

Manual de políticas y procedimientos para la administración y control de materiales de empaque

PROBLEMA

Inadecuada administración y control de movimientos y existencias de los inventarios de materiales de empaque de una exportadora de banano.



- 25% Movimientos duplicados por error del personal
- 43% Registros incorrectos en bodega inexistente
- 15% Inventario en desuso
- 17% Inventario deteriorado

METODOLOGÍA

La propuesta de diseñar un manual de políticas y procedimientos para Export Fresh S.A. empleando la metodología COSO ERM 2017 constó de 4 fases:

- Análisis situacional**
Levantamiento de información
Entrevistas al personal, observación, investigación documental.
- Evaluación de control interno**
Identificación de riesgos
Cuestionarios y pruebas de control, análisis de inventario.
- Análisis de Impacto**
Medición de riesgos
Matriz de riesgos, se identifica puntos de mejora.
- Propuesta de mejora**
Diagnóstico de situación
Se diagnostica y optimiza los procedimientos mediante manual.

CONCLUSIONES

La implementación del manual se considera viable y de gran utilidad ya que permite:

- Optimizar los niveles de inventario en bodega.
- Eliminar costos innecesarios.
- Asegurar un adecuado control de la gestión y operaciones del inventario.
- Mejorar el control interno en cada uno de los procedimientos.
- Eliminar duplicidad de funciones y mejora la eficiencia de los procedimientos.

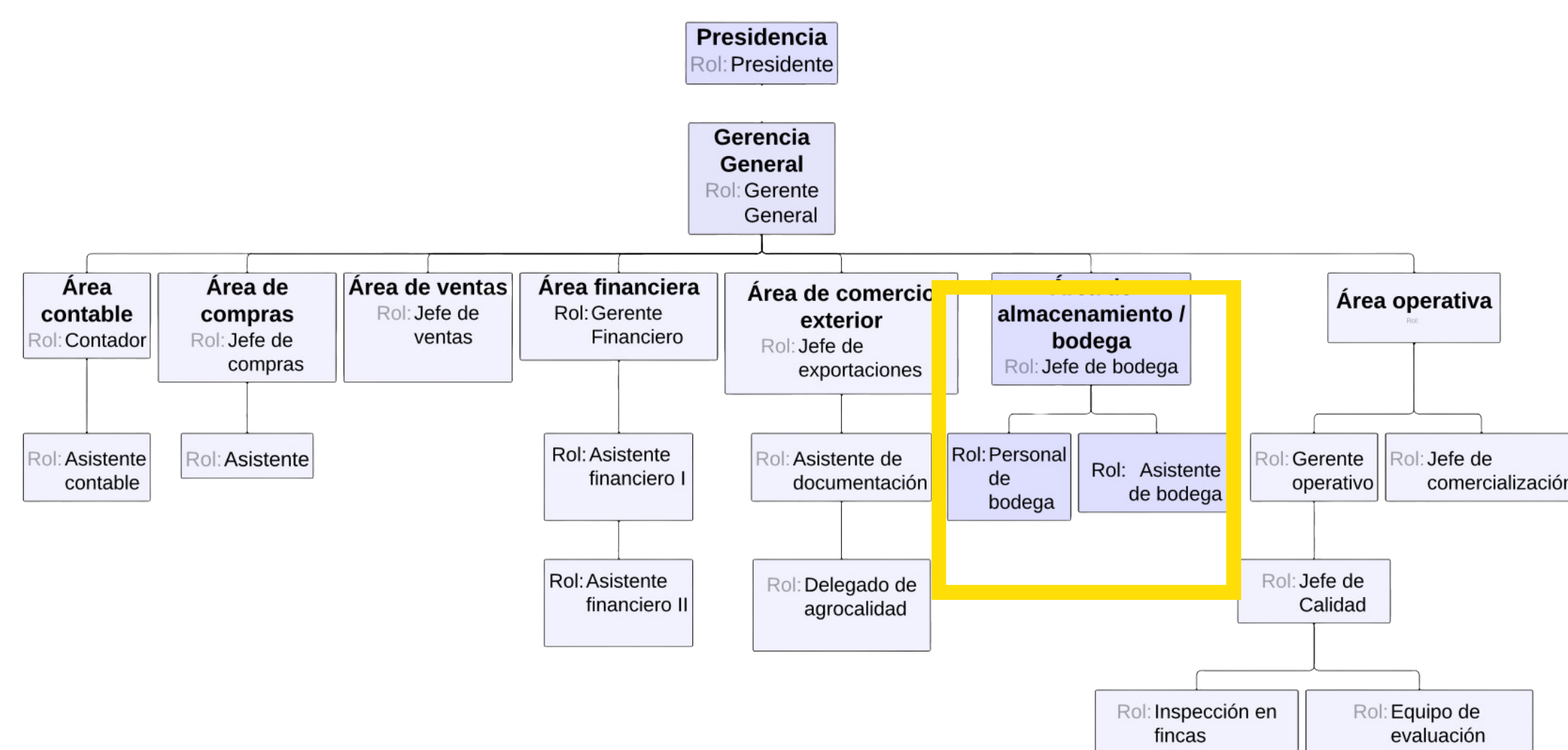
OBJETIVO GENERAL

Diseñar un manual de procedimiento de control y administración de las existencias y movimientos del inventario, mediante el análisis de la **eficiencia y efectividad** de controles internos, empleando la metodología COSO ERM 2017, para el **aseguramiento de una adecuada gestión de los inventarios** de materiales de empaque en la exportadora de banano Export Fresh S.A.



RESULTADOS

Organigrama con propuestas de mejora



Manual de políticas y procedimientos: consta de 33 págs.

1. Introducción
2. Objetivos y Alcance
3. Políticas
4. Solicitud de compra de Inventarios
 - 4.1.1. Procedimientos
 - 4.1.2. Indicadores
 - 4.1.3. Diagrama de flujo
5. Recepción de inventario en bodega
 - 5.1.1. Procedimientos
 - 5.1.2. Indicadores
 - 5.1.3. Diagrama de flujo
6. Custodia de inventarios en bodega
 - 6.1.1. Procedimientos
 - 6.1.2. Indicadores
 - 6.1.3. Diagrama de flujo
7. Salida del inventario de materiales
 - 7.1.1. Procedimientos
 - 7.1.2. Indicadores
 - 7.1.3. Diagrama de flujo
8. Toma física de los materiales
 - 8.1.1. Procedimientos
 - 8.1.2. Indicadores
 - 8.1.3. Diagrama de flujo
9. Baja de inventario de materiales
 - 9.1.1. Procedimientos
 - 9.1.2. Indicadores
 - 9.1.3. Diagrama de flujo
10. Documentación

32 Políticas

Procedimientos:

- Solicitud de compra de materiales
- Recepción de los materiales
- Custodia de los materiales
- Salida de los materiales
- Toma física de inventarios
- Baja de Materiales

Diagramas de flujo

Indicadores

Nivel de inventario óptimo: Según el modelo EOQ, los niveles óptimos para atender la demanda serían:

Tipo de cartón	22XU	208	Single	
Inventario mínimo	25.685	8.286	7.789	unidades
Punto de reorden	9.833	2.636	2.539	unidades
Inventario máximo	27.485	10.086	9.589	unidades
Frecuencia	53	15	14	órdenes al año
Periodo de pedidos	7	24	26	días

Beneficios asociados al proyecto: además de optimizar los procedimientos, se lograría:

Corrección de movimientos duplicados en el sistema	\$47,129.00
Debido a errores del personal	\$17,383.00
Debido a afectación incorrecta de bodega inexistente	\$ 29,746.00
Recuperación de pérdidas monetarias	\$2,510.64
Debido a inventario en desuso	\$1,129.79
Debido a inventario deteriorado	\$1,380.85