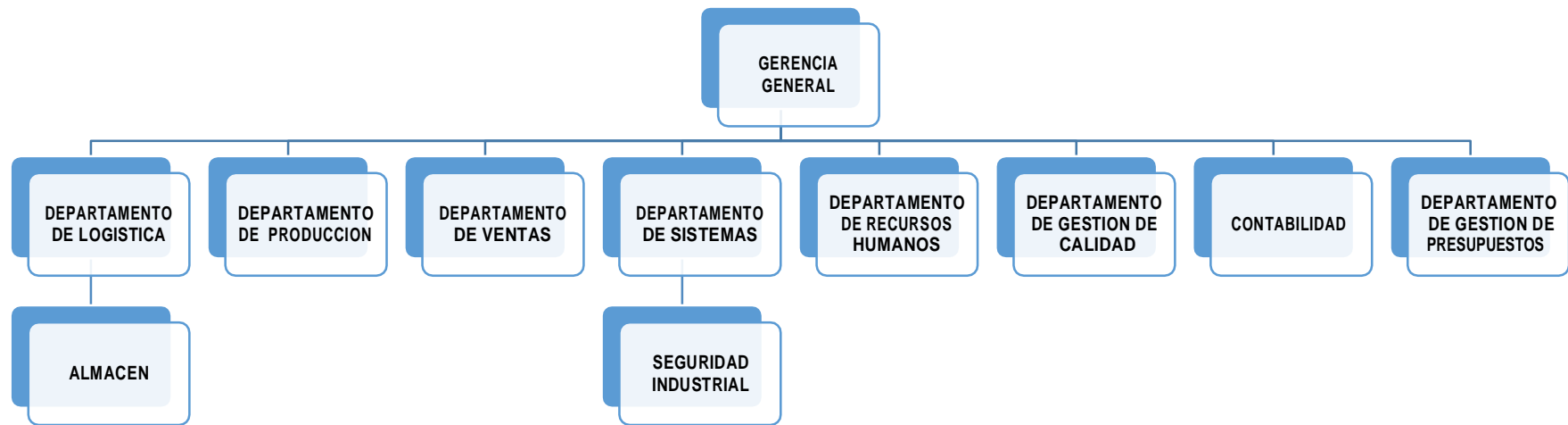
---

Roberth López Trigoso

DNI: 44426861

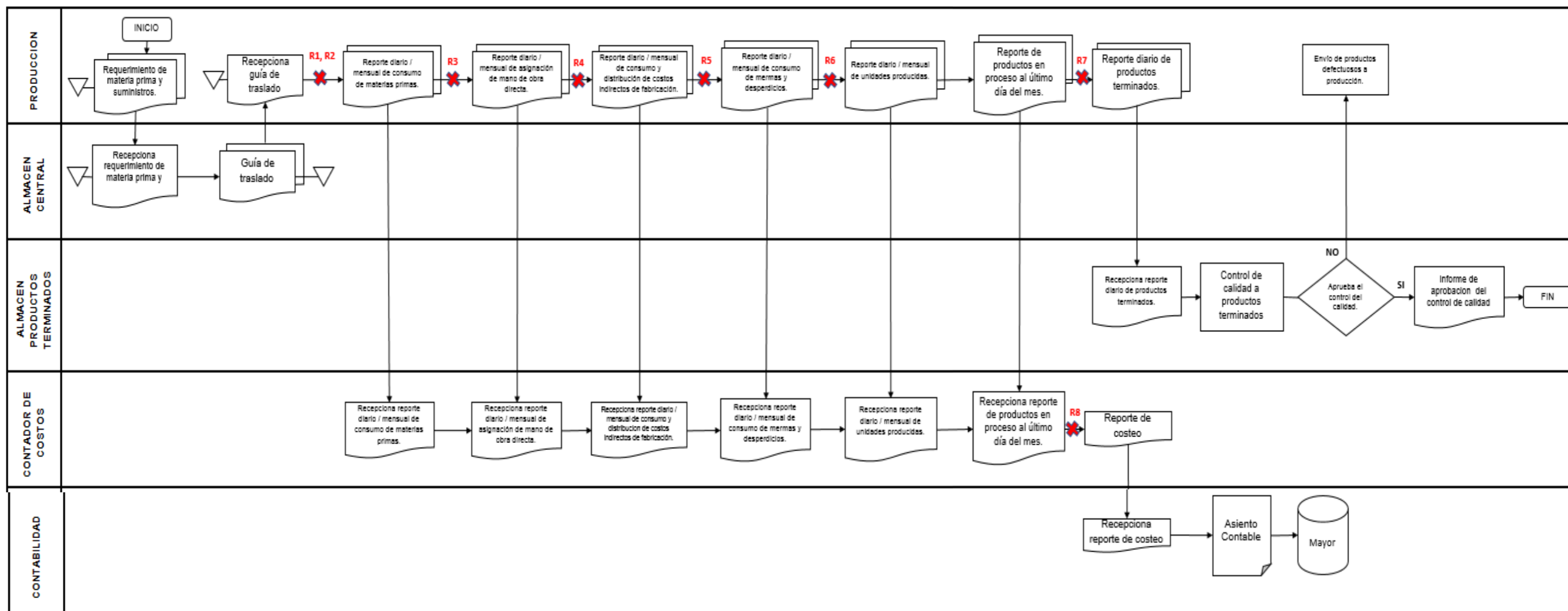
❖ **Organigrama / Flujoograma**

El flujoograma que se puede observar a continuación describe la estructura organizacional de la empresa. No obstante, este flujoograma cambia a medida que se implementa el control interno.



Fuente: Autores: Evy Lucia Bethzabeth Benites Velasquez, Roberth Smith López Trigoso, Sadith Loren Salcedo Velarde.

# FLUJOGRAMA DEL PROCESO PRODUCTIVO DEL HILADO



Legenda:					
Inicio / Fin del proceso productivo		Pregunta		Archivo en área	
Documento		Registro de asiento contable		Actividad	
Documento con copia		Libro mayor de contabilidad		Riesgo identificado	

✓ **Cuestionario de control interno**

		RESPUESTA		
		SI	NO	
1	¿Usted reporta la cantidad a requerir de materia prima, para la correcta elaboración del producto terminado?	✓		
2	¿Controla usted que la materia prima ingresante sea verificada correctamente?		✓	Enmendaduras en documentos. <b>(R1)</b>
3	¿Gestiona usted el rendimiento de la materia prima?	✓		
4	¿Controla usted que la materia prima abastezca a la capacidad justa de la maquinaria?		✓	Falta de personal de control. <b>(R2)</b>
5	¿Controla la materia prima a utilizar en el proceso productivo del hilado?	✓		
6	¿Controla usted, cual es la cantidad a producir estándar de forma diaria?	✓		
7	¿Verifica usted que el reporte de consumo de materia prima refleje lo real consumido?		✓	Nadie verifica la información enviada. <b>(R3)</b>
8	¿Sabe usted cuales son las tareas que se le han sido asignadas?	✓		
9	¿Controla usted que el personal operario cumpla realmente con las horas laboradas?		✓	Solo de basan al registro de asistencia. <b>(R4)</b>
10	¿Controla usted que los suministros consumidos estén correctamente distribuidos a cada sub-proceso?		✓	Nadie hace un Kardex por el consumo de aceite o galones de gasolina. <b>(R5)</b>
11	¿Considera usted, que el personal que integra el área de producción, se mantiene motivado y concentrado en sus funciones diarias?	✓		
12	¿Considera usted que para la correcta asignación del sueldo fijo, se debería tomar en cuenta el desempeño laboral?	✓		
13	¿Considera usted, que debería de haber un incremento porcentual de su sueldo actual?	✓		
14	¿Reporta usted las mermas generadas de manera diaria?		✓	Almacenan las mermas, más no las pesan. Reporte de mermas vacío. <b>(R6)</b>
15	¿Controla usted el consumo de suministros en el proceso productivo?			
16	¿Realiza inventarios físicos los conos fabricados al final del día?	✓		Todos los conos terminados son enviados sin inventariar, solo se manejan estimados. <b>(R7)</b>
17	¿Hace usted, el requerimiento de suministros a utilizarse en el proceso productivo del hilado en base a una planificación de producción?	✓		
18	¿Verifica usted que los costos calculados sean reales, haciéndole ciertos seguimientos?		✓	Al contador solo le llegan reportes de consumo con posibles errores. <b>(R8)</b>
19	¿Conoce usted las causas que originaron reparaciones en las maquinarias durante el periodo 2015?	✓		
20	¿Controla usted que se aproveche al máximo la capacidad de las maquinarias?	✓		



M A T R I Z D E R I E S G O S

Evaluación de riesgos		
Valor	Probabilidad	Consecuencia
1	Bajo	Bajo
2	Medio	Medio
3	Alto	Alto

Identificación de riesgos					Evaluación de riesgos			Actividades de control	Referencia de evidencia
Área	Actividad	Peligro	Riesgo	Implicancia	Valor Probabilidad	Valor Consecuencia	Valoración Total		
Producción	Entrega de materia prima	Guía de traslado	Entrega de materiales a producción inexistentes.(R1)	Inadecuado control de la materia prima entrante, lo que ocasiona retrasos en la producción	3	3	9	El personal encargado de la recepción de las materias primas y suministros debe verificar que la guía de traslado contenga las cantidades físicas recibidas.	PAGINA N° 59
Producción	Abastecimiento de materia prima al área de producción	Hoja de producción	Inadecuados abastecimientos de materia prima a las maquinarias.(R2)	Las maquinas que integran el proceso productivo no procesan la materia prima, según a la capacidad óptima.	3	3	9	Realizar capacitaciones permanentes al personal operario respecto a los estándares de producción y la manipulación de las materias primas.	PAGINA N° 60 Y 61
Producción	Cálculo de materia prima consumida	Reporte diario / mensual de consumo de materias primas.	Consumo de materias primas inexistente.(R3)	No hay un adecuado cálculo de consumo de materia prima, distorsionando el costo del producto terminado <b>puesto que</b> no hay un reporte diario sobre el algodón consumido por maquinaria.	3	3	9	Comparar las cantidades tomadas en los inventarios físicos diarios con los reportes de lo consumido para verificar su concordancia.	PAGINA N° 62
Producción	Cálculo de la mano de obra asignada a producción	Reporte diario / mensual de asignación de mano de obra directa.	Asignación de mano de obra inexistente.(R4)	No hay un adecuado cálculo de asignación de mano de obra directa, distorsionando el costo del producto terminado <b>ya que</b> para determinar las horas laboradas solo se toma en cuenta la marcación de entradas y salidas del personal. No habiendo un seguimiento de actividades.	3	3	9	Conciliar las horas de mano de obra directa del sistema de marcación con las horas de jornada normal de trabajo y los sistemas de la nómina de pagos.	PAGINA N°63
Producción	Cálculo de los materiales indirectos de fabricación asignados	Reporte diario / mensual de consumo y distribución de costos indirectos de fabricación	Distribución de costos indirectos de fabricación inadecuados.(R5)	No hay un adecuado cálculo de distribución de costos indirectos de fabricación, distorsionando el costo del producto terminado, <b>puesto que</b> el personal encargado no está capacitado para esa función.	3	3	9	Distribución en función al costo de lo producido.	PAGINA N°64 y 65
Producción	Cálculo de las mermas producidas	Reporte diario / mensual de consumo de mermas y desperdicios.	Mermas no reportadas (exceso o defecto).(R6)	No hay un adecuado cálculo de mermas, <b>puesto que</b> no hay un control diario de las mismas almacenadas de manera directa.	3	3	9	Verificar lo reportado con las cantidades físicas halladas mediante un inventario diario.	PAGINA N° 66
Producción	Cálculo de los productos terminados	Reporte diario / mensual de unidades producidas.	Control de productos terminados reportados por producción inexistentes.(R7)	No hay un adecuado cálculo del producto terminado, <b>ya que</b> los reportes previos (Materia prima, mano de obra y gastos indirectos de fabricación) también presentan distorsión en los importes calculados.	3	3	9	Verificación de cantidades reportadas con inventarios físicos diarios en el almacén de productos terminados.	PAGINA N° 67
Contador de costos	Cálculo de costos de productos terminados	Reporte de costeo	Costeos sobrevaluados / subvaluados de productos terminados.(R8)	Los costos calculados, distorsionan de la realidad.	3	3	9	Verificar y controlar los registros de costos de la materia prima así como la razonabilidad de importes incurridos.	PAGINA N° 68

## TABLA DE VALORACIONES DE LA MATRIZ DE RIESGO

Probabilidad		
Valor	Concepto	Descripción
1	BAJO	La probabilidad de ocurrencia de este riesgo es muy baja, puesto que podría manifestarse muy pocas veces en un periodo.
2	MEDIO	La probabilidad de ocurrencia de este riesgo es media, puesto que podría manifestarse más de 4 veces en un periodo.
3	ALTO	La probabilidad de ocurrencia de este riesgo es muy alta, puesto que podría manifestarse más de 10 veces en un periodo.

Consecuencia		
Valor	Concepto	Descripción
1	BAJO	El impacto que tiene este riesgo no afecta de manera significativa en los resultados de empresa.
2	MEDIO	El impacto que tiene este riesgo afecta de manera significativa en los resultados de empresa.
3	ALTO	El impacto que tiene este riesgo afecta de manera muy significativa en los resultados de empresa. Distorsionando la información financiera de la empresa.

Probabilidad	Consecuencia		
	1	2	3
1	1	2	3
2	2	4	6
3	3	6	9

Evidencia de riesgo Nro 1:

	<b>GUÍA DE TRASLADO INTERNO</b>				
	Nº 0000299				
Fecha de emisión: <u>15 / 12 / 15</u>					
Despachador: <u>MARTÍN MERINO NIZAMA.</u>					
Mercaderías	<input checked="" type="checkbox"/>	Cantidad	<del>5000</del>	Unidades	<u>pacas</u>
Suministros	<input type="checkbox"/>	Cantidad			
Otros:	<input type="checkbox"/>	Cantidad			
Salida:		Nombres: <u>MARTÍN MERINO</u>			
<u>15 / 12 / 15</u>		Firma: _____			
Hora: <u>3:02 pm.</u>		Dni: _____			
Recibi:		Nombres: <u>Federico Aurbio</u>			
<u>15 / 12 / 15</u>		Firma: <u>[Signature]</u>			
Hora: <u>5:10 pm.</u>		Dni: <u>08935074.</u>			
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 50%; padding: 10px; display: inline-block;">Recibí 4,872 pacas.</div>					

Evidencia de riesgo Nro 2:



**El Telar**

**HOJA DE PRODUCCIÓN**

Fecha 15 / 12 / 15

N° 000785

M1

PROCESO: Abertura convencional

Máquina: 15630-01

Re: Recepción M.P      Pre: llenado de máquina  
 Hora Inicial: \_\_\_\_\_      Ret cop: Retiro de copos de algodón      Se: Selección de copos  
 Hora final: \_\_\_\_\_      C: Colocación de copos en almacén      Ref: Refrigerio

2do turno. Obj: Ingreso 4,385 pacas a máquina

N°	Operario	Actividades					Asistió	Hora Inicio	Hora Fin
		Re	Pre	Ret cop	C	Ref			
1	<u>Edmundo Quintero Vilca</u>	X	X				X	3:40	4:40
2	<u>MARCO GIL BACA</u>			X	X	X	X	3:40	4:40
3									
4									
5									
6									

INSUMOS	
Pacas de algodón	X
Brocha	
Rollos de Cinta	
Galón de Lubricantes	
Escoba	
Galón de desinfectante	

REEMPLAZOS

1- \_\_\_\_\_

2- \_\_\_\_\_

3- \_\_\_\_\_

1er turno PRODUCCIÓN (copos de algodón)	
2do turno PRODUCCIÓN (copos de algodón)	3,189
3er turno PRODUCCIÓN (copos de algodón)	
<b>PRODUCCIÓN TOTAL</b>	

MERMAS	
Pacas de algodón - MP	
Copos de algodón	

Jefe de grupo:

Edmundo Quintero Vilca

Nombre: \_\_\_\_\_

DNI: 108935074

Supervisado por:

LUCIO ABANTO SALINAS

Nombre: \_\_\_\_\_

DNI: 07546056



GUÍA DE TRASLADO INTERNO

Nº 0000520

Fecha de emisión: 19, 12, 15

Despachador: Julio Armando Conca

		Cantidad	Unidades	Peso
Mercaderías	<input checked="" type="checkbox"/>	<u>3207</u>	<u>paqs</u>	<u>—</u>
Suministros	<input type="checkbox"/>			
Otros:	<input type="checkbox"/>			


Salida: 19, 12, 15  
Hora: 11:00 am.

Nombre: Julio Armando Conca  
Firma: [Firma]  
Dni: 0801242

Recibe: 19, 12, 15  
Hora: 12:00 pm.

Nombre: Enrique Peña Novoa  
Firma: [Firma]  
Dni: 01705057

Evidencia de riesgo Nro 3:


 **REPORTE DE CONSUMO**  
N° 000687


Fecha 19, 12, 15

Responsable:

Código	Descripción	Cantidad Inicial	Cantidad Final
10587	Pacas de algodón	2,938	✓
12458	Brocha		
13841	Rollos de Cinta		
14236	Galón de Lubricantes		
15548	Escoba		
16789	Galón de desinfectante		

1er turno   
2do turno   
3er turno

Reportado por: Enrique Ben Avies  


Visto por: Moisés Maldonado Nungá  


Evidencia de riesgo Nro 4:

LIBRO DE ASISTENCIA




Del

Al

F	FALTÓ
V	VACACIONES
C	SE FUE AL CENTRO
A	PIDIO PERMISO
DM	DESCANSO MÉDICO

CODIGO	COLABORADORES	Martes	Miercoles	Jueves	Viernes	Sabado	Domingo	Lunes	Martes	Miercoles	Jueves	Viernes	Sabado	Domingo	Lunes	Martes	Miercoles	Jueves	Viernes	Sabado	Domingo
		01-dic	02-dic	03-dic	04-dic	05-dic	06-dic	07-dic	08-dic	09-dic	10-dic	11-dic	12-dic	13-dic	14-dic	15-dic	16-dic	17-dic	18-dic	19-dic	20-dic
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
74427004	Jose Guilmer, Chugden Olano	A	A	A	F	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
72022991	Eduardo, Bacilio Chang	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		DM	A	A	A	A	A	
43944845	Jhon Castro Castro	A	DM	A	F	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
08056000	Lidia Elda, Pajuelo Guzmán	A	A	A	A	A		A	A	DM	A	A	A		A	A	A	A	A	F	
71250023	Julián Brandon, Tomás Guido	A	A	A	A	F		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
73809717	Federico Eusebio, Vilca Tadeo	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
42650986	Marcos, Gil Baca	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	F	
75807891	Miguel Angel, Mendivil Velarde	A	A	A	A	A		A	DM	A	A	A	A		A	A	A	F	A	A	
42001246	Enrique, Peña Apuela	A	A	A	A	A		A	A	A	A	C	A		A	A	A	A	A	A	
70895449	Nicolás Augusto, Salazar Vilcaromero	A	A	A	A	A		A	A	A	A	F	F		F	A	A	A	A	A	
43525968	Timoteo, Alcántara Vergara	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
10352480	Mauricio Jhonatan, Sánchez Paz	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
10678541	Zenobio, Paz Guzmán	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
75983536	Florentino Alberto, Novoa Sedano	A	A	A	F	A		F	A	A	DM	A	A		A	A	A	A	A	A	
73012738	Florencia, Sedano Altamirano	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
42600737	Joaquín, Benites Roque	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
48841066	Roberto, Moreno Díaz	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	F	
42916573	Karina Beatriz, Sotomayor Medrano	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
71303372	Matilde, Mar Baca	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	DM	A	A	F	F	
48292539	Fabiola Elda, Morante Mar	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
70805932	Eliseo Antonio, Pérez Bellido	A	A	A	A	A		A	A	A	A	C	A		A	A	A	A	A	A	
43145064	Ana Bertha, Roque Moreno	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
73809545	Marco Antonio, Sóliz Vergara	A	DM	DM	DM	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
72537272	Alberto, Córdova Villanueva	A	A	A	A	F		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
71622497	Pamela, Torres Palacios	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
74426855	Luz, Sedano Morales	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	F	F	
71293956	Giancarlo, Maslucán Agapito	A	A	A	A	A		A	A	DM	DM	A	A		A	A	A	A	A	A	
41085979	Agustín, Timoteo Villano	A	A	DM	DM	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
76684575	Elizabeth, Laura Tejada	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
72401507	Milusca, Aguilar Canales	A	A	A	A	A		A	C	A	A	A	A		A	A	A	A	F	F	
41492827	Luis Cruz Mlegar	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
08908372	Mercedes, Medrano Quispe	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A	
45852145	William, Correa Oré	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	F	
08693082	Fredy Alberto, Meza Pérez	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A	A		A	A	A	F	A	A	
07459632	Diana Sánchez Escudero	A	A	A	A	A		A	A	A	A	C	A		A	A	A	A	A	A	
42058745	Ricardo, Saavedra Llanos	A	A	A	A	A		DM	DM	A	A	F	F		F	A	A	A	A	A	

Evidencia de riesgo Nro 5:



GUÍA DE TRASLADO INTERNO

Nº 0000369

Fecha de emisión: 23, 12, 15

Despachador: Jhon Alvaro Montes

		Cantidad		Unidades		Peso
Mercederías	<input type="checkbox"/>					
Suministros	<input checked="" type="checkbox"/>					
<u>Calcomanes lijón</u>						
Otros:	<input type="checkbox"/>					

Salida: 23, 12, 15

Hora: 4:05 pm.

Nombre: Jhon Alvaro Montes

Firma: [Firma]

Dni: 08693529

Recibí: 23, 12, 15

Hora: 4:05 pm.

Nombre: Margaly Vasquez Quinto

Firma: [Firma]

Dni: 08693529





## REPORTE DE CONSUMO

N° 000710

Fecha 23 12, 15

Responsable:

Código	Descripción	Cantidad Inicial	Cantidad Final
10587	Pacas de algodón		
12458	Brocha		
13841	Rollos de Cinta		
14236	Galón de Lubricantes		
15548	Escoba		
16785	Galón de desinfectante	<u>2</u>	<u>1</u>

1er turno

2do turno

3er turno

Reportado por:

Nagaly Vargas Fuentes.


	<u>Vargas Fuentes</u>
--	-----------------------

Visto por:

Karis de la Cruz Salinas.

	<u>de la Cruz</u>
--	-------------------

Evidencia de riesgo Nro 6:



## REPORTE DE UNIDADES DAÑADAS

N° 000196

Fecha \_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_/\_\_\_\_\_

Departamento responsable: \_\_\_\_\_

Motivo del daño: \_\_\_\_\_

Almacén:

Máquina:

N°:

Descripción de unidades dañadas	Cantidad	Condiciones

1er turno

2do turno

3er turno

Reportado por: \_\_\_\_\_

Visado por: \_\_\_\_\_

Evidencia de riesgo Nro 7:

 **REPORTE DE UNIDADES PRODUCIDAS** N° 0001963

MES: Diciembre  
FECHA: 31-12-15  
ENCARGADO: RODRIGO VILCA

CODIGO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	OBSERVACIONES
001111	CONOS DE HILO	1,200.	—

Reportado por: Rodrigo Vilca  


Visado por: Ysaías Abanto Samas  


N° DE PRODUCCION  
CODIGO PRODUCTO: 001111  
RESPONSABLE: Rodrigo Vilca  
FECHA: 31-12-15

✓ **Pruebas sustantivas**

Método de costeo actualmente utilizado para el cálculo de productos terminados para el periodo 2015.



**CONSUMO DE EXISTENCIAS AL 31/12/2015**

CANTIDADES CONSUMIDAS 432,000 **PACAS**

432,000

**432,000**

		COSTO x UNID.	COSTO TOTAL
PACAS DE ALGODÓN	432,000	1.8750	810,000
CONOS BASE	465,588	1.0000	465,589

RESUMEN DE COSTO DE INSUMOS			
DETALLE	UNIDADES	C. x UNID.	COSTO TOTAL
PACA DE ALGODÓN	432,000	1.8750	810,000
CONO BASE	465,588	1.0000	465,589
TOTALS/.			<b>1,275,588.75</b>

RESUMEN DE COSTO DE CIF			
DETALLE	UNIDADES	C. x UNID.	COSTO TOTAL
Brochas	15,000	1.35	20,250.00
Cintas (rollos)	47,500	0.95	45,125.00
Lubricantes (galón)	35,800	12.32	441,056.00
Escobas	150	4.25	637.50
Tachos	250	8.65	2,162.50
Desinfectantes(galón)	19,500	8.76	170,820.00
TOTALS/.			<b>680,051.00</b>



**DEPRECIACIÓN 2015**

DETALLES							
No	FECHA ADQUIS.	PROVEEDOR	FACTURA N°	DESCRIPCION	COSTO	TASA DE	DEPREC. 2016
1	21-02-08	WINNING WILL CO., LTD.	001-258	Abridora	61,626.45	10%	6,162.65
2	24-07-08	WINNING WILL CO., LTD.	001-359	Abridora moderna	57,624.00	10%	5,762.40
3	17-01-09	WINNING WILL CO., LTD.	001-425	Batán	53,859.09	10%	5,385.91
4	17-07-09	WINNING WILL CO., LTD.	001-456	Cardado	59,020.50	10%	5,902.05
5	21-08-10	WINNING WILL CO., LTD.	001-652	Manuar o estiradora	67,694.70	10%	6,769.47
6	13-12-10	WINNING WILL CO., LTD.	001-702	Reunidora	32,958.50	10%	3,295.85
7	15-12-11	WINNING WILL CO., LTD.	001-803	Peinadora	63,169.32	10%	6,316.93
8	05-01-12	WINNING WILL CO., LTD.	001-920	Mechera	40,107.08	10%	4,010.71
9	25-04-12	WINNING WILL CO., LTD.	001-1005	Hiladora por rotor	36,807.11	10%	3,680.71
10	23-01-13	WINNING WILL CO., LTD.	001-1352	Dobladora	79,131.32	10%	7,913.13
11	11-12-13	WINNING WILL CO., LTD.	001-1450	Retorcadora	43,521.26	10%	4,352.13
12	13-05-15	WINNING WILL CO., LTD.	001-1678	Enconadora	60,651.11	10%	6,065.11
TOTAL S/							<b>65,617.04</b>

**CUADRO DE REMUNERACIONES AL 31/12/2015**

<b>Planilla de operarios</b>											
NOMBRE DE OPERARIO	PUESTO	SUELDO BÁSICO ANUAL	ASIG. FAM.	BENEFICIOS SOCIALES			LEYES SOCIALES		TOTAL CONTRIB. SOCIALES	C. / TRABAJO	
				VACAC.	GRATIF.	CTS	ESSALUD	SCTR			
1 Omar Ricardo, Vega Fuentes	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
2 Jose Guilmer, Chugden Olano	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
3 Eduardo, Bacilio Chang	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
4 Jhon Castro Castro	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
5 Lidia Elda, Pajuelo Guzmán	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
6 Julián Brandon, Tomás Guido	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
7 Federico Eusebio, Vilca Tadeo	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
8 Marcos, Gil Baca	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
9 Miguel Angel, Mendivil Velarde	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
10 Enrique, Peña Apuela	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
11 Nicolás Augusto, Salazar Vilcaromero	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
12 Timoteo, Alcántara Vergara	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
13 Mauricio Jhonatan, Sánchez Paz	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
14 Zenobio, Paz Guzmán	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
15 Florentino Alberto, Novoa Sedano	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
16 Florencia, Sedano Altamirano	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
17 Joaquín, Benites Roque	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
18 Roberto, Moreno Díaz	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
19 Karina Beatriz, Sotomayor Medrano	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
20 Matilde, Mar Baca	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
21 Fabiola Elda, Morante Mar	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
22 Eliseo Antonio, Pérez Bellido	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
23 Ana Bertha, Roque Moreno	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
24 Marco Antonio, Sóliz Vergara	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
25 Alberto, Córdova Villanueva	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
26 Pamela, Torres Palacios	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
27 Luz, Sedano Morales	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
28 Giancarlos, Maslucán Agapito	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
29 Agustín, Timoteo Villano	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
30 Elizabeth, Laura Tejada	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
31 Milusca, Aguilar Canales	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
32 Luis Cruz Mlegar	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
33 Mercedes, Medrano Quispe	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
34 William, Correa Oré	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
35 Fredy Alberto, Meza Pérez	Operario de máquina	8,950.00		745.83	1,625.92	870.14	872.63	68.02	940.65	9,890.65	
36 Diana Sánches Escudero	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
37 Ricardo, Saavedra Llanos	Operario de máquina	8,950.00	85.00	752.92	1,641.36	878.40	880.91	68.67	949.58	9,899.58	
		<b>653,350.00</b>	<b>4,080.00</b>	<b>54,785.83</b>	<b>119,433.12</b>	<b>63,916.81</b>	<b>64,099.43</b>	<b>4,996.47</b>	<b>69,095.89</b>	<b>722,445.89</b>	

**RESUMEN COSTO M.O.D**

Operarios de máquina 692,747.16  
**RESUMEN COSTO M.O.I**  
 Operarios de limpieza 29,698.74

**CUADRO DE REMUNERACIONES AL 31/12/2016**

<b>Planilla de Sueldos</b>											
NOMBRE DE OPERARIO	PUESTO	SUELDO BÁSICO ANUAL	ASIG. FAM.	BENEFICIOS SOCIALES			LEYES SOCIALES		TOTAL CONTRIB. SOCIALES	C. / TRABAJO	
				VACAC.	GRATIF.	CTS	ESSALUD	SCTR			
1 Carlos Alberto, Aguirre Martínez	Jefe de producción	130,900.00	85.00	10,915.42	23,795.61	12,734.65	12,771.04	995.49	13,766.52	144,666.52	
2 Lucio, Abanto Salinas	Supervisor de planta	64,350.00	85.00	5,369.58	11,705.69	6,264.51	6,282.41	489.71	6,772.12	71,122.12	
3 Alonso, Maldonado Noriega	Supervisor de planta	59,345.00	85.00	4,952.50	10,796.45	5,777.92	5,794.43	451.67	6,246.09	65,591.09	
4 Jhon Castro Castro	Contador de costos	93,500.00	85.00	7,798.75	17,001.28	9,098.54	9,124.54		9,124.54	102,624.54	
		<b>348,095.00</b>	<b>340.00</b>	<b>29,036.25</b>	<b>63,299.03</b>	<b>33,875.63</b>	<b>33,972.41</b>	<b>1,936.86</b>	<b>35,909.27</b>	<b>384,004.27</b>	



**HOJA DE COSTOS 2015**

PRODUCTO: CONO DE HILO  
 CÓDIGO: CO\_HI\_001  
 CANTIDAD TOTAL PRODUCIDA EN EL AÑO 2015: 465588 CONOS

**MATERIA PRIMA - SUMINISTROS**

	<u>\$/</u>
PACA DE ALGODÓN	810,000.00
CONO BASE	465,588.75

**COSTO DE M.O.**

OPERARIOS	692,747.16
-----------	------------

**CIF**

ELECTRICIDAD KW	3,003,000.00
AGUA POTABLE M3	204,288.00
SUMINISTROS DE LIMPIEZA Y OTROS	384,780.00
SUELDO DE JEFE DE PRODUCCIÓN	144,666.52
SUELDO DE 2 SUPERVISORES DE PRODUCCIÓN	136,713.21
SUPERVISOR 1	68,356.61
SUPERVISOR 2	68,356.61
SUELDO DE CONTADOR DE COSTOS	102,624.54
SUELDO DE 3 OPERARIOS DE LIMPIEZA	29,698.74
DEPRECIACIÓN MAQUINARIAS	65,617.04
MANTENIMIENTO DE MAQUINARIAS	483,163.91

<b>TOTAL COSTO DE PRODUCCIÓN</b>	<b>6,522,887.87</b>
UNIDADES PRODUCIDAS	465,588
<b>COSTO DE PRODUCCIÓN UNITARIO</b>	<b>14.01</b>

Como se observa en los cuadros anteriores, el cálculo de costo se ejecuta mediante el uso de hojas de cálculo en Excel, empleando el método de **costo directo**. Lo cual no permite un análisis mayor del costo por sub-proceso del proceso productivo.

🚧 Implementación

Carta Gantt implementación del Sistema de Planificación Empresarial.

Carta Gantt con las actividades secundarias a realizarse:

Actividades	Responsable	FECHAS PROGRAMADAS																	
		01/06/2016	03/06/2016	08/06/2016	13/06/2016	14/06/2016	27/06/2016	28/06/2016	30/06/2016	04/07/2016	05/07/2016	06/07/2016	07/07/2016	15/07/2016	20/07/2016	03/01/2017	05/01/2017	10/01/2017	31/01/2017
Evaluación de riesgos encontrados	Melania Rojas Rivera	█	█	█															
Emisión de nuevas políticas que mitiguen el riesgo	Karina Mejia Olivera				█	█													
Actualización del manual de organización y funciones	Piero Castañeda Ode				█	█													
Diseño del nuevo flujo del proceso productivo del hilado	Melania Rojas Rivera						█	█	█										
Presentación de nueva propuesta de implementación del sistema de planificación empresarial	Omar Rimas Casas						█	█	█										
Presentación del método de costeo por procesos y los cálculos a generarse para la distribución de materia prima, asignación de mano de obra directa y distribución de costos indirectos de fabricación.	Karina Mejia Olivera									█	█	█							
Implementación del sistema de planificación empresarial	Omar Rimas Casas												█	█	█				
Seguimiento de reducción de costo unitario por cono.	Piero Castañeda Ode															█	█	█	█

Una vez analizado el flujo del proceso productivo del hilado, habiendo identificado los riesgos, agregándoles un valor y determinando las actividades de control a tomar, se observó que la única forma de que estas actividades realmente se cumplan a cabalidad es que la empresa El Telar S.A. cambie el flujo de sus operaciones, de tal manera que las actividades de control estén inmersas en ello.

Una manera de hacerlo, es integrar el componente del COSO referente a “Información y comunicación”, consistiendo en aplicar un sistema ERP (Enterprise Resource Planning – Planificación de Recursos Empresariales), lo cual haga que según la información ingresada, se pueda monitorear en línea las cantidades que requiera el área de producción para el desarrollo normal de sus operaciones diarias, asignación de tareas o actividades diarias por operario, reporte de inconsistencias operativas, reportes de consumo de materias primas, asignación de mano de obra directa y distribución de gastos indirectos de fabricación.

La propuesta económica a presentarse a gerencia es de la manera siguiente:

<b>COSTO IMPLEMENTACION DE ERP (Soles)</b>	
<b>Costo software ERP ofisis</b>	140,459.00
<b>Licencia microsoft 2017-2019</b>	30,145.00
<b>Instalación y desarrollo de aplicativo</b>	10,639.00
<b>Soporte técnico presencial y remoto</b>	8,167.00
<b>Total, inversión ERP</b>	<b>189,410.00</b>

Si bien es cierto que el costo del sistema ERP es elevado, la empresa El Telar S.A. tiene la posibilidad económica de adquirirlo.



De esta forma, los recursos tecnológicos, informáticos y sistemáticos de la empresa incrementan, permitiendo un nivel de información mucho más completo. Haciéndose que se integre así, el último componente del COSO “Actividades de supervisión”.

Y es que al emplear un sistema ERP, se puede integrar fórmulas de costeo que se acoplen al proceso productivo del hilado, distribuyendo los 3 componentes del costo (materia prima, mano de obra y gastos indirectos de fabricación) partiendo de criterios pre establecidos, haciendo que los cálculos se ejecuten de manera automática y oportuna. Es así como el área de contabilidad de costos puede disponer información con un rango de razonabilidad mayor, lo cual haga que el cálculo del costo por cono de hilo sea más certero.

#### ❖ **Manual de organización y funciones**

Se procedió a observar y analizar el manual de organización y funciones, verificando que cada operario tenga la distribución justa y correcta según a su remuneración, capacidades y talentos. Lo cual hace que las funciones segregadas mantengan armonía con el ambiente laboral, permitiendo observar el desempeño constante del trabajador.

## CUADRO DE SEGREGACIÓN DE FUNCIONES

### FUNCIONES SEGREGADAS

	Apellidos y Nombres	Cargo	A	C	R	P
· Aprobación de requisiciones de materias primas.	Campos Martínez, Renzo	Jefe de producción	X			
· Recepción de guía de traslado.	Salas Carrasco, Eduardo	Supervisor de planta				X
· Emisión y aprobación de órdenes de producción	Campos Martínez, Renzo	Jefe de producción	X			
· Recepción de inventarios y emisión de informes de recepción	Ancón Sucho, Antonio	Operario		X		
· Control de calidad en cada uno de los procesos productivos.	Montes Silva, Santiago	Jefe de Calidad				X
· Mantenimiento de registros de consumo de materias primas.	Merino Siria, Sergio	Supervisor de planta				X
· Mantenimiento de registros de consumo de asignación de mano de obra.	Salas Carrasco, Eduardo	Supervisor de planta				X
· Mantenimiento de registros de consumo y distribución de costos indirectos de fabricación.	Merino Siria, Sergio	Supervisor de planta				X
· Mantenimiento de registros de mermas y desperdicios.	De La Cruz Córdoba, Mathias	Operario				X
· Conformidad de recepción de contabilidad, sobre reportes elaborados.	Palomino Ulloa, Rubén	Operario			X	
· Recepción de productos terminados defectuosos.	Aliaga Veraz, Marcelo	Almacenero		X		
· Acceso a los archivos de datos de inventarios físicos	Merino Siria, Sergio	Supervisor de planta				X
· Conciliación del inventario físico con los registros.	Falcón Torres, Omar	Contabilidad				X
· Conciliación de los registros con las cuentas control del libro mayor	Casas Velas, Mario	Contador de costos			X	
· Control de la exactitud, integridad, y acceso a los programas y archivos de datos de inventarios y costo de ventas	Casas Velas, Mario	Contador general				X


#### Leyenda:


A = Autorización


R = Registro

C = Custodia de Activos    P = Control

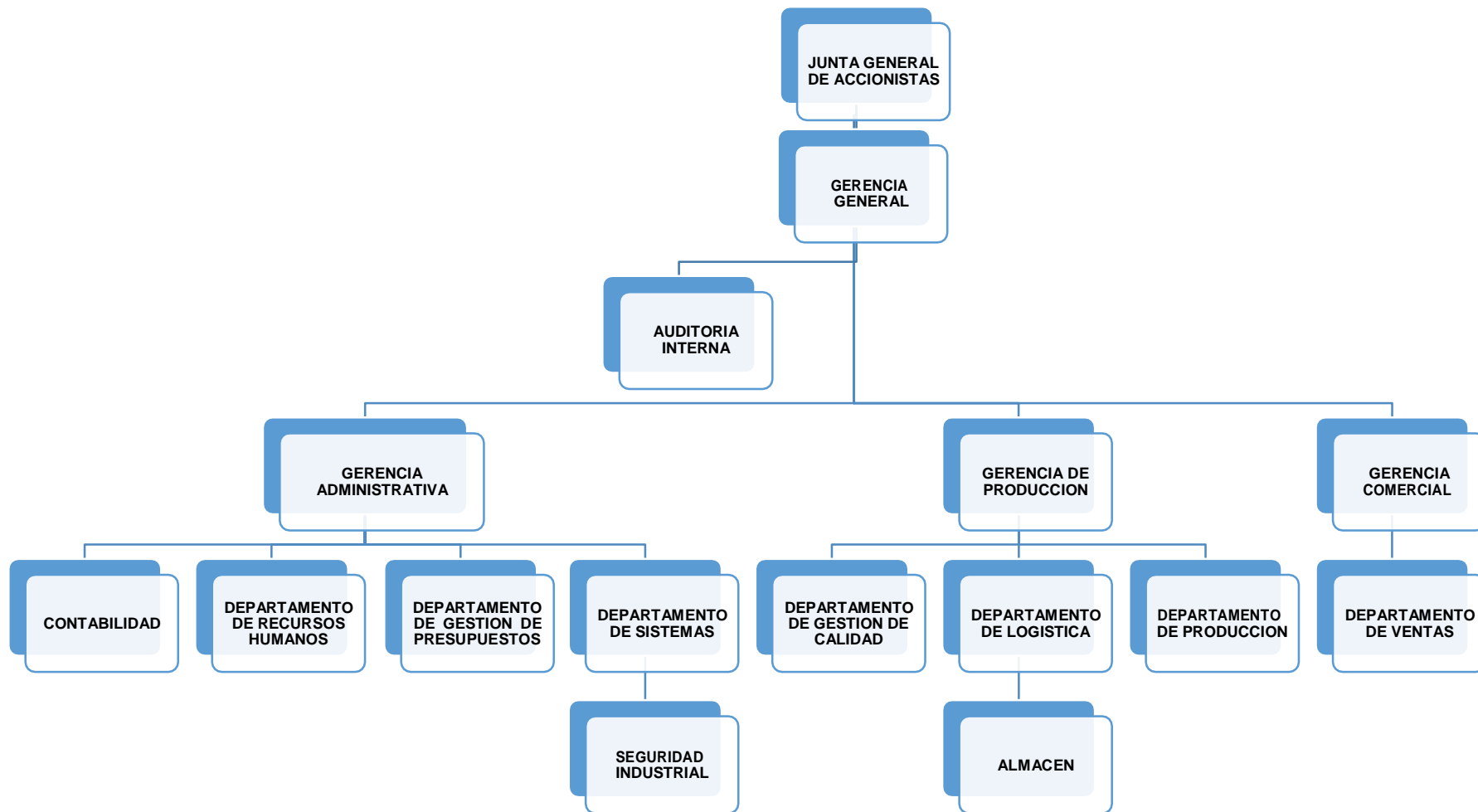
**Nuevas políticas de control interno a aplicarse en el área de producción**

MP_001	<p align="center"><b>POLITICAS DE PRODUCCIÓN</b></p>	
	<p><b>Objetivo:</b>  <b>Describir detalladamente las actividades a desarrollar por el área de producción, con el fin de cumplir políticas que ayuden a la mejora del proceso productivo del hilado.</b></p> <hr/> <p><b>Políticas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Verificar que el personal operario tenga todos los implementos de seguridad y salud en el trabajo, al momento de operar la maquinaria.</li> <li>✓ Planificar las actividades diarias de cada trabajador, con un mínimo de 7 días de anticipación.</li> <li>✓ Realizar seguimiento al reporte de incidencias en el proceso productivo para determinar factores internos y externos.</li> <li>✓ Verificar que el área de control de calidad intervenga no solo en la observación del producto terminado (conos), sino que también haga pruebas sorpresivas durante el transcurso de los 12 sub procesos productivos.</li> <li>✓ Controlar que las mermas estén correctamente pesadas e ingresadas al almacén de mermas, para su correcta venta posterior. Esta merma no debería de superar el 8% del peso de la materia prima ingresada.</li> <li>✓ Realizar capacitaciones y seguimiento al personal operario nuevo, con el fin de minimizar errores en el proceso productivo.</li> <li>✓ Verificar que los reportes de consumo de materia prima, refleje las cantidades realmente utilizadas en el proceso productivo, disgregando las mermas generadas.</li> <li>✓ Verificar que los reportes de asignación de mano de obra directa reflejen las horas realmente laboradas por el personal operario en el proceso productivo. Alineando el sistema de marcación digital de asistencia con las horas laboradas.</li> <li>✓ Verificar que los reportes de distribución de costos indirectos de fabricación, tales como los suministros, refleje las cantidades realmente utilizadas en el proceso productivo.</li> </ul>	
<p><b>Realizado por:</b></p>	<p><b>Revisado por:</b></p>	<p align="center">_____</p> <p align="center"><b>Firma</b></p>
	<p align="right"><b>Fecha:</b></p>	

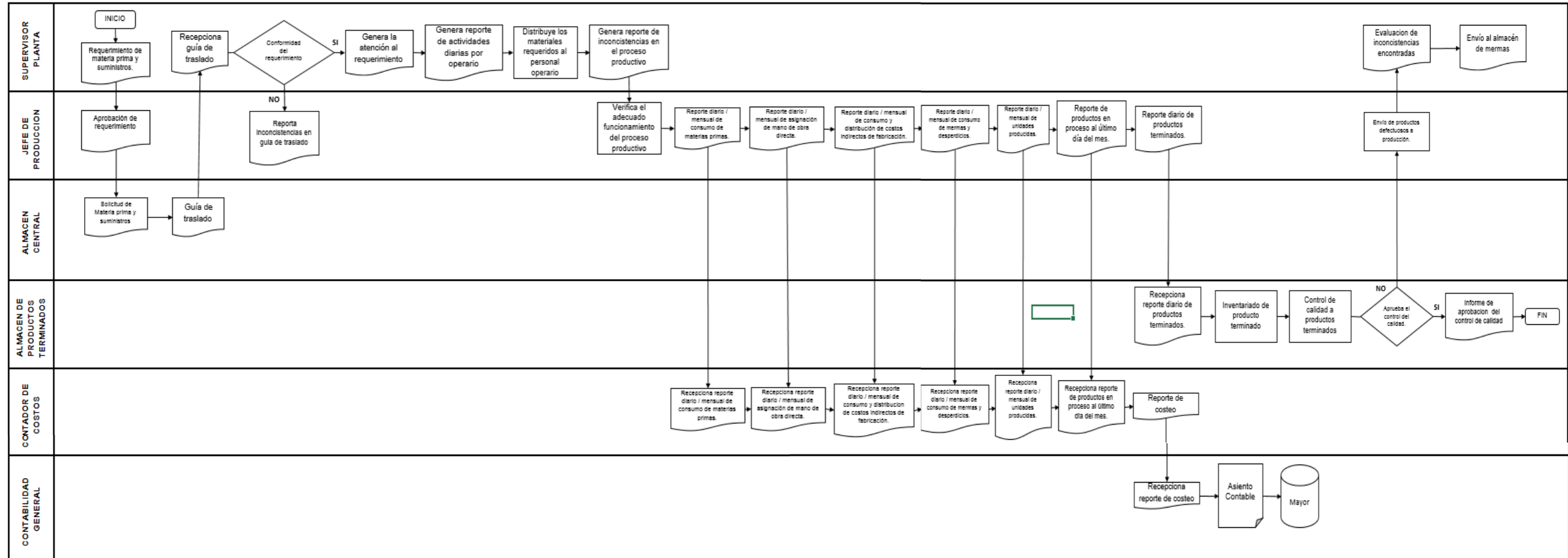
<b>MP_002</b>	<b>POLITICAS DE ALMACEN</b>	
	<p><b>Objetivo:</b></p> <p><b>Garantizar el suministro continuo y oportuno de las materias primas, de forma ininterrumpida y rítmica.</b></p> <p><b>Políticas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Realizar la salida de almacén, teniendo en cuenta la conformidad de recepción por parte del supervisor de planta.</li> <li>- Realizar inventarios semanales de los productos terminados almacenados.</li> </ul>	
<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	_____
	<b>Fecha:</b>	<b>Firma</b>

<b>MP_003</b>	<b>POLITICAS DE CONTABILIDAD</b>	
	<p><b>Objetivo:</b></p> <p><b>Obtener en cualquier momento información sistemática y ordenada sobre el movimiento financiero y económicos del negocio.</b></p> <p><b>Políticas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ -Verificar mensualmente que las fórmulas de costeo, generen la información correcta y oportuna dentro del aplicativo del ERP. Dándole así un adecuado valor a la materia prima consumida, la mano de obra asignada y la distribución de costos indirectos de fabricación.</li> <li>✓ -Designar al personal correspondiente para la toma de inventarios generales, de manera mensual, con el fin de verificar y contrastar información proporcionada por el jefe de producción.</li> </ul>	
<b>Realizado por:</b>	<b>Revisado por:</b>	_____
	<b>Fecha:</b>	<b>Firma</b>

❖ Nuevo organigrama / flujograma



## FLUJOGRAMA DEL PROCESO PRODUCTIVO DEL HILADO ( Aplicando la Implementación del control interno)



Legenda:				
Inicio / Fin del proceso productivo		Pregunta		Archivo en área
Documento		Registro de asiento contable		Actividad
Documento con copia		Libro mayor de contabilidad		Riesgo identificado


## Hoja de costo por procesos


Cálculo del producto en proceso valorizado en nuevos soles periodo 2015 (mensual)												
Elementos del costo	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA BATÁN	MÁQUINA CARDADO	MÁQUINA MANUAR O	MÁQUINA REUMIDORA	MÁQUINA PEINADORA	MÁQUINA MECHERA	MÁQUINA HILADORA POR	MÁQUINA DOBLADORA	MÁQUINA RETORCEDORA	MÁQUINA ENCONADORA
Materia prima	67,500.00	91,982.58	115,758.88	143,888.40	172,542.64	209,691.46	242,113.45	267,894.33	306,842.22	336,198.92	373,012.16	421,109.22
Mano de obra	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27
Costos indirectos de fabricación	17,916.32	17,210.03	21,563.25	22,087.98	30,582.56	25,855.72	19,214.61	32,381.63	22,790.44	30,246.97	41,530.80	34,210.65
<b>TOTAL</b>	<b>91,982.58</b>	<b>115,758.88</b>	<b>143,888.40</b>	<b>172,542.64</b>	<b>209,691.46</b>	<b>242,113.45</b>	<b>267,894.33</b>	<b>306,842.22</b>	<b>336,198.92</b>	<b>373,012.16</b>	<b>421,109.22</b>	<b>461,886.14</b>


Cálculo del producto en proceso valorizado en nuevos soles periodo 2015 (anual)												
Elementos del costo	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA BATÁN	MÁQUINA CARDADO	MÁQUINA MANUAR O	MÁQUINA REUMIDORA	MÁQUINA PEINADORA	MÁQUINA MECHERA	MÁQUINA HILADORA POR	MÁQUINA DOBLADORA	MÁQUINA RETORCEDORA	MÁQUINA ENCONADORA
Materia prima	810,000.00	1,103,731.01	1,389,106.56	1,726,660.77	2,070,511.66	2,516,237.57	2,905,361.39	3,214,731.90	3,682,106.60	4,034,387.04	4,476,145.89	5,053,310.69
Mano de obra	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18
Costos indirectos de fabricación	17,916.32	17,210.03	21,563.25	22,087.98	30,582.56	25,855.72	19,214.61	32,381.63	22,790.44	30,246.97	41,530.80	34,210.65


Detalle de distribución del costo indirecto de fabricación (mensual)													
Costo indirecto de fabricación	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA BATÁN	MÁQUINA CARDADO	MÁQUINA MANUAR O	MÁQUINA REUMIDORA	MÁQUINA PEINADORA	MÁQUINA MECHERA	MÁQUINA HILADORA POR	MÁQUINA DOBLADORA	MÁQUINA RETORCEDORA	MÁQUINA ENCONADORA	Total
Distribución de energía eléctrica (mensual)	13,824.00	11,232.00	15,840.00	15,840.00	22,176.00	17,568.00	10,080.00	22,752.00	12,096.00	19,008.00	27,936.00	19,872.00	208,224.00
Distribución de agua potable (mensual)	384.00	576.00	768.00	384.00	960.00	576.00	768.00	384.00	384.00	192.00	960.00	960.00	7,296.00
Distribución de suministros de limpieza (mensual)	483.23	743.27	981.97	1,278.24	1,600.01	1,825.30	2,030.22	2,375.08	2,724.06	3,005.10	3,264.40	3,560.13	23,871.00
Distribución del sueldo del jefe de producción (mensual)	324.23	498.70	658.86	857.65	1,073.54	1,224.70	1,362.19	1,593.58	1,827.73	2,016.30	2,190.27	2,388.70	16,016.43
Distribución del sueldo de 2 supervisores de planta (mensual)	306.61	471.59	623.05	811.03	1,015.19	1,158.13	1,288.15	1,506.95	1,728.38	1,906.70	2,071.21	2,258.85	15,145.82
Distribución del sueldo del contador de costos (mensual)	230.45	354.46	468.30	609.59	763.04	870.48	968.21	1,132.67	1,299.09	1,433.12	1,556.78	1,697.81	11,384.01
Distribución del sueldo de operarios de limpieza (mensual)	71.90	110.59	146.10	190.19	238.06	271.58	302.07	353.38	405.31	447.12	485.70	529.70	3,551.71
Cálculo de la depreciación	445.08	468.20	388.98	383.63	550.02	267.79	410.60	289.66	265.83	514.35	353.61	394.23	4,731.99
Distribución de mantenimiento de máquinas (mensual)	1,846.82	2,755.22	1,687.99	1,733.65	2,206.70	2,093.76	2,005.17	1,994.30	2,060.05	1,724.27	2,712.83	2,549.22	25,370.00
<b>Total</b>	<b>17,916.32</b>	<b>17,210.03</b>	<b>21,563.25</b>	<b>22,087.98</b>	<b>30,582.56</b>	<b>25,855.72</b>	<b>19,214.61</b>	<b>32,381.63</b>	<b>22,790.44</b>	<b>30,246.97</b>	<b>41,530.80</b>	<b>34,210.65</b>	<b>315,530.96</b>

Distribución sistemática de cada uno de los conceptos del costo indirecto de fabricación


 <b>Distribución de energía eléctrica (mensual)</b>					
Máquina	Kw/h	Kw/día	Kw/mes	Costo unitario Kw/h en \$/.	Total \$/.
Abridora	48	960.00	23,040.00	0.60	13,824.00
Abridora moderna	39	780.00	18,720.00	0.60	11,232.00
Batán	55	1,100.00	26,400.00	0.60	15,840.00
Cardado	55	1,100.00	26,400.00	0.60	15,840.00
Manuar o estiradora	77	1,540.00	36,960.00	0.60	22,176.00
Reunidora	61	1,220.00	29,280.00	0.60	17,568.00
Peinadora	35	700.00	16,800.00	0.60	10,080.00
Mechera	79	1,580.00	37,920.00	0.60	22,752.00
Hiladora por rotor	42	840.00	20,160.00	0.60	12,096.00
Dobladora	66	1,320.00	31,680.00	0.60	19,008.00
Retorcadora	97	1,940.00	46,560.00	0.60	27,936.00
Enconadora	69	1,380.00	33,120.00	0.60	19,872.00
<b>Total</b>	<b>723</b>	<b>14,460</b>	<b>347,040</b>		<b>208,224.00</b>


 <b>Distribución de agua potable (mensual)</b>				
Máquina	m3/día	m3/mes	Costo unitario m3/h	Total \$/.
Abridora	2	48.00	8.00	384.00
Abridora moderna	3	72.00	8.00	576.00
Batán	4	96.00	8.00	768.00
Cardado	2	48.00	8.00	384.00
Manuar o estiradora	5	120.00	8.00	960.00
Reunidora	3	72.00	8.00	576.00
Peinadora	4	96.00	8.00	768.00
Mechera	2	48.00	8.00	384.00
Hiladora por rotor	2	48.00	8.00	384.00
Dobladora	1	24.00	8.00	192.00
Retorcadora	5	120.00	8.00	960.00
Enconadora	5	120.00	8.00	960.00
<b>Total</b>	<b>38</b>	<b>912</b>		<b>7,296.00</b>


 <b>Distribución del sueldo de operarios de limpieza (mensual)</b>			
Máquina	Valor de las materias primas consumida \$/.	%	Total \$/.
Abridora	67500	2%	71.90
Abridora moderna	103822.6	3%	110.59
Batán	137165.18	4%	146.10
Cardado	178549.68	5%	190.19
Manuar o estiradora	223496.03	7%	238.06
Reunidora	254964.45	8%	271.58
Peinadora	283589.01	9%	302.07
Mechera	331760.15	10%	353.38
Hiladora por rotor	380506.69	11%	405.31
Dobladora	419764.53	13%	447.12
Retorcadora	455983.45	14%	485.70
Enconadora	497292.57	15%	529.70
<b>Total</b>	<b>3,334,394</b>	<b>100%</b>	<b>3,552</b>


 <b>Distribución de suministros de limpieza (mensual)</b>			
Máquina	Valor de las materias primas consumida \$/.	%	Total \$/.
Abridora	67500	2%	483.23
Abridora moderna	103822.6	3%	743.27
Batán	137165.18	4%	981.97
Cardado	178549.68	5%	1,278.24
Manuar o estiradora	223496.03	7%	1,600.01
Reunidora	254964.45	8%	1,825.30
Peinadora	283589.01	9%	2,030.22
Mechera	331760.15	10%	2,375.08
Hiladora por rotor	380506.69	11%	2,724.06
Dobladora	419764.53	13%	3,005.10
Retorcadora	455983.45	14%	3,264.40
Enconadora	497292.57	15%	3,560.13
<b>Total</b>	<b>3,334,394</b>	<b>100%</b>	<b>23,871</b>





 <b>Distribución del sueldo del jefe de producción (mensual)</b>			
Máquina	Valor de las materias primas consumida S/.	%	Total S/.
Abridora	67500	2%	324.23
Abridora moderna	103822.6	3%	498.70
Batán	137165.18	4%	658.86
Cardado	178549.68	5%	857.65
Manuar o estiradora	223496.03	7%	1,073.54
Reunidora	254964.45	8%	1,224.70
Peinadora	283589.01	9%	1,362.19
Mechera	331760.15	10%	1,593.58
Hiladora por rotor	380506.69	11%	1,827.73
Dobladora	419764.53	13%	2,016.30
Retorcedora	455983.45	14%	2,190.27
Enconadora	497292.57	15%	2,388.70
<b>Total</b>	<b>3,334,394</b>	<b>100%</b>	<b>16,016</b>


 <b>Distribución del sueldo de 2 supervisores de planta (mensual)</b>			
Máquina	Valor de las materias primas consumida S/.	%	Total S/.
Abridora	67500	2%	306.61
Abridora moderna	103822.6	3%	471.59
Batán	137165.18	4%	623.05
Cardado	178549.68	5%	811.03
Manuar o estiradora	223496.03	7%	1,015.19
Reunidora	254964.45	8%	1,158.13
Peinadora	283589.01	9%	1,288.15
Mechera	331760.15	10%	1,506.95
Hiladora por rotor	380506.69	11%	1,728.38
Dobladora	419764.53	13%	1,906.70
Retorcedora	455983.45	14%	2,071.21
Enconadora	497292.57	15%	2,258.85
<b>Total</b>	<b>3,334,394</b>	<b>100%</b>	<b>15,146</b>

 <b>Distribución del sueldo del contador de costos (mensual)</b>			
Máquina	Valor de las materias primas consumida S/.	%	Total S/.
Abridora	67500	2%	230.45
Abridora moderna	103822.6	3%	354.46
Batán	137165.18	4%	468.30
Cardado	178549.68	5%	609.59
Manuar o estiradora	223496.03	7%	763.04
Reunidora	254964.45	8%	870.48
Peinadora	283589.01	9%	968.21
Mechera	331760.15	10%	1,132.67
Hiladora por rotor	380506.69	11%	1,299.09
Dobladora	419764.53	13%	1,433.12
Retorcedora	455983.45	14%	1,556.78
Enconadora	497292.57	15%	1,697.81
<b>Total</b>	<b>3,334,394</b>	<b>100%</b>	<b>11,384</b>

 <b>Distribución de mantenimiento de máquinas (mensual)</b>			
Máquina	Depreciación mensual S/.	%	Total S/.
Abridora	166.247575	7%	1,846.82
Abridora moderna	248.0205	11%	2,755.22
Batán	151.9504783	7%	1,687.99
Cardado	156.0606775	7%	1,733.65
Manuar o estiradora	198.6432825	9%	2,206.70
Reunidora	188.4764375	8%	2,093.76
Peinadora	180.5025365	8%	2,005.17
Mechera	179.5240489	8%	1,994.30
Hiladora por rotor	185.4425733	8%	2,060.05
Dobladora	155.216334	7%	1,724.27
Retorcedora	244.204415	11%	2,712.83
Enconadora	229.4769165	10%	2,549.22
<b>Total</b>	<b>2,284</b>	<b>100%</b>	<b>25,370</b>

 <b>Cálculo de la depreciación</b>										
Máquina	Fecha de adquisición	Tipo	Costo \$	Tipo de cambio venta de la fecha de	Costo S/.	Valor residual S/.	Costo computable S/.	Vida útil (expresado en años)	Depreciación anual S/.	Depreciación mensual S/.
Abridora	05/01/2012	Automatica	22,850.00	2.697	61,626.45	13,557.82	48,068.63	9	5,340.96	445.08
Abridora moderna	21/08/2010	Automatica	20,580.00	2.8	57,624.00	12,677.28	44,946.72	8	5,618.34	468.20
Batán	15/12/2011	Automatica	19,970.00	2.697	53,859.09	11,849.00	42,010.09	9	4,667.79	388.98
Cardado	23/01/2013	Automatica	23,100.00	2.555	59,020.50	12,984.51	46,035.99	10	4,603.60	383.63
Manuar o estiradora	17/07/2009	Automatica	22,475.00	3.012	67,694.70	14,892.83	52,801.87	8	6,600.23	550.02
Reunidora	21/02/2008	Automatica	11,365.00	2.9	32,958.50	7,250.87	25,707.63	8	3,213.45	267.79
Peinadora	13/12/2010	Automatica	22,345.00	2.827	63,169.32	13,897.25	49,272.07	10	4,927.21	410.60
Mechera	11/12/2013	Automatica	14,365.00	2.792	40,107.08	8,823.56	31,283.52	9	3,475.95	289.66
Hiladora por rotor	25/04/2012	Automatica	13,879.00	2.652	36,807.11	8,097.56	28,709.54	9	3,189.95	265.83
Dobladora	17/01/2009	Automatica	25,145.00	3.147	79,131.32	17,408.89	61,722.43	10	6,172.24	514.35
Retorcedora	24/07/2008	Automatica	15,346.00	2.836	43,521.26	9,574.68	33,946.58	8	4,243.32	353.61
Enconadora	13/05/2015	Automatica	19,236.00	3.153	60,651.11	13,343.24	47,307.86	10	4,730.79	394.23
<b>Totales</b>			<b>230,656</b>		<b>656,170</b>	<b>144,357</b>	<b>511,813</b>		<b>56,784</b>	<b>4,732</b>

 <b>Mermas en cada subproceso productivo (mensual)</b>							
Máquina	KG	Unidad de medida	Precio de venta	Total precio	IGY	Total	
Abridora	3000	Pacas de algodón	3.90	11700.00	2106	13806.00	
Abridora moderna	3118	Copos de algodón	3.90	12160.20	2188.836	14349.04	
Batán	2500	Yardas rolo de napa	3.90	9750.00	1755	11505.00	
Cardado	2000	Yardas de cinta algodón	3.90	7800.00	1404	9204.00	
Manuar o estiradora	1850	Yardas cinta fibra	3.90	7215.00	1298.7	8513.70	
Reunidora	1800	Yardas cinta reunida	3.90	7020.00	1263.6	8283.60	
Peinadora	1500	Cintas fibras largas	3.90	5850.00	1053	6903.00	
Mechera	2000	Yardas mecha o pabito	3.90	7800.00	1404	9204.00	
Hiladora por rotor	847	Conos hilo base	3.90	3303.30	594.594	3897.89	
Dobladora	1920	Tacos hilo doblado	3.90	7488.00	1347.84	8835.84	
Retorcedora	1840	Bobinas hilo	3.90	7176.00	1291.68	8467.68	
Enconadora	1379	Conos hilo final	3.90	5378.10	968.058	6346.16	
<b>Total</b>	<b>23,754</b>			<b>92,641</b>	<b>16,675</b>	<b>109,316</b>	

 <b>Calculo del producto en proceso de unidades de uso (mensual)</b>												
Elementos del costo	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA BATÁN	MÁQUINA CARDADO	MÁQUINA MANUAR O	MÁQUINA REUNIDORA	MÁQUINA PEINADORA	MÁQUINA MECHERA	MÁQUINA HILADORA POR	MÁQUINA DOBLADORA	MÁQUINA RETORCEDORA	MÁQUINA ENCONADORA
<b>Materia prima directa</b>	36000 PACAS DE ALGODÓN	32000 COPOS ALGODÓN	31500 COPOS	30900 YARDAS ROLLO NAPA	30500 YARDAS DE CINTA ALGODÓN	29500 YARDAS CINTA FIBRA PARALELIZADA	29500 YARDAS DE CINTA REUNIDA	70789 CINTAS FIBRAS LARGAS	150030 YARDAS MECHA O PABLO	68987 CONOS HILO BASE	59311 TACOS HILO DOBLADO	38222 BOBINAS HILO
<b>Mano de obra</b>	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS
<b>Costos indirectos de fabricación</b>												
<b>ELECTRICIDAD KW</b>	23040	18720	26400	26400	36960	29280	16800	37920	20160	31680	46560	33120
<b>AGUA POTABLE</b>	48	72	96	48	120	72	96	48	48	24	120	120
<b>GASTOS OPERARIOS DE LIMPIEZA (*)</b>	3 OPERARIOS											
<b>SUMINISTROS DE LIMPIEZA</b>	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA
<b>DEPRECIACIÓN MAQUINARIAS</b>	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA
<b>SUELDO DE JEFE DE PRODUCCIÓN</b>	1JEFE PRODUCCION											
<b>SUELDO DE SUPERVISORES DE PRODUCCIÓN</b>	2 SUPERVISORES DE PRODUCCION											
<b>SUELDO DE CONTADOR DE COSTOS</b>	1CONTADOR DE COSTOS											
<b>MANTENIMIENTO DE MAQUINARIAS</b>	1SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1SERVICIO DE MANTENIMIENTO O MENSUAL	1SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL
<b>TOTAL</b>	<b>32000 COPOS ALGODÓN</b>	<b>31500 COPOS</b>	<b>30900 YARDAS ROLLO NAPA</b>	<b>30500 YARDAS DE CINTA ALGODÓN</b>	<b>29500 YARDAS CINTA FIBRA PARALELIZADAS</b>	<b>29500 YARDAS DE CINTA REUNIDA</b>	<b>70789 CINTAS FIBRAS LARGAS</b>	<b>150030 YARDAS MECHA O PABLO</b>	<b>68987 CONOS HILO BASE</b>	<b>59311 TACOS HILO DOBLADO</b>	<b>38222 BOBINAS HILO</b>	<b>40799 CONOS HILO FINAL</b>

(\*\*) Cantidad de operarios en los 3 turnos

El impacto contable de las mermas en la empresa El Telar S.A., se basa al plan contable general empresarial. Por lo cual nos conlleva a la NIC 2 con el objetivo de prescribir el tratamiento contable de los inventarios y así calcular los costos. Implicando así la cuenta 29, desvalorización de existencias para la materia prima (295) y los productos en proceso (294), y así este detallado por cada proceso.

El impacto tributario de las mermas en la empresa El Telar S.A., para determinar que estas sean aceptadas como gastos, el contribuyente deberá acreditar mediante un informe técnico emitido por un profesional independiente, competente y colegiado o por el organismo técnico competente, el informe debe contener los siguiente: la metodología empleada y las pruebas realizadas, caso contrario no se admitirá la deducción. En este caso la merma se puede vender y está clasificado como subproductos y codificados como cuenta 22 en el plan contable general empresarial.

Una vez analizada la información generada por los usuarios del ERP, referente al cálculo del consumo de la materia prima, asignación de mano de obra directa y distribución de gastos indirectos de fabricación, se puede analizar que:

Según la información proporcionada por la gerencia, el costo calculado por cono de hilo es de la manera siguiente:

CANTIDAD PRODUCIDA MENSUAL	COSTO POR CONO	TOTAL COSTO
<b>38,799</b>	S/. 14.01	S/. 543,573.99

Aplicando el flujo señalado con anterioridad, el costo actualmente se muestra de la manera siguiente:

CANTIDAD PRODUCIDA MENSUAL	COSTO POR CONO	TOTAL COSTO
<b>40,799</b>	S/. 11.32	S/.461,886.14

El costo por cono se calcula dividiendo el total del cuadro de "Calculo de producto en proceso valorizado en nuevos soles periodo 2015 (mensual)" (S/. 461,886.14) entre el total unidades conos hilo final del cuadro "Cálculo del producto en proceso en unidades de uso" (40,799 conos hilo final).

La cantidad producida aplicando el nuevo flujograma del proceso productivo del hilado, lógicamente se incrementa, ya que al aplicar correctamente todos los componentes del control interno se espera que la materia prima se utilice de tal forma que reduzca las mermas al mínimo posible. Por otro lado, también se espera que el personal correctamente capacitado sobre la manipulación de las maquinarias, cumplan sus funciones eficaz y eficientemente.

Puede entenderse al BSC como una herramienta y/o metodología, lo importante es que convierte la visión en acción mediante un conjunto coherente de indicadores agrupados en 4 categorías de negocio.

**BALANCE SCORECARD - EL TELAR S.A.**

ITEM	AREA	SUB PROCESO	OPORTUNIDAD DE MEJORA	TRABAJO A REALIZAR	TRABAJO REALIZADO	GRADO DE AVANCE EN PORCENTAJE	OBJETIVO	PLAZO	SUSTENTO	AVANCE
1	Producción	Entrega de materia prima	En la guía de traslado, solo figura la conformidad de entrega del almacén general, mas no la de recepción de materia prima.	La materia prima entregada al área de producción es verificada y corroborada por el personal que lo recibe.	El personal operario, cuenta las pacas recibidas y el supervisor de planta verifica y da conformidad de recepción.	90	CUMPLIDO	1 hora diaria	SUSTENTO N° 1 Guía de traslado PAG. 87	Conteo de pacas de algodón recepcionadas.
2	Producción	Abastecimiento de materia prima al área de producción	Se observó que la maquina 1, abridora convencional, no producía su capacidad estándar de copos de algodón.	El personal de producción es correctamente capacitado para abastecer de materia prima a las maquinarias.	Correcta inducción del personal operario para la correcta manipulación de las maquinarias.	85	CUMPLIDO	6 días laborables	SUSTENTO N° 2 Hoja de producción PAG. 88	
3	Producción	Cálculo de materia prima consumida	No se observó reporte de consumo de materia prima, en los últimos 3 días laborables del mes de diciembre 2016.	Conformidad de revisión del consumo de materia prima, por parte del supervisor y jefe de producción.	Ingreso diario de consumo de materia prima, por el supervisor de planta.	70	EN GESTIÓN	15 minutos	SUSTENTO N° 3 Reporte diario / mensual de consumo de materias primas. PAG. 89 - 90	
4	Producción	Cálculo de la mano de obra asignada a producción	Al revisar el registro de asistencia, se notó que un trabajador que si había asistido, no se encontraba en su puesto de trabajo por más de 3 horas.	Revisión de cumplimiento de tareas asignadas por el supervisor de producción. Conciliando las horas laboradas con la marcación digital.	Rondas sorpresivas de gestión de calidad	50	EN GESTIÓN	1 hora diaria	SUSTENTO N° 4 Reporte diario / mensual de asignación de mano de obra directa. PAG. 91	Reporte de incidencias laborales por parte de personal de producción
5	Producción	Cálculo de los materiales indirectos de fabricación asignados	Se observó ciertos suministros de limpieza estaban ocultos y sin contarse en el inventario de suministros.	Conformidad de revisión del costo indirecto de fabricación, por parte del supervisor y jefe de producción.	Ingreso diario de distribución de costo indirecto de fabricación, por el supervisor de planta.	90	CUMPLIDO	15 minutos	SUSTENTO N° 5 Reporte diario / mensual de consumo y distribución de costos indirectos de fabricación. PAG. 92 - 93	
6	Producción	Cálculo de las mermas producidas	Las mermas generadas por la máquina enconadura no fueron registradas al término del mes.	Registro diario de mermas generadas, valoradas a un precio competitivo en el mercado.	Registro de cantidad y peso de mermas generadas por cada sub-proceso productivo.	90	CUMPLIDO	25 minutos	SUSTENTO N° 6 Reporte diario / mensual de consumo de mermas y desperdicios. PAG. 94	Reporte diario de mermas generadas
7	Producción	Cálculo de los productos terminados	Al comparar el inventario realizado por el propio jefe de producción, versus el inventario hecho por el asistente de auditoría interna, se encontró 57 conos sobrantes de diferencia.	Realización de inventarios físicos semanales y mensuales por personal ajeno e imparcial, al área de producción.	Realización de inventarios semanales por parte del personal de auditoría interna.	85	CUMPLIDO	4 horas	SUSTENTO N° 7 Reporte diario / mensual de unidades producidas. PAG. 95	Inventario semanal de productos terminados.
8	Contador de costos	Cálculo de costos de productos terminados	El método de valorización del inventario de materia prima, empleado para el mes de diciembre era del promedio. Debiendo de ser el método PEPS	Verificación de la correcta valoración del inventario de materia prima. Teniendo en cuenta la normatividad de la NIC 2.	Verificación del correcto registro de compra de materia prima para los últimos 3 meses del año 2016.	73	EN GESTIÓN	3 horas	SUSTENTO N° 8 Reporte de costeo PAG. 96	

SUSTENTO N° 1: Guía de traslado



GUÍA DE TRASLADO INTERNO

N° 0000928

Fecha de emisión: 20 ; 12 ; 15

Despachador: FREDI MEZA CASTILLO & RAMOS.

		Cantidad	Unidades	Peso
Mercaderías	<input checked="" type="checkbox"/>	3,200	Pacas	
Suministros	<input type="checkbox"/>			
Otros:	<input type="checkbox"/>			

Salida: 20, 12, 15  
Hora: 11: am

Nombres: FREDI MEZA CASTILLO DE RAMOS  
Firma: *Fredi Meza Castillo*  
Dni: 08693056

Recibi: 20, 12, 15  
Hora: 11: 35 am.

Nombres: ALBERTO CORDOVA VILLANUEVA  
Firma: *Alberto C.V.*  
Dni: 72537272

SUSTENTO N° 2: Hoja de producción



HOJA DE PRODUCCIÓN

N° 001048

Fecha 20 / 12 / 15

PROCESO: AGRIDORA CONVENCIONAL

Máquina 15631  
 Cantidad Inicial: 3,200

Re: Recepción M.P.  
 Pre: llenado de máquina  
 C: Colocación de copos en almacén

Se: Selección de copos  
 Ret cop: Retiro de copos de algodón  
 Ref: Refrigerio

N°	Operario	Actividades				Asistió	Hora Inicio	Hora Fin
		Re	Se	Pre	Ret cop			
1	Fredy Meza Castillo de Llanos	X	X	X		SI	3:00 pm	6:00 pm
2	" " " "				X	SI	7:00 pm	8:00 pm
3	Rodrigo Sanchez Llanos		X	X	X	SI	9:00 pm	11:00 pm
4								
5								
6								

INSUMOS	
Pacas de algodón	X
Conos base	
Brocha	
Rollos de Cinta	
Galón de Lubricantes	
Escoba	
Galón de desinfectante	

REEMPLAZOS  
 1.-  
 2.-  
 3.-

Encajado de turno:  
 Nombre: Fredy Meza Castillo de Llanos  
 DNI: 03643056

1er turno PRODUCCIÓN (copos de algodón)	
2do turno PRODUCCIÓN (copos de algodón)	<u>1,890</u>
3er turno PRODUCCIÓN (copos de algodón)	
PRODUCCIÓN TOTAL	

MERMAS	
Pacas de algodón - MP	<u>12</u>
Copos de algodón	<u>6</u>

Supervisado por:  
 Nombre: Alfonso Sandoval  
 DNI: 07545056



**SUSTENTO N° 3: Reporte diario / mensual de consumo de materias primas**



**GUÍA DE TRASLADO INTERNO**

N° 0000982

Fecha de emisión: 12 ; 12 ; 15

Despachador: TITO ESPINOZA ZAPATA

		Cantidad	Unidades	Peso
Mercaderías	<input type="checkbox"/>	<u>1,235</u>	<u>CONOS</u>	
Suministros	<input checked="" type="checkbox"/>			
Otros:	<input type="checkbox"/>			

Salida: 12 , 12 , 15  
 Hora: 9:50 am

Nombres: TITO ESPINOZA ZAPATA  
 Firma: [Firma]  
 Dni: 0825493

Recibí: 12 , 12 , 15  
 Hora: 10:01 am.

Nombres: JAVIER SALCEDO BUSTAMANTE  
 Cargo: Operario de producción  
 Firma: [Firma]  
 Dni: 77520148.



## REPORTE DE CONSUMO

N° 001020

Fecha 12 ; 12 ; 15

Responsable: JAVIER SALCEDO BUSTAMANTE

Código	Descripción	Cantidad Inicial	Cantidad Final
10587	Pacas de algodón		
1152	Conos base	<u>1,235</u>	<u>895</u>
12458	Brocha		
13841	Rollos de Cinta		
14236	Galón de Lubricantes		
15548	Escoba		
16789	Galón de desinfectante		

1er turno

2do turno

3er turno

Reportado por: HENRY AGUIRRE MORALES

Cargo: Operario

Visado por: ALONSO MOLDONADO NORIEGA

Cargo: Supervisor de planta

SUSTENTO N° 4: Reporte diario / mensual de asignación de mano de obra directa.

LIBRO DE ASISTENCIA




Del

Al

F1	Hora de Ingreso	
F2	Salida a Refrigerio	
F3	Retorno de Refrigerio	
F4	Hora de Salida	

CODIGO	COLABORADORES	FECHA	F1	F2	F3	F4	TURN O	MIN. TARDANZ A (INGRESO )	MIN. TARDANZ A (Refrigerio )
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	01/12/2015	07:08 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1	00:08:10	
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	02/12/2015	06:46 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	03/12/2015	07:02 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:10 p.m.	1	00:02:05	
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	04/12/2015	06:58 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	05/12/2015					1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	06/12/2015	06:52 a.m.	12:45 p.m.	01:55 p.m.	03:00 p.m.	1		00:10:14
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	07/12/2015	06:57 a.m.	12:58 p.m.	01:45 p.m.	02:58 p.m.	1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	08/12/2015	07:49 a.m.	12:43 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1	00:49:15	
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	09/12/2015	07:08 a.m.	12:47 p.m.	01:45 p.m.	03:05 p.m.	1	00:08:01	
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	10/12/2015	06:46 a.m.	12:57 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	11/12/2015	07:02 a.m.	12:45 p.m.	01:50 p.m.	02:45 p.m.	1	00:02:05	00:05:12
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	12/12/2015	06:58 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	13/12/2015	06:59 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	14/12/2015					1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	15/12/2015	07:08 a.m.	12:43 p.m.	01:48 p.m.	03:00 p.m.	1	00:08:14	00:03:09
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	16/12/2015	06:46 a.m.	12:47 p.m.	01:43 p.m.	03:00 p.m.	1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	17/12/2015	07:02 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	02:47 p.m.	1	00:02:52	
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	18/12/2015	06:58 a.m.	12:45 p.m.	01:55 p.m.	03:00 p.m.	1		00:10:02
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	19/12/2015	07:08 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	02:49 p.m.	1	00:08:10	
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	20/12/2015	06:46 a.m.	12:58 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	21/12/2015	07:02 a.m.	12:43 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1	00:02:14	
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	22/12/2015	06:58 a.m.	12:47 p.m.	01:52 p.m.	03:00 p.m.	1		00:12:58
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	23/12/2015	07:08 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1	00:08:02	
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	24/12/2015	06:46 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	02:47 p.m.	1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	25/12/2015	07:02 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	02:49 p.m.	1	00:02:47	
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	26/12/2015	06:58 a.m.	12:58 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	27/12/2015	07:08 a.m.	12:43 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1	00:08:10	
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	28/12/2015	06:46 a.m.	12:47 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	29/12/2015	07:00 a.m.	12:45 p.m.	02:00 p.m.	02:47 p.m.	1		00:15:45
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	30/12/2015	06:58 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	02:49 p.m.	1		
62166621	Omar Ricardo, Vega Fuentes	31/12/2015	06:58 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
74427004	Jose Guilmer, Chugden Olano	01/12/2015	07:00 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
74427004	Jose Guilmer, Chugden Olano	02/12/2015	06:46 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
74427004	Jose Guilmer, Chugden Olano	03/12/2015	07:00 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:10 p.m.	1		
74427004	Jose Guilmer, Chugden Olano	04/12/2015	07:00 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
74427004	Jose Guilmer, Chugden Olano	05/12/2015	07:00 a.m.	12:45 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		
74427004	Jose Guilmer, Chugden Olano	06/12/2015	07:00 a.m.	12:45 p.m.	01:55 p.m.	03:00 p.m.	1		00:10:14
74427004	Jose Guilmer, Chugden Olano	07/12/2015	07:00 a.m.	12:58 p.m.	01:45 p.m.	02:58 p.m.	1		
74427004	Jose Guilmer, Chugden Olano	08/12/2015	07:00 a.m.	12:43 p.m.	01:45 p.m.	03:00 p.m.	1		

**SUSTENTO N° 5: Reporte diario / mensual de consumo y distribución de costos indirectos de fabricación.**



**GUÍA DE TRASLADO INTERNO**

Nº 0001000

Fecha de emisión: 17 ; 12 ; 15

Despachador: Roberto Aguilar Carrasco

		Cantidad	Unidades	Peso
Mercaderías	<input type="checkbox"/>			
Suministros	<input checked="" type="checkbox"/>	3	galones	
<u>Galones de lejía</u>				
Otros:	<input type="checkbox"/>			

Salida: 17 , 12 , 15

Hora: 3:30 pm

Nombres: Roberto Aguilar Carrasco

Firma: [Signature]

Dni: 08713834

Recibí: 17 , 12 , 15

Hora: 3:30 pm

Nombres: Milagros Beama Dávila

Cargo: Operario de Limpieza

Firma: [Signature]

Dni: 09651087



## REPORTE DE CONSUMO

N° 001250

Fecha 17 ; 12 ; 15

Responsable: Milagros Becerra Dávila 

Cargo : Operario de limpieza

Código	Descripción	Cantidad Inicial	Cantidad Final
10587	Pacas de algodón		
1152	Conos base		
12458	Brocha		
13841	Rollos de Cinta		
14236	Galón de Lubricantes		
15548	Escoba		
16789	Galón de desinfectante	<u>3</u>	<u>1</u>

1er turno   
2do turno   
3er turno

Reportado por: Victor Gomez Ore  
Cargo : Operario de limpieza



Visado por: Lucio Abanto Spinas  
Cargo: Supervisor de planta



**SUSTENTO N° 6: Reporte diario / mensual de consumo de mermas y desperdicios.**



**REPORTE DE UNIDADES DAÑADAS**

N° 000196

Fecha 10 ; 12 ; 15

Departamento responsable:

Producción  Máquina: N° 

--	--	--	--	--


  
 Almacén

Motivo del daño: Rajadura

Descripción de unidades dañadas	Cantidad	Condiciones
<u>Conos base</u>	<u>45</u>	<u>Inservible.</u>

1er turno   
 2do turno   
 3er turno

Reportado por: Jhosué Hinojosa Salateo  
 Cargo: Operario de producción



Visado por: CARLOS ALBERTO AGUIRRE MARTINEZ  
 Cargo: jefe de producción



SUSTENTO N° 7: Reporte diario / mensual de unidades producidas



REPORTE DE UNIDADES PRODUCIDAS

N° 0002458


MES:   Diciembre    
FECHA:   31-12-15    
ENCARGADO:   MARCO SOLÍS VERGARA    
CARGO:   Operario producción  


CODIGO	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD	OBSERVACIONES
001111	CONOS DE HILO	<u>  1,350  </u>	-

Reportado por:   Marco Solís Vergara    
Cargo:   Operario de producción  

Visado por:   Ysidoros Adriano Salinas    
Cargo:   Supervisor de planta

## SUSTENTO N° 8: Reporte de costeo

 <b>Cálculo del producto en proceso valorizado en nuevos soles periodo 2015 (mensual)</b>												
Elementos del costo	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA BATÁN	MÁQUINA CARDADO	MÁQUINA MANUAR O	MÁQUINA REUNIDORA	MÁQUINA PEINADORA	MÁQUINA MECHERA	MÁQUINA HILADORA POR	MÁQUINA DOBLADORA	MÁQUINA RETORCEDORA	MÁQUINA ENCONADORA
<b>Materia prima</b>	67,500.00	91,982.58	115,758.88	143,888.40	172,542.64	209,691.46	242,113.45	267,894.33	306,842.22	336,198.92	373,012.16	421,109.22
<b>Mano de obra</b>	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27	6,566.27
<b>Costos indirectos de fabricación</b>	17,916.32	17,210.03	21,563.25	22,087.98	30,582.56	25,855.72	19,214.61	32,381.63	22,790.44	30,246.97	41,530.80	34,210.65
<b>TOTAL</b>	<b>91,982.58</b>	<b>115,758.88</b>	<b>143,888.40</b>	<b>172,542.64</b>	<b>209,691.46</b>	<b>242,113.45</b>	<b>267,894.33</b>	<b>306,842.22</b>	<b>336,198.92</b>	<b>373,012.16</b>	<b>421,109.22</b>	<b>461,886.14</b>

 <b>Cálculo del producto en proceso valorizado en nuevos soles periodo 2015 (anual)</b>												
Elementos del costo	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA BATÁN	MÁQUINA CARDADO	MÁQUINA MANUAR O	MÁQUINA REUNIDORA	MÁQUINA PEINADORA	MÁQUINA MECHERA	MÁQUINA HILADORA POR	MÁQUINA DOBLADORA	MÁQUINA RETORCEDORA	MÁQUINA ENCONADORA
<b>Materia prima</b>	810,000.00	1,103,791.01	1,389,106.56	1,726,660.77	2,070,511.66	2,516,297.57	2,905,361.39	3,214,731.90	3,682,106.60	4,034,387.04	4,476,145.89	5,053,310.69
<b>Mano de obra</b>	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18	78,795.18
<b>Costos indirectos de fabricación</b>	214,995.83	206,520.37	258,759.03	265,055.71	366,990.72	310,268.65	230,575.33	388,579.51	273,485.27	362,963.66	498,369.62	410,527.79
<b>TOTAL</b>	<b>1,103,791.01</b>	<b>1,389,106.56</b>	<b>1,726,660.77</b>	<b>2,070,511.66</b>	<b>2,516,297.57</b>	<b>2,905,361.39</b>	<b>3,214,731.90</b>	<b>3,682,106.60</b>	<b>4,034,387.04</b>	<b>4,476,145.89</b>	<b>5,053,310.69</b>	<b>5,542,633.66</b>



## **CAPÍTULO 5**

### **RESULTADOS**

#### **5.1 Descripción e interpretación**

La aplicación del cuestionario se hizo a la empresa EL TELAR S.A. para el personal administrativo y operario, teniendo en cuenta las características de la población que son: 20 personal administrativo y 30 personal operario.

El cuestionario se aplicó para determinar la implementación del control interno en el proceso de producción de hilado en materias primas, mano de obra directa y costos indirectos de fabricación, en la cual se obtuvo información sobre cuanto conocimiento tiene el personal para los procesos a seguir dentro de sus funciones diarias en la empresa.

El cuestionario se aplicó una sola vez utilizando el procedimiento estandarizado con el fin de obtener mediciones cuantitativas de una gran variedad, en forma organizada y objetiva para determinar el orden y disposición de las preguntas a considerar en la encuesta.

El instrumento estuvo estructurado de la siguiente manera: 20 preguntas, con alternativas múltiples, dentro de los cuales solo tiene una alternativa correcta.

A continuación, presentamos los resultados a través de cuadros, gráficos y sus respectivas interpretaciones.

## CUADRO N° 1

### RESULTADOS GENERALES OBTENIDOS DE LA APLICACIÓN DEL CUESTIONARIO PARA DETERMINAR EN QUÉ MEDIDA LA IMPLEMENTACIÓN DE CONTROL INTERNO MEJORA EL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE HILADO EN LA EMPRESA EL TELAR S.A. EN EL 2015.

ITEMS	ITEM	CORRECTO		INCORRECTO		TOTAL	
		N°	%	N°	%	N°	%
1	- ¿Cómo determina usted, la cantidad a requerir de materias primas, para la correcta elaboración del producto terminado?	19	38	31	62	50	100
2	- ¿Cómo controla usted, que las materias primas requerida al área de logística llegue en su totalidad al área de producción?	18	36	32	64	50	100
3	- ¿De qué forma gestiona usted el rendimiento de las materias primas?	16	32	34	68	50	100
4	- ¿Cuál considera usted que debería de ser la correcta rotación de materias primas al mes?	17	34	33	66	50	100
5	- ¿De qué manera se controla las materias primas a utilizar en el proceso productivo de hilado?	15	30	35	70	50	100
6	- ¿De qué manera controla usted, cual es la cantidad a producir estándar, de forma diaria?	17	34	33	66	50	100
7	- ¿De qué forma controla usted las materias primas entrante y saliente de cada proceso de producción?	16	32	34	68	50	100
8	- ¿Cómo sabe usted cuales son las tareas que se le han sido asignadas?	15	30	35	70	50	100
9	- ¿De qué forma puede medir usted el rendimiento obtenido en su puesto de trabajo?	19	38	31	62	50	100
10	- ¿De qué forma, considera usted, que el personal debería de mantenerse actualizado, que garantice así un adecuado desarrollo de sus funciones?	19	38	31	62	50	100
11	- ¿De qué manera considera usted, que el personal que integra el área de producción, pueda mantenerse motivado y concentrado en sus funciones diarias?	18	36	32	64	50	100
12	- ¿Qué es lo que se tiene que tomar en cuenta para la correcta asignación de un salario fijo, para el personal de producción?	15	30	35	70	50	100
13	- ¿Qué rango considera usted, que debería de ser el incremento en porcentaje, de su salario actual?	16	32	34	68	50	100
14	- ¿Qué beneficios considera usted, que debería de ser adicionado a su sueldo fijo?	19	38	31	62	50	100
15	- ¿De qué manera puede controlar el consumo de suministros en el proceso productivo?	18	36	32	64	50	100
16	- ¿De qué forma puede capacitar usted a sus compañeros o personal a cargo para una óptima reducción de consumo de suministros?	21	42	29	58	50	100
17	- ¿De qué manera se hace el requerimiento de suministros a utilizarse en el proceso productivo de hilado?	19	38	31	62	50	100
18	- ¿En base a su experiencia en el área de producción, indique usted como estima el tiempo de duración de una maquinaria de producción?	19	38	31	62	50	100
19	- ¿Cuáles son las causas que originaron reparaciones en las maquinarias durante el periodo 2015?	18	36	32	64	50	100
20	- ¿De qué forma podría controlar que se aproveche al máximo la capacidad de las maquinarias?	17	34	33	66	50	100

FUENTE: Cuestionario a trabajadores de la empresa El Telar S.A.

GRÁFICO N° 1

RESULTADOS OBTENIDOS DE LA APLICACIÓN DEL CUESTIONARIO GENERAL PARA DETERMINAR EN QUÉ MEDIDA LA IMPLEMENTACIÓN DE CONTROL INTERNO MEJORA EL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE HILADO EN LA EMPRESA EL TELAR S.A. EN EL 2015.



FUENTE: Cuestionario a trabajadores de la empresa El Telar S.A.

### Interpretación:

Del gráfico anterior se desprende que para un 65% de todo el personal de producción, los controles aplicados en los procesos de fabricación de hilado no son los adecuados, mientras que para un 35% sí lo son. El problema radica en la falta de controles eficientes en los doce procesos que conlleva la fabricación del hilo; lo cual impide a la empresa cumplir sus objetivos trazados debido a las falencias como es la errónea utilización de recursos, exigua capacitación a los obreros, los inadecuados requerimientos de materiales y/o materias primas, insuficiente gestión administrativa y demoras en los procesos de producción, generando así costos y gastos innecesarios, pocos favorables para la empresa.

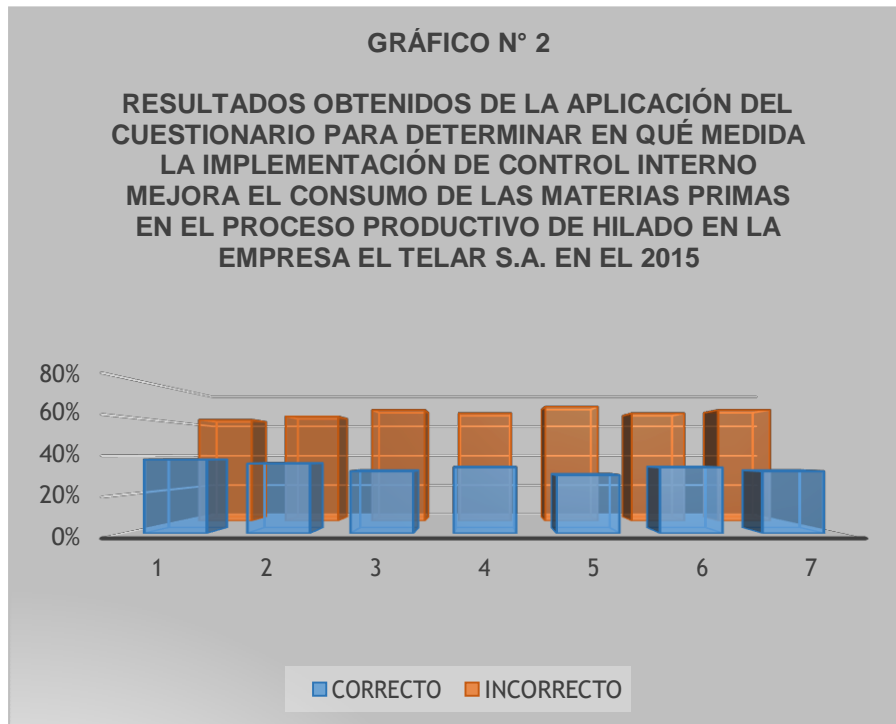
Al implementar un control interno como gestión, se va a mejorar los procesos de producción en la fabricación del hilo en un 70%, lo que permite obtener una administración adecuada de todos los recursos que posee la empresa permitiendo así la toma de decisiones correctas y oportunas, manteniendo la efectividad y eficiencia de cada uno de los procesos, lo que sin lugar a dudas trae beneficios, tanto sea para los accionistas y clientes.

## CUADRO N° 2

### RESULTADOS OBTENIDOS DE LA APLICACIÓN DEL CUESTIONARIO PARA DETERMINAR EN QUÉ MEDIDA LA IMPLEMENTACIÓN DE CONTROL INTERNO MEJORA EL CONSUMO DE LAS MATERIAS PRIMAS EN EL PROCESO PRODUCTIVO DE HILADO EN LA EMPRESA EL TELAR S.A. EN EL 2015.

ITEMS	ITEM	CORRECTO		INCORRECTO		TOTAL	
		N°	%	N°	%	N°	%
1	- ¿Cómo determina usted, la cantidad a requerir de materias primas, para la correcta elaboración del producto terminado?	19	38	31	62	50	100
2	- ¿Cómo controla usted, que las materias primas requerida al área de logística llegue en su totalidad al área de producción?	18	36	32	64	50	100
3	- ¿De qué forma gestiona usted el rendimiento de las materias primas?	16	32	34	68	50	100
4	- ¿Cuál considera usted que debería de ser la correcta rotación de materias primas al mes?	17	34	33	66	50	100
5	- ¿De qué manera se controla las materias primas a utilizar en el proceso productivo de hilado?	15	30	35	70	50	100
6	- ¿De qué manera controla usted, cual es la cantidad a producir estándar, de forma diaria?	17	34	33	66	50	100
7	- ¿De qué forma controla usted las materias primas entrante y saliente de cada proceso de producción?	16	32	34	68	50	100

FUENTE: Cuestionario a trabajadores de la empresa El Telar S.A.



FUENTE: Cuestionario a trabajadores de la empresa El Telar S.A.

### **Interpretación:**

Del gráfico anterior se observa que para un 62% de todo el personal de producción, los controles actuales aplicados respecto al consumo de materias primas para la fabricación de hilado no son los adecuados; mientras que para un 38% los controles actuales son eficientes, para lo cual esto no se ve reflejado en la práctica diaria, ya que uno de los principales problemas son la incorrecta utilización de las materias primas e insumos, lo que determina que no se está sacando el máximo provecho a las mismas, desde su requerimiento hasta el envío a producción, generando una baja productividad que trae consigo perjuicios económicos a la empresa. Es por ello que la implementación de un control interno eficiente a los inventarios va a mejorar un 75 % el consumo de las materias primas manteniéndolas a un nivel apropiado comprando y consumiendo lo que realmente se necesite evitando así acumulaciones excesivas y/o pérdidas monetarias seguidamente del tratamiento a dársele en concordancia a la Norma Internacional de Contabilidad NIC 2 la cual conlleva a una correcta valorización de las materias en proceso hasta el cálculo del costo del producto terminado.

### CUADRO N° 3

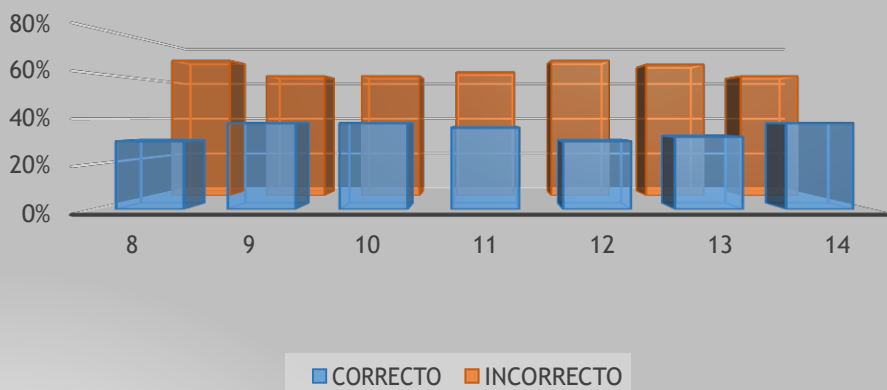
**RESULTADOS OBTENIDOS DE LA APLICACIÓN DEL CUESTIONARIO PARA  
PRECISAR EN QUÉ MEDIDA LA IMPLEMENTACIÓN DE CONTROL INTERNO  
MEJORA EL CONSUMO DE LA MANO DE OBRA DIRECTA EN EL PROCESO  
PRODUCTIVO DE HILADO EN LA EMPRESA EL TELAR S.A. EN EL 2015.**

ITEMS	ITEM	CORRECTO		INCORRECTO		TOTAL	
		N°	%	N°	%	N°	%
8	- ¿Cómo sabe usted cuales son las tareas que se le han sido asignadas?	15	30	35	70	50	100
9	- ¿De qué forma puede medir usted el rendimiento obtenido en su puesto de trabajo?	19	38	31	62	50	100
10	- ¿De qué forma, considera usted, que el personal debería de mantenerse actualizado, que garantice así un adecuado desarrollo de sus funciones?	19	38	31	62	50	100
11	- ¿De qué manera considera usted, que el personal que integra el área de producción, pueda mantenerse motivado y concentrado en sus funciones diarias?	18	36	32	64	50	100
12	- ¿Qué es lo que se tiene que tomar en cuenta para la correcta asignación de un sueldo fijo, para el personal de producción?	15	30	35	70	50	100
13	- ¿Qué rango considera usted, que debería de ser el incremento en porcentaje, de su sueldo actual?	16	32	34	68	50	100
14	- ¿Qué beneficios considera usted, que debería de ser adicionado a su sueldo fijo?	19	38	31	62	50	100

FUENTE: Cuestionario a trabajadores de la empresa El Telar S.A.

### GRÁFICO N° 3

**RESULTADOS OBTENIDOS DE LA APLICACIÓN DEL  
CUESTIONARIO PARA PRECISAR EN QUÉ MEDIDA LA  
IMPLEMENTACIÓN DE CONTROL INTERNO MEJORA EL  
CONSUMO DE LA MANO DE OBRA DIRECTA EN EL  
PROCESO PRODUCTIVO DE HILADO EN LA EMPRESA EL  
TELAR S.A. EN EL 2015**



FUENTE: Cuestionario a trabajadores de la empresa El Telar S.A.

## **Interpretación:**

Del gráfico anterior se observa que para un 65% de todo el personal de producción, los controles aplicados para la asignación de mano de obra para la fabricación de hilado no son los adecuados, mientras que para un 35% sí lo son. El problema identificado es que los empleados en su mayoría no tienen muy bien definidas sus funciones además de la escasa capacitación que no les permitan desarrollar cada una de sus actividades de una manera eficaz y eficiente, lo que ocasiona pérdida de tiempo fundamental en la producción ya que se procesan productos deficientes y así mismo que la empresa no conozca el rendimiento de sus empleados, en el trabajo que desempeñan. Por tanto al implementar políticas y procedimientos en el departamento de producción va a mejorar en un 70% la productividad de la empresa determinando adecuadamente los costos de la nómina en cada periodo, permitiendo a los empleados que intervienen en el proceso productivo tener bien definidos sus funciones a desarrollar en cada etapa de los procesos, dando como resultados una adecuada optimización de los recursos, conjuntamente a la obtención de una información fiable quedando claro que esta implementación no disminuye totalmente las falencias u errores ya que esto depende mucho de la evaluación y supervisión constante que se realice.

#### CUADRO N° 4

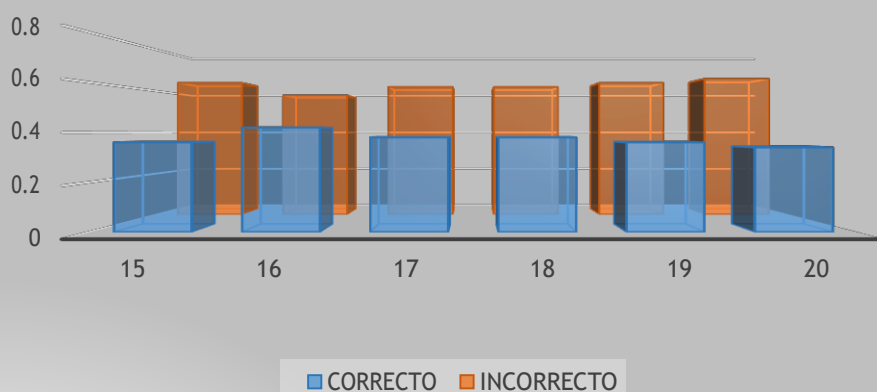
**RESULTADOS OBTENIDOS DE LA APLICACIÓN DEL CUESTIONARIO PARA DETERMINAR EN QUÉ MEDIDA LA IMPLEMENTACIÓN DE CONTROL INTERNO MEJORA EL CONSUMO DE LOS COSTOS INDIRECTOS DE FABRICACIÓN EN EL PROCESO PRODUCTIVO DE HILADO EN LA EMPRESA EL TELAR S.A. EN EL 2015**

ITEMS	ITEM	CORRECTO		INCORRECTO		TOTAL	
		N°	%	N°	%	N°	%
15	- ¿De qué manera puede controlar el consumo de suministros en el proceso productivo?	18	36	32	64	50	100
16	- ¿De qué forma puede capacitar usted a sus compañeros o personal a cargo para una óptima reducción de consumo de suministros?	21	42	29	58	50	100
17	- ¿De qué manera se hace el requerimiento de suministros a utilizarse en el proceso productivo de hilado?	19	38	31	62	50	100
18	- ¿En base a su experiencia en el área de producción, indique usted como estima el tiempo de duración de una maquinaria de producción?	19	38	31	62	50	100
19	- ¿Cuáles son las causas que originaron reparaciones en las maquinarias durante el período 2015?	18	36	32	64	50	100
20	- ¿De qué forma podría controlar que se aproveche al máximo la capacidad de las maquinarias?	17	34	33	66	50	100

FUENTE: Cuestionario a trabajadores de la empresa El Telar S.A.

#### GRÁFICO N° 4

**RESULTADOS OBTENIDOS DE LA APLICACIÓN DEL CUESTIONARIO PARA DETERMINAR EN QUÉ MEDIDA LA IMPLEMENTACIÓN DE CONTROL INTERNO MEJORA EL CONSUMO DE LOS COSTOS INDIRECTOS DE FABRICACIÓN EN EL PROCESO PRODUCTIVO DE HILADO EN LA EMPRESA EL TELAR S.**



FUENTE: Cuestionario a trabajadores de la empresa El Telar S.A.



### **Interpretación:**

Del gráfico anterior se desprende que para un 63% de todo el personal de producción, los controles aplicados para el consumo y la distribución de los costos indirectos de fabricación en la elaboración de hilado son inadecuados, mientras que para un 37% son los correctos. El problema principal se basa en la falta de entrenamiento al personal operario lo que conllevó al mal empleo del abastecimiento de los insumos en las máquinas operarias, así como la errónea manipulación de las mismas lo cual generó así desperdicios en cantidades considerables, no cumpliendo con su indicador, el cual es supervisar el consumo en un 5%. La implementación de un control interno eficiente mejora el consumo en un 65% valorizando correctamente una unidad de producto en proceso y/o terminado, de la misma manera en que mejoró el adiestramiento y supervisión constante al personal de tal forma que se aprovecha al máximo la capacidad productiva instalada en las máquinas, evitando desperdicios en cantidades significativas de los suministros. De acuerdo a la NIC 2 los suministros deben llevar el mismo tratamiento que el de las materias primas, ya que este rubro está considerado dentro de esta norma, para así tener información fiable en cuanto a la asignación de costos de lo que se encuentra en proceso y lo referente lo registrado en los inventarios.

### **5.2 Propuestas de alternativas de solución**

Teniendo en cuenta los datos obtenidos en la presente investigación, se verificó que el control interno que posee la empresa El Telar S.A., en el departamento de producción es limitado, lo que complica el desarrollo normal y adecuado de todas las operaciones en el proceso productivo de hilado lo cual generó una afectación directa a la rentabilidad de la empresa.

Por tanto, se propone a la empresa implementar un control interno basado en políticas y procedimientos que le permita evitar riesgos en sus doce procesos que conlleva toda la fabricación del hilo y tener la seguridad de alcanzar sus objetivos mediante la realización de análisis periódicos de todos los procesos de producción, reportes de lo producido versus las conciliaciones de los inventarios y revisiones periódicas de las etapas de producción y los controles en cada una de ellas.

✓ **Propuesta de alternativa de Materias Primas**

Afines de cumplir con los indicadores de logro, se propone a la empresa inspeccionar la materias primas para su consumo óptimo y oportuno, es decir comprar realmente lo que se necesite, evitando la falta de disponibilidad de las materias primas y materiales o acumulaciones excesivas; en cuanto al rendimiento de las materias primas, llevar un control de las fechas próximas de vencimiento, y respecto a los desperdicios contar con políticas de venta de los mismos y/o la reutilización de los mismos.

✓ **Propuesta de alternativa de Mano de Obra**

Con el fin de optimizar tiempos y tener conocimiento acerca del rendimiento del personal de producción, se propone a la empresa; realizar evaluaciones al personal productivo de forma constante, verificar los tiempos de producción asimismo los procedimientos que se utilizan para la aplicación de mano de obra directa.

✓ **Propuesta de alternativa de costos indirectos de fabricación**

Teniendo en cuenta la envergadura de inversión en las máquinas operarias, se propone contar con un reporte de cada máquina a fines de llevar un control respecto a los mantenimientos preventivos y correctivos.

## **CAPÍTULO 6**

### **ESTANDARIZACIÓN**

#### **6.1 Normas legales**

- ❖ En lo que respecta al control interno, no existe en el Perú una ley que obligue a las empresas privadas a que apliquen el control interno.

#### **6.2 Normas técnicas**

- ❖ **COSO Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission**

Es la herramienta técnica a nivel mundial que establece las normas, definiciones y los componentes: (ambiente de control, identificación de riesgos, actividades de control, información y comunicación, actividades de supervisión) que son fundamentales para una correcta implementación del control interno en el proceso productivo.

- ❖ **Norma internacional de contabilidad 2: Existencias**

Los materiales, suministros y productos terminados (hilos), en el departamento de producción de la empresa El Telar S.A. están comprendidos en el alcance de esta norma técnica, como Existencia.

Es por ello que, en concordancia a la Norma Internacional de Contabilidad NIC 2 “Existencias”; en el presente trabajo de investigación se busca implementar el control interno en el proceso productivo del hilo, con el fin de determinar la medición y costeo de los inventarios de manera correcta.

Un punto importante, que concuerda con la NIC 2, es que las existencias están valorizadas al costo, comprendiendo en su haber todos los costes derivados de la adquisición y transformación de las mismas, así como otros costos relacionados para lograr darles la condición y ubicación adecuada. Dichos costos, tales como el costo de transformación, se refleja en el cálculo para determinar el costo de los hilos en proceso y los hilos terminados.

El párrafo 25 de la NIC 2, formula el método de costeo a aplicar a las existencias dentro de un proceso productivo, el cual tiene como denominación el método PEPS (Primeras entradas, primeras salidas) logrando controlar las entradas, salidas e inventario final de las materias primas directa, materiales y suministros.

❖ **Norma internacional de contabilidad 16: Propiedades, planta y equipo**

Con respecto a la aplicación de la NIC 16: Propiedades, planta y equipo implica en que el importe depreciable de las maquinarias, pertenecientes al área de producción y presentes en el cálculo del costo de producción como costo indirecto de fabricación, tiene que ser el costo del activo, menos su valor residual.

## CONCLUSIONES

1. El control interno mejora el proceso productivo del hilado de la empresa El Telar S.A. ya que al aplicarse correctamente en cada sub-procesos productivos, todo el personal colaborador desde la alta dirección hasta operario, puede mejorar la aplicación de sus funciones con eficiencia, eficacia y mitigar contingencias económicas que impacten a la organización.
2. La implementación de control interno permite mejorar el consumo de materia prima, ya que al aplicar procedimientos sistematizados y de verificación de conformidad de entrega y recepción de materia prima como pacas de algodón, evidencia una mejor gestión logística, que permite identificar de una forma mucho más certera, cual es la cantidad y valor del consumo de las mismas.
3. El control interno mejora la forma de calcular la asignación de la mano de obra directa en el proceso productivo, al contar con un sistema de marcación con huella digital que permite determinar información de las horas trabajadas del personal operario, valorizando que la mano de obra directa. El control interno también mejora, en la medida que se le haga seguimiento de actividades al personal operario, al igual que un procedimiento de incidencias reportadas, las cuales son analizadas, proponiendo así posibles soluciones.
4. El control interno mejora el cálculo y distribución que tenga costo indirecto de fabricación, distribuyéndolo cada elemento en cada sub-proceso productivo, de tal manera que se puede identificar fácilmente el costo indirecto de fabricación de cada sub-proceso. Agrupando los sueldos del personal de limpieza, la depreciación, el sueldo que tengan supervisores de la fábrica, del jefe de producción y otros ítems que intervengan indirectamente en el flujo del proceso productivo, permitiendo darle el correcto valor.

## RECOMENDACIONES

1. Implementar un sistema de control interno, el cual permita mejorar el proceso productivo del hilado. Monitoreando, supervisando y evaluando los parámetros de control que permita generar información fiable, mejorar la eficacia y eficiencia de cada operación y una adecuada supervisión del cumplimiento de las normas aplicables y disposiciones legales.
2. Que la administración evalúe la adquisición de un sistema de planificación empresarial (ERP) que se propone en el capítulo 4, el cual permite diseñar el flujo del proceso productivo del hilado aplicando las actividades de control que respondan minimizar a los riesgos en el departamento de producción. Realizar inventarios inopinados permanentes, que verifiquen la existencia física de las materias primas que estén disponibles en el almacén, y las que se encuentren en proceso de producción. De igual forma a las mermas generadas anotando el motivo para la comparación con los reportes emitidos por el jefe de producción con el fin de determinar el costo real del proceso y llevar a cabo los ajustes respectivos en los registros contables.
3. Implementar un sistema de entrenamiento técnico permanente para el personal operario este lo suficientemente capacitado para el buen gestionar de sus actividades diarias, con el fin de que el personal manipule en el uso de manera correcta las maquinarias, aprovechando la capacidad productiva máxima y así evitar incurrir en el sobre costo de mantenimientos correctivos a las maquinarias.
4. Realizar proceso de monitoreo, basándose en el balance scorecard y así poder medir la calidad de gestión practicada en la empresa.

## **BIBLIOGRAFÍA**

- BACKER, Morton; JACOBSEN, Lyle y RAMIREZ, David (2000) Contabilidad de costos: un enfoque administrativo para la toma de decisiones. Santafé de Bogotá: Editorial Nomos S.A.
- BALLOU, Ronald (2004) Logística. Administración de la cadena de suministro. Naucalpan de Juárez: Pearson educación de México S.A.
- BERTANI, Elizabeth y otros (2014) Coso I y coso II una propuesta integrada. Mendoza
- CONCEPTO DE DEFINICION DE (2014) Definición de método inductivo (Consulta: 05 de noviembre de 2016) (<http://conceptodefinicion.de/metodo-inductivo/>).
- DE ANES, Milagros (2012) Investigación documental. Presentación en Power Point. Venezuela.
- ESTUPIÑAN, Rodrigo (2003) Control interno y fraudes. Bogotá: Ecoe ediciones.
- GARCÍA, Juan (2014) Contabilidad de costos. México D.F.: Programas Educativos S.A.
- GOMEZ, Giovanni (2001) Control interno en la organización empresarial (consulta: 09 de octubre de 2016) (<http://www.gestiopolis.com/control-interno-organizacion-empresarial/>).
- HERNÁNDEZ, Roberto; FERNANDEZ, Carlos y BAPTISTA, Pilar (2006) Metodología de la investigación. México D.F: Infagon web S.A.
- MANTILLA, Samuel (2013) Auditoria del control interno. Bogotá: Ecoe Ediciones Ltda.
- MEZA, Mario (2010) Consultor económico financiero. Lima: Instituto Pacífico S.A.C.
- Quiminet (2011) (<https://www.quiminet.com/articulos/los-diferentes-procesos-de-fabricacion-del-hilo-textil-2602062.htm>) Contiene información sobre definición del

proceso productivo del hilado y enlaces de interés. (Consulta: 23 de diciembre 2016)

- SANTILLANA, Juan (2004) Auditoria fundamentos. México: International Thomson Editores, S.A. de C.V.
- SEGUNDO, José (2009) Hiladura de algodón (Consulta: 21 de octubre de 2016) ([http://josemaldonadoingenieriatextil.blogspot.pe/2009/12/hilatura-de-  
algodon.html](http://josemaldonadoingenieriatextil.blogspot.pe/2009/12/hilatura-de-algodon.html)).
- SIPPER, Daniel y BULFIN, Robert (1998) Planeación y control de la producción. México D.F.: Mc Graw-Hill Interamericana Editores S.A.
- TAFUR, Raúl (1995) La tesis universitaria. Lima: Editorial Mantaro.
- UNIVERSIDAD POLITECNICA DE MADRID (2015) Análisis y síntesis (Consulta: 05 de noviembre de 2016) ([http://innovacioneducativa.upm.es/competencias-  
genericas/formacionyevaluacion/analisisSintesis](http://innovacioneducativa.upm.es/competencias-genericas/formacionyevaluacion/analisisSintesis)).
- VAUGHN, Richard (1997) Introducción a la ingeniería industrial. Barcelona: Editorial Reverté S.A.





**MATRIZ DE CONSISTENCIA**

**Tema: Implementación de control interno en el proceso de hilado en la empresa El Telar S.A. en el periodo 2015**

**Autores:** 1. Benites Velasquez, Evy Lucia Bethzabeth  
2. Lopez Trigos, Robert Smith  
3. Salcedo Velarde, Sadith Loren

PROBLEMA	OBJETIVOS	VARIABLES E INDICADORES	METODOLOGIA																		
<p><b>Problema general:</b> ¿En qué medida la implementación de control interno mejora el proceso de producción del hilado en la empresa El TELAR S.A. en el 2015?</p> <p><b>Problemas específicos:</b> A. ¿En qué medida la implementación de control interno mejora el consumo de las materias primas en el proceso productivo del hilado en la empresa El TELAR S.A. en el 2015? B. ¿En qué medida la implementación de control interno mejora el consumo de la mano de obra directa en el proceso productivo del hilado en la empresa El TELAR S.A. en el 2015? C. ¿En qué medida la implementación de control interno mejora el consumo de los gastos indirectos de fabricación en el proceso productivo del hilado en la empresa El TELAR S.A. en el 2015?</p>	<p><b>Objetivo general:</b> Determinar en qué medida, la implementación de control interno mejora el proceso de producción del hilado en la empresa El TELAR S.A. en el 2015.</p> <p><b>Objetivos específicos:</b> A. Determinar en qué medida, la implementación de control interno mejora el consumo de las materias primas en el proceso productivo del hilado en la empresa El TELAR S.A. en el 2015 B. Determinar en qué medida, la implementación de control interno mejora el consumo de la mano de obra directa en el proceso productivo del hilado en la empresa El TELAR S.A. en el 2015 C. Determinar en qué medida, la implementación de control interno mejora el consumo de los gastos indirectos de fabricación en el proceso productivo del hilado en la empresa El TELAR S.A. en el 2015</p>	<p>V. Independiente: Implementación del control interno</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Dimensiones</th> <th>Indicadores</th> <th>Ítems / Índices</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Gestión del control interno - COSO</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Dimensiones</td> <td>Indicadores</td> <td>Ítems / Índices</td> </tr> <tr> <td>Consumo de materia prima</td> <td>✓ Verifica el correcto abastecimiento de materia prima. ✓ Supervisa el adecuado control del consumo de materias primas.</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>Consumo de Mano de obra directa</td> <td>✓ Supervisa la correcta asignación de mano de obra directa ✓ Gestiona los sueldos de producción en base a las labores realizadas.</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>Consumo de gastos indirectos de fabricación</td> <td>✓ Supervisa el adecuado control del consumo de suministros utilizados en el proceso productivo. ✓ Distribuye adecuadamente los costos de depreciación de las maquinarias de producción.</td> <td>6</td> </tr> </tbody> </table>	Dimensiones	Indicadores	Ítems / Índices	Gestión del control interno - COSO			Dimensiones	Indicadores	Ítems / Índices	Consumo de materia prima	✓ Verifica el correcto abastecimiento de materia prima. ✓ Supervisa el adecuado control del consumo de materias primas.	7	Consumo de Mano de obra directa	✓ Supervisa la correcta asignación de mano de obra directa ✓ Gestiona los sueldos de producción en base a las labores realizadas.	7	Consumo de gastos indirectos de fabricación	✓ Supervisa el adecuado control del consumo de suministros utilizados en el proceso productivo. ✓ Distribuye adecuadamente los costos de depreciación de las maquinarias de producción.	6	<p><b>DISEÑO DE INVESTIGACIÓN:</b> TIPO NO EXPERIMENTAL, TRANSECCIONAL DESCRIPTIVO.</p> <p><b>MÉTODO DE INVESTIGACIÓN:</b> INDUCTIVO - ANALISIS</p> <p><b>TIPO DE INVESTIGACIÓN:</b> TIPO DIRECTA O DE CAMPO</p> <p><b>TÉCNICAS E INSTRUMENTOS:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>MÉTODO DE OBSERVACIÓN:</b> CUANTITATIVA</li> <li>• <b>TÉCNICA:</b> ENCUESTA</li> <li>• <b>INSTRUMENTO:</b> CUESTIONARIO</li> </ul>
Dimensiones	Indicadores	Ítems / Índices																			
Gestión del control interno - COSO																					
Dimensiones	Indicadores	Ítems / Índices																			
Consumo de materia prima	✓ Verifica el correcto abastecimiento de materia prima. ✓ Supervisa el adecuado control del consumo de materias primas.	7																			
Consumo de Mano de obra directa	✓ Supervisa la correcta asignación de mano de obra directa ✓ Gestiona los sueldos de producción en base a las labores realizadas.	7																			
Consumo de gastos indirectos de fabricación	✓ Supervisa el adecuado control del consumo de suministros utilizados en el proceso productivo. ✓ Distribuye adecuadamente los costos de depreciación de las maquinarias de producción.	6																			

  
Asesor temático  
Enrique Fermín Reyes Gonzales



VALIDACIÓN DE INSTRUMENTO

I. DATOS GENERALES

- 1.1 Apellidos y nombres: *Edgardo Montañez*
- 1.2 Cargo e Institución donde labora: Docente de la Facultad de Contabilidad - UTP
- 1.3 Nombre del Instrumento Motivo de evaluación: CUESTIONARIO PARA LOS TRABAJADORES DE LA EMPRESA EL TELAR S.A
- 1.4 Investigadores: -EVIY LUCIA BETHZABETH BENTES VELASQUEZ  
-SADITH LOREN SALCEDO VELARDE  
-ROBERTH SMITH LOPEZ TRIGOSO

INDICADORES	CRITERIOS	Deficiente 0 - 20%	Regular 21-40%	Bueno 41-60%	Muy Bueno 61-80%	Excelente 81-100%
1. CLARIDAD	Está formulado con lenguaje apropiado.				✓	85
2. OBJETIVIDAD	Está expresada en conducta observada.					85
3. ACTUALIDAD	Adecuada al avance de la ciencia y tecnología.				80	
4. ORGANIZACIÓN	Existe una organización lógica.					85
5. SUFICIENCIA	Comprende los aspectos de cantidad y claridad					82
6. INTENCIONALIDAD	Adecuado para valorar aspectos del sistema de evaluación y el desarrollo de capacidades cognoscitivas.					85
7. CONSISTENCIA	Basados en aspectos técnicos científicos de la Tecnología Educativa.				82	
8. COHERENCIA	Entre los índices, indicadores y las dimensiones.				92	
9. METODOLOGÍA	La estrategia responde al propósito del diagnóstico.				92	

II. OPINION DE APLICABILIDAD:

*Se tiene que aplicar el instrumento a los trabajadores de la empresa el telar*

III. PROMEDIO DE VALORACIÓN:

83.11%

Lima, noviembre de 2016.

*[Firma]*  
Firma del experto



VALIDACIÓN DE INSTRUMENTO

I. DATOS GENERALES

- 1.1 Apellidos y nombres: *Enriquez Rivera*
- 1.2 Cargo e Institución donde labora: Docente de la Facultad de Contabilidad - UTP
- 1.3 Nombre del Instrumento Motivo de evaluación: CUESTIONARIO PARA LOS TRABAJADORES DE LA EMPRESA EL TELAR S.A
- 1.4 Investigadores: -EVIY LUCIA BETHZABETH BENTES VELASQUEZ  
-SADITH LOREN SALCEDO VELARDE  
-ROBERTH SMITH LOPEZ TRIGOSO

INDICADORES	CRITERIOS	Deficiente 0 - 20%	Regular 21-40%	Bueno 41-60%	Muy Bueno 61-80%	Excelente 81-100%
1. CLARIDAD	Está formulado con lenguaje apropiado.				70%	
2. OBJETIVIDAD	Está expresada en conducta observada.				70%	
3. ACTUALIDAD	Adecuada al avance de la ciencia y tecnología.				70%	
4. ORGANIZACIÓN	Existe una organización lógica.				70%	
5. SUFICIENCIA	Comprende los aspectos de cantidad y claridad				70%	
6. INTENCIONALIDAD	Adecuado para valorar aspectos del sistema de evaluación y el desarrollo de capacidades cognoscitivas.				70%	
7. CONSISTENCIA	Basados en aspectos técnicos científicos de la Tecnología Educativa.				70%	
8. COHERENCIA	Entre los índices, indicadores y las dimensiones.				70%	
9. METODOLOGÍA	La estrategia responde al propósito del diagnóstico.				70%	

II. OPINION DE APLICABILIDAD:

\_\_\_\_\_

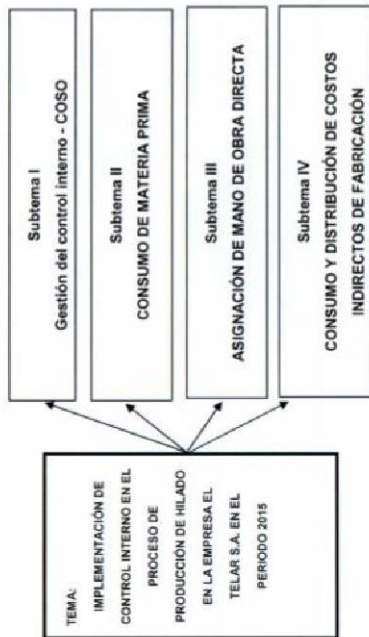
III. PROMEDIO DE VALORACIÓN:

70%

Lima, noviembre de 2016.

*[Firma]*  
Firma del experto

ESQUEMA SUBTEMÁTICO



  
Asesor temático  
Enrique Fermín Reyes Gonzales

Dr. Jorge Ruiz Cruz  
Asesor metodológico

Integrantes del grupo de Investigación:  
1. Benites Velasquez, Evy Lucía Bethzabeth  
2. Lopez Trigos, Roberth Smith  
3. Salcedo Velarde, Sadith Loren

GRUPO:



VALIDACIÓN DE INSTRUMENTO

I. DATOS GENERALES

- 1.1 Apellidos y nombres: *W. Velasco, S. Trigos, H. Benites*
- 1.2 Cargo e Institución donde labora: Docente de la Facultad de Contabilidad - UTP
- 1.3 Nombre del Instrumento Motivo de evaluación: CUESTIONARIO PARA LOS TRABAJADORES DE LA EMPRESA EL TELAR S.A
- 1.4 Investigadores: -Evy Lucía Bethzabeth Benites Velasquez  
-Sadith Loren Salcedo Velarde  
-Roberth Smith Lopez Trigos

INDICADORES	CRITERIOS	Deficiente 0 - 20%	Regular 21-40%	Bueno 41-60%	Muy Bueno 61-80%	Excelente 81-100%
1. CLARIDAD	Está formulado con lenguaje apropiado.				80	
2. OBJETIVIDAD	Esta expresada en conducta observada				75	
3. ACTUALIDAD	Adecuada al avance de la ciencia y tecnología.					
4. ORGANIZACIÓN	Existe una organización lógica					85
5. SUFICIENCIA	Comprende los aspectos de cantidad y claridad				80	
6. INTENCIONALIDAD	Adecuado para valorar aspectos del sistema de evaluación y el desarrollo de capacidades cognitivas.					82
7. CONSISTENCIA	Basados en aspectos técnicos científicos de la Tecnología Educativa.				79	
8. COHERENCIA	Entre los indicadores y las dimensiones.					84
9. METODOLOGÍA	La estrategia responde al propósito del diagnóstico.					80

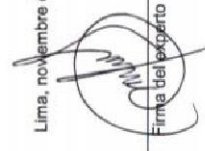
II. OPINION DE APLICABILIDAD:

*Se la aplicable*

III. PROMEDIO DE VALORACIÓN:

80.63

Lima, noviembre de 2016.

  
Firma del experto

**EL TELAR S.A**  
**ESTADO DE SITUACIÓN FINANCIERA**  
**POR EL AÑO TERMINADO AL 31 DE DICIEMBRE DE 2015 Y 2014**  
**(EXPRESADO EN NUEVOS SOLES)**

ACTIVO	2015	%	2014	%	PASIVO Y PATRIMONIO	2015	%	2014	%
<b>ACTIVO CORRIENTE</b>					<b>PASIVO CORRIENTE</b>				
Efectivo y equivalente de efectivo	3,527,663.67	2.10	2,832,428.17	1.89	Cuentas por pagar comerc.- terc.	12,637,028.86	7.66	23,734,976.51	8.61
Ctas por cobrar comerciales - te	42,950,596.27	25.62	37,090,324.93	24.71	Otras cuentas por pagar comerc.	21,165,970.19	12.63	15,825,502.87	11.53
Existencias	22,308,608.39	13.31	18,005,333.65	12.00	Otras cuentas por pagar	22,072,232.06	13.17	15,152,215.32	11.04
Otras cuentas por cobrar	5,004,612.82	2.99	4,252,368.78	2.83					
Serv. Contratados por anticipado	419,502.57	0.25	223,854.09	0.15					
Crédito por tributos	18,632,799.33	11.12	16,771,196.52	11.17					
<b>TOTAL ACTIVO CORRIENTE</b>	<b>92,843,783.05</b>	<b>55.39</b>	<b>79,175,506.15</b>	<b>52.75</b>	<b>TOTAL PASIVO CORRIENTE</b>	<b>56,075,231.11</b>	<b>33.46</b>	<b>54,712,694.71</b>	<b>31.17</b>
<b>ACTIVO NO CORRIENTE</b>					<b>PASIVO NO CORRIENTE</b>				
Fondos fijos a largo plazo	3,271,680.00	1.95	2,640,581.11	1.76	Cuentas por pagar a largo plazo	1,602,886.54	0.96	895,967.88	0.60
Inmuebles, Maquinaria y Equipo	71,497,793.09	42.66	68,288,245.55	45.49					
<b>TOTAL ACTIVO NO CORRIENTE</b>	<b>74,769,473.09</b>	<b>44.61</b>	<b>70,928,826.66</b>	<b>47.25</b>	<b>TOTAL PASIVO NO CORRIENTE</b>	<b>1,602,886.54</b>	<b>0.96</b>	<b>895,967.88</b>	<b>0.65</b>
					<b>TOTAL PASIVO</b>	<b>57,678,117.65</b>	<b>34.41</b>	<b>55,608,662.59</b>	<b>37.05</b>
					<b>PATRIMONIO</b>				
					Capital	38,095,011.00	22.73	38,095,011.00	27.75
					Acciones de Inversión	567,166.73	0.34		
					Revaluación de Activos	1,015,547.48	0.61		
					Reserva Legal	7,619,002.20	4.55	6,149,315.74	4.48
					Resultados Acumulados	62,638,411.08	37.37	50,251,343.48	36.60
					<b>TOTAL PATRIMONIO</b>	<b>109,935,138.49</b>	<b>65.59</b>	<b>94,495,670.22</b>	<b>68.83</b>
<b>TOTAL ACTIVO</b>	<b>167,613,256.14</b>	<b>100.00</b>	<b>150,104,332.81</b>	<b>100.00</b>	<b>TOTAL PASIVO Y PATRIMONIO</b>	<b>167,613,256.14</b>	<b>100.00</b>	<b>150,104,332.81</b>	<b>100.00</b>

Autores: Evy Lucia Bethzabeth Benites Velasquez, Roberth Smith López Trigos, Sadih Loren Salcedo Velarde.

## Estado de situación financiera proyectado

**EL TELAR S.A**  
**ESTADO DE SITUACIÓN FINANCIERA**  
**POR EL AÑO TERMINADO AL 31 DE DICIEMBRE DE 2015 Y 2014**  
**(EXPRESADO EN NUEVOS SOLES)**

<b>ACTIVO</b>	<b>2015</b>	<b>%</b>	<b>2014</b>	<b>%</b>	<b>PASIVO Y PATRIMONIO</b>	<b>2015</b>	<b>%</b>	<b>2014</b>	<b>%</b>
<b>ACTIVO CORRIENTE</b>					<b>PASIVO CORRIENTE</b>				
Efectivo y equivalente de efectivo	17,859,797.60	10.07	2,832,428.17	1.89	Cuentas por pagar comerc. - terco.	12,837,028.86	7.24	23,734,976.51	15.81
Ctas por cobrar comerciales - terco.	42,950,596.27	24.22	37,090,324.93	24.71	Otras cuentas por pagar comerc.	21,165,970.19	11.94	15,825,502.87	10.54
Existencias	17,513,448.44	9.88	18,005,333.65	12.00	Otras cuentas por pagar	22,072,232.06	12.45	15,152,215.32	10.09
Otras cuentas por cobrar	5,004,612.82	2.82	4,252,368.78	2.83					
Serv. Contratados por anticipado	419,502.57	0.24	223,854.09	0.15	<b>TOTAL PASIVO CORRIENTE</b>	<b>56,075,231.11</b>	<b>31.62</b>	<b>54,712,694.71</b>	<b>36.45</b>
Crédito por tributos	18,632,799.33	10.51	16,771,196.52	11.17					
<b>TOTAL ACTIVO CORRIENTE</b>	<b>102,380,757.03</b>	<b>57.74</b>	<b>79,175,506.15</b>	<b>52.75</b>	<b>PASIVO NO CORRIENTE</b>				
<b>ACTIVO NO CORRIENTE</b>					Cuentas por pagar a largo plazo	1,602,886.54	7.66	895,967.88	0.60
Fondos fijos a largo plazo	3,271,680.00	1.85	2,640,581.11	1.76					
Inmuebles, Maquinaria y Equipo (neto)	71,668,262.09	40.42	68,288,245.55	45.49	<b>TOTAL PASIVO NO CORRIENTE</b>	<b>1,602,886.54</b>	<b>0.90</b>	<b>895,967.88</b>	<b>0.60</b>
<b>TOTAL ACTIVO NO CORRIENTE</b>	<b>74,939,942.09</b>	<b>42.26</b>	<b>70,928,826.66</b>	<b>47.25</b>	<b>TOTAL PASIVO</b>	<b>57,678,117.65</b>	<b>32.53</b>	<b>55,608,662.59</b>	<b>37.05</b>
					<b>PATRIMONIO</b>				
					Capital	38,095,011.00	21.48	38,095,011.00	25.38
					Acciones de Inversión	567,166.73	0.32		
					Revaluación de Activos	1,015,547.48	0.57		
					Reserva Legal	7,619,002.20	4.30	6,149,315.74	4.10
					Resultados Acumulados	72,345,854.05	40.80	50,251,343.48	33.48
					<b>TOTAL PATRIMONIO</b>	<b>119,642,581.46</b>	<b>67.47</b>	<b>94,495,670.22</b>	<b>62.95</b>
<b>TOTAL ACTIVO</b>	<b>177,320,699.12</b>	<b>100.00</b>	<b>150,104,332.81</b>	<b>100.00</b>	<b>TOTAL PASIVO Y PATRIMONIO</b>	<b>177,320,699.11</b>	<b>100.00</b>	<b>150,104,332.81</b>	<b>100.00</b>

Autores: Evy Lucia Bethzabeth Benites Velasquez, Roberth Smith López Trigos, Sadith Loren Salcedo Velarde.

**EL TELAR S.A.**  
**ESTADO DE RESULTADOS POR FUNCIÓN**  
**POR EL AÑO TERMINADO AL 31 DE DICIEMBRE DE 2015 Y 2014**  
**(EXPRESADO EN NUEVOS SOLES)**

	2015	%	2014	%
Ventas Netas (ingresos operacionales)	227,319,762.08		230,313,842.03	
Otros Ingresos Operacionales	<u>8,371,999.32</u>		<u>27,167,137.79</u>	
<b>TOTAL INGRESOS BRUTOS</b>	<b>235,691,761.40</b>	<b>100.000</b>	<b>257,480,979.82</b>	<b>100.000</b>
Costo de Ventas (Operacionales)	<u>-128,358,245.18</u>	<b>-54.460</b>	<u>-74,418,525.29</u>	<b>-28.903</b>
<b>TOTAL COSTOS OPERACIONALES</b>	<b>-128,358,245.18</b>	<b>-54.460</b>	<b>-74,418,525.29</b>	<b>-28.903</b>
<b>UTILIDAD BRUTA</b>	<b>107,333,516.22</b>	<b>45.540</b>	<b>183,062,454.53</b>	<b>71.097</b>
Gastos de Ventas	-25,531,112.83	<b>-10.832</b>	-12,787,679.10	<b>-4.966</b>
Gastos de Administración	-19,531,458.23	<b>-8.287</b>	-1,754,724.00	<b>-0.681</b>
Ganancia por Venta de Activos	<u>7,158.90</u>	<b>0.003</b>		
<b>UTILIDAD OPERATIVA</b>	<b>62,278,104.06</b>	<b>26.424</b>	<b>168,520,051.43</b>	<b>65.450</b>
Ingresos Financieros	12,627,906.85	<b>5.358</b>	11,228,798.55	<b>4.361</b>
Gastos Financieros	<u>-8,749,856.40</u>	<b>-3.712</b>	<u>-44,268,552.12</u>	<b>-1.719</b>
<b>RESULTADO ANTES DE PARTICIP. Y DEL IMP. A LA RENTA</b>	<b>66,156,154.51</b> ✓	<b>28.069</b>	<b>175,321,994.77</b>	<b>68.091</b>
Participación de los Trabajadores	-3,307,807.73	<b>-1.403</b>	-8,766,099.74	<b>-3.405</b>
Impuesto a la Renta	<u>-17,597,537.10</u>	<b>-7.466</b>	<u>-46,635,650.61</u>	<b>-18.112</b>
<b>UTILIDAD NETA DEL EJERCICIO</b>	<b><u>45,250,809.68</u></b> ✓	<b>19.199</b>	<b><u>119,920,244.4</u></b>	<b>46.574</b>

Autores: Evy Lucia Bethzabeth Benites Velasquez, Roberth Smith López Trigoso, Sadith Loren Salcedo Velarde.

## Estado de resultados por función proyecto

EL TELAR S.A.  
ESTADO DE RESULTADOS POR FUNCIÓN  
POR EL AÑO TERMINADO AL 31 DE DICIEMBRE DE 2015 Y 2014  
(EXPRESADO EN NUEVOS SOLES)

	2015	%	2014	%
Ventas Netas (ingresos operacionales)	227,319,762.08		230,313,842.03	
Otros Ingresos Operacionales	8,464,640.32		27,167,137.79	
<b>TOTAL INGRESOS BRUTOS</b>	<b>235,784,402.40</b>	<b>100.000</b>	<b>257,480,979.82</b>	<b>100.000</b>
Costo de Ventas (Operacionales)	-95,693,553.12	-40.585	-74,418,525.29	-28.903
<b>TOTAL COSTOS OPERACIONALES</b>	<b>-95,693,553.12</b>	<b>-40.585</b>	<b>-74,418,525.29</b>	<b>-28.903</b>
<b>UTILIDAD BRUTA</b>	<b>140,090,849.28</b>	<b>59.415</b>	<b>183,062,454.53</b>	<b>71.097</b>
Gastos de Ventas	-25,531,112.83	-10.828	-12,787,679.10	-4.966
Gastos de Administración	-19,550,399.23	-8.292	-1,754,724.00	-0.681
Ganancia por Venta de Activos	7,158.90	0.003		
<b>UTILIDAD OPERATIVA</b>	<b>95,016,496.12</b>	<b>40.298</b>	<b>168,520,051.43</b>	<b>65.450</b>
Ingresos Financieros	12,627,906.85	5.356	11,228,798.55	4.361
Gastos Financieros	-8,749,856.40	-3.711	-44,268,552.12	-1.719
<b>RESULTADO ANTES DE PARTICIP. Y DEL IMP. A LA RENTA</b>	<b>98,894,546.57</b>	<b>41.943</b>	<b>175,321,994.77</b>	<b>68.091</b>
Participación de los Trabajadores	-4,944,727.33	-2.097	-8,766,099.74	-3.405
Impuesto a la Renta	-26,305,949.39	-11.157	-46,635,650.61	-18.112
<b>UTILIDAD NETA DEL EJERCICIO</b>	<b>67,643,869.85</b>	<b>28.689</b>	<b>119,920,244.42</b>	<b>46.574</b>

Autores: Evy Lucia Bethzabeth Benites Velasquez, Roberth Smith López Trigoso, Sadith Loren Salcedo Velarde.

**EL TELAR S.A**  
**CUADRO DE DIFERENCIAS EN LOS ESTADOS FINANCIEROS**  
**ACTUAL Y PROYECTADO**

**ESTADO DE SITUACIÓN FINANCIERA**

DESCRIPCIÓN	ACTUAL 2015	PROYECTADO 2015	DIFERENCIAS
<b>ACTIVO</b>	S/.	S/.	S/.
<b>ACTIVO CORRIENTE</b>			
Efectivo y equivalente de efectivo	3,527,663.67	17,859,797.60	14,332,133.93
Existencias	22,308,608.39	17,513,448.44	-4,795,159.95
<b>Total activo corriente</b>	<b>92,843,783.05</b>	<b>102,380,757.03</b>	<b>9,536,973.98</b>
<b>ACTIVO NO CORRIENTE</b>			
Inmuebles, Maquinaria y Equipo	71,497,793.09	71,668,262.09	170,469.00
<b>Total activo No corriente</b>	<b>74,769,473.09</b>	<b>74,939,942.09</b>	<b>170,469.00</b>
<b>TOTAL ACTIVO</b>	<b>167,613,256.14</b>	<b>177,320,699.12</b>	<b>9,707,442.98</b>
<b>PATRIMONIO</b>			
Resultados Acumulados	62,638,411.08	72,345,854.05	9,707,442.97
<b>Total patrimonio</b>	<b>109,935,138.49</b>	<b>119,642,581.46</b>	<b>9,707,442.97</b>
<b>TOTAL PASIVO Y PATRIMONIO NETO</b>	<b>167,613,256.14</b>	<b>177,320,699.11</b>	<b>9,707,442.97</b>




**EL TELAR S.A**  
**CUADRO DE DIFERENCIAS EN LOS ESTADOS FINANCIEROS**  
**ACTUAL Y PROYECTADO**

**ESTADO DE RESULTADOS POR FUNCIÓN**


DESCRIPCIÓN	ACTUAL 2015	PROYECTADO 2015	DIFERENCIAS
	S/.	S/.	S/.
Otros Ingresos Operacionales	8,371,999.32	8,464,640.32	92,641.00
<b>TOTAL INGRESOS BRUTOS</b>	<b>235,691,761.40</b>	<b>235,784,402.40</b>	<b>92,641.00</b>
Costo de Ventas (Operacionales)	-128,358,245.18	-95,693,553.12	-32,664,692.06
<b>TOTAL COSTOS OPERACIONALES</b>	<b>-128,358,245.18</b>	<b>-95,693,553.12</b>	<b>-32,664,692.06</b>
			0.00
<b>UTILIDAD BRUTA</b>	<b>107,333,516.22</b>	<b>140,090,849.28</b>	<b>32,757,333.06</b>
Gastos de Administración	-19,531,458.23	-19,550,399.23	18,941.00
<b>UTILIDAD OPERATIVA</b>	<b>62,278,104.06</b>	<b>95,016,496.12</b>	<b>32,738,392.06</b>
<b>RESULTADO ANTES DE PARTICIP. Y DEL IMP. A LA RENTA</b>	<b>66,156,154.51</b>	<b>98,894,546.57</b>	<b>32,738,392.06</b>
Participación de los Trabajadores	-3,307,807.73	-4,944,727.33	1,636,919.60
Impuesto a la Renta	-17,597,537.10	-26,305,949.39	8,708,412.29
<b>UTILIDAD NETA DEL EJERCICIO</b>	<b>45,250,809.68</b>	<b>67,643,869.85</b>	<b>22,393,060.17</b>

# ANEXOS CUESTIONARIO CONTROL INTERNO CON RESPUESTAS AFIRMATIVAS

## Prueba N° 1

	<b>REQUERIMIENTO DE MATERIA PRIMA</b>		
	N° 001-040005		
Fecha de emisión: _____; _____; _____			
Despachador: _____			
<b>Pacas de algodón:</b> <input type="checkbox"/>	<b>Cantidad</b> <input type="text"/>	<b>Unidades</b> <input type="text"/>	<b>Peso</b> <input type="text"/>
_____			
<b>Salida:</b> _____, _____, _____ <b>Hora:</b> _____		<b>Nombres:</b> _____ <b>Firma:</b> _____ <b>Dni:</b> _____	
<b>Recibí:</b> _____, _____, _____ <b>Hora:</b> _____		<b>Nombres:</b> _____ <b>Cargo:</b> _____ <b>Firma:</b> _____ <b>Dni:</b> _____	

Prueba N° 2

 <b>Cálculo del producto en proceso de unidades de uso (mensual)</b>												
Elementos del costo	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA ABRIDORA	MÁQUINA BATÁN	MÁQUINA CARDADO	MÁQUINA MANUARO	MÁQUINA REUNIDORA	MÁQUINA PEINADORA	MÁQUINA MECHERA	MÁQUINA HILADORA POR	MÁQUINA DOBLADORA	MÁQUINA RETORCEDORA	MÁQUINA ENCONADORA
<b>Materia prima directa</b>	36000 PACAS DE ALGODÓN	32000 COPOS ALGODÓN	31500 COPOS	30900 YARDAS ROLLO NAPA	30500 YARDAS DE CINTA ALGODÓN	29500 YARDAS CINTA FIBRA PARALELIZADA	29500 YARDAS DE CINTA REUNIDA	70789 CINTAS FIBRAS LARGAS	150030 YARDAS MECHA O PABLO	68987 CONOS HILO BASE	59311 TACOS HILO DOBLADO	38222 BOBINAS HILO
<b>Mano de obra</b>	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS	6 OPERARIOS
<b>Costos indirectos de fabricación</b>												
<b>ELECTRICIDAD KW</b>	23040	18720	26400	26400	36960	29280	16800	37920	20160	31680	46560	33120
<b>AGUA POTABLE</b>	48	72	96	48	120	72	96	48	48	24	120	120
<b>GASTOS OPERARIOS DE LIMPIEZA (*)</b>	3 OPERARIOS											
<b>SUMINISTROS DE LIMPIEZA</b>	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA	LUBRICANTES /UTENCILIOS DE LIMPIEZA
<b>DEPRECIACIÓN MAQUINARIAS</b>	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA	1MAQUINA
<b>SUELDO DE JEFE DE PRODUCCIÓN</b>	1 JEFE PRODUCCIÓN											
<b>SUELDO DE SUPERVISORES DE PRODUCCIÓN</b>	2 SUPERVISORES DE PRODUCCIÓN											
<b>SUELDO DE CONTADOR DE COSTOS</b>	1 CONTADOR DE COSTOS											
<b>MANTENIMIENTO DE MAQUINARIAS</b>	1 SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1 SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1 SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1 SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1 SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1 SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1 SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1 SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1 SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1 SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1 SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL	1 SERVICIO DE MANTENIMIENTO MENSUAL
<b>TOTAL</b>	<b>32000 COPOS ALGODÓN</b>	<b>31500 COPOS</b>	<b>30900 YARDAS ROLLO NAPA</b>	<b>30500 YARDAS DE CINTA ALGODÓN</b>	<b>29500 YARDAS DE CINTA FIBRA PARALELIZADAS</b>	<b>29500 YARDAS DE CINTA REUNIDA</b>	<b>70789 CINTAS FIBRAS LARGAS</b>	<b>150030 YARDAS MECHA O PABLO</b>	<b>68987 CONOS HILO BASE</b>	<b>59311 TACOS HILO DOBLADO</b>	<b>38222 BOBINAS HILO</b>	<b>40799 CONOS HILO FINAL</b>

### Prueba N° 3



#### ACTA DE ENTREGA

Yo Paola Fuentes Castro, con DNI 47555058 Gerente de Recurso Humanos de la empresa EL TELAR S.A con RUC 201010268712, procedo hacer la entrega del siguiente ejemplar:

- Manual de Organización y Funciones – MOF

A continuación se procede a dar fe de lo antes mencionado, por las partes que en ella intervienen.

QUIEN ENTREGA

QUIEN RECIBE

---

Paola Fuentes Castro  
Gerente de RRHH  
EL TELA S.A

---

David Centurión del Águila  
Trabajador  
DNI 74123684

## Prueba N°4



### PROGRAMA DE CAPACITACIÓN Y TALLERES PARA AUMENTAR LA MOTIVACIÓN PERIODO 2015

#### OBJETIVOS GENERAL

- ✓ Implementar un proceso adecuado y necesario de talleres y capacitaciones para aumentar la motivación para el personal operario y administrativo de la empresa.

#### OBJETIVOS ESPECÍFICOS

- ✓ Aumentar el nivel de motivación para el rendimiento del desempeño laboral de los colaboradores.
- ✓ Fomentar conocimientos de los diferentes temas y así desarrollar aún más sus debilidades del personal

#### DESCRIPCIÓN DEL PROYECTO

Realizar talleres de capacitación para todos los colaboradores de la empresa lo que permitirá poder aumentar la motivación y que ellos tengan un mejor desempeño laboral y resultados positivos en sus actividades.

Los encargados del departamento de RRHH serán los encargados de la realización de los talleres de capacitación o buscar al capacitador idóneo para cada tema establecido.


Asimismo este proyecto acepta la opinión de los colaboradores sobre qué tema les gustaría ser capacitados.

#### **CRONOGRAMA DE CAPACITACIONES I**

TALLER / CAPACITACIÓN	DURACIÓN	RESPONSABLE	DIRIGIDO	LUGAR
Comunicación Interna	2 horas	Diego Paz Soldán	Personal Administrativo	Auditorio Sótano N° 1
Trabajo en Equipo	2 horas	María Huarcaya Santos	Personal Operario y Admin	Auditorio Sótano N° 1
Liderazgo	2 horas	Jennifer Mejía García	Personal Operario y Admin	Auditorio Sótano N° 1
Toma de decisiones	2 horas	Fernando García Tapia	Personal Administrativo	Auditorio Sótano N° 1
Manejo de estrés	2 horas	Consuelo Panéz Pinto	Personal Operario	Auditorio Sótano N° 1
Autoestima	2 horas	Paola Fuentes Castro	Personal Operario	Auditorio Sótano N° 1
Manejo de Conflictos	2 horas	Santiago Chang Hinostroza	Personal Administrativo	Auditorio Sótano N° 1
Superación y Crecimiento personal	2 horas	Mery Correa Vega	Personal Operario	Auditorio Sótano N° 1

#### **AREA DE RECURSOS HUMANOS**

Prueba N° 5:

OP_001	<p><b>POLÍTICA DE BONIFICACIÓN POR PRODUCTIVIDAD AL OPERARIO</b></p>	
	<p><b>Objetivo:</b></p> <p>Describir detalladamente los conceptos a tomar en cuenta para el cálculo de la bonificación a operarios mensuales, por concepto de productividad.</p> <p><b>Políticas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- S/ 0.15 Por caja terminada, según la proyección mensual.</li> <li>- S/ 0.20 Por caja terminada, superando la proyeccion</li> </ul>	
Realizado por	<p style="text-align: center;"><b>Revizado por:</b></p> <p style="text-align: center;"><b>Fecha:</b></p>	<p style="text-align: center;">_____ <b>Firma</b></p>



GENERAL EQUIPOS Y REARACIONES S.A  
 FLORESTA N° 497, CHACARILLA DEL ESTANQUE - SANTA ANITA  
 TLF : 612-8383  
[www.gecolsa.com.pe](http://www.gecolsa.com.pe)

## INFORME DE SERVICIO TECNICO

UBICACIÓN / FECHA DEL INFORME :	Lima, 15 de Abril 2015
NOMBRE DEL CLIENTE :	EL TELA S.A
TIPO DE MÁQUINA :	CARDADO
MODELO DE MÁQUINA :	7630
NÚMERO DE SERIE DE MÁQUINA :	S760CR100472
NÚMERO DE ORDEN DE SERVICIO :	3607194
NOMBRE / CÓDIGO TÉCNICO :	CARLOS ALBERTO ARIAS CÓDIGO DE EMPLEADO: T302
FECHA DEL SERVICIO TÉCNICO :	10/04/2015

## HISTORIAL DE SERVICIO TÉCNICO

### A. TÍTULO DEL INFORME

INSTALACIÓN DE REPUESTOS

### B. DESCRIPCIÓN DE LA FALLA

ENGRANAJES EN MAL ESTADO

### C. EVALUACIÓN Y ANÁLISIS TÉCNICO DE LA FALLA

Durante la inspección técnica realizada por el técnico de servicio en el cual se evaluó un problema detectado en la bandeja de la maquinaria y posteriormente se realizó el desarme de esta; encontrándose algunos engranajes fracturados, por el cual se procedió a realizar el arme de este componente según manual de servicio. Posteriormente se procedió a realizar el ensamble de este componente (engranaje) en la máquina, la cual se encuentra totalmente desarmada, se reemplazan todos los sellos y retenedores de este montaje y se procede a unir el engranaje con el motor e instalar todos los accesorios que fueron necesarios remover, como son: cardan, líneas y tanque de combustible.

\_\_\_\_\_  
**DIEGO CASTRO ARIAS**  
 TÉCNICO  
 GECOLSA S.A  
 DNI 08693829

\_\_\_\_\_  
**CARLOS AGUIRRE MARTINEZ**  
 JEFE DE PRODUCCIÓN  
 EL TELAR S.A  
 DNI 47541574