

2
201



UNIVERSIDAD NACIONAL
AUTONOMA DE MEXICO



Facultad de Estudios Superiores
"Cuautitlán"

**"METODOS DE CONTROL Y VALUACION DE
INVENTARIOS"**

T E S I S

QUE PARA OBTENER EL TITULO DE

LICENCIADO EN CONTADURIA

P R E S E N T A :

JOSE MARTIN AGUILA MEZA

**TESIS CON
FALLA DE ORIGEN**

ASESOR: C.P. JESUS DAVALOS ROJAS



UNAM – Dirección General de Bibliotecas Tesis Digitales Restricciones de uso

DERECHOS RESERVADOS © PROHIBIDA SU REPRODUCCIÓN TOTAL O PARCIAL

Todo el material contenido en esta tesis está protegido por la Ley Federal del Derecho de Autor (LFDA) de los Estados Unidos Mexicanos (México).

El uso de imágenes, fragmentos de videos, y demás material que sea objeto de protección de los derechos de autor, será exclusivamente para fines educativos e informativos y deberá citar la fuente donde la obtuvo mencionando el autor o autores. Cualquier uso distinto como el lucro, reproducción, edición o modificación, será perseguido y sancionado por el respectivo titular de los Derechos de Autor.

OBJETIVO

Mi objetivo principal es, tratar de orientar mediante un criterio sencillo a Administradores, Directivos y en general a todos los involucrados en el control de inventarios de las empresas industriales, de la importancia y beneficio que puede proporcionar el crear una estructura interna que logre este propósito para que con esto se ayuden a planear sus actividades y así tomar decisiones más acertadas.

La situación económica de crisis, por la que está atravesando nuestro país y la comunidad internacional, nos obliga a ser más cautelosos induciéndonos a cuidar más nuestros Activos y principalmente los Inventarios para ser más eficientes en la producción y distribución de los productos o satisfactorios económicos por lo tanto se me ocurrió que el tema de control de

Inventarios tan comentado hasta hoy vuelve a ser de actualidad

En la actualidad la dinámica de todas las compañías requiere de formas y métodos rápidos y seguros para así participar real y eficientemente dentro y con sus productos o servicios en el mercado, ahora muy competido, por esta situación quienes recopilamos información para con ella determinar cifras requerimos de estar conscientes de que los datos que emitimos son reales y confiables, y con esto coadyuvar a que exista una participación activa en la toma de decisiones de todas las áreas que conforman a las organizaciones.

Teniendo como fin, el de demostrar que el Licenciado en Contaduría es dentro de otros uno de los profesionistas más capacitados para desarrollar esta actividad, que es el análisis y control de los Inventarios, teniendo con esto un campo mayor de actividad en la propia profesión.

Pués bien, esperando que este sencillo tema logre el objetivo planeado y ayude a todas las personas interesadas en él y con el punto de vista de los mismos no sólo se estanque en lo que hago mención sino que lo mejore y con ello lograr la superación económica de las empresas y del país en general que es el México de todos y cada uno de nosotros.

INDICE

"METODOS DE CONTROL Y VALUACION DE INVENTARIOS"

OBJETIVO

C A P I T U L O I

INTRODUCCION

PAG.

1.1	Importancia de los inventarios dentro de las empresas.....	20
1.2	La necesidad de tener inventarios y su forma de control.....	25
1.3	Los inventarios como parte integral del capital de trabajo.....	30
1.4	Su localización dentro de los estados financieros.....	35
1.5	Clasificación de los inventarios según la ley del I.S.R.....	39

C A P I T U L O 2

PROCEDIMIENTOS PARA ANALIZAR Y CONTROLAR LOS INVENTARIOS

2.1	Finalidad de analizar el control de inventarios.....	46
2.2	Qué debemos analizar dentro de los inventarios.....	51
2.3	Procedimientos de almacenaje y control de mercancías.....	62

PAG.

2.4	Control de entradas y salidas.....	73
2.5	Devoluciones y otros ajustes.....	74
2.6	Programación de inventarios perpetuos.....	76
2.7	Preparación para la toma de inventarios.....	79
	a) Rotativos .	
	b) Cícliros .	
	c) Perpetuos .	
	d) Físico total.	
2.8	Uso Clasificación y tabulación de carbetes de inventario.....	101
2.9	Resumen del inventario (listados de stock).....	103

C A P Í T U L O 3

VALUACIÓN DE LOS INVENTARIOS

3.1	Bases principales para la valuación	104
3.2	Valuación al costo.....	110
3.3	Costo de reposición.....	112

	PAG.
3.4 Dificultades para la determinación del costo.....	116
3.5 Costos aproximados.....	118
3.6 Método de promedios ponderados.....	120
" últimas entradas primeras salidas UEPS.	
" primeras entradas primeras salidas FEPS.	
3.7 Determinación del valor de la producción en proceso.....	133
3.8 Deterioro, Merma, Trabajos defectuosos.....	137
3.9 Costeo de las existencias terminadas.....	141
3.9.0 Reserva para los inventarios.....	145
CONCLUSIONES.....	147

BIBLIOGRAFIA

CAPITULO I

INTRODUCCION

Aunque en este tema volvere a hablar de algunas cuestiones que ya son tradicionales dentro del control de inventarios, y aunado a que es un tema muy discutido en todas las empresas trataré de enfocarlo no sólo desde el punto de vista administrativo sino que intentaré generalizar para que todas las personas que se interesen en el control de inventarios, puedan apoyarse en éste; claro está que con la ayuda de otros conceptos que tal vez tengan que investigar (y que yo haya pasado por alto); con todo esto no quiero intentar cambiar los procedimientos ya existentes sólo trato de dirigirme a lo esencial, a lo fundamental del propio título.

En este trabajo trataré de señalar la importancia de los inventarios dentro de las compañías tanto comerciales como

industriales, así como su localización dentro de los estados financieros y de los rubros que generalizan para obtener la información concerniente a los inventarios.

Les mencionare algunos de los puntos de vista trascendentales para este rubro como son; los aspectos fiscales que intervienen en estos, sus clasificaciones y los reglamentos que los rigen dentro de la ley del I.S.R.

Procuraré tratar de ofrecerles soluciones optativas a los problemas del análisis y procedimientos para el control de inventarios, así como de proporcionar pruebas en las que se apoyan.

Para terminar mencionare algunos de los métodos más importantes y fundamentales acerca de la valuación de los inventarios así como las dificultades con las que nos encontraremos para la determinación del costo, sin pasar por alto claro está el objetivo

al que trato de referirme.

Quisiera para concluir expresar mi gratitud a todos aquellos que se hayan tomado la molestia de leer mi punto de vista en el tema y con esto me permito dar las gracias a todas las personas que hubiesen intervenido directa o indirectamente en la realización de este trabajo.

11 IMPORTANCIA DE LOS INVENTARIOS DENTRO DE LAS EMPRESAS

Como preámbulo a la exposición y discusión del tema que voy a tratar en este trabajo considero que es indispensable aclarar el interés que me motivó sobre este tópico de la contabilidad que en la actualidad está sujeto a tantas discusiones.

En recientes fechas se ha visto que han surgido muchas y muy variadas innovaciones que han orillado a los profesionistas de esta área a tomar decisiones importantes en lo que se refiere al control y valuación de los inventarios, estas discusiones nos conducen a analizar el porqué es importante para todas las empresas el tener inventarios y como controlarlos; por ello, es que muchos que practican esta habilidad buscan nuevas publicaciones u opiniones de las diferentes autoridades en la materia tanto en México como en el extranjero.

En nuestro país paralelamente al desarrollo industrial y comercial encontramos que las leyes que regulan a los inventarios van siendo cada vez más técnicas y complejas, ocasionando con todo esto un descontrol en cuanto al tratamiento contable que debemos de seguir, todos estos cambios nos van orillando a tomar conciencia de cuán importante es contar con un adecuado control de inventarios, ya que estos son la base principal para lograr los objetivos trazados y llevar a cabo su fin que es el de producir nuevos satisfactores para la sociedad.

Por tanto habiendo dicho lo anterior y para poder definir que tan importantes son los inventarios trataré de describir primeramente y desde el punto de vista económico lo que debemos entender por Industria ; ésta como sabemos es la que se forma mediante una actividad económica organizada, la cual tiene por objeto la elaboración o transformación de bienes o servicios, en consecuencia

este concepto involucra a todas las empresas en general, llámense comerciales de compra venta o transformación y por consiguiente a las extractivas .

Las industrias de transformación desde mi punto de vista constituyen la base del tema que voy a tratar ya que su objetivo en el aspecto económico es de gran importancia pues éstas presentan casi en su mayoría una serie determinada de mutaciones y cambios en sus productos antes de salir a la venta, estos cambios se llevan a cabo tanto en recursos naturales como en productos semiterminados .

Antes de continuar recordemos que la mayoría de las empresas tiene dos fines trascendentales que son:

- A) Primeramente el de conseguir los beneficios máximos dentro de las normas o reglas que marca la ley .
- B) Y un segundo fin que es el social, este en particular se

encarga de brindar servicios económicos en condiciones insuperables con respecto a la competencia.

En nuestro país la evidencia de este fenómeno es plena, ya que nos encontramos en proceso de industrialización y constantemente están surgiendo pequeñas y nuevas industrias de muy variados tipos mientras que otras ya establecidas amplían sus plantas para poder aumentar así sus volúmenes de producción o simplemente intentan integrarse a la propia industrialización, la que hoy en día es tan competitiva.

Los inventarios constituyen una de las mayores necesidades en cualquier tipo de industria que lleve a cabo operaciones de manufactura, ahora bien, se han ideado a últimas fechas algunos caminos para prevenir la falta de los inventarios y que estos nos ayuden a no alterar el curso de la producción. Por esto se pensó en delinear la responsabilidad para la toma de decisiones en

cuanto a los mismos, pues como se sabe la política de estos, está encaminada a minimizar los costos totales de los inventarios, el objetivo de esto es entrar de lleno a las industrias de transformación, que como dije en un principio, son las que considero en primer plano.

12.LA NECESIDAD DE TENER INVENTARIOS Y LA FORMA DE CONTROLARLOS.

Aquí pretendo seguir de cerca y en forma secuencial todos los aspectos dentro de la organización tanto administrativos como en el aspecto contable, en los problemas que se presentan en lo relacionado con la adquisición y control de materia prima la cual forma el primer elemento del costo de los artículos; la finalidad que persigo es describir el cómo debe planearse desde la compra de los materiales para la producción hasta la terminación de un producto. Para este estudio los mencionaré a grandes rasgos ya que más adelante los profundizaré a detalle.

Primeramente, para lograr la fabricación de su producto toda empresa requiere de:

A) Una lista de componentes o materiales, la cual nos describa en

forma secuencial el orden y la cantidad necesaria para la fabricación de uno o más productos.

B) Como segundo paso requiere de una hoja de fabricación en la cual nos indique el orden de las operaciones y procesos necesarios para producir el artículo o artículos deseados.

C) Posteriormente requiere de información básica sobre los centros de trabajo con los que cuenta y de los que podrá disponer y en todo caso estos detallarán el tipo de maquinaria que se tiene y los medios que utilicen para la fabricación del producto.

D) Y por último necesita de la integración de un maestro de artículos con información tal como: el número de

artículo, descripción, costo estándar por elemento, número de plano, tipo de artículo, etc.

La información clave contenida en esta base de datos de los puntos antes mencionados será utilizada para lograr la planeación de necesidades de la empresa en cuanto a los materiales que requiera para la producción; todo esto nos puede ayudar para lograr un mayor control sobre los inventarios, la producción, y en general para un mejor cálculo en el costeo de los productos.

He mencionado que lograremos con esta información un mejor control de los inventarios y se han de preguntar ¿Cómo lo llevaremos a cabo? pues bien, como es de saberse los inventarios son una de las partidas más importante de los activos, por esto mismo les proporcionaré la información más actualizada para que ésta nos permita mejorar la toma de decisiones y con ello lograr reducir

y no tener ociosos a los inventarios ,obteniendo así un mejor control sobre las operaciones de la organización.

Toda información que he mencionado nos será de gran ayuda ya que la podremos utilizar en tres áreas principales de la organización.

--En la primera nos va a proporcionar las funciones del inventario permanente y las transacciones que lo afectan (Entradas ,Salidas,Ajustes etc...).

--La segunda área proporcionará a la dirección los valores en cantidades y pesos y los análisis necesarios para tomar las decisiones que afectan a los niveles del inventario.

--La tercer área nos proporcionará la capacidad de seguir paso a paso las órdenes de fabricación y de compra permitiendo con esto a los jefes de almacén controlar tanto el inventario

físico de la planta, como el que se solicite via órdenes de compra para cada uno de los diferentes artículos.

En conclusión estos objetivos ayudarán a establecer una eficiente asignación de recursos financieros los cuales nos permitirán mantener un nivel de servicio satisfactorio para los clientes maximizando así el retorno de la inversión realizada.

13. LOS INVENTARIOS COMO PARTE INTEGRAL DEL CAPITAL DE TRABAJO

Por principio de cuentas, les haré mención de lo que se debe entender como capital de trabajo; (Es el exceso del activo circulante sobre el pasivo circulante, debe de representar un margen suficiente que permita a la empresa cumplir con sus obligaciones a corto plazo dentro del ciclo normal de operaciones del negocio, generalmente se considera como favorable una proporción de dos partes del activo circulante por una parte del pasivo circulante.)*

Como ya mencioné el capital de trabajo ó también conocido con el nombre de capital circulante el cual está formado por la diferencia entre los activos y los pasivos circulantes; reflejándonos los recursos de una empresa, los cuales circulan con razonable rapidez; esto es, que debe seguir la siguiente secuencia:

(*) TERMINOLOGÍA DEL CONTADOR MANCERA HNOS Y COLABORADORES

INVENTARIOS--> CUENTAS POR COBRAR--> CAJA--> CUENTAS POR
PAGAR--> INVENTARIOS.

Estas partidas del activo y del pasivo tienen gran ventaja sobre las demás ya que por su flexibilidad en los renglones que circulan, a los directivos de las compañías les es más fácil tomar decisiones debido a las frecuentes oportunidades que tienen al observar los recursos y así no comprometerlos inútilmente .

Para ver mejor como los inventarios forman parte integral del capital de trabajo dividiremos a los activos circulantes en dos grandes grupos :

- 1) Consiste en separar el efectivo, las inversiones temporales y las cuentas por cobrar, dándole con esto un valor de realización y así poder calcular de esta forma dentro de lo razonable las partidas por cuentas incobrables.

2) Que trata a los inventarios y activos pagados por adelantado ,ya que estas partidas son consideradas para las empresas como inversiones para llevar a cabo la realización de futuros periodos contables dándoles con esto su propio valor, y este estriba en que gracias a su existencia se reduce la necesidad de hacer desembolsos de urgencia en la adquisición de servicios o mercancías similares,excepto claro está por la diferencia que existe en el tiempo de amortización.

Ahora mostraré esquemáticamente como está integrada la diferencia entre el activo y el pasivo circulante:

TESIS CON
FALTA DE ORIGEN

% DE RENDIMIENTO

S/LA INVERSION

UTILIDAD NETA	INVERSION
- UTILIDAD	CAPITAL DE TRABAJO
BRUTA	ACTIVO CIRCULANTE
	MENOS PASIVO CIRC.
VENTA MENOS	ACTIVO NO CIRCULANTE
COSTO DE LO VENDIDO	ACTIVOS FIJOS MAS
	OTROS ACTIVOS
GROS DE VTA. ADMON MAS	O TAMBIEN INVERSION
OTROS GASTOS	IGUAL A PASIVO NO
	CIRCULANTE MAS
	CAPITAL CONTABLE.

I.S.R.

NOTA: Antes de continuar hago una observación .he visto que se le ha tratado o más bien la mayoría de los profesionistas recurre al nombre de " Capital de trabajo" como sinónimo de lo que debería ser llamado "Activo circulante " esto ocasiona que para algunos de nosotros sea difícil encontrar bibliografía que nos describa el tema confundiéndonos, con esto quiero decir que considero que la palabra "Activo circulante " se le puede considerar como una denominación perfectamente adecuada para su uso común.

14.SU LOCALIZACION DENTRO DE LOS ESTADOS FINANCIEROS.

Hé mencionado anteriormente que todos los inventarios forman parte integral del Activo Circulante como lo podemos observar en el balance que a continuación les muestro:

BALANCE GENERAL AL 31 DE DICIEMBRE DE 199X

DE LA CIA "EL AGUILA S.A. DE C.V."

ACTIVO:

CAJA.		500
BANCOS.		1,000
CUENTAS POR COBRAR.		300
ALMACEN:	INVENTARIO DE MATERIAS PRIMAS.	200
	INVENTARIO DE PRODUCCION EN PROCESO.	300

INVENTARIO DE PRODUCTO TERMINADO.	500
RENTAS PAGADAS POR ANTICIPADO.	50
SEGUROS PAGADOS POR ANTICIPADO.	20
MAQUINARIA Y EQUIPO.	800
RESERVA PARA DEPRECIACION DE MAQUINARIA Y EQUIPO.	80
PASIVO:	
CUENTAS POR PAGAR.	500
IMPUESTOS POR PAGAR.	250
CAPITAL:	
CAPITAL DE MARTIN.	2,500
MARTIN CUENTA DE RETIRO.	500

Tomemos en cuenta que los inventarios que se asientan en el balance representan el valor de los mismos ya que son con los que contamos en nuestros almacenes en un momento dado y no los que tenemos pendientes de compra. El valor del inventario para cada almacén es diferente ya que a cada uno se le asigna el valor de la última operación en la que se encuentra integrándosele a las operaciones la mano de obra directa y los gastos de operación efectuados a los productos hasta ese momento.

Cabe hacer mención que las existencias de mercancías se deben clasificar generalmente como activo circulante así como parte del capital bruto de trabajo, asentándose así en el balance. Sin embargo, debemos considerar las existencias sin movimiento, las mercancías en desuso, las dañadas o lotes obsoletos etc. Debiendo estos llevar precios muy bajos en caso de que se

presenten en el activo circulante del balance.

Nótese que en un balance al detalle debe llamarse la atención sobre las mercancías pignoradas (Empeñadas) o dadas en garantía, las consignaciones, los depósitos y otros casos especiales.

Por lo general se acostumbra tratar a todos los elementos del inventario de manufactura como activo circulante, aunque existen diferencias muy marcadas entre las diferentes secciones del inventario respecto a la liquidez y otras pruebas en un balance al detalle: Las principales clases de inventario de manufactura deben aparecer por separado.

15. CLASIFICACION DE LOS INVENTARIOS SEGUN LA LEY DEL I.S.R.

Como se sabe los inventarios a estas fechas, han sufrido grandes modificaciones y reformas las cuales modificaron en todo su panorama, las formas de control, valuación y deducción de los mismos por ello hago hincapié para poder introducir esto en el tema. Ahora me remontare al año de 1986 en el que todavía se puede observar con lujo de detalle todo lo relacionado con el inventario, y con esto lograr ver con mayor claridad en que formas se pueden controlar y así facilitar comparar las leyes y reglamentos de aquel entonces con las de hoy en día.

NOTA: Debido a que los artículos que nos marca la ley no pueden ser modificados o alterados en su contenido lo que expongo a

continuación será igual a lo que nos está marcando la misma en sus leyes y reglamentos. advirtiendo de antemano que lo aquí expuesto no es de mi creación ,sino de los autores que la realizaron; sin dejar de dar mi opinión

TITULO II

CAPITULO II

SECCION II DEL COSTO

ART.36 LEY DEL I.S.R. FORMA DE DETERMINAR EL COSTO DEDUCIBLE.

Para determinar el costo deducible en el ejercicio los contribuyentes procederán conforme a lo siguiente:

CLASIFICACION DE INVENTARIOS :

I.- Cuando lleven el procedimiento del control de inventarios

PERPETUOS el costo se obtendrá de los registros contables, sin necesidad de comparar los inventarios inicial y final. Lo dispuesto en esta fracción no libera del cumplimiento de la obligación establecida en el art. 58 fracción VII de esta ley .

(Art.58 frcc. VII Elaboración de balance e inventario Formular un estado de posición financiera y llevar inventarios de existencias a la fecha en que termine el ejercicio de acuerdo con las disposiciones reglamentarias respectivas).

II PROCEDIMIENTO PORMENORIZADO.

Cuando sea utilizado el procedimiento de control PORMENORIZADO

O ANALITICO ,se considerará el costo de las mercancías:

- A) Que formen parte del inventario inicial del ejercicio.
- B) Las que estén en proceso de producción al inicio del ejercicio.

C) Las adquiridas y producidas en el ejercicio.

D) Las que estén en proceso de producción al finalizar el ejercicio.

E) Las que formen parte del inventario final del ejercicio, el costo deducible será el resultante de sumar las cantidades que correspondan conforme a los incisos A, B, y C de esta fracción y restándole al resultado las cantidades que correspondan conforme a los incisos D y E de la misma.

III. PROCEDIMIENTO DETALLISTA.

Cuando empleen el método DETALLISTA para la valuación de sus inventarios para el cálculo del costo deducible, procederán a la siguiente forma:

A) Valuarán las existencias al final del ejercicio al precio de enajenación .

B) Determinarán el importe de las adquisiciones de mercancías en el ejercicio.

C) Valuarán las existencias a la terminación del ejercicio a precios de enajenación .

D) Aplicarán a la cantidad obtenida conforme al inciso A) de esta fracción el por ciento o los porcientos de utilidad bruta con el que opera el contribuyente en el ejercicio.

E) A la cantidad obtenida en el inciso C) de esta fracción se le aplicarán el por ciento o los porcientos de la utilidad bruta con

el que opera el contribuyente en el ejercicio.

El costo deducible será la cantidad que se obtenga de restar a la suma de los resultados en los incisos A, B y E de esta fracción, los correspondientes obtenidos conforme a los incisos C y D de la misma.

IV . PROCEDIMIENTO DE MERCANCIAS GENERALES .

Cuando se lleven el procedimiento de control de inventarios de MERCANCIAS GENERALES podrán dejar de determinar el costo de las mercancías que enajenen, y en este caso, deducirán en el ejercicio en que se efectúen, el importe de la compra de mercancías y los gastos correspondientes a las mismas; cuando opten por determinar el costo, deberán hacerlo conforme a la

fracción II de este artículo ,practicando recuentos físicos de existencias.

CAPITULO 2.

PROCEDIMIENTOS PARA ANALIZAR Y CONTROLAR LOS INVENTARIOS

2.1 FINALIDAD DE ANALIZAR EL CONTROL DE INVENTARIOS

Para iniciar este tema es importante mencionar cuales son las finalidades que considero importantes para el análisis y control de los inventarios, que a mi consideración son las siguientes:

- 1) Creación de modelos estándar tanto de los registros e informes que cubran todas las actividades relacionadas a la compra y manejo de mercancías.
- 2) Hacer una comparación entre cada uno de los departamentos que integran la organización teniendo como fin el eliminar

ampliar o reducir los centros de costos, líneas o departamentos que no rindan o produzcan beneficios para la compañía y a su vez estimular a aquellos que redituán utilidades satisfactorias.

3) Hacer un estudio de la inversión hecha en los inventarios de manera que se pueda observar si es necesario reducirla al punto más bajo o ampliarla a las necesidades reales y efectivas del negocio.

4) Investigar de manera profunda si los métodos y procedimientos utilizados en la fabricación de los productos es el correcto haciendo comparaciones y recopilaciones de todos los departamentos con el objeto de corregir los defectos, si es que existen.

5) Por último considero que se debe corroborar que efectivamente las existencias que se encuentran en nuestros almacenes tengan la continuidad de acuerdo a las líneas de fabricación que se requieren .

Hago mención en que existen otros aspectos generales que también son de importancia para lograr un adecuado análisis y control de los inventarios, que serían consecuencia de los mencionados anteriormente y que a continuación detallo:

Crear un estándar de existencias con el fin de determinar los puntos máximos y mínimos así como los términos de rotación de las mercancías.

De igual forma determinar un estándar que deberán seguir los departamentos por norma general así como los encargados del manejo de mercancías.

En conclusión para definir lo que es un análisis y control de mercancías debo proceder a realizar las siguientes operaciones:

I) Asignar el control de mercancías a personal adecuado definiendo funciones y responsabilidades.

II) Emplear procedimientos estándar de registro de materiales y productos para su identificación y colocarlos en los lugares correspondientes de almacenaje.

III) El manejo del control de inventarios que permita tener definidas e identificadas las existencias, tanto las que existan en el stock así como las que se encuentren listas para su venta.

IV) Hacer informes periódicos de los resultados obtenidos en base a los seguimientos de los estándares, los cuales nos indicarán sobre la situación de los pedidos colocados, los que estén pendientes, así como las entregas futuras, quedando pendiente el que nos arroje el saldo de las compras de cada período.

Como se puede observar el fin básico de analizar los

inventarios más que simple es complejo y laborioso ya que hay que tomar en cuenta todos los factores que intervienen en el control interno ,pues esto redundea en una mayor eficiencia logrando con esto tener una mejor proyección de nuestros presupuestos en lo que se refiere al área de materiales .

2.2. QUE DEBEMOS ANALIZAR DENTRO DE LOS INVENTARIOS.

Considero que hay cuatro puntos básicos que podemos analizar dentro del área de inventarios y estos son:

- La rotación de mercancías .
- La rotación de manufactura .
- Las existencias máximas y mínimas .
- El control de cada una de las existencias .

Estos puntos tan importantes uno para el otro son de vital importancia ya que gracias a ellos las decisiones concernientes a los inventarios serán más reales ,logrando con esto una mayor productividad y una más rápida recuperación de nuestra inversión. Para ampliar este concepto detallaré a continuación más a fondo cada uno de estos cuatro puntos:

ANALISIS DE LA ROTACION DE MERCANCIAS.

Podemos definir el término rotación de dos formas:

- Es el número de veces en que un activo o grupo de activos es transformado en otro durante un periodo de tiempo determinado (ciclo contable).

- El tiempo requerido en días para cambiar un activo o grupo de activos.

Ahora bien, entendamos primeramente que la rotación de los inventarios podemos calcularla de la siguiente forma :

$$\text{COEFICIENTE DE ROTACION} = \frac{\text{COSTO DE LOS BIENES VENDIDOS}}{\text{COSTO PROMEDIO DEL INVENTARIO}}$$

0

VENTAS

INVENTARIO MEDIO = -----

INVENTARIO PROMEDIO AL PRECIO DE VENTA

Es costumbre en la mayoría de las industrias calcular la rotación de los inventarios basándose exclusivamente en el inventario inicial y final del ejercicio, por lógica este promedio no siempre resulta representativo ya que la mayoría de los empresarios tienen por costumbre desgastar sus inventarios al máximo, iniciando su recuperación comunmente al final del período, trayendo como consecuencia que al basarse en el inventario inicial y final se sobre estime la rotación pues el resultado del promedio siempre será bajo.

A continuación les describiré un ejemplo de rotación de inventarios cuando solamente utilizamos los resultados del inventario inicial y final del periodo:

	1er.año	2o.año
COSTO DE LOS BIENES VENDIDOS	150,000	225,000
INVENTARIO INICIAL	40,000	75,000
INVENTARIO FINAL	80,000	25,000
	-----	-----
T O T A L	120,000	100,000
	=====	=====
INVENTARIO PROMEDIO	(A) 60,000	(B) 50,000
NUMERO DE VECES QUE EL INVENTARIO ROTO DURANTE EL AÑO	(C) 2.5	(D) 4.5
NUMERO DE DIAS REQUERIDO PARA ROTAR EL INVENTARIO UNA VEZ.	(E) 146	(F) 81

- (A) $120,000 / 2 = 60,000$
- (B) $100,000 / 2 = 50,000$
- (C) $150,000 / 60,000 = 2.5$
- (D) $225,000 / 50,000 = 4.5$
- (E) $365 / 2.5 = 146$ DIAS
- (F) $365 / 4.5 = 81$ DIAS

Podemos concluir que en los inventarios la velocidad de rotación es importante ya que esto nos indica con precisión la liquidez de la inversión hecha en los inventarios así como de una organización adecuada a las necesidades del negocio, pues como se sabe el tener demasiado tiempo quietos nuestros inventarios nos conduce a la pérdida en los mismos ya que las mercancías corren el riesgo de quedarse como obsoletas; Además una correcta organización y administración de estos en cuanto a la rapidez de

la rotación nos permitirá disminuir nuestros gastos de almacenaje por ejemplo ,de seguros, intereses, impuestos e'c.

Veámos un comparativo de lo que significa la rapidez de la rotación:

	Cia. Y	Cia. Z
VENTAS	300,000	300,000
COSTO DE LOS BIENES VENDIDOS	225,000	225,000
MARGEN BRUTO	75,000	75,000
COSTO PROMEDIO DE INVENTARIO	45,000	20,000
ROTACION DE INVENTARIO	(A) 5	(B) 11

$$(A) 225,000 / 45,000 = 5$$

$$(B) 225,000 / 20,000 = 11.25$$

Comparando las dos compañías y suponiendo que en todos los demás aspectos sean equiparables el hecho de que la Cia. "Y" tenga una baja rotación de inventarios nos podría indicar uno o algunos de los siguientes problemas:

- Compras excesivas de materiales.
- Existencias de mercancías con movimiento bajo o nulo.
- Tiene mayor riesgo de tener materiales obsoletos .
- El riesgo de almacenaje o peligro de siniestro es mayor con lo cual el costo de la prima del seguro se incrementa.
- Una gran cantidad de inversión se encuentra estancada en los inventarios.

ANALISIS DE LA ROTACION DE MANUFACTURA.

Los inventarios que se encuentran en proceso así como los artículos que ya se terminaron, sabemos que solo incluyen materiales ya que en ésta etapa de producción cuentan con una

parte proporcional de mano de obra y gastos indirectos por lo cuales no podemos calcular el promedio de rotación, de igual forma a la de rotación de las mercancías. Sin embargo, existe otra fórmula con la cual podemos acercarnos más a la realidad para determinar el promedio de rotación en manufactura la cual es la siguiente:

VENTAS (AL COSTO DE FABRICACION)

INVENTARIO PROMEDIO DE (MATERIA PRIMA, PRODUCCION EN PROCESO Y PRODUCTO TERMINADO)

Esta fórmula nos da dentro de lo razonable lo más cercano a la realidad, más no una rotación de manufactura definida de cada uno de los elementos del costo.

ANALISIS DE EXISTENCIAS MAXIMAS Y MINIMAS.

Es importante determinar en cada departamento o área de almacenes las cantidades máximas y mínimas de cada una de las clases de mercancías, ya que esto lo podemos considerar como una parte del control de existencias. Es recomendable seguir tácticas de colocación de pedidos esto es, que los encargados del departamento de compras deben estar al tanto de las demandas de producción y tener con esto tiempo de lograr encontrar el precio mas satisfactorio, sin poner en riesgo la baja de existencias ya que tienen que considerar el tiempo de entrega desde la colocación del pedido hasta la entrega a la planta.

Las existencias máximas que se debón adquirir en un período nunca debe ser nunca superiores a lo presupuestado en las

ventas, claro que con cierto margen de seguridad para solventar cualquier contratiempo.

ANALISIS DEL CONTROL UNITARIO DE EXISTENCIAS .

Este punto al igual que los otros es de vital importancia ya que forma parte integral de los mismos, pero adicionalmente nos ofrece un control más detallado pues nos permite tener el control por artículo de cada una de las mercancías ,como se sabe, anteriormente se llegó a controlar mediante tarjetas de almacén o kardex lo cual era muy costoso y lento y con mayores riesgos de error sin embargo en la actualidad contamos con sistemas más rápidos y eficientes los cuales conocemos como computadoras ,estas nos permiten tener un control adecuado y rápido mediante programas, en los que podemos consultar en

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

cualquier momento la cantidad existente en los almacenes de algún producto determinado, ahorrando con esto, tiempo, dinero y esfuerzo.

2.3 PROCEDIMIENTOS DE ALMACENAJE Y CONTROL DE MERCANCIA

En adelante describiré un bosquejo de lo que considero una organización manufacturera siguiendo de cerca todos los puntos que nos lleven a observar las formas de control de los materiales, así como su organización y los problemas que se presentan en los mismos ya que estos conforman nuestro primer elemento del costo de producción. El objetivo de lo expuesto es cubrir los siguientes fines:

- I) Describiré brevemente la forma de control de los inventarios desde la adquisición de los materiales hasta el momento en que se utilizan en los departamentos fabriles.
- II) Establecer los criterios para una adecuada organización de los materiales, através de sus diversas etapas

con una secuencia desde que se solicita, recibe.

almacena y se paga, incluyendo las reservas necesarias para la producción así como su cotejamiento físico en los almacenes.

Es de hacer notar que estos controles son necesarios tanto en industrias pequeñas, medianas y grandes y aunque algunos son de carácter general otros no se presentan en las industrias pequeñas, ya que estas tienen limitaciones naturales serán incipientes en las medianas y sólo alcanzarán sus objetivos en las grandes industrias.

De los departamentos que están involucrados en la organización y control de los inventarios expone cada uno de estos y sus diferentes secciones que ocupan en la organización señalándoles la liga que existe entre cada uno de ellos y omitiendo desde luego a los que no tiene nada que ver en ello.

DEPARTAMENTO DE PLANEACION DE LA PRODUCCION Y CONTROL DE INVENTARIOS.

Este departamento tiene como función el manejo de auxiliares de cada uno de los materiales así como el control de las adquisiciones o de lo que se debe de comprar para la reposición del material utilizado en producción. Así mismo es el responsable de emitir las ordenes de producción debiendo estar acompañadas por una lista de productos requeridos para cada una de estas ordenes, también tiene como responsabilidad la vigilancia de los departamentos de compras, tráfico y el área de almacenes.

DEPARTAMENTO DE COMPRAS.

Se encarga principalmente de realizar todas las compras que requiera la compañía teniendo como prioridad las de los materiales para producción y de tramitar las solicitudes del

departamento de planeación solicitando primeramente cotizaciones a diferentes proveedores y formulando los pedidos a quienes ofrezcan mejores precios y tiempos de entrega .

SECCION DE TRAFICO.

Esta Área es auxiliar del departamento de compras, pues ellos se encargan de colocar en las rutas de embarque más accesibles para transportar los materiales que se compran a proveedores foráneos o extranjeros controlando todo lo referente a pedimentos de importación, seguros, fletes, impuestos, agentes aduanales etc.

DEPARTAMENTO DE RECIBO DE MATERIALES.

Aquí tienen como función el conteo medición y pesaje de los materiales que se reciban y la revisión del estado en que se encuentran al momento de ingresar a los almacenes,

este departamento auxilia al área de almacén.

DEPARTAMENTO DE CONTROL DE CALIDAD.

Interviene esencialmente en la revisión técnica de los materiales cuando así lo requieran ya sea en análisis de todos tipos de los cuales puedan obtener información que hable de la calidad del producto adquirido para determinar con esto si reúnen las normas de calidad establecidas por la compañía.

ALMACEN DE MATERIALES.

Se encarga principalmente de guardar, conservar y custodiar los materiales recibidos así como de surtirlos a los departamentos de producción o de donde sean requeridos.

DEPARTAMENTO DE PRODUCCION

Son todos aquellos que realizan un proceso o ciclo de transformación parcial o total a los materiales surtidos por el almacén.

DEPARTAMENTO DE SERVICIOS A PRODUCCION.

Este proporciona mantenimiento a toda la planta productiva o de servicio utilizando materiales que en algunas compañías también controlan el área general de almacenes.

DEPARTAMENTO DE CONTABILIDAD.

Este en conjunto con otros departamentos administrativos se encarga de las cuestiones contables y financieras referentes a los inventarios y la adquisición de materiales, podríamos mencionar algunos de éstos como son el departamento de costos, caja, cuentas por pagar, auditoría y finanzas.

Ahora que ya conocemos a los departamentos que intervienen o tiene alguna liga con los inventarios se tienen que definir y delinear ciertas normas generales que existen para lograr un adecuado control interno en el manejo de los materiales.

-Este control interno empieza teniendo identificados a los departamentos involucrados en esta Área del control de mercancías como mencionamos anteriormente.

- Y que además contemos con documentación que respalde todos los movimientos efectuados en el periodo y que estos constituyan fehacientemente una prueba debidamente autorizada para llevar a cabo las operaciones y a su vez esta información fluya a todos los departamentos involucrados.

Esto nos conduce a deducir que para que el control de mercancías exista es necesario que toda operación realizada en la cual intervenga cualquier tipo de material que tenga que ver con la producción deberá estar debidamente documentada. Asimismo es recomendable registrar las entradas y salidas en los kardex o tarjetas de almacén y de ser posible

**TESIS CON
FALLA DE ORIGEN**

sería recomendable llevar este control en una computadora o programa especial de cómputo, esto sería con el fin de que se emitieran los reportes en los que se resumieran, a fin de cada período los saldos de las mercancías existentes estos reportes deberán llevar un número consecutivo separando la serie en cada documento distinto en operación esto sería llevar una numeración distinta para los:

PEDIDOS .

ORDENES DE COMPRA.

RECEPCION DE MATERIAL. .

SALIDAS DE ALMACEN A PRODUCCION.

ENTRADAS DE PRODUCTOS TERMINADOS.

DEVOLUCIONES DE MATERIAL DE PRODUCCION AL ALMACEN.

SALIDAS DE PRODUCTOS TERMINADOS A LA VENTA.

ETC.

El no llevar este tipo de controles nos puede conducir a cometer errores en los reportes de existencias finales. Es también necesario que en cualquier tipo de documento estentun un sello de cancelado en cada copia del mismo para que el jefe del almacén haga circular a todos los departamentos correspondientes la copia que les pertenezca a fin de que todos la tengan en su consecutivo.

Ahora bien los procedimientos de almacenaje tiene que llevarlos a cabo una persona adecuada pues el ser jefe de almacén no solo implica el ser una persona forjada para el trabajo pesado, sino que de preferencia tenga conocimientos administrativos y tener una inflexibilidad en cuanto a la toma de decisiones pues como sabemos el control de mercancías es vital para cualquier tipo de empresa ya que estos representan parte o mejor dicho la mayor parte de nuestra



inversión en planta y además con mayor rotación comparada con las demás inversiones por ello es que mecionaba que no cualquier persona debe ocupar este puesto ya que es necesario que este se responsabilice del resguardo y conservación de los materiales de un adecuado acomodamiento de los mismos en lugares en donde se les pueda localizar rapidamente no solo por él sino por cualquier persona aun siendo ajena al almacén este adecuado manejo permitirá que los recuentos físicos periódicos al almacén sean rápidos y fehacientes : También deberá observar que dependiendo de la naturaleza será la forma de como almacenarlos pues no podrá revolver productos volátiles , inflamables o artículos de fácil combustión con artículos frágiles o muy pesados parte de estas observaciones nos proporcionarán seguridad e higiene la cual debe estar incluida desde los espacios abiertos hasta los del interior

del almacén. Con respecto al punto que señalamos de la localización de los materiales es necesario que exista el suficiente espacio entre cada producto para evitar que estos se revuelvan o confundan permitiéndonos así en cualquier momento dado la fácil maniobra de los mismos con los montacargas .

En conclusión sería recomendable que en cada área de surtido se colocara un plano de la localización que tienen los productos dentro del almacén separando cada tipo de material o grupo de los mismos dependiendo del género o especificación

2.4 CONTROL DE ENTRADAS Y SALIDAS

Es recomendable el tener políticas rígidas en este aspecto, en las cuales se establezcan normas en las que se indiquen que ningún tipo de material podrá salir del almacén o entrar al mismo si no cumple con una requisición u orden de compra o pedido debidamente autorizado por el departamento de planeación y control de inventarios esto nos ayudará a eliminar errores de registro y concentrar nuestra atención únicamente a los materiales que efectivamente deban entrar o salir evitando demoras por revisiones innecesarias por el departamento de control de calidad pues esto nos repercute en tiempo dinero y esfuerzo.

2.5. DEVOLUCIONES Y OTROS AJUSTES

Estas las podemos detectar de dos formas, estas son : las devoluciones que se hacen a los proveedores o las que se hacen al propio almacén. Las que hacemos a los proveedores se pueden hacer al momento de recibir la mercancía es decir cuando el almacenista al llegar el pedido detecta a la vista aquellas que no reúnen las condiciones requeridas, al devolverlas anotará en la remisión de entrega o en la propia factura del proveedor la cantidad de piezas rechazadas firmando ambos de conformidad para que posteriormente se haga la corrección al facturar. Estas devoluciones se pueden hacer también posteriormente a la recepción del material ya que como dijimos anteriormente hay algunos materiales que requieren de análisis especiales en los cuales nos muestre la calidad de los productos y en caso de no cumplir con las

especificaciones requeridas por la compañía éstas se devolverán al proveedor previo acuerdo con él, después de haber sido revisadas y analizadas por el departamento de control de calidad .

Hay otros tipos de devoluciones estas son las que hacen las áreas productivas al propio almacén ya sea por haber sobrado el material o porque por alguna razón tuvieron algún error en la fabricación originando con esto un ajuste por merma, cuando se trate por defectos de fabricación y un ingreso al almacén, cuando se trate de entradas de material.

2.6. PROGRAMACION DE INVENTARIOS PERPETUOS

Debido a las necesidades que configuran a las compañías sobre la constante información requerida con respecto a la inversión de los inventarios surge dentro del área de costos como un auxiliar dentro de la contabilidad o más bien como ayuda para obtener información más rápida veras y oportuna pues gracias a éste delinearemos una fuente de información constante y progresiva que relaciona a todos y cada uno de los productos que la empresa fabrica y este método es el que llamamos inventarios perpetuos .

Este sistema de inventarios no elimina el tener que llevar inventarios físicos periódicos ya que por medio de éste podremos verificar en forma más directa las existencias físicas a una fecha determinada y esto lo podremos hacer por secciones del almacén o por partidas del inventario y si

fuera necesario a nivel total dependiendo de las necesidades de la compañía .debemos considerar que el levantamiento del inventario físico es esencial pues como sabemos existen deficiencias en cuanto a registros omitidos, substracciones del mismo personal ,mermas etc.y por estas causas comunmente tendremos diferencias en el inventario cuando se hagan las tomas físicas del inventario real.

La programación de los inventario varia dependiendo del tipo de inventario a realizar ,estos podrán ser diarios los cuales serán tomados por los mismos almacenistas y que relativamente lo usan como control interno del almacén considerándolo por tal motivo como inventario continuo.Existe otro tipo de inventario que se realiza en cada cierre o periodo del ejercicio y por lo mismo este si es necesario y por norma debería estar establecido en todas las compañías ya

que éste nos permitirá controlar contablemente todos los movimientos del almacén que se hayan efectuado en el período; Es de esperarse que al programar y llevar a cabo los inventarios físicos estos concuerden con los saldos en libros de la contabilidad ,pero no siempre es así ya que el inventario entre período y período se encuentra con problemas como la falta de registro de algunos movimientos ,mermas,substracciones etc.es por esto que creo conveniente que la toma de los inventarios se haga en el tiempo más reducido posible y evitar con esto las demoras en las aplicaciones contables ayudándonos con ello a preparar con mayor precisión los estados financieros concernientes a los inventarios.

**ESTA TESTIS NO DEBE
SALIR DE LA BIBLIOTECA**

2.7. PREPARACION PARA LA TOMA DE LOS INVENTARIOS FISICOS.

Debemos dar crédito al departamento de costos ya que gracias a este el mejoramiento en el control de los inventarios es en nuestros días más rápido y eficaz y es de esperarse pues en el transcurso del tiempo ha sufrido mejoras en cuanto a la rapidez en el levantamiento del inventario, a raíz de que las empresas se mecanizaron ya que antes de que esto sucediera era necesario que estas suspendieran sus labores cuando menos una vez al año para que pudieran levantar el inventario físico total, lapso que con el transcurso de los años se ha tenido que ir reduciendo debido a las necesidades de información requeridas por la gerencia general resultando con esto imposible suspender las labores cada mes o período contable y por este motivo han surgido varias formas de

como levantar los inventarios físicos estos son:

- A) INVENTARIOS ROTATIVOS .
- B) INVENTARIOS CICLICOS .
- C) INVENTARIOS PERPETUOS .
- D) INVENTARIOS TOTALES .

Para lograr llevar a cabo estos en forma general, es necesario que se controle la toma física mediante un plan de trabajo bien definido, para que podamos observar con mayor claridad este punto voy a mostrarles a continuación un ejemplo en el cual describiré un plan de trabajo para el levantamiento de los inventarios físicos el cual puede ser aplicable en cualquiera de los tipos de inventario que mencioné en los incisos A, B, C, y D, este plan se basará en una industria que fabrica Válvulas y trataré de mostrarles todos o la mayor parte de los pasos a seguir, así como planos de

las áreas de almacén sujetas a inventario ,listas de responsables de cada área , procedimientos etc.

PROCEDIMIENTO: INSTRUCTIVO GENERAL PARA LA TOMA FISICA DE INVENTARIOS .

OBJETIVO: DETERMINAR CORRECTAMENTE LAS EXISTENCIAS FISICAS DE MATERIAS PRIMAS,PARTES PARA ENSAMBLE (MANUFACTURADAS O COMPRADAS POR LA COMPANIA), PRODUCCION EN PROCESO DE FABRICACION Y PRODUCTO TERMINADO Y ACTUALIZAR CIFRAS EN LIBROS DE CONTABILIDAD ASI COMO LOS REGISTROS EN EL SISTEMA DE COMPUTO.

ALCANCES : EL INVENTARIO SERA TOTAL,TANTO EN PATIOS, ALMACENES Y PLANTA INCLUYENDO MATERIALES O ARTICULOS QUE SE ENCUENTREN EN AREAS DE PRUEBA

O PENDIENTES DE DICTAMEN O APROBACIÓN CON MAQUILADORES Y CUALQUIER MATERIAL COMPONENTE DEL PRODUCTO QUE SEA PROPIEDAD DE LA EMPRESA EXCEPTO CHATARRA.

LINEAMIENTOS DE OPERACIÓN :

I.- PLAN PREVIO DE LOS INVENTARIOS FÍSICOS.

1) CROQUIS DE LAS ÁREAS SUJETAS A INVENTARIO.

- La Gerencia de Materiales y Planta deberán actualizar el croquis de la localización de las Áreas sujetas a inventario. (anexo I.)

- Este croquis deberá ser la base para la asignación del personal de supervisión ,conteo y maniobras . (anexo II).

2) ORGANIZACIÓN DE ALMACENES Y ÁREAS SUJETAS A INVENTARIO.

- Limpieza de las Áreas (anexo III).

- Acomodo e identificación de los materiales en forma tal

que los conteos se puedan realizar con fluidez. (anexo III).

- Toda la documentación tanto de entrada como de salida deberá estar al corriente en auxiliares, así como también en orden, con la finalidad de facilitar el corte de documentación. (anexo III) :

- Los materiales no aprobados por control de calidad (rechazados), deberán estar identificados con su número de rechazo y estar en área específica e identificada, es decir, no mezclar con materiales o productos aprobados. (anexo III).

- Todas las piezas deberán estar aprobadas, en caso contrario se debe formular el reporte de rechazo indicando su destino final. (anexo III) .

a) Proveedor.

b) Compañía .

c) Chatarra.

- Todos aquellos materiales no amparados por órdenes de ensamble o maquinado, deberán ser devueltos al almacén respectivo con un reintegro, especificándose con la leyenda "Reintegro por sobrante". (anexo III).

- Las fechas para la toma de los inventarios se indican en el anexo " A ".

- Los productos facturados y no embarcados deberán estar marcados con su número de factura y concentrados en un área previamente especificada.

- Los productos de clientes o proveedores que por alguna razón están de resguardo en la compañía se deben identificar y separar (Caso concreto):

a) Materiales para maquilar.

b) Producto terminado para reparación propiedad del cliente.

c) Material rechazado propiedad del proveedor.

3) PROGRAMA DE PRODUCCION Y SURTIMIENTO DE MATERIALES.

- El programa de requerimiento de materiales a los diversos almacenes para producción deberán ser solicitados a mas tardar cinco días antes de la fecha de corte de documentación o cierre de ejercicio y el surtimiento se hará mas tardar un día antes de la toma de los inventarios físicos .

4) MATERIALES EN PODER DE TERCEROS .

- Comunicar a los maquiladores la fecha del inventario de mercancías propiedad de la compañía. (anexo II).

- Solicitar a los maquiladores relación de los materiales propiedad de la compañía debidamente firmada, indicando el último número de remisión o factura a cargo de la compañía . (anexo II).

- Efectuar recuentos físicos con cada maquilador .

5) CORTE DE DOCUMENTACION.

- Este formato deberá contener como mínimo lo siguiente:

(anexo III).

- a) Nombre de la forma.
- b) Ultimo folio utilizado.
- d) Fecha del último folio utilizado.
- e) Almacén respectivo.

- El corte de documentación se hará con los emitidos hasta el día anterior a la toma de los inventarios considerando el tercer turno en caso de que lo haya lo anterior será responsabilidad del departamento de costos .

- La producción del tercer turno deberá documentarse y entregarse al almacén respectivo antes del inventario físico, en caso contrario se considerará como producción en proceso.

6) FORMULACION DE MARBETES Y RELACIONES PARA INVENTARIO

FISICO.

- Se emitirán por computadora (de preferencia) los marbetes del primero y segundo conteo de acuerdo con los registros del archivo " Balance de artículos " (Item balance) de los almacenes de :

a) Materia prima .

b) Partes maquinadas o compradas.

c) Producto terminado para venta.

- Los marbetes se colocarán según programa del anexo III.

- Para los materiales de producción en proceso ,se formularán relaciones para el conteo en cada área al momento del inventario físico, una vez llenadas, se deberá verificar la secuencia numérica por parte del inspector respectivo y este firmará de conformidad. Las relaciones antes mencionadas se

turnarán al Departamento de Costos .

- La persona que identifique los materiales con su marbete correspondiente al colocarlo deberá anotar sobre el mismo la (s) clave (s) de colocación .

7) ULTIMO RECORRIDO POR LAS AREAS SUJETAS A INVENTARIO.

- Dos días antes del inicio de la toma de inventarios se hará un recorrido por las áreas sujetas a conteo, con la finalidad de hacer las observaciones pertinentes al jefe de almacenes o responsables de cada área y que estos tomen la acción respectiva.

II) PLAN DE LABORES DURANTE EL INVENTARIO.

1) El personal asignado para el conteo, será el responsable de la exactitud de los datos, así como de la claridad de la información que se registre en los marbetes; conforme se vaya efectuando el primer conteo, se desprenderá el talón del



marbete y lo entregará a la mesa de control.

- El mismo procedimiento para el segundo conteo.

- Si el segundo recuento no coincide con la cifra anotada en el primer conteo, por medio de la computadora se emitirá otro marbete con una serie diferente a la que existe en el ítem balance, y esta contendrá:

a) Número de folio.

b) Número de código.

c) Descripción .

d) Localización .

Este marbete será entregado al responsable del área, quien lo turnará a la mesa de control que corresponda.

- En todos los marbetes utilizados, deberán anotarse las claves de la pareja que contó.

- Todos los marbetes que No sean utilizados , o que por error

se formulen, no deberán destruirse sólo anotar la palabra "Cancelado" y estos se entregarán a la mesa de control respectiva.

- Si por necesidades de producción hubiese material en máquinas, hornos o tinas será responsabilidad del supervisor el inventariar los materiales que estén en ese momento procesándose .

- Las unidades de medios que se utilizarán para el conteo son aquellas que aparezcan en los merbetes, (en caso de duda consultar el maestro de artículos).

- No se hará surtimiento de materiales durante la toma del inventario físico .

III) PERSONAL REQUERIDO Y RESPONSABLE.

- Control de Producción .
- Control de Calidad .



- Almacenes.
- De Producción .
- De Administración .
- Gerencia de Materiales y compras.

RESPONSABLES:

- a) Gerencia de Operaciones : Del inventario de producción en proceso.
- b) Gerencia de Materiales : Del inventario de Materias primas, partes compradas o maquinadas y maquiladores.
- c) Gerencia Comercial : Del inventario de producto terminado para venta.
- d) Gerencia de Administración : De la coordinación general.

IV) LABORES DESPUES DEL INVENTARIO.

- Recolectar los marbetes de inventario, verificando que estén

en orden consecutivo y que no falte ninguno incluyendo los cancelados. (Responsable Coordinador General).

- Comparar las cantidades inventariadas contra los registros contables y efectuar la depuración respectiva.

(Responsable Contador de Costos) .

- Turnar los listados de informe de valoración y variaciones del inventario al Gerente General y Gerentes de Area involucrados. (Responsable Contador de Costos) .

- Investigación de las diferencias señaladas por el Gerente Administrativo el responsable será el Gerente del Area auxiliado por el Departamento de costos.

- Determinación de ajuste de los inventarios.

- Correr los asientos contables con la autorización del Gerente General y Gerente Administrativo.

- Los reponsables de cada Area deberán vigilar que todos los

marbetes se localicen y permanecerán en la empresa hasta que la mesa de control termine las operaciones y chequeo.

ALMACEN DE MATERIA PRIMA

ANAQUEL No.1

(GLOBO)

- 1.- DISCOS
- 2.- VASTAGOS
- 3.- BRONCE
- 4.- TUERCA VASTAGO
- 5.- SOPORTE, PINDON Y BUJE IMPACTOR
- 6.- BUJE IMPACTOR
- 7.- BRIDA FRENSA EMPAQUE

ANAQUEL No.2

(RETENCION)

- 1.- HORQUILLAS
- 2.- ANILLOS
- 3.- DISCOS

ALMACEN DE VALVULAS MACHO

A.- TAPAS Y VOLANTES	E.- ESPARRAGOS
B.- CAJA OPERADOR	TUERCAS,EMPAQUES,TORNILLOS
CENTRADORES	PROTECTORES DE BRIDA
VASTAGOS	F.- ESPARRAGOS,TUERCAS
VOLANTES	G.- BALEROS,DIAFRACMAS
C.- CAJA OPERADOR	EMPAQUES,SELLOS
INDICADORES	H.- JUNTAS,EMPAQUES,DIAFRACMAS
FLECHA SINFIN	I.- ASIENTOS DE BALA,BOLAS
COLLARIN	ROLDANAS,RETENES
COFLES	J.- TORNILLOS,OPRESOR ALLEN
D.- PRENSA ESTOPA	ROLDANAS TUERCAS
GRASERAS	K.- TORNILLOS AJUSTADOR
PLACAS DE IDENTIFICACION	JUNTAS,CUNAS
PORTAEMPAQUES,MANERAL	

ALMACEN DE GLOBO Y RETENCION

- 1.- DISCOS, TORNILLOS ALLEN, ROLDANAS
- 2.- ANILLOS, SELLO ACEITE
- 3.- CASQUILLOS, BALEROS DE COPA TIMKEN
- 4.- TUERCA DISCO, EMPAQUE GRAFITADO
- 5.- RETEN Y CLAMP IMPACTOR
- 6.- SEGUROS DE VASTAGO
- 7.- VASTAGOS
- 8.- ESPACIADORES
- 9.- HORQUILLAS
- 10.- ROLDANAS
- 11.- BUJES, FLECHAS
- 12.- EMPAQUES, JUNTAS, PERNOS
- 13.- PERNOS PARA TORNILLOS DE OJO Y JUNTAS

ANEXO " A "

<u>ALMACEN</u>	<u>FECHA DE INVENTARIO</u>	<u>HORA</u>	<u>LUGAR</u>
MAQUILADORES	29 DE AGOSTO	8 A.M.	VARIOS
MAT.PRIMA G Y R.	31 DE AGOSTO	8 A.M.	CROQUIS I,ANEX I
MAT. PRIMA MACHO	31 DE AGOSTO	8 A.M.	CROQUIS IV,ANEX I
PARTES COMPRADAS Y			
MAQUINASAS G Y R.	31 DE AGOSTO	8 A.M.	CROQUIS II,ANEX I
PARETES COMPRADAS Y			
MAQUINADAS MACHO	31 DE AGOSTO	8 A.M.	CROQUIS III,ANX I
BARRAS TUBOS Y			
PLACAS	1 DE SEPTIEMBRE	8 A.M.	CROQUIS IV,ANEX I
PROCESO GLOBO,			
RETENCION Y MACHO	1 DE SEPTIEMBRE	7 A.M.	PLANTA
PRODUCTO TERMINADO	2 DE SEPTIEMBRE	8 A.M.	PLANTA

ANEXO III

FECHA INICIO

<u>ACTIVIDAD</u>	<u>RESPONSABLE</u>	<u>FECHA LIMITE</u>
LIMPIEZA Y ORDEN	JEFE DE ALMACENES	1/AGOSTO
		25/AGOSTO
IDENTIFICACION DEL MATERIAL Y COLOCACION DE MARBETES	JEFE DE ALMACENES	28/AGOSTO
	ASEGURAMIENTO DE CALIDAD SUPERINTENDENTES PLANTA	29/AGOSTO
DOCUMENTOS DE ENTRADA Y SALIDA DE ALMACEN	JEFE DE ALMACENES	CONTINUO
ORDENADOS Y AL DIA	CONTADOR DE COSTOS	28/AGOSTO

(CONTINUA EN LA SIGUIENTE PAGINA)

MATERIALES EN AREA DE	JEFE DE ALMACENES	CONTINUO
RECHAZO IDENTIFICADOS	GERENTE DE PLANTA	28/AGOSTO

REINGRESOS DE MATERIAL

A ALMACENES	JEFE DE ALMACENES	29/AGOSTO
	SUPERVISORES DE PLANTA	

ANEXO III

CORTE DE DOCUMENTACION POR INVENTARIO FISISCO TOTAL

CON LOS EMITIDOS AL CIERRE DEL EJERCICIO

<u>ALMACEN</u>	<u>ULTIMO UTILIZADO</u>	<u>PRIMERO PARA EL SIGUIENTE EJERCICIO</u>	<u>FECHA DEL ULTIMO UTILIZADO</u>
----------------	-------------------------	--	---

MATERIA PRIMA:

VALES DE ENTRADA
VALE DE SALIDA

PARTES TERMINADAS:

VALES DE ENTRADA
VALES DE SALIDA
ORDENES DE ENSAMBLE
REINGRESOS
REPORTES DE PRODUCCION
RECONSIDERACIONES

VALVULAS TERMINADAS:

VALES DE ENTRADA
VALES DE SALIDA
REPORTES DE PRODUCCION

FACTURACION
NOTAS DE CARGO
NOTAS DE CREDITO

MARBETES DEL _____ AL _____

28. USO CLASIFICACION Y TABULACION DE MARBETES DE INVENTARIO

Una vez habiendo terminado la toma fisica del inventario es necesario que los marbetes sean clasificados y tabulados en el orden progresivo que deban seguir, esto es con el fin de poder tener definido el que no haga falta ningun marbete tanto del primero como del segundo conteo, ya que se ha verificado se procedera a la revision de los mismos o en su defecto a la captura en el sistema de computo para que con esta informacion se haga el comparativo de la toma fisica contra el teorico y nos arroje las diferencias. mismas que el jefe de almacenes tendra que aclarar a plenitud ya sea de material faltante o sobrante, este tendra que apoyarse en las personas que contaron el material tanto del primero como del segundo conteo esto solo se hara en el caso de que se tenga



que hacer un tercer conteo.

Una vez que se hayan aclarado estas diferencias se procedera a hacer los ajustes necesarios para que con la información real obtenida de los merbetes se haga el traspaso a los saldos de stock dejando como soporte toda la documentación que se haya utilizado en la toma física del inventario.

**TESIS CON
FALLA DE ORIGEN**

2.9. RESUMEN DEL INVENTARIO (LISTADOS DE STOCK).

Despues de haber determinado y concluido las correcciones mencionadas en el punto anterior serán cargados al sistema de computo el cual nos litara el inventario resultante clasificado por almacenes esto es :

MATERIAS PRIMAS.

PRODUCTO TERMINADO.

PRODUCCION EN PROCESO.

Con las cantidades finales obtenidas con las cuales sabremos tanto la cantidad de material como de la cantidad en pesos de los materiales que haya en existencia, este documento informativo es conocido comunmente como LISTADOS DE STOCK O RESUMEN DE INVENTARIOS con el cual se concluye lo concerniente al control de inventarios de este tema.

CAPITULO 3

VALUACION DE LOS INVENTARIOS

3.1 BASES PRINCIPALES PARA LA VALUACION.

En los últimos años ha habido gran controversia en cuanto a este punto pues los especialistas en la materia encuentran contradicciones entre sí, mientras unos opinan que la valuación es importante para la determinación de las utilidades de la compañía otros determinan que es importante para determinar el pago de los impuestos de las mismas (Pienso que al fin y al cabo persiguen el mismo fin).

Debido a los constantes cambios se debe considerar que las bases para la valuación son susceptibles de cambios o perfeccionamientos y mas aun cuando el país se encuentra en época de crisis económica. Antes de detallar recordemos que hay tres métodos básicos o principales para poder valuar los



inventarios al cierre del ejercicio anual y estos son:

COSTOS Estos se toman de los que se encuentran en los respectivos auxiliares de los almacenes de Materia prima, Producción en proceso y Producto terminado al cierre del ejercicio anual.

A) **COSTOS DE MERCADO O DE REPOSICION EL MENOR** Aquí se analizarán los costos por cada uno de los materiales en forma individual con los costos de reposición en cada uno de los almacenes de Materia prima, Producción en proceso, Producto terminado y al término de esta valuación individual se compararán con los costos que presentan en cada uno de los auxiliares respectivos ajustándose al menor de esta comparación al cierre del ejercicio y reajustándose al costo original al iniciar el nuevo ejercicio la diferencia que se obtenga se

llevará a resultados a una cuenta especial que podríamos llamar (Ajuste por valuación de inventarios) ésta por lo regular aparecerá en el estado de pérdidas y ganancias como un complemento del costo de ventas.

B) PRECIO DE VENTA MENOS COSTO PROBABLE DE REALIZACION Este sólo lo podremos aplicar solamente a los productos obsoletos, detenidos o sin uso y esto será a un precio inferior a su costo la diferencia que origine se llevará como cargo a una cuenta de resultados extraordinarios que comunmente se denomina (Pérdida por materiales y productos obsoletos) esta se mostrará en el estado de pérdidas y ganancias después de determinar la utilidad o pérdida de operación

C) MERCADO O REPOSICION (UNICAMENTE REVALUACION) Este no es aceptado comunmente por los contadores cuando se refieren al sexto método (reposición) En este método la diferencia que

resulte de la comparación de cada uno de los materiales de Materia prima ,Producción en procesos y Producto terminado Revaluados se llevará a una cuenta denominada (Superavit por revaluación de inventarios) y esta cuenta será complementaria al capital contable la cual no deberá ser repartida en tanto que la compañía se encuentre trabajando.

Veamos ahora como es que los inventarios parten de una base para ser valuados, esto se traduce que en principio cuando es cargado a producción en proceso material que ya teníamos en existencia el material que nos quede tendrá que valuarse al precio de la última adquisición, pero si en este periodo de valuación se presenta en el mercado un ciclo económico favorable los precios nos mostrarán generalmente una tendencia a la alza y por lo tanto las últimas adquisiciones serán a precios mayores que las primeras y al contrario cuando en el

mercado exista una depresión es decir que los precios se vayan a la baja.

Partiendo de esta base se han propuesto otras para la valuación de las cuales les seguiré hablando en el siguiente punto estas son dentro de las importantes :

- a) Valuación al costo.
- b) Costos de reposición.
- c) Costo real o de reposición el más bajo de los dos.
- d) Precio de venta.

El inciso "C" es comúnmente conocido como costo de mercado el que sea el más bajo, este punto sólo lo hago como comentario ya que no es muy común pues algunos lo consideran como precio de venta, lo cual no es correcto ni aceptado en la valuación de inventarios .

Para el inciso "E" lo podemos definir por cualquierá de las

siguientes fases:

- * Precio de venta menos costos aun no incurridos.
- * Precio de venta menos costos que se incurran más utilidad estimada.
- * Precio de venta menos utilidad estimada.
- * Precio de venta sin ajustes.

Ahora bien el calcular la valuación de inventarios en base a los primeros dos incisos se podría considerar como una forma acertada y segura para la determinación de precios de las mercancías.

3.2. VALORACION AL COSTO.

Como mencionaba en el capítulo anterior la valoración al costo de las mercancías puede ser una de las formas adecuadas para la valuación del inventario pero esta la podríamos enfocar solamente a distribuidores o mayorista al igual que a detallistas de mercancías que no requieren de manufactura alguna esto que solamente son a los que revenden al consumidor. Ya que la función principal del comerciante no es la de producir sino que es solamente la venta de artículos terminados por tal motivo todas las utilidades que obtengan estos deberán ser registradas a las ventas. Ahora bien existen objeciones para poder llevar a cabo esta forma de valuación y esta es que si los costos de reposición han subido o bajado en comparación con los costos reales puede suponerse que el inventario a base de

costos no muestra una situación financiera cierta.

Otra objeción es que debido a que se supone que los precios de venta reflejan los costos reales de reposición no se alcanza a apreciar el valor de las mercancías basados en los costos según libros.

Pero en general ninguna de estas opciones es fundamental, por otra parte en lo relacionado a las mercancías deterioradas o de lento movimiento este tipo de costeo tiene sus bases bien delineadas para el caso de la materia prima el costo es el precio de factura separando los gastos incluidos y considerándolos como gastos indirectos.

3.3. COSTO DE REPOSICION.

Es el método el cual se basa en ajustar el costo de los materiales utilizados en la producción del período ya sea en forma directa o indirecta a los costos de la última entrada de materiales sin tomar en cuenta las que haya habido anteriormente sin importar que el material que se utilizó se agotara. Asimismo cuando se cierra el período contable las existencias del inventario se valorarán al costo de la última adquisición y la diferencia que resulte de este procedimiento de valuación se acreditará a una cuenta de superavit por revaluación de inventarios considerando que esta cuenta no va a ser de resultados sino que en realidad funge como una reserva del capital; Esta forma de valuación nos refleja en su totalidad la certeza que los inventarios estén actualizados en

los costos y en los resultados nos da la posibilidad de tener una rápida reposición de los materiales con los precios de compra actualizados dándonos así como resultado final una información confiable en cuanto a la situación financiera actual reflejándola en el balance general.

Este método de valuación tiene sus inconvenientes pues algunos expertos en la materia ponen en polémica en que este método aporta muchos de los costos reales de adquisición ; para que podamos verlo y le demos un enfoque más claro les daré un ejemplo:

Existencia al 1o de Agosto 200 kilos a \$ 40.00 = \$ 8,000.00

Agosto 5 se surten a producción 40 kilos según orden de fabricación # 2230

Agosto 20 se reciben en almacén 150 kilos a \$ 60.00 el kilo.

Agosto 25 se utilizan 60 kilos para la orden de fabricación 2231

valuación del inventario final 250 a \$ 60= \$15,000.00

valuación del material utilizado 100 kilos a \$ 60.00= \$6000.00

al final del período se efectuará el siguiente ajuste;

160 kilos por \$40.00= \$6400.00

90 kilos por \$60.00= \$5400.00

diferencia contra el inventario final \$3200.00

esta diferencia se llevará contra la cuenta superavit por revaluación de inventarios (ajuste de su costo del material a su costo de reposición)

Nota: el ejemplo es solamente de un artículo.

Se ha considerado que la idea de que estos costos de reposición difieran de los costos reales de adquisición y esto ha provocado que surja una nueva modalidad que coadyuba a este método de valuación. Este procedimiento consiste en actualizar los costos de la producción utilizada a los costos actuales de mercado

aunque sea diferente a cualesquiera de los costos reales
incluyendo claro está a los más recientes.

A esta nueva modalidad de valuación o de costeo se le ha
puesto el nombre de F.E.P.S. (Futuras entradas primeras salidas)
Solo espero que con el transcurso del tiempo sea aceptado por las
industrias ya que es el más apegado a satisfacer plenamente los
problemas de valuación que hemos visto claro que para ello habrá
que acondicionar ciertos requisitos pues en teoría no
encontramos problemas difíciles como en la realidad.

3.4. DIFICULTADES PARA DETERMINAR EL COSTO

En este punto haré mención de lo difícil que es para algunas compañías el determinar su costo debido a la gran cantidad de artículos que manejan por ello es que algunas optan por tomar como costo el que marca la factura marcándolos artículo por artículo adicionándoles los gastos de transporte, esto ocasiona que cuando en el mercado existan fluctuaciones considerables estas compañías se verán en la difícil tarea de determinar el costo real de los productos en existencia por clase o tipo y según haya sido tomado el embarque o a los precios que se hubieron comprado.

El problema de determinar el costo según lo indique la factura de compra y sumándole los gastos de transporte y manejo que le son imputados a los inventarios en determinados tipos de

artículos es que sólo se puede hacer a ciertos productos. Por ejemplo las mueblerías que sólo se dedican a la compra y venta de artículos terminados ya que a estos se les puede asignar con precisión los gastos en que ha incurrido, en algunas ocasiones esto no es posible ya que se presentan casos en los que no se puede hacer una distribución exacta de los gastos a los costos en el caso concreto es por ejemplo un aparato electrónico es comúnmente más costoso que uno de línea blanca más sin embargo el costo de transportación del electrónico puede ser menor que el de línea blanca, para estos casos los gastos se distribuyen por departamentos a base de estimaciones cuidadosas.

Si consideramos estos ejemplos podríamos decir que este tipo de procedimiento para valuar los inventarios es a costo estimado y esta estimación depende en gran parte de las decisiones que se tomen por la gerencia general de acuerdo a sus políticas.

3.5. COSTOS APROXIMADOS

Como introducción para el siguiente punto en el cual les trataré de describir los métodos o procedimientos para costear a los cuales algunos profesionistas les llaman "costos o costeo aproximado" ya que estos tratan de orientar a los contadores que enfocan sus habilidades a costear los inventarios de las compañías a ser más reales en cuanto a los datos que presentan para la valuación de los inventarios, lo que les mencionaré a continuación son tan sólo algunos de los procedimientos de como valuar los inventarios. asimismo ,les aclaro que estos no son los únicos y que dependiendo de las necesidades de cada compañía será el tipo de valuación que esta decida llevar, y estos son:

Método de promedios ponderados.

Método de últimas entradas primeras salidas (U.E.P.S.).

Método de (U.E.P.S. MONETARIO.)

Método de primeras entradas primeras salidas (P.E.P.S.)

Y como última innovación mencionaré al método (F.E.P.S.) que significa Futuras entradas primeras salidas.

3.6. METODO DE PROMEDIOS PONDERADOS

Este método es utilizado por aquellas empresas que optan por distribuir los costos totales de manera uniforme entre todas las mercancías que tienen en existencia en este procedimiento el costo unitario ponderado se calcula de la siguiente forma :

a) A la cantidad total de existencias se le suma la cantidad total recibida.

b) Al costo de los materiales en existencia se les suma el costo de los materiales recibidos.

c) Se dividen las cantidades totales del inciso (a) entre las del inciso (b), con este costo unitario ponderado se valorarán las salidas de los materiales así como las existencias hasta que se reciban nuevas adquisiciones y en este caso será necesario obtener nuevamente el costo unitario promedio ponderado ejemplo:

Fecha	Entradas		Salidas		Importe	Inventario
	cantidad	cto/unit.	cantidad	cto/unit.		
Enero 5	150	5				150
7			60	5	300	90
10	300	2.5				390
15			160	3.75	600	230
18	200	6.5				430
20			100	4.66	466.66	330

Como se puede observar en el ejemplo anterior el inventario

final se calculará de la siguiente forma:

Unidades en existencia		430
Ultimo costo promedio unitario		4.66
Valor del inventario	$430 \times 4.66 =$	2,003.8

Este método tiene sus ventajas ya que se puede utilizar cuando el precio de un mismo material fluctua en el periodo del

ejercicio y para mayor exactitud en la valuación será necesario utilizar los decimales que se requerirán pues si no se utilizan se tendrán que hacer en al final del ejercicio ajustes especiales para poner al corriente los saldos en pesos.

La desventaja de este método es que al igual que el PEPS se requiere de bastante trabajo y dedicación para llevar al día los cálculos promedios tanto de las entradas como de las salidas para tener actualizados los registros de almacén otra desventaja es que cuando los materiales anteriores a las nuevas entradas se adquirieron ya sea a muy bajo o muy alto precio este se refleja en el promedio aunque haya pasado tiempo de la adquisición. A pesar de todo esto este método tiene la ventaja de estabilizar los costos cuando existe fluctuación de precios en el mercado.

**TEJIS CON
BATA DE ORIGEN**

METODO DE ULTIMAS ENTRADAS PRIMERAS SALIDAS (U.E.P.S)

Este método también conocido con el nombre de costo de reemplazo o reposición, presupone que las últimas adquisiciones son las primeras que deben de salir valuándose las que quedan en existencia al costo de las más antiguas por ello es que las ventas se consideran el costo actual o de reemplazo .

La ventaja de este método es que la valuación de inventarios transfiere al costo de producción . los costos de las últimas compras los inventarios de producción terminada y el costo de producción reflejan costos más elevados que en los otros métodos ,pero más reales.

ejemplo :

Fecha Artículo cto/unit. entradas salidas saldo valuación

02-05	A	100	100	100	10,000
06-05	A	150	100	200	15,000
11-05	A		50	150	7,500
12-05	A	170	100	320	17,000
20-05	A		100	220	17,000

Valuación del inventario final 170 x 220 = 37,400

Consumos de producción

Orden # 999 /consumos de materiales

Fecha	Descripción	Unidades	Valor
11-05	Artículo A	50	7,500
20-05	Artículo A	100	17,000
Total de material consumido			24,500

Por ello es que para la determinación del costo de ventas es necesario que a los ingresos obtenidos de los precios altos

de venta se les cargan los costos altos que produjeron tales precios, esto es con el fin de no dejar que las existencias queden valuadas a precios elevados para con ello poder absorberlas en los siguientes periodos con los ingresos a un nivel inferior de precios, este método debe comprender periodos más largos así como la vuelta eventual de precios bajos después de un periodo de precios altos.

Si comparamos este método con el método de valuación P.E.P.S (del cual les hablaré más a detalle en el siguiente punto) podríamos decir que son similares ya que el U.E.P.S. por lo regular refleja los precios corrientes de compra en los resultados que arrojan las operaciones corrientes del periodo en cambio el P.E.P.S. retarda en reflejar los efectos de los precios por ello es importante lo que decía anteriormente que es necesario que existan cambios en la fluctuación de precios

unitarios pues si no pasa esto los resultados en ambos métodos pueden cambiar de manera drástica de un período a otro dependiendo del método de valuación que se utilice.

Estos problemas no sólo los presenta en la determinación de los costo sino que también se pueden apreciar en la presentación del balance ,por ejemplo : si se utiliza el método U.E.P.S de un período a otro éste nos mostrará como resultado en el balance como los inventarios presentan precios cada vez más antiguos y por lo tanto menos significativos en el caso de que las existencias crezcan con el paso del tiempo. Sin embargo el método P.E.P.S. la tendencia es de que refleja en el balance precios más actualizados o casi reales: Esta comparación nos indica que si la fluctuación de precios tiende a subir el método U.E.P.S. produce una utilidad menor que el método P.E.P.S. y por lo tanto reduce el impuesto a pagar, ahora

bien, el método U.E.P.S. nos ayuda a obtener una influencia inmediata sobre la utilidad neta, esto es que nos permite programar las fechas de las compras de la cual muchos profesionistas no han sabido valorar en la forma que se merece.

Les pondré como ejemplo a una compañía que desea presentar menor utilidad en un año o periodo determinado para lograrlo necesita que la fluctuación del mercado permita que los precios de las mercancías estén subiendo y solamente lo que requiere hacer es comprar una fuerte cantidad de inventario al finalizar casi el periodo para que pueda aplicar de esta forma a los resultados costos más elevados .

Debemos entender que estos dos métodos (U.E.P.S. Y P.E.P.S.) no nos presentan aislamientos ni mucho menos tienden a medir la fluctuación de precios en el mercado sino que solo pretenden en el caso del P.E.P.S. por ejemplo cuando los

precios suben el de esconder en los resultados que nos arroja la ganancia en precios en tanto que el U.E.P.S. no incluye en los resultados el efecto de los cambios en precios ejemplo:

	U.E.P.S.	P.E.P.S.
Venta de 20,000 unidades	3,600,000	3,600,000
a \$ 180 c/u.		
I.I. 2,000 a \$80 c/u=	160,000	160,000
Compras 15,000 a \$100 c/u=	1,500,000	1,500,000
SUMA	1,660,000	1,660,000
I.F. 2,000 X \$80=	160,000	
		200,000
2,000 X \$ 100=		
UTILIDAD	2,100,000	2,140,000

Como podemos ver la diferencia de 40,000 en el precio se esconde en la cifra de 2,140,000 por el efecto que tiene el

multiplicar las 2,000 unidades por \$100 reflejandola en la utilidad bruta que nos presenta el P.E.P.S. en cambio el U.E.P.S. no esta tomada en cuenta en el resultado de 2,100,000.

METODO DE VALUACION (P.E.P.S)

Este método de costeo tiene como significado indicar que los costos de las primeras mercancías recibidas que se encuentran todavía en existencia son las que se utilizarán en primer lugar para llevar a cabo la valuación de los materiales consumidos durante el periodo, esto nos lleva a demostrar que cuando el consumo de materiales por producción es superior al de la primera compra se utilizarán los costos de la segunda compra y así sucesivamente.

Cabe hacer mención que el patrón de salida de los materiales no necesariamente debe de ser el mismo que el de los costos, es decir que al usar el método P.E.P.S. no quiere decir que las mercancías más antiguas son las que saldrán en primer lugar, más bien quiero decir que sólo utilizaremos los costos más antiguos para propósitos contables, independientemente del

ORDEN DE PRODUCCION

FECHA	DESCRIPCION	CONSUMO DE MATERIALES		
		ARTICULO	UNIDADES	VALOR
11-05	CONSUMO	A	50	5,000
20-05	CONSUMO	A	100	12,500

En ambientes inflacionarios este método podría traer un efecto negativo en los resultados de la empresa por ejemplo:

- a) Acumular costos de producción abajo del costo de reposición de los artículos consumidos.
- b) Mostrar utilidades cuyo costo de realización es más alto.
- c) Costos bajos inventarios altos.
- d) Hay empresas que por su giro necesitan adoptar este método. por ejemplo las empresas de perecederos.

3.7 DETERMINACION DEL VALOR DE LA PRODUCCION EN PROCESO

Para lograr este propósito es necesario que el departamento de costos controle cuidadosamente a todos los elementos que integran el costo y estos son :

MATERIA PRIMA.

MANDO DE OBRA.

GASTOS DE FABRICACION.

Teniendo a estos conceptos bien definidos de lo unico que se requiere es de reunir y distribuir por departamentos o centros de costos todos los elementos que intervinieron en la fabricación o producción de los artículos, tanto de los que se terminaron como de los que se quedaron en proceso. Para el caso de los segundos que son a los que me voy a enfocar, es necesario verificar en que porcentaje de la fabricación se

quedo al cierre del período ;este dato lo podemos obtener tomando como base la hoja de ruta de fabricación en la cual nos indica el tiempo y avance de fabricación en cada centro de costos.

Generalmente en cada período de producción se planea cuidadosamente cuanto es lo que la compañía va a producir, distribuyendo tanto a los centros de costos como la capacidad instalada con la que se cuenta dándole una adecuada asignación, para que al finalizar el ciclo contable se quede lo menos posible de la producción planeada en proceso. Este control se realiza comúnmente via órdenes de fabricación en las cuales como mencionaba anteriormente nos indica los centros de costos por las que tendrá que pasar el producto, así como el tiempo de su fabricación en cada sección .

La emisión de estas órdenes se hará para un período

**TESIS CON
FIRMA ADECUADA**

determinado y en base a la evaluación previa de las posibilidades físicas existentes en la planta .

En algunas compañías la producción de determinados artículos es llevada de un centro de costos, pero esto no nos da a suponer que necesariamente esta lleve un sistema de costos por procesos. En estos casos es común que al haber diferentes secciones y cada una con un supervisor obligue el que pase de un lugar a otro aunque sea parcialmente hasta su terminación. Es conveniente asignar una identificación a cada centro de costos, esto nos servirá para controlar las aplicaciones de materiales, mano de obra así como los gastos incurridos hasta ese momento a cada orden respectivamente y con esto poder determinar el grado de avance en el que se encuentra y el cual se valorará de acuerdo a las políticas establecidas por cada compañía pues esto varía dependiendo del producto que se este

elaborando es por ello que puede tener diferentes porcentajes de fabricación al valorar la producción en proceso.

3.8. DETERIORO, MERMA, TRABAJOS DEFECTUOSOS.

Los deterioros o mermas producidas en el transcurso de la producción, llamense normales o extraordinarios son aquellos que se pueden propiciar en cualquiera de las fases o centros de costos, y éstas son inevitables ya que pueden ser propiciadas tanto por fallas humanas como por errores en el manejo de las máquinas, estos errores son susceptibles a ir disminuyendo pero nunca podrán ser eliminados; Por ello es que para evitar en lo posible las mermas o trabajos defectuosos es necesario establecer un sistema adecuado de inspección de la producción, en la medida en que se realice para con esto poder corregir en el caso de que se pueda la falla y no esperar a que se termine de fabricar el artículo, pues esto nos originaría no solo una pieza defectuosa si no que ocasionaría que todo el lote saliera

defectuoso si es que el error es ocasionado por falla de alguna máquina, por otra parte si se identifica la falla en el material es decir; que éste se encuentre defectuoso se evitará un mayor desperdicio al detectar oportunamente la anomalía y con esto hacer la devolución al proveedor que la haya surtido con esto es más fácil asignar las responsabilidades de producción en lo que se refiere a trabajos defectuosos.

El costo de los materiales que no pueden salvarse pasará a ser el costo acumulado tanto directo como indirecto hasta el momento en que nos desagamos menos el valor del propio desecho.

Este costo lo cargaremos en el caso en que alguno de los departamentos sea el responsable, a su función como un gasto adicional por sobrecarga, pero cuando no se pueda definir la responsabilidad se mandará a resultados.

También tenemos otras opciones para recuperar parte de las

mermas y tenemos dos formas, estas son:

- El costo total de las piezas fabricadas de buena calidad resultante de la producción es igual al costo total de la producción menos el valor de desecho de las piezas defectuosas.
- El costo total resultante de las mercancías defectuosas se prorratea en igual proporción entre las piezas buenas producidas.

Bueno después de todo lo explicitado y a final de cuentas todos los desperdicios llámense normales o extraordinarios sólo pueden tener estos destinos que son:

RECUPERABLES: De los cuales es posible el reproceso para intentar dejarlos en buen estado.

REALIZABLES: Estos los podemos vender o realizar a cualquier precio ya sea en forma neta o menor al de su costo de producción .

DESECHABLES: Son los que no tienen posibilidad de refabricación
y tenemos que destruir o desechar sin poder recuperar nada.

3.9. COSTOS DE LAS EXISTENCIAS TERMINADAS.

El sistema de costeo de la producción terminada por medio de procesos de fabricación se deben incurrir los costos incurridos en el periodo de fabricación distribuyendose en función de las piezas producidas o procesadas y que corresponden al ciclo o periodo contable entre el inventario de la producción terminada y el de la producción en proceso, esta forma de distribución de los costos no presenta ningún problema cuando no hay inventario de producción en proceso al inicio de periodo pues los costos a incurrir serian solamente los del propio periodo, sin embargo cuando hay un inventario de producción en proceso a los costos se distribuirán incluyendo a la producción terminada el inventario final de la producción en proceso del propio periodo y el valor de la producción en

TESIS CON
FALLA DE ORIGEN

proceso del inventario inicial o sea del periodo anterior.

Para ello es que es necesario llevar la valuación de la producción terminada por cada uno de los procesos incurridos para cualquiera de los procedimientos.

El costo de la valuación nos representa el núcleo mismo del estado de costo de producción, esto es que éste nos refleja en forma general los pasos que se deben seguir para valuar la producción que se encuentra acumulada en la cuenta de producción en proceso con una naturaleza deudora esto es que cuando le sumamos lo que corresponde al inventario inicial de la producción en proceso y restamos el inventario final del mismo esto nos da como resultado el costo de la producción terminada.

Para que se pueda ver mejor lo mostrare con un ejemplo:

ESTADO DE COSTO DE PRODUCCION DE LA COMPANIA

EL AGUILA S.A. DE C.V. AL 31 DE DICIEMBRE DE 199_

COSTO DE LAS MATERIA PRIMAS UTILIZADAS		200,000
RECIBIDAS	150,000	
EN TRANSITO	50,000	
MAS: MAMO DE OBRA EMPLEADA EN LA PRODUCCION		100,000
M.O.D.	60,000	
M.O.I.	40,000	
COSTO PRIMO DE LA PRODUCCION PROCESADA		300,000
MAS: CARGOS DIRECTOS APLICADOS A LA PRODUCCION		300,000
MATERIA PRIMA INDIRECTA	25,000	
EROGACIONES	55,000	
DEPRESIACIONES FABRILES	200,000	
AMORTIZACIONES	" 15,000	
APLICACIONES	" 5,000	
COSTO DE LA PRODUCCION PROCESADA		600,000

CONTINUA EN LA SIGUIENTE HOJA-->

MAS: INVENTARIO INICIAL DE PRODUCCION EN PROCESO	100,000
COSTO DE LA PRODUCCION EN DISPONIBILIDAD	700,000
MENOS: INVENTARIO FINAL DE PRODUCCION EN PROCESO	150,000
COSTO DE LA PRODUCCION TERMINADA	<u>550,000</u>

3.9. RESERVA PARA LOS INVENTARIOS.

Este punto es sólo para los casos en que en la compañía se desee reflejar en el balance general la fluctuación del mercado en un período determinado de producción, esto nos arrojará como resultado que un saldo deudor de reserva se considerará como un complemento de las cuentas de superavit, asimismo un saldo acreedor nos reflejará un complemento de las cuentas de inventario, estos saldos se podrán cancelar al siguiente período o en su defecto se continuará con el mismo procedimiento ajustando en cada nuevo período la diferencia entre el costo y el valor de mercado.

Esta función de elaborar reservas le corresponden al departamento de planeación y control de inventarios pues es el que conoce la cantidad así como la ruta de producción que

necesita para la elaboración del producto, este departamento listara los materiales reservados con el fin de tener identificados a los materiales y poder con esto asignar las ordenes para las que se hayan reservado, considerando claro el margen de merma en cada orden ,en forma general esta reserva es con el fin de llevar un adecuado control interno de materiales ya que cualquier alteración a estas reservas representa una señal de alerta que requiere de una muy justificada razón de ser y obligando al departamento de planeación y control de inventarios a tomar las medidas necesarias para el proximo periodo tomando como base lo comparado con los reportes reales de consumo con las reservas.

CONCLUSION

He concluido al elaborar este trabajo en lo importante que resultan ser los inventarios y su control para las compañías que requieren mayor eficiencia en este concepto. Lo que he expresado a lo largo de estos tres capítulos es meramente lo esencial de cada uno de los conceptos y definiciones que menciono, ya que en la actualidad con el apresurado crecimiento de la industria y el comercio es necesario encontrar e implantar nuevas y mejores técnicas o métodos de control de inventarios con los cuales se les permita a los involucrados en esta área, el proporcionar con mejor eficiencia y rapidez información confiable.

Creo de antemano que dentro de los métodos que mencione trate de plantearlos de la manera más sencilla pues el haberlos

mencionado en forma detallada y completa hubiera llevado mayor tiempo y trabajo, pero aun con todo esto pienso que he logrado el objetivo planteado al principio del capítulo que era "El orientar mediante un criterio sencillo".

No creo necesario el remarcar una conclusión por capítulo pues pienso que cada persona es un mundo y por tal puede tener una idea o definición diferente a la que yo llevo, además de que aclaro que puede haber más métodos de control de inventarios los cuales haya pasado por alto en mencionarlos.

Para concluir considero conveniente mencionar que es necesario que el Licenciado en Contaduría deba prepararse aun más y mejor y tratar de no caer en ser un especialista de una rama determinada de la contabilidad pues esto le permitiría mejorar las condiciones en la que vive nuestro país y lograr con ello



llevar a México a un mayor desarrollo económico y esto solo se lograra llevando a cabo investigaciones y experimentando las nuevas tendencias que vayan surgiendo analizandolas y resolviendo los problemas que se presenten en la vida real con esto no quiero decir que traten de cambiar lo que ya existe sino que adquierán un criterio fundamental y necesario para entender los que ya existentes y los que en el futuro puedan surgir y todo esto pienso que dara como consecuencia que los conocimientos que se adquierán sobre los actuales métodos tengan verdaderas bases profesionales.

BIBLIOGRAFIA

1.-Terminología del contador.

Mancera Hnos y colaboradores. Ed. Banca y comercio.

2.-Contabilidad un enfoque administrativo.

Myron J. Gordon. Gordonshillingglaw, Ed. Diana.

3.-Contabilidad de costos. (Principios teoría y práctica Tomo I)

Jhon J.W. Neuner. Ed. Hispanoamericana.

4.- Contabilidad de costos Tomo I

J. B. Laurence. Ed. Hispanoamericana.

5.-Contabilidad y control de costos .

Cecil Gillespie, M.B.A. , Ed. Diana.

6.-Contabilidad general.

Maximino Anzures , Ed. Diana.

7.-Principios de contabilidad y control.

Laurence. L Vence, Russel A. , Tausin Ed. Cecsa.

8.-Código fiscal de la federación.

Ed. S.H.C.P.

9.-Principios fundamentales de contabilidad.

Pyle White Larson , Ed. Cecsa.

10.-Introducción a la contabilidad.

Kenneth W Perry, P.H., D.C.P.A. , Ed. McGrawhill.

11.- Principios de contabilidad.

Alejandro Prieto, Ed. Banca y Comercio.

12.- Diccionario Enciclopédico Larousse.