

ANEXOS

ANEXOS 1

Clasificación ABC por grupos

IND.FERROTOD0 LTDA.

FECHA: 22-08-2022

Usuario: dflores

22-Aug-2022 ** DE 1. 1. 1 // AREA : 2004 A 99.99.99 //

ESTADO DE INVENTARIO POR SUCURSAL

AREA : 2004

sciv804

ORDENADO POR : CODIGO INTERNO

CODIGO DE SUCURSAL: 12080 NOMBRE: SCZ - 10 HECTAREAS

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° PARTIC
2004	ELECT CCROM 1400 3.25MM	KGS	99-5	987	1.00	987	22%	A	79%	10
2004	ELECT CCROM 600 3.25MM	KGS	73-7	511	1.00	1.498	34%	A		
2004	ELECT INOX CCO 312 3.25MM	KGS	39-7	401	1.00	1.899	43%	A		
2004	ELECT CCROM 450 4.00MM	KGS	65-8	350	1.00	2.249	51%	A		
2004	ELECT CCO FE FDO NI55 3.25MM	KGS	112-1	322	1.00	2.571	58%	A		
2004	ELECT CCROM 600 4.00MM	KGS	74-9	245	1.00	2.816	64%	A		
2004	ELECT CCO 6011 3.25MM	KGS	7-4	198	1.00	3.014	68%	A		
2004	ELECT CCROM 450 5.00MM	KGS	66-0	179	1.00	3.193	73%	A		
2004	ELECT INOX CCO 312 2.50MM	KGS	38-5	152	1.00	3.345	76%	A		
2004	ELECT CCROM 1400 4.00MM	KGS	100-4	144	1.00	3.489	79%	A		
2004	ELECT CCO DURARC O 400 4.00MM	KGS	57-9	112	1.00	3.601	82%	B	16%	24
2004	ELECT CCROM 450 3.25MM	KGS	64-6	98	1.00	3.699	84%	B		
2004	ELECT ALUM FRILUMIN 3.25MM	KGS	2281-4	51	1.00	3.750	85%	B		
2004	ELECT CCO DURARC O 400 5.00MM	KGS	58-1	38	1.00	3.788	86%	B		
2004	ELECT CCROM 350 3.25MM	KGS	2178-1	31	1.00	3.819	87%	B		
2004	ELECT CCROM 1400 5.00MM	KGS	101-6	30	1.00	3.849	87%	B		
2004	ELECT CCO 7016 3.25MM	KGS	23-2	28	1.00	3.877	88%	B		
2004	ELECT CORTE CCO C 3.25MM	KGS	140-6	26	1.00	3.903	89%	B		
2004	ELECT CCO 6011 2.50MM	KGS	6-2	26	1.00	3.929	89%	B		
2004	ELECT INOX FRINOX 29/9 3.25MM	KGS	2273-5	25	1.00	3.954	90%	B		
2004	ELECT CCROM 600 5.00MM	KGS	75-1	22	1.00	3.976	90%	B		
2004	ELECT CCROM 1900 3.25MM	KGS	107-8	22	1.00	3.998	91%	B		
2004	ELECT CORTE CCO C 4.00MM	KGS	141-8	20	1.00	4.018	91%	B		
2004	ELECT CCROM 1600 4.00MM	KGS	104-2	17	1.00	4.035	92%	B		
2004	ELECT ALUM FRILUMIN 2.50MM	KGS	2280-2	17	1.00	4.052	92%	B		
2004	ELECT CCROM 350 4.00MM	KGS	61-0	16	1.00	4.068	92%	B		
2004	ELECT CCROM 1600 3.25MM	KGS	103-0	15	1.00	4.083	93%	B		
2004	ELECT CCO CH 3.2 5MM	KGS	136-5	15	1.00	4.098	93%	B		
2004	ELECT INOX FRINOX 29/9 2.50MM	KGS	2272-3	15	1.00	4.113	93%	B		
2004	ELECT INOX CCO 309L 3.25MM	KGS	2181-0	14	1.00	4.127	94%	B		
2004	ELECT INOX CCO 308L 2.50MM	KGS	34-7	14	1.00	4.141	94%	B		
2004	ELECT CCTEN 80 (E11018M) 3.25MM	KGS	1814-8	14	1.00	4.155	94%	B		
2004	ELECT CCROM 350 4.00MM	KGS	2179-3	13	1.00	4.168	95%	B		
2004	ELECT CCO 9018B3 H4R 3.25MM	KGS	30347-4	13	1.00	4.181	95%	B		
2004	ELECT CCO FE FDO NI-100 3.25MM	KGS	117-1	13	1.00	4.194	95%	C		
2004	ELECT INOX CCO 309L 2.50MM	KGS	2180-8	13	1.00	4.207	96%	C		
2004	ELECT CCO 9018B3 H4R 4.00MM	KGS	30348-4	13	1.00	4.220	96%	C		

2004	ELECT CCO CH 4.0 0MM	KGS	137-7	12	1,00	4.232	96%	C
2004	ELECT CCO 8018B2 5.00MM	KGS	4349-2	11	1,00	4.243	96%	C
2004	ELECT INOX FRINOX 29/9 4.00MM	KGS	2274-7	10	1,00	4.253	97%	C
2004	ELECT CCROM 450 3.25MM	KGS	1828-9	9	1,00	4.262	97%	C
2004	ELECT CCO 6011 4.00MM	KGS	8-6	8	1,00	4.270	97%	C
2004	ELECT INOX CCO 3 16L 2.50MM	KGS	1260-1	8	1,00	4.278	97%	C

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	Nº PARTIC		
2004	ELECT INOX CCO 3 16L 3.25MM	KGS	1261-3	8	1,00	4.286	97%	C	5%	37		
2004	ELECT CCO 9018B3 H4R 2.50MM	KGS	30346-6	8	1,00	4.294	98%	C				
2004	ELECT CCROM 1600 5.00MM	KGS	105-4	7	1,00	4.301	98%	C				
2004	ELECT CCROM 1900 4.00MM	KGS	108-0	7	1,00	4.308	98%	C				
2004	ELECT CCO FE FDO NI55 4.00MM	KGS	113-3	7	1,00	4.315	98%	C				
2004	ELECT CCO 8018B2 4.00MM	KGS	4348-0	7	1,00	4.322	98%	C				
2004	ELECT INOX CCO 307 4.00MM	KGS	4902-0	7	1,00	4.329	98%	C				
2004	ELECT CCO FE FDO NI-100 2.50MM	KGS	116-9	6	1,00	4.335	98%	C				
2004	ELECT CTEN 60 (E8018C3) 4.00MM	KGS	3692-0	6	1,00	4.341	99%	C				
2004	ELECT CCO 8018C2 3.25MM	KGS	4945-8	6	1,00	4.347	99%	C				
2004	ELECT CCROM 350 5.00MM	KGS	62-2	5	1,00	4.352	99%	C				
2004	ELECT FE FDO FRICAST 3.25MM	KGS	2276-1	5	1,00	4.357	99%	C				
2004	ELECT CCO DURARC O 400 6.00MM	KGS	59-3	4	1,00	4.361	99%	C				
2004	ELECT CTEN 75 (E10018M) 4.00MM	KGS	159-7	4	1,00	4.365	99%	C				
2004	ELECT INOX CCO 3 16L 4.00MM	KGS	1312-4	4	1,00	4.369	99%	C				
2004	ELECT ALUM FRILUMIN 4.00MM	KGS	2282-6	4	1,00	4.373	99%	C				
2004	ELECT CCO 9018B3 4.00MM	KGS	7307-1	4	1,00	4.377	99%	C				
2004	ELECT CCO 7016 4.00MM	KGS	24-4	3	1,00	4.380	99%	C				
2004	ELECT CCROM 300 3.25MM	KGS	56-7	3	1,00	4.383	100%	C				
2004	ELECT CCROM 450 6.00MM	KGS	67-2	3	1,00	4.386	100%	C				
2004	ELECT CCROM 1900 5.00MM	KGS	771-1	3	1,00	4.389	100%	C				
2004	ELECT CCROM 300 4.00MM	KGS	4419-7	3	1,00	4.392	100%	C				
2004	ELECT CONARBRONC E 4.00MM	KGS	133-9	2	1,00	4.394	100%	C				
2004	ELECT CCROM 300 3.25MM	KGS	1224-7	2	1,00	4.396	100%	C				
2004	ELECT CCO MOLIENDA 77 4.00MM	KGS	2330-1	2	1,00	4.398	100%	C				
2004	ELECT CCO 8018B2 3.25MM	KGS	3694-4	2	1,00	4.400	100%	C				
2004	ELECT INOX CCO 310 3.25MM	KGS	4934-3	2	1,00	4.402	100%	C				
2004	ELECT CTEN 65 (E9018M) 4.00MM	KGS	875-3	1	1,00	4.403	100%	C				
ELECTRODOS - ELECTRODOS CONARCO											TOTAL ARTICULOS	71
2004	ELECT ESAB FE FDO OKNI55 3.25MM	KGS	3598-8	157	1,00	157	26%	A			79%	15
2004	ELECT ESAB INOX OK312 2.50MM	KGS	3760-1	61	1,00	218	35%	A				
2004	ELECT ESAB ALUM OK AISI5 3.25MM USA	KGS	31221-9	60	1,00	278	45%	A				
2004	ELECT ESAB INOX OK312 3.25MM	KGS	3597-6	55	1,00	333	54%	A				
2004	ELECT ESAB FE FDO OKNI100 3.25MM	KGS	165-2	38	1,00	371	60%	A				
2004	ELECT ESAB INOX OK308 2.50MM	KGS	9112-6	25	1,00	396	64%	A				
2004	ELECT ESAB OK8018B2 5.00MM	KGS	31449-9	17	1,00	413	67%	A				
2004	ELECT ESAB FE FDO OKNI55 2.50MM	KGS	3758-4	12	1,00	425	69%	A				
2004	ELECT ESAB INOX OK316L 2.50MM	KGS	9158-0	9	1,00	434	71%	A				
2004	ELECT ESAB INOX OK312 3.25MM USA	KGS	31220-7	9	1,00	443	72%	A				
2004	ELECT ESAB OK8018B2 4.00MM	KGS	3938-6	9	1,00	452	73%	A				
2004	ELECT ESAB INOX OK316L 3.25MM	KGS	9159-2	9	1,00	461	75%	A				
2004	ELECT OK8018C3 3.25MM (CTEN60)	KGS	31303-1	8	1,00	469	76%	A				
2004	ELECT ESAB OK8018B2 3.25MM	KGS	4652-3	8	1,00	477	78%	A				
2004	ELECT WEST ARCO 6013 2.50MM	KGS	31912-6	8	1,00	485	79%	A				
2004	ELECT ESAB OK7010G 3.25MM	KGS	2730-7	8	1,00	493	80%	B				
2004	ELECT WEST ARCO 6013 3.25MM	KGS	31913-8	8	1,00	501	81%	B				
2004	ELECT ESAB FE FDO OKNI55 4.00MM	KGS	3759-6	8	1,00	509	83%	B				
2004	ELECT ESAB OK7010P 3.25MM	KGS	9160-7	8	1,00	517	84%	B				

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° PARTIC	
2004	ESAB 1400 OK 84.78 3.25 MM-LT 15KG	KGS	32459-7	8	1.00	525	85%	B	15%	14	
2004	ESAB 600 OK 84.60 3.25 MM-LT 8KG	KGS	32457-3	8	1.00	533	87%	B			
2004	ELECT ESAB INOX OK309L3.25MM	KGS	30838-5	7	1.00	540	88%	B			
2004	ELECT ESAB OK11018G 3.25MM	KGS	32259-9	7	1.00	547	89%	B			
2004	ESAB 1400 OK 84.78 4.00 MM-LT 20KG	KGS	32460-2	7	1.00	554	90%	B			
2004	ESAB 350 OK 83.28 4.00MM-LT 25KG	KGS	32452-3	6	1.00	560	91%	B			
2004	ELECT ESAB OK8018B2 2.50MM	KGS	783-8	5	1.00	565	92%	B			
2004	ELECT ESAB OK8010G 4.00MM	KGS	2258-9	5	1.00	570	93%	B			
2004	ELECT ESAB350 OK 83.28 3.25MM-LT 15KG	KGS	32451-1	5	1.00	575	93%	B			
2004	ESAB 450 OK 83.65 3.25MM-LT 15KG	KGS	32454-7	5	1.00	580	94%	B			
2004	ESAB 450 OK 83.65 5.00MM-LT 25KG	KGS	32456-1	5	1.00	585	95%	C	6%	12	
2004	ELECT ESAB INOX OK308 3.25MM	KGS	3763-7	4	1.00	589	96%	C			
2004	ELECT ESAB INOX 307-153.25MM	KGS	31094-8	4	1.00	593	96%	C			
2004	ESAB 350 OK 83.28 5.00MM -LT 25KG	KGS	32453-5	4	1.00	597	97%	C			
2004	ESAB 600 OK 84.60 4.00 MM-LT 20KG	KGS	32458-5	4	1.00	601	98%	C			
2004	ESAB 450 OK 83.65 4.00MM-LT 25KG	KGS	32455-9	3	1.00	604	98%	C			
2004	ESAB 1900 OK 84.85 3.25MM-LT 15KG	KGS	32462-6	3	1.00	607	99%	C			
2004	ESAB 1900 OK 84.85 4.00MM-LT 20KG	KGS	32463-8	3	1.00	610	99%	C			
2004	ELECT ESAB FE FDO OKN1100 4.00MM	KGS	31463-3	2	1.00	612	100%	C			
2004	ELECT ESAB OK11018G 4.00MM	KGS	9954-7	1	1.00	613	100%	C			
2004	ELECT ESAB OK7018-1 3.25MM	KGS	30344-5	1	1.00	614	100%	C			
2004	ESAB OK7010 PIPEWELD PLUS 3.25MM	KGS	32512-5	1	1.00	615	100%	C			
ELECTRODOS - ELECTRODOS ESAB									TOTAL ARTICULOS		41
2004	ELECT FERRO 6013 2.50MM	KGS	7186-5	24	1.00	24	49%	A	49%	1	
2004	ELECT FERRO 6013 3.20MM	KGS	7187-7	23	1.00	47	96%	C	51%	2	
2004	ELECT FERRO 6013 4.00MM	KGS	7188-9	2	1.00	49	100%	C			
ELECTRODOS - ELECTRODOS FERROTODOS									TOTAL ARTICULOS		3
2004	ELECTCCO 6013 3.25MM	KGS	19-1	5.211	1.00	5.211	34%	A	80%	3	
2004	ELECTCCO 6013 2.50MM	KGS	18-9	4.102	1.00	9.313	61%	A			
2004	ELECTCCO 7018 3.25MM	KGS	26-8	2.834	1.00	12.147	80%	A			
2004	ELECTCCO 7018 4.00MM	KGS	27-0	929	1.00	13.076	86%	B	15%	4	
2004	ELECTCCO 6010 3.25MM	KGS	2-4	561	1.00	13.637	90%	B			
2004	ELECTCCO 7018 5.00MM	KGS	28-2	391	1.00	14.028	92%	B			
2004	ELECTCCO 7018 2.50MM	KGS	1396-6	381	1.00	14.409	95%	B			
2004	ELECTCCO 6013 4.00MM	KGS	20-6	278	1.00	14.687	97%	C	5%	10	
2004	ELECTCCO 6010 4.00MM	KGS	3-6	246	1.00	14.933	98%	C			
2004	ELECTCCO 6013 2.00MM	KGS	3820-3	122	1.00	15.055	99%	C			
2004	ELECTCCO 6010 2.50MM	KGS	1-2	74	1.00	15.129	100%	C			
2004	ELECTCCO 6013 5.00MM	KGS	21-8	42	1.00	15.171	100%	C			
2004	ELECTCCO 6010 6.00MM	KGS	5-0	5	1.00	15.176	100%	C			
2004	ELECTCCO SUPERTODO 7018 3.25MM	KGS	3869-3	2	1.00	15.178	100%	C			
2004	ELECTCCO 6013 3.25MM BR	KGS	31241-5	2	1.00	15.180	100%	C			
2004	ELECTCCO 6013 2.50MM BR	KGS	31242-7	2	1.00	15.182	100%	C			
2004	ELECTCCO 6013 5.00MM BR	KGS	31243-9	2	1.00	15.184	100%	C			
ELECTRODOS - ELECTRODOS COMERCIALES									TOTAL ARTICULOS		17
2004	ALAMB CCO MIG S6 0.90MM	KGS	150-9	176	1.00	176	28%	A	78%	6	
2004	SOLD BRONCE DE 3.00MM	KGS	145-6	87	1.00	263	41%	A			
2004	ALAMB CCO MIG S6 0.80MM	KGS	1329-1	73	1.00	336	53%	A			

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° PARTIC
2004	ALAMB CCO MIG S6 1.20MM H/H	KGS	4355-7	67	1,00	403	63%	A		
2004	ALAMB CCO A/SUMERG EL12 3.25MM	KGS	1398-0	49	1,00	452	71%	A		
2004	SOLD APORTE P/TIG ER70S-3 2.40MM	KGS	3296-2	48	1,00	500	78%	A		
2004	ALAMB CCO MIG S6 0.90MM RANDON	KGS	7304-5	19	1,00	519	81%	B		
2004	ALAMB CCO A/SUMERG EL12 2.50MM	KGS	1397-8	17	1,00	536	84%	B	16%	8
2004	SOLD BRONCE DE 2.50MM	KGS	144-4	15	1,00	551	86%	B		
2004	SOLD APORTE P/TIG ER70S-3 3.20MM	KGS	7333-2	15	1,00	566	89%	B		
2004	SOLD APORTE P/TIG ER70S-3 1.60MM	KGS	3295-0	12	1,00	578	90%	B		
2004	ALAMB CCO MIG S6 0.80MM (5KG)	KGS	8665-2	12	1,00	590	92%	B		
2004	SOLD BRONCE DE 4.00MM	KGS	146-8	8	1,00	598	94%	B		
2004	SOLD BRONCE DE 5.00MM	KGS	147-0	7	1,00	605	95%	B		
2004	SOLD APORTE P/TIG ER80S-B2 2.40MM	KGS	156-1	5	1,00	610	95%	C		
2004	SOLD INOX APORTE P/TIG ER316L 2.40MM	KGS	3307-1	5	1,00	615	96%	C		
2004	SOLD APORTE P/TIG ER80S-B2 1.60MM	KGS	5042-1	5	1,00	620	97%	C		
2004	SOLD BRONCE DE 1.60MM	KGS	858-3	4	1,00	624	98%	C		
2004	SOLD BRONCE DE 6.00MM	KGS	1051-2	4	1,00	628	98%	C		
2004	SOLD APORTE P/TIG ER90S-B3 2.40MM	KGS	30350-5	3	1,00	631	99%	C	5%	10
2004	SOLD INOX APORTE P/TIG ER347 2.40MM N/M	KGS	4073-7	2	1,00	633	99%	C		
2004	SOLD INOX APORTE P/TIG ER308L 1.60MM N/M	KGS	30458-2	2	1,00	635	99%	C		
2004	SOLD INOX APORTE P/TIG ER308L 2.40MM N/M	KGS	30460-4	2	1,00	637	100%	C		
2004	SOLD INOX APORTE P/TIG ER308L 3.20MM N/M	KGS	30467-6	2	1,00	639	100%	C		
ALAMBRE SOLDADURA Y POLVO - ALAMBRE Y SOLDADURA CONARCO									TOTAL ARTICULOS	24
2004	ALAMB ESAB WELD TUB 71T-1 1.2MM(15K)	KGS	31162-9	181	1,00	181	25%	A		
2004	ALAMB ESAB MIG WELD S6 0.90MM	KGS	30438-8	152	1,00	333	46%	A	73%	4
2004	ALAMB ESAB MIG WELD S6 0.8MM(5KG)	KGS	31160-5	101	1,00	434	60%	A		
2004	ALAMB ESAB MIG WELD S6 0.8MM(15KG)	KGS	31161-7	88	1,00	522	73%	A		
2004	ALAMB ESAB MIG WELD S6 1.20MM	KGS	30439-7	62	1,00	584	81%	B		
2004	ALAMB ESAB MIG TUBULAR 71T-1C 1.20MM	KGS	4148-2	47	1,00	631	88%	B		
2004	ALAMB ESAB MIG S6 OK ARISTOROD 0,90MM	KGS	30837-3	17	1,00	648	90%	B	23%	5
2004	ALAMB ESAB MIG TUB TUBROD 81NI 1.20MM	KGS	7940-3	15	1,00	663	92%	B		
2004	ALAMB TUB AUTOPROTEGIDO 0.90MM (4.54KG)	KGS	8667-6	14	1,00	677	94%	B		
2004	ALAMB ESAB A.SUMERG EL12.10 2.40MM	KGS	4944-6	11	1,00	688	96%	C		
2004	ALAMB ESAB MIG TUBRODUR 350 1.60MM	KGS	6434-3	9	1,00	697	97%	C		
2004	ALAMB ESAB MIG S6 OK ARISTOROD 1,20MM	KGS	30836-1	9	1,00	706	98%	C		
2004	ALAMB ESAB MIG TUBULAR 71T-1 1.60MM	KGS	4149-4	4	1,00	710	99%	C	6%	7
2004	ALAMB ESAB MIG TUBROD 711 OA 1.60M	KGS	6722-8	3	1,00	713	99%	C		
2004	SOLD APORTE P/TIG WELD 70S-6 2.4MM	KGS	31481-5	3	1,00	716	100%	C		
2004	ALAMB INOX TUB SHIELDBRIGHT 309L 1.20MM	KGS	30554-6	2	1,00	718	100%	C		
ALAMBRE SOLDADURA Y POLVO - ALAMBRE Y SOLDADURA ESAB									TOTAL ARTICULOS	16
2004	MAQ P/SOLDAR INVER LHN242I	PZA	31631-8	102	7,00	102	24%	A		
2004	MAQ P/SOLDAR INVER LHN240I(220I)	PZA	7703-9	97	8,90	199	47%	A		
2004	MAQ P/SOLDAR INVER LHN202I	PZA	32467-6	81	8,10	280	66%	A		
2004	MAQ P/SOLDAR HANDYARC 160i	PZA	30025-4	14	3,00	294	70%	A	79%	8
2004	MAQ P/SOLDAR BUDDY ARC 400I XC	PZA	8312-9	11	62,00	305	72%	A		
2004	MAQ MIG MAG SMASHWELD 300I INVERT	PZA	31093-6	9	75,00	314	74%	A		
2004	MAQ P/SOLDAR TIG ET200 AC/DC	PZA	30391-7	9	22,00	323	77%	A		
2004	MAQ CORTE PLASMA HANDY35I ESAB	PZA	30923-6	9	1,00	332	79%	A		
2004	MAQ MIG MAG CONARCO200	PZA	8557-9	9	14,00	341	81%	B		

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	Nº PARTIC
2004	MAQ P/SOLDAR REBEL235 ESAB	PZA	30388-6	8	28,60	349	83%	B	16%	9
2004	MAQ CORTE PLASMA HANDY45I ESAB	PZA	30924-8	8	1,00	357	85%	B		
2004	MAQ MIG MAG SMASHWELD 277X	PZA	31630-6	8	75,00	365	86%	B		
2004	MAQ MIG MAG COMPACT215 ESAB	PZA	30389-4	7	36,50	372	88%	B		
2004	MAQ P/SOLDAR BUDDY TIG200HF	PZA	30390-9	7	8,20	379	90%	B		
2004	PANTOGRAFO MOVIL CROSSBOW 1500X3000 ESAB	PZA	30919-5	7	95,00	386	91%	B		
2004	MAQ P/SOLDAR ORIGOARC 3001I	PZA	8314-3	7	153,00	393	93%	B		
2004	MAQ CORTE PLASMA CUTMASTER 52 SL60	PZA	8558-1	6	19,50	399	95%	B		
2004	MAQ CORTE PLASMA CUTMASTER 102 SL100	PZA	8559-3	5	19,95	404	96%	C		
2004	MOTOSOLDADOR ESAB ORIGO EDW 610D	PZA	7063-9	2	832,00	406	96%	C	5%	10
2004	MAQ P/SOLDAR WARRIOR 400I COMPLETA	PZA	8485-0	2	59,00	408	97%	C		
2004	MAQ MIG MAG SMASHWELD 351TF	PZA	9749-3	2	80,00	410	97%	C		
2004	SHARK CS 4000*6000MM IPLASMA+1OXI	PZA	31965-7	2	1.250,00	412	98%	C		
2004	MAQ P/SOLDAR ORIGOARC 456	PZA	5897-8	2	288,00	414	98%	C		
2004	MAQ P/SOLDAR BANTAM PLUS 250AMP	PZA	30906-6	2	1,00	416	99%	C		
2004	MAQ CUTMASTER A80 AUTOMAT SL100 VICTOR	PZA	30920-0	2	36,00	418	99%	C		
2004	EQUIPO MIG MAGNETICTRAC ETP 2	PZA	31199-2	2	8,50	420	100%	C		
2004	MAQ P/SOLDAR HANDYARC 142	PZA	32302-4	2	5,30	422	100%	C		
MAQUINAS PARA SOLDAR - MAQUINAS ESAB									TOTAL ARTICULOS	27
2004	MAQ P/SOLD TRR2600S 430 AMP	PZA	535-9	9	200,00	9	43%	A		
2004	MAQ P/SOLD PICCOLA 405 400 AMP	PZA	534-7	8	172,70	17	81%	B		
2004	MAQ P/SOLD TIRIST TDC 450ED 430 AMP	PZA	5388-7	2	120,00	19	90%	B		
2004	MAQ P/SOLDAR TRR 850DC 220A440V	PZA	7673-6	2	1,00	21	100%	C		
MAQUINAS PARA SOLDAR - MAQUINAS BAMBOZZI									TOTAL ARTICULOS	4
2004	MAQ SOLDAR FOX200 SUMIG	PZA	30701-2	8	1,00	8	36%	A	73%	3
2004	MAQ SOLDAR MIG HAWK 205	PZA	8301-4	4	82,00	12	55%	A		
2004	MAQ SOLDAR TIG LION300	PZA	8304-0	4	30,00	16	73%	A		
2004	MAQ SOLDAR TIG TIGER 205	PZA	8303-8	2	8,35	18	82%	B	18%	2
2004	MAQ CORTE TORTUGA AUTOTRACK30	PZA	8305-2	2	26,32	20	91%	B		
2004	MAQ SOLDAR MIG FALCON 502	PZA	8307-6	2	41,00	22	100%	C	27%	1
MAQUINAS PARA SOLDAR - MAQUINAS SUMIG									TOTAL ARTICULOS	6
2004	MAQ INVERTER DC MMA ZX7-200	PZA	7348-5	2	12,00	2	50%	A		
2004	MAQ INVERTER DC MMA ZX7-250C	PZA	7349-7	2	40,00	4	100%	C		
MAQUINAS PARA SOLDAR - MAQUINAS WELDING									TOTAL ARTICULOS	2
2004	CARBURO DE CALCIO 120 KG 50/80 (MX)	LTA	50055-5	54	120,00	54	68%	A		
2004	CARBURO DE CALCIO 50 KG 50/80	LTA	30240-5	26	50,00	80	100%	C		
CARBURO DE CALCIO - METALODIDES, SA DE C.V.									TOTAL ARTICULOS	2
2004	LIIJA HIERRO #80 K246	PQT	327-2	447	5,00	447	28%	A	75%	4
2004	LIIJA HIERRO #100 K246	PQT	328-4	387	4,00	834	51%	A		
2004	LIIJA HIERRO #120 K246	PQT	329-6	268	4,00	1.102	68%	A		
2004	LIIJA HIERRO #60 K246	PQT	326-0	112	5,00	1.214	75%	A		
2004	LIIJA HIERRO #36 K246	PQT	323-4	96	7,00	1.310	81%	B	19%	5
2004	LIIJA HIERRO #50 K246	PQT	325-8	60	5,00	1.370	85%	B		
2004	LIIJA HIERRO # 220 K246	PQT	332-5	56	3,00	1.426	88%	B		
2004	LIIJA HIERRO # 150 K246	PQT	330-1	52	4,00	1.478	91%	B		
2004	LIIJA HIERRO # 180 K246	PQT	331-3	50	4,00	1.528	94%	B		
2004	LIIJA HIERRO #40 K246	PQT	324-6	41	7,00	1.569	97%	C		
2004	LIIJA HIERRO # 320 K246	PQT	335-1	21	1,00	1.590	98%	C		

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° PARTIC	
2004	LIIJA HIERRO # 240 K246	PQT	333-7	14	3,00	1.604	99%	C	6%	5	
2004	LIIJA HIERRO # 280 K246	PQT	334-9	14	1,00	1.618	100%	C			
2004	LIIJA R821 #80	PQT	31067-5	2	1,00	1.620	100%	C			
ABRASIVOS - NORTON LIJAS HIERRO										TOTAL ARTICULOS	14
2004	LIIJA AGUA #220 T419	PQT	30811-8	328	2,00	328	20%	A	79%	9	
2004	LIIJA AGUA #360 T419	PQT	30730-3	309	1,00	637	39%	A			
2004	LIIJA AGUA #80 T419	PQT	30723-9	301	4,00	938	57%	A			
2004	LIIJA AGUA #400 T419	PQT	30731-9	196	1,00	1.134	69%	A			
2004	LIIJA AGUA #1000 T419	PQT	30733-1	44	1,00	1.178	71%	A			
2004	LIIJA AGUA #320 T419	PQT	30812-9	36	2,00	1.214	74%	A			
2004	LIIJA AGUA #100 T419	PQT	30724-5	32	3,00	1.246	76%	A			
2004	LIIJA AGUA #180 T419	PQT	30727-8	30	1,00	1.276	77%	A			
2004	LIIJA AGUA #120 T419	PQT	30725-7	30	2,00	1.306	79%	A			
2004	LIIJA AGUA #240 T419	PQT	30728-9	28	2,00	1.334	81%	B	15%	11	
2004	LIIJA AGUA #150 T419	PQT	30726-4	26	2,00	1.360	83%	B			
2004	LIIJA AGUA #280 T419	PQT	30729-0	26	1,00	1.386	84%	B			
2004	LIIJA AGUA #80 T216	PQT	5405-1	25	1,00	1.411	86%	B			
2004	LIIJA AGUA #600 T419	PQT	30732-1	25	1,00	1.436	87%	B			
2004	LIIJA AGUA #120 T216	PQT	5407-5	24	2,00	1.460	89%	B			
2004	LIIJA AGUA #150 T216	PQT	5408-7	21	2,00	1.481	90%	B			
2004	LIIJA AGUA #320 T216	PQT	5413-0	20	1,00	1.501	91%	B			
2004	LIIJA AGUA #180 T216	PQT	5409-9	19	1,00	1.520	92%	B			
2004	LIIJA AGUA #2000 T401	PQT	6514-1	19	1,00	1.539	93%	B			
2004	LIIJA AGUA #600 T216	PQT	5417-8	15	1,00	1.554	94%	B			
2004	LIIJA AGUA #240 T216	PQT	5411-6	14	2,00	1.568	95%	C			
2004	LIIJA AGUA #400 T216	PQT	5415-4	12	1,00	1.580	96%	C			
2004	LIIJA AGUA #2500 T401	PQT	6499-1	12	1,00	1.592	97%	C			
2004	LIIJA AGUA #500 T216	PQT	5416-6	11	1,00	1.603	97%	C			
2004	LIIJA AGUA #280 T216	PQT	5412-8	9	1,00	1.612	98%	C			
2004	LIIJA AGUA #100 T216	PQT	5406-3	7	3,00	1.619	98%	C			
2004	LIIJA AGUA # 320 T-225	PQT	320-8	5	1,42	1.624	99%	C			
2004	LIIJA AGUA #360 T216	PQT	5414-2	5	1,00	1.629	99%	C			
2004	LIIJA AGUA #220 T216	PQT	5410-4	4	2,00	1.633	99%	C			
2004	LIIJA AGUA #1200 T401	PQT	6497-7	4	1,00	1.637	99%	C			
2004	LIIJA EN SECO #400 A219	PQT	30583-1	3	0,01	1.640	100%	C			
2004	LIIJA AGUA # 280 T-225	PQT	319-3	2	1,43	1.642	100%	C			
2004	LIIJA AGUA #2000 T469	PQT	3893-0	2	1,00	1.644	100%	C			
2004	LIIJA AGUA #1000 T417	PQT	5418-0	2	1,00	1.646	100%	C			
2004	LIIJA AGUA #80 T417	PQT	6651-1	2	4,00	1.648	100%	C			
ABRASIVOS - NORTON LIJAS AGUA										TOTAL ARTICULOS	35
2004	LIIJA ROLLO-MADERA #80 G125	PZA	1016-0	1.729	3,91	1.729	26%	A	75%	5	
2004	LIIJA ROLLO-MADERA #100 G125	PZA	1017-2	1.351	3,59	3.080	46%	A			
2004	LIIJA ROLLO-MADERA #120 G125	PZA	1018-4	843	3,35	3.923	59%	A			
2004	LIIJA ROLLO-MADERA #50 G125	PZA	1379-6	621	5,50	4.544	68%	A			
2004	LIIJA ROLLO-MADERA #36 G125	PZA	2586-6	511	6,80	5.055	75%	A			
2004	LIIJA ROLLO-MADERA #60 G125	PZA	1380-1	491	4,80	5.546	83%	B	14%	2	
2004	LIIJA ROLLO-MADERA #150 G125	PZA	1019-6	474	3,33	6.020	90%	B			
2004	LIIJA ROLLO-MADERA #40 G125	PZA	2587-8	379	6,67	6.399	96%	C			

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° PARTIC
2004	LIIJA ROLLO-MADERA #220 G125	PZA	1021-3	160	2,90	6.559	98%	C	10%	3
2004	LIIJA ROLLO-MADERA #180 G125	PZA	1020-1	140	3,10	6.699	100%	C		
ABRASIVOS - NORTON LIJAS MADERA								TOTAL ARTICULOS		10
2004	DISCO CORTE 9*1/8	PZA	337-5	1,924	0,30	1,924	26%	A		
2004	DISCO CORTE 7*1/8	PZA	336-3	1,721	0,17	3,645	48%	A		
2004	DISCO DESBASTE 4 1/2*1/4	PZA	5227-3	1,023	0,16	4,668	62%	A	79%	5
2004	DISCO CORTE 4 1/2*1/8	PZA	3413-0	742	0,08	5,410	72%	A		
2004	DISCO DESBASTE 9*1/4 BDA-640	PZA	343-0	518	0,72	5,928	79%	A		
2004	DISCO DESBASTE 7*1/4 BDA-640	PZA	342-8	342	0,42	6,270	83%	B		
2004	DISCO CORTE 9*2 MM	PZA	4546-4	256	0,21	6,526	87%	B		
2004	DISCO CORTE 4 1/2*1.60MM	PZA	3110-2	192	0,04	6,718	89%	B		
2004	DISCO CORTE 12*2.80 MM	PZA	4071-3	165	0,48	6,883	91%	B	16%	7
2004	DISCO CORTE 4 1/2*1 CLASSIC BASIC	PZA	31204-9	113	0,05	6,996	93%	B		
2004	DISCO DESBASTE 9*1/4 NORZON	PZA	1958-2	81	0,70	7,077	94%	B		
2004	DISCO CORTE 16"*3.25MM	PZA	1762-5	78	1,10	7,155	95%	B		
2004	DISCO CORTE 9*2.00 ALTA PERFORMANCE	PZA	6442-2	64	0,16	7,219	96%	C		
2004	DISCO CORTE 7*2MM ALUM	PZA	4545-2	51	0,20	7,270	96%	C		
2004	DISCO CORTE 7*1.60 CLASSIC BASIC	PZA	31205-1	39	0,20	7,309	97%	C		
2004	DISCO CORTE 4 1/2 *1 MULTICORTE	PZA	7690-6	27	0,03	7,336	97%	C		
2004	DISCO CORTE 4 1/2*1.60 ALTA PERFORM	PZA	6448-4	25	0,04	7,361	98%	C		
2004	DISCO CORTE RIEL T41 14"*4.00MM	PZA	30555-2	17	0,88	7,378	98%	C		
2004	DISCO CORTE 7" P/CERAM	PZA	338-7	16	0,21	7,394	98%	C		
2004	DISCO CORTE INOX 7*1/8	PZA	3108-5	16	1,00	7,410	98%	C		
2004	DISCO CORTE 4 1/2*1.00MM CENTRO DEPRIM	PZA	31421-7	16	0,05	7,426	99%	C		
2004	DISCO CORTE 4 1/2*1/8 INOX	PZA	2834-9	12	0,08	7,438	99%	C		
2004	DISCO CORTE 7*1.60 ALTA PERFORMANCE	PZA	6449-6	12	0,11	7,450	99%	C		
2004	DISCO CORTE 4 1/2 P/CERAM	PZA	2177-9	11	0,09	7,461	99%	C		
2004	DISCO DESBASTE 4 1/2*1/4 INOX	PZA	4478-3	11	0,10	7,472	99%	C	5%	25
2004	DISCO CORTE/DESB 7*5/32	PZA	4750-3	11	1,00	7,483	99%	C		
2004	DISCO DESBASTE 7*1/4 NORZON	PZA	1949-1	10	0,47	7,493	99%	C		
2004	DISCO CORTE 14"P/CERAM	PZA	341-6	9	0,77	7,502	100%	C		
2004	DISCO DESBASTE 7*1/4 P/CERAM.	PZA	1951-8	9	0,38	7,511	100%	C		
2004	DISCO CORTE INOX 9*1/8	PZA	3109-7	9	0,30	7,520	100%	C		
2004	DISCO CORTE 9" P/CERAM	PZA	339-9	6	0,33	7,526	100%	C		
2004	DISCO DESBASTE 9*1/4 INOX	PZA	1956-8	3	0,69	7,529	100%	C		
2004	DISCO CORTE 4 1/2*1/8 NORZON	PZA	1953-2	2	0,09	7,531	100%	C		
2004	DISCO DESBASTE 7*5/32	PZA	3688-9	2	1,00	7,533	100%	C		
2004	DISCO CORTE 4 1/2*1/8 MULTIUSO	PZA	5326-5	2	0,01	7,535	100%	C		
2004	CLIPPER CLA BETON 350X25,4	PZA	31690-4	-1	-1,00	7,536	100%	C		
2004	DISCO CORTE 4 1/2*1 CLASSIC AR	PZA	32367-2	1	0,05	7,537	100%	C		
ABRASIVOS - NORTON DISCOS								TOTAL ARTICULOS		37
2004	DISCO CORTE DIAM 4 1/2"CONT PRO	PZA	4609-2	185	0,14	185	37%	A		
2004	DISCO CORTE DIAM 9" SEGM PRO	PZA	7641-3	109	0,20	294	58%	A	77%	4
2004	DISCO CORTE DIAM 7" SEGM PRO	PZA	7638-4	51	0,20	345	69%	A		
2004	DISCO CORTE DIAM 4 1/2 SEGM PRO	PZA	4610-7	41	0,14	386	77%	A		
2004	DISCO CORTE DIAM 7" CONT PRO	PZA	7639-6	21	0,20	407	81%	B		
2004	DISCO CORTE DIAM 4 1/2 TURBO PRO	PZA	4611-9	16	0,15	423	84%	B		
2004	DISCO DESB DIAM 115MM M14	PZA	31275-2	13	0,50	436	87%	B		

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° PARTIC
2004	DISCO DIAM P/AFILAR SIERRA PS183/185	PZA	5479-0	12	0,70	448	89%	B	17%	7
2004	DISCO CORTE DIAM #14 SEGM PRO	PZA	31454-2	11	0,20	459	91%	B		
2004	DISCO DIAM P/CONCRETO 14"PREMIUM CLIPPER	PZA	6631-5	8	0,20	467	93%	B	6%	12
2004	DISCO DIAM P/ASFALTO 14" PREMIUM	PZA	4886-8	7	1,00	474	94%	B		
2004	DISCO DIAM P/ASFALTO 14*5/16 STANDAR	PZA	7744-3	4	1,00	478	95%	C		
2004	DISCO DIAM P/ASFALTO 18*3/8-PRO	PZA	32321-8	4	1,00	482	96%	C		
2004	DISCO DESB DIAM 105MM M14	PZA	6654-7	3	0,50	485	96%	C		
2004	DISCO CORTE DIAM 9" TURBO CLIPPER	PZA	5315-0	2	1,00	487	97%	C		
2004	DISCO CORTE DIAM 7" TURBO CLIPPER	PZA	5318-6	2	1,00	489	97%	C		
2004	DISCO CORTE PORCELANATO DIAM 200*5	PZA	6447-2	2	0,55	491	98%	C		
2004	DISCO CORTE DIAM 7" TURBO PRO	PZA	7637-2	2	0,20	493	98%	C		
2004	DISCO CORTE DIAM 9" TURBO PRO	PZA	7640-1	2	0,20	495	98%	C		
2004	DISCO CORTE DIAM 9" CONT PRO	PZA	7642-5	2	0,20	497	99%	C		
2004	DISCO DIAM P/ASFALTO 18*3/8	PZA	7745-5	2	1,00	499	99%	C		
2004	DISCO DIAM P/CONCRETO 18*3/8	PZA	7746-7	2	1,00	501	100%	C		
2004	DISCO CORTE DIAM 9"PORCEL PREM	PZA	31217-8	2	0,60	503	100%	C		
ABRASIVOS - NORTON DISCOS DIAMANTADOS									TOTAL ARTICULOS	23
2004	PIEDRA ESMERIL WIDIA 8*1 C80	PZA	384-4	528	1,45	528	15%	A	80%	17
2004	PIEDRA ESMERIL WIDIA 6*1 C80	PZA	382-0	436	0,80	964	27%	A		
2004	PIEDRA ESMERIL WIDIA 8*1 C60	PZA	383-2	321	1,44	1.285	36%	A		
2004	PIEDRA CHANFLE 9*1/2 A60	PZA	399-7	294	1,07	1.579	44%	A		
2004	PIEDRA ESMERIL WIDIA 6*1 C60	PZA	381-8	231	0,78	1.810	51%	A		
2004	PIEDRA ESMERIL 6*1 A46	PZA	362-4	197	1,03	2.007	56%	A		
2004	PIEDRA ESMERIL 8*1 A46	PZA	374-1	163	1,83	2.170	61%	A		
2004	PIEDRA ESMERIL 6*1 A60	PZA	363-6	126	0,98	2.296	64%	A		
2004	PIEDRA ESMERIL 6*3/4 A36	PZA	749-8	111	0,82	2.407	67%	A		
2004	PIEDRA ESMERIL 8*1 A24	PZA	373-9	96	1,77	2.503	70%	A		
2004	PIEDRA P/ASENTAR JB 8	PZA	389-4	81	0,46	2.584	72%	A		
2004	PIEDRA ESMERIL 8*1 A60	PZA	375-3	64	1,78	2.648	74%	A		
2004	PIEDRA ESMERIL 6*3/4 A46	PZA	359-5	55	0,77	2.703	76%	A		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA A11 - Dh TIPO A	PZA	9802-9	49	0,04	2.752	77%	A		
2004	PIEDRA P/ASENTAR JB 6	PZA	388-2	37	0,34	2.789	78%	A		
2004	PIEDRA ESMERIL WIDIA 6*3/4 C80	PZA	1987-9	37	0,60	2.826	79%	A		
2004	PIEDRA ESMERIL 12*2 A46	PZA	380-6	35	8,51	2.861	80%	A		
2004	PIEDRA ESMERIL 5*3/4 A36	PZA	1262-5	34	0,53	2.895	81%	B		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA A2 - Dh TIPO A	PZA	9798-0	33	0,02	2.928	82%	B		
2004	PIEDRA ESMERIL 8*1 A36	PZA	750-3	32	1,96	2.960	83%	B		
2004	PIEDRA ESMERIL 6*3/4 A24	PZA	358-3	31	0,83	2.991	84%	B		
2004	PIEDRA ESMERIL 12*2 A36	PZA	379-1	31	9,10	3.022	84%	B		
2004	PIEDRA ESMERIL 6*1 A36	PZA	5494-6	31	1,00	3.053	85%	B		
2004	PIEDRA ESMERIL 6*3/4 A60	PZA	360-0	26	0,74	3.079	86%	B		
2004	PIEDRA ESMERIL 6*1 A.24	PZA	361-2	26	1,11	3.105	87%	B		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA A4 - Dh TIPO A	PZA	9799-3	25	0,05	3.130	87%	B		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA C205 - Dh TIPO C	PZA	9828-7	24	0,03	3.154	88%	B		
2004	PIEDRA CHANFLE 8*1/2 A60	PZA	397-3	22	0,81	3.176	89%	B		
2004	PIEDRA CHANFLE 8*1/4 A60	PZA	774-7	21	1,00	3.197	89%	B		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA A12 - Dh TIPO A	PZA	9803-1	21	0,03	3.218	90%	B		
2004	PIEDRA P/ASENTAR JT 911	PZA	387-0	19	0,17	3.237	90%	B		
									15%	23

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° PARTIC
2004	PIEDRA CHANFLE 6*1/4 A60	PZA	773-5	19	0,24	3.256	91%	B		
2004	PIEDRA ESMERIL 5*3/4 A60	PZA	3850-2	19	1,00	3.275	91%	B		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA C222 - Dh TIPO C	PZA	9831-4	19	0,03	3.294	92%	B		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA A14 - Dh TIPO A	PZA	9805-8	18	0,03	3.312	93%	B		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA A15 - Ah TIPO A	PZA	9806-3	18	0,01	3.330	93%	B		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA A21 - Dh TIPO A	PZA	9807-4	17	0,04	3.347	93%	B		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA A22 - Dh TIPO A	PZA	9808-7	15	0,01	3.362	94%	B		
2004	PIEDRA ESMERIL 8*3/4 A60	PZA	372-7	14	1,31	3.376	94%	B		
2004	PIEDRA ESMERIL 10*1 A60	PZA	378-9	14	2,84	3.390	95%	B		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA A1 - Dh TIPO A	PZA	9797-2	14	0,05	3.404	95%	C		
2004	PIEDRA CHANFLE 9*3/8 A60	PZA	398-5	13	0,82	3.417	95%	C		
2004	AFILADOR DE CUCHILLO-CANOA JT911	PZA	7095-2	13	1,00	3.430	96%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL 10*1 A24	PZA	376-5	11	3,18	3.441	96%	C		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA A6 - Dh TIPO A	PZA	9801-5	11	0,03	3.452	96%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL 7*1 A24	PZA	367-4	10	1,52	3.462	97%	C		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA A5 - Dh TIPO A	PZA	9800-5	10	0,03	3.472	97%	C		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA A13 - Dh TIPO A	PZA	9804-7	10	0,05	3.482	97%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL 8*3/4 A46	PZA	371-5	8	1,38	3.490	97%	C		
2004	PIEDRA CHANFLE 9*1/2 A46	PZA	1960-9	8	1,12	3.498	98%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL BLANCA 8*1 46K	PZA	5935-0	7	1,73	3.505	98%	C		
2004	PIEDRA CHANFLE 10*1/2 A60	PZA	401-8	6	1,39	3.511	98%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL BLANCA 6*1 46K	PZA	5364-3	6	1,00	3.517	98%	C		
2004	PIEDRA609,6X63,5X152,40	PZA	31446-3	6	0,01	3.523	98%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL 7*3/4 A46	PZA	365-0	5	1,08	3.528	99%	C		
2004	PIEDRA CHANFLE 10*3/8 A60	PZA	400-6	5	1,06	3.533	99%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL BLANCA 8*1/2 80K	PZA	5531-6	5	0,86	3.538	99%	C	5%	33
2004	PIEDRA ESMERIL 355.6X38.10X76.20	PZA	31784-3	5	1,00	3.543	99%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL BLANCA 10*1 60K	PZA	5229-7	4	1,00	3.547	99%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL 7*1/4 80K	PZA	5546-9	4	1,80	3.551	99%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL 10*1 A46	PZA	377-7	3	2,95	3.554	99%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL 10*2 A60	PZA	5699-4	3	5,80	3.557	99%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL BLANCA 14*1 1/2 46K	PZA	6035-9	3	7,10	3.560	99%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL 8*3/4 A36	PZA	756-5	2	1,47	3.562	99%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL BLANCA 6*3/4 A38A	PZA	3755-8	2	1,00	3.564	100%	C		
2004	PIEDRA PUNTA MONTADA C235-DhTIPO C	PZA	9871-4	2	0,01	3.566	100%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL DE COPA RECTA DE=38 MM	PZA	31063-7	2	1,00	3.568	100%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL DE COPA RECTA DE=38 MM	PZA	31064-9	2	1,00	3.570	100%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL DE COPA CONICA DE=38 MMM	PZA	31065-1	2	1,00	3.572	100%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL DE COPA CONICA DE=38 MMM	PZA	31066-3	2	1,00	3.574	100%	C		
2004	PIEDRA T01 152.40X152.40X44.45 37C24	PZA	31462-1	2	8,00	3.576	100%	C		
2004	SET PIEDRA A60 MVK	PZA	32270-7	2	2,75	3.578	100%	C		
2004	PIEDRA ESMERIL 355.60X38.10X76.20-39C36	PZA	32298-9	2	9,00	3.580	100%	C		
ABRASIVOS - NORTON PIEDRAS									TOTAL ARTICULOS 73	
2004	FLAP DISC 4 1/2 #80 EVOLUT	PZA	3504-3	176	0,10	176	19%	A		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #40 EVOLUT	PZA	7093-8	142	1,00	318	34%	A		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #60 EVOLUT	PZA	6444-6	102	0,10	420	45%	A		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #80 NORTON	PZA	7834-4	96	0,10	516	56%	A		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #40 NORTON	PZA	7831-8	64	0,10	580	63%	A	79%	10

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° ARTIC
2004	FLAP DISC 4 1/2 #60 NORTON	PZA	7833-2	50	0,10	630	68%	A		
2004	FLAP DISC 7" #80 NORTON	PZA	7839-4	26	0,10	656	71%	A		
2004	FLAP DISC 7 #40 EVOLUT	PZA	3505-5	24	0,29	680	74%	A		
2004	FLAP DISC 7" #40 NORTON	PZA	7836-8	24	0,10	704	76%	A		
2004	FLAP DISC 7 #80 EVOLUT	PZA	5493-4	24	1,00	728	79%	A		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #50 EVOLUT	PZA	3503-1	24	0,11	752	81%	B		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #120 NORTON	PZA	7835-6	24	0,10	776	84%	B		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #120 EVOLUT	PZA	6438-1	20	0,10	796	86%	B		
2004	FLAP DISC 7 #60 EVOLUT	PZA	3506-7	19	0,28	815	88%	B		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #50 NORTON	PZA	7832-0	17	0,10	832	90%	B	16%	8
2004	FLAP DISC 4 1/2 #40 N.CLASSIC	PZA	30334-3	15	0,10	847	92%	B		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #80 N.CLASSIC	PZA	30337-5	15	0,10	862	93%	B		
2004	FLAP DISC 7" #50 NORTON	PZA	7837-0	12	0,10	874	94%	B		
2004	FLAP DISC 7" #120 NORTON	PZA	7840-9	10	0,10	884	96%	C		
2004	FLAP DISC 7" #60 NORTON	PZA	7838-2	10	0,10	894	97%	C		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #60 N.CLASSIC	PZA	30336-8	6	0,10	900	97%	C		
2004	FLAP DISC 7 #50 EVOLUT	PZA	7094-0	6	1,00	906	98%	C		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #120 N.CLASSIC	PZA	30338-5	6	0,10	912	99%	C		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #60 CLASSIC BASIC	PZA	31279-0	3	0,10	915	99%	C	6%	10
2004	FLAP DISC 4 1/2 #120 CLASSIC BASIC	PZA	31280-5	3	0,10	918	99%	C		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #80 CLASSIC BASIC	PZA	31447-5	3	0,01	921	100%	C		
2004	FLAP DISC 7 #120 EVOLUT	PZA	3507-9	2	0,25	925	100%	C		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #40 CLASSIC BASIC	PZA	31448-7	2	0,01	925	100%	C		
ABRASIVOS - NORTON FLAP DISC									TOTAL ARTICULOS	28
2004	DISCO CORTE 4 1/2*1.00MM	PZA	4543-8	1.224	0,05	1.224	29%	A		
2004	DISCO CORTE 7*1.60MM	PZA	4544-0	827	0,20	2.051	49%	A	75%	4
2004	DISCO CORTE 14"	PZA	1761-3	728	0,80	2.779	67%	A		
2004	DISCO CORTE 4 1/2*1.00MM CLASSIC	PZA	9794-0	351	0,03	3.130	75%	A		
2004	DISCO CORTE DIAM 110 MM CONT CLASSIC	PZA	7676-2	321	0,14	3.451	83%	B		
2004	DISCO CORTE 9*3MM CLASSIC	PZA	9951-1	221	0,27	3.672	88%	B	18%	4
2004	DISCO CORTE 7*1.60MM CLASSIC	PZA	9796-9	129	0,99	3.801	92%	B		
2004	FLAP DISC 7" #50 CLASSIC-PR	PZA	30363-8	96	0,10	3.897	94%	B		
2004	DISCO CORTE 4 1/2*1.60MM CLASSIC	PZA	9795-3	84	0,04	3.981	96%	C		
2004	FLAP DISC 7" #60 CLASSIC-PR	PZA	30364-5	66	0,10	4.047	97%	C		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #60 CLASSIC-PR	PZA	30359-8	58	0,10	4.105	99%	C		
2004	FLAP DISC 7" #40 CLASSIC-PR	PZA	30362-5	12	0,10	4.117	99%	C	6%	8
2004	DISCO CORTE METEORO 4 1/2*1.00MM	PZA	30184-8	10	0,03	4.127	99%	C		
2004	DISCO CORTE METEORO 4 1/2*1.60MM	PZA	30185-1	8	0,04	4.135	100%	C		
2004	DISCO CORTE DIAM 110 MM TURBO CLASSIC	PZA	7678-6	8	0,14	4.143	100%	C		
2004	FLAP DISC 4 1/2 #120 CLASSIC-PR	PZA	30361-0	8	0,10	4.151	100%	C		
ABRASIVOS - NORTON PROMOCION									TOTAL ARTICULOS	16
2004	DISCO FIBRA P/METAL #36	PZA	346-6	180	0,05	180	17%	A		
2004	DISCO FIBRA P/CERAMICA #36	PZA	1464-7	165	0,06	345	32%	A		
2004	DISCO FIBRA P/METAL #80	PZA	349-2	156	0,02	501	46%	A	77%	7
2004	DISCO FIBRA P/METAL #24	PZA	345-4	94	0,02	595	55%	A		
2004	DISCO FIBRA P/METAL #50	PZA	748-6	93	0,04	688	64%	A		
2004	DISCO FIBRA P/METAL #100	PZA	1035-4	81	0,02	769	71%	A		
2004	DISCO FIBRA P/METAL #16	PZA	344-2	63	0,07	832	77%	A		

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° PARTIC	
2004	DISCO FIBRA P/METAL #60	PZA	347-8	46	0.02	878	81%	B	17%	9	
2004	DISCO FIBRA P/CERAMICA #120	PZA	1466-1	34	0.02	912	84%	B			
2004	DISCO FIBRA P/CERAMICA #60	PZA	1465-9	34	0.02	946	87%	B			
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#100	PZA	8320-8	15	0.02	961	89%	B			
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#400	PZA	8322-2	14	0.02	975	90%	B			
2004	DISCO FIBRA P/CERAMICA #24	PZA	1463-5	12	0.07	987	91%	B			
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#200	PZA	8321-0	12	0.02	999	92%	B			
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#800	PZA	8323-4	11	0.02	1.010	93%	B			
2004	DISCO FIBRA P/METAL #120	PZA	1036-6	10	0.02	1.020	94%	B			
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#50	PZA	8319-3	9	0.02	1.029	95%	C			
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#1500	PZA	8324-6	9	0.02	1.038	96%	C	6%	10	
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#100	PZA	31416-4	9	0.02	1.047	97%	C			
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#3000	PZA	8325-8	9	0.02	1.056	98%	C			
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#50 CLASSIC	PZA	31415-2	9	0.02	1.065	98%	C			
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#400	PZA	31418-8	4	0.02	1.069	99%	C			
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#800	PZA	31419-0	4	0.02	1.073	99%	C			
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#1500	PZA	31420-5	4	0.02	1.077	99%	C			
2004	DISCO FIBRA BRILLO DAGUA#3000	PZA	31417-6	4	0.02	1.081	99%	C			
2004	DISCO FIBRA P/CERAMICA # 180 DURITE	PZA	1467-3	2	0.03	1.083	100%	C			
ABRASIVOS - DISCO FIBRA											TOTAL ARTICULOS
2004	AMOLADORA 9" EAV2609 VONDER	PZA	9850-2	328	6.57	328	11%	A	80%	38	
2004	MOCHILA PULVERIZ AGRIC 20L VONDER	PZA	31427-9	274	2.60	602	21%	A			
2004	AMOLADORA 4 1/2" EAV860 VONDER	PZA	9847-8	237	2.45	839	29%	A			
2004	AMOLADORA 4 1/2" EAV754 VONDER	PZA	9848-4	201	2.45	1.040	36%	A			
2004	ESCUADRA MAGNET 30KG HEXAG VONDER	PZA	30394-4	194	1.30	1.234	42%	A			
2004	TALADRO IMP 1/2" FIV550 VONDER	PZA	9853-2	178	2.05	1.412	48%	A			
2004	ESCUADRA MAGNET 10KG HEXAG VONDER	PZA	30424-1	133	0.68	1.545	53%	A			
2004	PULVERIZADOR 1.0L PU010 VONDER	PZA	31428-1	101	0.15	1.646	56%	A			
2004	AMOLADORA 7" EAV2600 VONDER	PZA	9849-1	91	6.39	1.737	59%	A			
2004	ALICATE UNIVERSAL 8" CRV 1.000 VONDER	PZA	31826-3	76	1.00	1.813	62%	A			
2004	TENAZA 10" ACERO VONDER	PZA	31850-0	58	1.00	1.871	64%	A			
2004	PULVERIZADOR 350 ML VONDER	PZA	31429-3	52	0.21	1.923	66%	A			
2004	ARCO DE SIERRA 12" AS 125 REGUL VONDER	PZA	31849-5	43	1.00	1.966	67%	A			
2004	RECTIF RECTA 1/4" RRV414 VONDER	PZA	30235-1	37	1.95	2.003	69%	A			
2004	TALADRO PERC 1/2" FIV1050 VONDER	PZA	30395-4	28	3.61	2.031	69%	A			
2004	MOCHILA PULVERIZ AGRIC 12LT VONDER	PZA	30401-2	19	2.63	2.050	70%	A			
2004	SIERRA CIRC 7" 24D P/MADERA	PZA	30529-0	18	1.00	2.068	71%	A			
2004	SIERRA CIRC 7" 36D P/MADERA	PZA	30530-9	18	1.00	2.086	71%	A			
2004	DESTORNILLADOR 1.5A10MM 9PIEZA CRV OVD	PZA	31839-2	18	1.00	2.104	72%	A			
2004	ESTUFA PORTATIL PARA ELECTRODOS	PZA	31823-7	17	1.00	2.121	73%	A			
2004	AMOLADORA ANGULAR 7" EAV2200	PZA	31821-3	16	1.00	2.137	73%	A			
2004	MACHETE 18"CABO PLASTICO VONDER IMP	PZA	31844-5	16	1.00	2.153	74%	A			
2004	MARTILLO CABO/FIBRA UNHA 25MM VONDER	PZA	31845-7	14	1.00	2.167	74%	A			
2004	GATO COCODRILO HIDRAULICO PORTATIL 2 TON	PZA	32210-9	14	6.41	2.181	75%	A			
2004	ATORNILL 1/4" PFV514 VONDER	PZA	30236-5	12	2.15	2.193	75%	A			
2004	BUSCA POLO 500V VONDER	PZA	31830-4	12	1.00	2.205	75%	A			
2004	DESTORNILLADOR 6PZA CRV VD PLUS	PZA	31838-0	12	1.00	2.217	76%	A			
2004	LLAVE COMBINADA DE 6A 22MM CRV VONDER	PZA	31840-7	12	1.00	2.229	76%	A			

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° PARTIC
2004	ALICATE CORTE DIAGONAL 6" 1000V VONDER	PZA	31824-9	11	1,00	2.240	77%	A		
2004	ALICATE BICO M.CANA RETO 6" 1000V VONDER	PZA	31825-1	11	1,00	2.251	77%	A		
2004	ESPATULA 10CM CABO MAD VONDER	PZA	31834-2	11	1,00	2.262	77%	A		
2004	ESTILETE 25MM VONDER	PZA	31835-4	11	1,00	2.273	78%	A		
2004	LLAVE 14" STILLSON VONDER ENCARTELADA	PZA	31843-3	11	1,00	2.284	78%	A		
2004	BALDE PLASTICO 12L P/CONCRETO C/BIC	PZA	32204-4	11	0,48	2.295	78%	A		
2004	ATORNILL/TALAD BAT 10.8V PFV010 VONDER	PZA	30233-2	10	1,85	2.305	79%	A		
2004	ESTILETE 18MM ES-918 ALUMINIO VONDER	PZA	31836-6	10	1,00	2.315	79%	A		
2004	TIJERA DE AVIACION CORTE RECTO VD 10R	PZA	32202-0	10	0,41	2.325	80%	A		
2004	SIERRA CIRC 7.1/4" SCV1400 VONDER	PZA	9858-5	9	5,45	2.334	80%	A		
2004	MARTILLO PERF/ROMP MPV853 3.3J VONDER	PZA	9859-3	9	3,82	2.343	80%	B		
2004	SIERRA CORTE RAPIDO SCV2000 220V VONDER	PZA	9995-7	9	19,00	2.352	80%	B		
2004	CONJ TALADRO 1/2+AMOLADORA 4.1/2 VONDER	PZA	31431-0	9	3,08	2.361	81%	B		
2004	ESQUADRA 12" CABO MET EMV 0120 VONDER	PZA	31833-0	9	1,00	2.370	81%	B		
2004	INFLADOR AUTOMATICO 60CM VONDER	PZA	32205-6	9	0,78	2.379	81%	B		
2004	SIERRA CALADORA TTV400 220V VONDER	PZA	32214-7	9	1,59	2.388	82%	B		
2004	ATORNILL/TALAD BAT 18V PFV180 VONDER	PZA	30234-2	8	1,75	2.396	82%	B		
2004	ATORNILLADOR BATERIA C/55PCS VONDER	PZA	31430-8	8	1,19	2.404	82%	B		
2004	LLAVE CRUZ 17X19X21X23 CRV VONDER	PZA	32137-5	8	1,12	2.412	82%	B		
2004	TALADRO COLUMNA 16MM FBV013 VONDER	PZA	9851-9	7	25,91	2.419	83%	B		
2004	EXPOSITOR HERRAM 2.16MT VONDER	PZA	30237-1	7	35,77	2.426	83%	B		
2004	AMOLADORA A BATERIA 4.1/2-IEV1808 VONDER	PZA	31432-2	7	3,87	2.433	83%	B		
2004	NIVEL DE ALUMINIO C/BASE MAG 20" VD PLUS	PZA	31846-9	7	1,00	2.440	83%	B		
2004	MAQUINA DE PINTAR A AIRE MPA120 1,2HP	PZA	32050-3	7	15,91	2.447	84%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 10MM LARGO	PZA	32149-2	7	0,13	2.454	84%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 12MM LARGO	PZA	32150-7	7	0,13	2.461	84%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 14MM LARGO	PZA	32152-1	7	0,14	2.468	84%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 16MM LARGO	PZA	32154-5	7	0,11	2.475	85%	B		
2004	SOQUETE 1/2" 08MM CRV	PZA	32160-0	7	0,07	2.482	85%	B		
2004	SOQUETE 1/2" 10MM CRV	PZA	32162-4	7	0,07	2.489	85%	B		
2004	SOQUETE 1/2" 12MM CRV	PZA	32164-8	7	0,07	2.496	85%	B		
2004	CARRETILLA C/NEUM/CAMARA RECTA VONDER	PZA	32296-5	7	8,81	2.503	86%	B		
2004	MARTILLO GOMA 65MM/680G C.FIBRA VOND	PZA	31832-8	6	1,00	2.509	86%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 13MM LARGO	PZA	32151-9	6	0,14	2.515	86%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 15MM LARGO	PZA	32153-3	6	0,13	2.521	86%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 17MM LARGO	PZA	32155-7	6	0,16	2.527	86%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 18MM LARGO	PZA	32156-9	6	0,19	2.533	87%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 19MM LARGO	PZA	32157-1	6	0,18	2.539	87%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 21MM LARGO	PZA	32158-3	6	0,20	2.545	87%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 24MM LARGO	PZA	32159-5	6	0,26	2.551	87%	B		
2004	SOQUETE 1/2" 09MM CRV	PZA	32161-2	6	0,07	2.557	87%	B		
2004	SOQUETE 1/2" 11MM CRV	PZA	32163-6	6	0,07	2.563	88%	B		
2004	SOQUETE 1/2" 13MM CRV	PZA	32165-0	6	0,07	2.569	88%	B		
2004	SOQUETE 1/2" 14MM CRV	PZA	32166-2	6	0,07	2.575	88%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 15MM CRV	PZA	32167-4	6	0,07	2.581	88%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 16MM CRV	PZA	32168-6	6	0,07	2.587	88%	B	15%	61
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 17MM CRV	PZA	32169-8	6	0,09	2.593	89%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 18MM CRV	PZA	32170-3	6	0,09	2.599	89%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 19MM CRV	PZA	32171-5	6	0,08	2.605	89%	B		

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	Nº PARTIC
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 20MM CRV	PZA	32172-7	6	0,09	2.611	89%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 21MM CRV	PZA	32173-9	6	0,09	2.617	90%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 22MM CRV	PZA	32174-1	6	0,11	2.623	90%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 23MM CRV	PZA	32175-3	6	0,12	2.629	90%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 24MM CRV	PZA	32176-5	6	0,11	2.635	90%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 27MM CRV	PZA	32177-7	6	0,16	2.641	90%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 28MM CRV	PZA	32178-9	6	0,16	2.647	91%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 30MM CRV	PZA	32179-1	6	0,20	2.653	91%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 32MM CRV	PZA	32180-6	6	0,22	2.659	91%	B		
2004	SOQUETE HEXAGONAL ENC 1/2" 10MM CRV	PZA	32181-8	6	0,07	2.665	91%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 11MM CRV	PZA	32182-0	6	0,03	2.671	91%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 12MM CRV	PZA	32183-2	6	0,03	2.677	92%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 13MM CRV	PZA	32184-4	6	0,03	2.683	92%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 14MM CRV	PZA	32185-6	6	0,03	2.689	92%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 15MM CRV	PZA	32186-8	6	0,07	2.695	92%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 16MM CRV	PZA	32187-0	6	0,07	2.701	92%	B		
2004	LIJADORA MULTIFUNCION MEV330	PZA	31822-5	5	1,00	2.706	93%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 17MM CRV	PZA	32188-2	5	0,09	2.711	93%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 18MM CRV	PZA	32189-4	5	0,09	2.716	93%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 19MM CRV	PZA	32190-9	5	0,09	2.721	93%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 20MM CRV	PZA	32191-1	5	0,09	2.726	93%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 21MM CRV	PZA	32192-3	5	0,09	2.731	93%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 22MM CRV	PZA	32193-5	5	0,11	2.736	94%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 23MM CRV	PZA	32194-7	5	0,12	2.741	94%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 24MM CRV	PZA	32195-9	5	0,12	2.746	94%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 26MM CRV	PZA	32196-1	5	0,16	2.751	94%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 27MM CRV	PZA	32197-3	5	0,16	2.756	94%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 28MM CRV	PZA	32198-5	5	0,16	2.761	94%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 30MM CRV	PZA	32199-7	5	0,19	2.766	95%	B		
2004	SOQUETE ESTRIADO ENC 1/2" 32MM CRV	PZA	32200-6	5	0,23	2.771	95%	B		
2004	LIJADORA ORBITAL LOV 210 220V VONDER	PZA	32281-2	5	1,59	2.776	95%	B		
2004	CARRETILLA GALV C/NEUM/CAMARA RECTA OVD	PZA	32297-7	5	9,15	2.781	95%	C		
2004	TALADRO IMP 1/2" FIV852 VONDER	PZA	9854-8	4	3,43	2.785	95%	C		
2004	ROTOMART PERF/ROMP MPV1500 VONDER	PZA	30400-6	4	5,45	2.789	95%	C		
2004	SERRUCHO 22" VD-22 VONDER	PZA	31848-3	4	1,00	2.793	96%	C		
2004	LLAVE COMBINADA 12MM CR.V VONDER	PZA	32218-5	4	0,09	2.797	96%	C		
2004	LLAVE COMBINADA 20MM CR.V VONDER	PZA	32220-2	4	0,79	2.801	96%	C		
2004	LLAVE COMBINADA 24MM CR.V VONDER	PZA	32223-8	4	0,73	2.805	96%	C		
2004	TALADRO COLUMNA 13MM FBV013 VONDER	PZA	9852-0	3	14,96	2.808	96%	C		
2004	LIJADORA ROTO ORBITAL 5" LRV430 VONDER	PZA	9857-8	3	2,55	2.811	96%	C		
2004	LAMINA ESTILETE 18MM TRAPEZOIDAL	PZA	32203-2	3	0,07	2.814	96%	C		
2004	GATO COCODRILO HIDRAULICO PORTATIL 3 TON	PZA	32211-1	3	34,11	2.817	96%	C		
2004	TALADRO IMP 1/2" FIV710 VONDER	PZA	32213-5	3	2,00	2.820	96%	C		
2004	LLAVE COMBINADA 15MM CR.V VONDER	PZA	32219-7	3	0,17	2.823	97%	C		
2004	LLAVE COMBINADA 22MM CR.V VONDER	PZA	32221-4	3	0,35	2.826	97%	C		
2004	LLAVE COMBINADA 23MM CR.V VONDER	PZA	32222-6	3	0,38	2.829	97%	C		
2004	LLAVE COMBINADA 26MM CR.V VONDER	PZA	32224-0	3	0,57	2.832	97%	C		
2004	LLAVE COMBINADA 30MM CR.V VONDER	PZA	32225-2	3	0,85	2.835	97%	C		
2004	LLAVE COMBINADA 32MM CR.V VONDER	PZA	32226-4	3	1,92	2.838	97%	C		

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° PARTIC
2004	LIJADORA 7" LAVI407 VONDER	PZA	9855-4	2	4,44	2.840	97%	C		
2004	ALICATE UNIVERSAL 8" CRV VDE VONDER	PZA	31827-5	2	1,00	2.842	97%	C		
2004	ALICATE CORTE DIAGONAL 7" 1000V VONDER	PZA	31828-7	2	1,00	2.844	97%	C		
2004	ALICATE BICO M.CANA RETO 4.1/2"1000V OVD	PZA	31829-9	2	1,00	2.846	97%	C		
2004	MARTILLO UNHA 27MM CABO FIBRA VONDER	PZA	31831-6	2	1,00	2.848	97%	C		
2004	CINTA ACERO 5MX19MM VONDER PLUS	PZA	31837-8	2	1,00	2.850	97%	C		
2004	FORMOL (I) 1.1/4" VONDER	PZA	31841-9	2	1,00	2.852	98%	C		
2004	LLAVE AJUSTABLE 8" FOSFATIZADA VONDER	PZA	31842-1	2	1,00	2.854	98%	C		
2004	PALA CUADRADA VD201-2 S/CABO VONDER	PZA	31847-1	2	1,00	2.856	98%	C		
2004	MULTIMETRO DIGITAL MDV7500 VONDER	PZA	31851-2	2	1,00	2.858	98%	C		
2004	TIJERA P/PODAR 8.1/2" VONDER	PZA	31852-4	2	1,00	2.860	98%	C		
2004	LLAVE BIELA 08MM CRV VONDER	PZA	32138-7	2	0,20	2.862	98%	C		
2004	LLAVE BIELA 09MM CRV VONDER	PZA	32139-9	2	0,21	2.864	98%	C	5%	70
2004	LLAVE BIELA 10MM CRV VONDER	PZA	32140-4	2	0,21	2.866	98%	C		
2004	LLAVE BIELA 11MM CRV VONDER	PZA	32141-6	2	0,20	2.868	98%	C		
2004	LLAVE BIELA 12MM CRV VONDER	PZA	32142-8	2	0,34	2.870	98%	C		
2004	LLAVE BIELA 13MM CRV VONDER	PZA	32143-0	2	0,35	2.872	98%	C		
2004	LLAVE BIELA 14MM CRV VONDER	PZA	32144-2	2	0,37	2.874	98%	C		
2004	LLAVE BIELA 15MM CRV VONDER	PZA	32145-4	2	0,41	2.876	98%	C		
2004	LLAVE BIELA 16MM CRV VONDER	PZA	32146-6	2	0,41	2.878	98%	C		
2004	LLAVE BIELA 17MM CRV VONDER	PZA	32147-8	2	0,45	2.880	98%	C		
2004	LLAVE BIELA 19MM CRV VONDER	PZA	32148-0	2	0,54	2.882	99%	C		
2004	LLAVE DE RUEDA TIPO T SIN MANGO 32X33MM	PZA	32201-8	2	2,57	2.884	99%	C		
2004	GATO HIDRAULICO DE BOTELLA 2 TONELADA	PZA	32206-8	2	2,51	2.886	99%	C		
2004	GATO HIDRAULICO DE BOTELLA 3 TONELADA	PZA	32207-0	2	3,32	2.888	99%	C		
2004	GATO HIDRAULICO DE BOTELLA 5 TONELADA	PZA	32208-2	2	4,42	2.890	99%	C		
2004	GATO HIDRAULICO DE BOTELLA 8 TONELADA	PZA	32209-4	2	5,42	2.892	99%	C		
2004	PRENZA DE BANCO NR 8, HIERRO NODULAR	PZA	32212-3	2	15,51	2.894	99%	C		
2004	LLAVE FIJA DE 8MM X 9MM	PZA	32215-9	2	0,07	2.896	99%	C		
2004	LLAVE FIJA DE 14MM X 15MM	PZA	32216-1	2	0,37	2.898	99%	C		
2004	LLAVE FIJA DE 20MM X 22MM	PZA	32217-3	2	0,59	2.900	99%	C		
2004	JUEGO DE HERRAMIENTA DE 38 PZA	PZA	32227-6	2	1,65	2.902	99%	C		
2004	LLAVE FIJA 16MM X 17MM	PZA	32228-8	2	0,18	2.904	99%	C		
2004	LLAVE FIJA 21MM X 23MM	PZA	32229-0	2	0,31	2.906	99%	C		
2004	LLAVE FIJA 24MM X 26MM	PZA	32230-5	2	0,39	2.908	99%	C		
2004	LLAVE FIJA 25MM X 28MM	PZA	32231-7	2	0,44	2.910	100%	C		
2004	LLAVE COMBINADA 09MM CR.V ENC. VONDER	PZA	32232-9	2	0,14	2.912	100%	C		
2004	LLAVE COMBINADA 11MM CR.V ENC. VONDER	PZA	32233-1	2	0,10	2.914	100%	C		
2004	LLAVE COMBINADA 14MM CR.V ENC. VONDER	PZA	32234-3	2	0,16	2.916	100%	C		
2004	JUEGO DE HERRAMIENTA DE 8 PZA	PZA	32235-5	2	1,50	2.918	100%	C		
2004	CAMARA DE AIRE D/CARRETILLA 3,25X8"	PZA	32282-4	2	0,24	2.920	100%	C		
2004	NEUMATICO P/CARRETILLA 3,25X8 2 CAPAS VO	PZA	32283-6	2	-0,92	-2.922	-100%	C		
2004	MANDRIL PROF 16MM-5/8" ROSCA 5/8	PZA	32284-8	2	0,64	2.924	100%	C		
HERRAMIENTAS DE MANO - HERRAMIENTAS DE MANO VONDER								TOTAL ARTICULOS		169
2004	BROCA ACERO HSS 10MM	PZA	30962-6	175	1,00	175	12%	A		
2004	BROCA ACERO HSS 8MM	PZA	30961-4	148	1,00	323	22%	A		
2004	BROCA P/CONCRETO 6MM	PZA	30402-6	133	0,03	456	31%	A		
2004	BROCA A/RAPIDO P/METAL 14MM	PZA	30423-0	84	0,22	540	36%	A		

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	Nº PARTIC
2004	JGO BROCA ACERO HSS 1,5-6,5MM	JGO	30965-2	66	1,00	606	41%	A		
2004	BROCA P/CONCRETO 14MM	PZA	30976-7	48	1,00	654	44%	A		
2004	BROCA P/CONCRETO 10MM	PZA	30406-4	22	0,08	676	45%	A		
2004	BROCA ACERO HSS 6MM	PZA	30959-7	19	1,00	695	47%	A		
2004	BROCA ACERO HSS 16MM	PZA	30963-8	18	1,00	713	48%	A		
2004	DISCO CORTE 4 1/2"X1.00MM BNV VONDER BRA	PZA	32390-7	17	0,03	730	49%	A		
2004	JGO BROCA P/CONCRETO 3-12MM	JGO	30426-0	16	0,66	746	50%	A		
2004	DISCO CORTE P/MADERA 7" 24D	PZA	30978-1	16	1,00	762	51%	A		
2004	JGO BROCA PLANA P/MADERA 3/8-5/8"	JGO	30954-7	15	1,00	777	52%	A		
2004	BROCA PLANA P/MADERA 1 1/8*6"	PZA	30999-9	15	1,00	792	53%	A		
2004	SOQUETE MAGNETICO 5/16" VONDER	PZA	32048-6	15	0,08	807	54%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 12MM*160MM	PZA	30414-7	14	0,26	821	55%	A		
2004	BROCA ACERO HSS 3MM	PZA	30957-3	14	1,00	835	56%	A		
2004	LLAVERO 2M VONDER	PZA	31820-1	14	1,00	849	57%	A		
2004	LLAVE GRIFO 12" STILLSON VONDER ENC	PZA	32028-0	14	0,72	863	58%	A		
2004	PROTETOR AUDITIVO COPOLIMERO PLU	PAR	32040-0	14	0,01	877	59%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 10MM*260MM	PZA	30397-1	13	0,28	890	60%	A		
2004	BROCA ACERO HSS 4MM	PZA	30958-5	13	1,00	903	61%	A		
2004	INDUCIDO P/EAD-EAV2600/2609 VONDER	PZA	31435-8	12	1,75	915	61%	A		
2004	BROCA P/CONCRETO 8MM	PZA	30403-0	11	0,04	926	62%	A		
2004	BROCA A/RAPIDO P/METAL 13MM	PZA	30422-4	11	0,20	937	63%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 6MM*210MM	PZA	30408-4	10	0,23	947	64%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 8MM*160MM	PZA	30409-4	10	0,23	957	64%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 8MM*260MM	PZA	30411-7	10	0,25	967	65%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 13MM*160MM	PZA	30417-1	10	0,46	977	66%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 13MM*260MM	PZA	30418-3	10	0,51	987	66%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 14MM*160MM	PZA	30419-5	10	0,46	997	67%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 14MM*210MM	PZA	30420-2	10	0,48	1.007	68%	A		
2004	SOQUETE MAGNETICO 1/4" VONDER	PZA	32046-2	10	0,07	1.017	68%	A		
2004	SOQUETE MAGNETICO 3/8" VONDER	PZA	32047-4	10	0,08	1.027	69%	A		
2004	BROCA 3 PUNTA P/MADERA 5MM	PZA	30981-0	9	1,00	1.036	70%	A		
2004	NIVEL DE ALUMINIO C/BASE MAG 10"	PZA	32034-5	9	0,20	1.045	70%	A		
2004	CORTE 14" X3.2X1MM DCV VONDER CHI	PZA	32388-0	9	0,69	1.054	71%	A		
2004	DISCO CORTE 7" X1.60 MM BN VONDER BRAS	PZA	32392-1	9	0,09	1.063	71%	A		
2004	LAPICERO VONDER	PZA	30238-1	8	1,00	1.071	72%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 8MM*210MM	PZA	30410-4	8	0,24	1.079	72%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 10MM*160MM	PZA	30412-6	8	0,25	1.087	73%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 12MM*210MM	PZA	30415-4	8	0,28	1.095	73%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 12MM*260MM	PZA	30416-5	8	0,48	1.103	74%	A		
2004	SINCEL SDS PLUS 40*250MM	PZA	30972-9	8	1,00	1.111	75%	A		
2004	PUNTERO SDS PLUS 250MM	PZA	30973-1	8	1,00	1.119	75%	A		
2004	BROCA P/CONCRETO 13MM	PZA	30975-5	8	1,00	1.127	76%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 16MM*210MM	PZA	31008-9	8	1,00	1.135	76%	A		
2004	BOLA DE ACERO 7.14 P/MART. MPV853/MPD	PZA	32006-0	8	0,01	1.143	77%	A		
2004	DISCO CORTE 4 1/2"X1.60MM BN VONDER BRA	PZA	32391-9	8	0,04	1.151	77%	A		
2004	BROCA SDS PLUS 19MM*210MM	PZA	30396-6	7	0,59	1.158	78%	A		
2004	ESTILETE 18MM RETRATIL VD	PZA	32019-9	7	0,08	1.165	78%	A		
2004	MARTILLO CABO D/MADERA 25MM VONDER	PZA	32031-9	7	0,54	1.172	79%	A		
2004	DISCO DESBASTE 7" X6.4 MM DBV VONDER CHI	PZA	32397-1	7	0,10	1.179	79%	A		

80%

55

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	Nº PARTIC
2004	REGLA VONDER	PZA	30239-2	6	1,00	1.185	80%	A		
2004	BROCA P/CONCRETO 12MM	PZA	30955-9	6	1,00	1.191	80%	A		
2004	BROCA A/RAPIDO 2MM	PZA	30956-1	6	1,00	1.197	80%	B		
2004	BROCA ACERO HSS 6,4MM	PZA	30960-2	6	1,00	1.203	81%	B		
2004	SINCEL SDS PLUS 20*250MM	PZA	30971-7	6	1,00	1.209	81%	B		
2004	BROCA P/CONCRETO 16MM	PZA	30977-9	6	1,00	1.215	82%	B		
2004	DISCO CORTE P/MADERA 7" 36D	PZA	31004-1	6	1,00	1.221	82%	B		
2004	BROCA ACERO DIN 338 1,00MM VONDER	PZA	32009-6	6	0,01	1.227	82%	B		
2004	BROCA ACERO DIN 338 7,00MM VONDER	PZA	32010-1	6	0,21	1.233	83%	B		
2004	BROCA ACERO DIN 338 9,00MM VONDER	PZA	32011-3	6	0,05	1.239	83%	B		
2004	BROCA SDS PLUS 6,0X 50X110 VONDER	PZA	32013-7	6	0,04	1.245	84%	B		
2004	BROCA SDS PLUS 8,0X 50X110 VONDER	PZA	32014-9	6	0,04	1.251	84%	B		
2004	PORTA HERRAMIENTA P/MART. MPV853/MPD85	PZA	32037-1	6	0,11	1.257	84%	B		
2004	DISCO CORTE 9"X2.00 MM VONDER CH	PZA	32384-2	6	0,20	1.263	85%	B		
2004	DISCO CORTE 9" X3.2 MM VDR02 VONDER BRA	PZA	32395-7	6	0,26	1.269	85%	B		
2004	DISCO DESBASTE 4 1/2"X6.4MM VD OVD BRAS	PZA	32398-3	6	0,16	1.275	86%	B		
2004	DISCO DESBASTE 7" X6.4 MM VONDER BRAS	PZA	32399-5	6	0,43	1.281	86%	B		
2004	DISCO CORTE 4 1/2"X1.00MM DCN VONDER CHI	PZA	32400-4	6	0,03	1.287	86%	B		
2004	BROCA AR DIN 338 2,00MM VONDER	PZA	32280-0	5	0,01	1.292	87%	B		
2004	DISCO DESBASTE 4 1/2"X6.4MM DBV OVD CHI	PZA	32396-9	5	0,15	1.297	87%	B		
2004	BROCA P/CONCRETO 10MM L	PZA	30405-4	4	0,16	1.301	87%	B		
2004	AGUJA METALIZADA MPA120 VD	PZA	32003-4	4	0,03	1.305	88%	B		
2004	ANILLO ORING 15,1X3 P/MART. MPV853/MPD8	PZA	32004-6	4	0,01	1.309	88%	B		
2004	BLOQUEO DE EJE P/MARTILLO MPV853/MPD8	PZA	32005-8	4	0,02	1.313	88%	B		
2004	FLEXOMETRO ACO (L) 5M X 19MM VONDER	PZA	32021-6	4	0,24	1.317	88%	B		
2004	KIT DE PISTON MPA120 VD	JGO	32025-4	4	0,17	1.321	89%	B		
2004	MANDRIL PROF 13MM-1/2" ROSCA 1/2	PZA	32030-7	4	0,50	1.325	89%	B		
2004	MUELLE SELECTOR DE IMPACTO P/MPV853/MPD8	PZA	32032-1	4	0,01	1.329	89%	B		
2004	NIVEL DE ALUMINIO C/BASE MAG 24"	PZA	32035-7	4	0,35	1.333	89%	B		
2004	RETENEDOR DE GOMA MPA1	PZA	32041-2	4	0,02	1.337	90%	B		
2004	RETENEDOR DEPOSITO DE GOMA	PZA	32042-4	4	0,01	1.341	90%	B		
2004	RODAMIENTO DE ANGULAR P/MART MPV85	PZA	32044-8	4	0,01	1.345	90%	B	15%	57
2004	SELECTOR DE IMPACTO P/MART. MPV85	PZA	32045-0	4	0,01	1.349	91%	B		
2004	TAPA DE PORTA ESCOBILLA P/EAV860 VONDER	PAR	32049-8	4	0,01	1.353	91%	B		
2004	DISCO CORTE 4 1/2X3.2 MM DC VONDER CHI	PZA	32385-4	4	0,08	1.357	91%	B		
2004	DISCO CORTE 7" X3.2 MM DC VONDER CHI	PZA	32386-6	4	0,18	1.361	91%	B		
2004	DISCO CORTE 4 1/2"X3.20MM VDRO OVD BRA	PZA	32393-3	4	0,07	1.365	92%	B		
2004	DISCO CORTE 7" X3.20 MM VDRO VONDER BRAS	PZA	32394-5	4	0,15	1.369	92%	B		
2004	DISCO CORTE 7" X1.60 MM DCN VONDER CHI	PZA	32402-8	4	0,10	1.373	92%	B		
2004	DISCO CORTE 9" X3.2 MM DC VONDER CHI	PZA	32387-8	3	0,29	1.376	92%	B		
2004	DISCO CORTE 7 X1.60MM DCI INOX OVD CHI	PZA	32403-0	3	0,09	1.379	93%	B		
2004	BROCA SDS PLUS 10MM*210MM	PZA	30413-5	2	0,26	1.381	93%	B		
2004	BROCA P/CONCRETO 5MM	PZA	30974-3	2	1,00	1.383	93%	B		
2004	BROCA SDS PLUS 14MM*260MM	PZA	31006-5	2	1,00	1.385	93%	B		
2004	ELETRODO 6013 2.50MM (CAIXA) VONDER	KGS	31854-8	2	1,00	1.387	93%	B		
2004	ELETRODO 6013 3.25MM (CAIXA) VONDER	KGS	31855-0	2	1,00	1.389	93%	B		
2004	ELETRODO 7018 2.50MM (CAIXA) VONDER	KGS	31856-2	2	1,00	1.391	93%	B		
2004	ELETRODO 7018 3.25MM (CAIXA) VONDER	KGS	31857-4	2	1,00	1.393	93%	B		
2004	BOQUILLA VENTILADOR 10A15CM 0,28MM MP120	PZA	32007-2	2	0,05	1.395	94%	B		

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	Nº PARTIC
2004	BOTON SELECTOR DE IMPACTO P/MPV853/MPD	PZA	32008-4	2	0,01	1.397	94%	B		
2004	BROCA SDS PLUS 5,0X 50X110 VONDER	PZA	32012-5	2	0,08	1.399	94%	B		
2004	CATALOGO TECNICO 2021 VONDER	PZA	32015-1	2	2,26	1.401	94%	B		
2004	CHALECO PORTAHERRAMIENTA CL 013	PZA	32016-3	2	0,46	1.403	94%	B		
2004	CUADERNO VONDER	PZA	32017-5	2	0,88	1.405	94%	B		
2004	DISCO P/MADERA 110MM DMV110 VON	PZA	32018-7	2	0,14	1.407	94%	B		
2004	EXTENSION MPA120 VD	PZA	32020-4	2	0,20	1.409	95%	B		
2004	GUANTE/FIBRA VIDRO RESIST C	PAR	32022-8	2	0,10	1.411	95%	B		
2004	JUEGO DE Llave/BICO/CAPA DE AR 0,5MM P/P	JGO	32023-0	2	0,17	1.413	95%	B		
2004	JUEGO DE SOQUETE 1/4" DE 25PC	JGO	32024-2	2	0,82	1.415	95%	B		
2004	ESCOFINA GRUESA MEDIANA 8" C/CABO GOMA	PZA	32026-6	2	0,20	1.417	95%	C		
2004	LLAVE DE IMPACTO 1/2" 18V ICIV1807 S/	PZA	32027-8	2	3,11	1.419	95%	C		
2004	MANDRIL A.RAPIDO 10MM-3/8" R.3/8	PZA	32029-2	2	0,18	1.421	95%	C		
2004	MULTIMETRO DIGITAL MDV0750 VONDE	PZA	32033-3	2	0,71	1.423	96%	C		
2004	PASADOR DE EJE DE MARTILLO MPV853/MPD85	PZA	32036-9	2	0,01	1.425	96%	C		
2004	PORTA HERRAMIENTA P/MPD-MPV1500	PZA	32038-3	2	0,18	1.427	96%	C		
2004	PORTA PRECO PLASTICO VONDER	PZA	32039-5	2	0,01	1.429	96%	C		
2004	RODAMIENTO 609 RS ESP P/ MPV810/MPD810	PZA	32043-6	2	0,02	1.431	96%	C		
2004	ANILLO DE SELLADO MPA120	PZA	32285-0	2	0,01	1.433	96%	C		
2004	ESTATOR 220V P/SERRA CIRC SCD/SCV	PZA	32286-2	2	0,85	1.435	96%	C		
2004	INDUZIDO 220V P/SERRA CIRC SCD/SC	PZA	32287-4	2	0,75	1.437	96%	C		
2004	INTERRUPTOR 127V P/A LOV/LOD210	PZA	32288-6	2	0,01	1.439	97%	C		
2004	INDUZIDO 220V P/A LOV/LOD210	PZA	32289-8	2	0,24	1.441	97%	C		
2004	ESTATOR 220V P/A LOV/LOD210	PZA	32290-3	2	0,25	1.443	97%	C		
2004	INDUZIDO 220V P/EAV2200 VONDER	PZA	32291-5	2	0,30	1.445	97%	C		
2004	BOTON ED INTERRUPTOR PARA AMOLADORA	PZA	32292-7	2	0,01	1.447	97%	C		
2004	BATIDOR DE MARTILLO MPV853	PZA	32293-9	2	0,03	1.449	97%	C		
2004	GUANTE DE PISTON MPA120 VD	PZA	32294-1	2	0,09	1.451	97%	C		
2004	MANOMETRO PARA MAQUINA DE PINTAR	PZA	32295-3	2	0,17	1.453	98%	C		
2004	CORTE 4 1/2"X1.00MM DCI VONDER CHI	PZA	32389-2	2	0,03	1.455	98%	C	5%	38
2004	DISCO CORTE 4 1/2"X1.60MM DCN VONDER CHI	PZA	32401-6	2	0,04	1.457	98%	C		
2004	ADESIVO INSTANTANEO 3.5G CARTE	PZA	32404-2	2	0,02	1.459	98%	C		
2004	ADESIVO INSTANTANEO 7.5G BLIST	PZA	32405-4	2	0,03	1.461	98%	C		
2004	ADESIVO INSTANTANEO 7.5G CX FE	PZA	32406-6	2	0,02	1.463	98%	C		
2004	ADESIVO INSTANTANEO 20G VONDER	PZA	32407-8	2	0,04	1.465	98%	C		
2004	ADESIVO INSTANTANEO 100G VONDER	PZA	32408-0	2	0,14	1.467	98%	C		
2004	LUBRICANTE SPRAY 300ML/200G VO	PZA	32409-2	2	0,21	1.469	99%	C		
2004	GRASA MARRON SPRAY 200G (B.LITIO	PZA	32410-7	2	0,29	1.471	99%	C		
2004	GRASA BLANCA SPRAY 200G (B.LITIO	PZA	32411-9	2	0,29	1.473	99%	C		
2004	GRASA P/ CHASSIS CA-2 1KG	PZA	32412-1	2	1,11	1.475	99%	C		
2004	GRAFITO EN SPRAY 130G	PZA	32413-3	2	0,23	1.477	99%	C		
2004	GRAFITO EN SPRAY 25G	PZA	32414-5	2	0,04	1.479	99%	C		
2004	ACEITE SOLUBLE 1 LITRO	PZA	32415-7	2	1,17	1.481	99%	C		
2004	ACEITE MULTIUSOS 100ML	PZA	32416-9	2	0,12	1.483	100%	C		
2004	FLUIDO CORTE 500ML	PZA	32417-1	2	0,68	1.485	100%	C		
2004	ACEITE DE CORTE ALMOTOLIA 600ML	PZA	32418-3	2	0,72	1.487	100%	C		
2004	CREMA DESENGRASANTE PARA MANOS 250G	PZA	32419-5	2	0,31	1.489	100%	C		
2004	BROCA SDS PLUS 6.5MM*160MM	PZA	31005-3	1	1,00	1.490	100%	C		

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° PARTIC
HERRAMIENTAS DE MANO - CONSUMIBLES								TOTAL ARTICULOS	150	
2004	ALAMB GALV #10(KG) ACINDAR	KGS	1285-7	150	1,00	150	42%	A		
2004	ALAMB GALV #12(KG) ACINDAR	KGS	1286-9	89	1,00	239	68%	A	75%	3
2004	ALAMB P/RESORTE SAE72B 2.30MM(KG)	KGS	7971-4	28	1,00	267	75%	A		
2004	ALAMB GALV #16(KG) ACINDAR	KGS	1288-3	27	1,00	294	83%	B	14%	2
2004	ALAMB GALV #14(KG) ACINDAR	KGS	1287-1	24	1,00	318	90%	B		
2004	ALAMB GALV OVAL 17/15(ROL) AC	PZA	1617-6	21	43,00	339	96%	C	10%	2
2004	ALAMB GALV #8(KG)ACINDAR	KGS	1284-5	15	1,00	354	100%	C		
ALAMBRES TRENZAS - ALAMBRES								TOTAL ARTICULOS	7	
2004	AMARRE 1.60MM(KG) DV	KGS	6886-8	1.924	1,00	1.924	19%	A		
2004	ALAMB GALV OVAL 17/15-ROL 1000M EL POTRO	PZA	8488-6	1.724	43,00	3.648	35%	A		
2004	AMARRE 1.60MM(20KG) DV	KGS	30386-9	1.504	1,00	5.152	50%	A	78%	6
2004	AMARRE 1.60MM(1KG) DV	KGS	30451-5	1.006	1,00	6.158	60%	A		
2004	AMARRE 1.60MM(41KG) DV	KGS	30301-0	984	1,00	7.142	69%	A		
2004	ALAMB GALV RECOC #12(RLLO) DV	PZA	8292-9	926	40,00	8.068	78%	A		
2004	ALAMB GALV RECOC #10(RLLO) DV	PZA	8291-7	721	40,00	8.789	85%	B		
2004	ALAMB PUA (ROL) 500 MTS GAUCHITO 350K	PZA	1616-4	319	21,50	9.108	88%	B	17%	8
2004	ALAMB GALV RECOC #14(RLLO) DV	PZA	8293-1	172	40,00	9.280	90%	B		
2004	ALAMB GALV ELECT 2.10MM(ROL)	PZA	9663-3	162	28,00	9.442	92%	B		
2004	ALAMB PUA (ROL) 500 MTS TORISIMO 420K	PZA	9860-7	111	23,00	9.553	93%	B		
2004	ALAMB GALV RECOC #16(RLLO) DV	PZA	8294-3	86	40,00	9.639	94%	B		
2004	ALAMB GALV RECOC #10(KG) DV	KGS	7791-2	78	1,00	9.717	94%	B		
2004	ALAMB GALV RECOC #12(KG) DV	KGS	7792-4	63	1,00	9.780	95%	B		
2004	BOB ALAMB GALV RECOC #12(PRO 500KG)	KGS	31859-8	60	1,00	9.840	96%	C		
2004	ALAMB GALV #16(1KG) DV	KGS	30700-9	56	1,00	9.896	96%	C		
2004	ALAMB GALV #16(KG) CARIOCA	KGS	31056-0	39	1,00	9.935	96%	C		
2004	ALAMB GALV #12(KG) CARIOCA	KGS	31054-6	38	1,00	9.973	97%	C		
2004	ALAMB GALV #10(1KG) DV	KGS	30697-2	36	1,00	10.009	97%	C		
2004	ALAMB GALV #14(1KG) DV	KGS	30699-2	34	1,00	10.043	98%	C		
2004	ALAMB GALV #12(1KG) DV	KGS	30698-5	32	1,00	10.075	98%	C		
2004	BOB ALAMB GALV RECOC #10(PRO 500KG)	KGS	31858-6	32	1,00	10.107	98%	C		
2004	ALAMB GALV RECOC #8(ROL) DV	PZA	30559-5	30	40,00	10.137	98%	C		
2004	ALAMB GALV CRUDO 3.00MM P/MALL	KGS	8451-3	19	1,00	10.156	99%	C		
2004	ALAMB GALV #10(KG) CARIOCA	KGS	31053-4	19	1,00	10.175	99%	C		
2004	ALAMB GALV RECOC #14(KG) DV	KGS	7793-6	17	1,00	10.192	99%	C		
2004	SEPARADOR ALAMB DV(PQT)(BALANCIN)	PQT	30910-7	16	10,20	10.208	99%	C		
2004	ALAMB GALV OVAL 17/15(ROL) TRICAPA DV	PZA	30154-8	14	43,00	10.222	99%	C		
2004	ALAMB GALV CRUDO#15-1.80MM TRICAPA	PZA	31124-1	11	1,00	10.233	99%	C		
2004	ALAMB PUA (ROL) 200 MTS GAUCHITO 350K	PZA	32108-8	9	9,50	10.242	99%	C		
2004	ALAMB AMARRE RECOC 2.15MM(KG) DV	KGS	30834-7	8	1,00	10.250	100%	C	5%	32
2004	ALAMB GALV ELECT 2.10MM(KG)	KGS	9014-6	7	1,00	10.257	100%	C		
2004	BOB ALAMB GALV RECOC #14(PRO 500KG)	KGS	31860-3	6	1,00	10.263	100%	C		
2004	ALAMB GALV RECOC #16(KG) DV	KGS	7794-8	5	1,00	10.268	100%	C		
2004	ALAMB GALV #10(20KG) DV	PZA	31015-6	5	20,00	10.273	100%	C		
2004	ALAMB GALV #12(20KG) DV	PZA	31016-8	5	20,00	10.278	100%	C		
2004	ALAMB GALV CRUDO #15 -1.8MM TRICAPA	KGS	31131-8	5	1,00	10.283	100%	C		
2004	ALAMB AMARRE RECOC 3.33MM(KG) DV	KGS	7892-8	4	1,00	10.287	100%	C		
2004	ALAMB GALV OVAL 17/15(ROL) DV	PZA	7684-1	3	40,00	10.290	100%	C		

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° ARTICULOS	
2004	ALAMB GALV RECOC DIF/MED(KG)	KGS	8369-8	2	1,00	10.292	100%	C			
2004	ALAMB GALV RECOC #12(KG) DV	KGS	30209-3	2	1,00	10.294	100%	C			
2004	ALAMB GALV OVAL 17/15(KG) TRICAPA DV	KGS	30171-1	1	1,00	10.295	100%	C			
2004	ALAMB GALV #14(KG) CARIOCA	KGS	31055-8	1	1,00	10.296	100%	C			
2004	ALAMB GALV RECOCIDO 3.4MM TRICAPA	KGS	31398-8	1	1,00	10.297	100%	C			
2004	ALAMB GALV SAE1045 2.44MM(RLLO)	PZA	34590-0	1	36.70	10.298	100%	C			
2004	ALAMB GALV SAE1045 2.44MM	KGS	31596-2	1	1,00	10.299	100%	C			
ALAMBRES TRENZAS - ALAMBRES P.V.										TOTAL ARTICULOS	42
2004	TRENZA P/HORMIGON 2*2.25MM C1950 SINAL	KGS	7868-1	524	1,00	524	43%	A	63%	2	
2004	TRENZA P/HORMIGON 3*2.25MM C1950 SINAL	KGS	7869-3	246	1,00	770	63%	A			
2004	TRENZA P/HORMIGON 3*3.00 MM SAE80B	KGS	8069-6	239	1,00	1.009	82%	B			
2004	TRENZA P/HORMIGON 3*3.00MM C1650 SINAL	KGS	7870-8	106	1,00	1.115	91%	B	32%	4	
2004	TRENZA P/HORMIGON 2*2.25MM	KGS	3502-9	26	1,00	1.141	93%	B			
2004	TRENZA P/HORMIGON 2*2.25MM FTDO	KGS	8276-1	24	1,00	1.165	95%	B			
2004	TRENZA P/HORMIGON 3*2.25MM FTDO	KGS	8277-3	21	1,00	1.186	97%	C			
2004	TRENZA P/HORMIGON DIF/MED MAL ESTADO	KGS	8146-8	14	1,00	1.200	98%	C			
2004	TRENZA P/HORMIGON 3*2.25MM	KGS	4542-6	12	1,00	1.212	99%	C	5%	5	
2004	TRENZA P/HORMIGON 3*3.00 MM	KGS	2292-9	10	1.00	1.222	100%	C			
2004	TRENZA P/HORMIGON 3*3.00MM C1650 FTDO	KGS	9908-4	6	1,00	1.228	100%	C			
ALAMBRES TRENZAS - TRENZAS										TOTAL ARTICULOS	11
2004	GRAMPA ACERO 1"x9 (3.72MM)	KGS	1680-3	174	1,00	174	40%	A			
2004	CLAVO 2 1/2"*10(3.44MM) ARCELOR	KGS	32103-8	100	1,00	274	64%	A	78%	3	
2004	CLAVO ACERO CARIOCA 2 1/2"X10 (3.44 MM)	KGS	32334-7	62	1,00	336	78%	A			
2004	CLAVO 2"X10 (3.44 MM) ARCELOR	KGS	32100-2	21	1,00	357	83%	B			
2004	CLAVO 2 1/2"*11(3.05MM) ARCELOR	KGS	32104-0	18	1,00	375	87%	B	16%	4	
2004	CLAVO ACERO STRONG 2 1/2"X10 (3.44MM)	KGS	32333-5	15	1,00	390	90%	B			
2004	CLAVO ACERO 2"X13 (2.40 MM) ARCELOR	KGS	32494-9	15	1,00	405	94%	B			
2004	CLAVO 2 1/2"*13 (2.40MM)ARCELOR	KGS	32493-7	12	1,00	417	97%	C			
2004	CLAVO 1 1/2"*13(2.40MM)	KGS	30288-6	4	0,80	421	98%	C			
2004	CLAVO P/CALAM 4*76(3")CJA	CJA	30519-7	4	25.63	425	99%	C	6%	5	
2004	CLAVO 2"*12(2.50MM) GRANEL PUL	KGS	30707-8	4	1.00	429	100%	C			
2004	CLAVO 1" X 10 (3.44MM) CLIENTE	KGS	32518-7	2	1,00	431	100%	C			
ALAMBRES TRENZAS - CLAVOS Y GRAMPAS										TOTAL ARTICULOS	11
2004	PERNO AUTOPERF 5.50*19 C/ARAN(CJA)	CJA	8423-8	44	3,60	44	45%	A			
2004	TORNILLO AUTOPERF 4.20*13 CAB/PLA(CJA)	CJA	8719-9	20	1,44	64	65%	A	74%	3	
2004	PERNO AUTOPERF 5.50*25 C/ARAN(CJA)	CJA	8424-0	9	3,64	73	74%	A			
2004	TORNILLO AUTOPERF 4.20*19 CAB/PLA(CJA)	CJA	8720-4	7	1,69	80	82%	B			
2004	PERNO AUTOPERF 5.50*110 C/ARAN PVC (CJA)	CJA	31225-7	6	3,23	86	88%	B	17%	3	
2004	PERNO AUTOPERF 5.50*135 C/ARAN PVD(CJA)	CJA	31224-5	4	3,53	90	92%	B			
2004	PERNO AUTOPERF 5.50*160 C/ARAN PVC (CJA)	CJA	31223-3	4	3,68	94	96%	C			
2004	GANCHO P/CALAM 1/4"*110MM C/ARAN-TUE CJA	CJA	8425-2	2	21.09	96	98%	C	8%	3	
2004	GANCHO P/TEJA 1/4"*150MM C/ARAND-TUER	CJA	8718-7	2	22,01	98	100%	C			
ALAMBRES TRENZAS - PERNOS AUTOPERFORANTES										TOTAL ARTICULOS	9
2004	MALLA OLIMPICA 7*7 #12 2.00*20MT	PZA	31156-4	89	53,00	89	38%	A			
2004	MALLA OLIMPICA 7*7 #12 1.50*20MT	PZA	31155-2	51	40,00	140	60%	A	78%	4	
2004	MALLA OLIMPICA 7*7 #10 2.00*20MT	PZA	31158-8	29	79,00	169	73%	A			
2004	MALLA OLIMPICA 5*5 #10 2.00*20MT	PZA	31299-6	13	108,00	182	78%	A			
2004	MALLA OLIMPICA 7*7 #10 1.00*10MT	PZA	31902-3	11	23,40	193	83%	B			

ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° PARTIC	
2004	MALLA OLIMPICA 5*5 #10 1.50*20MT	PZA	31298-4	8	82,00	201	86%	B	17%	7	
2004	MALLA OLIMPICA 7*7 #10 1.50*20MT	PZA	31157-6	7	59,50	208	89%	B			
2004	MALLA OLIMPICA 7*7 #10 2.00*10MT	PZA	31787-9	5	39,50	213	91%	B			
2004	MALLA OLIMPICA 7*7 #12 2.00*20MT-KAR	PZA	31277-6	4	58,00	217	93%	B			
2004	MALLA OLIMPICA 7*7 #12	PZA	31122-7	2	70,00	219	94%	B			
2004	MALLA OLIMPICA 7*7 #10 3.25MM	KGS	31286-7	2	1,00	221	95%	B	5%	6	
2004	MALLA OLIMPICA 7*7 #12 2.20*20MT	KGS	31287-9	2	1,00	223	96%	C			
2004	MALLA OLIMPICA 5*5 #12 1.50X20MT	PZA	31296-0	2	56,00	225	97%	C			
2004	MALLA OLIMPICA 5*5 #12 2.00*20MT	PZA	31297-2	2	76,70	227	97%	C			
2004	MALLA OLIMPICA 5X5 #12 2.64MM	KGS	31301-7	2	1,00	229	98%	C			
2004	MALLA OLIMPICA 5*5 #14 2.03MM	KGS	31302-9	2	1,00	231	99%	C			
2004	MALLA OLIMPICA 7*7#10*1.7*30 MT	PZA	32533-3	2	102,00	233	100%	C			
ALAMBRES TRENZAS - MALLAS OLIMPICAS									TOTAL ARTICULOS		17
2004	PANEL 2 PLZA(185X135X17 95X2.3MM)	PZA	31627-7	120	12,60	120	35%	A	79%	7	
2004	PANEL 1 1/2PLA(185X100X17 95X2.3MM)	PZA	31626-5	83	8,70	203	59%	A			
2004	PANEL 2 1/2 PLZA(185X155X17 95X2.3MM)	PZA	31628-9	21	14,20	224	65%	A			
2004	RESORTE ESPIRAL P/COLCHON 1.90MM(PQ)	PQT	31119-8	16	20,00	240	70%	A			
2004	RESORTE P/CLCHON 6 VU 9.5*19 2.3MM C/PIN	PQT	31729-5	12	24,50	252	74%	A			
2004	MARCO PARA PANELES 157X187 4.2MM	PZA	31476-2	9	0,75	261	76%	A	15%	9	
2004	MARCO PARA PANELES 177X197 4.2MM	PZA	31475-0	9	0,81	270	79%	A			
2004	MARCO PARA PANELES 187X137 4.2MM	PZA	31474-8	9	0,70	279	82%	B			
2004	RESORTE P/CLCHON 5 VU 11*18 2.30MM C/PIN	PQT	31733-6	8	25,80	287	84%	B			
2004	MARCO PARA PANEL 102X187 4.20MM	PZA	31534-0	7	0,63	294	86%	B			
2004	PANEL 2 PLZA(187*137*14 85*2.3MM)	PZA	31307-9	5	11,34	299	87%	B			
2004	PANEL 2 1/2 PLZA(187*157*14 85*2.3MM)	PZA	31309-3	5	13,22	304	89%	B			
2004	MARCO PARA PANEL 197X197 4.20MM	PZA	31535-2	5	0,86	309	90%	B			
2004	PANEL 3 PL (185*187*17 95*2.3MM)	PZA	50066-0	5	17,00	314	92%	B			
2004	PANEL 1 PLZA(187*102*14*2.3MM 10*24)	PZA	31305-5	4	9,32	318	93%	B			
2004	RESORTE CLIPPER 157X21.7X3.4 MM	PZA	31699-2	4	0,04	322	94%	B	6%	10	
2004	PANEL BONNELL 197X197X14 85X2.3 MM	PZA	31472-4	3	18,06	325	95%	C			
2004	PANEL BONNELL 197X177X14 85X2.3 MM	PZA	31473-6	3	16,94	328	96%	C			
2004	PANEL 1 1/2 PLZA(187*107*14 85*2.3MM)	PZA	31214-2	2	8,90	330	96%	C			
2004	PANEL 3 PLZA(187*187*14 85*2.3MM)	PZA	31215-4	2	16,60	332	97%	C			
2004	PANEL 3 PLZA(197*187*14 85*2.3MM)	PZA	31216-6	2	17,30	334	98%	C			
2004	PANEL 186*101*14 (9*23)85*2.3MM(1 1/2 P)	PZA	31239-8	2	8,70	336	98%	C			
2004	PANEL 2 PLZA(187*137*14 (11*23)85*2.3MM)	PZA	31284-3	2	11,70	338	99%	C			
2004	RESORTE P/COLCHON 5 VLTA 8.5*14 2.30MM	PQT	31442-5	2	20,50	340	99%	C			
2004	PANEL ESP 176X146X14 85X2.3MM-2.1/2PLZA	PZA	31605-7	1	13,00	341	100%	C			
2004	PANEL ESP 176X166X14 85X2.3MM-3PLZA	PZA	31606-9	1	15,00	342	100%	C			
ALAMBRES TRENZAS - RESORTES P/ COLCHON									TOTAL ARTICULOS		26
2004	ALAMBRE CRUDO SAE 62B 2.00MM	KGS	8214-9	89	1,00	89	21%	A	78%	6	
2004	ALAMBRE CRUDO SAE 72B 2.20 MM	KGS	8215-1	67	1,00	156	37%	A			
2004	ALAMBRE CRUDO 72B 2.20 MM (RESORTE)	KGS	8397-3	58	1,00	214	51%	A			
2004	ALAMB GALV CRUDO 2.40MM(P/MALLA)	KGS	8402-0	53	1,00	267	64%	A			
2004	ALAMBRE CRUDO SAE-1006 3.00 MM	KGS	8449-6	32	1,00	299	72%	A			
2004	ALAMBRE CRUDO SAE-72B DE 4.80 MM	KGS	8514-1	25	1,00	324	78%	A			
2004	ALAMBRE CRUDO SAE-72B DE 5.50 MM	KGS	8515-3	18	1,00	342	82%	B			
2004	ALAMBRE CRUDO SAE 1045 2.64 MM	KGS	8618-3	14	1,00	356	85%	B			

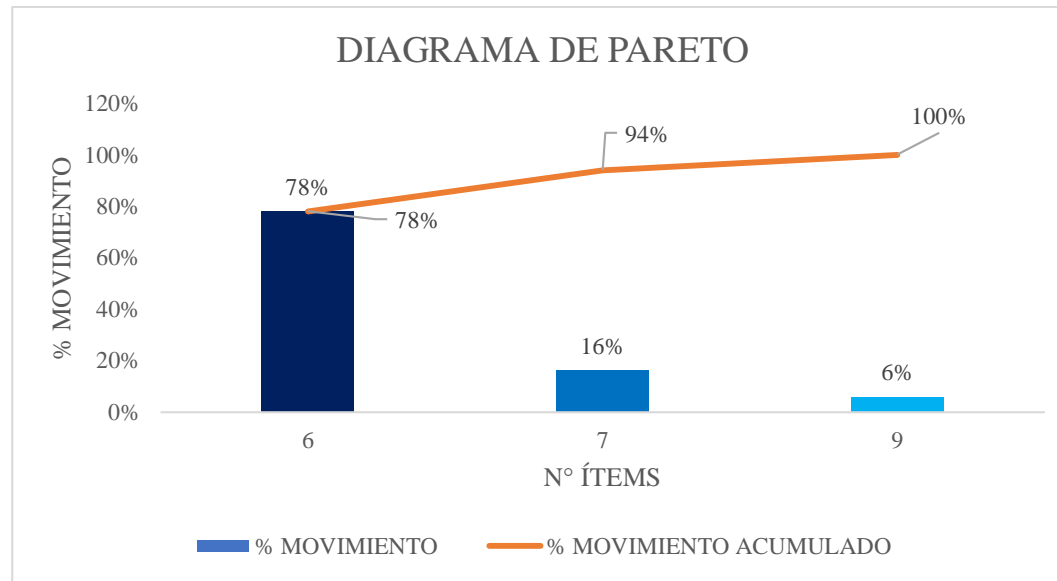
ÁREA	DESCRIPCIÓN	U-M	CÓDIGO	TOTAL MOVIMIENTO	PESO	M. ACUMULADO	% M. ACUMULADO	ZONA	%	N° ARTIC
2004	ALAMBRE CRUDO SAE-72B 5.00MM (RESORTE)	KGS	9114-0	13	1,00	369	88%	B	17%	7
2004	BOBINA ALAMB GALV CRUDO 1.80MM	KGS	30052-4	10	1,00	379	91%	B		
2004	ALAMBRE CRUDO SAE62B 1.75 MM (RESORTE)	KGS	30183-8	6	1,00	385	92%	B		
2004	ALAMBRE CRUDO SAE-62B DE 2.40 MM	KGS	30505-0	4	1,00	389	93%	B		
2004	ALAMBRE CRUDO SAE72B 1.90 MM	KGS	31041-7	4	1,00	393	94%	B		
2004	BOBINA ALAMB GALV CRUDO 1.54MM	KGS	31062-5	4	1,00	397	95%	C		
2004	ALAMBRE CRUDO SAE72B 2.40 MM	KGS	31145-9	4	1,00	401	96%	C		
2004	ALAMBRE CRUDO SAE1005 3.00 MM	KGS	31182-5	4	1,00	405	97%	C	6%	9
2004	ALAMBRE CRUDO SAE 1062 1.40 MM	KGS	31285-5	2	1,00	407	98%	C		
2004	ALAMBRE CRUDO SAE1062 1.70 MM (RESORTE)	KGS	31759-4	2	1,00	409	98%	C		
2004	ALAMBRE CRUDO SAE 1072 2.64 MM	KGS	31966-9	2	1,00	411	99%	C		
2004	ALAMBRE CRUDO SAE 1052 3.55 MM	KGS	32135-1	2	1,00	413	99%	C		
2004	ALAMBRE CRUDO SAE1006 2.03MM 40 KG	KGS	32352-3	2	1,00	415	100%	C		
2004	ALAMBRE CRUDO SAE 1070 2.30 MM	KGS	32352-9	2	1,00	417	100%	C		
ALAMBRES TRENZAS - ALAMBRON									TOTAL ARTICULOS	22

ANEXO 2

CLASIFICACIÓN ABC DE ÍTEMS

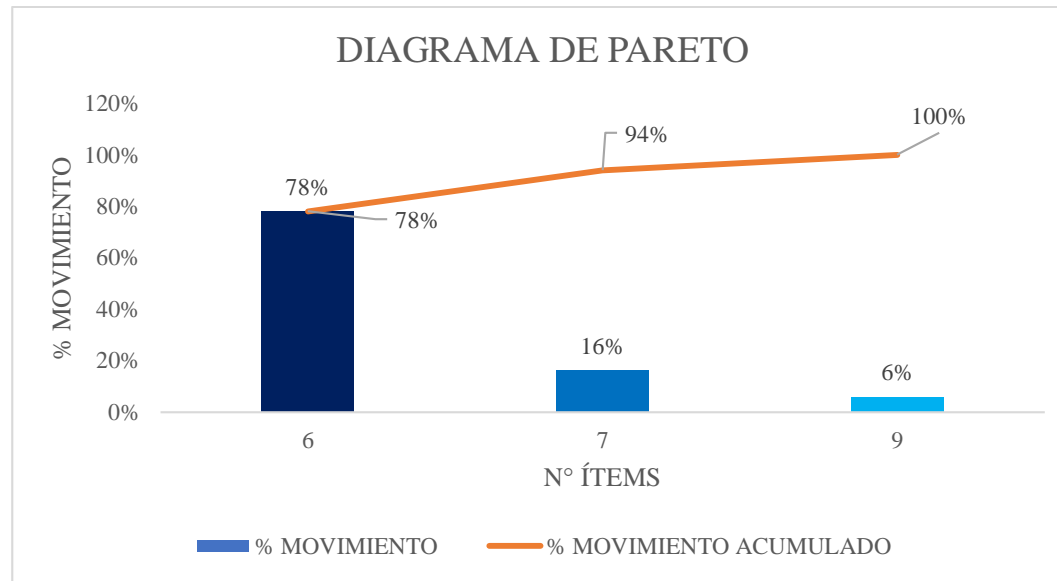
Anexo 2.1. Clasificación ABC de subgrupo ELECTRODOS CONARCO

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	10	14%	79%	79%
B	24	34%	16%	95%
C	37	52%	5%	100%
TOTAL	71	100%	100%	



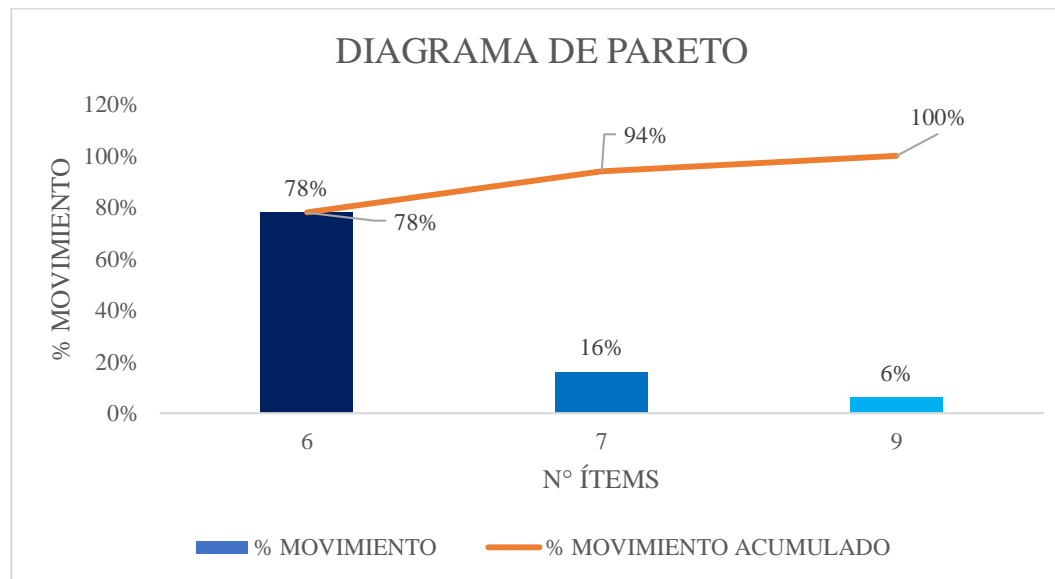
Anexo 2.2. Clasificación ABC de subgrupo ELECTRODOS ESAB

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	15	37%	79%	79%
B	14	34%	15%	94%
C	12	29%	6%	100%
TOTAL	41	100%	100%	



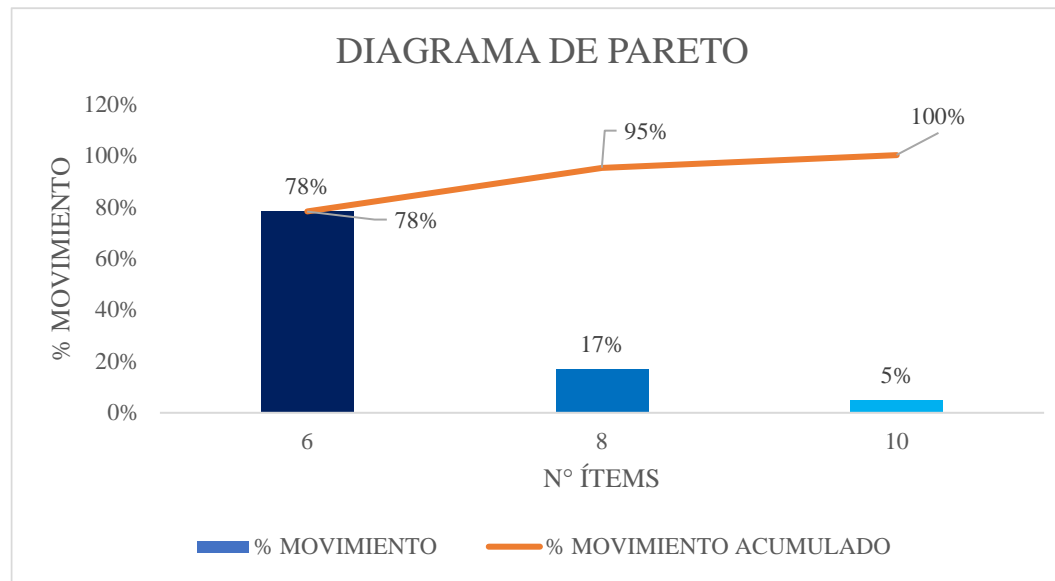
Anexo 2.3. Clasificación ABC de subgrupo ELECTRODOS COMERCIALES

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	3	18%	80%	80%
B	4	24%	15%	95%
C	10	59%	5%	100%
TOTAL	17	100%	100%	



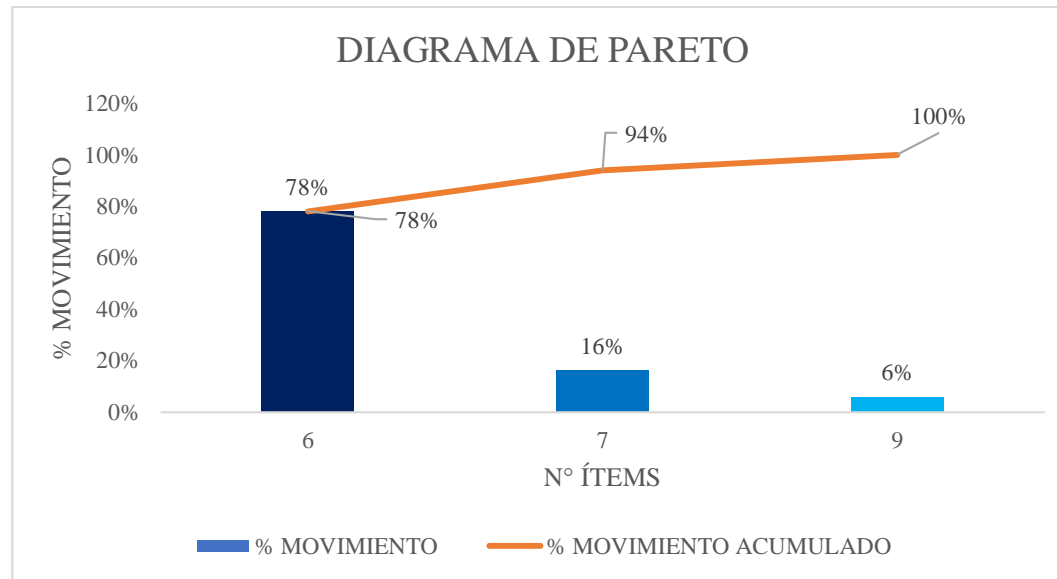
Anexo 2.4. Clasificación ABC de subgrupo ALAMBRE Y SOLDADURA CONARCO

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	6	25%	78%	78%
B	8	33%	17%	95%
C	10	42%	5%	100%
TOTAL	24	100%	100%	



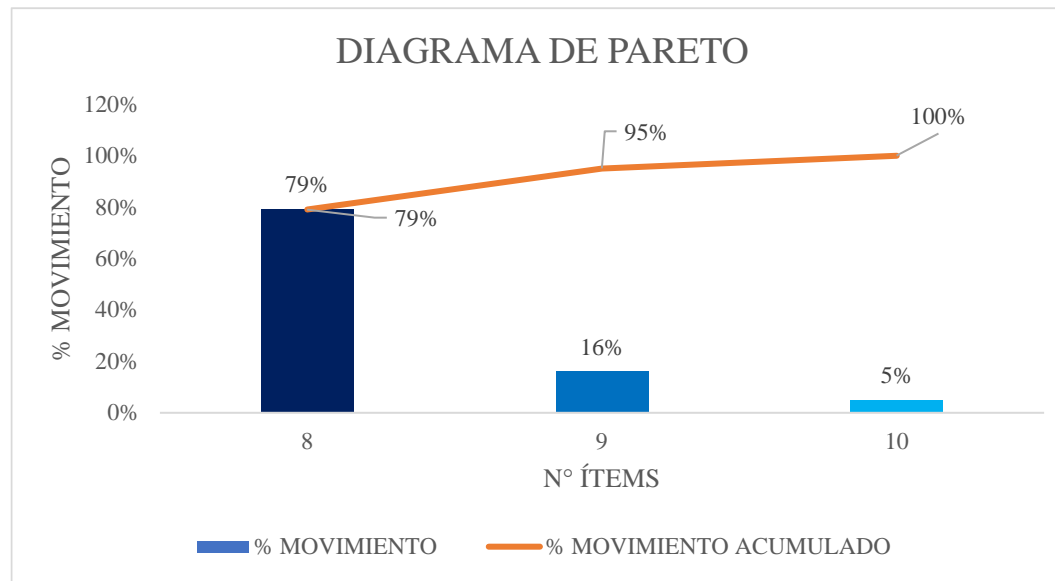
Anexo 2.5. Clasificación ABC de subgrupo ALAMBRE Y SOLDADURA ESAB

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	4	25%	79%	79%
B	5	31%	15%	94%
C	7	44%	6%	100%
TOTAL	16	100%	100%	



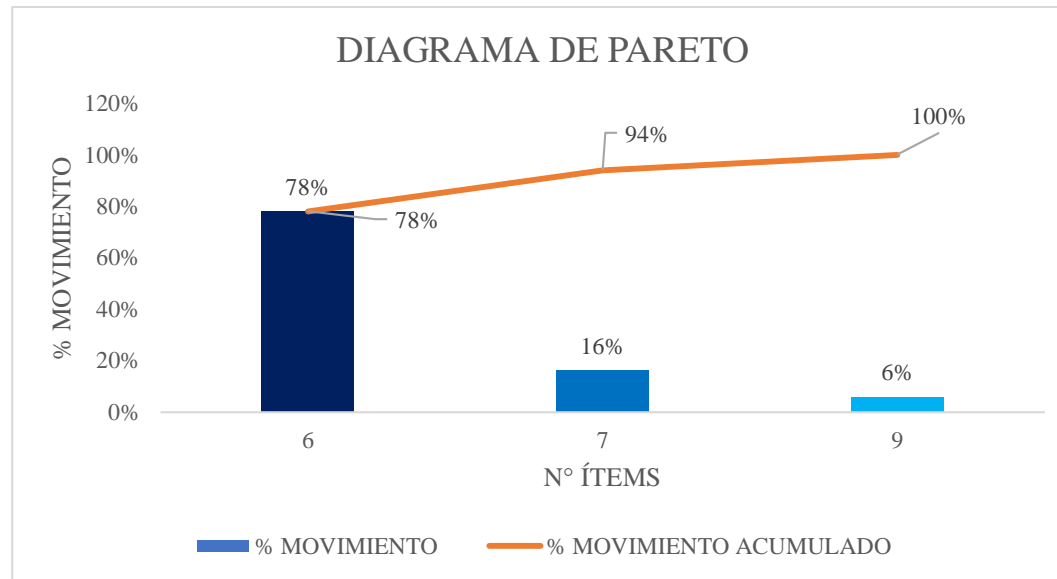
Anexo 2.6. Clasificación ABC de subgrupo MAQUINAS ESAB

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	8	30%	79%	79%
B	9	33%	16%	95%
C	10	37%	5%	100%
TOTAL	27	100%	100%	



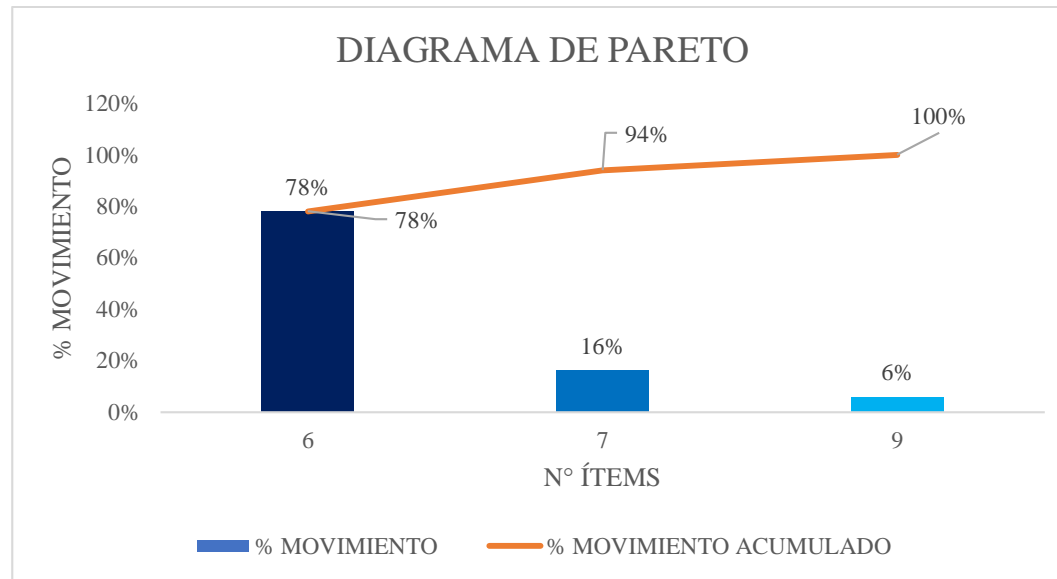
Anexo 2.7. Clasificación ABC de subgrupo NORTON LIJAS HIERRO

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	4	29%	79%	79%
B	5	36%	15%	94%
C	5	36%	6%	100%
TOTAL	14	100%	100%	



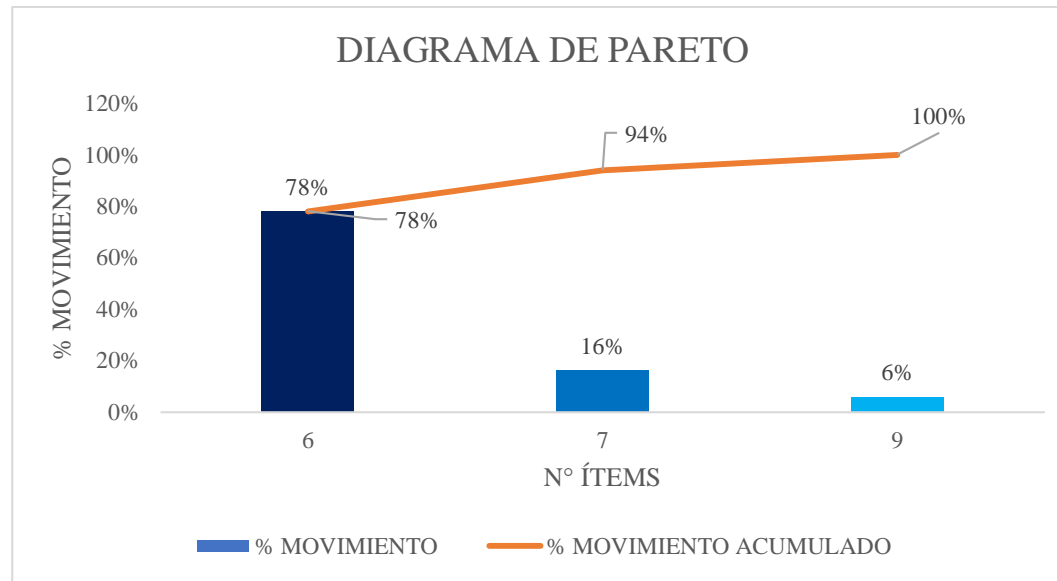
Anexo 2-8. Clasificación ABC de subgrupo NORTON LIJAS AGUA

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	9	26%	79%	79%
B	11	31%	15%	94%
C	15	43%	6%	100%
TOTAL	35	100%	100%	



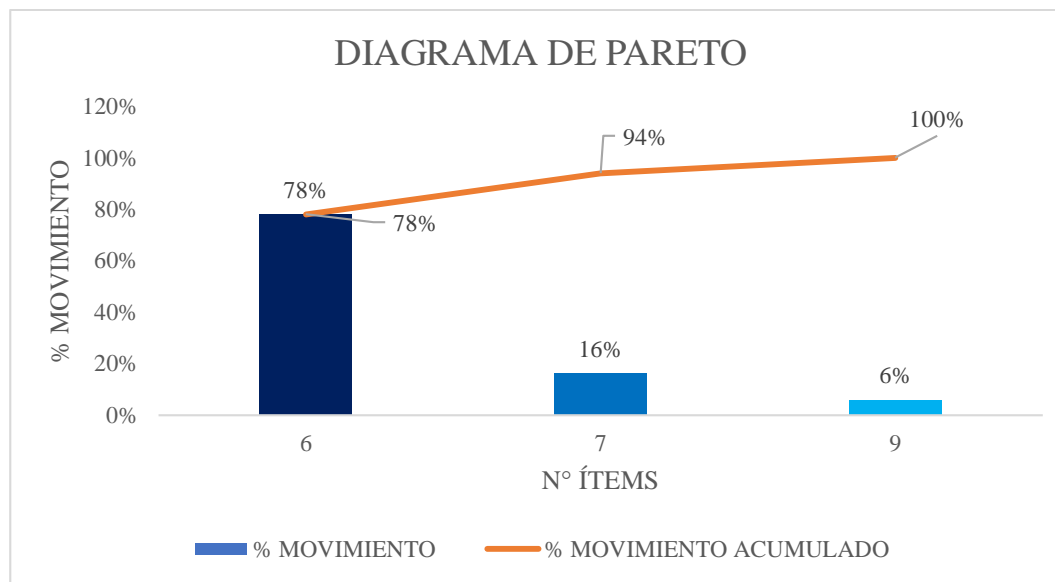
Anexo 2-9, Clasificación ABC de subgrupo NORTON LIJAS MADERA

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	5	50%	79%	79%
B	2	20%	15%	94%
C	3	30%	6%	100%
TOTAL	10	100%	100%	



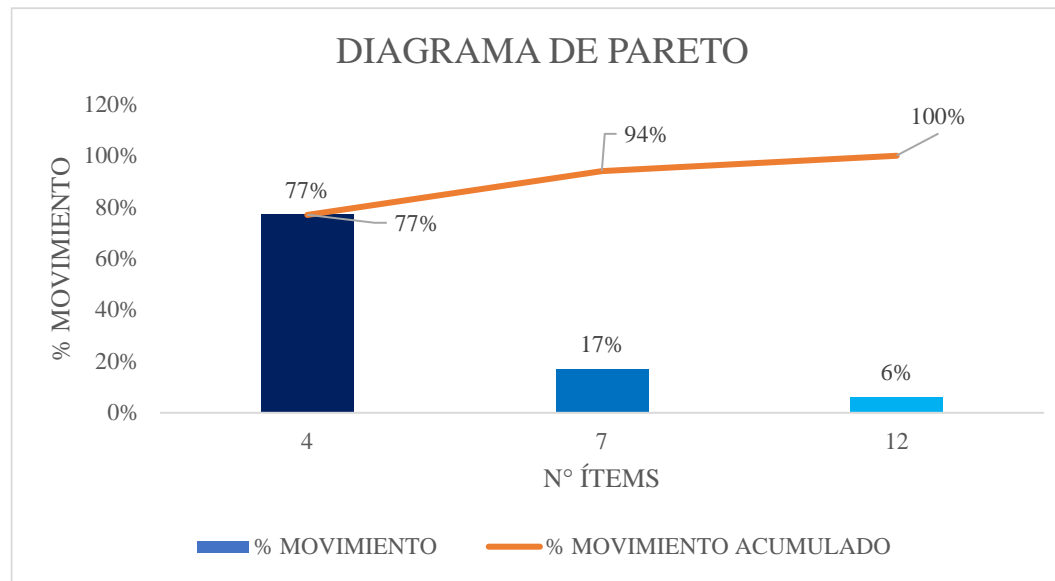
Anexo 2.10. Clasificación ABC de subgrupo NORTON DISCOS

ZONA	Nº DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	5	14%	79%	79%
B	7	19%	16%	95%
C	25	68%	5%	100%
TOTAL	37	100%	100%	



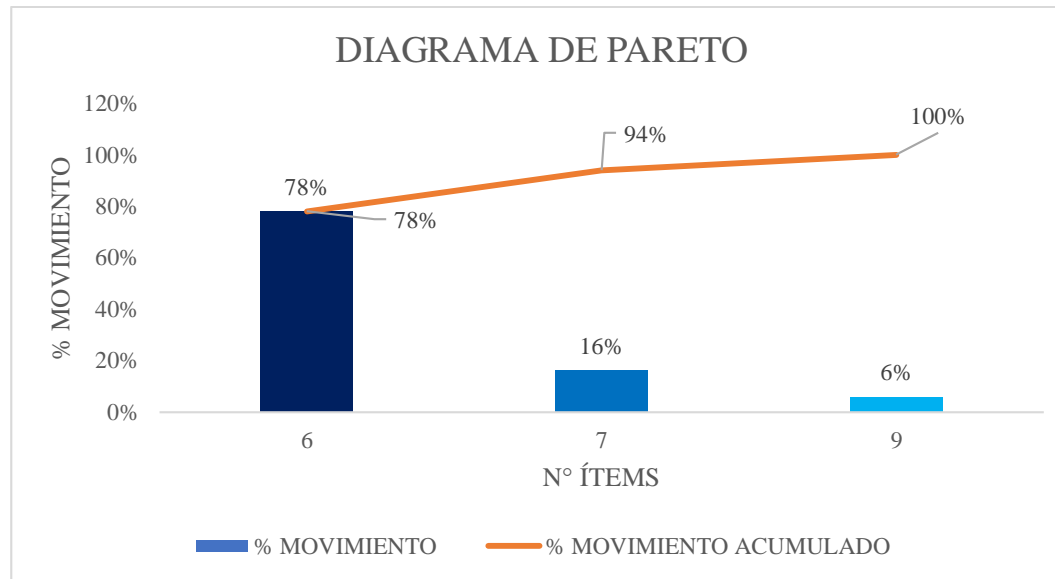
Anexo 2.11. Clasificación ABC de subgrupo NORTON DISCOS DIAMANTADOS

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	4	17%	77%	77%
B	7	30%	17%	94%
C	12	52%	6%	100%
TOTAL	23	100%	100%	



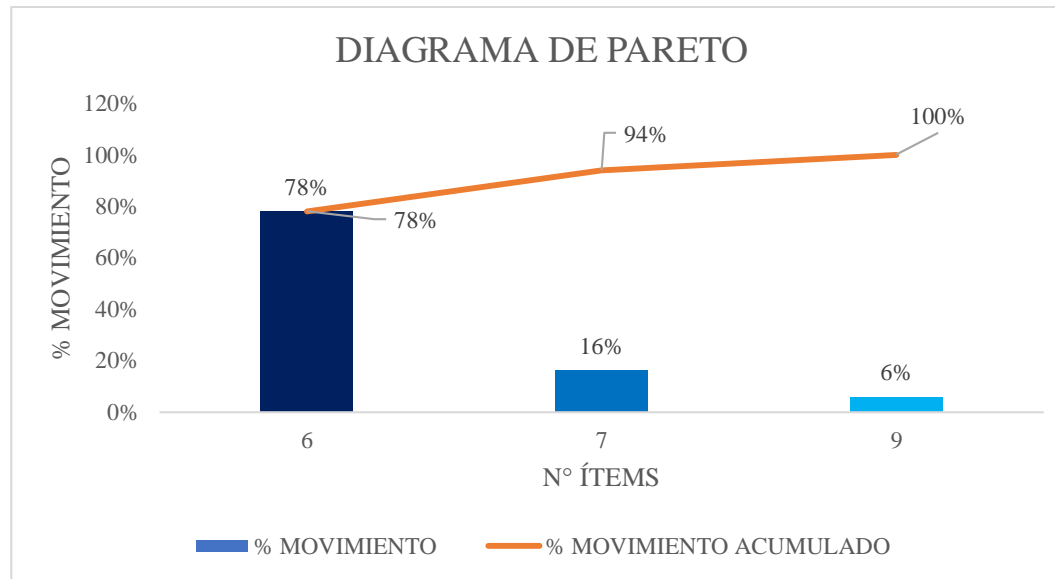
Anexo 2.12. Clasificación ABC de subgrupo NORTON PIEDRAS

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	17	23%	80%	80%
B	23	32%	15%	95%
C	33	45%	5%	100%
TOTAL	73	100%	100%	



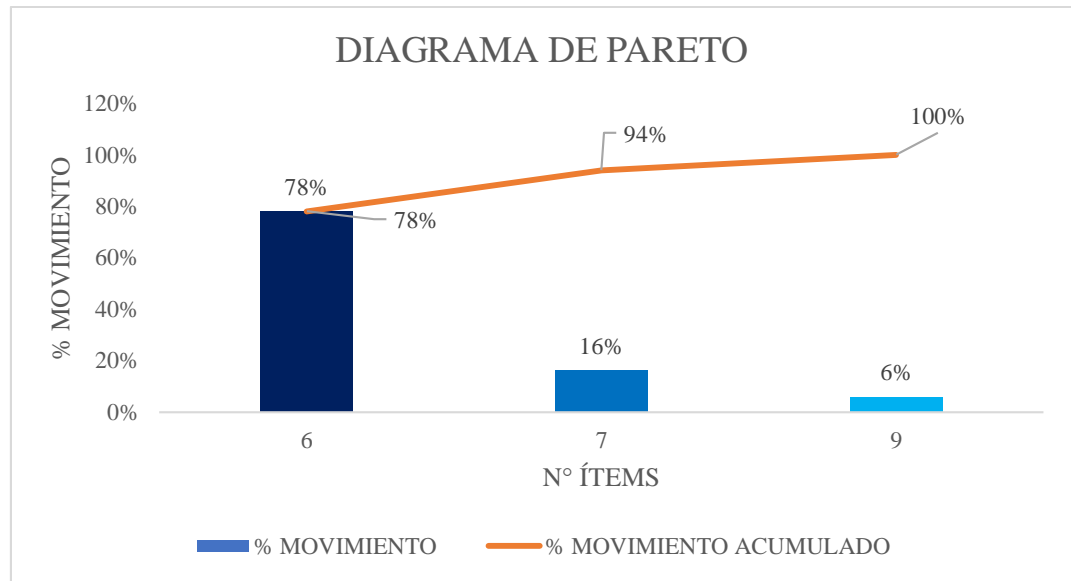
Anexo 2.13. Clasificación ABC de subgrupo FLAP DISC

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	10	36%	79%	79%
B	8	29%	15%	94%
C	10	36%	6%	100%
TOTAL	28	100%	100%	



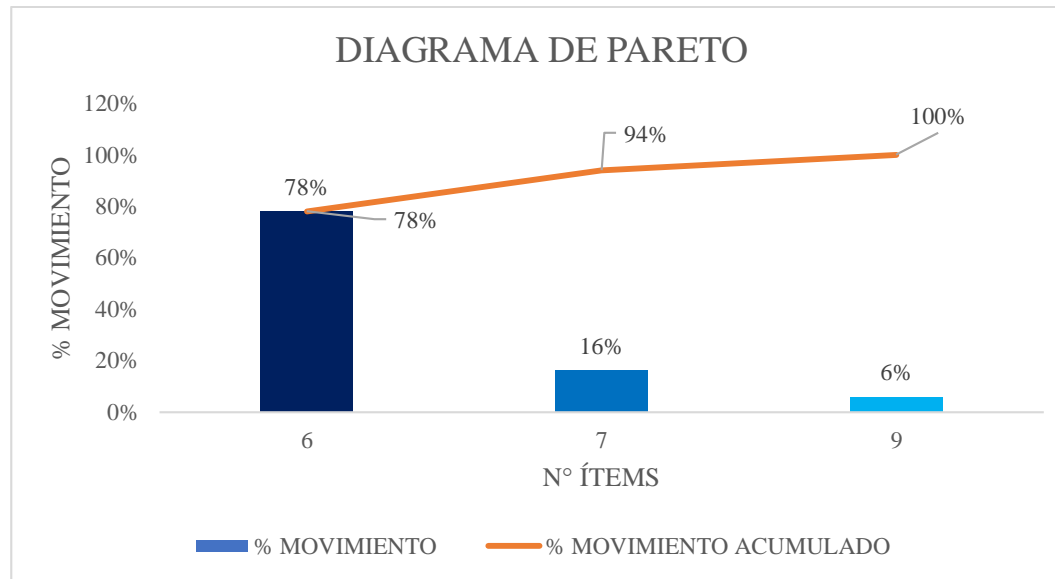
Anexo 2.14. Clasificación ABC de subgrupo NORTON PROMOCIÓN

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	4	25%	75%	75%
B	4	25%	19%	94%
C	8	50%	6%	100%
TOTAL	16	100%	100%	



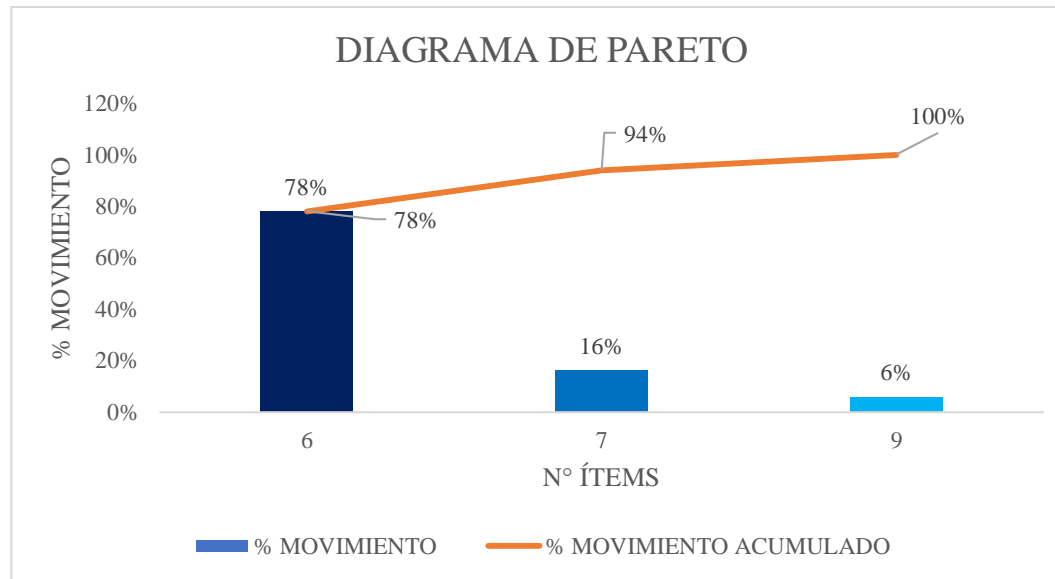
Anexo 2.15. Clasificación ABC de subgrupo DISCO FIBRA

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	7	27%	77%	77%
B	9	35%	17%	94%
C	10	38%	6%	100%
TOTAL	26	100%	100%	



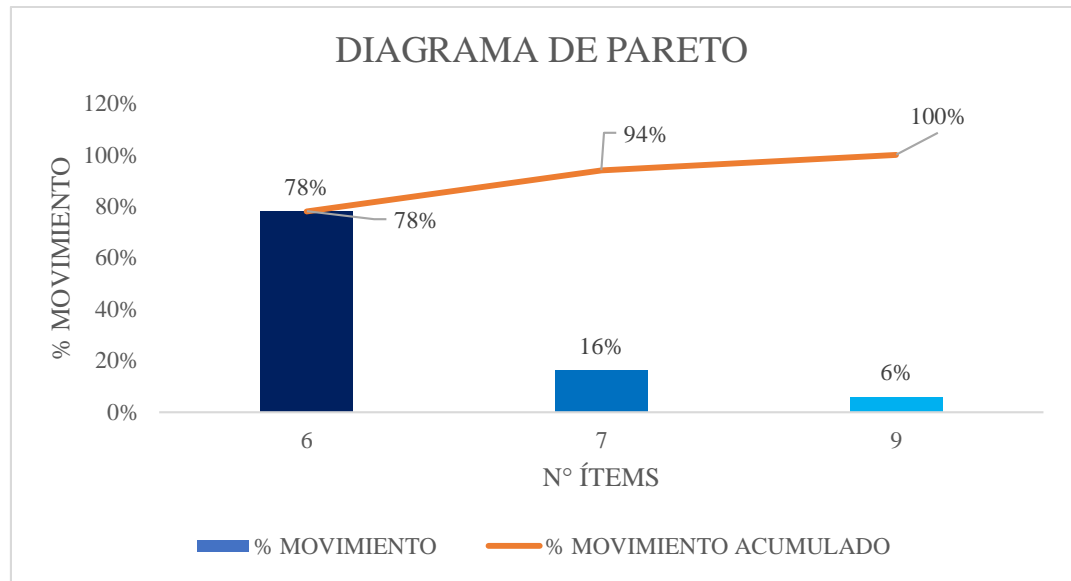
Anexo 2.16. Clasificación ABC de subgrupo HERRAMIENTAS DE MANO VONDER

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	38	22%	80%	80%
B	61	36%	15%	95%
C	70	41%	5%	100%
TOTAL	169	100%	100%	



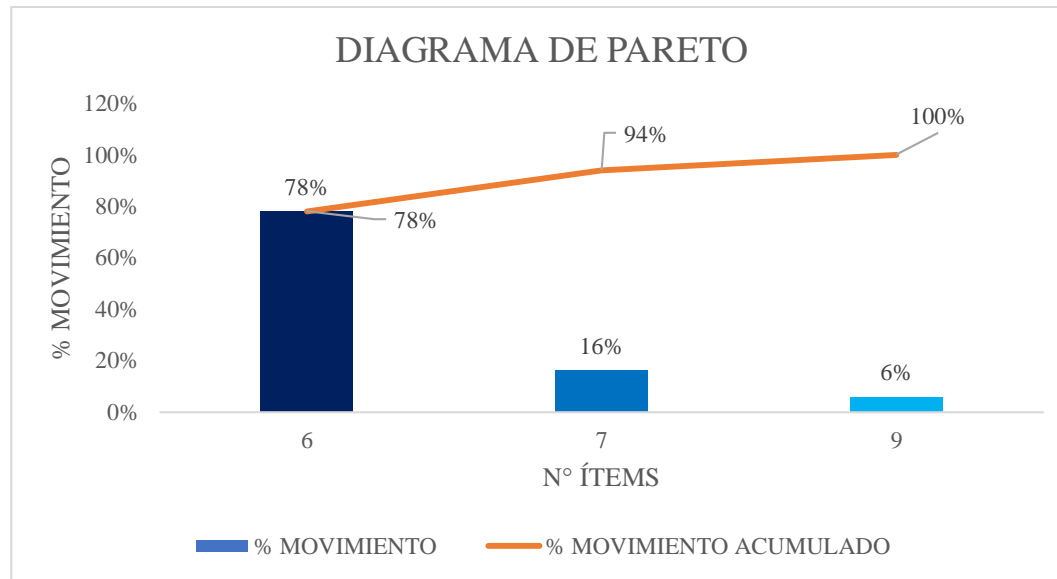
Anexo 2.17. Clasificación ABC de subgrupo CONSUMIBLES VONDER

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	55	37%	80%	80%
B	57	38%	15%	95%
C	38	25%	5%	100%
TOTAL	150	100%	100%	



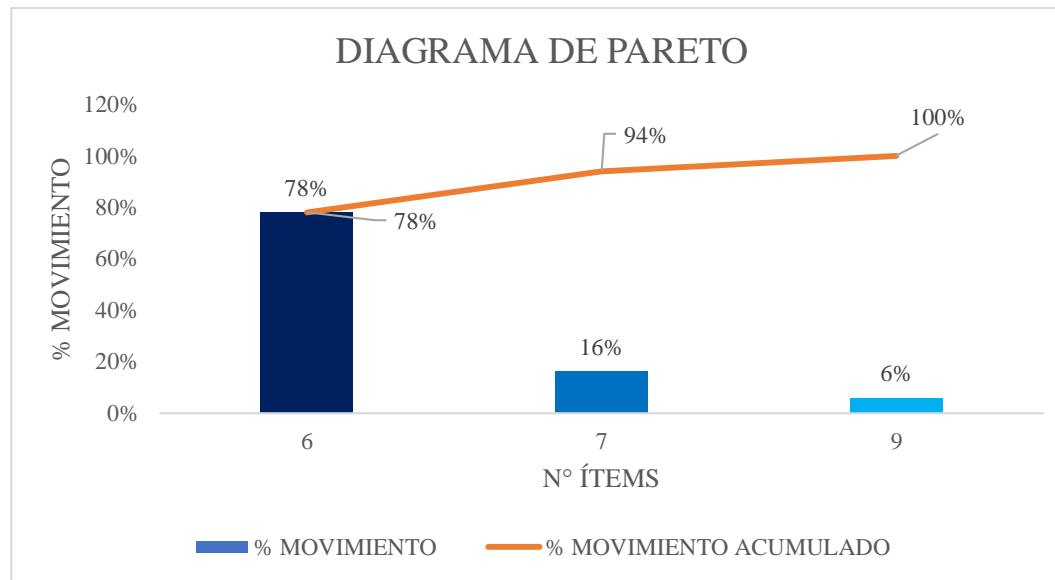
Anexo 2.18. Clasificación ABC de subgrupo ALAMBRES

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	3	43%	75%	75%
B	2	29%	15%	90%
C	2	29%	10%	100%
TOTAL	7	100%	100%	



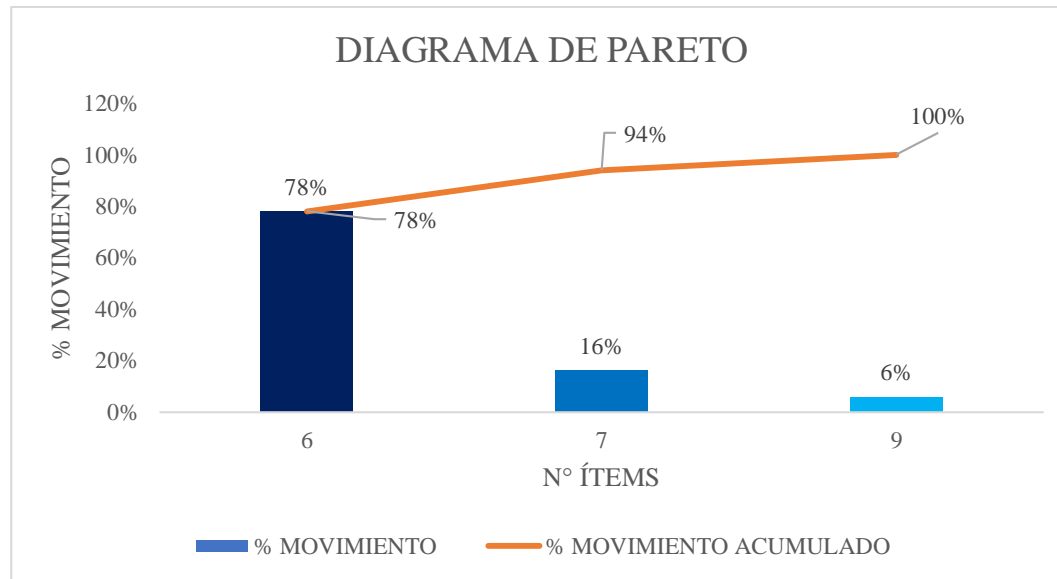
Anexo 2.19. Clasificación ABC de subgrupo ALAMBRES P.V.

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	6	13%	78%	78%
B	8	17%	17%	95%
C	32	70%	5%	100%
TOTAL	46	100%	100%	



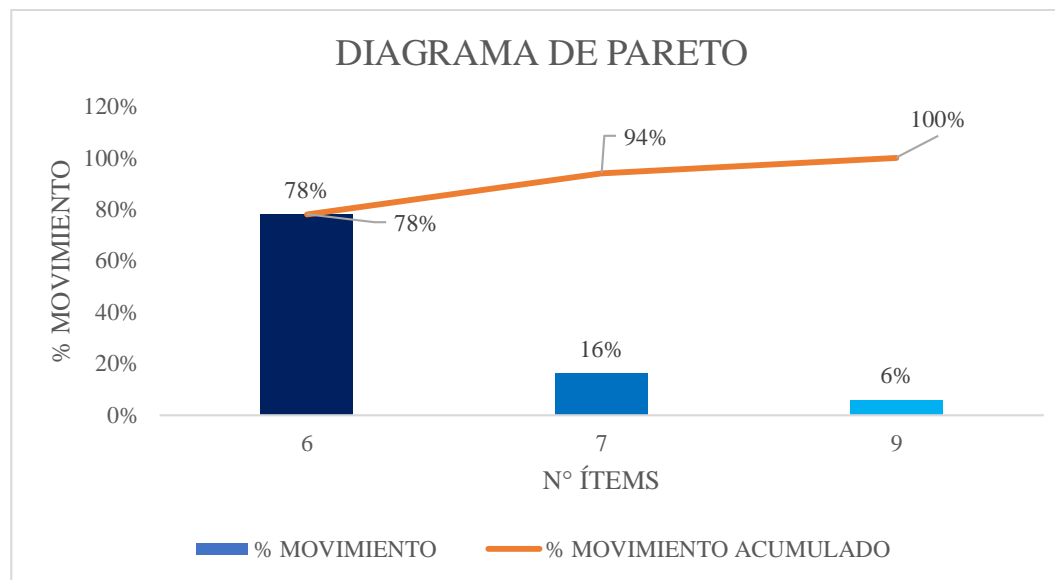
Anexo 2.20. Clasificación ABC de subgrupo TRENZAS

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	2	18%	63%	63%
B	4	36%	32%	95%
C	5	45%	5%	100%
TOTAL	11	100%	100%	



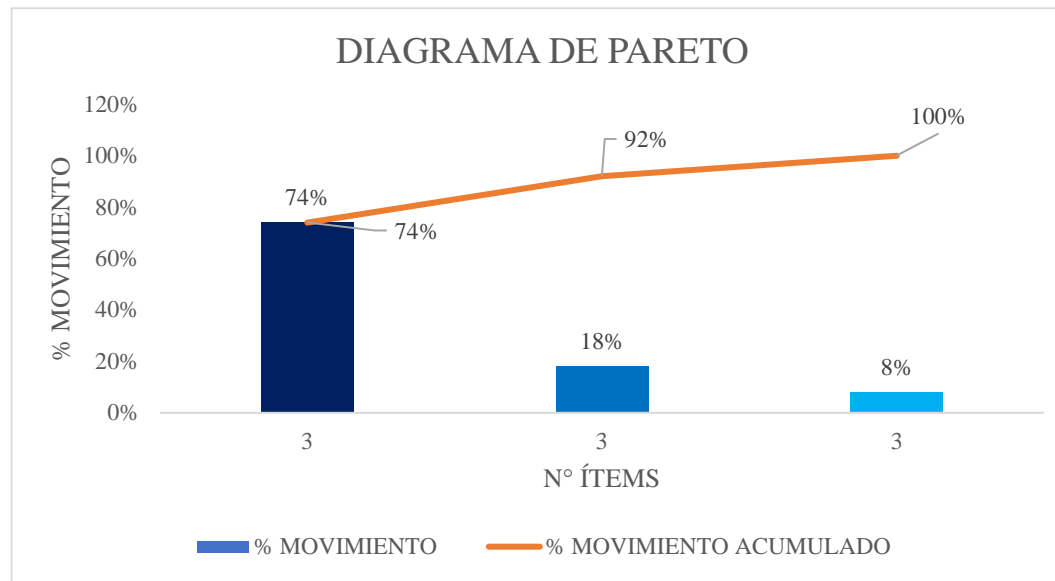
Anexo 2.21. Clasificación ABC de subgrupo CLAVOS Y GRAMPAS

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	3	25%	78%	78%
B	4	33%	16%	94%
C	5	42%	6%	100%
TOTAL	12	100%	100%	



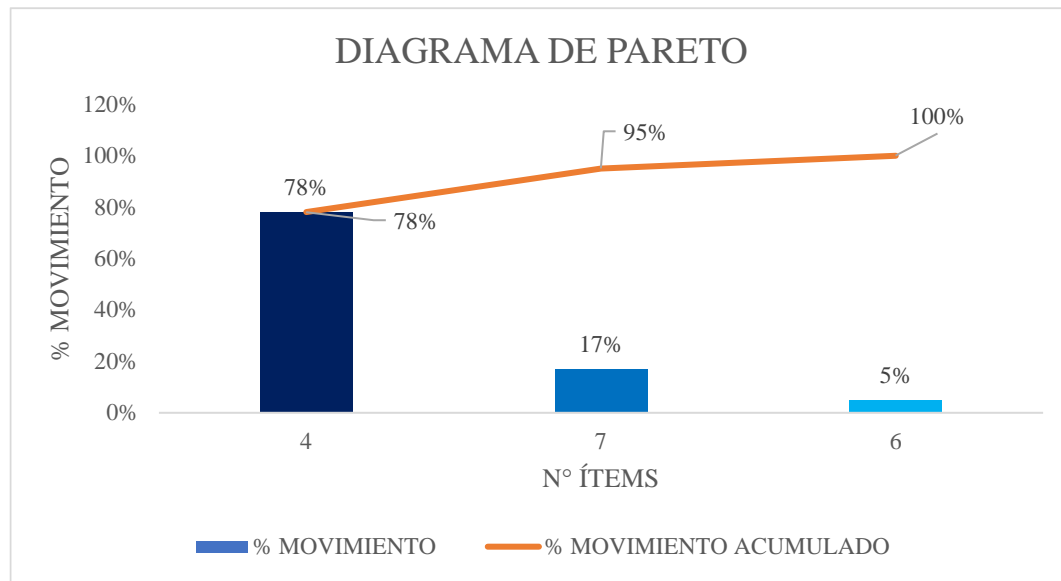
Anexo 2.22. Clasificación ABC de subgrupo PERNOS AUTOPERFORANTES

ZONA	Nº DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	3	33%	74%	74%
B	3	33%	18%	92%
C	3	33%	8%	100%
TOTAL	9	100%	100%	



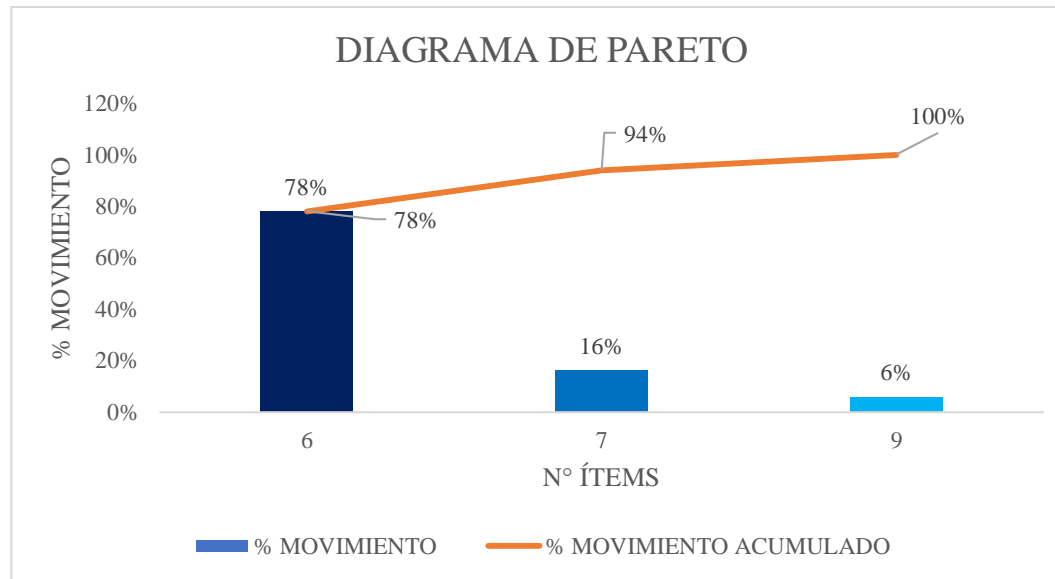
Anexo 2.23. Clasificación ABC de subgrupo MALLAS OLIMPICAS

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	4	24%	78%	78%
B	7	41%	17%	95%
C	6	35%	5%	100%
TOTAL	17	100%	100%	



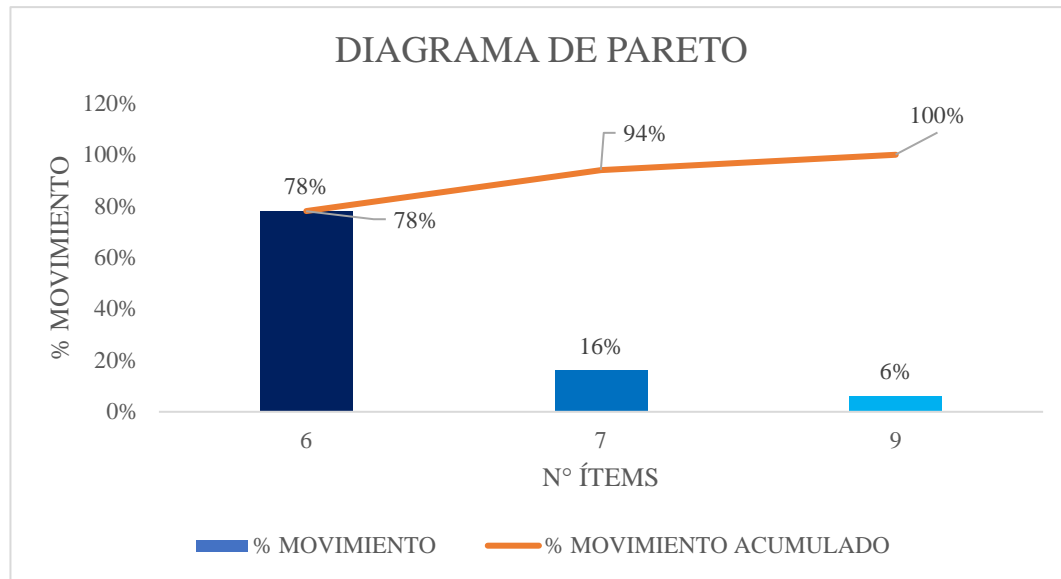
Anexo 2.24. Clasificación ABC de subgrupo RESORTES PARA COLCHON

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	7	27%	79%	79%
B	9	35%	15%	94%
C	10	38%	6%	100%
TOTAL	26	100%	100%	



Anexo 2.25. Clasificación ABC de subgrupo ALAMBRON

ZONA	N° DE ÍTEMS	% PARTICIPACIÓN	% MOVIMIENTO	% MOVIMIENTO ACUMULADO
A	6	27%	78%	78%
B	7	32%	16%	94%
C	9	41%	6%	100%
TOTAL	22	100%	100%	




ANEXO 3

MANUALES DE PROCEDIMIENTOS

ANEXO 3.1.


**MP-RCP-001 MANUAL DE
PROCEDIMIENTO DE RECEPCIÓN DE
MATERIALES PRODUCIDOS POR LA
EMPRESA**

	Manual de procedimientos de recepción de materiales producidos por la empresa	Código	MP-RCP-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	1

**MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE RECEPCIÓN DE
MATERIALES PRODUCIDOS POR LA EMPRESA**

MP-RCP-001

RESUMEN DE VERSIONES			
N° de Versión	Fecha de emisión	Motivo de la revisión	Descripción de las modificaciones
0		Primera emisión	

	Manual de procedimientos de recepción de materiales producidos por la empresa	Código	MP-RCP-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	2

1. Título

Manual de procedimientos de Recepción de Materiales Producidos por la Empresa.

2. Objetivo

Normar las actividades que integran el proceso de recepción de materiales al área 4 del Depósito 10H, producidos en Planta 10Hectares y Planta Valentín de Industrias Ferrotodo Ltda.

3. Alcance


El presente manual de procedimiento afecta al área 4 del Depósito 10H y entradas por producción de Industrias Ferrotodo Ltda.

4. Políticas de operación

- Todo material que ingrese al almacén deberá contar con la documentación soporte.
- Es responsabilidad del supervisor de área proporcionar información confiable y oportuna a externos que lo soliciten
- Es responsabilidad del supervisor del área mantener actualizada la base de datos de todas las recepciones realizadas.
- El área de recepción deberá permanecer libre antes de cada recepción.
- El número de control y número de pedido del documento es el dato a utilizar para rastrear cualquier tipo de información referente a las recepciones realizadas.

5. Responsabilidad y autoridad

- **Chofer de distribución:** Persona encargada de realizar el transporte de los materiales.
- **Departamento de producción:** Encargados del envío de los materiales
- **Supervisor de área:** responsable de validar y controlar la mercadería descargada.

	Manual de procedimientos de recepción de materiales producidos por la empresa	Código	MP-RCP-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	3

- **Personal operativo:** Descarga y almacena la mercadería.

6. Descripción del procedimiento

i. Recepción física de los documentos

El chofer antes de ingresar al almacén deberá realizar la entrega al supervisor el documento de traspaso, en este documento especifica los materiales y la cantidad que deberá recibir.


ii. Descarga de materiales

El supervisor debe indicar al chofer que ingrese camión en la zona de muelle o maniobra. Cuando la unidad de transporte se encuentre adecuadamente estacionada y con las compuertas abiertas, el personal operativo con el uso del montacargas procede a la descarga de los palets y los dirige a la zona de control y recepción.

iii. Validación de la mercadería

Una vez el material haya sido descargado y ubicado en la zona que corresponde, el supervisor procede con la revisión en función a las especificaciones que indica el documento de traspaso. Los materiales que su unidad de medida sea Kg, se deberá sumar el peso que especifica en cada una de las etiquetas y el total deberá cuadrar con lo que indica en el documento de traspaso. En caso de que la unidad de medida sea Pieza y/o Rollo, se deberá contabilizar las unidades que llegaron y el total de unidades debe cuadrar con lo que especifica el documento de traspaso.

En caso que exista alguna diferencia entre la cantidad física recepcionada con la cantidad que indica en el documento de traspaso, se deberá informar mediante un correo al encargado del lugar de origen para que pueda inventariar el material y confirme la diferencia.

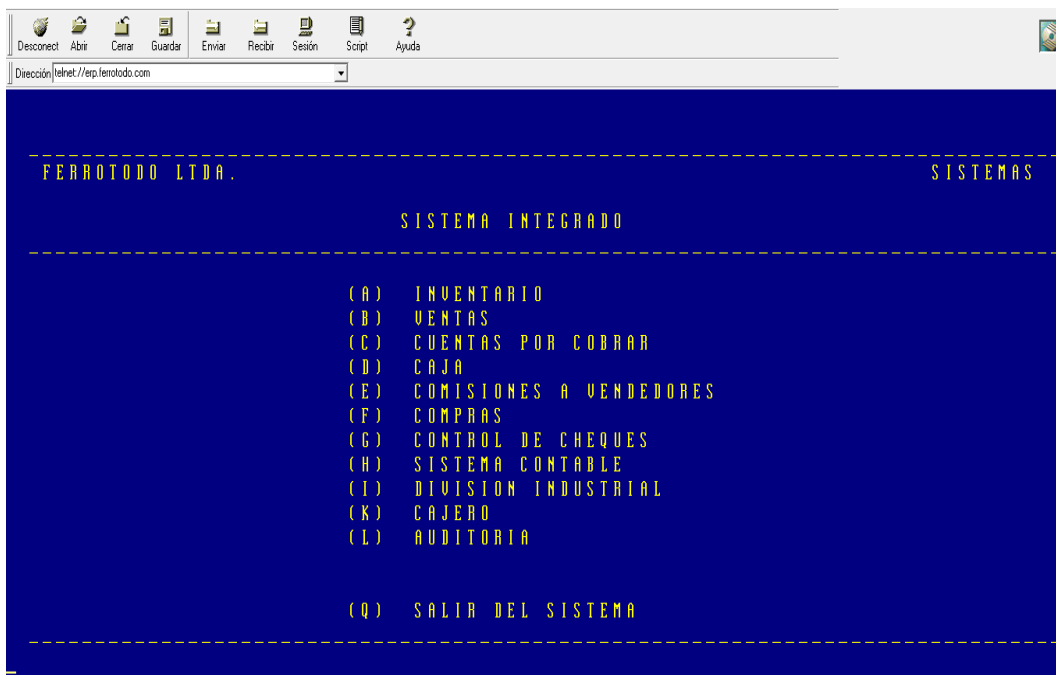
	Manual de procedimientos de recepción de materiales producidos por la empresa	Código	MP-RCP-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	4


iv. Recepción sistemática de los materiales

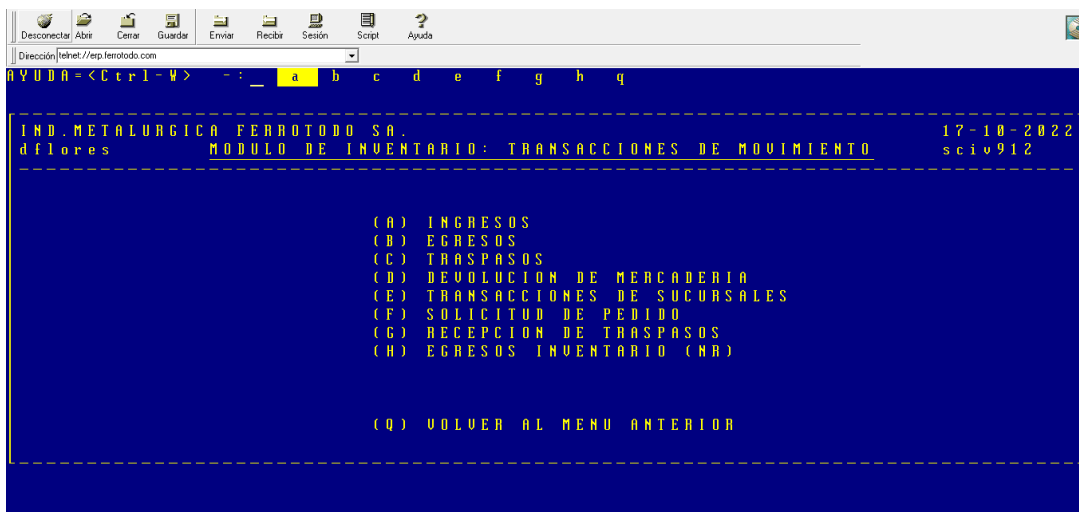
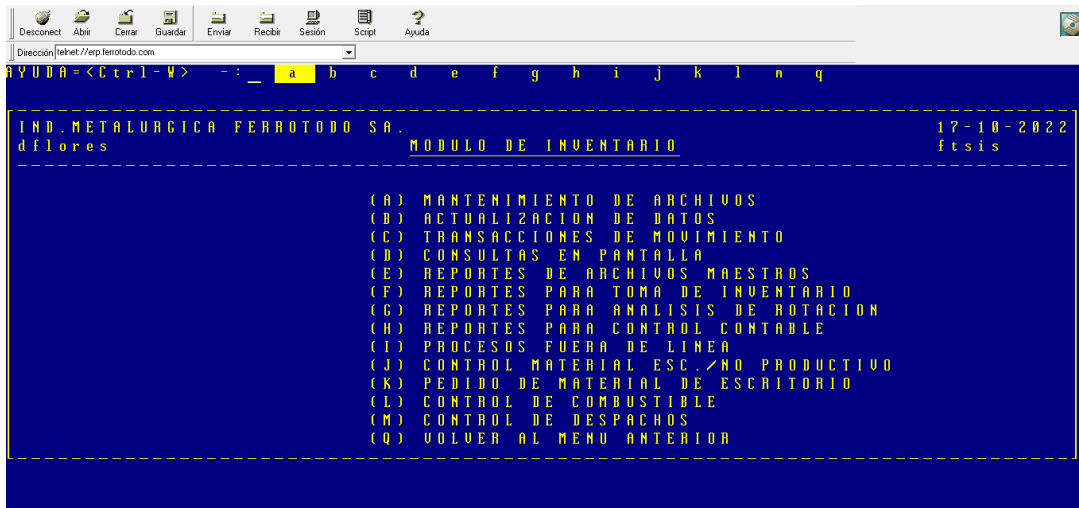
Cuando la revisión haya concluido, se deberá realizar la recepción del material en el sistema. En caso de que no haya observación alguna al momento de su revisión, la recepción se deberá hacer de manera directa, por lo contrario, si hubo alguna diferencia, se deberá esperar la respuesta del correo para proceder con la recepción.


La recepción en el sistema estará dada de la siguiente manera:

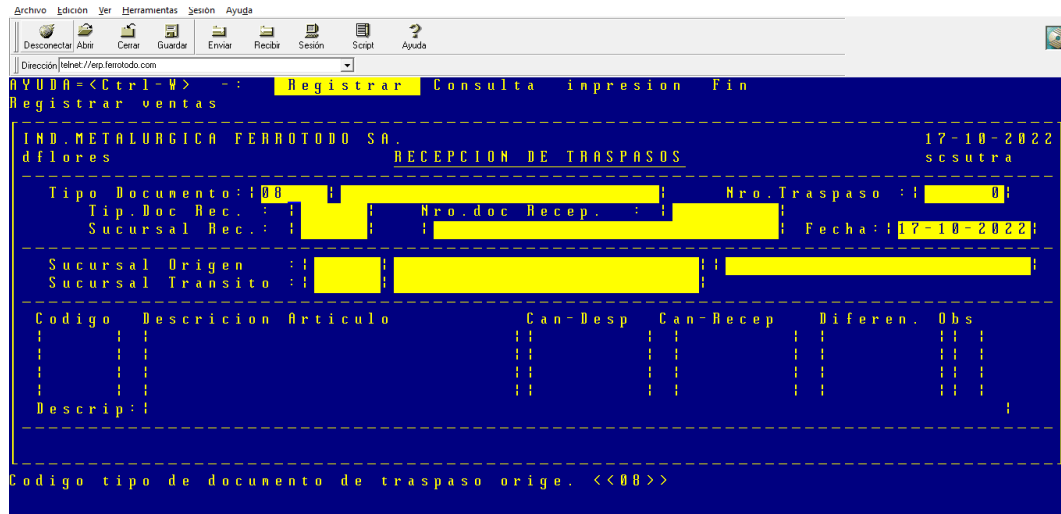
Paso 1: A – C – G



	Manual de procedimientos de recepción de materiales producidos por la empresa	Código	MP-RCP-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	5



	Manual de procedimientos de recepción de materiales producidos por la empresa	Código	MP-RCP-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	6

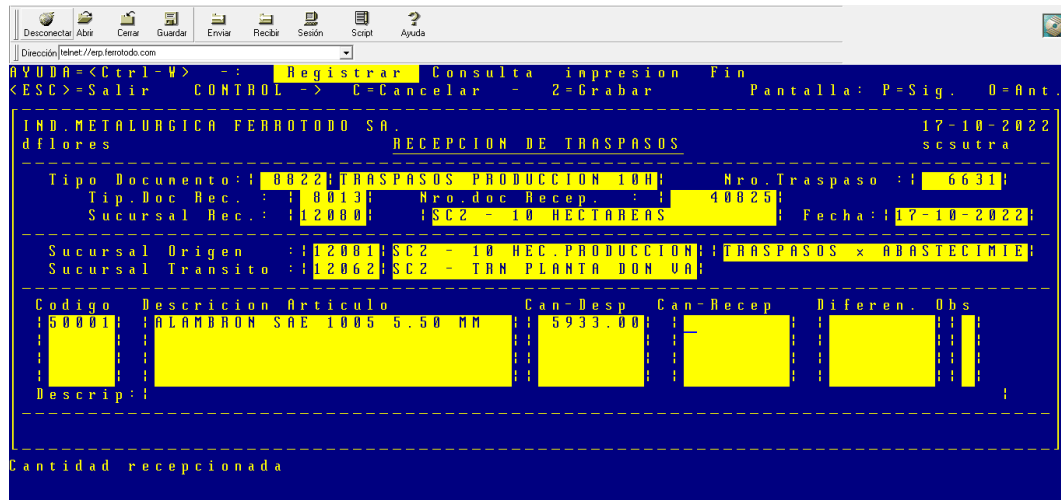


Paso 2: Presionar enter en registrar.

Paso 3: Colocar el número de tipo de documento (código de almacén de origen) – número de traspaso a recepcionar.


Paso 4: Colocar el número de sucursal: 12080 (almacén de destino)

Paso 5: Enter y colocar las cantidades recibidas.




Paso 6: CTRL + Z para grabar completar la recepción.

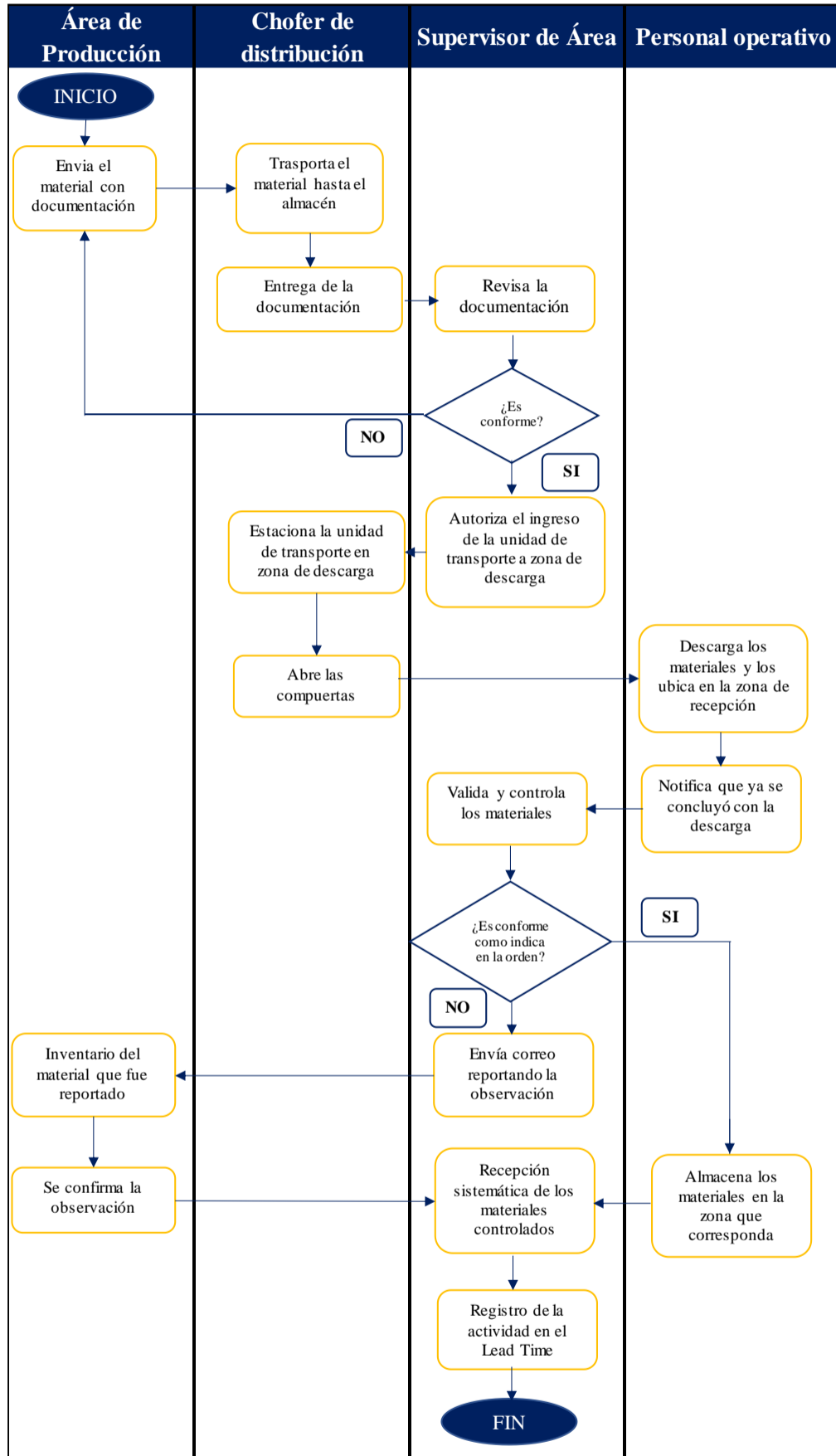
v. **Registro de la actividad en el lead time**


	Manual de procedimientos de recepción de materiales producidos por la empresa	Código	MP-RCP-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	7

Para concluir con este procedimiento, se deberá realizar el registro de la actividad que se realizó en la tabla del lead time.

	Manual de procedimientos de recepción de materiales producidos por la empresa	Código	MP-RCP-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	8

7. Flujograma




	Manual de procedimientos de recepción de materiales producidos por la empresa	Código	MP-RCP-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	9

9. Registro

Código	Nombre	Referencia
IN-RMO-001	Instructivo de llenado de Lead Time	


ANEXO 3.2.

MP-RCP-002 MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE RECEPCIÓN DE MATERIALES DE IMPORTACIÓN

	Manual de procedimientos de recepción de materiales de Importación	Código	MP-RCP-002
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	1

**MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE RECEPCIÓN DE
MATERIALES DE IMPORTACIÓN
MP-RCP-002**

RESUMEN DE VERSIONES			
N° de Versión	Fecha de emisión	Motivo de la revisión	Descripción de las modificaciones
0		Primera emisión	

	Manual de procedimientos de recepción de materiales de Importación	Código	MP-RCP-002
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	2

1. Título

Manual de procedimientos de Recepción de Materiales de Importación

2. Objetivo

Normar las actividades que integran el proceso de recepción de materiales por importados al área 4 del Depósito 10H.

3. Alcance


El presente manual de procedimiento afecta al área 4 del Depósito 10H de Industrias Ferrotodo Ltda y entradas de mercaderías por proveedores internacionales.

4. Políticas de operación

- Todo material que ingrese al almacén deberá contar con la documentación soporte
- Toda unidad solo podrá ser descargada con la autorización del jefe de logística.
- Es responsabilidad del supervisor de área proporcionar información confiable y oportuna a externos que lo soliciten.
- Es responsabilidad del supervisor del área mantener actualizada la base de datos de todas las recepciones realizadas.
- El área de recepción deberá permanecer libre antes de cada recepción.
- El número de control y número de pedido del documento es el dato a utilizar para rastrear cualquier tipo de información referente a las recepciones realizadas.
- Es indispensable que la unidad de transporte realice su pesaje al momento de ingresar y salir de la empresa.

5. Responsabilidad y autoridad

- **Chofer:** encargado del transporte de la mercadería importada.

	Manual de procedimientos de recepción de materiales de Importación	Código	MP-RCP-002
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	3

- **Jefe de logística:** responsable de verificar la documentación de importación y autorizar la descarga de la mercadería importada.
- **Inventario:** Personal encargado de realizar el control de la mercadería en caso de que exista alguna observación a cargo del supervisor. Una vez confirmada la observación autoriza la recepción sistemática de los materiales.
- **Supervisor de área:** responsable de validar y controlar la mercadería descargada. En caso de que no exista ninguna observación se encargará de la recepción sistemática.
- **Personal operativo:** Descarga y almacena la mercadería.

6. Descripción del procedimiento

i. Pesaje de la unidad de transporte

Previamente antes de ingresar al galpón correspondiente para su descarga, el chofer deberá pasar por la balanza de la empresa para realizar la medición del Peso Bruto con el que está ingresando. Una vez realizado el pesaje, recibirá la boleta que deberá presentar al jefe de almacenes conjuntamente con los demás documentos de importación para que autorice su descarga. Cuando proceso de descarga haya concluido, el chofer debe pasar nuevamente por balanza para realizar la medición del Peso Tara para la determinación del Peso Neto que dejo en el almacén.


ii. Autorización de descarga

El jefe de almacén será el encargado de autorizar la descarga de la mercadería, y para ello, deberá controlar la documentación correspondiente:

Boleta de Pesaje

MIC

CRT

	Manual de procedimientos de recepción de materiales de Importación	Código	MP-RCP-002
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	4

DIM

DAM

Factura Comercial

Packing List

Una vez que verificó que la documentación se encuentre en orden, procede con la autorización de la descarta para posteriormente indicarle al chofer que se dirija al galpón y le haga entrega de toda la documentación al supervisor de turno.

iii. Descarga de los materiales

El supervisor recibe la comprobante recepción adjunta con la documentación mencionada anteriormente e indica al chofer que ingrese su camión en la zona de muelle o maniobra, verifica que el camión cuente con los precintos de seguridad. En caso de no tener los precintos, procede a tomar fotografías de respaldo.

El chofer debe sacar la carpa y bajar las compuertas del camión para que el personal operativo encargado de manejar el montacarga pueda bajar los palets y dirigirlos a la zona de recepción y control.

iv. Llenado de la nota de recepción


Una vez toda la mercadería se haya descargado y puesto en la zona de control y recepción, el supervisor procede a sacar copia todos los documentos y empieza con el llenado a mano de la nota de recepción.

El supervisor hace entrega de todos los documentos originales que recibió por parte del chofer y adjunta una copia de la nota de recepción.

Y, por último, el chofer debe dirigirse a balanza para realizar un nuevo pesaje y con eso concluye su participación.

v. Validación y control de la mercadería

En primer lugar, el supervisor debe verificar que los pallets que se hayan descargado estén embalados correctamente y las cajas que se

	Manual de procedimientos de recepción de materiales de Importación	Código	MP-RCP-002
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	5

encuentran dentro no deben presentar ningún tipo de maltrato, en caso que exista alguna observación se debe tomar fotografías de respaldo y dar parte al departamento de inventario para la revisión de la mercadería se haga en manera.

La revisión del material se realiza en función al packing list y al ingreso de la mercadería que se hizo al sistema, ambos deben coincidir. El ingreso será de importancia debido a que en él están los códigos que usa la empresa para los materiales.


Se debe verifica que la entrega se encuentre completa: Abre un paquete, verifica cantidad de ejemplares por paquete, cuenta paquetes por camada, multiplica por camas de alto, si hay paquetes sueltos los suma, el resultado lo multiplica por cantidad de ejemplares por paquete. Cuando reciba ejemplares sueltos identifica ejemplares por cama y multiplica por ejemplares de alto. Si el total de ejemplares coincide con lo indicado en el packing list y en el ingreso, se deberá codificar. En caso que exista variación se deberá informar al departamento de inventario para realizar una nueva revisión.

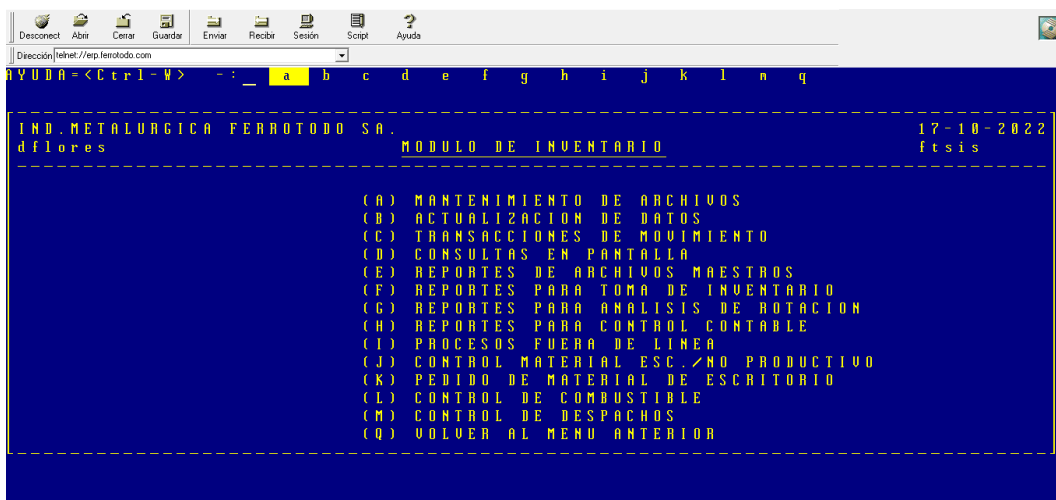
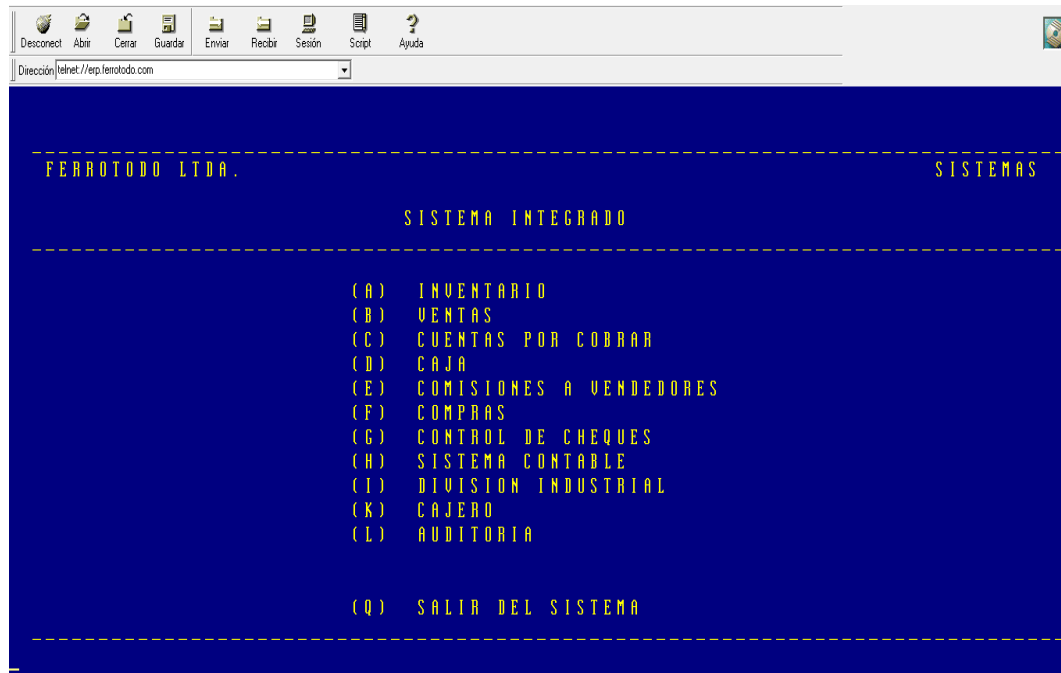
vi. Recepción sistemática


Una vez haya concluido la revisión, se deberá realizar la recepción del material en el sistema. En caso de que no haya observación alguna al momento de su revisión, la recepción se deberá hacer de manera directa, por lo contrario, si hubo algún faltante, se deberá llenar un formulario de material observado y esperar la autorización de inventario para proceder la recepción.

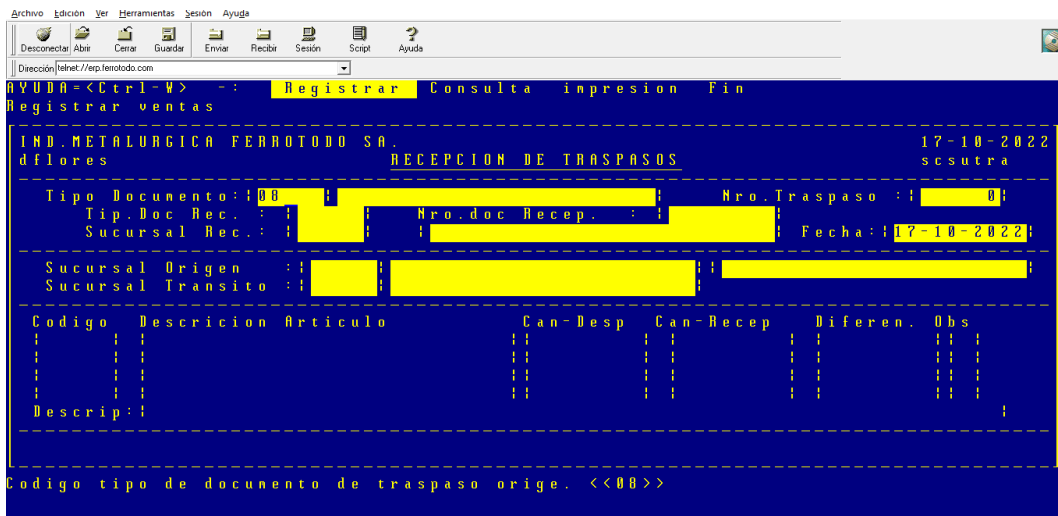
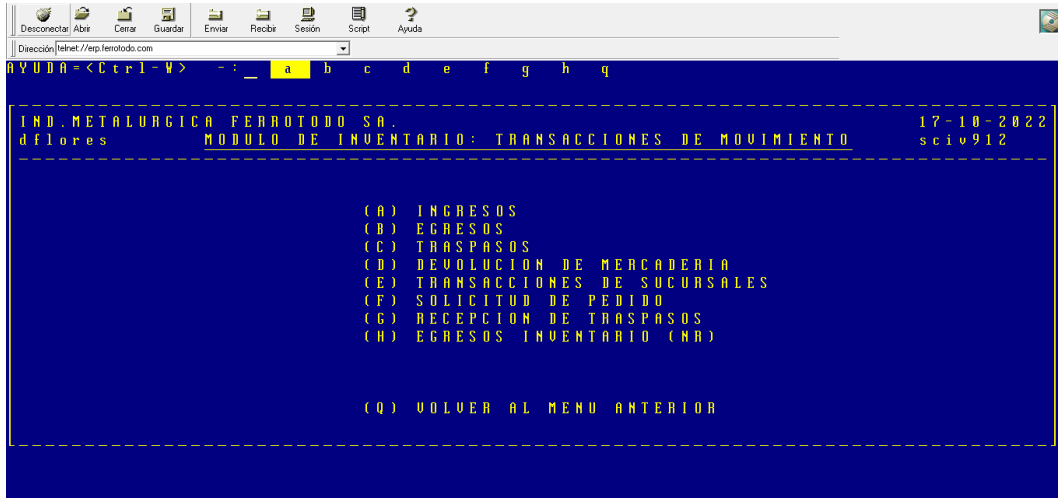
La recepción en el sistema estará dada de la siguiente manera:

Paso 1: A – C – G

	Manual de procedimientos de recepción de materiales de Importación	Código	MP-RCP-002
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	6



	Manual de procedimientos de recepción de materiales de Importación	Código	MP-RCP-002
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	7




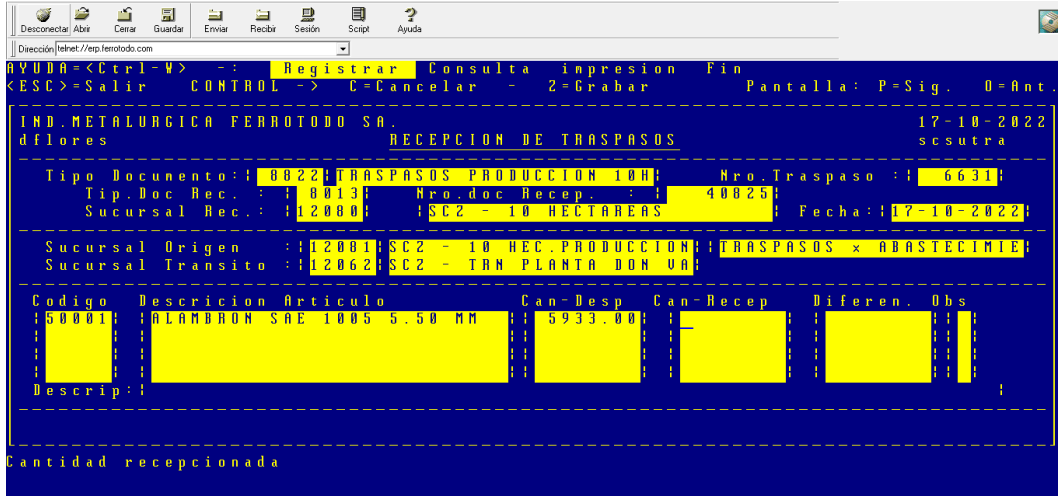
Paso 2: Presionar enter en registrar.

Paso 3: Colocar el número de tipo de documento (código de almacén de origen)
– número de traspaso a recepcionar.

Paso 4: Colocar el número de sucursal: 12080 (almacén de destino)

Paso 5: Enter y colocar las cantidades recibidas.

	Manual de procedimientos de recepción de materiales de Importación	Código	MP-RCP-002
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	8



```

AYUDA=<Ctrl-V> - : Registrar Consulta impresion Fin
<ESC>=Salir CONTROL -> C=Cancelar - 2=Grabar Pantalla: P=Sig. 0=Ant.

IND. METALURGICA FERROTOD SA. 17-10-2022
dflores RECEPCION DE TRASPASOS scsutra

Tipo Documento: 8822 TRASPASOS PRODUCCION 10H Nro. Traspaso: 6631
Tip. Doc Rec.: 8013 Nro. doc Recep.: 40825
Sucursal Rec.: 12080 SC2 - 10 HECTAREAS Fecha: 17-10-2022

Sucursal Origen: 12081 SC2 - 10 HEC. PRODUCCION TRASPASOS x ABASTECIMIE
Sucursal Transito: 12062 SC2 - TRN PLANTA DON VA

Codigo Descripcion Articulo Can-Desp Can-Recep Diferen. Obs
50001 ALAMBROH SAE 1005 5.50 MM 5933.00 - - -
Descríp:

Cantidad recepcionada


```

Paso 6: CTRL + Z para grabar completar la recepción.

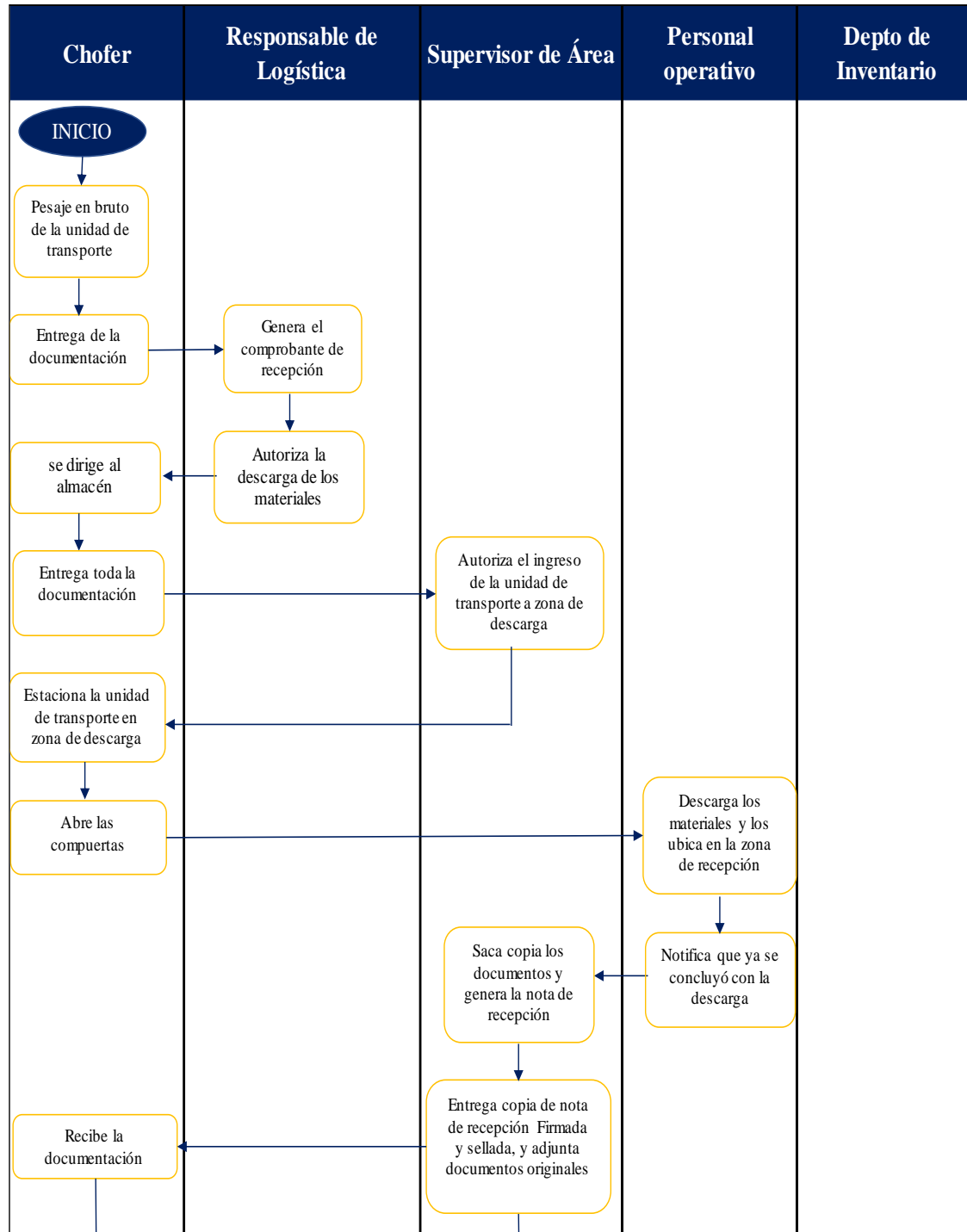
Nota. – En caso de que exista una diferencia con la cantidad ingresada al sistema respecto a la cantidad física recibida, se deberá llenar el formulario de faltante y enviar por correo al departamento de inventario.

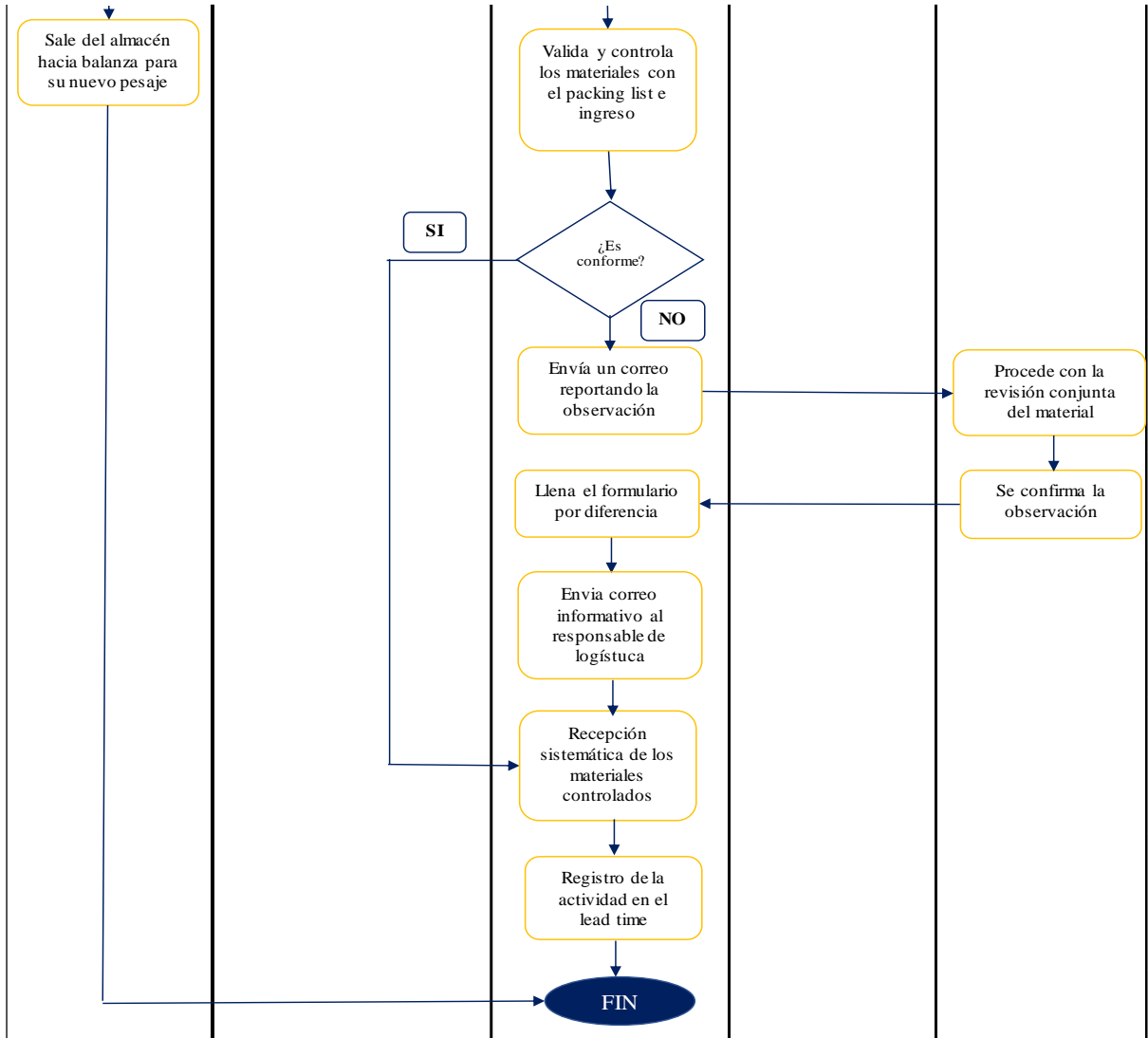
vii. Registro de la actividad en el lead time


Para concluir con este procedimiento, se deberá realizar el registro de la actividad que se realizó en la tabla del lead time.

	Manual de procedimientos de recepción de materiales de Importación	Código	MP-RCP-002
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	9

7. Flujograma






	Manual de procedimientos de recepción de materiales de Importación	Código	MP-RCP-002
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	11

9. Registros

Código	Nombre	Referencia
IN.NRC.001	Instructivo de llenado de Nota de Recepción	
IN.RMO.001	Instructivo de llenado de Reporte de material Observado	

ANEXO 3.3.


MP-RPM-001 MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE REPOSICIÓN Y ALMACENAMIENTO DE MATERIALES

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	1

**MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE REPOSICIÓN Y
ALMACENAMIENTO DE MATERIALES**

MP-RPM-001

RESUMEN DE VERSIONES			
N° de Versión	Fecha de emisión	Motivo de la revisión	Descripción de las modificaciones
0		Primera emisión	

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	2

1. Título

Manual de procedimientos de Reposición y almacenamiento de Materiales.

2. Objetivo


Normar las actividades que integran el proceso de ubicación los materiales desde la zona de recepción hasta la zona de almacenamiento del área 4 del Depósito 10H.

3. Alcance

El presente manual de procedimiento afecta al área 4 del Depósito 10H de Industrias Ferrotodo Ltda.

4. Políticas de operación

- Es responsabilidad del supervisor y el personal operativo controlar el flujo de salida de los materiales respetando el sistema FIFO (los primeros en entrar deben ser los primeros en salir).
- Es responsabilidad del personal operativo mantener en orden, limpios y despejados los pasillos de almacenamientos.
- Es responsabilidad del personal operativo; dar uso adecuado del montacargas, traspalets y cualquier elemento utilizado en el desarrollo de sus actividades.
- Cuando el espacio asignado a los productos de acuerdo a su ubicación no sea suficiente se reacomodarán otros ejemplares hasta lograr el espacio.
- Es responsabilidad del supervisor de área verificar constantemente si almacenamiento de los materiales se está realizando de manera adecuada.

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	3

- Cuando se encuentre la existencia de materiales no conformes se debe enviar un reporte al departamento de inventario para que éste proceda a realizar el egreso y pasarlo a la zona de defectuosos.
- El encargado del almacén, conjuntamente con el supervisor, analizan y evalúan el comportamiento de las actividades descritas en este procedimiento y en base al resultado de este análisis, toman las acciones correctivas, preventivas o de mejora que consideran necesarias.

5. Responsabilidad y autoridad

- **Supervisor de área:** Responsable de validar y controlar la mercadería descargada. En caso de que no exista ninguna observación se encargará de la recepción sistemática.
- **Personal operativo:** Descarga y almacena la mercadería.

6. Descripción del procedimiento

i. Preparación de los pallets

Los pallets que cuenten con más de un material deberán ser separados y acomodados de manera que pertenezcan a un mismo sub grupo con el fin de evitar cruce al momento de su almacenamiento.


ii. Transporte de la mercadería de la zona de recepción hasta almacenamiento

El supervisor debe autorizar el almacenamiento de los productos. El personal operativo encargado del uso del montacarga se debe dirigir a la zona de recepción y acomoda el material para su transporte.

iii. Ubicación de la mercadería en su zona asignada

El personal operativo dirige la mercadería hacia el anaquel correspondiente de acuerdo a la ubicación según su clasificación ABC.

iv. Acomodar la mercadería de acuerdo al flujo de salida FIFO


	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	4

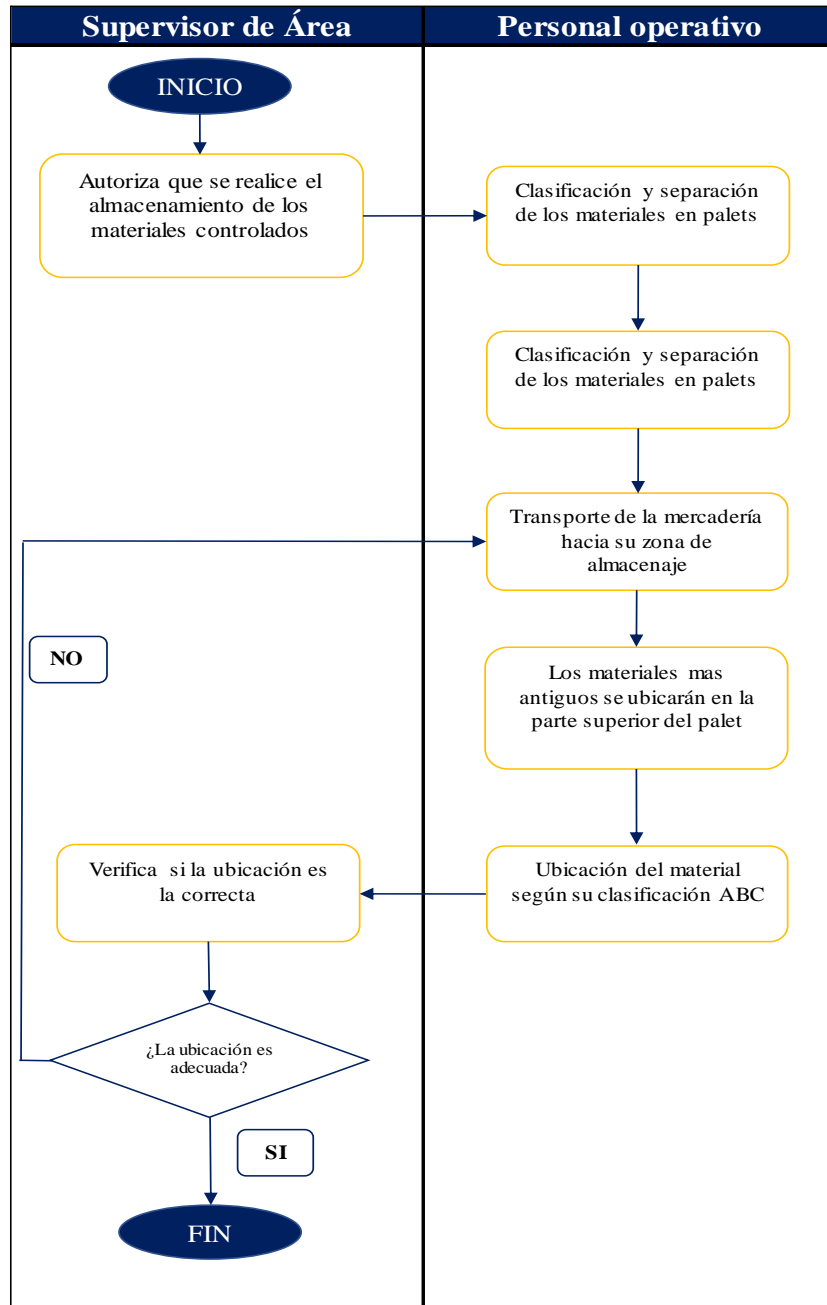
La ubicación del material debe respetarse y aquellos que no fueron despachados deberá ser posicionados en la parte superior del pallet o en el sitio de fácil acceso (en caso de la familia de alambres) para que puedan ser los primeros ser distribuidos.


v. **Consolidación de la ubicación**

Una vez finalizada la operación de ubicación, el personal operativo deberá reportar al supervisor que se han realizado los movimientos correctamente, en caso que exista algún error, se deberá reubicar hasta que se encuentre en su sitio correcto.

7. Flujograma


	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	5



	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	1


ANEXO 3.4.

MP-PRD-001 MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN Y DESPACHO

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	2

**MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE PREPARACIÓN Y
DESPACHO
MP-PRD-001**

RESUMEN DE VERSIONES			
N° de Versión	Fecha de emisión	Motivo de la revisión	Descripción de las modificaciones
0		Primera emisión	

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	3

1. Título

Manual de procedimientos de Preparación y despacho.

2. Objetivo

Describir el procedimiento para realizar la entrega de los materiales, asegurando su preservación y hasta la entrega al cliente, como así también a distribución y regionales.

3. Alcance


El presente manual de procedimiento afecta al área 4 del Depósito 10H, todas las sucursales y clientes de Industrias Ferrotodo Ltda.

4. Política de operación

- La distribución y entrega tendrá como prioridad los pedidos realizados por los clientes.
- Es responsabilidad del supervisor realizar un seguimiento previo de la orden a preparar.
- Es responsabilidad del chofer de distribución mantener en buenas condiciones el vehículo que le ha sido asignado.
- Es responsabilidad del chofer de distribución asegurarse de contar con toda la documentación soporte de las entregas.
- Es responsabilidad del supervisor dar a conocer al cliente y/o chofer, los materiales que se está entregando.
- Los materiales a entregar deberán estar adecuadamente empacados.
- Es responsabilidad del supervisor realizar el registro de los datos de la actividad que se está realizando.

5. Responsabilidad y autoridad

- **Cliente:** Persona que realizo la compra de materiales correspondiente al Área 4 del Depósito 10H.

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	4

- **Chofer de distribución:** Encargado de transportar los pedidos a las distintas sucursales de la empresa, como así también, a los clientes.
- **Supervisor de área:** Encargado de controlar y verificar el pedido.
- **Personal operativo:** Responsable de acopiar los materiales y traslado a zona de expedición.

6. Descripción del procedimiento

i. Recibimiento de la orden de preparación

El supervisor recibe la orden de preparación, entre ellas pueden ser:

Orden de Venta (preparación destinada a clientes)

Orden de Traspaso (preparación destinada sucursales de la empresa)


Debe imprimir una copia para entregar al personal operativo quienes serán los encargados de la preparación del pedido.

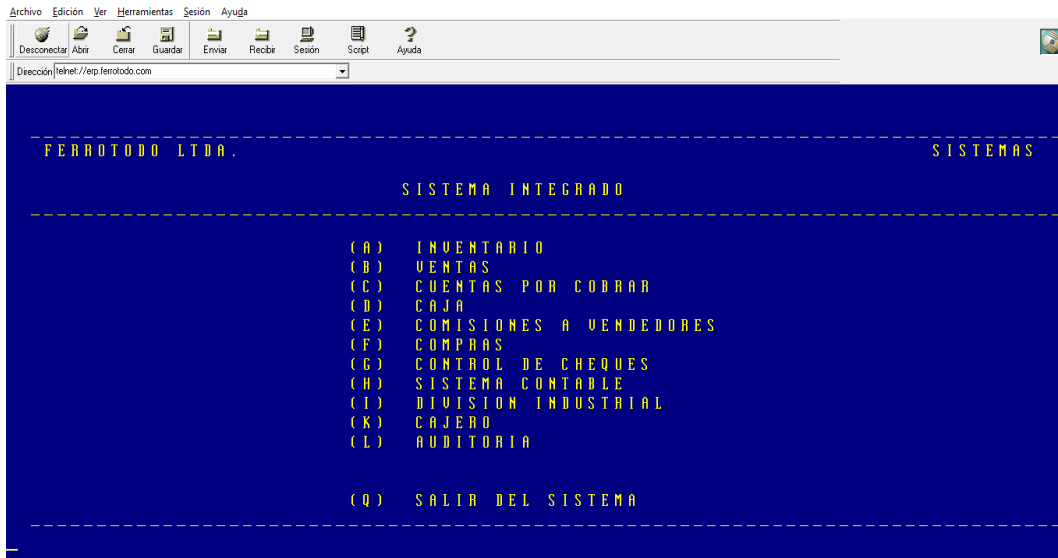
ii. Rastreo de la orden de preparación


Toda orden que llega para su preparación deberá ser revisada si corresponde a sucursal y que no fue despachada anteriormente de manera total o parcialmente, y para ello, en el sistema deberá simular su despacho:

Paso 1: B – I – E – A – B (En caso de Orden de Venta)

B – I – E – A – D (En caso de Orden de Traspaso)

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	5



	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	6

```

Archivo Edición Ver Herramientas Sesión Ayuda
Desconectar Abrir Cerrar Guardar Enviar Recibir Sesión Script Ayuda
Dirección | http://esp.ferrotodo.com
AYUDA=<Ctrl-V> - : _ a b c d e f g h i j q
-----
IND. METALURGICA FERROTODO SA.                                17-10-2022
dflores                                                       scc on 900
-----
MODULO DE CONTROL DE AREA

(A) AREA 1 3ER. ANILLO
(B) AREA 1 10H
(C) AREA 2 10H
(D) AREA 3 10H
(E) AREA 4 10H
(F) AREA 10H-PROD.
(G) AREA RES-10H

(H) AREA 1 PU
(I) AREA PU-PROD
(J) AREA RES. PU

(Q) VOLVER AL MENU ANTERIOR
-----

```


```

Archivo Edición Ver Herramientas Sesión Ayuda
Desconectar Abrir Cerrar Guardar Enviar Recibir Sesión Script Ayuda
Dirección | http://esp.ferrotodo.com
AYUDA=<Ctrl-V> - : _ a b d e q
-----
IND. METALURGICA FERROTODO SA.                                17-10-2022
dflores                                                       fts is
-----
SISTEMA INTEGRADO AREA 5 (10-HECTAREAS)

(A) DESPACHO DE MERCADERIA
(B) RECEPCION MERCADERIA
(C) CONSULTAS Y REPORTES
(E) ACTUALIZACION DE FECHA

(Q) VOLVER AL MENU ANTERIOR
-----

```

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	7

```

Archivo Edición Ver Herramientas Sesión Ayuda
Desconectar Abrir Cerrar Guardar Enviar Recibir Sesión Script Ayuda
Dirección|telnet://erp.ferrotodo.com
AYUDA=<Ctrl-W> --: a b c d e f g h i j k
IND. METALURGICA FERROTODO SA. 17-10-2022
dflores MODULO DE DESPACHO ftsis
-----
(A) CONSULTA ARTICULOS
(B) ENTREGA MERCADERIA x VENTAS
(C) ENTREGA DE MERCADERIA x EGRESOS
(D) ENTREGA DE MERCADERIA x TRASPASOS
(E) DETALLE DE ENTREGAS PENDIENTES x VENTA
(F) DETALLE DE ENTREGAS PENDIENTES x EGRESOS
(G) DETALLE DE ENTREGAS PENDIENTES x TRASPASOS
(H) DETALLE DE NOTAS DESPACHADAS
(I) DETALLE DE DESPACHOS POR NOTA
(J) DETALLE DE ARTICULOS PENDIENTES x VENTA

(Q) VOLVER AL MENU ANTERIOR

```

A) Simulación de despacho para una Orden de Venta

Paso 2: Enter en Registrar


```

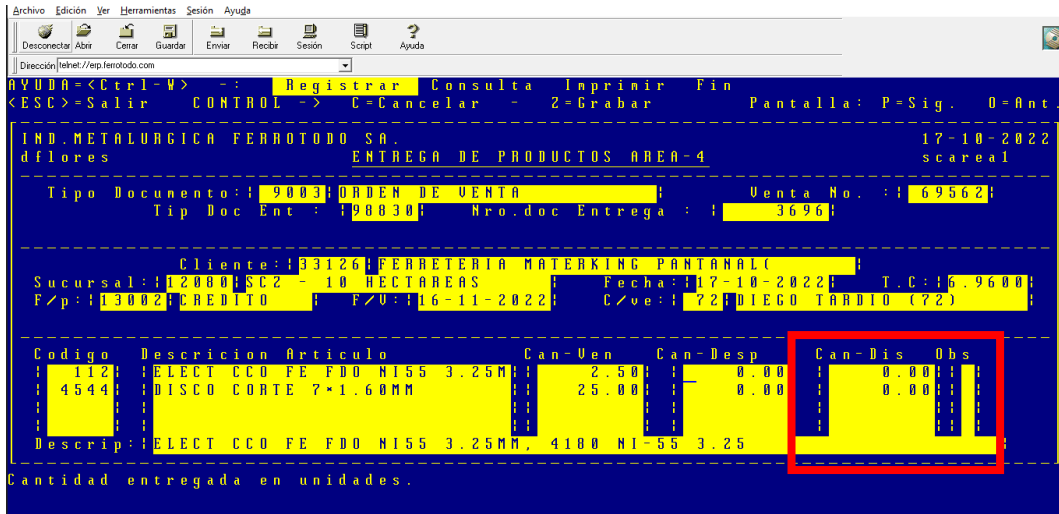
Archivo Edición Ver Herramientas Sesión Ayuda
Desconectar Abrir Cerrar Guardar Enviar Recibir Sesión Script Ayuda
Dirección|telnet://erp.ferrotodo.com
AYUDA=<Ctrl-W> --: Registrar Consulta Imprimir Fin
Registrar ventas
IND. METALURGICA FERROTODO SA. 17-10-2022
dflores ENTREGA DE PRODUCTOS AREA-4 scareal
-----
Tipo Documento: 09
Tip Doc Ent: Hro.doc Entrega: Venta No.: 0
-----
Sucursal: Cliente:
F/p: F/U: Fecha: T.C:
C/ve:
-----
Codigo Descripción Artículo Can-Ven Can-Desp Can-Dis Obs
-----
Descrip:
Codigo tipo de documento de venta. <<09>>

```

Paso 3: Colocar el número de tipo de documento (9003)

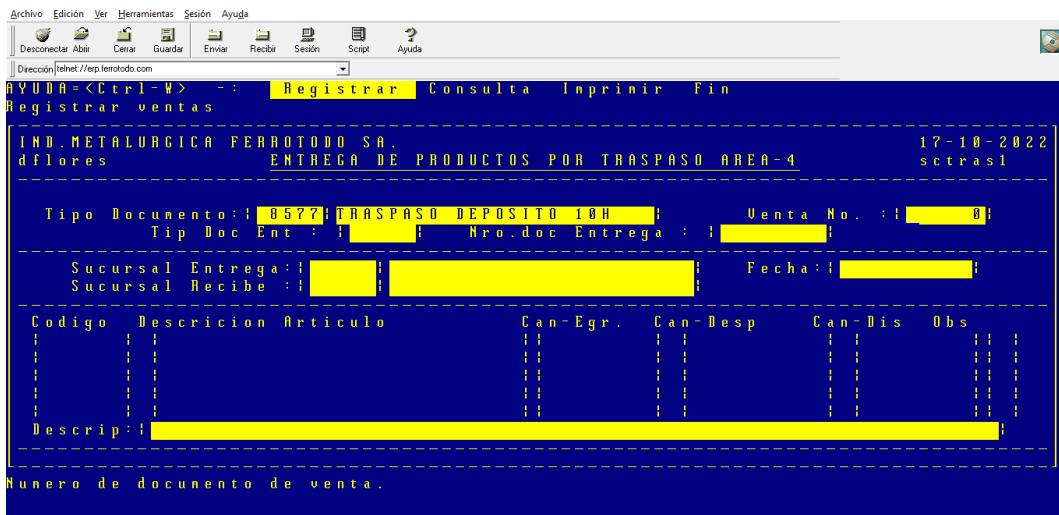
Paso 4: Colocar el número de la Orden de Venta.

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	8




B) Simulación de despacho para una Orden de Traspaso

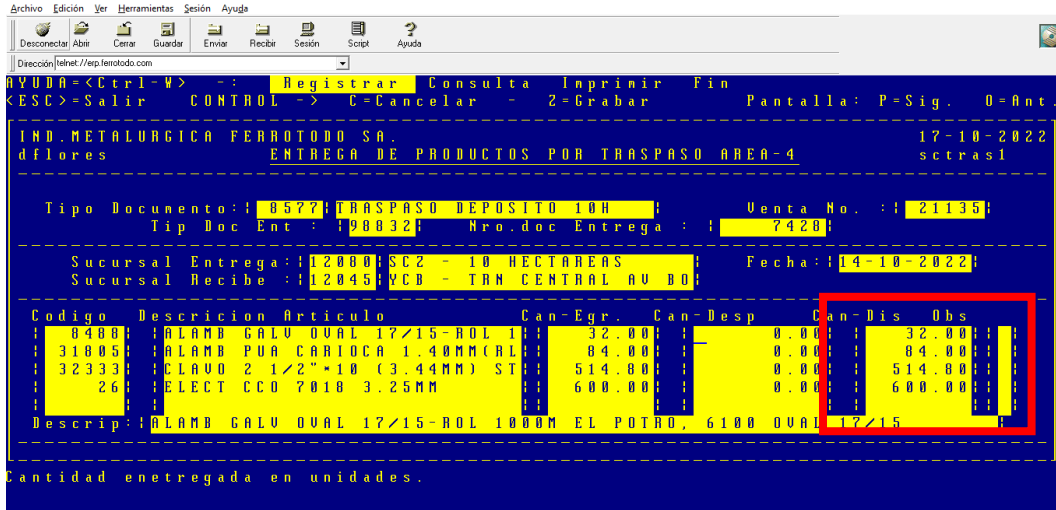
Paso 2: Enter en Registrar



Paso 3: Colocar el número de tipo de documento (9003)

Paso 4: Colocar el número de la Orden de Venta.

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	9



IND. METALURGICA FERROTOD SA. 17-10-2022
dflores ENTREGA DE PRODUCTOS POR TRASPASO AREA-4 sctras1

Tipo Documento: 8577 TRASPASO DEPOSITO 10H Venta No.: 21135
Tip Doc Ent: 198032 Hro.doc Entrega: 7420

Sucursal Entrega: 12000 SC2 - 10 HECTAREAS Fecha: 14-10-2022
Sucursal Recibe: 12045 VCB - TNN CENTRAL AV DD

Código	Descripcion Artículo	Can-Egr.	Can-Desp	Can-Dis	Obs
0488	ALAMB GALV OVAL 17/15-ROL 1	32.00	0.00	32.00	
31805	ALAMB PUA CABILOCA 1.40MM(CAL	84.00	0.00	84.00	
32333	CLAVO 2 1/2" - 10 (3.44MM) ST	514.00	0.00	514.00	
26	ELECT CCO 7018 3.25MM	600.00	0.00	600.00	

Descrip: ALAMB GALV OVAL 17/15-ROL 1000 EL POTRO, 6100 OVAL 17/15

Cantidad entregada en unidades.

Consideración a tomar en cuenta. - Si en la cantidad disponible figura 0.00, nos indica que la Orden de preparación ya fue entregada, en caso que denote alguna cantidad, quiere decir que esa orden se encuentra pendiente y se deberá continuar con el proceso de preparación.


iii. Preparación de la orden

Una vez que se haya realizado el rastreo de la orden de pedido, el supervisor debe entregar una copia del pedido al personal operativo y éste se debe encargar de la preparación del mismo.

El operario se dirige al primer hueco de picking donde debe acopiar la mercadería, los materiales que estén paletizados y se encuentren ubicados en los niveles más altos de los racks deberán ser transportados en montacargas.

En caso de acopiar distintas mercaderías para un pallet, los materiales que tengan un mayor peso deberán estar ubicados en la parte inferior como base con el fin de no dañar los materiales más livianos.

Los materiales que sean puestos en los pallets deberán estar colocados de manera que se pueda ver la etiqueta y código para facilitar la tarea de revisión a cargo del supervisor.

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	10

La operación anterior se continúa realizando hasta que se de cualquiera de los siguientes casos:

- Llenado de los pallets: Se direcciona a zona de separación de cargas, deja el pallet, recoge nuevos elementos de carga y continua el trabajo en el siguiente pallet ubicándolo en el mismo hueco picking.
- Finalización del pedido: Se dirige a zona de separación de carga, deja los pallets y se dirige a preparar otro pedido.

Cuando la preparación haya concluido, el operario deberá dar parte al supervisor para que proceda con la revisión.

iv. Control Físico de la Preparación


La revisión del material se realiza en función al Orden de preparación (orden de venta y/o traspaso).

Se debe verificar que la preparación realizada por el personal operativo se encuentre completa.

Empieza con un ítem y verifica que las cantidades preparadas coincidan con las que solicitan en la orden. Cuando la presentación del material sea por caja, deberá contar cuantas cajas fueron acopiadas y multiplicarlas por las unidades que contiene la misma. Si la presentación del material está en función a su masa, deberá sumar el peso que especifica en la etiqueta del mismo.

En caso que no exista ninguna observación en la preparación, deberá indicar al personal operativo que empiece con el acomodo del mismo, caso contrario; si existe alguna diferencia, condiciones y/o cruce, deberá solicitar al personal la corrección o acondicionamiento del mismo.

Debe repetir el ciclo hasta que la preparación este conforme.

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	11

v. Revisión conjunta cliente/chofer distribución

El supervisor deberá hacer la revisión con la persona encargada de llevar el pedido, indicarle la cantidad de material que está llevando y que está conforme con la solicitud de la orden.

vi. Embalaje y expedición

Con la aprobación del supervisor, el personal operativo deberá acomodar los materiales, embalar con stretch film (en caso que la mercadería este paletizada) y cargar a la unidad de transporte de la persona encargada de llevar el pedido.


vii. Entrega de documentos

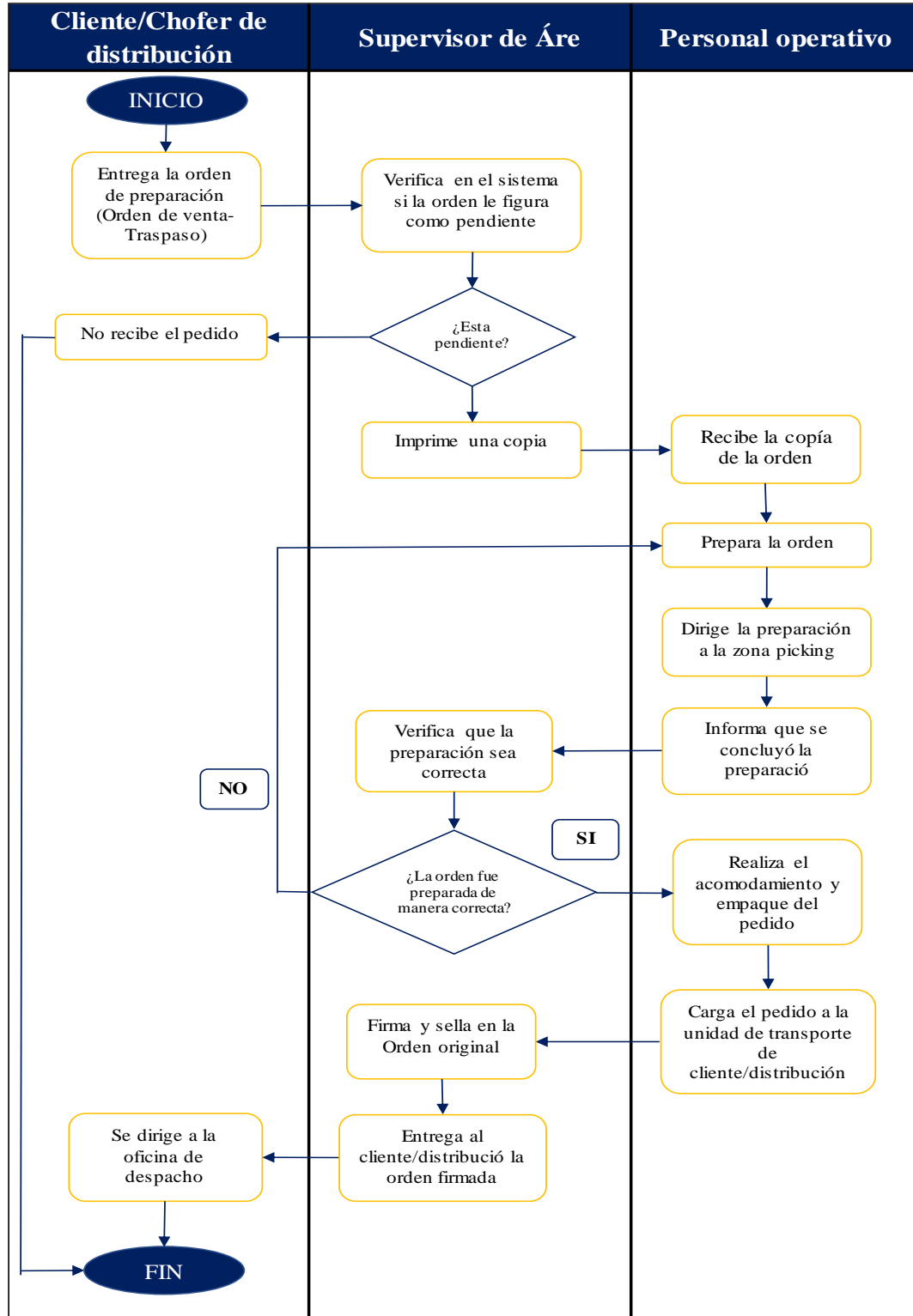
Cuando exista aceptación por parte del cliente y/o chofer de distribución, el supervisor deberá entregar la orden de pedido firmada y sellada como comprobante de que la mercadería está siendo entregado adecuadamente.


viii. Registro de la actividad en el lead time

El supervisor deberá realizar el registro de la actividad en el Lead time.

7. Flujograma

	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	12




	Manual de procedimientos de Preparación y Despacho	Código	MP-PRD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	13

8. Registros

Código	Nombre	Referencia
IN.LDT.001	Instructivo de llenado de Lead Time	


ANEXO 3.5.

**MP-PRD-001 MANUAL DE
PROCEDIMIENTO DE DEVOLUCIONES
POR CRUCE Y/O MATERIAL NO
CONFORME**

	Manual de procedimientos de Devoluciones por cruce y/o material no conforme	Código	MP-DVC-003
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	1

**MANUAL DE PROCEDIMIENTO DE DEVOLUCIONES
POR CRUCE Y/O MATERIAL NO CONFORME
MP-DVC-003**

RESUMEN DE VERSIONES			
N° de Versión	Fecha de emisión	Motivo de la revisión	Descripción de las modificaciones
0		Primera emisión	

	Manual de procedimientos de Devoluciones por cruce y/o material no conforme	Código	MP-DVC-003
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	2

1. Título

Manual de procedimientos de Devoluciones por cruce y/o materiales no conformes.

2. Objetivo

Normar las actividades que integran el proceso de entradas y salidas del almacén por producto no conforme o cruce.

3. Alcance


El presente manual de procedimiento afecta al área 4 del Depósito 10H, área de venta, área de inventario, clientes y/o choferes de distribución de Industrias Ferrotodo Ltda.

4. Políticas de operación

- El personal de área de distribución también podrá recoger el material con el cliente final y dar apoyo en los procesos de acomodo, surtido y reparto.
- Es indispensable que el cliente entregue la orden de venta al supervisor al momento de su entrega.
- El área de ventas deberá informar al almacén las devoluciones y anulaciones solicitadas.
- Es responsabilidad del supervisor reportar la recepción de devoluciones o cruces y generar el formulario de observación de materiales.
- El área de inventario es responsable de realizar el egreso sistemático del material no conforme.

5. Responsabilidad y autoridad

- **Cliente:** Persona que realizo la devolución de la compra de materiales correspondiente al Área 4 del Depósito 10H.
- **Área de Venta:** Encargados de la anulación de la Orden de Venta.

	Manual de procedimientos de Devoluciones por cruce y/o material no conforme	Código	MP-DVC-003
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	3

- **Área de Inventario:** Encargados de realizar el egreso sistemático del material no conforme.
- **Supervisor de área:** Encargado de controlar y verificar el material devuelto.
- **Personal operativo:** Da apoyo en el proceso transporte y almacenaje del material.

6. Descripción del procedimiento

i. Recepción del material

El cliente o chofer de distribución realiza la entrega del material no conforme al supervisor.

ii. Control del material

El supervisor debe hacer un control cuantitativo y cualitativo del material, a su vez, consulta el motivo por la devolución del mismo.

iii. Traslado del material


El personal operativo se encargará de llevar el material no conforme a la zona de devoluciones o mal estado.

iv. Documento de observación

Cuando el procedimiento de revisión haya concluido, se deberá llenar un formulario de observación de materiales entregados, el cual especifica el motivo de la devolución del mismo. Este deberá ser firmada por el chofer o la persona que realizó la devolución y se le da una copia de respaldo.

v. Cambio del material

El supervisor deberá realizar la entrega de un nuevo material y este debe tener la aprobación de la persona solicitante. Si la persona no desea el cambio del artículo, deberá coordinar con el vendedor y solicitar la anulación de la Orden de Venta.

	Manual de procedimientos de Devoluciones por cruce y/o material no conforme	Código	MP-DVC-003
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	4

vi. Revisión del lote perteneciente al material no conforme


Se deberá identificar el lote que pertenece el material devuelto y realizar una revisión del mismo. Debe controlar si los materiales del mismo lote se encuentran en las mismas condiciones y en caso que así sea deberá ser trasladado en la zona de devolución o mal estado.

vii. Reporte de devolución

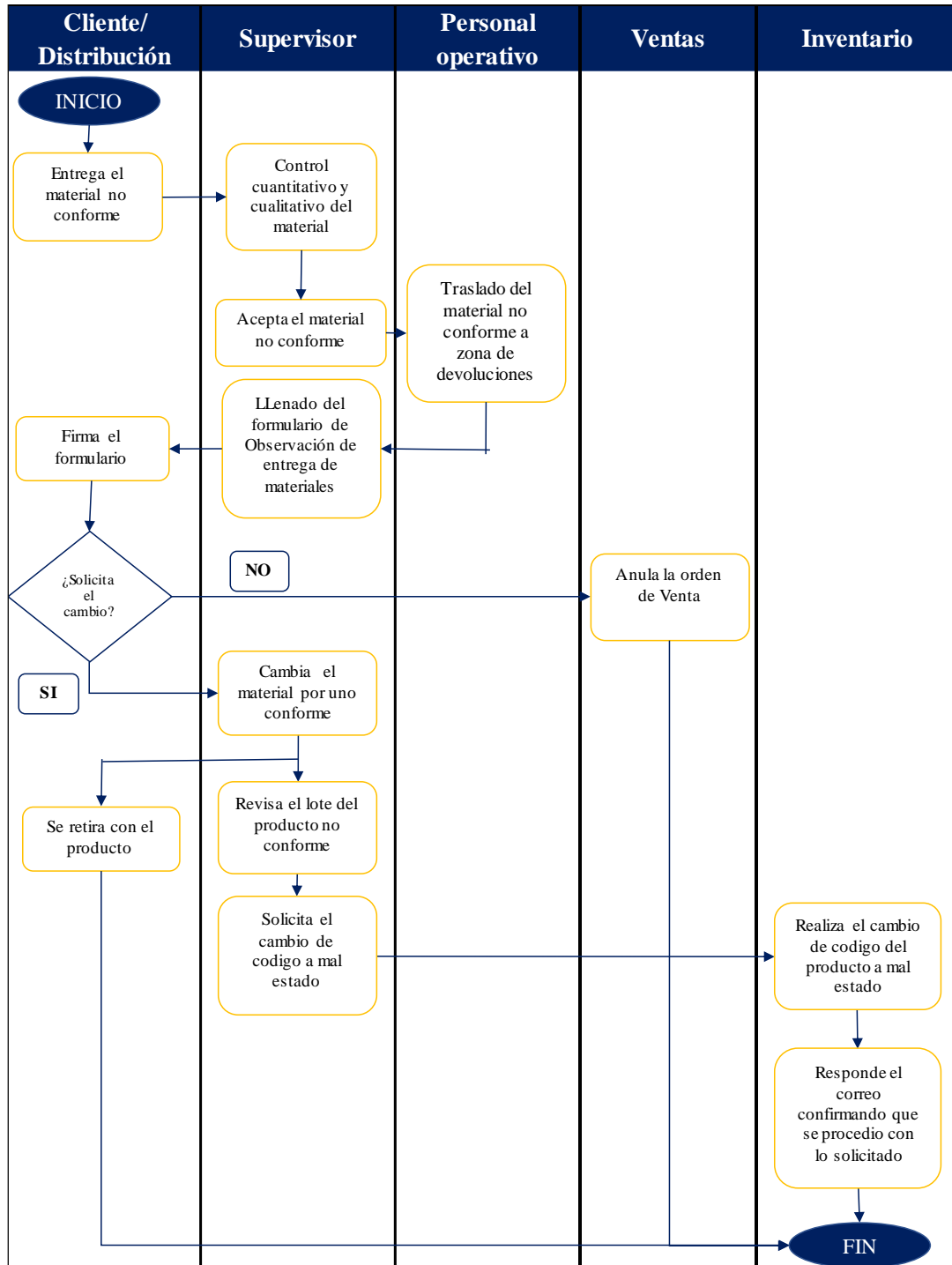
El supervisor debe enviar un correo reportando al: encargado, área de inventario y de ventas, en el mismo debe adjuntar de manera escaneada el formulado que se hizo por la devolución. Si el material devuelto corresponde a los que produce la empresa, se debe informar al encargado correspondiente de producción.


viii. Cambio de código del material

El departamento de inventario es el responsable de realizar el cambio de código del material a mal estado, esto con el fin de que no figure en el stock y evitar que pueda ser distribuido nuevamente. Una vez realizado el cambio de código, deber enviar un correo informativo confirmando que se procedió con lo solicitado.

	Manual de procedimientos de Devoluciones por cruce y/o material no conforme	Código	MP-DVC-003
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	5

7. Flujograma



	Manual de procedimientos de Devoluciones por cruce y/o material no conforme	Código	MP-DVC-003
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	6


8. Referencias

Código	Nombre	Referencia
IN.OBD.001	Instructivo de llenado de Observación de Despacho	

ANEXO 4.
INSTRUCTIVOS

ANEXO 4.1.


**INSTRUCTIVO DE LLENADO DE LEAD
TIME**

	Instructivo del llenado de Lean Time	Código	IN-LDT-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	1

INSTRUCTIVO DEL LLENADO DE LEAD TIME

IN-LDT-001

RESUMEN DE VERSIONES			
N° de Versión	Fecha de emisión	Motivo de la revisión	Descripción de las modificaciones
0		Primera emisión	

	Instructivo del llenado de Lean Time	Código	IN-LDT-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	2

1. Objeto y ámbito de aplicación

Este instructivo tiene por objeto definir las pautas para realizar el llenado correcto del Lead Time.

2. Responsable

Supervisor: responsable en realizar el registro de las actividades realizadas en el almacén.

3. Advertencia

El llenado debe realizarse de manera digital con letras mayúsculas y en el momento que se realiza la actividad.

4. Procedimientos

i. Fecha

Se debe registrar el día, el mes y el año en que se está realizando la entrega o la recepción de los materiales.

ii. Actividad


Se debe especificar la actividad que se está realizando, las cuales pueden ser:

Carga: cuando se realiza la entrega del material a un cliente o el envío a cualquier sucursal perteneciente a la empresa.

Descarga: actividad de recepción de materiales producidos por la empresa o importados.

iii. Tipo

Se debe indicar a quien irá dirigido la actividad, si es para: cliente, abastecimiento o regional.


	Instructivo del llenado de Lean Time	Código	IN-LDT-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	3

IND.METALURGICA FERROTOD0 SA.		ORDEN DE VENTA		FECHA: 22-02-2022					
FECHA VENCIMIENTO: 24-03-2022		No: 054984		HORA: 12:30:42 // PAG: 1					
harce		SUCURSAL: SCZ - 10 HECTAREAS		scve203r					
NOMBRE : CLAUDIA PATRICIA LOPEZ SILES		CODIGO : 4633 NIT : 3834412016		FORMA PAGO: CREDITO					
DIRECCION: ..		VENDEDOR: DOUGLAS ANTELO (20)		T.V. : PROMOTOR Nr. 196876					
D E S C R I P C I O N		CODIGO	PESO	PESO TOT. U-M	CANTIDAD	PU-\$US	IMP-\$US	%Des.	IMP-\$US
LIJA HIERRO #50 K246		325-8	5.00	15.00 PQT	3.00	37.47	112.41	0.00	112.41
LIJA HIERRO #80 K246		327-2	5.00	20.00 PQT	4.00	35.55	142.18	0.00	142.18
LIJA HIERRO #36 K246		323-4	7.00	7.00 PQT	1.00	42.47	42.47	0.00	42.47
LIJA HIERRO #40 K246		324-6	7.00	14.00 PQT	2.00	40.89	81.77	0.00	81.77
LIJA HIERRO #100 K246		328-4	4.00	8.00 PQT	2.00	35.16	70.31	0.00	70.31
DISCO CORTE 7*1/8		336-3	.17	8.50 PZA	50.00	1.73	86.28	0.00	86.28
DISCO CORTE 9*1/8		337-5	.30	90.00 PZA	300.00	2.56	767.67	0.00	767.67
LIJA HIERRO #120 K246		329-6	4.00	12.00 PQT	3.00	33.64	100.91	0.00	100.91
LIJA HIERRO # 220 K246		332-5	3.00	6.00 PQT	2.00	34.03	68.05	0.00	68.05
UNA VEZ DE RETIRADA LA MERCADERIA, NO SE ACEPTARAN CAMBIOS NI DEVOLUCION					SUBTOTAL:	1,472.05			
OBS.: PRO: 196876		TOTAL PESO:	174.50		DESCUENTO:	0.00		TOTAL \$US:	1,472.05
TRASPASO NRO. 0						TOTAL Bs.:	10,245.50		
FACTURADO:		RECIBI CONFORME:		ALMACEN		<< En caso de no cancelar esta nota dentro de la fecha de vencimiento, se cobrara un interes mensual >>			

IND.METALURGICA FERROTOD0 SA.		TRASPASO DEPOSITO 10H		PAGINA: 1			
harce		No: 021040		HORA: 12:26:33			
SUCURSAL QUE ENTREGA: SCZ - 10 HECTAREAS		SUCURSAL QUE RECIBE: SCZ - TRN SUC PLAN 3000		FECHA: 11-10-2022			
DESCRIPCION: SOL/ VICTOR MAMANI / P ABASTEC. SUC PL		4.26		sc1v203k			
ARTICULOS DE AREA: AREA (1)		TIPO TRASPASO: TRASPASOS x ABASTECIMIENTO					
D E S C R I P C I O N		CODIGO DE FABRICA	U-M	P E S O	CODIGO	CANTIDAD	PESO TOT.
ALAMB AMARRE 1.60MM(KG) DV		4060 AMARRE SAE1004E	KGS	1.00	6886-8	985.60	985.60
ELECT CCO 6013 4.00MM		3780 E6013 4.00	KGS	1.00	20-6	150.00	150.00
PIEDRA ESMERIL WIDIA 6*1 C80		3025 39C80K	PZA	.80	382-0	9.00	7.20
FLAP DISC 4 1/2 #80 EVOLUT		0430 FLAP DISC	PZA	.10	3504-3	50.00	5.00
(((ARTICULOS DE AREA: AREA (1))))							
							TOTAL PESO: 1,147.80
PROCESADO POR:		ENTREGADO POR:		RECIBIDO POR:			

iv. Documento

Registro del documento que se está atendiendo, entre ellos puede ser:
Orden de Venta o Traspaso.

	Instructivo del llenado de Lean Time	Código	IN-LDT-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	4

IND.METALURGICA FERROTOD0 SA.		ORDEN DE VENTA		FECHA: 22-02-2022				
FECHA VENCIMIENTO: 24-03-2022		No: 021040		HORA: 12:30:42 // PAG: 1				
harce		SUCURSAL: SCZ - 10 HECTAREAS		scve203r				
NOMBRE : CLAUDIA PATRICIA LOPEZ SILES		CODIGO : 4633 NIT : 3834412016		FORMA PAGO: CREDITO				
DIRECCION: .		VENDEDOR: DOUGLAS ANTELO (20)		T.V. : PROMOTOR Nro. 196876				

D E S C R I P C I O N	CODIGO	PESO	PESO TOT. U-M	CANTIDAD	PU-\$US	IMP-\$US	%Des.	IMP-\$US
LIJA HIERRO #50 K246	325-8	5.00	15.00 PQT	3.00	37.47	112.41	0.00	112.41
LIJA HIERRO #80 K246	327-2	5.00	20.00 PQT	4.00	35.55	142.18	0.00	142.18
LIJA HIERRO #36 K246	323-4	7.00	7.00 PQT	1.00	42.47	42.47	0.00	42.47
LIJA HIERRO #40 K246	324-6	7.00	14.00 PQT	2.00	40.89	81.77	0.00	81.77
LIJA HIERRO #100 K246	328-4	4.00	8.00 PQT	2.00	35.16	70.31	0.00	70.31
DISCO CORTE 7*1/8	336-3	.17	8.50 PZA	50.00	1.73	86.28	0.00	86.28
DISCO CORTE 9*1/8	337-5	.30	90.00 PZA	300.00	2.56	767.67	0.00	767.67
LIJA HIERRO #120 K246	329-6	4.00	12.00 PQT	3.00	33.64	100.91	0.00	100.91
LIJA HIERRO # 220 K246	332-5	3.00	6.00 PQT	2.00	34.03	68.05	0.00	68.05
UNA VEZ DE RETIRADA LA MERCADERIA, NO SE ACEPTARAN CAMBIOS NI DEVOLUCION					SUBTOTAL:		1,472.05	

OBS.: PRO: 196876		TOTAL PESO : 174.50		DESCUENTO : 0.00		TOTAL \$US:		1,472.05
TRASPASO NRO. 0						TOTAL Bs.:		10,245.50

FACTURADO:			RECIBI CONFORME:			ALMACEN		
<< En caso de no cancelar esta nota dentro de la fecha de vencimiento, se cobrara un interes mensual >>								


IND.METALURGICA FERROTOD0 SA.		TRASPASO DEPOSITO 10H		PAGINA: 1		
No: 021040		SUCURSAL QUE ENTREGA: SCZ - 10 HECTAREAS		HORA : 12:26:33		
harce		SUCURSAL QUE RECIBE: SCZ - TRN SUC PLAN 3000		FECHA: 11-10-2022		
DESCRIPCION: SOL/ VICTOR MAMANI / P ABASTEC. SUC PLAN 3000		Nro. 1704.26		sc1v203k		
ARTICULOS DE AREA: AREA (1)		TIPO TRASPASO: TRASPASOS x ABASTECIMIENTO				

D E S C R I P C I O N	CODIGO DE FABRICA	U-M	P E S O	CODIGO	CANTIDAD	PESO TOT.
ALAMB AMARRE 1.60MM(KG) DV	4060 AMARRE SAE1004E	KGS	1.00	6886-8	985.60	985.60
ELECT CCO 6013 4.00MM	3780 E6013 4.00	KGS	1.00	20-6	150.00	150.00
PIEDRA ESMERIL WIDIA 6*1 C80	3025 39C80K	PZA	.80	382-0	9.00	7.20
FLAP DISC 4 1/2 #80 EVOLUT	0430 FLAP DISC	PZA	.10	3504-3	50.00	5.00

(((ARTICULOS DE AREA: AREA (1))))						

					TOTAL PESO: 1,147.80	

PROCESADO POR:ENTREGADO POR:RECIBIDO POR:						

	Instructivo del llenado de Lean Time	Código	IN-LDT-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	5

v. N° de documento


Registro del número que indica en la parte superior del documento que se está atendiendo.

IND.METALURGICA FERROTOD0 SA. FECHA VENCIMIENTO: 24-03-2022 harce		ORDEN DE VENTA No: 054984 SUCURSAL QUE ENTREGA: SCZ - 10 HECTAREAS		FECHA: 22-02-2022 HORA: 12:30:42 // PAG: 1 scve203r					
NOMBRE : CLAUDIA PATRICIA LOPEZ SILES DIRECCION:		CODIGO : 4633 NIT : 3834412016 VENDEDOR: DOUGLAS ANTELO (20)		FORMA PAGO: CREDITO T.V. : PROMOTOR Nr. 196876					
D E S C R I P C I O N		CODIGO	PESO	PESO TOT. U-M	CANTIDAD	PU-\$US	IMP-\$US	%Des.	IMP-\$US
LIJA HIERRO #50 K246		325-8	5.00	15.00 PQT	3.00	37.47	112.41	0.00	112.41
LIJA HIERRO #80 K246		327-2	5.00	20.00 PQT	4.00	35.55	142.18	0.00	142.18
LIJA HIERRO #36 K246		323-4	7.00	7.00 PQT	1.00	42.47	42.47	0.00	42.47
LIJA HIERRO #40 K246		324-6	7.00	14.00 PQT	2.00	40.89	81.77	0.00	81.77
LIJA HIERRO #100 K246		328-4	4.00	8.00 PQT	2.00	35.16	70.31	0.00	70.31
DISCO CORTE 7*1/8		336-3	.17	8.50 PZA	50.00	1.73	86.28	0.00	86.28
DISCO CORTE 9*1/8		337-5	.30	90.00 PZA	300.00	2.56	767.67	0.00	767.67
LIJA HIERRO #120 K246		329-6	4.00	12.00 PQT	3.00	33.64	100.91	0.00	100.91
LIJA HIERRO # 220 K246		332-5	3.00	6.00 PQT	2.00	34.03	68.05	0.00	68.05
UNA VEZ DE RETIRADA LA MERCADERIA, NO SE ACEPTARAN CAMBIOS NI DEVOLUCION		SUBTOTAL:				1,472.05			
OBS.: PRO: 196876		TOTAL PESO :		174.50		DESCUENTO :		0.00	
TRASPASO NRO. 0		TOTAL \$US:				TOTAL Bs.:		1,472.05	
								10,245.50	
FACTURADO:		RECIBI CONFORME:		ALMACEN		<< En caso de no cancelar esta nota dentro de la fecha de vencimiento,se cobrara un interes mensual>>			

IND.METALURGICA FERROTOD0 SA.		TRASPASO DEPÓSITO 10H No: 021040 SUCURSAL QUE ENTREGA: SCZ - 10 HECTAREAS		PAGINA: 1 HORA : 12:26:33 FECHA: 11-10-2022 sc1v203k			
harce SUCURSAL QUE ENTREGA: SCZ - 10 HECTAREAS DESCRIPCION: SOL/ VICTOR MAMANI / P ABASTEC. SUC PLAN 3000 ARTICULOS DE AREA: AREA (1)		SUCURSAL QUE RECIBE: SCZ - TRN SUC PLAN 3000 Nro. 1704.26					
D E S C R I P C I O N		CODIGO DE FABRICA	U-M	P E S O	CODIGO	CANTIDAD	PESO TOT.
ALAMB AMARRE 1.60MM(KG) DV		4060 AMARRE SAE1004E	KGS	1.00	6886-8	985.60	985.60
ELECT CCO 6013 4.00MM		3780 E6013 4.00	KGS	1.00	20-6	150.00	150.00
PIEDRA ESMERIL WIDIA 6*1 C80		3025 39C80K	PZA	.80	382-0	9.00	7.20
FLAP DISC 4 1/2 #80 EVOLUT		0430 FLAP DISC	PZA	.10	3504-3	50.00	5.00
		(((ARTICULOS DE AREA: AREA (1))))					
						TOTAL PESO: 1,147.80	
PROCESADO POR:		ENTREGADO POR:		RECIBIDO POR:			

vi. Peso

Se debe anotar la cantidad en peso de la actividad que se está realizando. Este dato podrá encontrarse en la parte inferior del documento.

	Instructivo del llenado de Lean Time	Código	IN-LDT-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	6

IND.METALURGICA FERROTOD0 SA.		ORDEN DE VENTA		FECHA: 22-02-2022					
FECHA VENCIMIENTO: 24-03-2022		No: 054984		HORA: 12:30:42 // PAG: 1					
harce		SUCURSAL: SCZ - 10 HECTAREAS		scve203r					
NOMBRE : CLAUDIA PATRICIA LOPEZ SILES		CODIGO : 4633 NIT : 3834412016		FORMA PAGO: CREDITO					
DIRECCION: .		VENDEDOR: DOUGLAS ANTELO (20)		T.V. : PROMOTOR Nro. 196876					
D E S C R I P C I O N		CODIGO	PESO	PESO TOT. U-M	CANTIDAD	PU-\$US	IMP-\$US	%Des.	IMP-\$US
LIJA HIERRO #50 K246	325-8	5.00	15.00 PQT	3.00	37.47	112.41	0.00	112.41	
LIJA HIERRO #80 K246	327-2	5.00	20.00 PQT	4.00	35.55	142.18	0.00	142.18	
LIJA HIERRO #36 K246	323-4	7.00	7.00 PQT	1.00	42.47	42.47	0.00	42.47	
LIJA HIERRO #40 K246	324-6	7.00	14.00 PQT	2.00	40.89	81.77	0.00	81.77	
LIJA HIERRO #100 K246	328-4	4.00	8.00 PQT	2.00	35.16	70.31	0.00	70.31	
DISCO CORTE 7*1/8	336-3	.17	8.50 PZA	50.00	1.73	86.28	0.00	86.28	
DISCO CORTE 9*1/8	337-5	.30	90.00 PZA	300.00	2.56	767.67	0.00	767.67	
LIJA HIERRO #120 K246	329-6	4.00	12.00 PQT	3.00	33.64	100.91	0.00	100.91	
LIJA HIERRO # 220 K246	332-5	3.00	6.00 PQT	2.00	34.03	68.05	0.00	68.05	
UNA VEZ DE RETIRADA LA MERCADERIA, NO SE ACEPTARAN CAMBIOS NI DEVOLUCION					SUBTOTAL:		1,472.05		
OBS.: PRO: 196876		TOTAL PESO : 174.50		DESCUENTO :		0.00		TOTAL \$US: 1,472.05	
TRASPASO NRO.						TOTAL Bs.:		10,245.50	
FACTURADO:		RECIBI CONFORME:		ALMACEN		<< En caso de no cancelar esta nota dentro de la fecha de vencimiento, se cobrara un interes mensual >>			


IND.METALURGICA FERROTOD0 SA.		TRASPASO DEPOSITO 10H		PAGINA: 1			
		No: 021040		HORA : 12:26:33			
harce		SUCURSAL QUE ENTREGA: SCZ - 10 HECTAREAS		SUCURSAL QUE RECIBE: SCZ - TRN SUC PLAN 3000			
DESCRIPCION: SOL/ VICTOR MAMANI / P ABASTEC. SUC PLAN 3000		Nro. 1704.26		FECHA: 11-10-2022			
ARTICULOS DE AREA: AREA (1)		TIPO TRASPASO: TRASPASOS x ABASTECIMIENTO		sc1v203k			
D E S C R I P C I O N		CODIGO DE FABRICA	U-M	P E S O	CODIGO	CANTIDAD	PESO TOT.
ALAMB AMARRE 1.60MM(KG) DV	4060	AMARRE SAE1004E	KGS	1.00	6886-8	985.60	985.60
ELECT CCO 6013 4.00MM	3780	E6013 4.00	KGS	1.00	20-6	150.00	150.00
PIEDRA ESMERIL WIDIA 6*1 C80	3025	39C80K	PZA	.80	382-0	9.00	7.20
FLAP DISC 4 1/2 #80 EVOLUT	0430	FLAP DISC	PZA	.10	3504-3	50.00	5.00
(((ARTICULOS DE AREA: AREA (1))))							
							TOTAL PESO: 1,147.80
PROCESADO POR:		ENTREGADO POR:		RECIBIDO POR:			

vii. Hora de inicio de preparación

Registrar el tiempo específico en que se está iniciando la actividad.

viii. Hora de fin de preparación

Anotar el tiempo en que concluyo la actividad.

	Instructivo del llenado de Lean Time	Código	IN-LDT-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	7

ix. Hora de inicio de carguío

Una vez que se realiza la actividad de preparación se debe registrar el momento en que se está realizando el carguío de los materiales a la unidad de transporte.


x. Hora de final de carguío

Registro de la hora en que concluyó el carguío.

xi. Cliente

Se debe registrar el nombre de la persona quién realizó la compra o el lugar de la sucursal de destino.

IND.METALURGICA FERROTOD0 SA. FECHA VENCIMIENTO: 24-03-2022 narce		ORDEN DE VENTA No: 054984 SUCURSAL: SCZ - 10 HECTAREAS		FECHA: 22-02-2022 HORA: 12:30:42 // PAG: 1 scve203r					
NOMBRE : CLAUDIA PATRICIA LOPEZ SILES DIRECCION:		CODIGO : 4633 NIT : 3834412016 VENDEDOR: DOUGLAS ANTELO (20)		FORMA PAGO: CREDITO T.V. : PROMOTOR Nr. 196876					
DESCRIPCION	CODIGO	PESO	PESO TOT.	U-M	CANTIDAD	PU-\$US	IMP-\$US	%Des.	IMP-\$US
LIJA HIERRO #50 K246	325-8	5.00	15.00	PQT	3.00	37.47	112.41	0.00	112.41
LIJA HIERRO #80 K246	327-2	5.00	20.00	PQT	4.00	35.55	142.18	0.00	142.18
LIJA HIERRO #36 K246	323-4	7.00	7.00	PQT	1.00	42.47	42.47	0.00	42.47
LIJA HIERRO #40 K246	324-6	7.00	14.00	PQT	2.00	40.89	81.77	0.00	81.77
LIJA HIERRO #100 K246	328-4	4.00	8.00	PQT	2.00	35.16	70.31	0.00	70.31
DISCO CORTE 7*1/8	336-3	.17	8.50	PZA	50.00	1.73	86.28	0.00	86.28
DISCO CORTE 9*1/8	337-5	.30	90.00	PZA	300.00	2.56	767.67	0.00	767.67
LIJA HIERRO #120 K246	329-6	4.00	12.00	PQT	3.00	33.64	100.91	0.00	100.91
LIJA HIERRO # 220 K246	332-5	3.00	6.00	PQT	2.00	34.03	68.05	0.00	68.05
UNA VEZ DE RETIRADA LA MERCADERIA, NO SE ACEPTARAN CAMBIOS NI DEVOLUCION						SUBTOTAL:	1,472.05		
OBS.: PRO: 196876		TOTAL PESO :	174.50	DESCUENTO :	0.00	TOTAL \$US:	1,472.05		
TRASPASO NRO. 0						TOTAL Bs.:	10,245.50		
FACTURADO:		RECIBI CONFORME:		ALMACEN		<< En caso de no cancelar esta nota dentro de la fecha de vencimiento,se cobrara un interes mensual>>			

	Instructivo del llenado de Lean Time	Código	IN-LDT-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	8

IND. METALURGICA FERROTOD0 SA.		TRASPASO DEPOSITO 10H		PAGINA: 1			
No: 021040		No: 021040		HORA : 12:26:33			
DESCRIPCION: SOL/ VICTOR MAMANI / P ABASTEC. SUC PLAN 3000		SUCURSAL: QUE RECIBE: SCZ - TRN SUC PLAN 3000		10-2022			
ARTICULOS DE AREA: AREA (1)		TIPO TRASPASO: TRASPASOS x ABASTECIMIENTO		sciv203k			
D E S C R I P C I O N		CODIGO DE FABRICA	U-M	P E S O	CODIGO	CANTIDAD	PESO TOT.
ALAMB AMARRE 1.60MM(KG) DV	4060 AMARRE SAE1004E	KGS	1.00	6886-8		985.60	985.60
ELECT CCO 6013 4.00MM	3780 E6013 4.00	KGS	1.00	20-6		150.00	150.00
PIEDRA ESMERIL WIDIA 6*1 C80	3025 39C80K	PZA	.80	382-0		9.00	7.20
FLAP DISC 4 1/2 #80 EVOLUT	0430 FLAP DISC	PZA	.10	3504-3		50.00	5.00
(((ARTICULOS DE AREA: AREA (1))))							
TOTAL PESO:							1,147.80
PROCESADO POR:ENTREGADO POR:RECIBIDO POR:							

xii. Chofer

Se debe preguntar y anotar el nombre de la persona quien se encargará de recoger los materiales.


xiii. Placa

Registro de la placa del vehículo del cliente/chofer que llevará los materiales.

xiv. # Sku

Se registra el número de ítems que se está realizando la entrega.

IND. METALURGICA FERROTOD0 SA.		ORDEN DE VENTA		FECHA: 22-02-2022					
FECHA VENCIMIENTO: 24-03-2022		No: 054984		HORA: 12:30:42 // PAG: 1					
harce		SUCURSAL: SCZ - 10 HECTAREAS		scve203r					
NOMBRE : CLAUDIA PATRICIA LOPEZ SILES		CODIGO : 4633		NIT : 3834412016					
DIRECCION :		VENDEDOR: DOUGLAS ANTELO (20)		FORMA PAGO: CREDITO					
				T.V. : PROMOTOR Nr. 196876					
D E S C R I P C I O N		CODIGO	PESO	PESO TOT. U-M	CANTIDAD	PU-\$US	IMP-\$US	%Des.	IMP-\$US
LIJA HIERRO #50 K246	325-8	5.00	15.00 PQT	3.00	37.47	112.41	0.00	112.41	
LIJA HIERRO #80 K246	327-2	5.00	20.00 PQT	4.00	35.55	142.18	0.00	142.18	
LIJA HIERRO #36 K246	323-4	7.00	7.00 PQT	1.00	42.47	42.47	0.00	42.47	
LIJA HIERRO #40 K246	324-6	7.00	14.00 PQT	2.00	40.89	81.77	0.00	81.77	
LIJA HIERRO #100 K246	328-4	4.00	8.00 PQT	2.00	35.16	70.31	0.00	70.31	
DISCO CORTE 7*1/8	336-3	.17	8.50 PZA	50.00	1.73	86.28	0.00	86.28	
DISCO CORTE 9*1/8	337-5	.30	90.00 PZA	300.00	2.56	767.67	0.00	767.67	
LIJA HIERRO #120 K246	329-6	4.00	12.00 PQT	3.00	33.64	100.91	0.00	100.91	
LIJA HIERRO # 220 K246	332-5	3.00	6.00 PQT	2.00	34.03	68.05	0.00	68.05	
UNA VEZ DE RETIRADA LA MERCADERIA, NO SE ACEPTARAN CAMBIOS NI DEVOLUCION						SUBTOTAL:	1,472.05		
OBS.: PRO: 196876		TOTAL PESO :	174.50	DESCUENTO :	0.00	TOTAL \$US:	1,472.05		
TRASPASO NRO. 0						TOTAL Bs.:	10,245.50		
FACTURADO:		RECIBI CONFORME:		ALMACEN		<< En caso de no cancelar esta nota dentro de la fecha de vencimiento, se cobrara un interes mensual >>			

	Instructivo del llenado de Lean Time	Código	IN-LDT-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	9

IND.METALURGICA FERROTOD0 SA.		TRASPASO DEPOSITO 10H		PAGINA: 1				
		No: 021040		HORA : 12:26:33				
harce SUCURSAL QUE ENTREGA: SCZ - 10 HECTAREAS		SUCURSAL QUE RECIBE: SCZ - TRN SUC PLAN 3000		FECHA: 11-10-2022				
DESCRIPCION: SOL/ VICTOR MAMANI / P ABASTEC. SUC PLAN 3000		Nro. 1704.26		sc1v203k				
ARTICULOS DE AREA: AREA (1)		TIPO TRASPASO: TRASPASOS x ABASTECIMIENTO						
D E S C R I P C I O N		CODIGO DE FABRICA	U-M	P E S O	CODIGO	CANTIDAD	PESO TOT.	
LAMB AMARRE 1.60MM(KG) DV		4060 AMARRE SAE1004E	KGS	1.00	6886-8	985.60	985.60	
LECT CCO 6013 4.00MM		3780 E6013 4.00	KGS	1.00	20-6	150.00	150.00	
IEDRA ESMERIL WIDIA 6*1 C80		3025 39C80K	PZA	.80	382-0	9.00	7.20	
LAP DISC 4 1/2 #80 EVOLUT		0430 FLAP DISC	PZA	.10	3504-3	50.00	5.00	
		(((ARTICULOS DE AREA: AREA (1))))						
							TOTAL PESO:	1,147.80
PROCESADO POR:		ENTREGADO POR:		RECIBIDO POR:				

#SKU= 4

xv. Galpón

En este caso se debe anotar el N° 13 ya que este corresponde al almacén.

xvi. Área

En este caso se debe anotar el N° 4 ya que este corresponde al área del almacén.


A continuación, se presenta el Lead Time:

ANEXO 4.2

INSTRUCTIVO DE LLENADO DE LA

NOTA DE RECEPCIÓN


IN-NRC-001

	Instructivo del llenado de Nota de Recepción	Código	IN-NRC-001
		Fecha de emisión:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	1

INSTRUCTIVO DEL LLENADO DE NOTA DE RECEPCIÓN

IN-NRC-001

RESUMEN DE VERSIONES			
N° de Versión	Fecha de emisión	Motivo de la revisión	Descripción de las modificaciones
0		Primera emisión	

	Instructivo del llenado de Nota de Recepción	Código	IN-NRC-001
		Fecha de emisión:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	2

1. Objeto y ámbito de aplicación

Este instructivo tiene por objeto definir las pautas para realizar el llenado correcto de la nota de recepción.

2. Responsable

Supervisor: responsable en realizar el registro de la nota de recepción de los materiales llegados de importación.


3. Advertencia


El llenado debe realizarse de manera manual con letras mayúsculas y en el momento que se concluye con la descarga de la mercadería de importación.

4. Procedimientos

i. Transportista

Se anotará el nombre del chofer quien se encargó del transporte de la mercadería desde el origen hasta el lugar de destino.

	SANTA CRUZ: 2da. Avda Int. (Av. Alemania y Mutualista) Telfs.: 3-423990 • 3-420854 • Fax: 3-427580 YACUJIBA: Av. Bolivia N°1 • Telf.: 408 52301 EL ALTO: Calle Bardo No. 110 • Telf.: 2-114209 • Fax: 2-460782 COCHABAMBA: Av. Juan Pablo II No. 7 • Telf.: 2-840137 • Fax: 2-841203 SUCRE: Av. Blanco Galindo Telf.: 4-440900 • Fax: 4-377112 Av. Marcelo Quiroga esq. Brasil N° 780 • Telf.: (659) 13457	NOTA DE RECEPCION N° 099402
	Transportista: 	C.I.
	Camión:	Placa:
	Producto:	Cantidad:
	Procedencia:	Paquetes:
Proveedor o Marca:	Kgs.	
Hora:		
Santa Cruz, _____ de _____ de _____	I.R. No.	


	Instructivo del llenado de Nota de Recepción	Código	IN-NRC-001
		Fecha de emisión:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	3

El nombre se puede encontrar en la boleta de pesaje:


BALANZA 10 HECT.			
CONTROL DE BALANZA			
Correlativo:	50233		
Fecha:	20/10/2022		
Hora:	13.26.59.8620000	Tipo de	CONTADO
Marca:			
Color:			
Placa:			
C.I del Chofer:		Nombre	<input type="text"/>
Peso Bruto:	42,830.00 Peso	16,520.00 Peso	26,310.00
Observación:			
	So	35.00 B	ORIGINA

ii. Camión.

Una breve descripción del camión que transporte la mercadería, se anota la marca y el color.

		SANTA CRUZ: 3er. Avillo Int. (Av. Alemania y Mujalista) Tells: 3-423990 - 3-420854 • Fax: 3-427580 YACUIBA: Av. Bolivia N° 1 • Tell: 488 32301 LATA LA PAZ: Calle Bozo No. 110 • Tell: 2-114299 • Fax: 2-400782 EL ALTO: Av. Juan Pablo II No. 7 • Tell: 2-840137 • Fax: 2-041203 COCHABAMBA: Av. Blanco Galindo Tell: 4-440950 • Fax: 4-377112 SUCRE: Av. Marcelo Quiroga esq. Brasil N° 788 • Tell: (450) 13457		NOTA DE RECEPCION N° 099402	
Transportista:.....		C.I.			
Camión: <input type="text"/>		Placa:.....			
Producto:.....		Cantidad:.....			
Procedencia:.....		Paquetes:.....			
Proveedor o Marca:.....		Kgs.			
Hora:.....					
Santa Cruz, _____ de _____ de _____		I.R. No.			

Estos datos podrán ser obtenidos en la boleta de pesaje o de manera visual al camión.

	Instructivo del llenado de Nota de Recepción	Código	IN-NRC-001
		Fecha de emisión:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	4

BALANZA 10 HECT.


**CONTROL DE
BALANZA**

Correlativo: 50233
Fecha: 20/10/2022
Hora: _____ **Tipo de** CONTADO
Marca:
Color:
Placa: _____
C.I del Chofer: _____ **Nombre** _____
Peso Bruto: 42.830.00 **Peso** 16.520.00 **Peso** 26.310.00
Observación: _____

So 35.00 B ORIGINA


iii. Producto


Se debe anotar el producto que se está descargando.

	SANTA CRUZ: 3er. Anillo Int. (Av. Alemania y Mujalilla) Telfs.: 3-423990 - 3-420854 • Fax: 3-427580 YACUIBA: Av. Bolivia N° 110 • Telf.: 468 32301 LA PAZ: Calle Bozo No. 110 • Telf.: 2-114209 • Fax: 2-460782 EL ALTO: Av. Juan Pablo II No. 7 • Telf.: 2-840137 • Fax: 2-041203 COCHABAMBA: Av. Bracco Galindo Telf.: 4-440920 • Fax: 4-377112 SUCRE: Av. Marcelo Quiroga esp. Brasil N° 788 • Telf.: (460) 13457	NOTA DE RECEPCION N° 099402
	Transportista: _____ C.I. _____ Camión: _____ Placa: _____ Producto: <input style="border: 2px solid red;" type="text"/> Cantidad: _____ Procedencia: _____ Paquetes: _____ Proveedor o Marca: _____ Kgs. _____ Hora: _____ Santa Cruz, _____ de _____ de _____ I.R. No. _____	

iv. Procedencia


El supervisor debe registrar el lugar de origen del producto.

	Instructivo del llenado de Nota de Recepción	Código	IN-NRC-001
		Fecha de emisión:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	5

		SANTA CRUZ: 3er. Anillo Int. (Av. Alameda y Mutualista) Telfs: 3-423990 - 3-420854 • Fax: 3-427580 YACUIBA: Av. Bolivia s/n • Telf: 488 32301 Calle Bozo No. 110 • Telf: 2-114299 • Fax: 2-460782 EL ALTO: Av. Juan Pablo II No. 7 • Telf: 2-840137 • Fax: 2-841203 COCHABAMBA: Av. Blancos Galindo Telf: 4-446950 • Fax: 4-377112 SUCRE: Av. Marcelo Quiroga esq. Brasil N° 786 • Telf: (688) 13457	NOTA DE RECEPCION N° 099402
Transportista:.....		C.I.	
Camión:.....		Placa:.....	
Producto:.....		Cantidad:.....	
Procedencia: 		Paquetes:.....	
Proveedor o Marca:.....		Kgs.....	
Hora:.....			
Santa Cruz, de de		I.R. No.	


v. Proveedor o marca


En este apartado se debe anotar la marca del producto que se está haciendo recepción.

		SANTA CRUZ: 3er. Anillo Int. (Av. Alameda y Mutualista) Telfs: 3-423990 - 3-420854 • Fax: 3-427580 YACUIBA: Av. Bolivia s/n • Telf: 488 32301 Calle Bozo No. 110 • Telf: 2-114299 • Fax: 2-460782 EL ALTO: Av. Juan Pablo II No. 7 • Telf: 2-840137 • Fax: 2-841203 COCHABAMBA: Av. Blancos Galindo Telf: 4-446950 • Fax: 4-377112 SUCRE: Av. Marcelo Quiroga esq. Brasil N° 786 • Telf: (688) 13457	NOTA DE RECEPCION N° 099402
Transportista:.....		C.I.	
Camión:.....		Placa:.....	
Producto:.....		Cantidad:.....	
Procedencia:.....		Paquetes:.....	
Proveedor o Marca: 		Kgs.....	
Hora:.....			
Santa Cruz, de de		I.R. No.	

vi. Hora


Se debe hacer el registro de la hora de la actividad, desde que inicio hasta que concluyó.

	Instructivo del llenado de Nota de Recepción	Código	IN-NRC-001
		Fecha de emisión:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	6

		SANTA CRUZ: 3er. Anillo Int. (Av. Alameda y Mutualista) Telfs.: 3-423990 - 3-420854 • Fax: 3-427580 YACUIBA: Av. Bolivia N° 110 • Telf.: 2-114299 • Fax: 2-460782 Calle Bozo No. 110 • Telf.: 2-840137 • Fax: 2-841203 EL ALTO: Av. Juan Pablo II No. 7 • Telf.: 2-840137 • Fax: 2-841203 COCHABAMBA: Av. Blancos Galindo Telf.: 4-440950 • Fax: 4-377112 SUCRE: Av. Marcelo Quiroga esq. Brasil N° 786 • Telf.: (688) 13457	NOTA DE RECEPCION N° 099402
Transportista:.....		C.I.	
Camión:.....		Placa:.....	
Producto:.....		Cantidad:.....	
Procedencia:.....		Paquetes:.....	
Proveedor o Marca:.....		Kgs.....	
Hora: <input type="text"/>			
Santa Cruz,	de	de	I.R. No.


vii. Fecha


Se debe registrar el día, el mes y el año en que se está realizando la recepción de los materiales.

		SANTA CRUZ: 3er. Anillo Int. (Av. Alameda y Mutualista) Telfs.: 3-423990 - 3-420854 • Fax: 3-427580 YACUIBA: Av. Bolivia N° 110 • Telf.: 2-114299 • Fax: 2-460782 Calle Bozo No. 110 • Telf.: 2-840137 • Fax: 2-841203 EL ALTO: Av. Juan Pablo II No. 7 • Telf.: 2-840137 • Fax: 2-841203 COCHABAMBA: Av. Blancos Galindo Telf.: 4-440950 • Fax: 4-377112 SUCRE: Av. Marcelo Quiroga esq. Brasil N° 786 • Telf.: (688) 13457	NOTA DE RECEPCION N° 099402
Transportista:.....		C.I.	
Camión:.....		Placa:.....	
Producto:.....		Cantidad:.....	
Procedencia:.....		Paquetes:.....	
Proveedor o Marca:.....		Kgs.....	
Hora:			
Santa Cruz,	de <input type="text"/>	de <input type="text"/>	I.R. No.

viii. Cedula de identidad (C.I.)

Se anota el número de carnet perteneciente al chofer que trajo la mercadería.

	Instructivo del llenado de Nota de Recepción	Código	IN-NRC-001
		Fecha de emisión:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	7


		SANTA CRUZ: 3er. Anillo Int. (Av. Alemania y Mutualista) Telfs: 3-423990 - 3-420854 • Fax: 3-427580 YACUJBA: Av. Bolivia N° 110 • Telf: 488 32301 EL ALTO: Av. Juan Pablo II No. 7 • Telf: 2-840137 • Fax: 2-841203 COCHABAMBA: Av. Blancos Galindo Telf: 4-440950 • Fax: 4-377112 SUCRE: Av. Marcelo Quiroga esq. Brasil N° 786 • Telf: (688) 13457	NOTA DE RECEPCION N° 099402
Transportista:.....		C.I.	
Camión:.....		Placa:.....	
Producto:.....		Cantidad:.....	
Procedencia:.....		Paquetes:.....	
Proveedor o Marca:.....		Kgs.....	
Hora:.....			
Santa Cruz, .. de .. de ..		I.R. No.....	


Este dato se encuentra en la boleta de pesaje.

BALANZA 10 HECT. CONTROL DE BALANZA			
Correlativo:	50233		
Fecha:	20/10/2022		
Hora:		Tipo de	CONTADO
Marca:			
Color:			
Placa:			
C.I del Chofer:		Nombre	
Peso Bruto:	42.830.00	Peso	16,520.00
		Peso	26,310.00
Observación:			
	So	35.00	B
			ORIGINA

ix. Placa

Registro de la placa de la unidad de transporte que trajo los materiales.

	Instructivo del llenado de Nota de Recepción	Código	IN-NRC-001
		Fecha de emisión:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	8


		SANTA CRUZ: 3er. Anillo Int. (Av. Alemania y Mutualista) Telfs: 3-423990 - 3-420854 • Fax: 3-427580 YACUIBA: Av. Bolivia N° 110 • Telf: 488 32301 EL ALTO: Av. Juan Pablo II No. 7 • Telf: 2-840137 • Fax: 2-841203 COCHABAMBA: Av. Blancos Galindo Telf: 4-440950 • Fax: 4-377112 SUCRE: Av. Marcelo Quiroga esq. Brasil N° 786 • Telf: (688) 13457	NOTA DE RECEPCION N° 099402
Transportista:.....	C.I.		
Camión:.....	Placa:.....		
Producto:.....	Cantidad:.....		
Procedencia:.....	Paquetes:.....		
Proveedor o Marca:.....	Kgs.		
Hora:.....			
Santa Cruz, .. de .. de ..	I.R. No.		

Este dato se podrá obtenerlo de la boleta de pesaje.

BALANZA 10 HECT. CONTROL DE BALANZA			
Correlativo:	50233		
Fecha:	20/10/2022		
Hora:		Tipo de	CONTADO
Marca:			
Color:			
Placa:	<input type="text"/>		
C.I del Chofer:		Nombre
Peso Bruto:	42.830.00	Peso	16,520.00
		Peso	26,310.00
Observación:			
	So	35.00	B
			ORIGINA

x. Cantidad


En este apartado se debe realizar el registro de la cantidad de pallets que se está descargando.

	Instructivo del llenado de Nota de Recepción	Código	IN-NRC-001
		Fecha de emisión:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	9

		SANTA CRUZ: 3er. Anillo Int. (Av. Alameda y Mutualista) Telfs.: 3-423990 - 3-420854 • Fax: 3-427580 YACUIBA: Av. Bolivia N° 110 • Telf.: 2-114299 • Fax: 2-460782 Calle Bozo No. 110 • Telf.: 2-840137 • Fax: 2-841203 EL ALTO: Av. Juan Pablo II No. 7 • Telf.: 2-840137 • Fax: 2-841203 COCHABAMBA: Av. Blancos Galindo Telf.: 4-440950 • Fax: 4-377112 SUCRE: Av. Marcelo Quiroga esq. Brasil N° 786 • Telf.: (688) 13457	NOTA DE RECEPCION N° 099402
Transportista:.....	C.I.		
Camión:.....	Placa:.....		
Producto:.....	Cantidad:.....		
Procedencia:.....	Paquetes:.....		
Proveedor o Marca:.....	Kgs.....		
Hora:.....			
Santa Cruz, de de	I.R. No.		


xi. Kgs (Kilogramos)

Se debe especificar el peso que se está descargando del camión.
Este dato se puede encontrar en el MIC.

		SANTA CRUZ: 3er. Anillo Int. (Av. Alameda y Mutualista) Telfs.: 3-423990 - 3-420854 • Fax: 3-427580 YACUIBA: Av. Bolivia N° 110 • Telf.: 2-114299 • Fax: 2-460782 Calle Bozo No. 110 • Telf.: 2-840137 • Fax: 2-841203 EL ALTO: Av. Juan Pablo II No. 7 • Telf.: 2-840137 • Fax: 2-841203 COCHABAMBA: Av. Blancos Galindo Telf.: 4-440950 • Fax: 4-377112 SUCRE: Av. Marcelo Quiroga esq. Brasil N° 786 • Telf.: (688) 13457	NOTA DE RECEPCION N° 099402
Transportista:.....	C.I.		
Camión:.....	Placa:.....		
Producto:.....	Cantidad:.....		
Procedencia:.....	Paquetes:.....		
Proveedor o Marca:.....	Kgs.....		
Hora:.....			
Santa Cruz, de de	I.R. No.		

xii. Detalle

En estas celdas se debe describir el material y la cantidad de pallets que se está descargando.

	Instructivo del llenado de Nota de Recepción	Código	IN-NRC-001
		Fecha de emisión:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	10

Santa Cruz, _____ de _____ de _____ I.R. No. _____


D E T A L L E											
ITEM	DESCRIPCION	CODIGO	DESCRIPCION			CANTIDAD				PESO	
			Dimensión	Espesor	Gramo	Paquete	Pzas.	CJS.	Kgs.	Neto	Bruto

xiii. Observaciones

Se debe escribir las cantidades de pallets que se hizo recepción, la procedencia de dónde vienen, el número de factura que corresponde la mercadería (se la puede encontrar en el MIC) y el estado en que llegaron los materiales.

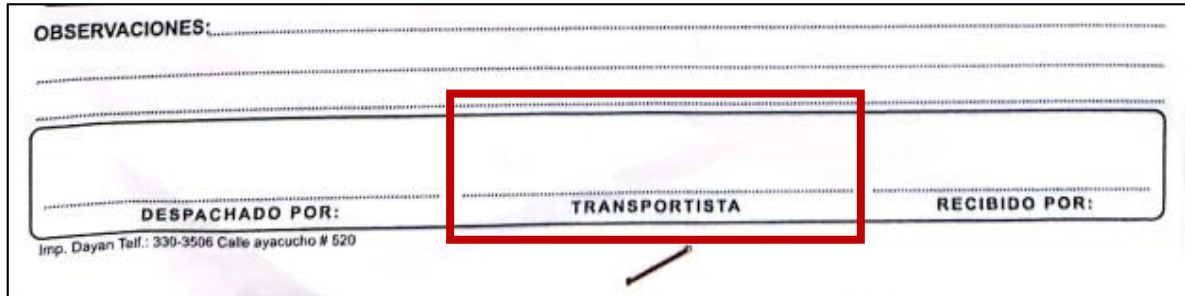
OBSERVACIONES: _____		

DESPOCHADO POR:	TRANSPORTISTA	RECIBIDO POR:
Imp. Dayan Telf.: 330-3506 Calle ayacucho # 520		

	Instructivo del llenado de Nota de Recepción	Código	IN-NRC-001
		Fecha de emisión:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	11

xiv. Transportista

En este sitio el chofer debe escribir su nombre, el número de su carnet y firmarlo.



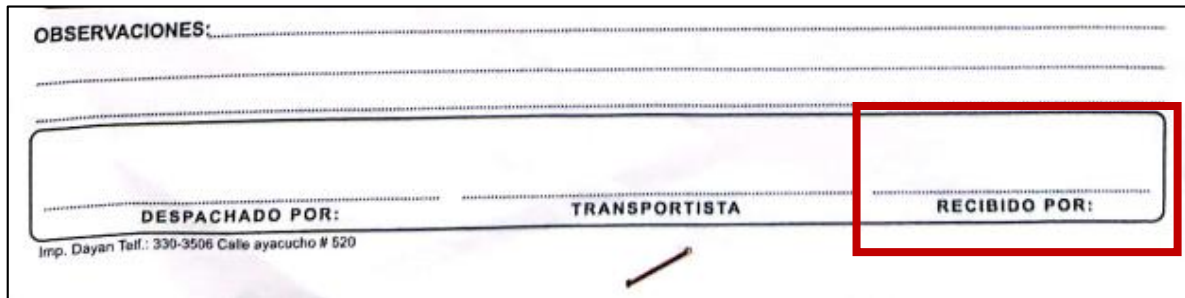
OBSERVACIONES:

DES-PACHADO POR: **TRANSPORTISTA** **RECIBIDO POR:**

Imp. Dayan Telf.: 330-3506 Calle ayacucho # 520

xv. Recibido por

En este apartado, el supervisor debe sellar y firmar a manera de conformidad de aceptación.





OBSERVACIONES:

DES-PACHADO POR: **TRANSPORTISTA** **RECIBIDO POR:**

Imp. Dayan Telf.: 330-3506 Calle ayacucho # 520

A continuación, se presenta la Nota de Recepción:

	Instructivo del llenado de Nota de Recepción	Código	IN-NRC-001
		Fecha de emisión:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	12



INDUSTRIAS FERROTODO
LTDA.

SANTA CRUZ: Jer. Anillo Int. (Av. Alvarado y Mutualista)
Telf.: 3-423993 - 3-428854 • Fax: 3-427566
YACUBA: Av. Bolivia 911 • Telf.: 488 32301
LA PAZ: Calle Bazo N° 116 • Telf.: 2-194299 • Fax: 2-460762
EL ALTO: Av. Juan Pablo II N° 7 • Telf.: 2-640137 • Fax: 2-341233
COCHABAMBA: Av. Diarco Gutierrez Telf.: 4-440028 • Fax: 4-377112
SUCRE: Av. Marcelo Quiroga Guzmán, Brasil N° 788 • Telf.: (466) 13457

NOTA DE RECEPCION
N°: 099402

Transportista: C.I.

Camión: Placa:

Producto: Cantidad:

Procedencia: Paquetes:

Proveedor o Marca: Kgs.

Hora:

Santa Cruz, _____ de _____ de _____ I.R. No.

D E T A L L E											
ITEM	DESCRIPCION	CODIGO	DESCRIPCION			CANTIDAD				PESO	
			Dimensión	Espesor	Gramo	Paquete	Pzas.	CJS.	Kgs.	Neto	Bruto

OBSERVACIONES:

.....

DESPACHADO POR:

.....

TRANSPORTISTA

.....

RECIBIDO POR:


Imp. Dayan Telf.: 330-3506 Calle ayacucho # 520

ANEXO 4.3

INSTRUCTIVO DE LLENADO DE REPORTE

DEL MATERIAL OBSERVADO

IN-RMO-001

	Instructivo del llenado de Reporte del material observado	Código	IN-RMO-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	1

1. Objeto y ámbito de aplicación

Este instructivo tiene por objeto definir las pautas para realizar el llenado correcto del reporte del material observado por importación.

2. Responsable

Supervisor: responsable en realizar el registro del reporte del material observado que llegaron de importación.

3. Advertencia

El llenado debe realizarse de manera digital y en el momento que se concluye con la descarga de la mercadería de importación.

4. Procedimientos

a. Datos del producto no conforme

i. Llenado por:

En esta celda se deberá registrar el nombre de la persona que está realizando el llenado.

ii. Fecha:

Se debe colocar el día, mes y año en que se está realizando el llenado del reporte.

iii. Código:


Se debe especificar el código que usa la empresa para el producto observado.

iv. Descripción del producto

Se debe colocar la descripción que indica en el sistema sobre el producto observado.

v. Comentario

En esta celda se deberá especificar la cantidad de la diferencia que llegó el material.

	Instructivo del llenado de Reporte del material observado	Código	IN-RMO-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	2

vi. Fecha de recepción del producto

Colocar el día, mes y año en que se realizó la recepción física del producto.

vii. Fecha de identificación del problema

Colocar el día, mes y año en que se realizó la identificación del problema de la mercadería que se descargó.

viii. Descripción del problema

En esta celda el supervisor deberá realizar una descripción detallada sobre cómo llegó el material; si los pallets estuvieron correctamente embalados, si las cajas estaban selladas o cualquier otro escenario que haya causado el problema.

ix. Cómo se detectó el problema

El supervisor debe indicar la manera en que se evidenció el problema y mencionar las personas involucradas quienes colaboraron en la identificación del mismo

x. Celdas vacías

En estas dos celdas se deberá adjuntar las fotografías que evidencie el problema mencionado.

b. Datos del Transportista

xi. Nombre


El supervisor debe hacer el registro del nombre del chofer quien se encargó de transportar el material observado.

Este dato se puede obtener de la nota de recepción.

xii. Carnet de Identidad

El supervisor debe hacer el registro del número de la cedula de identidad correspondiente al chofer quien se encargó de transportar el material observado.

Este dato lo puede obtener de la nota de recepción.

	<p>Instructivo del llenado de Reporte del material observado</p>	Código	IN-RMO-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	3


xiii. Placa


El supervisor debe hacer el registro del número de la placa correspondiente al camión del chofer quien se encargó de transportar el material observado.

Este dato lo puede sacar de la nota de recepción.

xiv. Vehículo

Se debe mencionar una breve descripción de la unidad de transporte, los datos más relevantes deben ser el color y la marca del camión.


	Instructivo del llenado de Reporte del material observado	Código	IN-RMO-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	4

	REPORTE DE MATERIAL OBSERVADO		Código: SIG-PRO-12-R-02
			Versión: 0
			4/5/2020
DATOS DEL PRODUCTO NO CONFORME			
Llenado por:	i	Fecha	ii
Código de producto	Descripción del Producto		Comentario
iii	iv		v
Fecha de Recepción del Producto	vi	Fecha de Identificación del Problema	vii
Descripción del problema:		¿Cómo se detectó el problema?:	
viii		ix	
x		x	
DATOS DEL TRANSPORTISTA			
Nombre:	xi	Carnet de Identidad:	xii
		Placa:	xiii
Vehículo:	xiv	Otros datos:	
RESPUESTA DE FERROTOD0			
<small>Esta sección será llenada por el personal de FERROTOD0</small>			
Fecha de recepción de reporte:	4/10/2022		
Respuesta:			
Fecha de envío de respuesta:			
Responsable del envío de la respuesta:			Cargo:

ANEXO 4.4

**INSTRUCTIVO DE LLENADO DE
OBSERVACIÓN DE DESPACHO**

IN-OBD-001

	Instructivo del llenado de Observación de Despacho	Código	IN-OBD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	1

1. Objeto y ámbito de aplicación

Este instructivo tiene por objeto definir las pautas para realizar el llenado correcto del formulario de Observación de materiales entregados.

2. Responsable

Supervisor: responsable en realizar el llenado del formulario de Observación de materiales entregados.

3. Advertencia

El llenado debe realizarse de manera manual y en el momento realiza la recepción de física del material observado.

4. Procedimientos


i. Nombre del cliente:

El supervisor debe escribir el nombre del cliente que indica en la Orden de Venta.

IND. METALURGICA FERROTOD0 SA.		ORDEN DE VENTA		FECHA: 22-02-2022					
FECHA VENCIMIENTO: 24-03-2022		No: 054984		HORA: 12:30:42 // PAG: 1					
harce		SUCURSAL: SCZ - 10 HECTAREAS		scve203r					
NOMBRE : CLAUDIA PATRICIA LOPEZ SILES		CODIGO : 4633 NIT : 3834412016		FORMA PAGO: CREDITO					
DIRECCION:		VENDEDOR: DOUGLAS ANTELO (20)		T.V. : PROMOTOR Nr. 196876					
DESCRIPCION	CODIGO	PESO	PESO TOT.	U-M	CANTIDAD	PU-\$US	IMP-\$US	%Des.	IMP-\$US
LIJA HIERRO #50 K246	325-8	5.00	15.00	PQT	3.00	37.47	112.41	0.00	112.41
LIJA HIERRO #80 K246	327-2	5.00	20.00	PQT	4.00	35.55	142.18	0.00	142.18
LIJA HIERRO #36 K246	323-4	7.00	7.00	PQT	1.00	42.47	42.47	0.00	42.47
LIJA HIERRO #40 K246	324-6	7.00	14.00	PQT	2.00	40.89	81.77	0.00	81.77
LIJA HIERRO #100 K246	328-4	4.00	8.00	PQT	2.00	35.16	70.31	0.00	70.31
DISCO CORTE 7*1/8	336-3	.17	8.50	PZA	50.00	1.73	86.28	0.00	86.28
DISCO CORTE 9*1/8	337-5	.30	90.00	PZA	300.00	2.56	767.67	0.00	767.67
LIJA HIERRO #120 K246	329-6	4.00	12.00	PQT	3.00	33.64	100.91	0.00	100.91
LIJA HIERRO # 220 K246	332-5	3.00	6.00	PQT	2.00	34.03	68.05	0.00	68.05
UNA VEZ DE RETIRADA LA MERCADERIA, NO SE ACEPTARAN CAMBIOS NI DEVOLUCION						SUBTOTAL:	1,472.05		
OBS.: PRO: 196876		TOTAL PESO : 174.50		DESCUENTO : 0.00		TOTAL \$US:		1,472.05	
TRASPASO NRO. 0						TOTAL Bs.:		10,245.50	
FACTURADO:		RECIBI CONFORME:		ALMACEN		<< En caso de no cancelar esta nota dentro de la fecha de vencimiento, se cobrara un interes mensual >>			

ii. OV:

Debe colocar el número de número de la Orden de Venta que corresponde el ítem observado.

	Instructivo del llenado de Observación de Despacho	Código	IN-OBD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	2

IND. METALURGICA FERROTOD0 SA.		ORDEN DE VENTA		FECHA: 22-02-2022						
FECHA VENCIMIENTO: 24-03-2022		No: 054984		HORA: 12:30:42 // PAG: 1						
harce		SUCURSAL: SCZ - 10 HECTAREAS		scve203r						
NOMBRE : CLAUDIA PATRICIA LOPEZ SILES		CODIGO : 4633		NIT : 3834412016						
DIRECCION :		VENDEDOR: DOUGLAS ANTELO (20)		FORMA PAGO: CREDITO						
				T.V. : PROMOTOR Nr. 196876						
D E S C R I P C I O N		CODIGO	PESO	PESO TOT.	U-M	CANTIDAD	PU-\$US	IMP-\$US	%Des.	IMP-\$US
LIJA HIERRO #50 K246		325-8	5.00	15.00	PQT	3.00	37.47	112.41	0.00	112.41
LIJA HIERRO #80 K246		327-2	5.00	20.00	PQT	4.00	35.55	142.18	0.00	142.18
LIJA HIERRO #36 K246		323-4	7.00	7.00	PQT	1.00	42.47	42.47	0.00	42.47
LIJA HIERRO #40 K246		324-6	7.00	14.00	PQT	2.00	40.89	81.77	0.00	81.77
LIJA HIERRO #100 K246		328-4	4.00	8.00	PQT	2.00	35.16	70.31	0.00	70.31
DISCO CORTE 7*1/8		336-3	.17	8.50	PZA	50.00	1.73	86.28	0.00	86.28
DISCO CORTE 9*1/8		337-5	.30	90.00	PZA	300.00	2.56	767.67	0.00	767.67
LIJA HIERRO #120 K246		329-6	4.00	12.00	PQT	3.00	33.64	100.91	0.00	100.91
LIJA HIERRO # 220 K246		332-5	3.00	6.00	PQT	2.00	34.03	68.05	0.00	68.05
UNA VEZ DE RETIRADA LA MERCADERIA, NO SE ACEPTARAN CAMBIOS NI DEVOLUCION							SUBTOTAL:	1,472.05		
OBS.: PRO: 196876		TOTAL PESO :	174.50	DESCUENTO :	0.00	TOTAL \$US:	1,472.05			
TRASPASO NRO. 0						TOTAL Bs.:	10,245.50			
FACTURADO:		RECIBI CONFORME:		ALMACEN		<< En caso de no cancelar esta nota dentro de la fecha de vencimiento, se cobrara un interes mensual >>				

iii. Vendedor:

Se debe indicar el nombre del vendedor que generó la orden de venta.


IND. METALURGICA FERROTOD0 SA.		ORDEN DE VENTA		FECHA: 22-02-2022						
FECHA VENCIMIENTO: 24-03-2022		No: 054984		HORA: 12:30:42 // PAG: 1						
harce		SUCURSAL: SCZ - 10 HECTAREAS		scve203r						
NOMBRE : CLAUDIA PATRICIA LOPEZ SILES		CODIGO : 4633		NIT : 3834412016						
DIRECCION :		VENDEDOR: DOUGLAS ANTELO (20)		FORMA PAGO: CREDITO						
				T.V. : PROMOTOR Nr. 196876						
D E S C R I P C I O N		CODIGO	PESO	PESO TOT.	U-M	CANTIDAD	PU-\$US	IMP-\$US	%Des.	IMP-\$US
LIJA HIERRO #50 K246		325-8	5.00	15.00	PQT	3.00	37.47	112.41	0.00	112.41
LIJA HIERRO #80 K246		327-2	5.00	20.00	PQT	4.00	35.55	142.18	0.00	142.18
LIJA HIERRO #36 K246		323-4	7.00	7.00	PQT	1.00	42.47	42.47	0.00	42.47
LIJA HIERRO #40 K246		324-6	7.00	14.00	PQT	2.00	40.89	81.77	0.00	81.77
LIJA HIERRO #100 K246		328-4	4.00	8.00	PQT	2.00	35.16	70.31	0.00	70.31
DISCO CORTE 7*1/8		336-3	.17	8.50	PZA	50.00	1.73	86.28	0.00	86.28
DISCO CORTE 9*1/8		337-5	.30	90.00	PZA	300.00	2.56	767.67	0.00	767.67
LIJA HIERRO #120 K246		329-6	4.00	12.00	PQT	3.00	33.64	100.91	0.00	100.91
LIJA HIERRO # 220 K246		332-5	3.00	6.00	PQT	2.00	34.03	68.05	0.00	68.05
UNA VEZ DE RETIRADA LA MERCADERIA, NO SE ACEPTARAN CAMBIOS NI DEVOLUCION							SUBTOTAL:	1,472.05		
OBS.: PRO: 196876		TOTAL PESO :	174.50	DESCUENTO :	0.00	TOTAL \$US:	1,472.05			
TRASPASO NRO. 0						TOTAL Bs.:	10,245.50			
FACTURADO:		RECIBI CONFORME:		ALMACEN		<< En caso de no cancelar esta nota dentro de la fecha de vencimiento, se cobrara un interes mensual >>				

iv. Fecha:

Colocar el día, mes y año en que se realizó el formulario de observaciones de materiales entregados.

v. Nombre del Chofer:

Se debe consultar el nombre de la persona que trajo el material observado, puede ser: chofer de distribución o el mismo cliente.

	Instructivo del llenado de Observación de Despacho	Código	IN-OBD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	3

vi. Placa:

El supervisor debe hacer el registro del número de la placa correspondiente al vehículo del chofer quien se encargó de traer el material observado.


vii. Descripción:

En este espacio, el supervisor deberá colocar el nombre del material que está observado.

IND. METALURGICA FERROTOD0 SA. FECHA VENCIMIENTO: 24-03-2022 narce		ORDEN DE VENTA No: 054984 SUCURSAL: SCZ - 10 HECTAREAS		FECHA: 22-02-2022 HORA: 12:30:42 // PAG: 1 scve203r						
NOMBRE : CLAUDIA PATRICIA LOPEZ SILES DIRECCION: .		CODIGO : 4633 NIT : 3834412016 VENDEDOR: DOUGLAS ANTELO (20)		FORMA PAGO: CREDITO T.V. : PROMOTOR Nr. 196876						
DESCRIPCION	CODIGO	PESO	PESO TOT.	U-M	CANTIDAD	PU-\$US	IMP-\$US	%Des.	IMP-\$US	
LIJA HIERRO #50 K246	325-8	5.00	15.00	PQT	3.00	37.47	112.41	0.00	112.41	
LIJA HIERRO #80 K246	327-2	5.00	20.00	PQT	4.00	35.55	142.18	0.00	142.18	
LIJA HIERRO #36 K246	323-4	7.00	7.00	PQT	1.00	42.47	42.47	0.00	42.47	
LIJA HIERRO #40 K246	324-6	7.00	14.00	PQT	2.00	40.89	81.77	0.00	81.77	
LIJA HIERRO #100 K246	328-4	4.00	8.00	PQT	2.00	35.16	70.31	0.00	70.31	
DISCO CORTE 7*1/8	336-3	.17	8.50	PZA	50.00	1.73	86.28	0.00	86.28	
DISCO CORTE 9*1/8	337-5	.30	90.00	PZA	300.00	2.56	767.67	0.00	767.67	
LIJA HIERRO #120 K246	329-6	4.00	12.00	PQT	3.00	33.64	100.91	0.00	100.91	
LIJA HIERRO # 220 K246	332-5	3.00	6.00	PQT	2.00	34.03	68.05	0.00	68.05	
UNA VEZ DE RETIRADA LA MERCADERIA, NO SE ACEPTARAN CAMBIOS NI DEVOLUCION							SUBTOTAL:	1,472.05		
OBS.: PRO: 196876		TOTAL PESO :	174.50	DESCUENTO :	0.00	TOTAL \$US:	1,472.05			
TRASPASO NRO. 0							TOTAL Bs.:	10,245.50		
FACTURADO:	RECIBI CONFORME:	ALMACEN		<< En caso de no cancelar esta nota dentro de la fecha de vencimiento, se cobrara un interes mensual >>						

viii. Código:

En esta zona, el supervisor deberá escribir el código del material observado. El código lo puede obtenerlo en la Orden de venta.

	Instructivo del llenado de Observación de Despacho	Código	IN-OBD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	4

IND. METALURGICA FERROTOD0 SA.		ORDEN DE VENTA		FECHA: 22-02-2022					
FECHA VENCIMIENTO: 24-03-2022		No: 054984		HORA: 12:30:42 // PAG: 1					
harce		SUCURSAL: SCZ - 10 HECTAREAS		scve203r					
NOMBRE : CLAUDIA PATRICIA LOPEZ SILES		CODIGO : 4633 NIT : 3834412016		FORMA PAGO: CREDITO					
DIRECCION: .		VENDEDOR: DOUGLAS ANTELO (20)		T.V. : PROMOTOR Nr. 19687					

D E S C R I P C I O N	CODIGO	PESO	PESO TOT.	U-M	CANTIDAD	PU-\$US	IMP-\$US	%Des.	IMP-\$US
LIJA HIERRO #50 K246	325-8	5.00	15.00	PQT	3.00	37.47	112.41	0.00	112.41
LIJA HIERRO #80 K246	327-2	5.00	20.00	PQT	4.00	35.55	142.18	0.00	142.18
LIJA HIERRO #36 K246	323-4	7.00	7.00	PQT	1.00	42.47	42.47	0.00	42.47
LIJA HIERRO #40 K246	324-6	7.00	14.00	PQT	2.00	40.89	81.77	0.00	81.77
LIJA HIERRO #100 K246	328-4	4.00	8.00	PQT	2.00	35.16	70.31	0.00	70.31
DISCO CORTE 7*1/8	336-3	.17	8.50	PZA	50.00	1.73	86.28	0.00	86.28
DISCO CORTE 9*1/8	337-5	.30	90.00	PZA	300.00	2.56	767.67	0.00	767.67
LIJA HIERRO #120 K246	329-6	4.00	12.00	PQT	3.00	33.64	100.91	0.00	100.91
LIJA HIERRO # 220 K246	332-5	3.00	6.00	PQT	2.00	34.03	68.05	0.00	68.05
-----							SUBTOTAL:		1,472.05
UNA VEZ DE RETIRADA LA MERCADERIA, NO SE ACEPTARAN CAMBIOS NI DEVOLUCION							TOTAL PESO :		174.50
OBS : PRO: 196876							DESCUENTO :		0.00
TRASPASO NR0. 0							TOTAL \$US:		1,472.05
-----							TOTAL Bs.:		10,245.50
-----							FACTURADO:		
RECIBI CONFORME:							ALMACEN		
<< En caso de no cancelar esta nota dentro de la fecha de vencimiento, se cobrara un interes mensual >>									

ix. Cantidad Observada:

El supervisor debe indicar la cantidad de piezas del material que este puesto en observación.

x. Motivo:

En este espacio el supervisor deberá escribir de manera breve la razón de la observación del material, entre ellos puede ser: mal estado o cruce.

xi. Observaciones:


En esta zona el supervisor deberá realizar una descripción detallada del porqué el material está siendo observado. A su vez, deberá indicar como se procedió con la solución del inconveniente, especificando si se realizó el cambio del material o simplemente se hizo una devolución.


xii. Cliente

El cliente o chofer designado debe colocar su nombre y su firma a manera de conformidad una vez se haya cerrado el inconveniente.

xiii. Supervisor de área

El supervisor debe colocar su nombre y su firma a manera de conformidad una vez se haya cerrado el inconveniente.


	Instructivo del llenado de Observación de Despacho	Código	IN-OBD-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	5

OBSERVACION DE ENTREGA DE MATERIALES				
N° 0000				
Nombre cliente : i			OV: ii	
Vendedor: iii			Fecha: iv	
Nombre chofer: v			Placa: vi	
ITEM	DESCRIPCIÓN	CODIGO	CANTIDAD OBSERVADA	MOTIVO
1	vii	viii	ix	x
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
Observaciones: xi				
xii ----- Cliente			xiii ----- Supervisor de área	

ANEXO 4.5.

**INSTRUCTIVO DE LLENADO DE CONTROL
DE INDICADOR**

IN-IND-001

	Instructivo de llenado de Control de Indicador	Código	IN-IND-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	1

1. Objeto y ámbito de aplicación

Este instructivo tiene por objeto definir las pautas para realizar el llenado correcto del formulario de control de indicador.

2. Responsable

Supervisor área: responsable en realizar el registro del reporte mensual sobre el control de indicador.

Encargado del almacén: Persona responsable en hacer la revisión del formulario y el indicador del mismo.

3. Advertencia

El llenado debe realizarse de manera manual y hasta 5 días después que concluya el mes.

4. Procedimientos

i. Nombre:

Se deberá registrar el nombre completo del responsable encargado de realizar el llenado del formulario.

ii. Mes correspondiente

En ese apartado se deberá indicar el mes que se realizó el llenado del formulario.


iii. Cargo

En el espacio se deberá especificar el cargo de la ocupación de la persona responsable en llenar el formulario.

iv. Despachos conformes

Los despachos conformes estarán dados por la resta entre los despachos realizados en cada mes, menos los despachos observados. Los registros de los despachos realizados en el mes podrán ser obtenidos mediante el Lead Time, y aquellos despachos observados se podrán sacar de las notas de materiales observados.

v. Despachos observados

	Instructivo de llenado de Control de Indicador	Código	IN-IND-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	2

El dato de despachos observados se podrá obtener a través de los registros realizados en las notas de materiales observados.

vi. Total, despachos

Como ya se había mencionado anteriormente, el total de despachos se obtendrá a través del lead time filtrando la información correspondiente al mes que se realizará la evaluación.

vii. Fórmula

En este apartado se deberá realizar el remplazo de los datos de acuerdo a la fórmula que se puede evidenciar en la misma fila, una vez realizado el remplazo se deberá calcular el porcentaje del indicador.

viii. Resultado

El resultado estará en función al cálculo realizado en el anterior punto. Se deberá escribir de manera clara y en caso que lo amerite, con un solo decimal.

ix. Conclusiones

El responsable encargado de realizar el llenado del formulario deberá indicar si la situación del almacén mejoro o empeoro tomando como referencia el mes anterior.


x. Llenado por


La persona responsable de realizar el llenado deberá firmar y sellar en esa área y posteriormente deberá entregarle a su inmediato superior para su revisión.

xi. Revisado por

La persona responsable de realizar la revisión del formulario deberá firmar y sellar a manera de confirmación que se revisó.

Posteriormente deberá archivarlo a manera de tener registro del estado del almacén.


	Instructivo de llenado de Control de Indicador	Código	IN-IND-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	3

	Formulario de control de indicadores	Código	FM-IND-001
		Fecha de emisión	Octub. 2022
		Versión	0
Nombre	i	Mes correspondiente:	ii
Cargo	iii		
Instrucciones: Se tomará en consideración las observaciones registradas en el mes			
Despachos conformes	Despachos Observados	Total Despacho	
iv	v	vi	
Ordenes cumplidas	Ordenes incumplidas	Orden programadas	
Formula:	$(\%) \text{Conformes} = \frac{\# \text{Despachos conformes}}{\# \text{total despachos}} * 100$	vii	$\text{Indicador (\%)} = \frac{\text{---}}{\text{---}} * 100$
Formula:	$(\%) \text{Ordenes cumplidas} = \frac{\# \text{Ordenes cumplidas}}{\# \text{ordemes programadas}} * 100$		$\text{Indicador (\%)} = \frac{\text{---}}{\text{---}} * 100$
Resultado:	viii		
Conclusiones:			
	ix		
	x	xi	
	----- Llenado por Supervisor de Área	----- Revisado por Encargado del almacén	

ANEXO 4.6.

**INSTRUCTIVO DE LLENADO DE
FORMULARIO DE INSPECCIÓN DEL
ALMACÉN**

IN-IND-001

	Instructivo de llenado de Formulario de Inspección del Almacén	Código	IN-INS-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	1

1. Objeto y ámbito de aplicación

Este instructivo tiene por objeto definir las pautas para realizar el llenado correcto del formulario de inspección de almacén.

2. Responsable

Supervisor área: responsable en realizar el registro del reporte semanal sobre el control de indicador.

Encargado del almacén: Persona responsable en hacer la revisión del formulario.

3. Advertencia

El llenado debe realizarse de manera manual y de manera semanal tomando en cuenta que se debe hacer un grupo de materiales por semana.

4. Procedimientos

i. Nombre del inspector

Se deberá registrar el nombre completo del responsable encargado de realizar el llenado del formulario.

ii. Fecha


En ese apartado se deberá indicar el día, mes y año que se realizó el llenado del formulario.

iii. Cargo

En el espacio se deberá especificar el cargo de la ocupación de la persona responsable en llenar el formulario.

iv. Grupo

En este espacio se deberá especificar la el grupo de material al cual se tomará en cuenta para la elaboración del formulario. Entre ellos pueden ser los siguientes materiales: Vonder, Conarco, Norton y Alambres.

	Instructivo de llenado de Formulario de Inspección del Almacén	Código	IN-INS-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	2

v. Bueno, regular y malo

En estas celdas se dará un criterio de valor tomando en cuenta parámetros como: Bueno, Regular o Malo. Estos criterios estarán en consideración en base el estado del almacén en el momento de su llenado.

vi. Acción necesaria

En estos espacios se deberá especificar las acciones a realizar para que aquellos aspectos que se consideraron malos puedan corregirse.

vii. Observaciones

El responsable encargado de realizar el llenado del formulario deberá indicar si existen otros elementos que no se tomaron en cuenta en la parte de aspectos y/o algunos inconvenientes que tuvo al momento de realizar el llenado


viii. Elaborado por


La persona responsable de realizar el llenado deberá firmar y sellar en esa área y posteriormente deberá entregarle a su inmediato superior para su revisión.

ix. Revisado por

La persona responsable de realizar la revisión del formulario deberá firmar y sellar a manera de confirmación que se revisó.


Posteriormente deberá archivarlo a manera de tener registro del estado del almacén.

	Instructivo de llenado de Formulario de Inspección del Almacén	Código	IN-INS-001
		Fecha de elaboración:	Oct. 2022
		Versión:	0
		Página:	3


	FORMULARIO DE INSPECCIÓN DE ALMACÉN				Código	FM-INS-001
					Fecha de emisión	Oct. 2022
					Versión	0
Nombre Inspector:	i			Fecha:	ii	
Cargo:	iii			Grupo:	iv	
Instrucciones: Marque todas las columnas vacías; B = Bueno, R=Regular, M=Maló.						
Nº	ASPECTO CONSIDERADO	BUENO	REGULAR	MALO	ACCIÓN NECESARIA	
1	Están los materiales adecuadamente ubicados		v		vi	
2	Están todos los racks, pasillos, y columnas debidamente identificadas					
3	Estado de señalización y avisos (legibles y actualizados)					
4	Los pasillos se encuentran despejados					
5	El equipo y herramienta no usados se encuentra en su respectiva zona					
6	Se esta cumplimiento el control FIFO (primeros en entrar primeros en salir)					
7	Los productos en mal estado estan debidamente identificados					
8	Los materiales en reserva se encuentran en sus respectivas zonas					
9	La zona de Picking se encuentra debidamente despejada					
10	Los racks o elementos de manutención se encuentran en buen estado					
11	Se mantiene el orden y limpieza de los rack					
12	Se mantiene el orden y limpieza de los pasillos					
13	Se mantiene el orden y limpieza de las zonas del almacén					
Observaciones:						
vii						
viii				ix		
Elaborado por: Supervisor de Área				Revisado por: Encargado de almacén		

ANEXO 5.
FORMULARIOS Y REGISTROS


Anexo 5.1. FM.IND.001 Formulario de Control de Indicadores

 Formulario de control de indicadores	Código	FM-IND-001
	Fecha de emisión	Octub. 2022
	Versión	0
Nombre	Mes correspondiente:	
Cargo		
Instrucciones: Se tomará en consideración las observaciones registradas en el mes		
Despachos conformes	Despachos Observados	Total Despacho
Ordenes cumplidas	Ordenes incumplidas	Orden programadas
Formula:	$(\%)Conformes = \frac{\#Despachos\ conformes}{\#total\ despachos} * 100$	$Indicador (\%) = \frac{\quad}{\quad} * 100$
Formula:	$(\%)Ordenes\ cumplidas = \frac{\#Ordenes\ cumplidas}{\#ordenes\ programadas} * 100$	$Indicador (\%) = \frac{\quad}{\quad} * 100$
Resultado:		
Conclusiones:		
<p style="text-align: center;">-----</p> <p style="text-align: center;">Llenado por Supervisor de Área</p> <p style="text-align: center;">-----</p> <p style="text-align: center;">Revisado por Encargado del almacén</p>		

Anexo 5.2. FM.INS.001 Formulario de Inspección de Almacén

	FORMULARIO DE INSPECCIÓN DE ALMACÉN				Código	FM-INS-001		
					Fecha de emisión		Oct. 2022	
					Versión	0		
Nombre Inspector:		Fecha:						
Cargo:		Grupo:						
Instrucciones: Marque todas las columnas vacías; B = Bueno, R=Regular, M=Malo.								
Nº	ASPECTO CONSIDERADO	BUENO	REGULAR	MALO	ACCIÓN NECESARIA			
1	Están los materiales adecuadamente ubicados							
2	Están todos los racks, pasillos, y columnas debidamente identificadas							
3	Estado de señalización y avisos (legibles y actualizados)							
4	Los pasillos se encuentran despejados							
5	El equipo y herramienta no usados se encuentra en su respectiva zona							
6	Se esta cumpliendo el control FIFO (primeros en entrar primeros en salir)							
7	Los productos en mal estado estan debidamente identificados							
8	Los materiales en reserva se encuentran en sus respectivas zonas							
9	La zona de Picking se encuentra debidamente despejada							
10	Los racks o elementos de manutención se encuentran en buen estado							
11	Se mantiene el orden y limpieza de los rack							
12	Se mantiene el orden y limpieza de los pasillos							
13	Se mantiene el orden y limpieza de las zonas del almacén							
Observaciones:								
Elaborado por: Supervisor de Área				Revisado por: Encargado de almacén				

Anexo 5.4. REG.OBD.001 Registro de Observaciones de despachos


OBSERVACION DE ENTREGA DE MATERIALES				
N° 0000				
Nombre cliente :			OV:	
Vendedor:			Fecha:	
Nombre chofer:			Placa:	
ITEM	DESCRIPCIÓN	CODIGO	CANTIDAD OBSERVADA	MOTIVO
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
Observaciones:				
<div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;"> <p>-----</p> <p>Cliente</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>-----</p> <p>Supervisor de área</p> </div> </div>				

ANEXO 6.

CRONOGRAMA DE IMPLEMENTACIÓN

ANEXO 7.
INSTRUMENTO DE DIAGNÓSTICO

Anexo 7.1. Guía de Observación

 Industrias Ferrotodo Ltda.		Fecha: sep-22
Lugar	Depósito 10H, Sucursal Código (12080) /Galpón #13/ Área 4	
Elaborado por:	Flores Sánchez David Isidoro	
Aprobado por:	Juan Carlos Jou (Supervisor de Área 4)	
DIAGNOSTICO DE LA SITUACIÓN ACTUAL DE ALMACENES		
N°	Criterios a evaluar	SI/NO
1	Existe alguna metodología para generar control y orden en el almacén.	
2	Existe algún sistema de almacenamiento.	
3	Existen políticas de almacenamiento.	
4	Los materiales son almacenados correctamente.	
5	Existe algún sistema automatizado para el control de los productos almacenados.	
6	Existen registros físicos de la entrada y salida de los materiales.	
7	El uso de los registros físicos son los correctos.	
8	Se utilizan unidades de manipulación.	
9	Existen capacitaciones para el personal según el área que desempeñan.	
10	El personal es fijo para el área.	
11	Existe señalización en el área del almacén.	
12	Existe algún lugar donde separar las unidades devueltas, dañadas o vencidas.	
13	Existen planes de ventas de las unidades dañadas u obsoletas.	
14	Hacen uso de indicadores de gestión en almacenes.	
15	El proceso de recepción, almacenaje y despacho es controlado de manera cualitativa y cuantitativa.	
16	Se cuenta con las medidas preventivas e información documentaria respecto a: Registro de carga (inspecciones de ingresos y egresos del almacén).	

17	Cuenta con alguna metodología para comprobación de localizaciones que garantiza la agrupación de productos similares, la colocación cercana al área de despacho de los productos con más rotación y la localización rápida de productos.	
18	Los instrumentos de operación son los adecuados para: recepción, almacenamiento y despacho.	
19	Se brindan capacitaciones para los colaboradores de manera planificada y regular.	
20	Se monitorea y optimiza la productividad de manera constante.	
21	Se han establecido las descripciones de puestos de trabajo y éstas son de conocimiento de cada colaborador.	
22	Se garantiza un adecuado nivel de servicio respecto a: Tiempo de ciclo de pedido – entrega.	
23	Se han establecido indicadores de desempeño organizacional.	
24	El movimiento de existencias es adecuado.	

Anexo 7.2. Entrevistas

¿Se despachan los productos a los clientes, sobre la base de órdenes de pedido y en la fecha programada?

¿Tiene establecida la empresa algún procedimiento para determinar y controlar el área de almacén?

¿Están bajo el control directos las cantidades en existencia?

¿Cuenta la Empresa con un Manual de procedimientos para el área de Almacén?

¿Existe capacitación por parte de la empresa que favorezca la mejora del desempeño para cada uno de los trabajadores?

¿La empresa establece procedimientos respecto a las medidas correctivas o sanciones de los trabajadores?

¿Los problemas o necesidades que la empresa ha tenido, han sido identificados claramente?