

UNIVERSIDAD PRIVADA ANTENOR ORREGO
FACULTAD DE INGENIERÍA
ESCUELA PROFESIONAL DE INGENIERÍA INDUSTRIAL



**PROPUESTA DE UN SISTEMA DE GESTIÓN DE ALMACENES PARA
MEJORAR LA PRODUCTIVIDAD EN LA EMPRESA CHIMÚ
AGROPECUARIA**

**TESIS PARA OBTENER EL TÍTULO PROFESIONAL DE
INGENIERO INDUSTRIAL
LÍNEA DE INVESTIGACIÓN: GESTIÓN EMPRESARIAL**

**AUTOR : CHAVEZ CHICOMA, MARIO ANDRES
JAVE ARROYO, JARUY SAYURY**

ASESOR: MÜLLER SOLÓN, JOSE ANTONIO

TRUJILLO - PERÚ

2017

PRESENTACIÓN

SEÑORES MIEMBROS DEL JURADO:

En conformidad con lo dispuesto en el Reglamento de Grados y Títulos de la Facultad de Ingeniería de la Universidad Privada Antenor Orrego de Trujillo, tengo a bien someter a vuestro ilustrado criterio y justa consideración, el presente trabajo de investigación titulado: **PROPUESTA DE UN SISTEMA DE GESTIÓN DE ALMACENES PARA MEJORAR LA PRODUCTIVIDAD EN LA EMPRESA CHIMÚ AGROPECUARIA.** Con la finalidad de obtener el título profesional de Ingeniero Industrial. El desarrollo de este trabajo es el resultado de aplicación de los conocimientos adquiridos durante mi formación profesional, producto de la orientación y enseñanza desinteresada de nuestros docentes, de la consulta de fuentes bibliográficas y del análisis teórico - práctico del tema propuesto.

Por lo expuesto Señores Miembros del Jurado, pongo a vuestra disposición el presente trabajo de investigación para su respectivo análisis y evaluación sin antes agradecer vuestra gentil atención.

Atentamente.

Br. Chavez Chicoma Mario Andres

Br. Jave Arroyo, Jaruy Sayury

DEDICATORIA

A Dios, por ser mi sustento en todo momento de mi vida y porque sin Él no sería posible la culminación exitosa de este trabajo y meta en mi vida.

A mis padres Elser Chavez Paredes y Lilia del Carmen Chicoma Bazán, por ser mi apoyo en todo tiempo y porque cada día me motivan e impulsan a dar lo mejor de mí.

A mi hermano Santiago Chavez y a Daysi de quien recibí su apoyo incondicional y confiaron en mí y formaron parte de esta aventura.

Gracias a todas las personas de quien recibí su apoyo y comprensión incondicional a lo largo de todo este tiempo.

Mario Chavez Chicoma

Dedico este trabajo de investigación **a Dios**, porque ha sido mi soporte y compañía durante todo este periodo de estudio, ya que sin él no hubiera sido posible la culminación exitosa de un logro más en mi vida.

A mis padres, Herlinda del Pilar Arroyo Sipiran y Luis Daniel Jave Nakayo, por brindarme su amor, sus sabios consejos, apoyo incondicional y comprensión que me han dado a lo largo de mi carrera profesional.

A mi hermano, Yasuke Sakay Jave Arroyo quien estuvo apoyándome durante esta etapa de mi vida.

Agradezco a todas las personas que confiaron en mí y me motivaron a seguir este gran sueño, gracias por ser mi fuente de inspiración

Jave Arroyo, Jaruy Sayury

AGRADECIMIENTO

A nuestro estimado asesor Dr. José Antonio Müller Solón, por el apoyo constante y ayuda permanente, quien con su dedicación y enseñanza nos apoyo apoyó, haciendo posible la elaboración y culminación del presente trabajo de investigación. A nuestros padres, que con sus conocimientos y sabiduría nos ayudaron siempre sin dudar de nuestras capacidades. A la Empresa Chimú Agropecuaria S.A., por la oportunidad brindada en el nuestro desarrollo profesional y en el acceso a la información necesaria para poder desarrollar la presente investigación.

RESUMEN

El presente trabajo de investigación se ha realizado con el propósito de determinar si la Gestión de Almacenes influye en la productividad de la preparación de pedidos en criterios de costos y tiempos en el almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria S.A. del distrito de Trujillo año 2017. Para ello se consideró como enunciado del problema ¿De qué manera la aplicación de un sistema de gestión de almacenes puede mejorar la productividad en la empresa Chimú Agropecuaria S.A.? Y la hipótesis planteada fue: Un sistema de gestión de almacenes en el almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria S.A. permitirá mejorar la productividad.

Se utilizó el diseño descriptivo no experimental de corte transversal, empleando como técnicas de recolección de datos las guías de observación y encuestas las que nos ayudó a determinar las deficiencias en la actual gestión de almacenes. Se considero como población y muestra al almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria S.A.

Los resultados de la investigación han permitido determinar que implementando una gestión de almacenes adecuada, considerando aspectos de diseño de almacenes (Layout), sistemas de almacenamiento, los sistemas de almacenaje y el diseño de la gestión de movimientos e información en el almacén ayudara a mejorar la productividad del almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria S.A.

A partir de los resultados obtenidos se plantearon recomendaciones que ayuden a automatizar la gestión de almacenes evitando errores que pueda causar el ser humano y agilizando tramites burocráticos.

Palabras Claves: Gestión de almacenes, Rotación ABC, Productividad

ABSTRACT

The present research work was carried out with the purpose of determining if the Warehouse Management influences the productivity of the preparation of orders in criteria of costs and times in the central warehouse of the company Chimú Agropecuaria S.A. Of the district of Trujillo in 2017.

To that end, it was considered as a statement of the problem. How can the application of a warehouse management system improve the productivity of the company Chimú Agropecuaria S.A.? And the hypothesis was: A warehouse management system in the central warehouse of the company Chimú Agropecuaria S.A. Will improve productivity.

Descriptive non-experimental cross-sectional design was used, using as data collection techniques the observation guides and surveys that helped us to determine the deficiencies in the current warehouse management. It was considered as population and shows the central warehouse of the company Chimú Agropecuaria S.A.

The results of the investigation have allowed to determine that implementing a proper warehouse management, considering aspects of design of warehouses (Layout), storage systems, storage systems and the design of the movement management and information in the warehouse will help to improve The productivity of the central warehouse of the company Chimú Agropecuaria SA

Based on the results obtained, recommendations were made to help automate the management of warehouses avoiding errors that can be caused by the human being and streamlining bureaucratic procedures.

Keywords: Warehouse Management, ABC Rotation, Productivity

INDICE

PRESENTACIÓN.....	i
DEDICATORIA	iii
AGRADECIMIENTO.....	v
RESUMEN	vi
ABSTRACT	vii
INDICE	viii
INDICE DE FIGURAS	xi
INDICE DE TABLAS	xiii
INTRODUCCIÓN	1
1. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA	1
2. DELIMITACIÓN DEL PROBLEMA	6
3. FORMULACIÓN DEL PROBLEMA.....	6
4. FORMULACIÓN DE LA HIPÓTESIS.....	6
4.1. Hipótesis general.....	6
5. OBJETIVOS DEL ESTUDIO.....	6
5.1. Objetivo general.....	6
5.2. Objetivos específicos	6
6. JUSTIFICACIÓN DEL ESTUDIO	7
MARCO TEÓRICO	9
1. ANTECEDENTES	9
2. DEFINICIONES.....	14
3. BASES TEÓRICAS	16
3.1. Almacenes	16
3.2. Gestión de almacenes.....	17
3.3. Herramientas de análisis de procesos.....	34
3.4. Productividad	38

MATERIAL Y MÉTODOS	41
1. MATERIAL.....	41
1.1. Población.....	41
1.2. Muestra.....	41
1.3. Unidad de Análisis.....	41
2. MÉTODO.....	41
2.1. Tipo de Investigación.....	41
2.2. Nivel de investigación.....	41
2.3. Diseño de Investigación.....	41
2.4. Variables de estudio y operacionalización.....	42
2.5. Instrumentos y técnicas de recolección de Datos.....	44
2.6. Procedimientos y análisis de datos.....	45
RESULTADOS	46
1. DIAGNÓSTICO ACTUAL DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE ALMACENES.....	46
1.1. Procesos actuales de almacenamiento.....	46
1.2. Diagrama de recorrido.....	51
1.3. Gestión de almacenes actual.....	52
1.4. Diagnóstico de la Productividad actual del almacén central.....	62
2. ELABORAR LA ZONIFICACIÓN Y DISTRIBUCIÓN DEL ALMACÉN.....	64
2.1. Consideraciones previas.....	64
2.2. Instalaciones requeridas.....	64
2.3. Distribución en planta.....	66
3. DESARROLLO DEL PROCESO DE ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN DE MATERIALES.....	72
3.1. Medios de manipulación y transporte interno de mercancías.....	72
3.2. Los sistemas de almacenaje.....	77
3.2.1. Estanterías.....	77
4. DESARROLLAR LA GESTIÓN DE MOVIMIENTO E INFORMACIÓN DENTRO DEL ALMACÉN.....	88
4.1. Normas de colocación de mercadería y criterios de ubicación.....	88

4.2.	Codificación de los productos	89
4.3.	Sistema de ubicación ABC y otros criterios de ubicación.	90
4.4.	Sistemas de localización.....	92
4.5.	Catálogo de productos.....	100
4.6.	Etiquetado de productos	101
4.7.	Criterios de salida de los productos	102
4.8.	El picking	102
4.9.	Procesos de almacenamiento planteado	103
5.	DETERMINAR SI LA APLICACIÓN DE UN SISTEMA DE GESTIÓN DE ALMACENES MEJORA LA PRODUCTIVIDAD.	109
5.1.	Productividad de los tiempos de preparación.	110
5.2.	Productividad de los costos de preparación.....	111
	DISCUSIÓN DE RESULTADOS	112
	CONCLUSIONES	118
	RECOMENDACIONES	120
	REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS	121
	ANEXOS	123

INDICE DE FIGURAS

Figura 1. Diagrama causa – efecto para pedidos no fiables y a destiempo.	5
Figura 2. Análisis carga – distancia.....	22
Figura 3. Simbología del diagrama de relaciones.	22
Figura 4. Matriz de SLP o de relaciones.....	23
Figura 5. Tabla de relaciones.	23
Figura 6. Diagrama SLP o de relaciones.	24
Figura 7. Composición del código de barras.....	30
Figura 8. Composición del código de barras.....	30
Figura 9. Diagrama Causa – Efecto.....	34
Figura 10. Diagrama de Pareto.....	35
Figura 11. Simbología del diagrama de flujo.....	35
Figura 12. Simbología DAP.....	36
Figura 13. Diagrama de Actividades de Proceso.	36
Figura 14. Diagrama de Procesos de Recorrido.....	37
Figura 15. Diagrama de Flujo del Proceso de Recepción de Suministros.	47
Figura 16. Proceso de Almacenamiento.	48
Figura 17. Proceso de preparación y despacho de suministros.....	50
Figura 18. Diagrama de recorrido – Almacén Central Chimú Agropecuaria S.A.	51
Figura 19. Zonas del almacén central – Chimú Agropecuaria.....	53
Figura 20. Detalle de rack doble fijo (mm).....	54
Figura 21. Detalle mezzanine vista frontal.	55
Figura 22. Vista superior mezzanine.	55
Figura 23. Almacenamiento de productos en el patio.	56
Figura 24. Montacarga Nissan Forklift.....	58
Figura 25. Traspaleta manual.	59
Figura 26. Dispersión de Puntos. Tiempo de Preparación por Producto vs. Muestras	63
Figura 27. Puerta enrollable eléctrica.	65
Figura 28. Tabla de Relaciones por Zonas.....	68
Figura 29. Diagrama Relacional de Actividades de la Empresa Chimú Agropecuaria S.A.....	69

Figura 30. Disposición ideal de planta basado en diagrama relacional de áreas y espacios.....	71
Figura 31. Señalización de Prohibición y Contra Incendios	81
Figura 32. Señalización de Obligación	81
Figura 33. Señales de Riesgo y de Peligro	81
Figura 34. Señalización de Emergencia.....	82
Figura 35. Señalación de pisos.....	82
Figura 36. Simbología para gases comprimidos.	84
Figura 37. Separación de gases comprimidos.	84
Figura 38. Stand de almacenamiento para Gases Comprimidos.....	84
Figura 39. Señalización de productos inflamables.	85
Figura 40. Acarreo o almacenamiento en piso.....	86
Figura 41. Modificaciones y tipos de estanterías Cantiléver.	86
Figura 42. Diseño de Cámara de Refrigeración Propuesta – Vista Frontal.....	87
Figura 43. Diseño de Cámara de Refrigeración Propuesta – Vista Diagonal.....	87
Figura 44. Zonas de Localización por Área	93
Figura 45. Sistema de Localización de Racks - Columns.....	94
Figura 46. Sistema de Localización de Racks – Niveles	94
Figura 47. Sistema de Localización de Productos Refrigerados.....	95
Figura 48. Sistema de Localización de Mezzanine – Áreas	96
Figura 49. Sistema de Localización de Mezzanine	97
Figura 50. Sistema de Localización de Gases Comprimidos.....	97
Figura 51. Sistema de Localización - Patio de Almacén (Productos Peligrosos)	98
Figura 52. Sistema de Localización - Patio de Almacén (Productos Largos y Voluminosos)	99
Figura 53. Formato básico catálogo de productos.....	100
Figura 54. Modelo de Etiqueta para la Codificación de Productos.....	101

INDICE DE TABLAS

Tabla 1. Principales problemas en almacén	2
Tabla 2. Distribución interna del almacén	20
Tabla 3. Variable Dependiente.....	42
Tabla 4. Variable independiente.....	43
Tabla 5. Instrumentos y Técnicas de Recolección de Datos.....	44
Tabla 6. Ficha técnica Montacarga. (Fuente. Nissan)	58
Tabla 7. Tiempo Promedio de Preparación por Producto Actual	62
Tabla 8. Costo de preparación por ítem.....	63
Tabla 9. Tabla de motivos de relaciones.....	67
Tabla 10. Diagrama de relaciones por áreas	70
Tabla 11. Ficha Técnica Traspaleta.....	73
Tabla 12. Ficha Técnica. Carretilla Trilateral	76
Tabla 13. Especificaciones Estanterías Fijas	78
Tabla 14. Especificaciones Mezzanine	79
Tabla 15. Especificaciones Cantiléver para Tubos y Planchas Metálicas	80
Tabla 16. Combinaciones permitidas y prohibidas	83
Tabla 17. Código de colores para gases.....	83
Tabla 18. Modelo de Sistema de Codificación	90
Tabla 19. Código de Familias - Sistema de Codificación.....	90
Tabla 20. Zonificación ABC por Familia de Productos en la Almacén Central de la Empresa Chimú Agropecuaria S.A.....	91
Tabla 21. Sistema de Localización por Zonas	92
Tabla 22. Modelo de Piking List	102
Tabla 23. Productividad de Tiempos de Preparación de Pedidos	111
Tabla 24. Productividad de Tiempos de Preparación de Pedidos	111

INTRODUCCIÓN

1. PLANTEAMIENTO DEL PROBLEMA

En el contexto internacional empresas como Amazon, Walmart, el corte inglés, entre otras, que manejan miles de productos, han logrado desarrollar la gestión de almacenes de una manera eficiente, logrando que los procesos dentro de los almacenes sean fluidos, con fiabilidad y eficiencia en la entrega de sus pedidos, un caso particular es Amazon que con el uso de excelente tecnología, han logrado una alta competitividad de la gestión de almacenes ya que con sus robots KIVA, logran en sus procesos de *stowing* y *picking* cero errores, entregas y mayor movimiento de material, convirtiéndose en líderes y modelos por su calidad de servicio y atención al cliente (XATAKA, 2014).

A nivel nacional Corporación Arca Lindley es una de las empresas que ha innovado y junto a una correcta gestión en sus almacenes de productos terminados ha logrado aumentar la productividad, según (LINDLEY, 2015) con la instalación y mejor control de almacenes ha logrado:

- Aumentar el 13 % de productividad en los almacenes con respecto al 2014
- Se lograron eficiencias operativas en almacenes que permitieron ahorros por más del 20% sobre el presupuesto.
- Se utilizó de mejor manera el capital de trabajo, gracias a la reducción de inventarios en 10%.
- Se obtuvo un mayor control sobre las existencias, alineando a todas las operaciones sobre el 99.5 % de exactitud en registros de inventario (ERI) consiguiendo mejorar la exactitud de las operaciones desfasadas en más de 3%.

De esta manera Lindley ha logrado tener ventaja sobre la competencia, logrando optimizar su almacén, con cero errores de despacho, codificación de cada pedido, sistemas manejados por pallet satelitales y pedidos con controladores automatizados.

Bajo este contexto, la presente investigación se realizará en la empresa Chimú Agropecuaria S.A. de la ciudad de Trujillo – La Libertad - Perú en el año 2017, esta es una empresa dedicada a la comercialización de pollo vivo y beneficiado, cuenta con plantas de incubación, planteles

de reproducción y engorde, plantas de beneficiado, y un almacén central que distribuye suministros a todas las zonas. Chimú Agropecuaria es líder en el rubro en el norte del país, la distribución del producto final se realiza a través de establecimientos de la propia empresa garantizando un producto fresco y de calidad.

A pesar de que la empresa ha crecido y es considerada una empresa líder en el rubro al que se dedica en la parte norte del país, varias de sus áreas presentan dificultades en su gestión, entre ellas la de almacén central que presenta problemas básicos de una pequeña empresa. Según lo citado (Palenzuela, 2016) los principales problemas comunes que presenta un almacén son:

- No se conocen las ubicaciones de los productos.
- No dispone de suficiente espacio.
- No existe ninguna organización en el almacén (Layout).
- Mala distribución en tu línea hace que los recorridos repetidos
- Trazabilidad interna del producto.
- Errores de Picking.
- No hay fiabilidad en la información para la toma de decisiones.
- Problemas de inventario, caducidad u obsolescencia.
- No hay integración del sistema dentro de almacén.
- No hay indicadores de desempeño (KPI'S)
- No hay optimización de los RRHH.

De acuerdo a estos problemas mencionados por el autor, la empresa Chimú Agropecuaria no escapa de esta realidad, la cual presenta los siguientes problemas que se detallan a continuación.

Tabla 1. *Principales problemas en almacén*

PROBLEMA	DESCRIPCIÓN	EVIDENCIA
No se conoce las ubicaciones de los productos	Los productos no tienen ubicaciones específicas dentro del almacén.	Anexo A

No se dispone de espacio suficiente	Los pallets están en el suelo obstruyendo los pasadizos.	Anexo B
No existe ninguna organización en el almacén	El almacén no está zonificado.	Anexo C
Mal manejo de materiales	Los materiales están mezclados unos con otros	Anexo D
Trazabilidad interna del producto	Los productos no están codificados ni ubicados en su lugar	Anexo A
Errores y falta de rapidez en la entrega del picking	Errores reportados de picking mal despachados y no entregados a tiempo	Anexo E
Indicadores	No se manejan indicadores (KPI) dentro de área	Anexo F (entrevista)

Problemas comunes que presenta el almacén en la empresa Chimú Agropecuaria S.A.
Fuente. Elaboración Propia

Observado los problemas que presenta la empresa podemos afirmar que su diseño de gestión de almacenes, no es el adecuado ya que presenta un 72% de los problemas que menciona el autor, esto le resta eficiencia en las operaciones y no se ajusta a los objetivos de la gestión de almacenes que según (López, 2017) son:

- La fiabilidad en la entrega de pedidos
- Rapidez en la entrega de pedidos
- Minimización de manipulación de materiales
- Reducción de costos
- Maximización del volumen

Por datos históricos de la empresa se ha determinado que los objetivos que presentan mayor dificultad y tiene gran impacto en la atención del cliente son: la entrega rápida y fiable de los pedidos (anexo E) ya que de cada 100 entregas de pedidos 38 no son entregados en el tiempo requerido o presentan fallas en la preparación de pedidos, lo que genera diferencia en el stock, estos errores se reflejan en los costos y manipulación de materiales para su cambio.

Finalmente se ha planteado un diagrama de Ishikawa (Figura 1) que permita visualizar de qué manera los problemas de la empresa planteados se relacionan con la falta de cumplimiento en la entrega rápida y fiable de los pedidos.

Con esto queda demostrado que todos los problemas detectados dentro del almacén de la empresa Chimú Agropecuaria S.A. Se originan en la carencia de un adecuado sistema de gestión de almacenes.

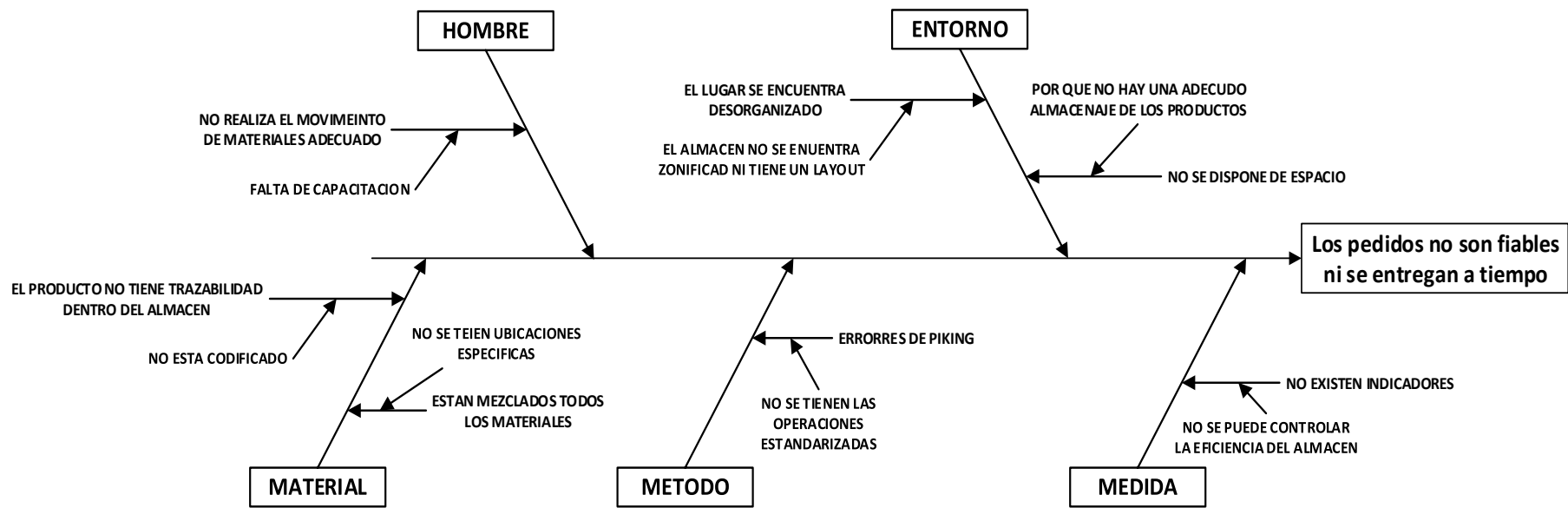


Figura 1. Diagrama causa – efecto para pedidos no fiables y a destiempo.
(Fuente. Elaboración Propia)

2. DELIMITACIÓN DEL PROBLEMA

En el presente proyecto de investigación se determinará como mejora la productividad con la aplicación de un sistema de gestión de almacenes en el almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria S.A., tomando en cuenta las dimensiones del presente estudio.

3. FORMULACIÓN DEL PROBLEMA

¿De qué manera la aplicación de un sistema de gestión de almacenes puede mejorar la productividad en la empresa Chimú Agropecuaria S.A.?

4. FORMULACIÓN DE LA HIPÓTESIS

4.1. Hipótesis general

Un sistema de gestión de almacenes en el almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria S.A. permitirá mejorar la productividad

5. OBJETIVOS DEL ESTUDIO

5.1. Objetivo general

Mejorar la productividad del almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria S.A. a través de un sistema de gestión de almacenes

5.2. Objetivos específicos

- Elaborar un diagnóstico actual del sistema de gestión de almacenes
- Elaborar la zonificación y distribución del almacén.
- Desarrollar el proceso de almacenamiento y manipulación de materiales.
- Desarrollar la gestión de movimiento e información dentro del almacén.
- Determinar si la aplicación de un sistema de gestión de almacenes mejora la productividad.

6. JUSTIFICACIÓN DEL ESTUDIO

Según Antonio iglesias (Madrid, 2015) la evolución de la gestión de almacenes en los últimos años está siendo muy elevada, pasando de ser un lugar donde se guarda mercancías a un punto básico en el servicio al cliente, es por ello la necesidad de evolucionar en la flexibilidad, la capacidad de almacenamiento y en los recursos para realizar los procesos operativos.

Los motivos por la cual las empresas realizan esta interrogante es que no disponen de capacidad de almacenamiento, el Layout no está adecuada a sus necesidades operativas, no se conoce de manera exacta la ubicación de la mercadería, presentando errores en la preparación de pedidos y obteniendo devoluciones.

Según (ALMACENAV, 2016) los almacenes forman parte fundamenta en la cadena de suministros y deben ofrecer información constante para la toma de decisiones a tiempo real. Seleccionar el sistema de gestión de almacenes es primordial para conseguir que los envíos y la mercancía lleguen a los clientes sin demora de tiempo, ni errores.

Existen problemas que afectan el servicio a los consumidores, los más comunes son:

- Falta de comunicación entre los diferentes departamentos
- Descontrol en las ubicaciones de los productos, lo que provoca una gran pérdida de tiempo
- Pérdida de la trazabilidad de los productos y de todos sus movimientos dentro del almacén
- Toma de decisiones tardías y no muy fiables, que hacen que todo el proceso se ralentice
- Muchos productos se quedan obsoletos o se olvidan por desconocer lo que se almacena
- Repetición de movimientos y acciones a la hora de preparar el picking
- Fallos y errores al identificar algunos productos
- Pérdida de tiempo realizando inventarios por desconfianza del personal y del sistema.
- Una correcta gestión de almacenes nos permitirá:
- Aumento de la productividad y eliminación de procesos redundantes.
- Exactitud del inventario, visibilidad y trazabilidad.

- Aumento de los indicadores de gestión.
- Identificación automatizada de la mejor ubicación para cada producto.
- Optimización de los movimientos.
- Mejora del control de la gestión y de reporte
- Eliminación de errores humanos y errores en las entregas a clientes.
- Trazabilidad de movimientos y productos.
- Reducción del trabajo y del plazo de entrega a los clientes.
- Aprovechamiento total de los espacios.

En el almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria S.A. se detectaron los problemas descritos en los párrafos anteriores, es por ello que se llegó a la conclusión de que la gestión de almacenes es deficiente, por lo que se propone un nuevo sistema de gestión de almacenes.

MARCO TEÓRICO

1. ANTECEDENTES

Alvino y Arce (2015), En su tesis **“PROPUESTA DE UN SISTEMA DE GESTIÓN DE INVENTARIOS Y ALMACENES PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA EN FABRICACIONES BRA S.A.C.”**, Facultad De Ingeniería Industrial, Universidad Nacional de Trujillo, Trujillo, Perú.

La presente investigación se desarrolla en el área de almacén de la empresa metalmecánica Fabricaciones BRA S.A.C de la ciudad de Trujillo, donde se tiene como finalidad mejorar los procesos de dicha empresa, diseñando modelos de gestión de inventarios y almacenes. Se realiza esta investigación al comprobar que la empresa en estudio presente un flujo basado en las teorías de puntos de pedidos, con una cuota de buen juicio, intuición y simple observación de los niveles de consumo; no se utiliza un modelo estructurado para el control de stock y almacenamiento, lo que genera una precaria eficiencia en cumplir con los objetivos establecidos. Siendo estas bases principales de información, ha sido necesaria una ardua investigación para el eficiente flujo de actividades.

En esta investigación, como primer punto, se ejecuta un diagnostico situacional para identificar los problemas y las oportunidades de mejora, con el diagnostico analizado se propone un modelo la gestión de inventario actual, con el cual se controla los materiales e insumos que se van a almacenar. Asimismo, se propone un modelo de gestión de almacenes donde se incorpora un procedimiento para dicha actividad e incluyen la metodología de las 5 S para la optimización de los espacios, la cual asegura a la empresa una mejora continua en sus distintas actividades en el almacén.

Seguidamente se analiza el impacto del sistema propuesto y evaluación económica que determina su factibilidad.

Finalmente, con la aplicación de un adecuado planeamiento y control de inventarios se reduce el valor medio de stock (VMS) en S/. 6,318.54, aumenta el índice de rotación (IRS) y disminuye la tasa de cobertura media (TCM), lo cual genera un menor costo de almacenamiento, una reducción de mermas y de los ítems sin movimiento en S/3.50,782.90, en consecuencia, incrementa la eficiencia en 5.56%.

Esta tesis aporta en la gestión de almacenes tomando como referencia los procesos estandarizados en el almacén, como son la recepción, almacenaje y despacho. Además, por el uso de herramientas como diagrama de relaciones lo cual se usará para la agrupación de familia de productos, la codificación automatizada lo cual nos ayudará a la ubicación y trazabilidad de productos.

García (2014), En su tesis **“PROPUESTA DE MEJORA DE LA GESTIÓN DEL ALMACÉN DE REPUESTOS PARA INCREMENTAR LA RENTABILIDAD EN SCANIA DEL PERÚ S.A”**, Facultad De Ingeniería Industrial, Universidad Privada Del Norte, Trujillo, Perú.

El presente trabajo tuvo como objetivo general incrementar la rentabilidad en Scania del Perú S.A. a través de una propuesta de mejora de la gestión del almacén de repuestos, donde se evaluaron todos los factores que afectan la eficiencia del almacén y se reconoció el impacto que ocasiona en este servicio. Entre los principales factores evaluados con diagrama de Pareto por sus costos tenemos el bajo nivel de servicio (mide la disponibilidad de repuestos), la demora en el transporte y los pedidos elevados, los cual afectan directamente a las ventas externas e internas. La metodología utilizada en la presente investigación es: los pronósticos utilizando suavizado exponencial, clasificación ABC múltiple por costos y frecuencia de pedidos, implementación de un software (WMS), modelo y cantidad optima de pedidos, además de la evaluación y selección de proveedores. Estos nos permitirán mantener inventarios adecuados, donde cada ítem tendrá una cantidad mínima y una cantidad máxima; por lo cual cuando cada ítem llegue a su mínimo automáticamente se procederá con el pedido y para calcular la cantidad óptima se toma como referencia el máximo. La selección del proveedor nos facilita elegirlo de manera óptima y de acuerdo a las prioridades que necesita nuestro almacén; así con esta implementación mejoramos nuestro nivel de servicio y rentabilidad.

El aporte para nuestra investigación consistirá en aplicar el modelo ABC por frecuencia de pedidos para clasificar los productos según las familias de mayor demanda.

Mas y Zavaleta (2014), En su tesis **“DISEÑO DE UN SISTEMA DE GESTIÓN DE INVENTARIOS Y ALMACENES PARA INCREMENTAR LA EFICIENCIA EN**

LA EMPRESA INDRA PERÚ S.A – PROYECTO SEDALIB”, Facultad De Ingeniería Industrial, Universidad Nacional de Trujillo, Trujillo, Perú.

El presente trabajo de investigación fue desarrollado en la Empresa Indra Perú S.A. – Proyecto SEDALIB, la cual no cuenta con un sistema de planificación para la gestión de su almacén de suministros diversos ni para el manejo y control de inventarios por lo cual se presenta una buena oportunidad de mejora en este aspecto, la falta de manejo y control de inventarios evidencia la ausencia de una óptima distribución del almacén, la falta de medios para el almacenamiento, la ausencia de catalogación y clasificación de los materiales, el desconocimiento de los niveles de inventarios, con compras que se realizan sin seguir un programa; conllevando esto, no sólo al incremento de los costos logísticos, sino que podría provocar demoras o interrupciones en la producción por falta de algún material.

Este trabajo se desarrolló con la finalidad de diseñar un sistema de gestión de inventarios y almacenes que conlleve a un mejor orden, control y planificación de las existencias. Para esto, el informe se dividió en tres partes: En primera instancia, se realiza un diagnóstico de la situación actual de los subsistemas de inventarios, compras y almacenes identificando los principales problemas que presentan.

En segunda instancia, se elaboran las propuestas de mejora para cada subsistema, que conforman en conjunto el sistema de gestión de inventarios y almacenes para la organización en estudio. Basado en las técnicas y modelos que se exponen en el marco teórico, y que puedan dar solución a los problemas identificados.

En tercer lugar, se realiza la evaluación cualitativa y cuantitativa de las propuestas elaboradas para poder comprobar y demostrar la mejora en la eficiencia en el uso de los recursos, materiales y la utilización de espacios que se obtendrá de poner en marcha sistema propuesto.

Se confirmó que implementando un Sistema de Gestión de Inventarios y Almacenes se incrementará la eficiencia en el uso de dichos recursos, generando ahorros y permitiendo un trabajo más ordenado y planificado con el cuál se puede afrontar los retos del día a día.

Tomaremos como referencia para nuestra investigación, el modelo de distribución del almacén, en la cual tendremos que seguir las etapas de distribución como son definir: la

organización física del almacén, establecer el sistema de almacenamiento, establecer el sistema de manejo de materiales y manteniendo un sistema de control.

Cherres (2012), en su tesis **“DISEÑO DE UN MODELO DE GESTIÓN DE ALMACENES PARA AUMENTAR LA EFICIENCIA EN EL ÁREA DE LOGÍSTICA Y OPERACIONES DE LA EMPRESA COAM CONTRATRISTA SAC”**, Facultad De Ingeniería Industrial, Universidad Nacional de Trujillo, Trujillo, Perú.

En este trabajo se describe el diseño de un modelo de gestión de almacenes en la empresa constructora COAM Contratistas SAC; se realizó un enfoque global de la logística empresarial, desde su concepto, evolución, la operatividad, la organización y lo estratégico.

La influencia del modelo propuesto de gestión de almacenes en aumentar la eficiencia en la empresa COAM Contratista SAC, medida a través del indicador de eficiencia logística para la gestión del inventario, el cual nos muestra una eficiencia del 89,94% del modelo actual frente al 99,04% del modelo propuesto; y el indicador de eficiencia logística para la gestión de expediciones, el cual nos muestra una eficiencia del 83,27% del modelo actual frente al 97,06% del modelo propuesto.

Al aplicar el diseño de un modelo en la gestión de almacenes, luego del uso de herramientas de análisis y de medición, estas constituyen herramientas de gestión imprescindible en la planeación de las operaciones internas de la empresa COAM Contratista SAC, para evaluar el mejoramiento continuo y poder identificar y mejorar los exigentes estándares de calidad y servicio exigidos hoy, y así poder llegar a ser líderes en el mercado.

Se concluye que usando el diseño de un modelo de gestión de almacenes se aumenta la eficiencia en el área de logística y operaciones de la empresa COAM Contratistas SAC.

Esta tesis nos ayudara a demostrar que aplicando la gestión de almacenes mejoraremos la eficiencia del almacén. Para lo cual se tomará como referencia las fórmulas utilizadas por el autor, en nuestro trabajo de investigación demostraran como se disminuirá el tiempo de despacho dentro del almacén.

Ascoy (2011), En su tesis **“SISTEMA DE GESTIÓN DE ALMACENES (SGA) PARA MEJORAR EL NIVEL DE SERVICIO DE LOS CLIENTES EN LA EMPRESA DE AUTOPARTES PARA AUTOMÓVILES IMPORTACIONES PERUVIAN S.A”**, Facultad De Ingeniería Industrial, Universidad César Vallejo, Trujillo, Perú.

El desarrollo del presente trabajo, surge a partir de la iniciativa de la investigadora a causa de la problemática en la empresa Importaciones Peruvian S.A., la misma que consiste en un Sistema de Gestión de Almacenes con la que se busca mejorar el nivel de servicio a los clientes.

Para el desarrollo de esta investigación se evaluó primero la situación actual de la empresa para detectar las áreas de oportunidad que se relacionaban con la mejora del servicio a los clientes.

Con la implementación de este sistema de gestión de almacenes se logrará optimizar las operaciones internas y el adecuado diseño del almacén, permitiendo que el servicio al cliente se mejore ya que se tendrá todas las operaciones organizadas y el operario podrá desempeñar sus funciones con mayor facilidad.

El análisis FODA ha permitido identificar las siguientes áreas de oportunidad: recepción y distribución del almacén, permitiendo reducir el tiempo de despacho porque la mercancía se puede ubicar con mayor rapidez e identificar el tipo de repuesto o autoparte que se requiere por el cliente

Las zonas del almacén estarán sub divididas por etapas las mismas que deberán ser trabajadas al detalle y cumplir con el llenado de los formatos asignados por cada etapa.

Con los formatos sugeridos, el sistema informático y las señalizaciones de seguridad correspondiente del almacén se podrá tener mayor control de las existencias, mejor almacenamiento de las mercaderías y los operarios podrán localizar las existencias con facilidad y sin ningún peligro.

El aporte que nos brinda esta investigación, está relacionado con la señalización de seguridad con la que debe contar un almacén para así evitar incidentes dentro de él, esta señalización estará basada según la norma técnica peruana.

2. DEFINICIONES

- **Almacenamiento.** El almacenamiento es una actividad del servicio de abastecimiento, que, con mucho tecnicismo, asegura la disponibilidad de los abastecimientos en el lugar adecuado y en cantidades suficientes, a fin de apoyar las operaciones.
- **Gestión.** Es llevar a cabo diligencias que hacen posible la realización de una operación comercial o de un anhelo cualquiera, por otra parte abarca las ideas de disponer, dirigir, ordenar u organizar una determinada cosa o situación.
- **Gestión de almacenes.** La gestión de almacén concierne a todo lo relativo a los flujos físicos de los artículos en almacén: direcciones físicas de almacenamiento, preparación de pedidos, etc.
- **KPI.** Indicadores de gestión que permiten medir y controlar los procesos, actividades, operaciones, costos, etc.
- **Diagramas.** Es la representación gráfica de las variaciones de un fenómeno o de las relaciones que tienen los elementos o las partes de un conjunto, que sirve para simplificar la comunicación y la información sobre un proceso o un sistema determinado.
- **Distribución.** Es la optimización que se enfoca en un rápido flujo de materiales y en la optimización de la mano de obra, sobre todo en las labores de Picking. Su objetivo principal es aprovechar al máximo el espacio disponible, para lograr esto es indispensable una cuidadosa planeación.
- **Proceso.** Acción o sucesión de acciones continuas regulares, que ocurren o se llevan a cabo de una forma definida y que llevan al cumplimiento de algún resultado, una operación continua o una serie de operaciones.
- **Clasificación.** El objeto de las técnicas de control de inventarios consiste en determinar hacia donde debe dirigirse sus esfuerzos para que sean más efectivos si se considera el inventario bajo los aspectos: Número de artículos diferentes que lo componen y el valor del stock medio de cada uno de ellos
- **Sistema ABC.** Es una sistemática de clasificación muy sencilla usada frecuentemente a la hora de diseñar la distribución óptima de inventarios en almacenes. Su propósito es optimizar la organización de los productos de forma que los más solicitados se

encuentren al alcance más rápidamente y de esta forma reducir tiempos y aumentar la eficiencia.

- **Ubicación.** La ubicación procede cuando llega un producto y después de ser verificado, pasa posteriormente a determinar dónde va ser el lugar almacenará.
- **Picking.** Representa todo el proceso inherente a la localización física del artículo y selección de la cantidad requerida. La preparación del pedido comprende todas las actividades relacionadas con las siguientes operaciones: clasificación de artículos por pedido, empaquetado de productos, etiquetado, paletización y control y la expedición involucra: asignación de vehículos y contratación, preparación de hojas de ruta, carga de vehículos, confirmación de la salida a proceso de datos y control de la distribución.
- **Rediseño.** Diseño realizado a partir de un objeto ya existente. Por lo general constituye un procedimiento a fin de corregir o actualizar un producto de diseño.
- **Eficiencia.** Utilización correcta de los recursos (medios de producción) disponibles. Puede definirse mediante la ecuación $E=P/R$, donde P son los productos resultantes y R los recursos utilizados. Es decir, es el logro de las metas con menor cantidad de recursos.
- **Tiempo.** El tiempo es una magnitud física con la que medimos la duración o separación de acontecimientos. El tiempo permite ordenar los sucesos en secuencias, estableciendo un pasado, un futuro y un tercer conjunto de eventos ni pasados ni futuros respecto a otro.
- **Costos.** Es el valor monetario de los consumos de factores que supone el ejercicio de una actividad económica destinada a la producción de un bien, servicio o actividad.
- **Productividad.** La productividad, es un indicador de eficiencia que se obtiene de la relación entre el producto obtenido y la cantidad insumos laborales invertidos en su producción. Por lo consiguiente la productividad es el aprovechamiento máximo de los recursos en el proceso de producción.
- **OPE.** Orden de pedido del cliente
- **OCM.** Orden de compra
- **GRM.** Guía de remisión
- **GSA.** Guía de salida

3. BASES TEÓRICAS

3.1. Almacenes

El almacén es un sistema que combina infraestructura, recursos humanos, maquinarias, equipos y procesos para labores de conservación o almacenamiento de inventario y manipulación de los mismos que requieran las empresas participantes de la cadena de suministro. (Carreño, 2006)

3.1.1. Tipos de almacenes

- **Almacenamiento de uso general.**

Este tipo de almacén está orientado a facilitar la conservación adecuada de los inventarios de la empresa, los que serán almacenados durante cierto tiempo hasta su utilización. El objetivo de este tipo de almacén es el máximo aprovechamiento del espacio cubico de almacenamiento con la consiguiente reducción de costos. (Carreño, 2006)

- **Plataformas de consolidación.**

Está orientada a facilitar el traslado eficiente de los materiales. Se utilizan plataformas de consolidación cuando se tienen envíos pequeños originados en varios puntos distintos con un mismo punto e destino ubicado, generalmente a una gran distancia. (Carreño, 2006).

- **Plataformas de expedición.**

Es el caso opuesto aquellos en los que se aplica el uso de plataforma de consolidación. En este caso se tiene un solo punto de origen que debe realizar envíos pequeños a varios puntos de destino localizados a gran distancia del punto de origen (Carreño, 2006).

- **Plataformas de Cross Dock.**

Está orientada a facilitar el flujo de los materiales en la cadena de suministro. Se utilizan plataformas de Cross Dock cuando se tienen múltiples puntos de origen con envíos pequeños que deben entregarse a múltiples puntos de destino. (Carreño, 2006)

- **Centros de distribución.**

Son instalaciones que combinan las capacidades de almacenamiento con las capacidades de las plataformas de expedición y de cross dock, las

cuales coexisten dentro de la misma instalación, con lo que logran mover los stocks a grandes velocidades y mantener bajos los costos de operación. (Carreño, 2006)

3.1.2. Ciclo de almacenamiento

- Recepción.

Consiste en la descarga de los productos de la unidad de transporte y su colocación en las zonas de recepción, también llamadas canales de recepción. La recepción finaliza cuando los productos son colocados en la zona de almacenamiento. (Carreño, 2006)

- Almacenamiento.

Se inicia una vez que los materiales son colocados en una ubicación de almacenamiento y concluye cuando se inicia la preparación de pedidos. Esta actividad está orientada a guardar y preservar los materiales, cuidándolos de manera que puedan entregarse en condiciones óptimas. (Carreño, 2006).

- Preparaciones de pedidos.

Esta tercera etapa del ciclo de almacenamiento consiste en la extracción de los materiales pedidos desde el sistema de almacenamiento en donde estén ubicados. (Carreño, 2006)

- Despacho.

Consiste en la entrega de los productos que guarda el almacén a los transportistas, a cambio de una orden, vale de salida o nota de entrega, lo que constituye el comprobante de entrega efectuada. (Carreño, 2006)

3.2. Gestión de almacenes

La gestión de almacenes se define como el proceso de la función logística que trata la recepción, almacenamiento y movimiento dentro de un mismo almacén hasta el punto de consumo de cualquier material (materias primas, semielaborados, terminados), así como el tratamiento e información de los datos generados. (López, 2017)

Para que haya correcta gestión de almacenes y sea una ventaja competitiva dentro de la cadena logística, se han considerado en estudio tres puntos fundamentales como son: El diseño del almacén, el sistema de almacenamiento y manipulación de mercaderías y la gestión de movimientos e información dentro del almacén.

3.2.1. Distribución en planta (Layout)

La distribución en planta es fundamental para la optimización del espacio utilizado y la productividad, es por ello que según (López Fernández, 2010) una correcta distribución nos permitirá:

- Un aprovechamiento eficiente del espacio del almacén
- Máximo índice de rotación posible de mercadería.
- Flexibilidad para la colocación del producto.
- Fácil control de las cantidades almacenadas

El autor plantea tres etapas para la distribución de planta de un almacén como son:

a. Zonas de almacén

- Zonas de carga y descarga.

Son aquellas zonas a las que tienen acceso directo los vehículos de transporte de descarga de mercadería por parte de los proveedores o de carga de productos para el reparto a los clientes.

- Zonas de recepción.

La zona de recepción deberá estar situada de la manera más independiente posible del resto del almacén cumpliendo con el fin de: Recepción, clasificación y control de calidad de los productos recibidos. Actualmente los almacenes están provistos de lectores de código de barras, estas pueden generar inmediatamente la etiqueta de ubicación de la mercancía y demás datos.

- Zonas de almacenaje.

La zona de almacenaje propiamente dicha es aquella que está únicamente destinada a este fin. Para ello ha de contar con las instalaciones adecuadas.

- **Zonas de preparación de pedidos**

Las zonas de preparación de pedidos se requieren cuando entran pallets completos y salen pallets compuestos por distintas unidades. Cuando el picking se realiza los operarios conducen las unidades de carga extraídas.

- **Zonas de expedición**

Son aquellas destinadas al embalaje, de las mercancías que han de salir del almacén, mediante su carga en los camiones de reparto y/o distribución.

- **Zonas de oficinas**

Son las destinadas a alojar el material preciso para la gestión administrativa del almacén, además de los servicios auxiliares que precisará tanto el personal administrativo como el operario.

- **Otras zonas especializadas**

Son zonas destinadas a funciones específicas como son productos refrigerados, pallets vacíos, estacionamiento de medios de manipulación, chatarra, devoluciones, etc.

a. Instalaciones requeridas

Según (López Fernández, 2010), un almacén requiere una serie de instalaciones para ejercer sus actividades. Las más comunes son las siguientes:

- **Muelles o puertas**

Son los lugares donde descargarán los medios de transporte. El muelle debe permitir el acceso en las mejores condiciones posibles al interior de la caja del camión o medio de transporte empleado.

- **Estanterías.**

Casi todos los sistemas de almacenamiento se basan en estanterías. Las estanterías pueden ser de muy diversos tipos según estén destinadas a soportar grandes pesos, a alojar bultos livianos

pero voluminosos, exijan o no carretillas elevadoras, estén paletizadas o no.

b. Distribución del almacén

Según Anaya (2007) la distribución del almacén es un fundamento de la industria, determina la eficiencia y productividad de esta.

Para Gutiérrez (1998), la distribución interna del almacén tiene por objetivo facilitar la rapidez de la preparación de los pedidos, la precisión de los mismos y la colocación más eficiente de las existencias (Tabla 2).

Según Anaya (2007), la disposición de estas zonas corresponderá a las mercancías destinadas a almacenar, en función de los tiempos básicos de almacenamientos, rotación, número de movimientos entre zonas y cargas trasladadas por movimiento, características de llegada y salida de los productos, entre otros.

Cuando se realiza la distribución de un almacén (Layout), se debe considerar los siguientes aspectos:

- La estrategia de entradas y salidas del almacén
- El tipo de almacenamiento que es más efectivo para las características de los productos
- Método de transporte interno dentro del almacén
- Rotación de los productos y nivel de inventario a mantener
- El embalaje y pautas propias de la preparación de pedidos.

Tabla 2. Distribución interna del almacén

DISTRIBUCIÓN INTERNA DEL ALMACÉN	
Zona de recepción	Área de control de calidad
	Área de clasificación
	Área de adaptación
Zona de almacenamiento	Zona de baja rotación
	Zona de alta rotación
	Zona de productos especiales
	Zona de selección y recogida de mercancías
	Zona de reposición de existencias
Zona de preparación de pedidos	Zonas integradas: Picking en estanterías
	Zonas de separación: Picking manual

Zona de expedición o despacho	Áreas de consolidación
	Área de embalaje
	Área de control de salida
Zonas auxiliares	Área de devoluciones
	Área de envases o embalaje
	Área de materiales obsoletos
	Área de oficinas o administración
	Área de servicios

Áreas en la distribución interna que requiere un almacén. (Fuente. Gutiérrez, 1998)

- **Distribuciones en planta más empleadas**

• **Diseño en “U”.**

Se emplea un solo muelle que sirve tanto para las entradas como para las salidas. Su ventaja principal es que las zonas de expedición y recepción están muy próximas, por lo que puede emplearse el personal y los medios de manipulación para ambas actividades indistintamente. (López Fernández, 2010)

• **Diseño en línea recta.**

En este caso se colocan los muelles opuestos, especializándose unos en la entrada de mercancía y otros en la salida de las mismas. Tiene muchas ventajas sobre el anterior. La más importante es que facilita el tránsito de la mercancía, al ser éste mucho más recto. (López Fernández, 2010)

- **Métodos para el diseño de la distribución en planta**

• **Análisis de carga-distancia.**

Este modelo intenta distribuir las secciones para que el coste de transporte de materiales entre las mismas sea el mínimo posible.

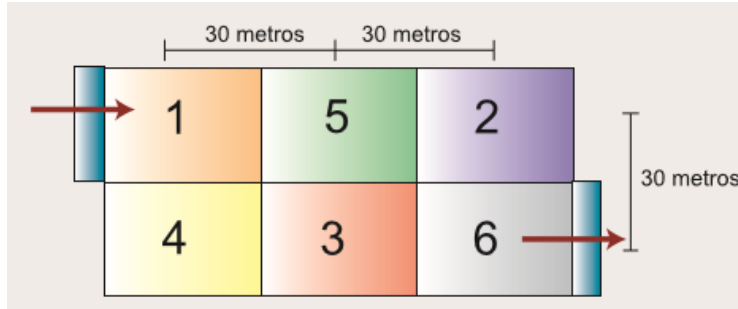


Figura 2. Análisis carga – distancia.
(Fuente. Fernández, 2010)

- **Diagrama de relaciones.** Puede ocurrir que la distribución en planta deba realizarse teniendo en cuenta factores cualitativos. En dichos casos, la técnica comúnmente aplicada es la desarrollada por Muther y Wheeler denominada SLP (Systematic Layout Planning). A continuación, se muestra el modelo de relaciones y su simbología (Figura 3, 4, 5, 6)

Valor	Prioridad de cercanía	Código de líneas	Código	Razón
A	Absolutamente	=====	1	Flujo de trabajo
E	Especialmente	====	2	Espacios y/o equipos
I	Importante	====	3	Seguridad e higiene
O	Importancia	-----	4	Personal común
U	Indiferente	-----	5	Facilidad supervisión
X	Indeseable	~~~~~	6	Contacto necesario
		~~~~~	7	Psicología

Figura 3. Simbología del diagrama de relaciones.  
(Fuente. Sabater, 2012)

Sección	S ₁	S ₂	S ₃	S ₄	S ₅	S ₆
S ₁		X 3	U 1	E 1	U 1	O 1
S ₂			A 2	U 1	X 3	I 4,7
S ₃				U 1	U 1	U 1
S ₄					U 1	A 1
S ₅						A 4
S ₆						

Figura 5. Matriz de SLP o de relaciones.  
(Fuente. Sabater, 2012)

1. Oficinas	U										
2. Torneado	U	U									
3. Arenado	I	U	U								
4. Montaje	U	U	U	I	O						
5. Roscado	O	U	U	U	U	U					
6. Prensado	I	U	A	U	U	A	U				
7. Inspección	U	U	U	E	I	U	U	U			
8. Pulido	U	U	U	U	U	U	U	U			
9. CNC	U	U	U	A	U						
10. Fresado	O	U									
11. Expedición	U										

Código	Relación de proximidad
A	Absolutamente necesaria
E	Especialmente importante
I	Importante
O	Importancia ordinaria
U	No importante
X	Indeseable

Figura 4. Tabla de relaciones.  
(Fuente. Sabater, 2012)

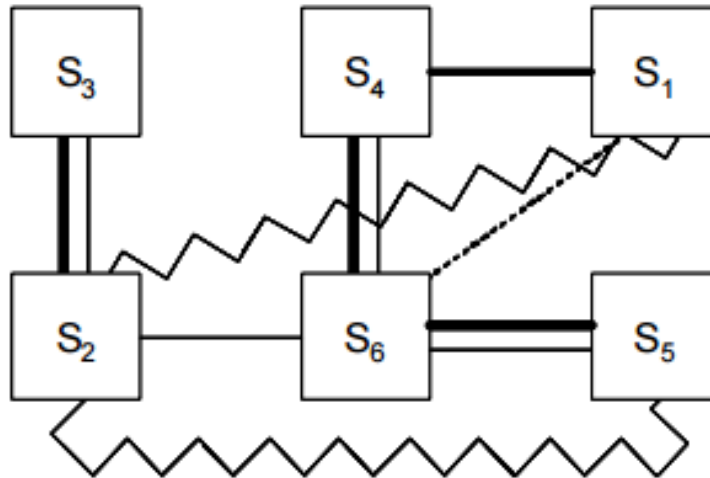


Figura 6. Diagrama SLP o de relaciones.  
(Fuente. Sabater, 2012)

### 3.2.2. Sistemas de almacenamiento, manipulación de productos

La manipulación de producto y almacenamiento de un almacén está relacionada con la ejecución de las actividades del ciclo de almacenamiento, y su objetivo es la realización de dichas actividades de manera eficiente buscando lograr simultáneamente lo siguiente:

- Elevar la productividad del almacén.
- Mantener bajos los costos de operación del almacén.
- Mantener una alta utilización de la infraestructura de almacenamiento.

(Carreño, 2006)

#### 3.2.2.1. Medios de manipulación y transporte interno de productos

##### - Sistemas de transporte por rodillos

Son caminos pre establecido, constituido por una serie de bastidores construido a base de perfiles de acero que soportan en su parte superior a una serie de rodillos que en función del tipo de cargas que han de soportar y del trabajo a realizar pueden ser de acero o plástico.

Las cargas se pueden deslizar sobre estos caminos mediante la gravedad (colocados con cierto grado de inclinación) o

mediante motores eléctricos que accionen los rodillos, su problema radica en todos los sistemas de transporte a base de rodillos o cintas transportadoras significan una barrera para los demás móviles de almacén, es por eso que antes de elegir esta opción debemos analizarlo. (López Fernández, 2010)

- **Transportadores aéreos**

Permiten mantener el suelo despejado de mercancías, facilitando el paso de otros equipos móviles. Uno de estos equipos es el que se conoce como puente – grúa. Dicho sistema consiste en una viga que se apoya en dos carriles, y que dispone de un motor eléctrico que se mueve a lo ancho de la viga y de un gancho que permite movimientos verticales. Se utiliza fundamentalmente para cargas muy pesadas que no se pueden mover por otros sistemas. (López Fernández, 2010)

- **Traspaletas**

Es un medio muy polivalente con el que se pueden realizar multitud de tareas, tales como cargar y descargar, trasladar a otras unidades de carga a cortas diferencias, o ayudar en las operaciones de picking. (López Fernández, 2010)

- **Apiladoras**

Las máquinas que permiten además de transporte horizontal, su elevación, se denominan apiladoras o apiladores. Dichas apiladoras se emplean fundamentalmente para elevar pallets a poca altura, sobre todo en un sistema de almacenamiento que apilan las cargas unas encima de otras (almacenamiento en bloque). (López Fernández, 2010)

- **Carretillas**

Son los medios más empleados en los almacenes para elevar pallets, y su utilización también se extiende a otras tareas, tales como movimientos internos dentro del almacén, carga y

descarga, o incluso picking (en el caso de las carretillas recoge pedidos). (López Fernández, 2010)

- **Traselevadores**

Están constituidas por una viga vertical guiada por un carril superior y otro inferior situado a lo largo del pasillo. Por toda la longitud de esta viga la máquina esta cautiva desplazándose la cabina conjuntamente con las horquillas, suelen ser maquinas guiadas por ordenador. Estos equipos suelen trabajar cada uno en un pasillo a otro. Dado que la maquina puede moverse exclusivamente por las zonas de almacenaje. (López Fernández, 2010)

### 3.2.3. Los sistemas de almacenaje

- **Almacenamiento en bloque**

Consiste en apilar las mercancías una encima de otras, formando bloques compactos. Es un sistema que se emplea tanto para pallets como mercancía sin paletizar. (López Fernández, 2010)

- **Estanterías convencionales fijas**

Se basa en estanterías que permitan el acceso directo a los productos almacenados en él, a través de distintos pasillos, cuyo ancho estará determinado por medio de manipulación empleado. (López Fernández, 2010)

- **Sistema drive in**

Se trata de almacenaje sin pasillos, en el cual se eliminan los travesaños de estanterías, pudiendo introducir las carretillas en el interior de las mismas. Al no existir travesaños, los pallets se apoyan sobre carriles dispuestos a lo largo de estanterías. (López Fernández, 2010)

- **Sistema dinámico**

En este sistema las estanterías están compuestos por túneles alveolos ligeramente inclinados y provistos de rodillos, de tal manera que la introducción de pallets se realiza por uno de los extremos de las

estanterías, colocándose por su propio peso y la ayuda de los rodillos en la cola de la línea. La extracción se realizará por el otro extremo de estantería.

- **Estanterías móviles**

Es un sistema compuesto por estanterías convencionales colocadas una junto a las otras dejando un solo pasillo para acceder a ellas. Estas estanterías están montadas sobre raíles que permiten su desplazamiento lateral de forma manual o motorizada, dejando un pasillo libre para acceder a todas ellas. (López Fernández, 2010)

- **Sistemas robotizados**

Son sistemas que aprovechan al máximo la capacidad del almacén, así como optimizar su operativa. Estos almacenes se automatizan los movimientos mediante traselevadores, caminos de rodillos, etc., que operan bajo órdenes de un ordenador. (López Fernández, 2010)

### **3.2.4. Gestión de movimientos e información en el almacén**

#### **3.2.4.1. Gestión de entrada de mercancía**

- **La recepción del producto**

Cuando el pedido ha sido enviado por el proveedor, lo hemos descargado, y lo tenemos en la zona de almacenaje, hay que proceder al control de dicha entrada. Este control supone las siguientes actividades (López Fernández, 2010).

• **Verificación**

Se trata de comprobar que el envío incluye todo lo que viene reflejado en el albarán de entrega. Dicho albarán es una relación de las mercancías que se entregan, y lo realiza el vendedor (proveedor). El documento acompañara el envío. (López Fernández, 2010).

• **Toma de muestras**

En ocasiones, sobre todo cuando se recibe un envío de un proveedor desconocido, conviene tomar muestras del



pedido. Dicha actividad consiste en abrir el embalaje e inspeccionar el contenido del mismo. También es conveniente tomar muestras cuando se trata de productos de alto valor, o en los que el proveedor no acepta devolución. (López Fernández, 2010)

- **Reflejar por escrito la inspección**

El verificador debe dejar constancia de su labor. Esta función se realiza en los propios albaranes, donde se reflejan las incidencias que aparecen en la recepción. (López Fernández, 2010)

- **La codificación de los productos**

Identificar las distintas referencias con las que vamos a trabajar en el almacén es vital para la gestión de las entradas y salidas de mercancías. Para ellos, la forma más sencilla es asignar códigos a cada una de las referencias que componen el stock del almacén. Estos códigos deben reunir una serie de características.

- Deben ser fácil de teclear.
- Cada código debe ser único para cada referencia. De otro modo, se producirían duplicados que darían lugar a errores.
- El sistema de codificación debe ser significativo, es decir, guardar relación con el producto que identifica.
- Deben incluir un dígito de control. Un dígito de control está compuesto por uno o varios números que se calculan a partir del resto de números o letras del código.
- Este dígito de control sirve para evitar errores de tecleo.

Un sistema de codificación muy extendido por tener carácter universal, es el denominado ean-13, que suele traducir en un

código de barras que puede ser leído mediante un escáner, facilitando enormemente la identificación de productos. (López Fernández, 2010)

#### **a. Codificación de productos**

Debido a la gran variedad de productos con los que se trabaja en empresas logísticas, es fundamental tener una codificación apropiada para la mercadería que en ellas se maneja. Este tratamiento del almacén permite obtener grandes ventajas en lo que se refiere a las gestiones de compra, almacenamiento y control de stocks. (Ferrín, 2003)

Para un sistema de control de almacenes, una codificación completamente numeral y correlativa es lo más recomendable, sobre todo para efectos de su búsqueda en el catálogo y su ubicación en los archivos del sistema. En ciertos casos, parte de la codificación puede hacer referencia a la familia del producto, siempre y cuando ésta se exprese de manera completamente numeral, ver Figura 7

Según el Manual de Codificación e Identificación Estándar, el código de barras está constituido por dos partes principales:

- **Código:** La representación alfanumérica o solamente numérica que identifica la unidad de comercialización, logística, entre otros.
- **Símbolo:** La representación gráfica del código que permite la captura de su información de manera automática a través de la lectura

### Código EAN / UCC – 13



- A:** Prefijo del país, asignado por EAN de cada país.
- B:** Código de la empresa creadora, asignado por el EAN Internacional en cada país.
- C:** Dígito de Control, dígito que permite verificar que la lectura del código haya sido correcta es determinado mediante un algoritmo por la EAN.

Figura 7. Composición del código de barras.  
(Fuente. Francisco, 2014)

#### b. Codificación de ubicaciones

Según Solís (2005), de la misma manera que los productos son codificados, en un moderno sistema de almacenes también se debe codificar las ubicaciones. En estos casos sí se recomienda usar códigos alfanuméricos, los cuales sirven para identificar la zona (área) a la cual pertenecen, luego les siguen las filas en las que se encuentran, la columna dentro de esa fila y el nivel o altura al que esta la ubicación tal como se describe en la figura 8.

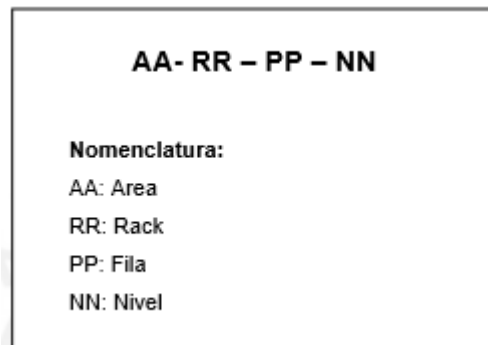


Figura 8. Composición del código de barras.

(Fuente. Marcelo, 2014)

### 3.2.4.2. Gestión de almacenamiento de mercadería

#### - ABC y sistema de ubicación

Independientemente que el almacén sea ordenado o desordenado, en los almacenes se emplean otros criterios para colocar la mercancía de tal manera que los movimientos se reduzcan al máximo. Uno de los más importantes es el denominado criterio de ABC.

Según este criterio el factor que condiciona, de forma muy elevada, los costes de manipulación dentro de un almacén, es de los recorridos que es preciso hacer para recoger los artículos en sus lugares de almacenamiento (Picking). Estos costes se pueden reducir situando los productos con mayor movimiento cerca de las zonas de salida. En varios estudios realizados en distintos almacenes se ha llegado a las siguientes conclusiones:

Un pequeño número de referencias posee un elevado porcentaje de salidas

En el otro extremo, un porcentaje muy numeroso de referencias tiene un escaso volumen de pedidos.

Esto es una situación normal en la distribución comercial que se conoce con el nombre de regla 20/80. Atendiendo esta clasificación de artículos conviene dividir el almacén en zonas diferenciadas, de tal forma que cada una responda óptimamente a las características de los productos allí ubicados. (Fernandez, 2010).

- **Zona de productos A**

Debido a que son los productos con un mayor volumen de salidas, se intentaran colocar cerca de la zona de expedición. Hay que tener en cuenta que estos productos son los menos numerosos en el almacén, por lo que el espacio a dedicar en el mismo no es muy elevado. (Fernandez, 2010)

- **Zona de productos B**

Son un grupo numerosos en cuanto al número de referencias que lo compone, pero con un nivel de salidas medio. Hay que otorgarle ubicaciones con una buena accesibilidad.

- **Zona de productos C**

Los artículos de esta clase tienen la peculiaridad de que sus pedidos son escasos, siendo sin embargo los más numerosos dentro del almacén

El criterio ABC en los almacenes se suelen emplear otras normas de colocación de mercancía, tales como:

- **Compatibilidad:** Se trata de decidir qué productos se pueden almacenar junto a otro y cuáles no.
- **Complementariedad:** Se intentará colocar cercanos los productos que se suelen solicitar en un mismo pedido.
- **Tamaño y peso:** Aquí los recorridos con los productos de gran tamaño y volumen sean los menores posibles. (Fernandez, 2010)

- **Sistema de localización**

A la hora de asignar una ubicación a una carga determinada, ésta debe estar perfectamente definida para ser localizada posteriormente, sobre todo, si estamos trabajando en un sistema desordenado. Al definir las ubicaciones se suelen emplear un sistema de coordenadas, compuestas de números, letras o combinaciones de ambas. Para definir las ubicaciones, en primer lugar, se suele definir la zona del almacén. Posteriormente se pasará a identificar el hueco o ubicación concreto mediante algunos de estos dos sistemas. (Fernandez, 2010)

- **Numeración por estanterías**

Consiste en numerar las estanterías, posteriormente se numerarán los distintos niveles de profundidad de cada estantería. Por último, para cada uno de los niveles anteriores se numerarán las distintas alturas de la estantería. (Fernandez, 2010)

- **Numeración por pasillos**

Igual que el anterior, pero en lugar de las estanterías se enumerarán los pasillos, para posteriormente ir numerando a derecha e izquierda los distintos niveles de profundidad. (Fernandez, 2010)

### **3.2.4.3. Gestión de las salidas del almacén**

- **Criterios de salida de producto**

En un almacén se mantiene el stock varias unidades o Pallets de una misma referencia. Por este motivo, cuando es necesario reponer la zona de Picking, o a la hora de decidir en la propia zona de Picking que unidad debemos servir, es preciso determinar un criterio de prioridad en las salidas. Estos criterios son 3:

- **Criterio FIFO (FIRST-IN, FIRST – OUT)**

Según este criterio la primera unidad en entrar es la primera en salir. Si empleamos este criterio los productos serán siempre más frescos, puesto que la mercancía se va renovando. (Fernandez, 2010)

- **Criterio FEFO (FIRST-EXPIRED, FIRST- OUT)**

La mercancía que este más próximo a caducar, será la primera que saldrá. (Fernandez, 2010)

- **Criterio LIFO (LAST-IN, FIRST- OUT)**

Las últimas unidades que entraron son las primeras que salen. Como se puede ver, una mercancía que

introducimos hoy tendrá prioridad de salida sobre las que se introdujeron días o incluso meses antes. La mercancía, por tanto, no se renueva en absoluto. Este criterio se emplea en aquellos sistemas de almacenajes que nos obligan a ello, y que estudiaremos más adelante. (Fernandez, 2010)

- **El picking**

La preparación de pedidos (Picking) es la actividad más costosa de las realizadas en el almacén. Bajo esta expresión se engloban un conjunto de tareas destinadas a extraer y acondicionar exactamente aquellas cantidades de productos que satisfacen las necesidades de los clientes del almacén, manifestadas a través de sus pedidos. (Fernandez, 2010)

**3.3. Herramientas de análisis de procesos**

- **Diagrama causa-efecto**

Es una herramienta de análisis que permite obtener un cuadro detallado y de fácil visualización de los diversos motivos que pueden originar un determinado efecto o problema. Se utiliza, por lo tanto, cuando se quiere detectar un efecto indeseable y descubrir sus causas. (Teruel, 2014)

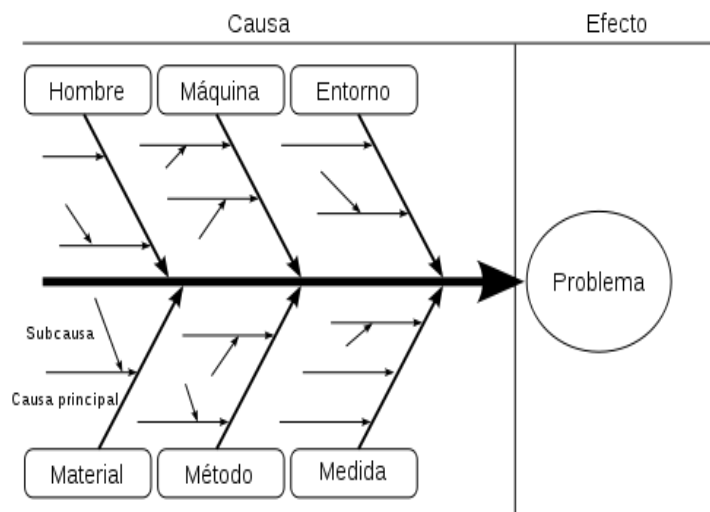


Figura 9. Diagrama Causa – Efecto  
(Fuente. Wikipedia, 2015)

- **Diagrama de Pareto**

El diagrama de Pareto es una herramienta de análisis de gran ayuda para tomar decisiones en función de prioridades. Se basa en el principio «el 80% de los problemas se pueden solucionar, si se eliminan el 20% de las causas que los originan» enunciado por Vilfredo Pareto. Esto significa que con unas pocas acciones correctivas se pueden solucionar un gran número de deficiencias. (Teruel, 2014)

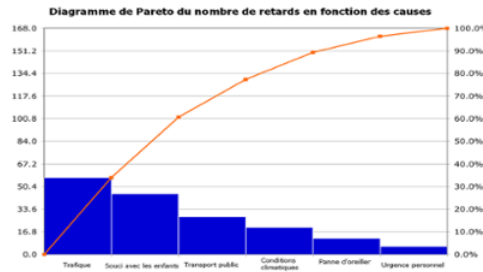


Figura 10. Diagrama de Pareto.  
(Fuente. Teruel, 2014)

- **Diagrama de flujo**

El diagrama de flujo o diagrama de actividades es una técnica muy conocida que consiste en la representación gráfica del proceso de cualquier actividad. Se utiliza con asiduidad para la mejora de procesos organizativos o industriales

Estos diagramas utilizan símbolos con significados definidos que representan el flujo de ejecución mediante flechas que conectan los puntos de inicio y de fin de proceso. (Teruel, 2014). La simbología es:

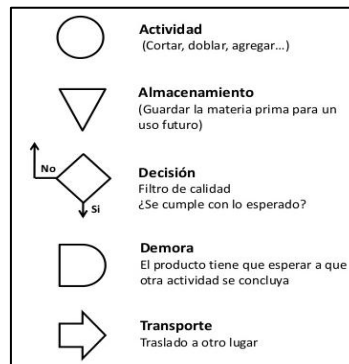


Figura 11. Simbología del diagrama de flujo.  
(Fuente. Cronas,2009)



- **Diagrama de actividades del proceso (DAP)**

Es una representación gráfica de los pasos que se siguen en toda una secuencia de actividades, dentro de un proceso o un procedimiento, identificándolos mediante símbolos de acuerdo con su naturaleza.

SÍMBOLO	NOMBRE	DESCRIPCION
○	OPERACIÓN	Indica las principales fases del proceso Agrega, modifica, montaje, etc.
□	INSPECCION	Verifica la calidad, cantidad, en general no agrega valor
⇒	TRANSPORTE	Indica el movimiento de material, traslado de un lugar a otro
D	DEMORA	Indica demora entre dos operaciones o abandono momentáneo
▽	ALAMCEN	Indica depósito de un objeto bajo vigilancia en un almacén
○□	OP. COBINADA	Indica varias actividades a la vez

Figura 12. Simbología DAP.  
(Fuente. Avila, 2013)

CURSOGRAMA ANALITICO DE PROCESO							
Diagrama N°	Actividad			Actual	Propuesta	Economía	
Proceso:	Operación	○					
	Transporte	⇒					
Actividad:	Espera	D					
	Inspección	□					
Método: Actual/Propuesto	Almacenamiento	▽					
	Tiempo						
Realizado por:	Distancia						
Descripción	Símbolo					Distancia	Tiempo
	○	⇒	D	□	▽		
<b>Almacén</b>							
Emite Solicitud de Compras por duplicado							10 min.
Envía original a Compras						115	5 min.
Archiva el duplicado por fecha						5	3 min.
<b>Compras</b>							
Consulta el fichero de Proveedores							
Emite Pedido de Cotización por duplicado						2	10 min.
Archiva el duplicado del Pedido de Cotización y el original de la Solicitud de Compras por número de Solicitud						2	12 min.
						3	5 min.
						<b>Total</b>	<b>127</b>
							<b>45 min.</b>

Figura 13. Diagrama de Actividades de Proceso.  
(Fuentes. Maria, s.f.)

- **Diagrama de recorrido**

Es un esquema de distribución de planta en un plano bi o tridimensional a escala, que muestra dónde se realizan todas las actividades que aparecen en el Diagrama de recorrido. La ruta de los movimientos se señala por medio de líneas, cada actividad es identificada y localizada en el diagrama por el símbolo correspondiente y numerada de acuerdo con el Diagrama

Cuando se desea mostrar el movimiento de más de un material o de una persona que interviene en el proceso en análisis sobre el mismo diagrama, cada uno puede ser identificado por líneas de diferentes colores o de diferentes trazos.

(Ochoa Ávila, 2013)

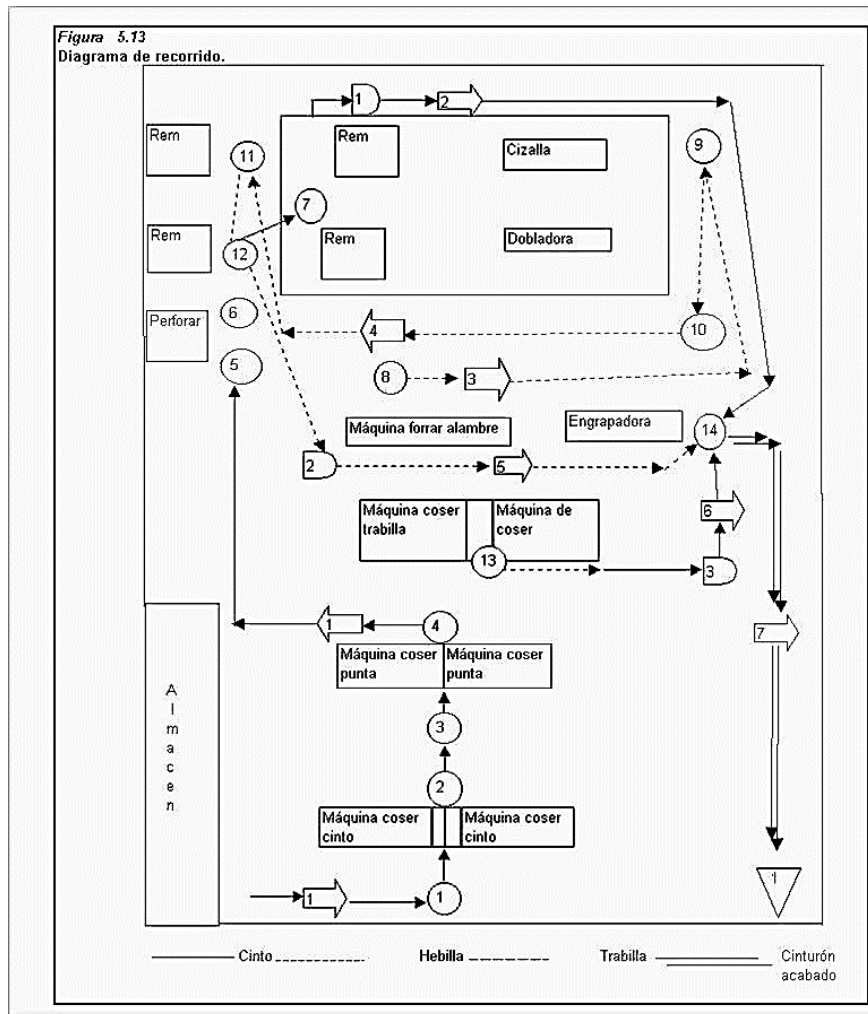


Figura 14. Diagrama de Procesos de Recorrido.

Fuente. Avila, 2013

### 3.4. Productividad

Según la OIT, la productividad es la relación entre la producción obtenida por un sistema de producción o servicios y los recursos utilizados para obtenerla. Así pues, la productividad se define como el uso eficiente de recursos — trabajo, capital, tierra, materiales, energía, información — en la producción de diversos bienes y servicios.

Para lograr una buena gestión en los centros de distribución y conociendo el tipo de almacén, el comportamiento de los productos que se guardan y las tareas que se realiza en su interior, es necesario definir los indicadores de gestión más adecuados para evaluar su desempeño. (Prokopenko, 1989)

Estos indicadores se pueden clasificar de la siguiente manera:

#### 3.4.1. Indicadores asociados a la calidad del inventario

Estos indicadores permiten evaluar que tan bien se está controlando no solo la calidad de los productos en el almacén, sino el servicio que se está ofreciendo a los clientes. (Prokopenko, 1989)

Dentro de los indicadores asociados a la calidad del inventario están los siguientes:

- **Confiabilidad del inventario:**

$$1 - \frac{\text{Diferencia en unidades}}{\text{Unidades totales de inventario}}$$

- **Porcentaje de error en órdenes despachadas:**

$$\frac{\text{Cantidad de órdenes despachadas erroneamente}}{\text{Cantidad de órdenes despachadas}}$$

- **Porcentaje de cumplimiento en embarques:**

$$\frac{\text{Número de embarques incumplidos}}{\text{Numero de embarques totales}}$$

- **Número o porcentaje de órdenes perfectas:**

$$\frac{\text{Cantidad de órdenes competas a tiempo}}{\text{Cantidad de órdenes despachadas}}$$

- **Número o porcentaje de órdenes completas:**

$$\frac{\text{Cantidad de órdenes completas}}{\text{Cantidad total de órdenes desapchadas}}$$

### 3.4.2. Indicadores asociados a la productividad

Estos indicadores permiten evaluar el modo en que los mandos gerenciales manejan el centro de distribución usando todos los recursos a su alcance, tanto físicos como humanos. (Prokopenko, 1989)

Dentro de los principales indicadores asociados a la productividad se encuentran los siguientes:

- **Capacidad del almacén:** Porcentaje de uso del espacio

$$\frac{\text{Área utilizada para el almacenamiento}}{\text{Área total del almacén}}$$

- **Cantidad de estibas despachadas por persona:**

$$\frac{\text{Número de estibas despachadas}}{\text{Número de trabajadores}}$$

- **Unidades despachadas por empleado:**

$$\frac{\text{Número de unidades despachadas}}{\text{Número de trabajadores}}$$

- **Rotación de la mercancía**

$$\frac{\text{Valor de ventas al fin del periodo}}{\text{Valor del inventario promedio al fin del periodo}}$$

### 3.4.3. Indicadores de gestión asociados a los costos del almacén.

Entre estos se encuentran los siguientes:

- **Costo de la unidad almacenada:**

$$\frac{\text{Costo de almacenamiento}}{\text{Número de unidades almacenadas}}$$

El costo de almacenamiento debe incluir los siguientes aspectos: costo de arriendo + costo de impuestos + costo depreciación (si el almacén es propio) + costo de seguros + costo de funcionamiento (mano de obra y maquinaria o equipos), entre otros.

- **Costo por metro cuadrado:**

$$\frac{\text{Costo de almacenamiento}}{\text{Área del almacén}}$$

- **Costo por mano de obra**

$$\frac{\text{Número de pedidos preparados por día}}{\text{Costo mano de obra por día}}$$

#### 3.4.4. Indicadores asociados al tiempo

Estos indicadores permiten evaluar si el almacén está cumpliendo sus tareas más importantes, el surtido y la orden dentro de los tiempos requeridos. La medición de estos indicadores busca determinar qué actividades hacen que estas tareas tomen más tiempo de lo planeado. Estos indicadores son:

- **Tiempo de surtido:** Tiempo que se tarda un producto en ir desde la puerta de recibo hasta su ubicación en la estantería a su posición de almacenamiento. Muchas veces la administración del almacén incluye el tiempo de descargue de la mercancía del vehículo en el cual se llevó al almacén. (Prokopenko, 1989)
- **Tiempo de orden:** Es el tiempo que se tarda el producto desde que se libera la orden de despacho en ir desde su posición de almacenamiento hasta la puerta de envío. Muchas veces se incluye el tiempo de embarque en el vehículo de transporte. (Prokopenko, 1989)

## **MATERIAL Y MÉTODOS**

### **1. MATERIAL**

#### **1.1. Población**

Almacén Central – Chimú Agropecuaria S.A.

#### **1.2. Muestra**

Almacén Central – Chimú Agropecuaria S.A.

#### **1.3. Unidad de Análisis**

Almacén Central – Chimú Agropecuaria S.A.

### **2. MÉTODO**

#### **2.1. Tipo de Investigación**

Es aplicada ya que hará uso de los conocimientos teóricos de la gestión de almacenes para diseñar un sistema de gestión de almacenes para la empresa Chimú Agropecuaria S.A.

#### **2.2. Nivel de investigación**

Es una investigación descriptiva ya que según (Sampieri, 2006) describe las variables y sus características y ante un determinado fenómeno, busca especificar sus propiedades, de tal manera que pueda ser sometido a análisis.

#### **2.3. Diseño de Investigación**

Es una investigación no experimental – transversal ya que el investigador solo va a observar los fenómenos en su estado natural y luego analizarlos, sin manipular directamente las variables, se recolectarán datos con el propósito de describir las variables y analizar su comportamiento en un mismo tiempo.

## 2.4. Variables de estudio y operacionalización

Tabla 3. *Variable Dependiente*

VARIABLE	DEFINICIÓN CONCEPTUAL	DEFINICION OPERACIONAL	DIMENSIONES	INDICADORES	ESCALA DE MEDICION	INSTRUMENTO (ANEXO G)
Gestión de almacenes	Proceso logístico de recepción, almacenamiento y movimiento dentro de un mismo almacén hasta el punto de consumo de cualquier suministro, así como el tratamiento e información de los datos generados.	Son las características que involucran la distribución de planta, volúmenes, localización, los sistemas de almacenamiento, los sistemas de movimiento de información dentro de almacén, los cuales no permite tener gestión sobre los procesos	Redistribución de Planta	Zonas del Almacén	Nominal	Guía de Observación
				Áreas Requeridas	Nominal	Guía de Observación
				Distribución en planta	Nominal	Guía de Entrevista Guía de Observación Layout
			Sistemas de Almacenamiento y Manipulación	Transporte interno	Nominal	Guía de entrevista Guía de observación
				Sistemas de almacenaje	Nominal	Guía de Observación Guía de Entrevista
			Gestión de movimiento e información en el almacén	Recepción de mercaderías	Nominal	Guía de Observación
				Codificación de Productos	Nominal	Guía de Observación
				Sistemas de ubicación	Nominal	Guía de Entrevista
				Zonificación y ubicación	Nominal	Guía de Observación Layout

	Sistemas de localización	Nominal	Guía de Observación
	Sistemas de salida	Nominal	Layout
			Guía de entrevista

Fuente. Elaboración Propia

Tabla 4. *Variable independiente*

VARIABLE	DEFINICIÓN CONCEPTUAL	DEFINICION OPERACIONAL	DIMENSIONES	INDICADORES	ESCALA DE MEDICION	FORMULA
Productividad	Relación entre la producción obtenida por un sistema de producción o servicios y los recursos utilizados para obtenerla.	Relaciona el número de pedidos preparados y tiempo de orden por día de trabajo	Costos	Productividad respecto a mano de obra	Razón Continua	$\frac{\text{N}^\circ \text{ de pedidos prep. por dia}}{\text{Costo mano de obra por dia}}$
			Tiempo	Productividad Con respecto al tiempo de orden	Razón Continua	Tiempo que se tarda el producto desde que se libera la orden de despacho en ir desde su posición de almacenamiento hasta la puerta de envío.

Fuente. Elaboración Propia



## 2.5. Instrumentos y técnicas de recolección de Datos

Tabla 5. *Instrumentos y Técnicas de Recolección de Datos*

<b>OBJETIVOS</b>	<b>FUENTE</b>	<b>TÉCNICA</b>	<b>INSTRUMENTO (ANEXO G)</b>
Elaborar un diagnóstico actual del sistema de gestión de almacenes	Área de trabajo	Observación	- Guía de observación y entrevista
		Distribución de planta	- Layout
		Ingeniería de métodos	- Diagramas de análisis de procesos
Elaborar la distribución y zonificación del almacén.	Área de trabajo	Observación	- Distribución en planta
	Revisión bibliográfica	Distribución	- Guías de observación y entrevista
Desarrollar el proceso de almacenamiento y manipulación de materiales.	Área de trabajo	Observación.	- Layout
	Revisión bibliográfica	Ingeniería de métodos	- Guías de observación y entrevista
Gestión de movimiento e información dentro del almacén.	Área de trabajo	Observación	- Layout
			- Guías de Observación
			- Diagrama de análisis de procesos
			- Zonificación ABC

Fuente. Elaboración Propia

## **2.6. Procedimientos y análisis de datos**

Se utilizará herramientas como el AutoCAD para la propuesta de distribución del almacén. El Excel para tabulación de datos (Zonificación y clasificación ABC). Visio para la elaboración de diagrama análisis de procesos, Arena Simulación para la simulación de la operación de preparación.

## **RESULTADOS**

### **1. DIAGNÓSTICO ACTUAL DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE ALMACENES**

A continuación se analizará la situación actual en la que se encuentra el área de almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria S.A., se detallará los procesos actuales del ciclo de almacenamiento de la empresa, se analizarán las dimensiones planteadas para el estudio como son: Rediseño del almacén, los sistemas de almacenamiento y manipulación y la gestión de movimientos e información y finalmente se analizará la productividad actual de área en las dimensiones de tiempo y costos, con ellos se tendrá un diagnóstico actual del área, identificando los problemas que presenta la actual gestión de almacenes.

#### **1.1. Procesos actuales del ciclo de almacenamiento**

##### **1.1.1. Proceso actual de recepción**

La recepción de materiales consiste en el ingreso del proveedor y la verificación y el registro de los materiales en el sistema, con esta tarea se inician las tareas en el almacén.

El proceso inicia cuando el proveedor se reparte a vigilancia su llegada, presentando los siguientes requisitos.

- CTR (Seguro)
- Guía de remisión
- EPP'S
- Reportarse durante el horario de atención

Sin estos requisitos, vigilancia no permitirá el ingreso, por el contrario, si los proveedores cumplen estos requisitos, vigilancia reporta al encargado de recepción para que este autorice su ingreso o poner en cola de espera según su disponibilidad.

El proveedor descarga la mercadería en parihuelas y luego junto con el encargado de recepción revisa la mercadería recibida, según la GUIA DE REMISIÓN DEL PROVEEDOR, en la cual se verifican las cantidades y fechas de vencimiento (en caso de productos perecibles).

En caso de que se encuentren productos defectuosos el proveedor debe corregir el error dentro de las 24 horas posteriores, reteniendo la guía y anotando el defecto en la parte posterior a esta sin ingresarla al sistema.

Si una vez revisada la mercadería no hay errores, el encargado de la recepción, procederá a firmar, poner nombre y sellar las Guías de remisión del proveedor, después la entrega a oficina para el ingreso del stock al sistema (*), el proveedor espera para recibir la GUIA DE RECEPCIÓN (GRC) generada por el sistema, debidamente firmada y sellada por el encargado de ingresos, entregada la GRC el proveedor procede a retirarse.

Proceso actual de recepción

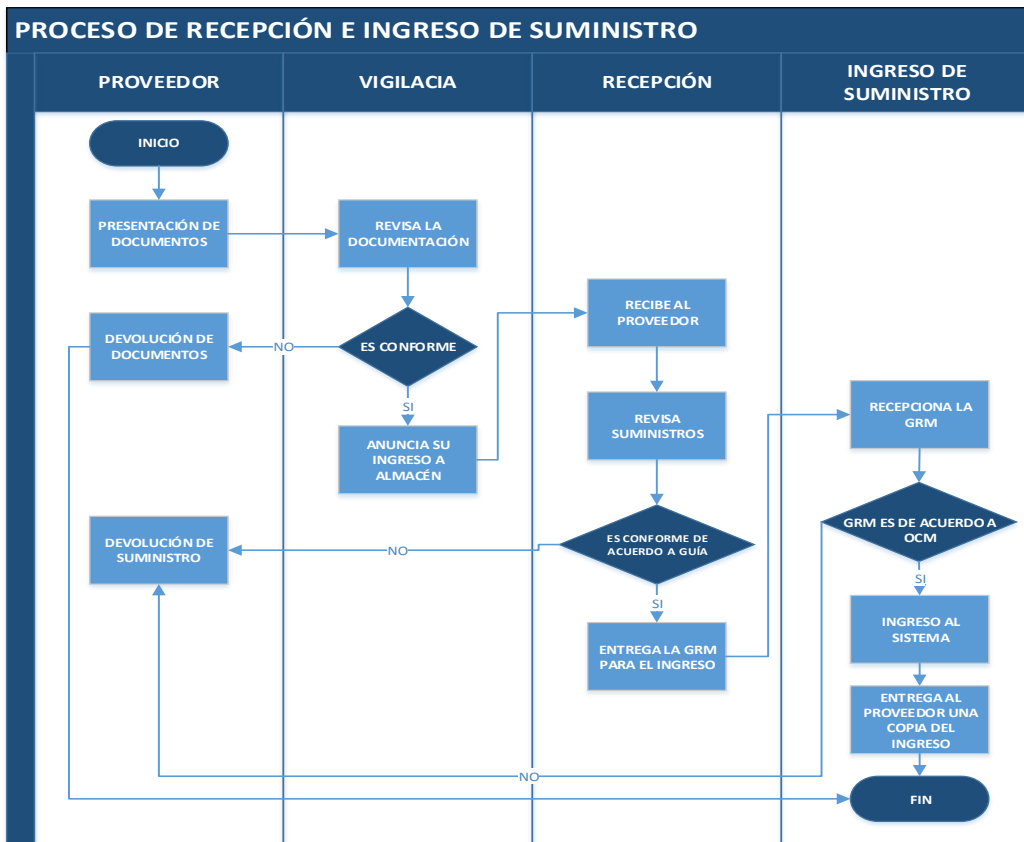


Figura 15. Diagrama de Flujo del Proceso de Recepción de Suministros.  
(Fuente. Elaboración Propia)

(*) El ingreso y salida de los materiales son gestionados en la plataforma BIZGRID, en ese programa se registran ingresos, egresos, saldos, informes, etc. Los ingresos se registran de acuerdo a la ORDEN DE COMPRA atendida y según las cantidades e ítems de la GRM del proveedor.

### 1.1.2. Proceso actual de almacenamiento

Este proceso continuo después de la recepción de la mercadería, consiste en ingresar los suministros al almacén, para luego pasar a ser ubicados en las estanterías (productos pequeños son colocados en el mezzanine, de lo contrario son colocados en las parihuelas los cuales son ubicados en los racks). En caso que los productos no puedan almacenarse en los racks por volumen, peso, riesgo o longitud, los productos son almacenados en el patio.

Para realizar este proceso el operario se ayuda con traspaletas o montacargas para el movimiento de productos colocación de los productos en niveles de los racks que estén elevados.

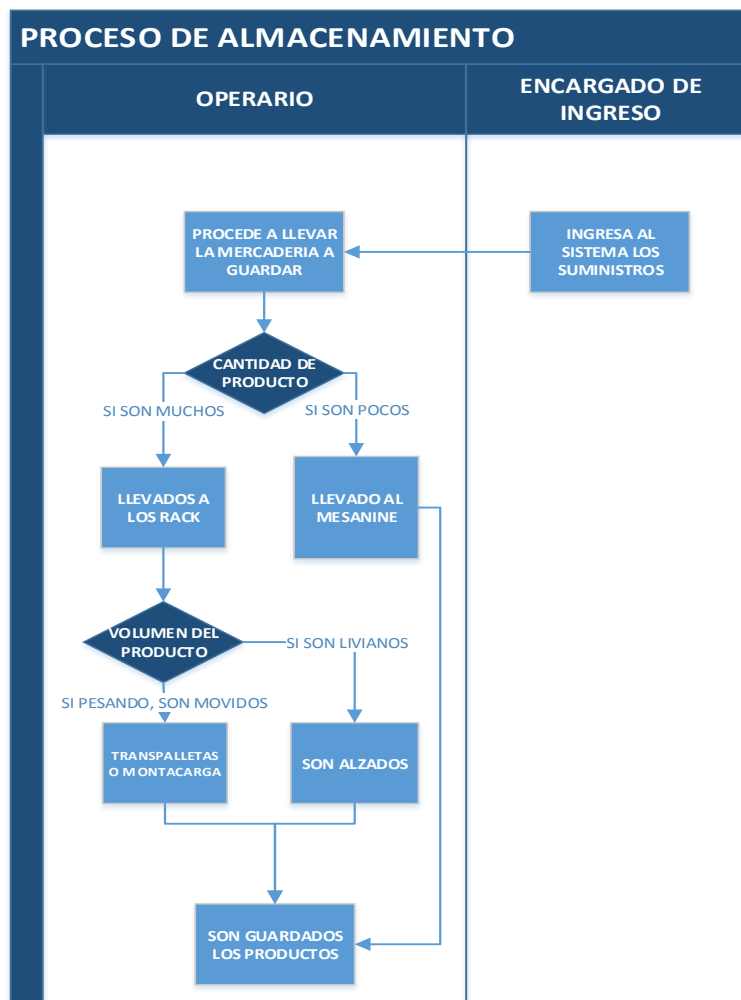


Figura 16. Proceso de Almacenamiento.  
(Fuente. Elaboración Propia)

### **1.1.3. Proceso actual preparación y despacho de pedidos**

Este proceso se realiza cuando el cliente solicita la atención de la mercadería, se realiza en el interior del almacén, y cual consiste en registrar las salidas de productos, la preparación de pedidos y la entrega al cliente. Todo este proceso se inicia de la siguiente manera:

#### **- Operación de atención de la OPE**

Los suministros permanecen inmovilizados hasta que el cliente interno genere la una *Orden de Pedido (OPE)*, la cual es atendida y retirada del sistema por medio de *Guías de Salida (GSA)*, en caso la atención sea dentro del mismo establecimiento o *Guías de Remisión*, en caso de envío fuera del establecimiento, esta operación se realiza mediante la plataforma BIZGRID.

Una vez generadas las guías, se genera el piking list , el cual es entregado al auxiliar de despacho el cual se encargará de consolidar la mercadería solicita, el encargado de abastecimiento debe firmar y colocar los datos necesarios en la GSA o GRM

#### **- Operación de preparación**

Es en esta tarea en donde los encargados de la preparación de los pedidos inician su labor por buscar y consolidar los productos a solicitados.

Esta es la operación en la que existen mayores dificultades dentro del proceso ya que al no tener ubicaciones específicas para cada producto, el auxiliar de preparación no encuentra todos los productos solicitados rápidamente, hay recorridos innecesarios o en el peor de los casos no se encuentran los productos ya sea por una deficiencia en el stock o porque no se ubica el producto, es en estos casos donde el asistente de abastecimiento debe anular las guías generadas y generar nuevas guías haciendo las modificaciones y no ateniendo el pedido total del cliente.

- **Operación de despacho**

En esta es la tarea final y es en donde se despacha la mercadería alistada, si es un envío a una zona fuera del establecimiento se sube la mercadería se precinta el carro, colocando en número de precinto en la primera guía.

Para finalizar el proceso, el conductor o cliente debe firmar las guías, en caso de GSA dejar el archivo en oficina y si es GRM el remitente queda en vigilancia y el resto de documentos van con el conductor para poder pasar los controles necesarios de SUNAT.

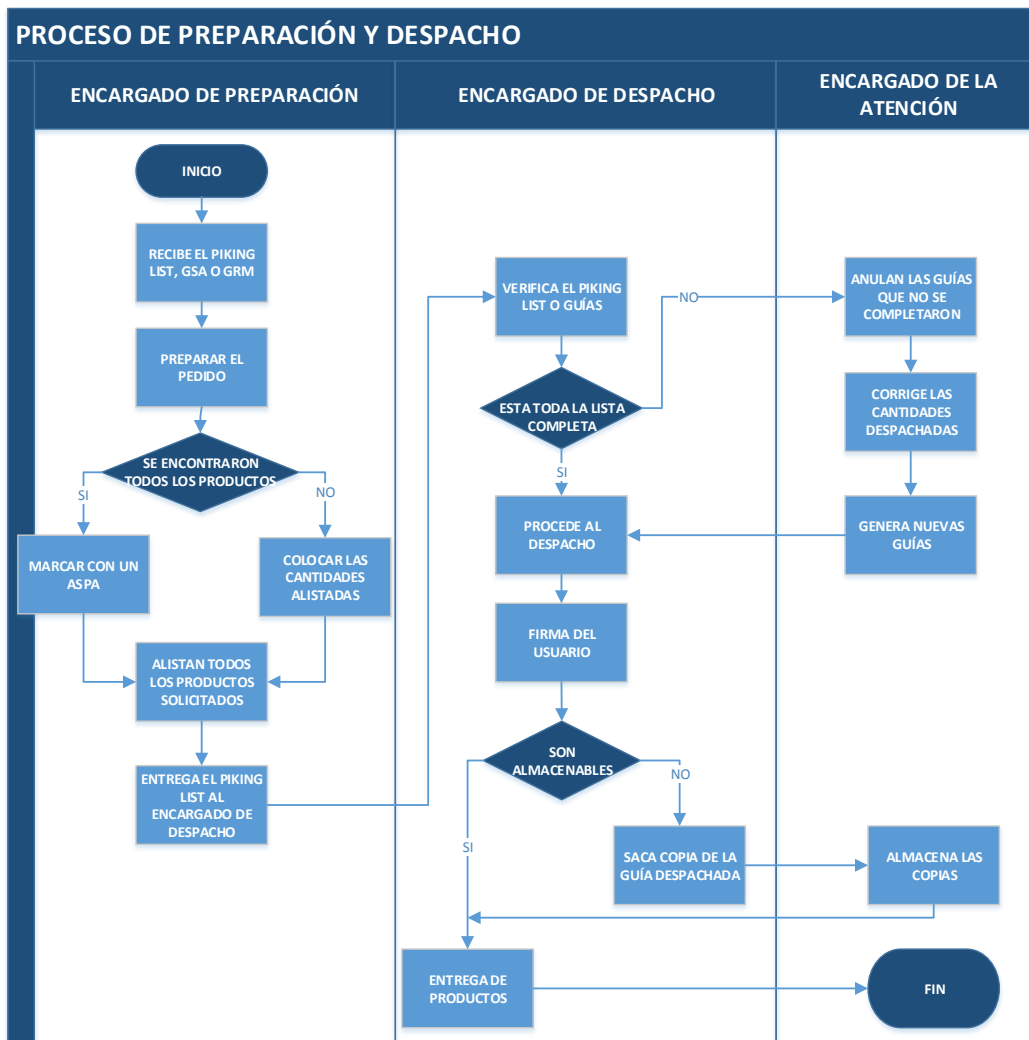


Figura 17. Proceso de preparación y despacho de suministros  
Fuente: Elaboración Propia

## 1.2. Diagrama de recorrido

A continuación, se muestra el mapa del almacén central con sus dimensiones y el diagrama de recorrido actual de los procesos de almacenamiento

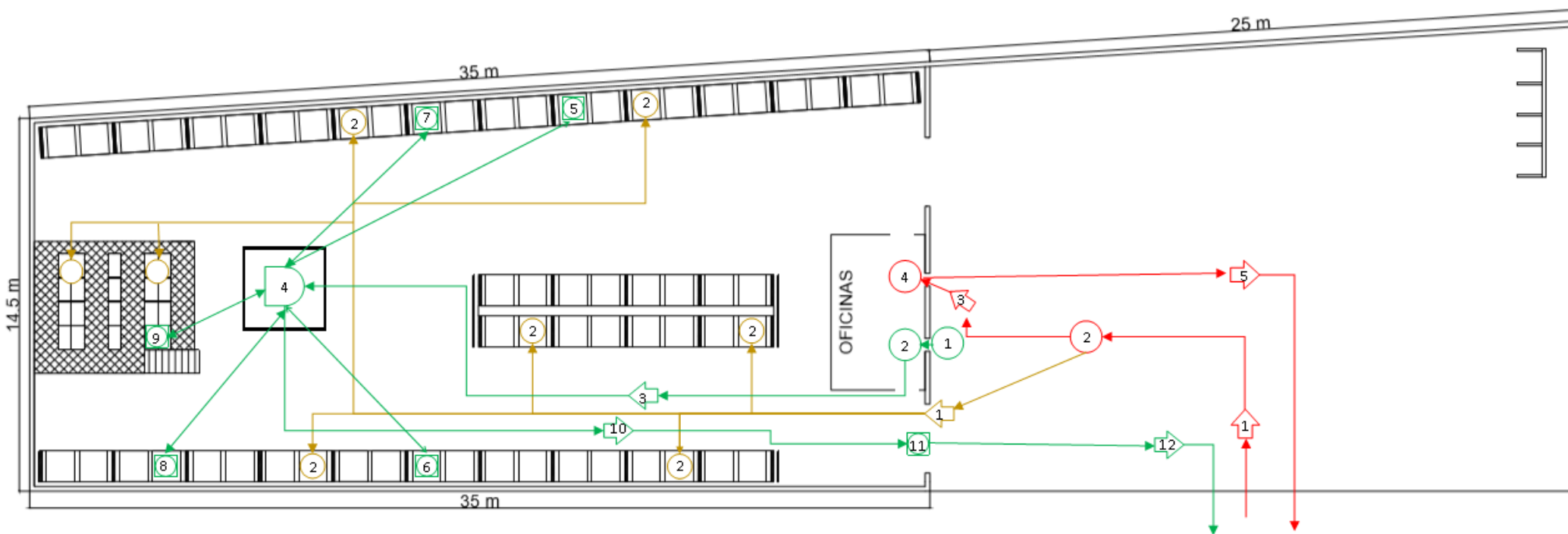


Figura 18. Diagrama de recorrido – Almacén Central Chimú Agropecuaria S.A.  
(Fuente. Elaboración Propia)

*Rojo: Proceso de Recepción; Anaranjado: Proceso de Almacenamiento; Verde: Proceso de Preparación y Despacho



### 1.3.Gestión de almacenes actual

A continuación, se analizará cada indicador de la gestión de almacenes con el fin de determinar los problemas actuales que presenta el almacén, este análisis se realizará mediante las guías de observación del Anexo G

#### 1.3.1.Zonas de almacén

Según los resultados, se identificó que el almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria no cuenta con las zonas básicas definidas para el correcto flujo de información y mercadería, se identificó lo siguiente:

- **Zonas de carga y descarga.** Estas zonas no están definidas, las operaciones de carga y descarga de mercadería se realiza en el patio del almacén sin delimitar las zonas y el tránsito de productos de ingreso y salida se lleva a cabo por una sola puerta, lo cual origina errores ya que se puede confundir la mercadería, según Fernández (2010) estas zonas no deben estar separadas para el correcto manejo de materiales.
- **Zona de Recepción.** No existe zona de recepción ya que esta operación se realiza en la zona de descarga, es por ello que no cumplen con las funciones de recepción las cuales son el control de calidad y la clasificación.
- **Zona de almacenaje.** La zona de almacenaje está dada por los racks y un mezzanine, pero dentro del patio de almacén no está definida la zona para los productos peligrosos o que no puedan ser almacenados dentro del almacén.
- **Zona de preparación de pedidos.** No existe zona definida de preparación de pedidos, estos se alistan en cualquier lugar dentro del almacén, lo que conlleva a que los operarios no puedan diferenciar entre parihuelas con pedidos preparados y parihuelas con materiales que se reciben.

- **Zona de expedición.** No existe esta zona, las parihuelas de pedidos preparados son almacenadas en los pasillos del almacén, lo que origina que la mercadería preparada este disperso por diferentes partes del almacén.
- **Zonas especializadas.** El almacén solo cuenta con algunas zonas especializadas, pero hay mercaderías o suministros que necesiten tratamiento especial como son:
  - **Cadena de frío:** Se cuenta con 2 refrigeradoras y 3 congeladoras para vacunas y vitaminas refrigeradas, pero esta zona está expuesta al calor solar lo que puede afectar la composición de la mercadería.
  - **Gases inflamables:** No se cuenta con ambientes ni infraestructura adecuada para el almacenamiento de gases como oxígeno, acetileno, GLP, argón
  - **Sustancias peligrosas:** formol, pinturas anti corrosivas, ácidos
  - **Estacionamiento:** Estacionamiento de los medios de transporte.

De acuerdo a Fernández (2010) el almacén debe tener perfectamente definidas las zonas descritas para la adecuada gestión de almacenes teniendo en cuenta nombres y señalización de las zonas, lo cual permite mantener un orden y seguridad en el ambiente de trabajo.

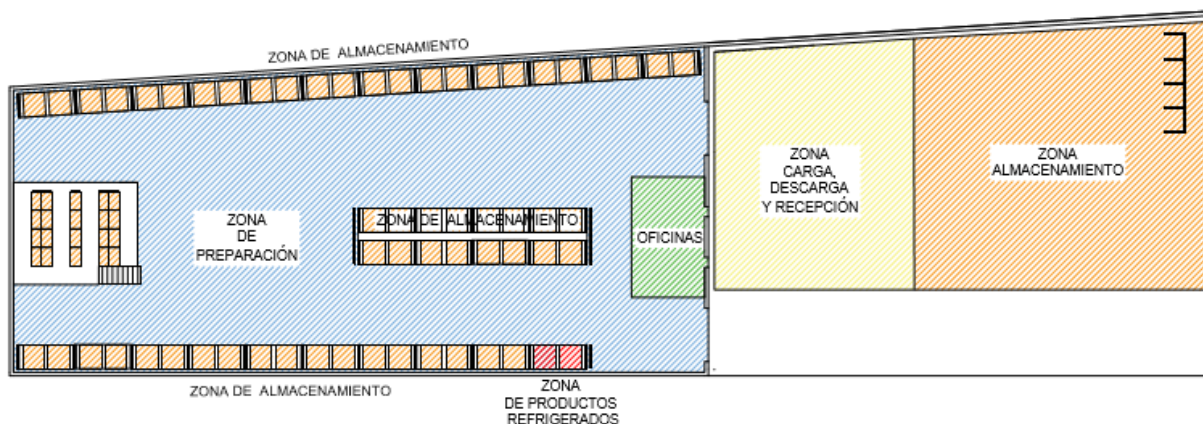


Figura 19. Zonas del almacén central – Chimú Agropecuaria  
(Fuente. Elaboración Propia)

### 1.3.2. Instalaciones requeridas

Según lo analizado en la guía de observación se observó lo siguiente:

- **Puertas de acceso.** - El almacén cuenta con 2 puertas de acceso tanto para carga y descarga, pero solo se utiliza una de ellas la cual ejerce las dos funciones, tanto en el caso recibir o enviar productos, esto se debe a que al ser puertas muy grandes y manuales se hace dificultoso abrir las dos puertas; al tener solo una puerta de acceso crea confusión en las parihuelas con productos que se recién con las parihuelas con pedidos preparados lo que genera desbalances en el stock, perdida de productos o daño de los materiales.
- **Estanterías.**
  - **Racks fijos**

El almacén cuenta con 30 racks dobles fijos de 3 pisos con 180 espacios de 110 x 120 mm cada uno, de los cuales 4 racks (24 espacios) no son accesibles con el montacarga y se deben hacer maniobras en altura por parte de los operarios para el almacenaje de productos.

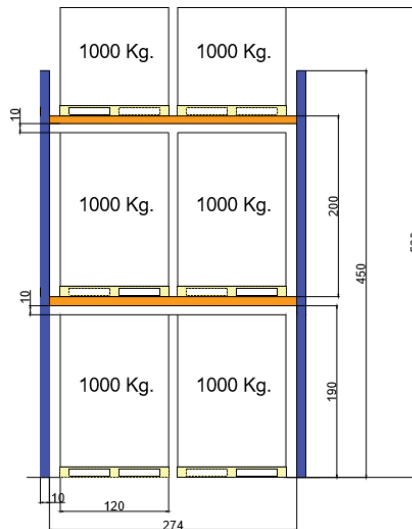


Figura 20. Detalle de rack doble fijo (mm).  
(Fuente. ALSUD S.A.)

- **Mezzanine**

Se cuenta con una estantería tipo mezzanine con 120 espacios de 91 x 51 mm en las estanterías distribuidas en 2 niveles.

El mezzanine no cuenta con las medidas de seguridad necesarias en cuanto a distancias o barandas.

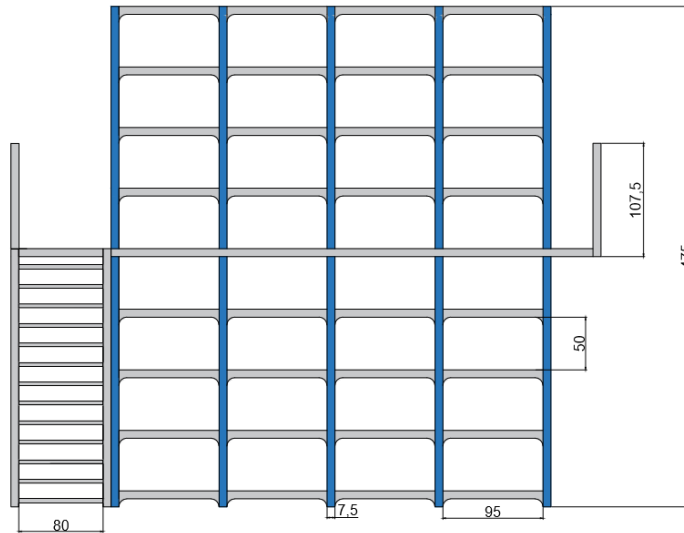


Figura 21. Detalle mezzanine vista frontal.  
(Fuente. ALDSUD S.A.)

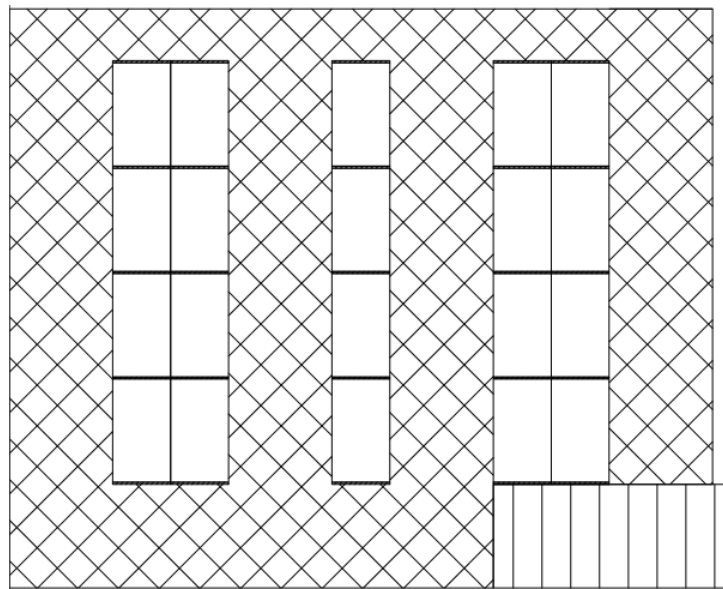


Figura 22. Vista superior mezzanine.  
(Fuente. ALSUD S.A.)

En el análisis se observó que el almacén no cuenta con estantería especializadas para el almacenaje de productos peligrosos, voluminosos o largos, ya que algunos de estos productos son almacenados en el patio del almacén, a la intemperie a pesar que la rotulación y ficha técnica de los productos requieren almacenamiento especial, también hay tubos de plástico y de metal son almacenado en parihuelas, lo que podría originar que se derrumben generando accidentes, como se muestra a continuación.



Figura 23. Almacenamiento de productos en el patio.  
(Fuente. Chimú Agropecuaria S.A.)

Según Fernández (2010) nos indica que un almacén debe tener una serie de instalaciones para ejercer cada actividad de manera segura y eficiente, en el caso de las puertas de acceso cada una de ellas debe cumplir su función.

Así mismo las estanterías deben estar de acuerdo al tipo, peso, volumen de producto que se guarden, deben adaptarse al tamaño del almacén, los pasillos deben estar despejados y deben tener las medidas adecuadas.

### **1.3.3. Distribución en el almacén**

Según lo analizado, el almacén no sigue un patrón de distribución definido a pesar que está diseñado para un patrón en “U” con una puerta de accesos y una de salida, es por ello que el control de carga y descarga de productos de los productos es confusa, la manipulación y ubicación de los productos al momento de la preparación de pedidos es dificultosa, generando errores y movimientos repetitivos e innecesarios.

El área de almacenamiento no está distribuida de una manera eficiente, no tiene zonas marcadas y definidas, lo que crea condiciones inseguras a los trabajadores ya que no cuenta con señalización

Al no seguir un diseño definido, no se pueden observar las funciones ejercidas en cada puesto lo que dificulta la estandarización de procesos.

Según lo cual el autor en su libro especifica que si se tiene bien distribuido el almacén facilitara el tránsito de productos.

### **1.3.4. Transporte interno**

El almacén cuenta con tres medios de manipulación (2 traspaletas y 1 montacarga).

#### **- Montacarga (Carretilla contrapesada)**

El almacén cuenta con un montacarga Nissan modelo Forklife (Tabla 6), el cual dificulta realizar maniobras seguras según el diseño actual del

almacén. Es usado para subir o bajar pallets de los racks. Según Fernández (2010), las carretillas contrapesadas o montacarga no suelen emplearse para la manipulación de mercancías dentro de la zona de almacenaje. El ancho de pasillo necesario para maniobrar hace que con este medio se desaproveche espacio en el almacén.



Figura 24. Montacarga Nissan Forklift.  
Fuente. Nissan

Tabla 6. Ficha técnica Montacarga. (Fuente. Nissan)

<b>Ficha Técnica Montacarga Nissan Forklift</b>			
	<b>Descripción</b>	<b>Cantidad</b>	<b>Unidad de Medida</b>
<b>Desempeño</b>	Capacidad de carga	2.5	TM
	Radio de giro	2050	mm
	Velocidad de operación	17	Km/h
	Inclinación del mástil	± 5	Grados
	Potencia	2700	Rpm
<b>Medidas</b>	Largo total con horquilla	3560	mm
	Ancho total	1175	mm
	Altura hasta cabina	2090	mm
	Altura de mástil	4.75	mm

Fuente. Nissan

- **Traspaletas**

Se cuentan con dos traspaletas manuales, las cuales son utilizados para mover las parihuelas del patio del almacén al interior de almacén.



Figura 25. Traspaleta manual.  
(Fuente. DIRECTINDUSTRY)

Otro de los aspectos que se detecto es que el personal que manipula los equipos no está capacitado para hacerlo, esto pude originar accidentes y pérdidas materiales y hasta humanas.

Según el Fernández (2010) nos indica que los equipos de manipulación deben cumplir con las características y funciones determinadas de acuerdo a la rotación de productos, costes de manipulación, buscando maximizar y que su utilización sea la adecuada para la maniobrabilidad dentro y fuera del almacén.

### **1.3.5. Recepción de mercaderías**

Los productos ingresan directos desde donde se ha recibido hasta el almacenamiento saltando este paso fundamental la clasificación y verificación de los productos de manera correcta, esto origina que no haya control de los



productos recepcionados y son colocados en cualquier espacio libre del almacén.

El autor nos dice que la zona de recepción debe estar situada de manera independiente del resto de zonas, no solo porque es la receptora de productos sino también por clasificadora y en la que existe el control de calidad de los productos.

### **1.3.6. Codificación de productos**

En el almacén central, los productos se encuentran registrados en el sistema con un código, el cual sirve para realizar el ingreso de los productos al sistema, pero en forma física los productos que se recepcionan no se codifican, haciendo de esta forma difícil la trazabilidad de estos, y generando confusión de productos similares, pero con características técnicas y precios diferentes.

Otra observación es que el catálogo de productos no se encuentra actualizado y existen productos duplicados de los mismos productos, lo que origina que al despachar de uno queda stock del otro y de la misma manera el otro producto, generando un desbalance en el stock físico.

Lo que dice el autor en esta parte es que identificar los productos mediante un sistema de codificación es vital para la gestión de las entradas y salidas de los productos.

### **1.3.7. Zonificación y ubicación**

La zonificación y ubicación es la operación fundamental dentro del ciclo de almacenamiento de productos, pero esta operación no se está cumpliendo como tiene que ser, los productos son almacenados en cualquier ubicación, no se clasifican por familia, no se consideran aspectos de peso, tamaño o rotación, sabiendo que esto último genera demoras en la preparación de pedidos.

Otro error frecuente que se origina es que hay productos que no son compatibles y son ubicados cercanamente, poniendo en peligro la integridad al material y a los trabajadores o productos que son complementarios que se

ubicar de manera distante. Al no tener esta operación definida eficientemente genera que la atención del cliente interno sea deficiente.

El autor comenta que cuando llega un producto al almacén se procede a ver si es correcto para pasar a ubicarlo y la gestión de su ubicación debe darse de acuerdo a criterios de rotación, peso, tamaño y peso, para facilitar su manipulación con ubicaciones específicas para cada producto.

### **1.3.8. Sistemas de localización**

El almacén no cuenta con un sistema de localización que facilite la ubicación de productos y para realizar de forma rápida y sin confusión el despacho de los productos.

El autor indica que el sistema de localización debe estar perfectamente definida por un sistema de coordenadas, compuestas por números, letras o ambas. Para definir las ubicaciones, primero debemos definir las zonas del almacén y posteriormente se pasa a identificar la ubicación de los productos.

### **1.3.9. Diagnóstico general de la gestión de almacenes**

De acuerdo a la información recopilada podemos observar que el almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria no cumple con los lineamientos para una correcta gestión de almacenes, provocando que las tareas de los trabajadores sea deficiente, las entregas de los productos no se realicen a tiempo, pérdidas de tiempo con repeticiones de tareas, confusiones, deficiencias en el stock físico como en el virtual, es por ello que realizar una propuesta de mejora de su gestión de almacén, lo cual le permitirá mejorar todos estos problemas que presenta en la actualidad y que se han descrito anteriormente.

Al aplicar la gestión de almacenes en la empresa cada uno de sus procesos se mejorará la eficiencia y nos basaremos en las dimensiones de distribución de su almacén, sistemas de almacenamiento y manipulación y la gestión de movimiento e información dentro del almacén.

#### 1.4. Diagnóstico de la Productividad actual del almacén central

Tomando en cuenta los criterios de costos y tiempos de preparación, se analizará la productividad actual de la empresa.

##### 1.4.1. Tiempos de preparación de pedidos.

El tiempo de preparación es el periodo de tiempo que le demanda a un operario realizar la preparación de los pedidos desde que se le entrega el piking list hasta que el cliente recibe el pedido preparado.

Los tiempos de preparación no se pueden medir por pedido preparado ya que los pedidos no siempre tienen la misma cantidad de ítems y algunos pedidos se preparan más rápido que otros, es por ello que se encontrará el tiempo promedio de preparación de un producto con sus desviaciones estándar que nos ayuden a generalizar. En el anexo I se muestra las cantidades de ítems que se preparan por semana para cada usuario, de ahí se ha extraído los pedidos con mayor cantidad de ítems por cada zona y por mes, obteniendo una muestra de 349 pedidos, con la cantidad de ítems y el tiempo de preparación (Anexo J), con los cuales se analizaron y se encontró los siguientes resultados:

Tabla 7. *Tiempo Promedio de Preparación por Producto Actual*

	N	Mínimo	Máximo	Media	Desviación estándar
TIEMPO DE PREPARACIÓN POR PRODUCTO (min)	349	3,03	63,00	4,5339	5,58676
N válido (por lista)	349				

Fuente. Elaboración Propia

Con estos datos observamos que el tiempo promedio de preparación es de 4,567 minutos con una desviación estándar de  $\pm 5,587$ , este valor elevado de la desviación estándar nos indica que hay tiempos que están fuera de control o que son demasiado elevados como se muestra en la figura 25, que afectan

el límite inferior de la desviación inferior, por lo que podemos concluir que el tiempo promedio máximo en el que se puede preparar un producto es entre 4,567 y 10,154 min.

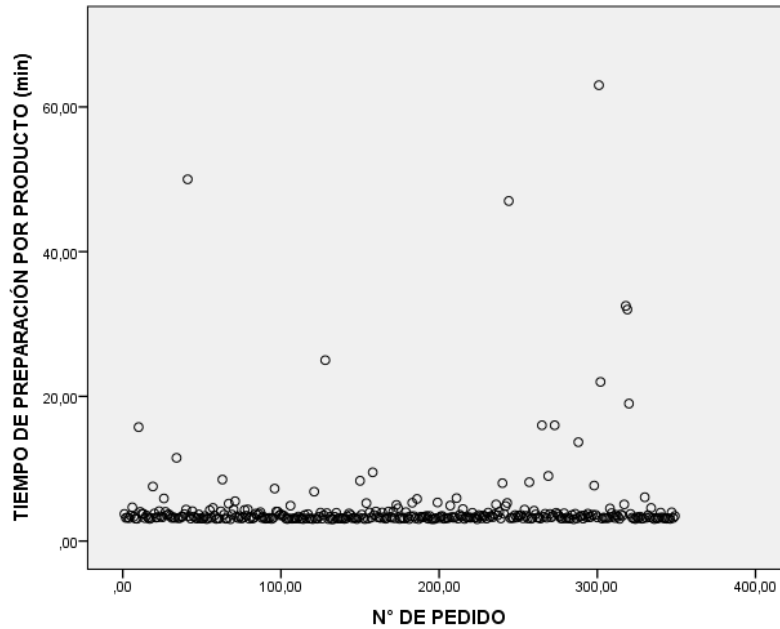


Figura 26. Dispersión de Puntos. Tiempo de Preparación por Producto vs. Muestras  
Fuente. Elaboración Propia

#### 1.4.2. Costo de Preparación por Pedido

Obteniendo el tiempo de preparación promedio se deduce el costo de preparación por ítem.

Tabla 8. Costo de preparación por ítem.

Tiempo Medio de Preparación por Ítem (min)	Costo Diario Por Operario (S/. X día)	Costo Diario Por Operario (S/. X min)	Costo de Preparación por ítem
4,5339±5.58676	35	0,0729	0,33±0.41

Fuente. Elaboración Propia

Esto nos indica que por cada ítem preparado incurre en un costo de 0.33 soles.

## 2. ELABORAR LA ZONIFICACIÓN Y DISTRIBUCIÓN DEL ALMACÉN.

### 2.1. Consideraciones previas.

- **Eficiencia y aprovechamiento del espacio.** La distribución física de estantes y racks del almacén son fijas, es por ello que el diseño se platanera considerando las instalaciones ya definidas.
- **Maximizar el índice de rotación.** Se planteará un diseño que se adapte para plantear la zonificación ABC por familias de tal manera que los operarios no tengan que recorrer largos tramos, realizar movimientos innecesarios o utilizar recursos que generen costos.
- **Colocación de productos.** Con el diseño se buscará que la colocación de productos sea de manera rápida y flexible tanto para almacenamiento como para la preparación de pedidos.
- **Facilidad de control de productos.** El diseño planteado buscare la facilidad del control de productos ya que tendrán ubicaciones específicas y se podrá controlar el stock de manera inmediata.
- **Movimiento y seguridad de productos.** La seguridad es un aspecto fundamental para el diseño del almacén y se buscare el bienestar es de los operarios y de la mercancía resguardada.
- **Suelos del almacén.** Los suelos deben ser lisos, resistentes al rose y antideslizantes, sin perforaciones o huecos que puedan dificultar el traslado de la mercadería.
- **Techos.** Todas las zonas del almacén deben estar bajo techo para evitar el deterioro de los productos por las condiciones climáticas, con la correcta ventilación e iluminación.

### 2.2. Instalaciones requeridas

#### 2.2.1. Puerta de entrada y salida

Al ser estos las instalaciones donde se cargan y descargan la mercadería, esta debe permitir el acceso en las mejores condiciones a estos medios, es recomendable que se utilicen las dos puertas y que estas estén separadas, con

el fin de que no haya confusión de productos y el flujo de materiales se de manera ininterrumpida.

Ya que es necesario que las operaciones se realicen por separado, deben usarse las dos puertas y lo recomendable para evitar esfuerzo físico, inclusive lesiones de los operarios que abren y cierran las puertas es la instalación de sistemas eléctricos, en donde una sola persona puede abrir o cerrar la puerta sin mayores esfuerzos.



Figura 27. Puerta enrollable eléctrica.  
(Fuente. Motor y Persianas)

### 2.2.2. Estanterías y pasillos

El almacén cuenta con estanterías fijas dobles convencionales para productos que se puedan almacenar en parihuelas, pero existen productos que necesitan un almacenamiento especial como son:

- Gases comprimidos (oxígeno, acetileno, argón)
- Productos voluminosos o largos (planchas de fierro, tubos de fierro, planchas de triplay, planchas de melamina, cilindros)
- Productos refrigerados.

Es necesario el uso de estanterías especiales para el correcto almacenaje de dichos productos.

Según lo observado, las estanterías y los pasillos necesitan cumplir con las siguientes condiciones:

- El pasillo debe estar en óptimas condiciones para el correcto desplazamiento de los medios de manipulación, el piso del almacén tiene huecos, y elevaciones la cual complica el desplazamiento de los medios de manipulación.
- Los pasillos no deben estar interrumpidos por mercadería, estas deben estar en las zonas designadas.
- Las zonas del almacén deben estar divididas de manera que exista un orden en el espacio de trabajo.
- Los pasillos deben tener las medidas necesarias de manera que se evite posibles colisiones de los medios de manipulación.
- La distribución de las estanterías no se modificará ya que cumple con los principios básicos y ya se tiene una distribución definida.

### **2.3. Distribución en planta**

El almacén ha sido diseñado para un flujo en “U”, en la cual tiene una puerta de entrada y una puerta de salida, con las consideraciones previas, se planteará una distribución.

#### **2.3.1. Zonas del almacén**

Las zonas en el almacén no están definidas, es por ellos que se planteará un diseño que busca cumplir con las consideraciones previas considerando las siguientes zonas:

- Zona de descarga
- Zona de recepción
- Zona de almacenamiento
- Patio de almacenamiento
- Zona de preparación de pedidos
- Zona de expedición
- Zona de carga

- Zonas especializadas
  - Zona de productos refrigerados
  - Zonas de gases
  - Zona de productos peligrosos
- Zona de estacionamiento

### 2.3.2. Tabla de relaciones tradicional por zonas del almacén

A continuación, se detallan los motivos existentes en la relación de una zona con otra, para realizar el proceso de almacenamiento fluido.

Tabla 9. *Tabla de motivos de relaciones*

<b>CODIGO</b>	<b>MOTIVOS</b>
1	La verificación se debe realizar en la descarga de productos
2	Minimizar el recorrido y transporte de materiales
3	No es necesario
4	No se desea que haya confusión de productos
5	La zona debe estar dentro del almacén con ausencia de luz solar
6	Los productos no almacenables no necesitan resguardo
7	Riesgo de los trabajadores
8	Es necesario por ficha técnica de los productos
9	Productos incompatibles

Tabla de motivos aplicados al Almacén Central de la empresa Chimú Agropecuaria S.A.  
(Fuente. Elaboración propia)



1	ZONA DE DESCARGA	A											
2	ZONA DE RECEPCIÓN	1	U										
		E	3	X									
3	ZONA DE ALMACENAMIENTO	2	X	4	X								
		A	4	X	4	X							
4	ZONA DE PREPARACIÓN DE PEDIDOS	2	E	4	X	4	U						
		E	2	U	4	U	3	X					
5	ZONA DE EXPEDICIÓN	2	U	2	X	3	X	5	U				
		A	2	X	6	A	5	U	3	U			
6	ZONA DE DESPACHO O CARGA	2	X	6	U	5	U	3	U	3	U		
		U	6	U	3	U	7	U	3	I	3	U	
7	ZONA DE PRODUCTOS LARGOS Y VOLUMINOSOS	3	U	3	U	7	U	7	U	3	U	3	
		X	3	U	7	U	7	U	3	E	3		
8	ZONA DE PRODUCTOS REFRIGERADOS	5	A	3	U	7	U	3	E	2			
		U	8	A	3	I	3	U	2				
9	ZONA DE GASES	9	U	8	U	2	U	3					
		U	9	U	3	U	3						
10	ZONA DE PRODUCTOS PELIGROSOS	3	X	3	U	3							
		U	7	U	3								
11	OFICINAS	3	U	3									
		U	3										
12	ESTACIONAMIENTO DE MEDIOS DE MANIPULACIÓN	3											

Figura 28. Tabla de Relaciones por Zonas.  
Fuente. Elaboración Propia

Teniendo en cuenta la tabla de relaciones, se consideraron los siguientes valores de proximidad.

- A: (1;2), (3;4), (5;6), (3;8), (7;9), (7;10)  
 E: (2;3), (3;5), (4;5), (3;12), (4;12)  
 I : (2;11), (6;11),

- U: (1;7), (2;7), (1;9), (2;9), (1;10), (4;8), (2;10), (6;7), (5;8),  
 (6;8), (6;9), (6;10), (9;10), (1;11), (3;11), (4;11), (5;11), (7;11),  
 (8;11), (3;6), (4;6), (1;3), (3;9), (4;9), (3;10), (5;9), (4;10),  
 (5;10), (8;9), (8;10), (10;11), (12;11), (12;10), (12;9), (12;8),  
 (12;7), (12;6), (12;5), (12;2), (12,1)
- X: (1;4), (2;4); (1;5), (2;5), (1;6), (2;6), (1;8), (3;7), (2;8), (4;7),  
 (5;7), (7;8), (9;11)

### 2.3.3. Diagrama relacional de recorrido.

A continuación, se presenta gráficamente la distribución propuesta de las zonas de acuerdo a su grado de proximidad presentado en las tablas anteriores (Figura 29).

Con el diagrama se concluye las ubicaciones relativas del área de trabajo con una distribución en “U” para el correcto flujo del almacenaje.

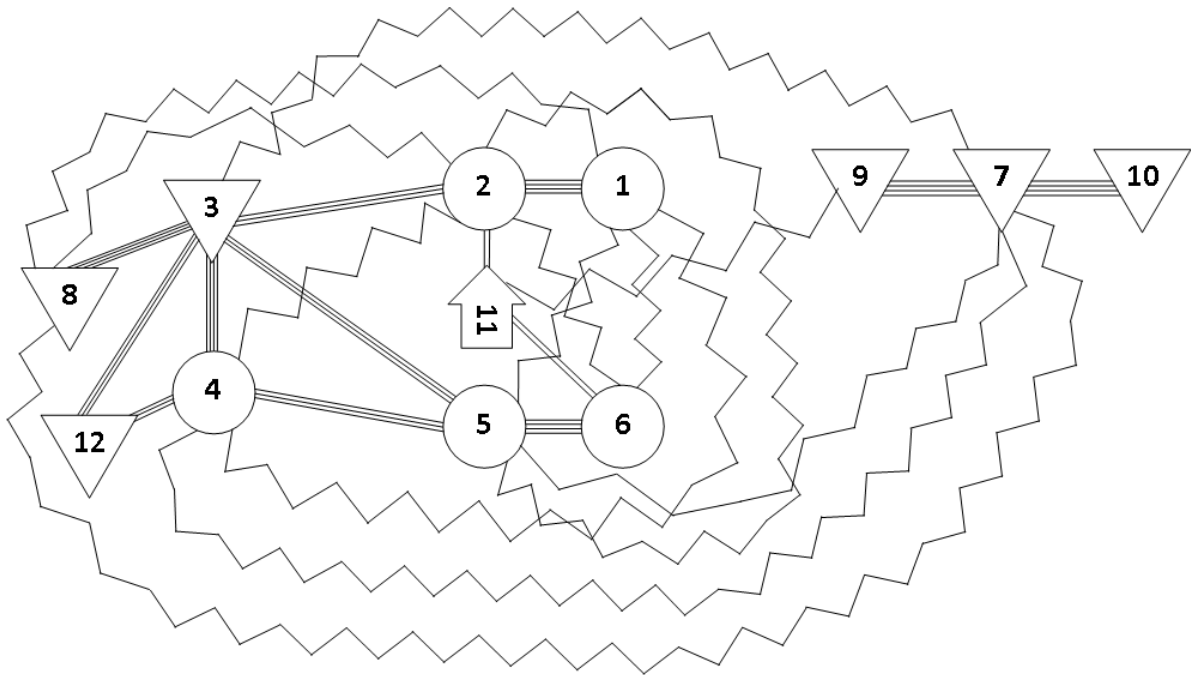










Figura 29. Diagrama Relacional de Actividades de la Empresa Chimú Agropecuaria S.A  
 Fuente. Elaboración Propia

### 2.3.4. Diagrama relacional de espacios y disposición ideal

Con el siguiente diagrama se visualizará gráficamente la distribución de del almacén, tomando en cuenta las áreas necesarias y el diagrama de proximidad.

A continuación, se muestran las áreas necesarias para la correcta funcionalidad de las zonas.

Tabla 10. *Diagrama de relaciones por áreas*

SIMBOLO	ZONA	MEDIDAS (M)	AREA (M2)	COLOR
	ZONA DE DESCARGA DE PRODUCTOS	4 X 3	12	
	ZONA DE RECEPCIÓN DE PRODUCTOS	4 X 3	12	
	ZONA DE ALMACENAMIENTO	-	-	
	ZONA DE PREPARACIÓN DE PEDIDOS	3 X 3	9	
	ZONA DE EXPEDICIÓN	-	-	
	ZONA DE DESPACHO O CARGA	3 X 8	24	
	ZONAS DE PRODUCTOS LARGOS Y VOLUMINOSOS	10 X 6	60	
	ZONA DE PRODUCTOS REFRIGERADOS	-	-	
	ZONA DE GASES	1 X 6	6	
	ZONA DE PRODUCTOS PELIGROSOS	10 X 8	80	
	ZONA DE OFICINA	6 X 3.5	21	
	ZONA DE ESTACIONAMIENTO DE MEDIOS DE MANIPULACIÓN	3 X 2,8	8,4	

Fuente. Elaboración Propia

A continuación, se muestra la disposición ideal considerando las zonas del almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria S.A.

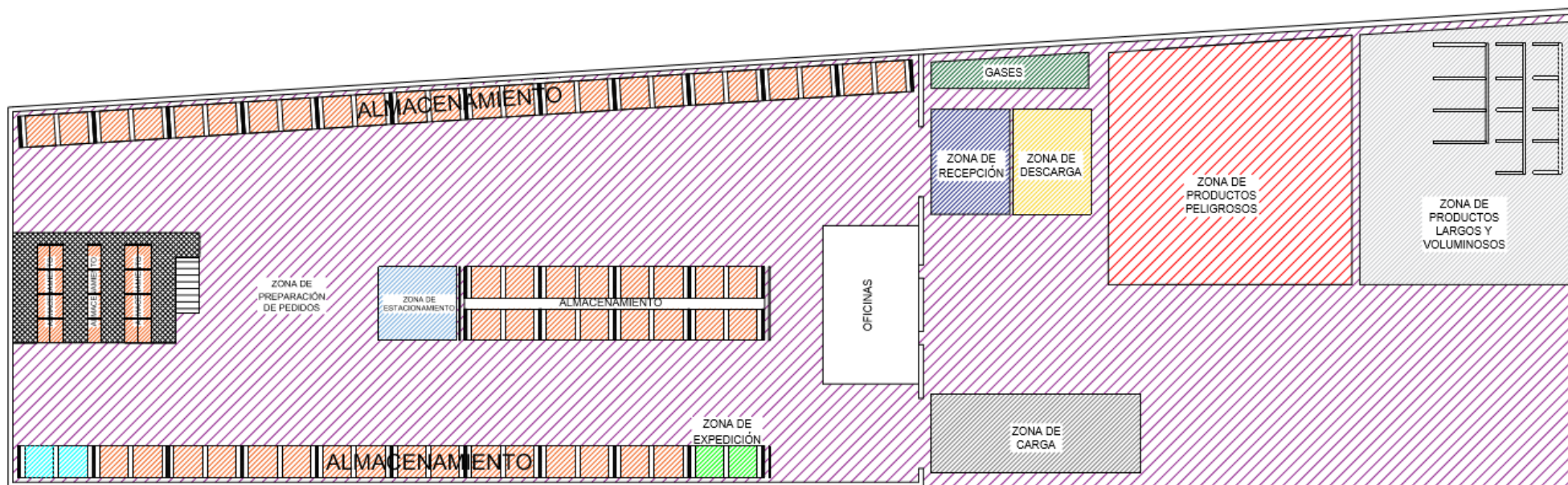


Figura 30. Disposición ideal de planta basado en diagrama relacional de áreas y espacios.  
(Fuente. Elaboración Propia)

### **3. DESARROLLO DEL PROCESO DE ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN DE MATERIALES**

#### **3.1. Medios de manipulación y transporte interno de mercancías.**

Como podemos observar en el diagnóstico que se realizó en la empresa CHIMÚ AGROPECUARIAS.A. algunos de los medios de manipulación y transporte no son los adecuados y no tiene una zona específica de estacionamiento, por lo cual se proponen los siguientes medios de manipulación a usar.

##### **3.1.1. Traspaletas**

Se usarán los traspaletas manuales porque facilita el traslado.

Estas son algunas razones por que se debe usar el traspaletas:

- **Ahorro en el tiempo y esfuerzo**

El traspaletas para la descarga, traslado y almacenamiento de paquetes en almacenes otorga una gran ventaja a la empresa frente a la competencia en cuanto a horas/hombre, ya que puede realizar sus procedimientos con mayor rapidez y sin demandar mucho esfuerzo.

- **Optimización del área logística**

Una traspaleta o estoca puede significar un importante incremento en la eficiencia de los procesos logísticos y por lo tanto, ayudar en el perfeccionamiento de la logística de la empresa.


- **Mayor seguridad**

Utilizando las traspaletas se minimizan en gran medida todos estos problemas, al tiempo que las condiciones laborales experimentan una notable evolución.

- **Versatilidad**

Tienes modelos fabricados en material galvanizado o inoxidable, con balanza, de tijera o para manipulación de cilindros

Tabla 11. *Ficha Técnica Traspaleta*

Referencia	TH0005	Traspaleta
Capacidad de carga (Kg)	1,500	
Altura de elevación máxima (mm)	165	
Altura mínima de elevación (mm)	51	
Altura del timón (mm)	1,230	
Dimensiones horquillas (mm)	160*60	
Longitud horquillas (mm)	1,150	
Anchura total (mm)	540	
Rodillos delanteros ( mm)	50*70	
Diametro rueda timón (mm)	180	

Fuente. Dissset

- **Riesgos de manejo de materiales**

a. **Carga en traspaleta**

• **Riesgos**

- ✓ Sobreesfuerzos, por utilizar traspaletas manuales, para el manejo de cargas demasiado pesadas, o por bloqueo de las ruedas.
- ✓ Golpes y atrapamientos, al maniobrar marcha atrás cerca de muros, columnas, estanterías, etc.
- ✓ Golpes y atropellos de los pies del operador de la traspaleta al utilizar la máquina caminando delante de la misma.
- ✓ Golpes y atropellos de pies, de otros operarios próximos a la máquina, al descender la carga o al circular con la traspaleta cerca de los mismos.
- ✓ Caídas o resbalones del operario, por pérdida de equilibrio, a causa de aceites y otros tipos de suciedad del suelo.
- ✓ Caída del operario de traspaletas automotoras, (en posición de pie sobre plataforma), por golpes o al efectuar maniobras bruscas.
- ✓ Caída de la carga por falta de centrado del pallet sobre la horquilla.

- ✓ Caída de la carga por arranques y/o frenazos bruscos, giros demasiado rápidos, irregularidades o deterioro del pavimento.

- **Medidas de protección**

- ✓ Revisar la máquina al inicio del trabajo.
- ✓ Ver el correcto deslizamiento de las ruedas.
- ✓ Manténgase al costado de la traspaleta tirando de esta de manera que el brazo quede en línea recta con la barra de tracción.
- ✓ Mirar en la dirección de la marcha y mantener una buena visibilidad del recorrido.
- ✓ Evite los arranques y frenos bruscos, así como los giros rápidos.
- ✓ Preste máxima atención en los cruces, esquinas, puertas, etc, pues son puntos con mínima visibilidad y máximo riesgo de accidente.
- ✓ Comprobar el peso de la carga es adecuado para la capacidad de la traspaleta.
- ✓ El pallet o soporte a transportar se encuentra en buenas condiciones de uso.
- ✓ Las cargas deben estar perfectamente equilibradas, calzadas o atadas a sus soportes.

**b. Carga manual**

- **Riesgos**

- ✓ Sobreesfuerzos
- ✓ Caída de objetos en la manipulación.

- **Medidas de protección**

- ✓ Siempre que sea posible, emplear medios mecánicos para el transporte de carga.
- ✓ Inspeccionar la carga antes de su manipulación, al objeto de determinar su peso, forma o dificultad de agarre.

- ✓ Aproximarse a la carga para que el centro de gravedad quede lo más cerca posible del centro de gravedad del cuerpo.
- ✓ Agacharse doblando las rodillas y manteniendo la espalda recta.
- ✓ Emplear las piernas para levantar la carga, flexionándolas y doblando las rodillas.
- ✓ Evitar torcer el cuerpo con la carga suspendida.
- ✓ Agarrar fuertemente la carga con las palmas de las manos y dedos, manteniendo los brazos pegados al cuerpo.

### **3.1.2. Carretilla trilateral**

Este tipo de sistema de transporte son medios de transporte que son usados en el almacén para elevar pallets a niveles superiores de los racks, y a la vez hacen movimientos cómo son los de carga y descarga.


La ventaja de usar este tipo de transporte es el siguiente:

- Horquilla que puede girar y desplazarse simultáneamente a derecha e izquierda 90°. Mediante esta posibilidad, las paletas pueden recogerse de uno u otro lado del pasillo sin precisar ningún movimiento adicional de la carretilla.
- Se sujetan sobre un eje vertical, que se desplaza de forma transversal.
- Almacena la mercancía a ambos lados del pasillo, sin necesidad de maniobrar toda la carretilla.
- No necesita girar en el pasillo para recoger o depositar su carga en el hueco que corresponda



Tabla 12. *Ficha Técnica. Carretilla Trilateral*

Condiciones del edificio	Suministro Eléctrico	
	Pavimento:	Liso
	Pasillos:	de 1,6 a 1,8 M
Capacidad de carga	entre 1000 y 1500 kg	
Dimensiones sin paleta	long: 116 * 91 cm de ancho	
Altura Máxia de apilado	9,1 M	
Longitud de la carretilla	2,3 m	



- **Riesgos de manejo de las carretillas**

**a. Caídas de materiales**

• **Riesgos**

- ✓ Mal estibado de las cargas en la circulación
- ✓ Por golpes contra estantería
- ✓ Golpes contra materiales almacenamientos

• **Medidas de protección**

- ✓ Adaptar las cargas, evitando las sacudidas.
- ✓ Buena iluminación en la zona de circulación y almacenamiento.
- ✓ Disponer de tejadillo protección del conductor.
- ✓ Proteger las estanterías y zonas de almacenamiento con defensas adecuadas.
- ✓ Indicar la capacidad máxima de estanterías.
- ✓ Revisar periódicamente el estado de los pallet.

**b. Caídas del conductor**

• **Riesgos**

- ✓ En acceso o abandono de la carretilla
- ✓ Inclinación de conductor en la carretilla

• **Medidas de protección**

- ✓ Estribo correcto, antiderrapante.

- ✓ Evitar marchas forzadas y problemas de visibilidad que motiven inclinación excesiva del operario.

### **3.2. Los sistemas de almacenaje**

La empresa cuenta con racks y un mezzanine como se mencionó anteriormente, pero se van a requerir estanterías e instalaciones especializadas para el correcto almacenaje de productos que necesiten un tratamiento especial, es por ello que se propone los siguientes sistemas de almacenaje

#### **3.2.1. Estanterías**

##### **3.2.1.1. Estanterías fijas**

Estas estanterías sirven para guardar productos paletizados, esta permite el acceso directo a los productos almacenados en ellas a través de distintos pasillos, cuyo ancho estará determinado por el medio de manipulación empleado.

##### **- Ventajas:**

- ✓ Fácil localización de los productos
- ✓ Permite almacenar mucha variedad de tipos de unidad de carga.
- ✓ Se puede ampliar fácilmente
- ✓ Se puede acceder a todas las unidades almacenadas

##### **- Desventaja:**

- ✓ No se aprovecha suficientemente el espacio, pues requiere muchos pasillos.

- **Especificaciones**

Tabla 13. *Especificaciones Estanterías Fijas*

<b>DESCRIPCIÓN</b>		<b>MEDIDAS</b>	<b>UND</b>
Cantidad de espacios		180	Und
Medidas	Ancho	120	Cm
	Alto	180	Cm
	Profundidad	120	Cm

Elaboración Propia

**3.2.1.2. Mezzanine**

La instalación de un mezzanine representa la solución ideal para un mejorar el aprovechamiento de la superficie del almacén, puesto que saca partido de la altura del edificio por lo que duplica el área útil.

Es una aplicación perfecta para el almacenamiento de productos con o sin tarima, así como diferentes combinaciones de sistemas dentro de éste mismo.

- **Ventajas**

- ✓ Solución para carga manual.
- ✓ Aprovechamiento al máximo de la altura del almacén.
- ✓ Soluciona problemas de almacenaje y utilización de espacio.
- ✓ Instalación rápida y desarmable.
- ✓ Adaptabilidad a cualquier necesidad, gracias a su versatilidad en cuestión de medidas.

- **Especificaciones**

Tabla 14. *Especificaciones Mezzanine*

DESCRIPCIÓN		MEDIDAS	UND
Cantidad de espacios 2 niveles		120	Und
Medidas	Ancho	95	Cm
	Alto	50	Cm
	Profundidad	50	Cm

Fuente. Elaboración Propia

**3.2.1.3. Cantiléver**

El Sistema Cantiléver de brazos libres nos permite manejar productos de tamaños heterogéneos y de gran volumen ya que no cuenta con columnas frontales en los marcos, obteniendo un gran margen de maniobra en la carga y descarga de nuestros productos; al igual que un Sistema Rack Selectivo.

En el Sistema Cantiléver es necesario un pasillo para cada frente de rack, proporcionando gran selectividad en la operación.

Este Sistema Cantiléver es requerido principalmente en la industria ferretera, mueblería y en general toda aquella que maneja grandes dimensiones en su carga.

- **Ventajas**

- ✓ Excelentes resultados de exposición de productos.
- ✓ Gran versatilidad en dimensiones y capacidades de carga.
- ✓ Reducción de costos de manipulación.
- ✓ Excelente rotación de productos.
- ✓ Alturas regulables.
- ✓ Rigidez total para diferentes cargas.

- **Especificaciones**

Tabla 15. *Especificaciones Cantiléver para Tubos y Planchas Metálicas*

<b>TIPO</b>	<b>ESPECIFICACION</b>	<b>MEDIDA</b>	<b>UNIDADES</b>
Tubos	Numero de niveles	5	Und
	Altura de nivel	0.5	Mt
Metálicos	Tamaño del brazo	1	Mt
	Longitud de profundidad	5	Mt
Tubos Plásticos	Numero de niveles	5	Und
	Altura de nivel	1	Mt
	Tamaño del brazo	1	Mt
	Longitud de profundidad	5	Mt
Planchas metálicas y Triplay	Numero de niveles	6	Und
	Altura de nivel	0.2	Mt
	Tamaño del brazo	1.5	Mt
	Profundidad	2.5	Mt

Fuente. Elaboración Propia

**3.2.2. Señalización requerida**

Según lo indica la Norma Técnica Peruana 350.043.01 un almacén es un es un ambiente de riesgo moderado para ello debe implementar en las áreas del almacén señales de:

- **Señalización de Prohibición y lucha contra incendios.**



Figura 31. Señalización de Prohibición y Contra Incendios  
Fuente. Senyals

- **Señales de Obligación**



Figura 32. Señalización de Obligación  
Fuente. Senyals

- **Señales de Riesgo de Peligro**



Figura 33. Señales de Riesgo y de Peligro  
Fuente. Senyals

- **Señales de Emergencia**



Figura 34. Señalización de Emergencia  
Fuente. Senyals

- **Cintas para Señalización de Pisos**

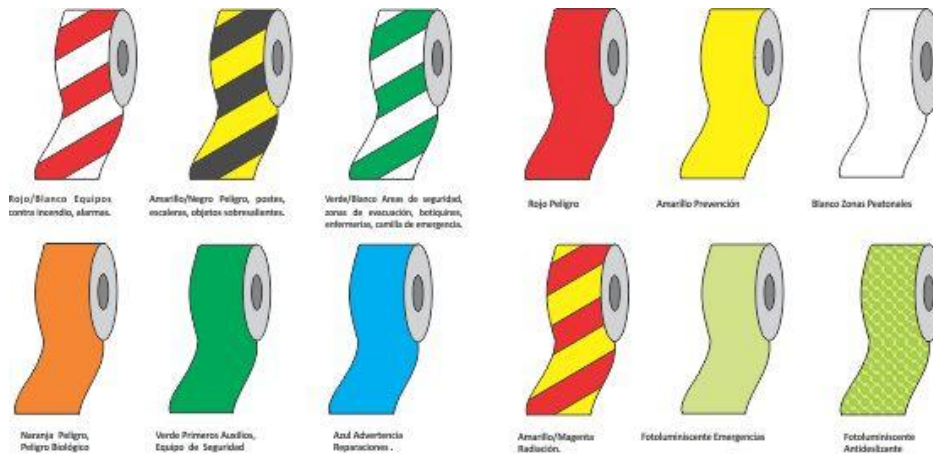


Figura 35. Señalización de pisos  
Fuente. Saludocupacional379.blogspot

**3.2.3. Instalaciones necesarias**

Hay productos que requieren instalaciones especiales para su almacenamiento como son los gases, grasas y aceites, productos tóxicos, productos largos y voluminosos; es por ello que se requieren diferentes tipos de almacenamiento para poder cumplir con un almacenamiento correcto.

- **Gases comprimidos**

El almacenamiento de gases de debe dar en un ambiente separado y con ventilación, separándolos según las combinaciones permitidas de los tipos de gases (Tabla 16), con los colores respectivos para cada gas (Tabla 17) y con la señalización adecuada (Figura 36), separando los cilindros de una manera adecuada (Figura 37) con los stands almacenamiento para gases comprimidos seguros (Figura 38)

El traslado se debe realizar con las medidas de seguridad respectivas y la manipulación tiene que ser por personal capacitado.

Tabla 16. *Combinaciones permitidas y prohibidas*

	<b>OXIGENO</b>	<b>ACETILENO</b>	<b>ARGON</b>	<b>PROPANO</b>
<b>OXIGENO</b>	-	NO	SI	NO
<b>ACETILENO</b>	NO	-	SI	SI
<b>ARGON</b>	SI	SI	-	NO
<b>PROPANO</b>	NO	SI	NO	-

Fuente. (ARL SURA - SISTEMA)

Tabla 17. *Código de colores para gases.*

<b>CONTENIDO</b>	<b>COLOR</b>	<b>SIMBOLOS</b>
<b>OXIGENO</b>	VERDE	GAS OXIDANTE
<b>ACETILENO</b>	ROJO CEREZA	GAS INFLAMABLE
<b>ARGON</b>	GRIS	GAS NO INFLAMABLE
<b>PROPANO</b>	ALUMINIO	GAS INFLAMABLE

Fuente. (ARL SURA - SISTEMA)





Figura 36. Simbología para gases comprimidos.  
(Fuente. ARL SURA - SISTEMA)

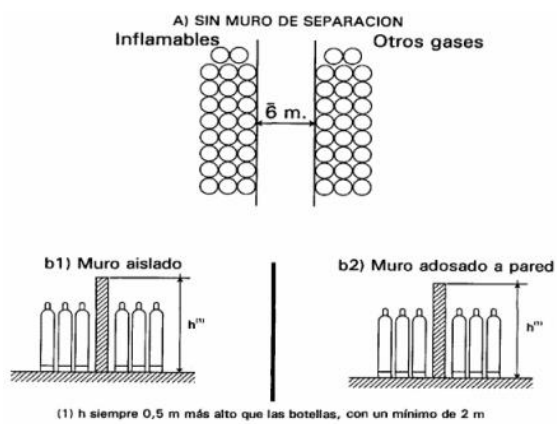


Figura 37. Separación de gases comprimidos.

(Fuente. ARL SURA - SISTEMA)



Figura 38. Stand de almacenamiento para Gases Comprimidos.

(Fuente. ARL SURA - SISTEMA)

- **Productos Inflamables.** El almacenamiento de productos inflamables como grasas y aceites, productos químicos con reacción se realizará en estanterías fijas sin instalaciones especiales, con ambientes ventilados, y señalización especial (Figura 39).

La manipulación de este tipo de materiales debe ser tratado por personal calificado y con la EPPS adecuados.

#### **Ilustración I . Señalización para grasas y aceites**



Figura 39. Señalización de productos inflamables.  
(Fuente. Productos, 2014)

- **Productos tóxicos.** El almacenamiento de productos tóxicos se da en ambientes ventilados, al aire libre, pero bajo sombra, los cilindros no se requieren instalaciones necesarias y se almacenaran en el patio de almacén (Figura 40)

Para este tipo de productos, la manipulación lo realizan personas capacitadas y con EPPS especializados, la estiba se realiza por filas sin mezclar los cilindros de diferentes productos, la distancia entre una y otra debe ser la necesaria para que pueda ingresar los medios de manipulación (2 Mt. Aprox.)

Se utiliza el triángulo de seguridad para identificar las características de dichas sustancias y con un máximo de 2 niveles de apilado con la carga sostenida por fajas u otro tipo de aseguramiento.



Figura 40. Acarreo o almacenamiento en piso.  
(Fuente. Instituto nacional de seguridad e higiene en el trabajo, 2014)

- **Productos largos o voluminosos** Este tipo de mercadería incluye tuberías de plástico, conductos de acero, perfiles, planchas de triplay o planchas metálicas, para el correcto almacenamiento de este tipo de mercadería se utiliza un tipo especial de mercadería conocido como estantería CANTILEVEL, donde existen diferentes tipos de modificaciones (Figura 41).

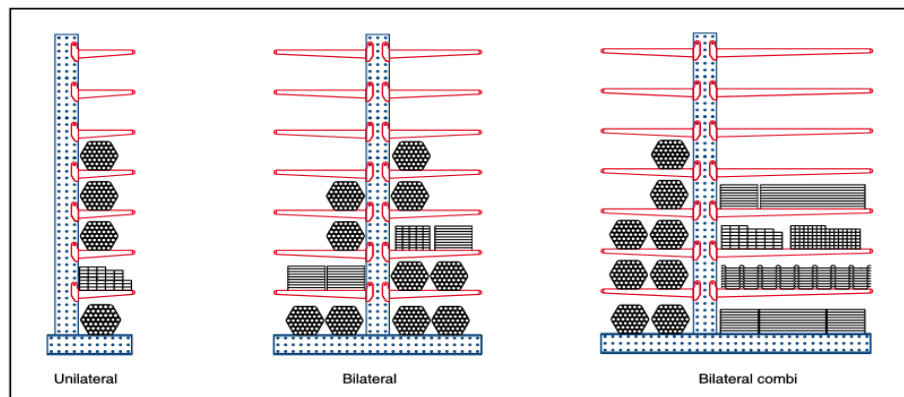


Figura 41. Modificaciones y tipos de estanterías Cantiléver.  
(Fuente. Integral Racks, 2007)

- **Productos refrigerados.** El manejo de este tipo de productos debe seguir una cadena de frío continuo ( $5 - 8\text{ }^{\circ}\text{C}$ ), es por ello que necesita un ambiente cerrado que no ingrese calor externo (calor solar), es por

ellos que las cámaras de refrigeración o refrigeradoras deben mantenerse en un lugar cerrado.

Para el adecuado manejo de los productos refrigerados se propone la instalación de una cámara frigorífica, diseñada a medida para la correcta ubicación de los productos refrigerados como se muestra a continuación. (Figura 42 - 43)

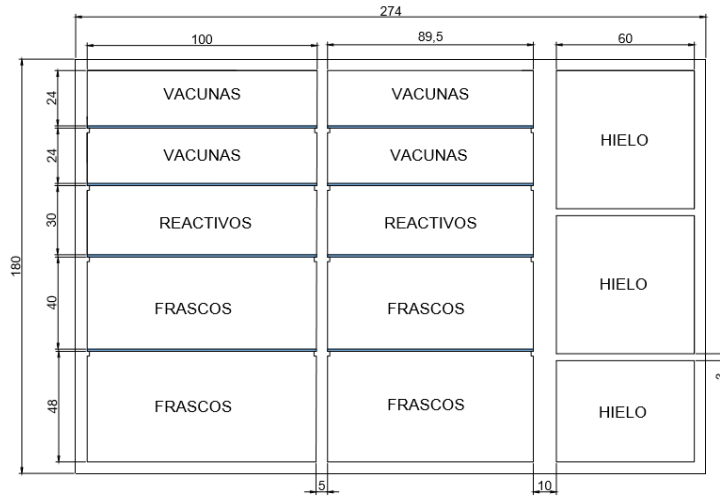


Figura 42. Diseño de Cámara de Refrigeración Propuesta – Vista Frontal  
Fuente. Elaboración Propia

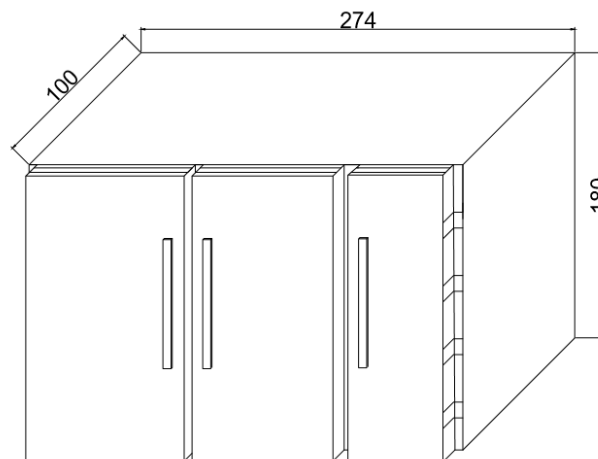


Figura 43. Diseño de Cámara de Refrigeración Propuesta – Vista Diagonal  
Fuente. Elaboración Propia

## **4. DESARROLLAR LA GESTIÓN DE MOVIMIENTO E INFORMACIÓN DENTRO DEL ALMACÉN.**

### **4.1. Normas de colocación de mercadería y criterios de ubicación.**

#### **4.1.1. Coordinación para la entrega de productos en almacén.**

El área logística debe trabajar en conjunto con el almacén buscando que las labores que se realizan en esta área sean fluidas, es por ello que se debe realizar las siguientes coordinaciones:

- **Citas para la hora de entrega de los productos.** El almacén debe entregar un número limitado de citas de acuerdo a su capacidad de recepción, así se evitará la excesiva concentración de proveedores en un mismo horario y horas extras de los operarios de recepción.
- **Programas y fechas de entregas concretas.** Los encargados de compras en el área de logística deben pactar las fechas de entregas con los proveedores de acuerdo a las citas brindadas por almacén, los compradores deben de realizar este programa con una agenda sincronizada, que puede ser una opción incluida en el sistema Bizgrid o con un programa externo como Google drive de manera que no haya cruces de horarios entre los proveedores de cada comprador.
- **Mejora del programa de entrega.** El operario encargado de la recepción de la mercancía indicará en la guía de recepción la información de la hora de entrada acordada por el cliente, hora de llegada y hora de salida, de manera que pueda ayudar a mejorar el programa.

#### **4.1.2. Recepción de la mercadería**

Luego de que la mercadería se ha descargado, se siguen las siguientes actividades de control para proceder al ingreso de la mercadería al sistema.

- **Verificación de la mercadería.** En esta tarea se realiza la comprobación de todo lo que está descrito en la orden de compra y en la GRM, esto incluye cantidades, tipos, modelos, clases, presentaciones de los

productos recibidos. Los productos deben tener la descripción de lo solicitado en la OCM.

- **Toma de muestras.** En esta tarea se realizará cuando se realizan entregas de grandes cantidades de una sola clase de productos, tomando una muestra significativa se realizará la verificación de la mercadería como se mencionó en el punto anterior.
- **Reflejar por escrito el contenido de la inspección.** En esta operación el encargado de la recepción firmara, colocara su nombre, DNI y sello de **RECEPCIÓN CONFORME** en la guía certificando la calidad de la entrega.

En caso haya deficiencias en las entregas (diferencias de cantidades, productos defectuosos, las especificaciones no son los indicados en la OCM), se aplicará un sello identificativo de **RECEPCIÓN RECHAZADA** en la guía y el proveedor tendrá que retirarse con los productos.

- La conformidad en las entregas paletizadas sin verificación del contenido se realizará mediante la aplicación de un sello con firma y fecha sobre el GRM, y con sello de **CONFORME SALVO EXAMEN DE CONTENIDO**.

#### 4.2. Codificación de los productos

La codificación de la mercadería nos indica la referenciar de cómo se va a realizar la trazabilidad de los productos dentro del almacén y como se gestionarán las entradas y salidas de estos de manera rápida y fluida.

Actualmente, cada producto ya tiene definido un código en el sistema, pero este no se tiene un patrón específico para generar los códigos, el sistema genera el código de manera consecutiva al último código creado. Esto no brinda ningún tipo de información por lo que se propone la siguiente codificación.

Tabla 18. *Modelo de Sistema de Codificación*

<b>Grupo de Familia</b>	<b>Correlativo</b>
XXX (3 dígitos)	XXXXX (5 dígitos)

Donde el grupo de familia está definido por los siguientes coditos

Tabla 19. *Código de Familias - Sistema de Codificación*

<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>CÓDIGO</b>
Limpieza	1
Ferretería	2
Seguridad	3
Repuestos	4
Librería	5
Eléctricos	6
Veterinarios	7
Abarrotes	8
Lubricantes	9
Envases	10
Medicamentos	11
Granja	12
Laboratorio	13
Informática	14

Y los siguientes 5 dígitos serán el correctivo del ultimo creado por familia, así por ejemplo el primer producto eléctrico tendría 006 como los tres primeros dígitos y 00001 los siguientes 5 dígitos, luego el código final seria 0060001 y así sucesivamente.

#### **4.3. Sistema de ubicación ABC y otros criterios de ubicación.**

El sistema de ubicación que se va a utilizar es un *Sistema de Almacenamiento Ordenado* ya que con este sistema se obtendrán las siguientes ventajas:

- **Un único lugar para cada producto**, evitando que los operarios tengan que buscar los productos por distintas partes del almacén.
- **Se tienen reglas para la localización y ubicación de mercaderías**, toda mercadería se debe regir a las reglas y normas de ubicación planteadas en los puntos posteriores, agilizando a trazabilidad de los productos dentro del almacén.

- **Se tienen criterios de ubicación de acuerdo al peso, volumen, complementariedad.**

Se utilizará el sistema de ubicación basado en la Zonificación ABC ya que se busca minimizar los tiempos de traslado en la preparación de pedidos.

#### 4.3.1. Zonificación ABC y otros criterios de ubicación

La zonificación ABC busca minimizar los recorridos de los operarios, ubicando los productos de acuerdo a su rotación, de manera que los productos con mayor rotación estén más cerca a la puerta de salida.

##### 4.3.1.1. Zonificación ABC

Tomando en cuenta la base de datos del catálogo de productos de la empresa y los reportes de salidas de cada mes del año 2016, se encontraron las siguientes familias de productos y el porcentaje de participación en las salidas durante el año 2016 por cada una de estas, obteniendo los siguientes resultados en la tabla 20.

Tabla 20. Zonificación ABC por Familia de Productos en la Almacén Central de la Empresa Chimú Agropecuaria S.A.

ZONA	DESCRIPCIÓN	%	% ACUM.
A	Limpieza	17.26856735	17.26856735
	Ferretería	17.11459726	34.38316461
	Seguridad	13.34623338	47.72939799
	Repuestos	11.63528855	59.36468654
B	Librería	10.73472133	70.09940787
	Eléctricos	9.267603996	79.36701187
	Veterinarios	6.207801483	85.57481335
	Abarrotes	5.113069187	90.68788254
C	Lubricantes	3.115444346	93.80332688
	Envases	2.466511091	96.26983797
	Medicamentos	2.428973616	98.69881159
	Granja	0.662885237	99.36169683
	Laboratorio	0.463737304	99.82543413
	Informática	0.174565869	100

Fuente. Catalogo Chimú Agropecuaria S.A



#### 4.3.1.2. Otros criterios de ubicación

- **Compatibilidad.** Este criterio permitirá decidir que productos deben separarse por cuestiones de seguridad, por ejemplo, dos productos que reaccionen al contacto no pueden ir juntos.
- **Complementariedad.** Este criterio de ubicación permitirá al operario agilizar la preparación ya que colocaran cercanos los productos que suelen solicitarse en un mismo pedido.
- **Tamaño y peso.** Estos criterios están dados para la asegurar la seguridad y facilitar la manipulación de los productos.

#### 4.4. Sistemas de localización

El sistema de localización ayudará a asignar las ubicaciones específicas a cada producto, es por ello que esta etapa demanda la señalización de nombres de cada zona, el sistema de localización se ha planteado la siguiente manera:

Tabla 21. *Sistema de Localización por Zonas*

<b>ZONA</b>	<b>CODIGO</b>
Racks	A, C, D, E
Mezzanine	F, G, H, I, J, K, L, M, N, O
Productos Refrigerados	B
Gases Comprimidos	P
Productos Peligrosos	Q
Productos Largos	R

Fuente. Elaboración Propia

Los cuales se distribuirán en el área del almacén como se muestra en la figura 44

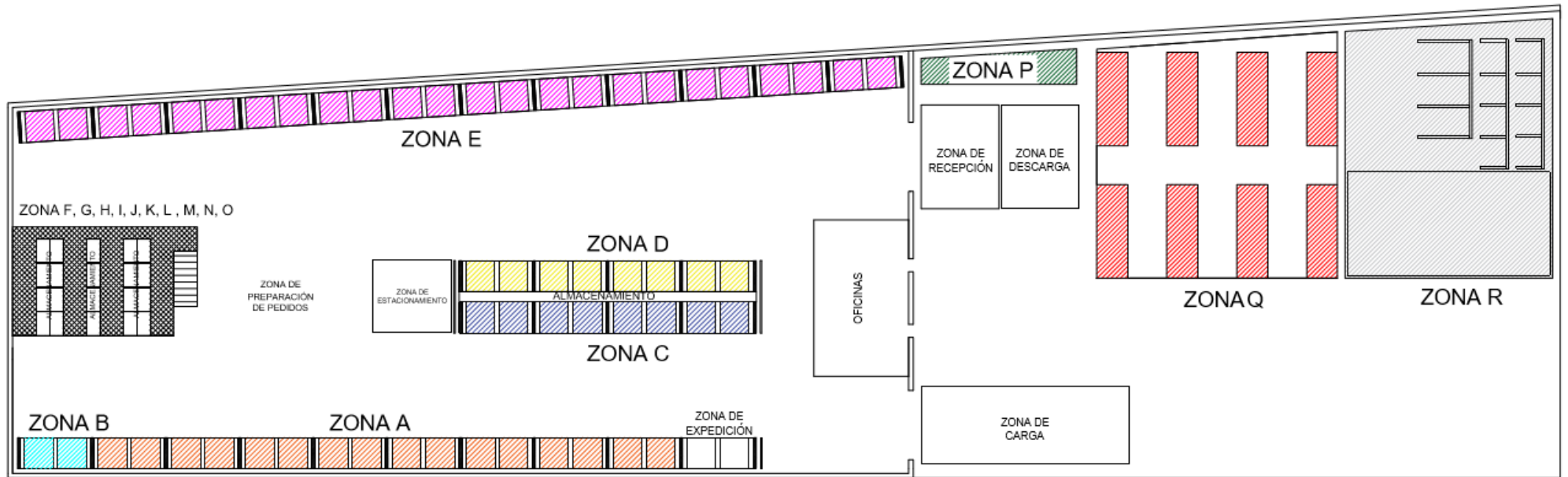


Figura 44. Zonas de Localización por Área  
Fuente. Elaboración Propia

#### 4.4.1. Sistema de Localización de racks

El sistema de localización de los racks serán las zonas A, B, C, D, E que serán colocados en un letrero a cada estantería, luego se pasara a enumerar cada columna de los estantes.

En la figura 45, se observará el diseño de las ubicaciones de cada fila y la distribución de zonas con su letrero cada una.

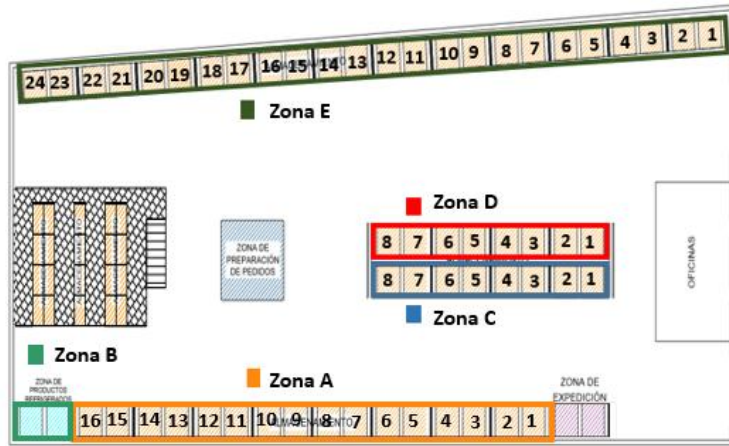


Figura 45. Sistema de Localización de Racks - Columnas

Una vez identificadas las columnas y las zonas se pasarán a identificar los niveles (altura) que será enumerado del 1 al 3, como se observa en la siguiente figura 46.

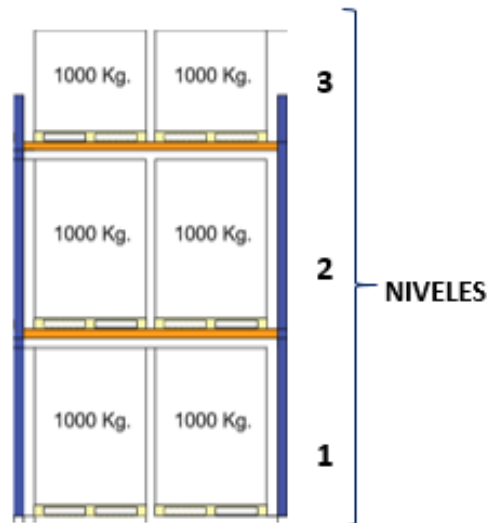


Figura 46. Sistema de Localización de Racks – Niveles  
Fuente. Elaboración Propia

Por ejemplo, si estamos empleamos este sistema por zonas, la coordenada seria (D, 8, 3), significara que el producto solicitado está en la zona D, columna 8 y en el nivel 3. De esta forma se facilita la localización de los productos dentro de los racks

#### 4.4.2. Sistema de Localización de productos refrigerados:

Los productos refrigerados se localizarán en la zona B, en la cual se planteó el diseño un refrigerador para mejorar el manejo de dichos productos, la compartición del refrigerador se definirá por columnas que se enumeraran del 1 al 3 y niveles que se enumeran del 1 al 5, como se podrá visualizar en la siguiente imagen.

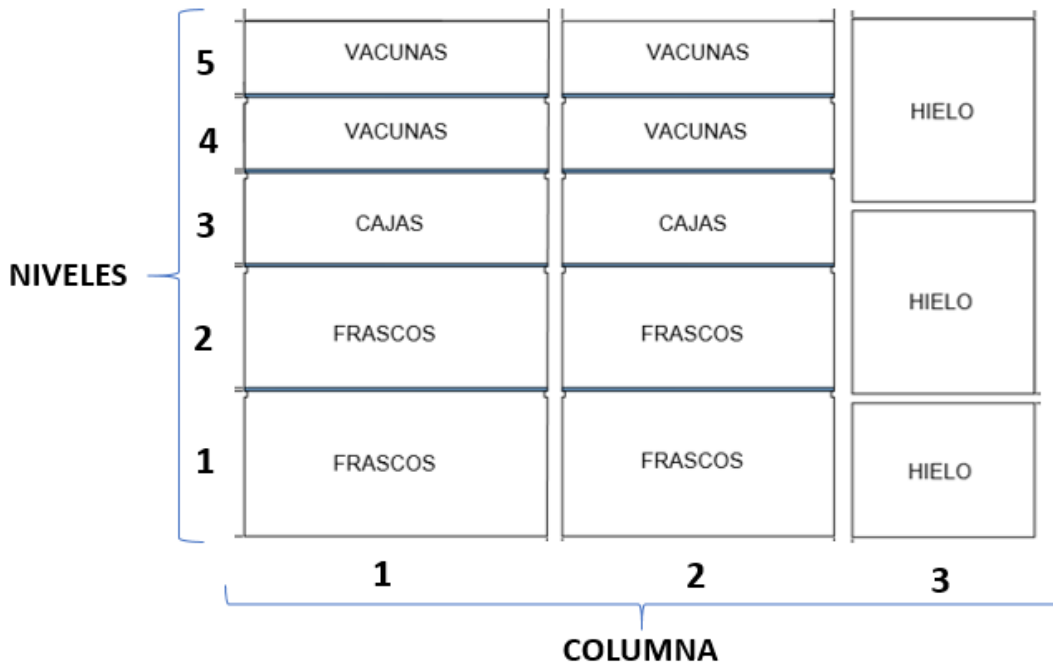


Figura 47. Sistema de Localización de Productos Refrigerados  
Fuente. Elaboración Propia

Por ejemplo, si estamos empleamos este sistema en la zona B, la coordenada seria (B, 2, 5), significara que el producto solicitado está en la zona B, columna 2 como se observa en la imagen y en el nivel 5. De esta forma se facilita la localización de los productos dentro del refrigerador.

#### 4.4.3. Sistema de Localización de Mezzanine:

Así como se definieron las ubicaciones en los racks, se seguirá el mismo modelo para definir el sistema de localización del mezzanine las cuales cuentan con las zonas F, G, H, I, J, K, L, M, N y O que serán señalizadas mediante letreros en los estantes, para que sea más fácil la ubicación. En la siguiente figura se muestra la secuencia de las letras en los estantes, en el primer y en el segundo piso.

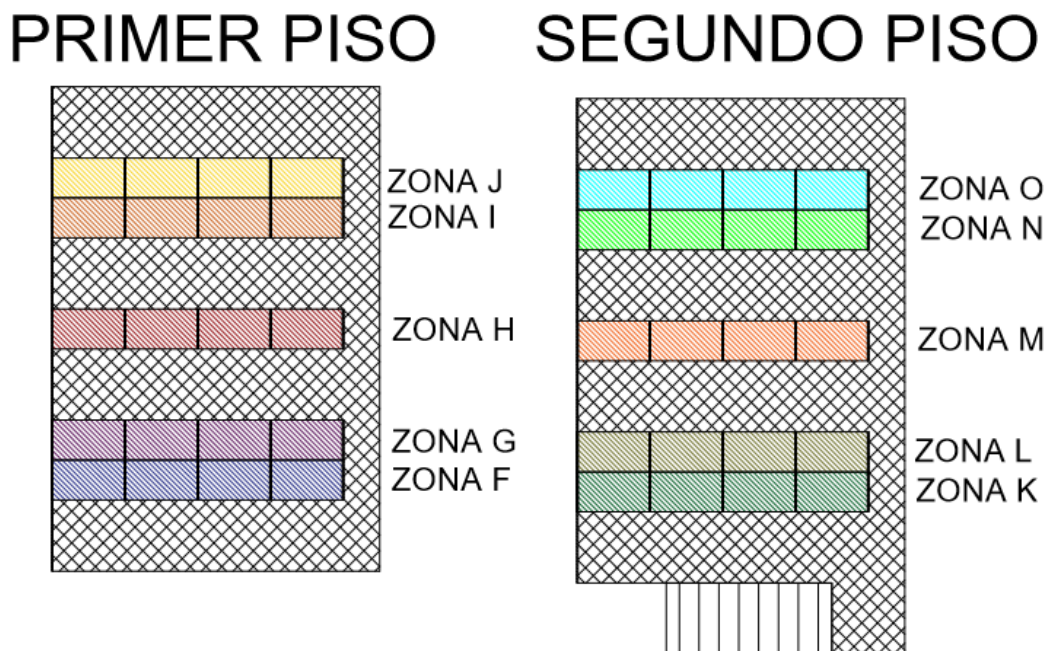


Figura 48. Sistema de Localización de Mezzanine – Áreas  
Fuente. Elaboración Propia

Una vez identificada cada zona con sus respectivas letras, se pasará a identificar por columnas que estarán enumeradas del 1 al 4 y niveles que estarán enumerados del 1 al 4.

En la figura 49 se visualiza como el sistema de localización propuesto.

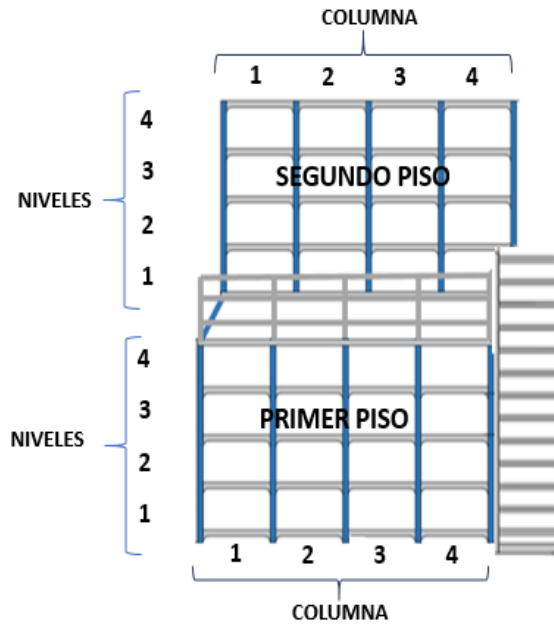


Figura 49. Sistema de Localización de Mezzanine  
Fuente. Elaboración Propia

Por ejemplo, si estamos empleamos este sistema por zonas, la coordenada sería (J, 2, 4), significara que el producto solicitado está en la zona J, columna 2 como se observa en la imagen y en el nivel 4. De esta forma se facilita la localización de los productos dentro del mezzanine.

#### 4.4.4. Sistema de Localización de Gases Comprimidos

En cumplimiento con las normas de manejo de gases comprimidos, se realiza el siguiente sistema de localización, dividido por muros, enumerando las columnas de 1 al 4 como se muestra a continuación.



Figura 50. Sistema de Localización de Gases Comprimidos  
Fuente. Elaboración Propia

Por ejemplo, si estamos empleamos este sistema por zonas, la coordenada (P, 3), significara que el producto solicitado está en la zona P, columna 3 como se observa en la imagen.

#### 4.4.5. Localización de productos peligrosos

En la zona Q se ubicarán los productos peligrosos como ya lo mencionamos anteriormente, el área se dividirá en columna del 1 al 3 y en niveles de profundidad del pasillo del 1 al 6.

En la siguiente imagen se observará como será dividida el área para mejor localización.

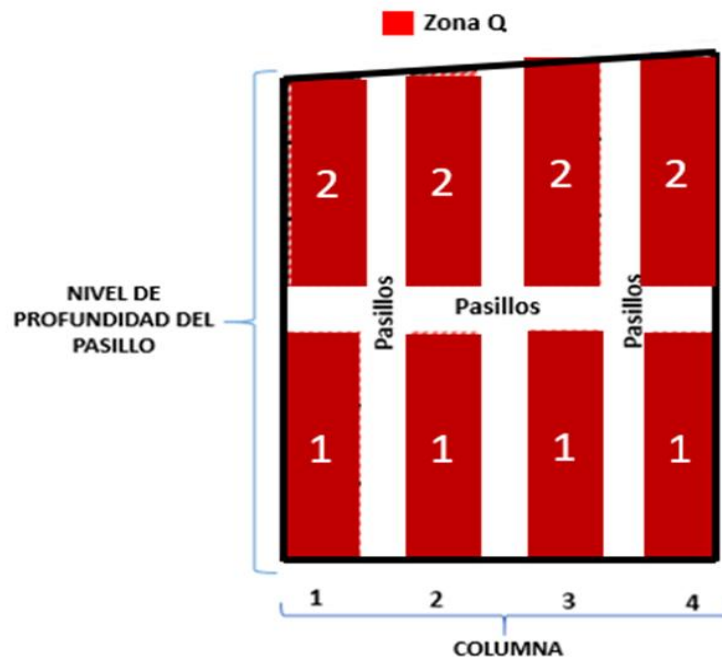


Figura 51. Sistema de Localización - Patio de Almacén (Productos Peligrosos)  
Fuente. Elaboración Propia

Por ejemplo, si estamos empleamos este sistema por zonas, la coordenada (Q, 2, 6), significara que el producto solicitado está en la zona Q, columna 2 como se observa en la imagen y 6 es el nivel de profundidad del pasillo.

#### 4.4.6. Localización de productos largos y voluminosos

En la zona R que es en donde se ubicarán los productos largos y voluminosos que serán colocados en el cantiléver, cada uno de ellos será enumerado por columna del 1 al 4 y por niveles (altura) del 1 al 5.

En la siguiente imagen se visualizará de una mejor manera como estará la zona R.

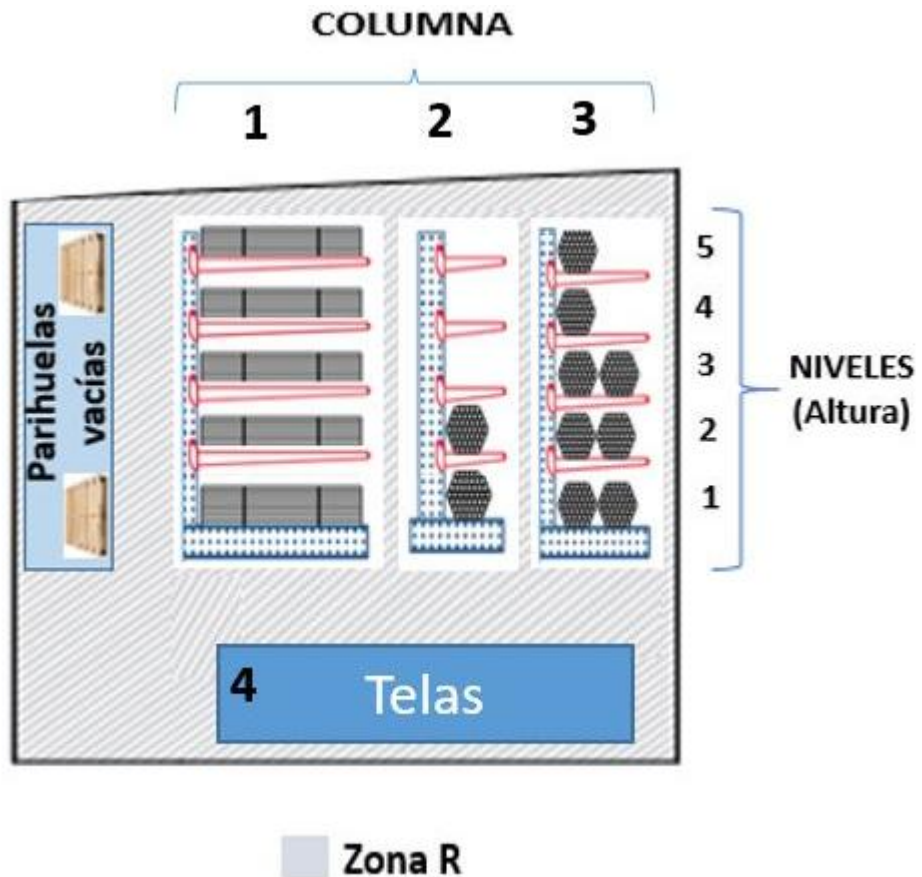


Figura 52. Sistema de Localización - Patio de Almacén (Productos Largos y Voluminosos)  
Fuente. Elaboración Propia

Por ejemplo, si estamos empleamos este sistema por estantería, la coordenada (F, 1,4), significara que el producto solicitado está en la zona F, columna 1 y en el nivel 4. De esta forma, se definen con un código todas las ubicaciones del almacén.



#### 4.5. Catálogo de productos

Teniendo definidos los sistemas de ubicación y localización se elaborará el catálogo de productos, ya que es la base de datos que nos brindara toda la información acerca de cada producto. Se propone el siguiente formato para el catálogo de productos, de manera que nos brinde la información necesaria.

- **Código.** Número que identifica a cada producto, este es único para cada producto registrado
- **Descripción.** Nombre técnico del producto con sus características (medida, marca, etc)
- **Unidad.** Unidad de medida del producto
- **Moneda.** Moneda en la que se compra el producto
- **Precio.** Precio de cotización del producto.
- **Fecha de Registro.** Fecha en la que se ha realizado el registro del producto en el sistema.
- **Usuario.** Usuario que ha realizado el registro del producto en el sistema.
- **Ruc del Proveedor.** Ruc del proveedor que ha vendido el producto.
- **Familia, Grupo y Tipo.** Es la familia (Tabla 19), grupo de producto y el tipo del producto registrado.
- **Zona, Columna y Nivel.** Sistema de coordenadas para la ubicación del producto en el almacén.

Código	Descripción	Unidad	Moneda	Precio	Fecha de registro	Usuario
--------	-------------	--------	--------	--------	-------------------	---------

Ruc Proveedor	Familia	Grupo	Tipo	Zona	Columna	Nivel
---------------	---------	-------	------	------	---------	-------

Figura 53. Formato básico catálogo de productos.  
(Fuente. Elaboración Propia)

Teniendo las siguientes consideraciones:

- Cada producto debe estar identificado con un solo código para evitar duplicados y confusión de stock
- Debe ser fácil de teclear
- Debe ser simple para evitar confusiones
- Si es posible, se recomienda que la codificación cuente con código de barras para evitar teclear y confusiones.

Tomando los en cuenta los criterios de codificación, localización y ubicación se elaborará el catálogo de productos (Anexo K ⁽¹⁾) de manera que brinde la información para que facilite el flujo del proceso.

#### 4.6. Etiquetado de productos

La operación de etiquetado nos brindara la información tomada del catálogo de productos que facilite la ubicación y localización de estos cuando lleguen al almacén, es por ello que plantea un modelo de etiqueta (Figura 52) que brinde la información relevante que ayude a los operarios a la ubicación y localización de los productos dentro del almacén.

CHIMU AGROPECUARIA S.A.			
CODIGO			
DESCRIPCION			
FAMILIA	ZONA	RACK	NIVEL
 (01)1544900004892(15)040130			

Figura 54. Modelo de Etiqueta para la Codificación de Productos  
(Fuente. Elaboración Propia)

---

¹ El catalogo planteado está sujeto a cambios, este puede cambiar de acuerdo a la capacidad de cada ubicación. Los productos resaltados son productos duplicados que deben de eliminarse del sistema y registrarse con un solo código.

#### 4.7. Criterios de salida de los productos

El criterio que se utilizara en el criterio de prioridad de salida de los productos es el de FIFO ( First In, First – Out), ya que los productos que llegaran al almacén serán los primeros en salir, por lo que alguno de los productos son vacunas, los cuales son productos de primera necesidad y ni bien llegan tienen que salir, puesto que los productos se van renovando y siempre se tienen que ser los más frescos.

El FIFO es el único válido cuando los productos son perecederos, por ellos consideramos que este criterio que se debe utilizar analizando la necesidad de los pedidos dentro del almacén.

#### 4.8. El picking

La preparación de pedido se llevará mediante el picking “in situ” ya que el operario de preparación de pedidos, debe recolectar los productos de acuerdo al Piking List, retirando los productos de su ubicación en orden por zonas para así ahorrar tiempo de recorrido innecesario.

La recolección de pedidos se hará mediante el picking a alto nivel por lo que el stock de cada producto es pequeño y se colocaran en los espacios definidos.

Se propone el siguiente modelo de picking de manera que ayude al operario a la fácil localización de los productos.

Tabla 22. Modelo de Piking List

PIKING LIST				
DESTINO: _____ OPERARIO _____				
GRM / GSA _____ al _____				
CODIGO	DESCRIPCION	COORDENADAS	CANTIDAD	SALDO

Fuente. Elaboración Propia

## **4.9. Procesos de almacenamiento planteado**

A continuación, se describe el flujo de procesos planteado, teniendo en cuenta la gestión de movimientos dentro del almacén (Colocación de la mercadería, Codificación, Sistema de localización, Criterios de salida)

### **4.9.1. Proceso de descarga y recepción.**

El flujo de descarga y recepción son las primeras operaciones que se realizarán en el ciclo de almacenamiento, esta se realizará en el patio del almacén junto a la puerta de entrada, el proceso de descarga y recepción de mercadería debe cumplir las siguientes operaciones para un correcto proceso:

#### **4.9.1.1. Proceso de descarga**

##### **- Ingreso del proveedor.**

El proceso de descarga empieza cuando el proveedor se reporta en vigilancia con los siguientes requisitos:

- Orden de compra
- Cita de la hora de recepción
- Guías de remisión con destinatario y dirección del almacén
- EPPS
- SCTR (Seguro contra accidentes)

##### **- Ingreso a la zona de recepción**

Una vez que el proveedor cumpla todo lo requerido se procederá a ingresar, el encargado de recepción indicará donde se deberá descargar los productos (Zona de descarga).

##### **- Descarga de mercadería.**

La descarga se realizará en el área designada, debe ser en pallets, en caso de carga paletizada se descargará el pallet con ayuda de los medios de manipulación del almacén

#### 4.9.1.2. Proceso de recepción

El proceso de recepción una vez ingresado el producto en la zona de descarga se pasará a verificar cada uno de los productos recepcionados, una vez terminadas las tareas de recepción, se procederá al ingreso del stock al sistema y etiquetado de productos.

Se seguirán los siguientes pasos para la recepción:

- **Verificación de la mercadería.** En esta tarea se realiza la comprobación de la mercadería según lo que esta descrito en la orden de compra y en la GRM, esto incluye cantidades, tipos, modelos, fechas de vencimiento, marcas, clases, presentaciones de los productos recibidos. Los productos deben tener la descripción de lo solicitado en la OCM.
- **Toma de muestras.** Esta tarea se desarrolla, cuando se realiza la entrega de productos en grandes cantidades, se extraerá una muestra significativa para ser verificado, los productos se verificarán como se menciona en el punto anterior.
- **Control de calidad.** Este control se realizará cuando los productos recibidos necesitan ser probados por técnicos especialistas como son maquinas o instrumentos, estos pasaran un control de calidad donde se observara que los productos no presenten fallas, este punto es importante ya que se verá que estos cumplan los requisitos.
- **Reflejar por escrito el contenido de la inspección.** En esta operación el encargado de la recepción firmara, colocara su nombre, DNI y sello de *RECEPCIÓN CONFORME* en la guía certificando la calidad de la entrega.
- **Ingresar al sistema el stock de la mercadería recibida.** Luego de que el encargado de recepción da la conformidad de la entrega, el encargado de realizar la operación de ingreso del stock al sistema, genera la guía de recepción (GRC), firma, pone el sello

de ingresado y adjunta la documentación para que el proveedor pueda cobrar la GRM.

- **Proceso de etiquetado del producto.** Esta operación se realizará en paralelo con la operación de ingreso, el encargado de recepción debe etiquetar cada uno de los productos, dentro de la etiqueta estará el código, la descripción del producto, la zona, la columna y el nivel (figura 54), esto facilitará la localización y ubicación, también permitirá agilizar los inventarios de los productos hay en el almacén.

✓ **Documentación a entregar**

- **Proveedor.** El proveedor tendrá que entregar al encargado de almacén su GRM con las siguientes copias de forma obligatoria: DESTINATARIO, REMITENTE.
- **Encargado de recepción.** El encargado de recepción debe firmar, poner nombre y sellar todas las copias de la GRM del proveedor
- **Encargado de ingresos.** El encargado de ingresos debe retornar al proveedor la copia REMITENTE de la GRM del proveedor adjuntando la GRC generada por el sistema.

#### **4.9.2. Proceso de Almacenamiento.**

Después de ser etiquetado el producto, el encargado de almacenamiento procederá a ubicar los productos en los sistemas de almacenamiento según la etiqueta donde se han considerado criterios de rotación ABC, familias de productos; la ubicación se realizar con ayuda del transporte interno dentro de almacén.

Pasos que se seguirán para el almacenamiento:

- **Almacenamiento.** Una vez etiquetados los productos, el encargado de almacenar el producto, pasara a clasificar los productos y ubicarlos

según la etiqueta. Algunos de estos productos serán almacenados con sus pallets y otros no, para facilitar el traslado dentro del almacén usarán el transporte interno.

#### **4.9.3. Proceso de Preparación y Despacho.**

Este proceso se desarrolla cuando el cliente solicita la atención de una orden de pedido (OPE) o según el cronograma de atención a las diferentes áreas y consiste en tener registro de las salidas de los productos y para tener así un buen manejo de control de inventario.

##### **4.9.3.1. Preparación del pedido.**

Este proceso se realiza cuando se atiende una OPE, la cual será descargada del sistema mediante GSA o GRM, el encargado de preparación, consolidará los productos, al completar el pedido será entregada al sistema.

La preparación de pedidos seguirá los siguientes pasos:

- **Operación de atención de la OPE.** El personal que recepciona la Orden de Pedido (OPE) lo primero que hará es revisar todo lo que está en la lista para proceder a hacer atendida y ser retirada del sistema por medio de la Guías de Salidas (GSA) si es dentro del mismo establecimiento, en caso fuera la operación para ser enviado fuera de este la operación se realizara mediante Guía de Remisión (GRM) mediante la plataforma BIZGRID.
- **Generación del picking list.** Una vez que se retira la orden de pedido del sistema se pasara a generar el picking list, el cual se entregara al encargado de preparación para consolidar los productos solicitados, una vez terminado esta operación el encargado debe firmar la GSA o GRM.

- **Operación de preparación del pedido.** En esta tarea el encargado de la preparación del pedido pasara a ubicar los productos solicitados del picking list mediante la lista de coordenadas se localizarán los productos de una forma rápida y su ubicación será de forma consecutiva, es por ello que no se planteara una zona de preparación, si no que el operario pasara por cada ubicación ayudado con los medios de manipulación a recolectar los pedidos.

#### 4.9.3.2. Proceso de despacho.

En proceso de despacho del pedido se entregará los productos solicitados por el cliente donde se le hará firmar la entrega del producto recibido y se verificará que todo esté de acuerdo a lo pedido.

El despacho seguirá los siguientes pasos:

- **Verificación final.** Aquí el encargado de la entrega del producto pasara a verificar que este la preparación de pedido se encuentre todo lo solicitado por el cliente para así evitar errores en la entrega de estos.
- **Entrega final.** Este es el proceso final del ciclo de almacenamiento, se le entregará al cliente el producto solicitado, por consiguiente, el cliente pasará a revisar su orden, una vez terminado de revisar se le hará entrega de la **GSA o GRM**, se firmará la guía por el cliente para conformidad de pedido.



#### 4.9.4. Flujo del ciclo de almacenamiento propuesto

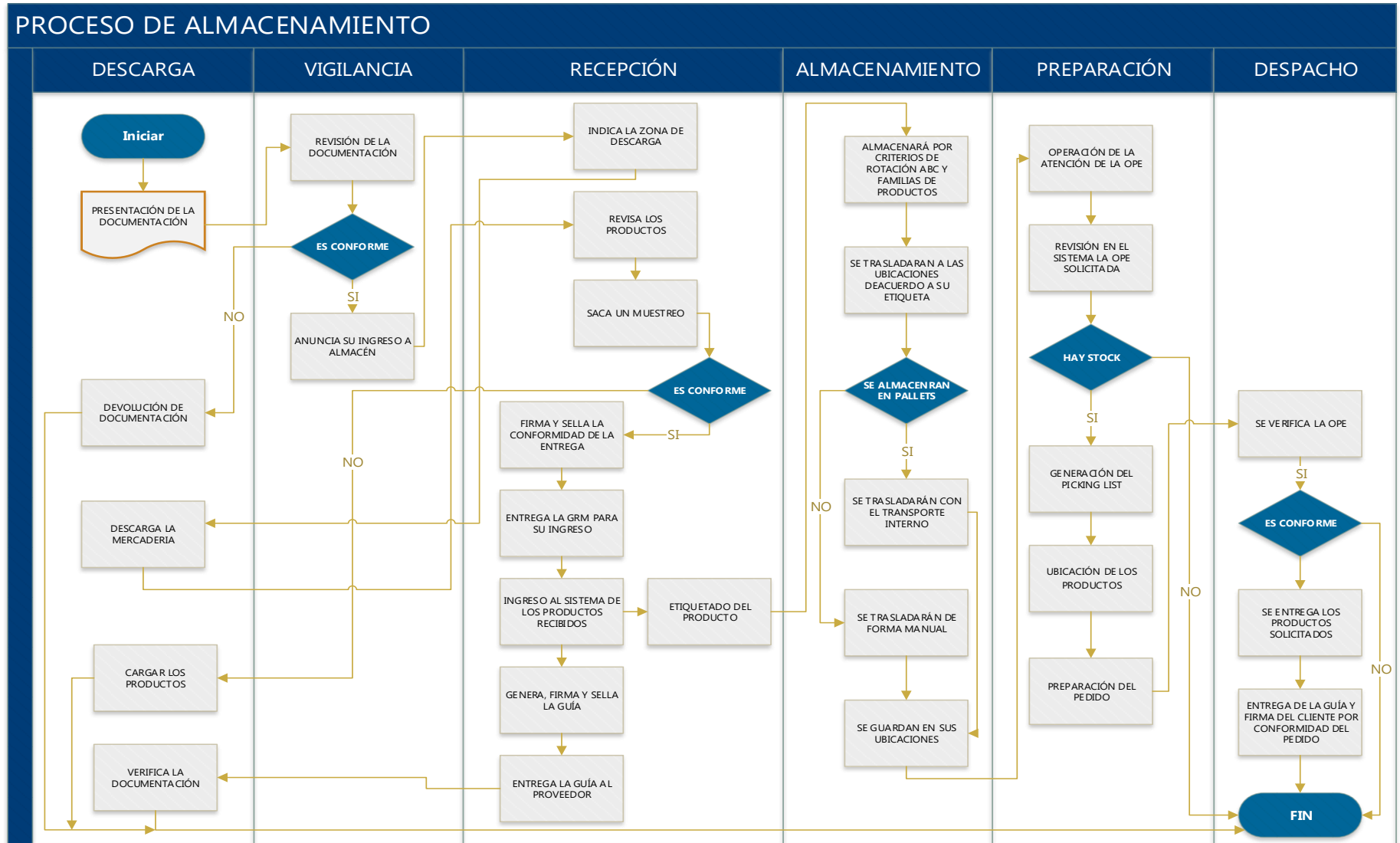


Figura 55. Flujo del ciclo de almacenamiento.

(Fuente. Elaboración Propia)

**4.9.5. Diagrama de recorrido.** A continuación, se presenta el diagrama de recorrido luego de aplicar los aspectos de las dimensiones propuesta de la gestión de almacenes

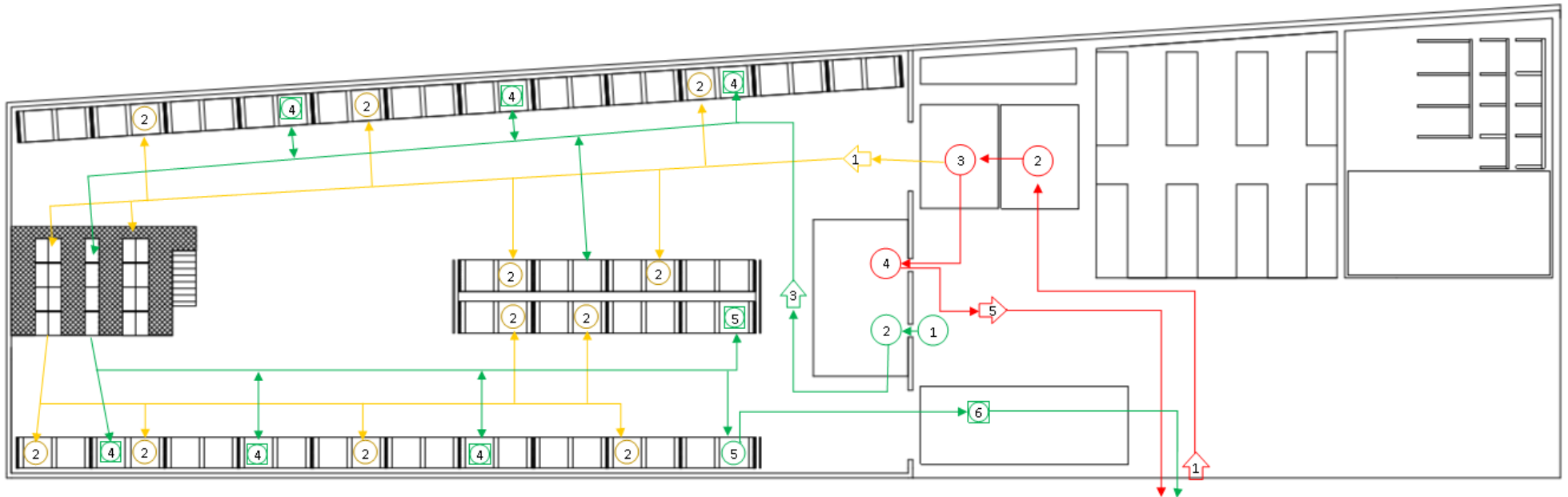


Figura 56. Diagrama de recorrido luego de la aplicación de la gestión de almacenes  
Fuente. Elaboración Propia

*Rojo: Proceso de Recepción; Anaranjado: Proceso de Almacenamiento; Verde: Proceso de Preparación y Despacho

## **5. DETERMINAR SI LA APLICACIÓN DE UN SISTEMA DE GESTIÓN DE ALMACENES MEJORA LA PRODUCTIVIDAD.**

En el presente objetivo se determinará la productividad en tiempos y costos de preparación de pedido luego de que se haya implementado la gestión de almacenes.

### **5.1. Productividad de los tiempos de preparación.**

Para determinar los tiempos de preparación se realizará una simulación en el software ARENA ROCKWELL con los tiempos determinados en el diagnóstico y con los tiempos planteados con la nueva gestión, comparando y determinando si la aplicación de un sistema de gestión de almacenes mejora la productividad de a preparación de pedidos.

Se plantea las siguiente:

#### **- Antes de la aplicación de la gestión de almacenes**

La operación de preparación recibe órdenes de pedidos siguiendo una distribución triangular con un tiempo mínimo de 0.348 horas, una moda de 0.533 horas y un máximo 8 horas, el tiempo de preparación sigue una distribución normal con una media de 4.5339 y desviación estándar de 5.58676; la cantidad de ítems por pedido sigue una distribución triangular con mínimo de 1 ítem, una moda de 312 ítems y un máximo de 802 ítems por pedido; se realizará la corrida con un tiempo de 20 días por mes y 8 horas cada día.

#### **- Después de la aplicación de la gestión de almacenes:**

La operación de preparación luego de la implementación recibe órdenes de pedidos siguiendo una distribución triangular con un tiempo mínimo de 0.348 horas, una moda de 0.533 horas y un máximo 8 horas, el tiempo de preparación sigue una distribución uniforme de mínimo 0.68 y un máximo de 3.8; la cantidad de ítems por pedido sigue una distribución triangular con mínimo de 1 ítem, una moda de 312 ítems y un máximo de 802 ítems por pedido; se realizará la corrida con un tiempo de 20 días por mes y 8 horas cada día.

Con estos planteamientos se realizó la simulación obteniendo los siguientes resultados:

Tabla 23. *Productividad de Tiempos de Preparación de Pedidos*

CANTIDAD DE ÍTEMS DESPACHADOS EN 20 DÍAS POR 8 HORAS AL DÍA			
ANTES DE LA IMPLEMENTACIÓN	DESPUES DE LA IMPLEMENTACIÓN	DIFERENCIA	DIFERENCIA %
1902	4257	2355	124%

Fuente. Pedidos despachados durante el año 2016 – Chimú Agropecuaria (Elaboración Propia)

La productividad de ítems despachados aumentaría en 124% con respecto a la productividad antes de la implementación. Considerando un tiempo promedio de preparación de 5.05 minutos antes de la implementación y un tiempo promedio de 2.26 min considerando 20 días por 8 horas de trabajo se ha reducido el tiempo de preparación un 44.75%.

## 5.2. Productividad de los costos de preparación.

Los costos de preparación se determinarán de acuerdo a los ítems preparados en un mes (20 días laborales) y 8 horas al día, obteniendo los siguiente:

Tabla 24. *Productividad de Tiempos de Preparación de Pedidos*

REMUNERACIÓN MENSUAL	ANTES		DESPUES		DIFERENCIA %
	CANTIDAD DE ÍTEMS PREPARADOS	COSTO POR ÍTEM	CANTIDAD DE ÍTEMS PREPARADOS	COSTO POR ÍTEM	
1110	1902	0,583596215	4257	0,260747005	124%

Fuente. Pedidos despachados durante el año 2016 – Chimú Agropecuaria (Elaboración Propia)

Al igual que los tiempos, los costos han disminuido en un 44.68%, y se redujo el costo de preparación por ítem de 0.586 a 0.261.

## DISCUSIÓN DE RESULTADOS

### **1. CON RELACIÓN AL OBJETIVO GENERAL. Mejorar la productividad del almacén central de la empresa Chimú Agropecuaria S.A. a través de un sistema de gestión de almacenes.**

Según las tablas 23 y 24, se demuestra que el sistema de gestión de almacenes planteado aumenta la productividad de la preparación de pedidos; en dimensiones de tiempo de preparación, este disminuyó de 5.04 a 2.26 minutos, es decir un 44,75% y en dimensión de costos de 0.58 a 0.26 soles por ítem (44,68%), con esto se comprueba la hipótesis planteada que la gestión de almacenes aumentara la productividad.

El resultado de la investigación arroja que con una adecuada gestión de almacenes considerando las dimensiones de diseño de almacenes, sistemas de almacenamiento, sistemas de almacenaje y gestión de movimientos dentro del almacén, podría aumentar su productividad hasta en un 124%.

De igual manera, Alvino y Arce (2015), En su tesis de pregrado de la Universidad Nacional de Trujillo, nos indica que con una adecuada gestión de almacenes aumenta la eficiencia en 5.56% en la empresa FABRICACIONES BRA S.A.C.

Según (Fernandez, 2010) afirma que, aplicando las dimensiones de diseño, desarrollo de los sistemas de almacenaje y almacenamiento y un correcto diseño de los procesos y movimientos dentro del almacén se lograra gestión de almacenes, la cual se reflejara en la productividad del área.

Finalmente (Carreño, 2006) Menciona que la gestión de almacenes permitirá gestionar los recursos de una manera más eficiente, considerando las dimensiones de gestión de entradas de mercaderías, gestión de almacenamiento y gestión de preparación de pedidos y de despacho.

## **2. CON RELACIÓN AL OBJETIVO ESPECÍFICO 01: Elaborar un diagnóstico actual del sistema de gestión de almacenes.**

Según los resultados obtenidos de la investigación evidencian que la empresa Chimú Agropecuaria S.A. no cuenta con una buena gestión de almacenes.

Teniendo en cuenta el anexo J, el proceso actual de preparación, es un periodo que demanda mucho tiempo, como se puede observar en la tabla 7, el tiempo promedio por ítem preparado es de 4.567 minutos, teniendo así una desviación estándar de  $\pm 5.58$ , como se puede ver este valor es elevado y nos indica que hay tiempos que están fuera de control como se muestran en la figura 26.

El costo de preparación por ítem es de S/ 0.33 como se observa en la tabla 8, es decir, un promedio de S/ 24,472.14 al año, teniendo en cuenta todos estos datos podemos observar que no tienen una buena gestión de almacenes, ya que, si tuviera una buena recepción, almacenaje y distribución, la preparación y despacho del producto tendría menor tiempo, y su productividad sería mayor,

Según López (2010), la gestión de almacenes se define como el proceso de la función logística que trata la recepción, almacenamiento y movimiento dentro de un mismo almacén hasta el punto de entrega, así como el tratamiento e información de los datos generados, para que haya correcta gestión de almacenes y sea una ventaja competitiva dentro de la cadena logística, se considera 3 puntos: El diseño del almacén, el sistema de almacenamiento y manipulación de mercaderías y la gestión de movimientos e información dentro del almacén, así lograremos tener una mejor productividad dentro del almacén aumentando la eficiencia en la preparación de pedidos.

Así mismo al observar el diagrama de recorrido de la situación actual se puede apreciar actividades improductivas. La distribución es de forma caótica dado que existe un exceso de desplazamiento para realizar el picking, como se aprecia en la figura 18.

López (2010) nos dice que tener una distribución caótica nos hace tener menos control de los productos almacenados y nos hace tener dificultades en el recuento de los productos, pero teniendo una distribución ordenada nos facilita las ubicaciones de los productos y nos hace tener un mejor control y recuento de los productos.

Claramente podemos decir que debemos mejorar la gestión de almacenamiento de forma correcta de la empresa Chimú Agropecuaria, para así tener un mejor manejo dentro del almacén.

### **3. CON RELACIÓN AL OBJETIVO ESPECÍFICO 02: Elaborar la zonificación y distribución del almacén.**

Con la elaboración de la zonificación y distribución del almacén podremos obtener mejor manejo de almacén.

Se determinó que la distribución en “U” con el método de diagrama relacional y la nueva distribución ha facilitado el recorrido de productos disminuyendo las actividades improductivas como se puede apreciar en el diagrama propuesto (Figura 56).

En la distribución se consideró la zonificación de las áreas dentro del almacén como son zona de descarga, recepción, almacenamiento, patio de almacenamiento, preparación de pedidos, carga y zona especializadas, todas estas zonas están distribuidas de acuerdo su relación de una zona como se muestra en la tabla 28.

Aquí es importante citar a Alvino y Arce (2015), En su tesis concluye en el aporte de gestión de almacenes tomando como referencia los procesos estandarizados en el almacén, con uso de herramientas como son el diagrama de relaciones el cual usaron para la agrupación de familia de productos, que conlleva a tener una mejor forma de la ubicación de las zonas, así también cambia de alguna manera la forma en que se está llevando a cabo su distribución y facilite el desplazamiento dentro del almacén.

De acuerdo a López (2010) La distribución en planta es fundamental para la optimización del espacio utilizado y la productividad, es por ello que López ve importante tener especificadas las zonas dentro de un almacén para una correcta distribución nos permitirá: un aprovechamiento eficiente del espacio del almacén.

#### **4. CON RELACIÓN AL OBJETIVO ESPECÍFICO 03: Desarrollar el proceso de almacenamiento y manipulación de materiales.**

El uso de traspaleas manuales con las características que se indican en la tabla 11, facilitará el traslado de productos y permitirá un ahorro de tiempo, costo, mayor seguridad, incrementando de esta manera la eficiencia. Así mismo el uso de la carretilla trilateral con las características que se muestra en la tabla 12, hará un mejor manejo de los pallets.

Por otro lado, se ha mejorado el sistema de almacenaje con la propuesta de estanterías fijas, mezzanine y cantiléver, de acuerdo a las características indicadas en la tabla 13, 14 y 15, por adaptarse mejor al tipo de productos finalmente se han identificado las señalizaciones de seguridad que se indica en la figura del 31 – 36.

En este aspecto la tesis de Ascoy (2011), corrobora nuestra propuesta a fin de mejorar la seguridad integral en el almacén

#### **5. CON RELACION AL OBJETIVO 4. Desarrollar la gestión de movimiento e información dentro del almacén.**

Según los resultados obtenidos por la guía de observación (Anexo G) la actual gestión de almacenes no considera aspectos fundamentales para una correcta gestión de movimiento e información dentro del almacén, es por ello que se han planteado los aspectos fundamentales para poder controlar dicha gestión en donde tenemos:

- **Normas de colocación de mercaderías y criterios de ubicación.** La cual ayudara a mejorar la atención a los proveedores y agilizar los trámites y asegurar los traits dentro del almacén.



- **Codificación de productos.** Este aspecto permitirá agrupar los productos por familias el cual ayudará a los sistemas de ubicación y localización.
- **Sistema de ubicación ABC.** Como lo menciona García (2014) en su tesis de pregrado de la Universidad Privada del Norte, un sistema de ubicación ABC por frecuencia, facilita el despacho de manera óptima y de acuerdo a las prioridades que necesita nuestro almacén; así se mejorara el nivel de servicio y rentabilidad.
- **Sistemas de localización.** Este aspecto servirá para utilizar el sistema de coordenadas, una forma más fácil para ubicar los productos dentro del almacén.
- **Catálogo de productos.** Brindará información necesaria y vital para el correcto registro de los productos en el sistema y el manejo dentro del almacén.
- **Etiquetado de productos.** Facilitará la ubicación de productos en los procesos de almacenamiento y preparación.
- **Criterios de salida.** Mejorará la rotación de productos de acuerdo a especificaciones de esos como fecha de caducidad o precios.
- **Picking.** Ayudará al encargado de despacho a ubicar los productos de manera consecutiva y por pasillos evitando dobles recorridos
- **Procesos de almacenamiento planteados.** Se rediseñaron los procesos siguiendo los criterios anteriores.

Según (Fernandez, 2010) la organización interna del almacén son aspectos muy importantes en la gestión de las operaciones de almacenaje. Una adecuada organización tendrá repercusión en la operativa del almacén, tanto en el espacio de almacenaje requerido como en el coste y rapidez de las operaciones.

## **6. CON RELACION AL OBJETIVO 5. Determinar si la aplicación de un sistema de gestión de almacenes mejora la productividad**

Un sistema de gestión de almacenes, considerando la aplicación de las dimensiones de zonificación y distribución de planta; dentro de estos las instalaciones necesarias, de los procesos de almacenamiento y manipulación de materiales (medios de manipulación; y los sistemas de almacenaje) y el desarrollo de la gestión del movimiento dentro del

almacén (Ciclo de almacenamiento considerando aspectos de codificación; rotación, localización, etiquetado y criterios de salida), se comprueba la hipótesis según la tabla 23 y 24, afirmando que una adecuada gestión de almacenes tiene influencia en la productividad del almacén central de la empresa en estudio, según (Fernandez, 2010), dentro de los movimientos estudiados, el más complicado de organizar es el picking. Es por ello que se determinó los tiempos y costos de preparación de pedidos obtenido que los tiempos de preparación por ítem preparado disminuyeron de 5.04 minutos antes de la implementación contra un tiempo promedio de 2.26 después de la implementación, así mismo los costos por producto preparado disminuyeron de 0.586 a 0.261 soles después de la implementación.

Cherres (2012), en su tesis de pregrado de la Universidad Nacional de Trujillo afirma la influencia del modelo propuesto de gestión de almacenes en aumentar la eficiencia en la empresa COAM Contratista SAC, de 89,94% del modelo actual frente al 99,04% del modelo propuesto; y el indicador de eficiencia logística de 83,27% del modelo actual frente al 97,06% del modelo propuesto.

## CONCLUSIONES

Para la tesis denominada “Propuesta de un sistema de gestión de almacenes para mejorar la productividad en la empresa Chimú Agropecuaria” se concluye que:

- Una adecuada gestión de almacenes tiene influencia directa en la productividad del ciclo de almacenamiento y en funciones críticas como es la preparación de pedidos.
- Según el diagnóstico actual, los procesos actuales de almacenamiento no se encuentran estandarizados y no cumplen con los aspectos de la adecuada gestión de almacenes como son que el almacén no está zonificado ni distribuido de una manera eficiente lo que genera desorden de los productos en la operación, en cuanto al almacenamiento cuenta con racks y un mezzanine para los productos, pero necesitan la instalación de estanterías cantiléver para productos voluminosos o largos y racks para gases. Algunos de los medios de transporte interno no son los adecuados ya que no facilitan la maniobrabilidad de estos dentro del almacén para lo que se propone la adquisición de una carterilla trilateral. En cuanto al desarrollo de la gestión de movimiento e información dentro del almacén, este no tiene definida la operación de recepción ni codificación, el sistema de localización es de forma caótica, con lo que no se puede desarrollar un sistema de localización y ubicación por rotación o zonas. El tiempo de preparación promedio por ítem es de  $4.5339 \pm 5.58676$  min. por ítem con un costo de  $0,33 \pm 0,41$  soles por ítem.
- Para la zonificación y distribución del almacén se tienen que tener ciertas consideraciones previas para que las operaciones dentro del almacén seas fluidas, es por ello que se planteó una distribución en “U” considerando las ubicaciones actuales, rediseñando la zonificación de sus áreas mediante una matriz de relaciones que permita ubicar a las zonas de la mejor manera para evitar traslados innecesarios, dobles recorridos, lo que origina pérdidas de tiempo y dinero a la empresa
- En cuanto al proceso de almacenamiento y manipulación de materiales se planteó la instalación de estanterías cantiléver para el adecuado almacenamiento y resguardo de mercadería voluminosa y larga, además del stand para el almacenamiento de gases. Los medios de manipulación que se adaptan para este caso son carterilla trilateral y las

traspaletas de tal manera que facilite la maniobrabilidad de la mercadería dentro del almacén agilizando las operaciones del ciclo de almacenamiento.

- Al ser la gestión de movimiento e información la parte vital del almacén se ha tenido que reorganizar los procesos internos del almacén considerando las normas y criterios de ubicación de la mercadería en cuanto a la recepción de productos, otro aspecto es la codificación de productos que ayude a la identificación de cada producto y sus familias, se ha planteado un sistema de almacenamiento ordenado con ubicaciones definidas para cada producto de acuerdo a la rotación ABC de estos, toda esta información reflejada en el catálogo de productos que es donde se tiene la data de todos los productos. Se planteó la operación de etiquetado para evitar confusiones y agilizar las operaciones de almacenamiento, el criterio de salida planteado es el first in, first out, con un piking que brinde la información de tal manera que el operario realice un solo recorrido al momento de preparar los pedidos. El proceso general se estandarizo como lo muestra la figura 55.
- La aplicación del sistema de gestión de almacenes planteado para la empresa Chimú Agropecuaria S.A. aumentaría su eficiencia en un 124% disminuyendo sus costos y tiempos en 44.68 % y 44.75% respectivamente.

## RECOMENDACIONES

Luego del desarrollo del presente trabajo de investigación se recomienda:

- Implementar tecnología de códigos de barras en sus procesos para evitar errores de digitación y agilizar los trámites. Todo documento (OCM) debe tener impreso un código de barras de manera que se agilice el trámite y evitar errores
- Ajustes en el sistema Bizgrid que permita la adecuación de las tecnologías aplicadas.
- Implementación de una impresora y quipo de etiquetado, de tal manera que facilite y agilice esta operación.
- En vista que la empresa tiene tendencia a crecer, la compra de los equipos propuestos resultaría vital para la empresa ya que podría incrementar la superficie métrica de almacenamiento ocupando menos espacios en los pasillos y más en almacenamiento.
- Adquisición urgente de los sistemas de almacenamiento para el correcto y adecuado resguardo de los materiales.

## REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

- ALMACENAV. (2016). *CLIC*. Recuperado el 08 de 3 de 2017, de <http://www.cic.es/que-problemas-pueden-surgir-en-la-gestion-de-un-almacen/>
- ARL SURA - CISTEMA. (s.f.). *ARL SURA*. Obtenido de <https://www.arlsura.com/phocadownload/cistema/Manejo%20y%20almacenamiento%20para%20cilindros%20de%20gases%20comprimidos.pdf>
- Carreño, S. A. (2006). *LOGISTICA DE LA A A LA Z*. Lima: FONDO EDITORIAL PUCP.
- CRONAS. (21 de 4 de 2009). *slideshare*. Obtenido de <https://es.slideshare.net/cronas/diagramas-de-flujo-1319489>
- Fernandez, R. L. (2010). *Logística Comercial*. España: Ediciones Paraninfo.
- Gutierrez, G. (1998). *Logística y distribución física: evolución, situación actual, análisis comparativo y tendencias*. Madrid: Editorial McGraw-Hill.
- Instituto Nacional de seguridad e Higiene en el Trabajo. (2014). Almacenamiento de productos químicos. Orientaciones para la identificación de los requisitos. *Almacenamiento de productos quimicos*, 17-30.
- Integra Racks. (2007). *www.Integra-racks.com*. Obtenido de [http://www.integra-racks.com/sistema_mezzanie_tapanco.html](http://www.integra-racks.com/sistema_mezzanie_tapanco.html)
- LINDLEY, C. (2015). *MEMORIAS ANUALES 2015*. Lima.
- López Fernández, R. (2010). *LOGISTICA COMERCIAL*. Madrid, España: Paraninfo.
- López, I. B. (07 de Abril de 2017). *INGENIERIA INDUSTRIAL ONLINE* . Obtenido de <https://www.ingenieriaindustrialonline.com/herramientas-para-el-ingeniero-industrial/gesti%C3%B3n-de-almacenes/>
- Marcelo, L. F. (2014). *Análisis y propuestas de mejora de sistema de gestión de almacenes de un operador logístico*. Lima: PUPC.
- Maria, j. c. (s.f.). *cursog*. Obtenido de <http://www.facso.unsj.edu.ar/catedras/ciencias-economicas/sistemas-de-informacion-II/documentos/cursog.pdf>

- Ochoa Ávila, N. A. (29 de 5 de 2013). *ingenieria y educacion*. Obtenido de <https://ingenieriayeducacion.wordpress.com/2013/05/29/diagramas-para-el-estudio-del-trabajo/>
- Palenzuela, J. L. (11 de 04 de 2016). *Cadena de Suministro*. Obtenido de <http://www.cadenadesuministro.es/noticias/los-10-problemas-mas-comunes-en-la-gestion-del-almacen-para-las-pymes/>
- PRODUCTOS, S. D. (26 de 05 de 2014). Obtenido de <http://www.seguridaddeproductos.cl/seguridad-de-productos/consejos-de-seguridad/simbologia-grafica-de-advertencia/>
- Prokopenko, J. (1989). *La gestion de la Productividad*. Ginebra.
- Sabater, j. p. (12 de 03 de 2012). Distribución en planta. Diseño de sistemas productivos y logísticos. *redes de distribución*, 30. valencia, españa: universidad politecnica de valencia.
- Sampieri, R. H. (2006). *METODOLOGIA DE LA INVESTIGACIÓN* (4° edicion ed.). Mexico: McGRAWHILLIINTERAMERICMA EDITORES, SA DE C.V.
- Teruel, S. (11 de 09 de 2014). *CAPTIO*. Obtenido de Gestion Basada en Procesos: <http://www.captio.net/blog/5-herramientas-para-la-mejora-de-procesos>
- Wikipedia*. (2015). Obtenido de [https://es.wikipedia.org/wiki/Diagrama_de_Ishikawa](https://es.wikipedia.org/wiki/Diagrama_de_Ishikawa)
- XATAKA. (10 de Diciembre de 2014). *XATAKA*. Obtenido de <https://www.xataka.com/robotica-e-ia/amazon-nos-vuelve-a-ensinar-a-los-robots-que-habitan-sus-almacenes>

## ANEXOS

### ANEXO A. Falta de rótulos de codificación y ubicación

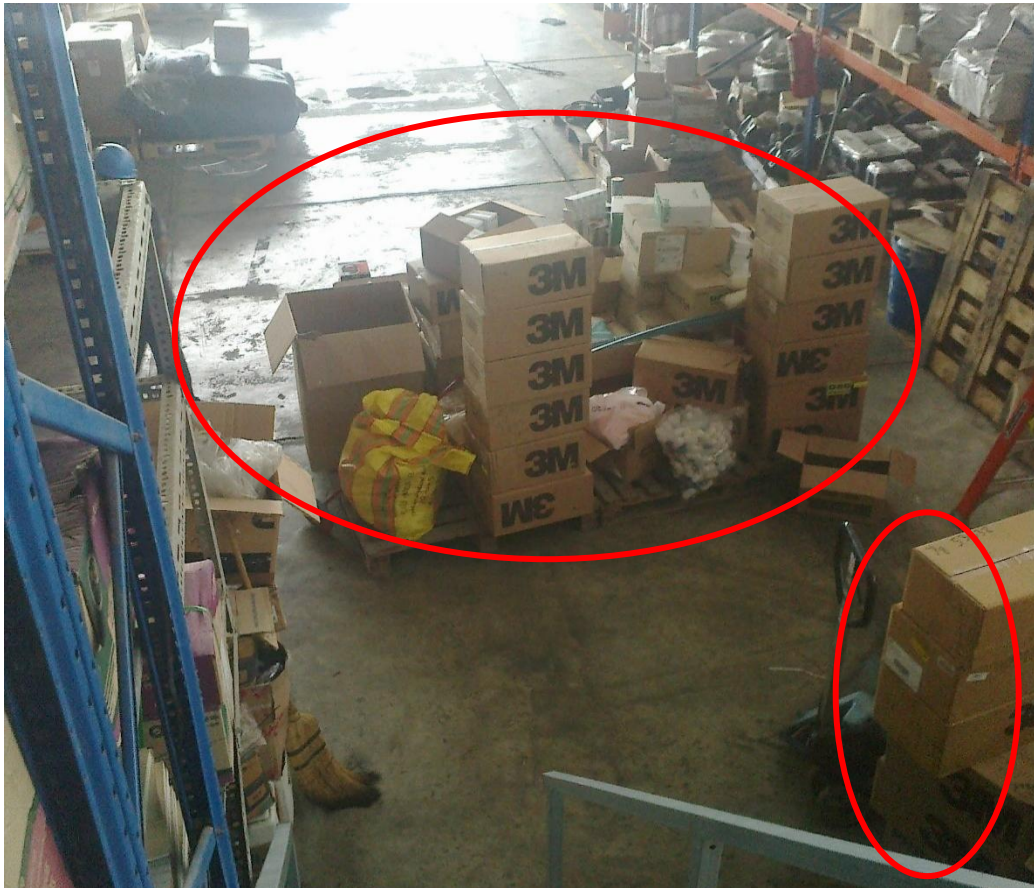








**Anexo B. Obstrucción de pasadizos**









**ANEXO C. Falta de zonificación y clasificación**









**ANEXO D. Mal manejo de materiales**













**ANEXO E. Número de pedidos inconformes por mes**

MES	N° DE PEDIDOS			TOTAL DE PEDIDOS	TOTAL DE PEDIDOS INCONFORMES	% DE PEDIDOS INCONFORMES
	CONFORMES	INCONFORMES				
		ERROR DE PICKING	FUERA DE TIEMPO			
<b>JUNIO</b>	75	20	25	120	45	37.5
<b>JULIO</b>	78	18	39	135	57	42.22
<b>AGOSTO</b>	69	22	27	118	49	41.53
<b>SETIEMBRE</b>	79	20	25	124	45	36.29
<b>OCTUBRE</b>	71	24	15	110	39	35.45
<b>NOVIEMBRE</b>	85	19	26	130	45	34.62
<b>DICIEMBRE</b>	74	22	46	142	68	47.89
<b>ENERO</b>	73	15	25	113	40	35.40
<b>PROMEDIO DE PEDIDOS DISCONFORMES POR MES</b>						38.86

## **ANEXO F. Entrevista falta de indicadores**

1. ¿Qué indicadores de gestión aplican en el área?
2. ¿Cómo pueden medir sus procesos? (en el caso que no tuvieran indicadores)
3. ¿Cómo califica los indicadores de acuerdo a su desempeño (eficiente o deficiente)?  
(si tuviera KPI).
4. ¿Tiene documentado los indicadores y los resultados de los últimos periodos?

## ANEXO G.- Instrumentos de evaluación

### GUIA DE OBSERVACIÓN – ZONAS DE ALMACÉN

Investigadores : Chavez Chicoma Mario Andres

Jave Arroyo Jaruy Sayury

Área de estudio : Almacén Central

<b>ZONAS DE ALMACEN</b>		
<b>ITEM</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
1. Se tiene definidas las zonas básicas en el almacén (descarga, recepción, almacenamiento, preparación, zonas especializados)		
2. El almacén cuenta con señalización para peatones y medios de manipulación internos		
3. El almacén cuenta con zona de carga y descarga		
3.1.Estas zonas facilitan la carga y descarga		
4. El almacén cuenta con zona de recepción		
4.1.En la zona de recepción hay control de calidad		
4.2.En la zona de recepción hay clasificación de mercaderías		
5. El almacén cuenta con zona de almacenaje		
5.1 Esta zona es adecuada para almacenaje		
6. El almacén cuenta con zona de preparación de pedidos		
7. El almacén cuenta con zona de expedición		
8. El almacén cuenta con zona de oficinas		
9. El almacén cuenta con zona especializadas		
9.1.Cuenta con cadena de frio para las vacunas		
9.2.Cuenta con ambientes para gases		
9.3.Cuenta con ambientes para sustancias toxicas		
<b>INSTALACIONES REQUERIDAS</b>		
<b>ITEM</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
1. Las Puertas de acceso para la carga y descarga cumplen su función		
1.1.Los espacios de las puertas de acceso son adecuados para la manipulación de la mercadería		

1.2.Las ubicaciones de las puertas de acceso son independientes una de otra (para que no haya confusión de la mercadería que entra y que sale)		
2. Estanterías y pasillos		
2.1.Los pasillos están libres siempre (sin columnas o materiales)		
2.2.Los pasillos son de fácil acceso		
2.3.El ancho del pasillo tiene la medida adecuada		
2.4.Estanterías son las adecuadas		
2.5.Las estanterías están zonificadas y nombradas		
2.6.Los pasillos se adecuan a los medios de manipulación		
2.7.Hay uso eficiente de áreas		
<b>DISTRIBUCIÓN DEL ALMACÉN</b>		
ITEM	SI	NO
1. La distribución tiene un patrón definido		
2. El diseño existente facilita la manipulación y ubicación de productos		
3. Los equipos utilizados se adecuan al diseño planteado		
4. El diseño planteado brinda condiciones seguras para los operarios		
5. El diseño planteado dificulta la preparación de pedidos, derivándose en errores de picking, movimientos repetitivos, traslados a largas distancias, congestión de pasillos		
6. El diseño permite un almacenamiento adecuado y seguro de productos en las puertas de carga y descarga (confusión de productos en muelles)		
7. El diseño facilita la inspección y control sobre las operaciones de carga y descarga de productos		
<b>TRANSPORTE INTERNO</b>		
ITEM	SI	NO
1. Existen medios de manipulación en el almacén		
2. Es adecuado el número de equipos para la manipulación de productos		
3. Se puede utilizar otros medios de manipulación con la distribución actual		
4. Los medios utilizados pueden maniobrar de manera segura y rápida según el diseño actual		
5. Los operarios de dichos medios están capacitados y entrenados para la utilización de estos		
6. Los operarios revisan los medios de transporte antes de utilizarlos		

7. Los operarios cuentan con los implementos de seguridad necesarios		
<b>RECEPCIÓN DE MERCADERIAS</b>		
ITEM	SI	NO
1. El almacén cuenta con zona de recepción		
2. Hay un encargado de esa operación		
3. El encargado verifica la calidad de los productos que ingresan a almacén		
4. Los encargados verifican las cantidades por bloques, cajas o unidades de los productos que ingresan a almacén según guía		
5. El encargado confirma las cantidades y calidad por escrito en las guías		
6. Realiza algún tipo de primera clasificación a los productos		
7. El proceso esta estandarizado		
8. Se presentan colas en la recepción de mercaderías		
<b>CODIFICACIÓN DE PRODUCTOS</b>		
ITEM	SI	NO
1. El almacén tiene la operación de codificado		
2. Se tiene algún sistema de codificación		
3. Los productos están codificados en el sistema		
4. El almacén cuenta con máquinas que ayuden la codificación de productos que ingresan al almacén		
<b>ZONIFICACIÓN Y UBICACIÓN</b>		
ITEM	SI	NO
1. El almacén está zonificado de acuerdo a la rotación de productos		
2. Se emplea algún criterio para la colocación de productos		
2.1.Los recorridos son eficientes en la preparación del picking		
2.2.Se ha considerado criterios de compatibilidad de familias		
2.3.Se ha considerado criterio de complementariedad entre familias de productos similares		
2.4.Se ha considerado criterios de tamaño y peso de los productos		
3. Existe algún medio mecánico que facilite la ubicación de productos		
4. Los productos son fáciles de ubicar en la preparación de picking		
5. La atención a los clientes internos es con rapidez		

<b>SISTEMAS DE LOCALIZACIÓN</b>		
<b>ITEM</b>	<b>SI</b>	<b>NO</b>
1. Se tiene definido algún criterio localización en las estanterías		
2. Las estanterías esta identificadas por sistema de coordenadas		
3. Las zonas están identificadas correctamente		
4. Los productos referencian la localización en su codificación para ser ubicados		

Observaciones, análisis y conclusiones

---



---



---



---

**NOTA.** Se adjuntas fotos y evidencia

## GUIA DE ENTREVISTA – JEFE DE ALMACÉN

### a) Zonas de almacén

1. ¿Se tiene un modelo para la distribución del almacén?, ¿Por qué se eligió?
2. ¿Las puertas de carga y descarga son las mismas? ¿hay ventajas o desventajas?
3. ¿Cómo se da el manejo de productos especializados?
4. ¿Los medios de manipulación que se están utilizando son accesibles a todas las zonas del almacén? ¿Serían los adecuados?
5. ¿Se sigue un modelo para la zonificación de productos? ¿Cuál? ¿Facilitan la preparación de picking? ¿Estas operaciones están estandarizadas?

### b) Transporte interno

1. ¿Con que medios de manipulación cuenta el almacén?
2. ¿Por qué se decidió por esos medios de manipulación?
3. ¿Cree que se puedan adquirir otros medios de manipulación?

### c) Sistemas de almacenamiento

1. ¿Con que sistemas de almacenamiento cuenta el almacén?
2. ¿Por qué se decidió por esos sistemas de almacenamiento?
3. ¿Cree que se puedan instalar nuevos sistemas de almacenaje a largo plazo?  
¿Qué factores influyen en la decisión?
4. ¿Qué dificultades presentan con el sistema de almacenamiento actual? ¿Cómo lo ha solucionado?

### d) Sistemas de ubicación

1. ¿Con que sistema de ubicación cuenta el almacén? ¿es el adecuado?
2. ¿El sistema actual facilita encontrar los productos durante la preparación del picking?
3. ¿Los productos cuentan con ubicaciones específicas?
4. ¿Qué criterios define el sistema de ubicación?
5. ¿Qué problemas regularmente se presentan en la ubicación de los productos?

### e) Sistema de salida

1. ¿Cuenta con sistemas de salida en el almacén? ¿Por qué no cuenta con un sistema de salidas?
2. ¿Se ha pensado implementar un sistema mecanizado para mejorar la ubicación de productos?
3. ¿Qué tipo de picking utilizan para la preparación de pedidos? In Situ / Estaciones de picking
4. ¿Qué criterios utilizan para picking?

**ANEXO I.- Cantidad de Ítems del Pedido por Semana y Área**

DESTINOS	ENERO					FEBRERO					MARZO				
	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
<b>CALIDAD</b>	65		3	2			40		11	7	2		79		4
<b>CBA</b>	4	55	38	87	3	25	49	44	30		31	6	190	47	6
<b>CHICLAYO</b>	93	36	183	62		36	11	32	150	1	2	10	269	52	15
<b>CHIQUITOY</b>	29	41	50	255		152	200	106	40		16	53	9	59	458
<b>COMERCIALIZACION</b>		1	10	5		68	4	26			8			27	2
<b>DESPACHO</b>		35		1			2		2			1		2	
<b>FACALA</b>	37	60	112	41	9	41	85	17	25	18	26	61	73	28	2
<b>HUANCHACO</b>	13	32	17	201		3	8	153	83		21	44	17	297	
<b>INCUBACION</b>	3	70	39	159	1	12	97	33	47	4	5	116	62	136	3
<b>INFRAESTRUCTURA</b>	4	1		2			29	17	5	1	5	12	23	4	
<b>INGENIERIA</b>	27	39	9	34	4	33	58	26	36	1	290	37	105	12	9
<b>LABORATORIO</b>		13	41	23	1	1			32		9		45	3	
<b>LAVADO</b>				32			1					1	40	20	
<b>MAQUINARIA</b>							18		5			10	3		
<b>MILAGRO</b>	2	18	64	65	3	40	2	56	39	13	28	66	32	107	2
<b>MOLINO MILAGRO</b>	5	4	34	98		6	34	20	48		3	61	62	28	83
<b>MOLINO TRUJILLO</b>	4	23	29	92	6	3	60	50	66	2	18		106	99	109
<b>NEPEÑA</b>	14	204	103	163	4	109	24	204	78	1	7	207	102	24	275
<b>OF. ESPAÑA</b>	8	10	66	17		47	16	105	39	1	11	4	23	164	1
<b>OF. QUINTANAS</b>	10	2	4	13		24	1	15	25		4			35	5
<b>PAIJAN</b>	21	7	44	10		12	6	146	10	1	8	76	3		83
<b>QUIRIHUAC</b>	1	53	18	105	2	20	3	102	12	2	20	26	21	16	1
<b>SAUSAL</b>	42	162	165	57		206	230	159	55	12	17	70	434	16	24
<b>SOLEDAD</b>		7	51	18		25	2	53	37	32	8	2	22	108	
<b>TIENDA</b>		106	1	59	7	19		123	7		118		243	6	26
<b>TRANSPORTES</b>	148	145	153	192	29	138	125	146	296	39	154	105	187	150	83
<b>VEHICULAR</b>	4	3		18	1	8	26	5	10	12	29	5	5		19
<b>VIRU</b>	14	46	17	3			7	102	8		19	5	98	1	
<b>WICHANZAO</b>	2	11	23	40		28	4	26	13	4	6	29	12	77	



DESTINOS	ABRIL					MAYO				JUNIO			
	1	2	3	4	5	1	2	3	4	1	2	3	4
CALIDAD	12	11		45			38			77	21		
CBA	27	77	72	128	26	2	27	51	54	46	67	164	58
CHICLAYO		112	30	21	54	2	70	341	135	11	124	144	9
CHQUITOY	54		260	8	4	41	35	240	73	10	191	34	16
COMERCIALIZACION		277		2		2		216	9		19		
DESPACHO	3	3	130	2		4	6	2	6	2			3
FACALA	182	10	90	156	3	16	59	155	103	80	52	83	35
HUANCHACO	78	8	4	191	8	5	10	84	9	144	32	3	59
INCUBACION	65	113	137	92	12	4	62	104	98	91	41	77	30
INFRAESTRUCTURA	7	6	12	1			13	10	3	4	4		1
INGENIERIA	39	25	33	48	2	9	13	136	71	46	87	31	35
LABORATORIO		57	6	44			33	37	6	21	43	39	1
LAVADO	5	2	46	12	2			2	1		68		1
MAQUINARIA	43	4	1	8			1	42		4	2		
MILAGRO	68	100	38	10	7	16	79	5	165	7	40	8	11
MOLINO MILAGRO	9	53	25	91	4	5	53	4	123	26	17	38	11
MOLINO TRUJILLO	39	15	88	86	3	1	1	4	370	42	31	8	120
NEPEÑA	13	155	480	17	40	23	72	16	758	12	104	197	71
OF. ESPAÑA	40	39	37	114	19	4	43	80	42	163	46	30	27
OF. QUINTANAS	14	19	11	13	6	17	15	31	8	20	11	11	10
PAIJAN	177	14	5	115	20		51	16	229	10	80	10	7
QUIRIHUAC	341	27	4	34	2	50	8	240	25	5	212	16	4
SAUSAL	172	37	357	55	1	28	367	283	164	117	162	224	33
SOLEDAD	47	108	18	2	4	35	27	29	139	10	55	4	5
TIENDA	8	115	150	51		1	65	141	21	120	37	13	30
TRANSPORTES	222	153	186	271	31	87	181	139	259	164	207	278	126
VEHICULAR		57	6	13	1	8	9	97	49	4	13	5	20
VIRU	21	3	10	133	40	4	46	56	18	2	16	1	53
WICHANZAO	30	69	8	2	2	6	47	2	77	4	21	1	2

DESTINOS	JULIO				AGOSTO				SETEIMBRE				
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	5
<b>CALIDAD</b>		10	17					106		18	79	14	
<b>CBA</b>	20	71	90	16	47	186	44	125	97	18	195	168	
<b>CHICLAYO</b>	178	214	24	19	10	5	68	204	93	93	266	14	
<b>CHIQUITOY</b>	165	38	48	91	29	264		117	30	330	20	123	
<b>COMERCIALIZACION</b>		62	152	5		20	4	154		112	21	129	
<b>DESPACHO</b>		11	2		3	1	29	17		1	100	27	
<b>FACALA</b>	197	118	32	78	51	25	179	63	96	29	108	98	
<b>HUANCHACO</b>	237	20	65	7	4	11	124	32	48	124	32	30	
<b>INCUBACION</b>	67	57	104	33	23	73	55	78	21	22	245	82	
<b>INFRAESTRUCTURA</b>	1	2	7	1	3	5		17	17	14		17	
<b>INGENIERIA</b>	21	46	44	29	19	339	21	42	111	55	62	22	
<b>LABORATORIO</b>	21	2	7	31	1			27	3	56	11	14	
<b>LAVADO</b>						1	2	46			82	37	
<b>MAQUINARIA</b>	2			17	8			24	17		7	21	
<b>MILAGRO</b>	55	24	116	6	46	101	3	83	15	108	24	97	
<b>MOLINO MILAGRO</b>	11	167	12	90	33	21	103	106	17	21	134	52	21
<b>MOLINO TRUJILLO</b>	16	77	20	71	112	36	14	191	5	14	213	57	
<b>NEPEÑA</b>	93	84	54	57	57	191	5	196		475	38	201	
<b>OF. ESPAÑA</b>	8	86	36	14	29	113	94	33	14	181	17	61	1
<b>OF. QUINTANAS</b>	20	21	1	16	6	6	29	30		2	42	13	
<b>PAIJAN</b>	7	73	170	44	35	5	45	156	10	78	193	6	
<b>QUIRIHUAC</b>	5	129	19	57	28	100	14	119	6	163	3	56	
<b>SAUSAL</b>	151	346	83	120	95	185	265	87	225	191	236	13	
<b>SOLEDAD</b>	67	112		24	41	80	13	67	10	72	24	78	
<b>TIENDA</b>		107	46	4	13	126	120	34	123	55	67	3	
<b>TRANSPORTES</b>	218	117	283	199	140	238	181	214	279	225	142	229	
<b>VEHICULAR</b>	24	15	4	8		2	4	46	31		21	19	
<b>VIRU</b>	41	2	84	48	22	63	86	28		151	61	79	
<b>WICHANZAO</b>	19	6	73	2	6	4	72	13	48	62	7	23	

DESTINOS	OCTUBRE				NOVIEMBRE				DICIEMBRE			
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4
CALIDAD		7		15		9	47	8		37		
CBA	7	31	63	115	28	74	22	41	22	92	39	71
CHICLAYO	8	93	69	75	108	61	21	48	45	29	25	144
CHQUITOY	175	26	74	47	53	172	35	112	33	111	21	75
COMERCIALIZACION		2	75			1	118	48	38		4	73
DESPACHO	1	2	16	1		2		3	34		1	10
FACALA	1	8	81	51	47	99	27	65	44	110	67	79
HUANCHACO	14	38	39	16	5	76	30	62	15	92		34
INCUBACION	31	15	92	67	62	81	8	74	11	76	16	54
INFRAESTRUCTURA		1	4	4		9	2		1	3	1	2
INGENIERIA	34	67	37	32	50	71	25	9	52	33	47	38
LABORATORIO	13	4		32	8	26	29	2	8	37	28	5
LAVADO	1	1	11			6	1	10	1			1
MAQUINARIA			1	1	2	2	4				2	
MILAGRO	57	2	48	17	22	38	41	46	14	31	7	123
MOLINO MILAGRO	8	93	6	59	24	12	52	75	44	10	82	40
MOLINO TRUJILLO	27	58		99	5	6	133	54	15	86	31	9
NEPEÑA	56	32	69	19	18	226	26	61	39	64	67	133
OF. ESPAÑA	15	38	84	33	82	20	22	15	61	67	22	76
OF. QUINTANAS	9	4	29	5	3	35	16	18	9	15	22	1
PAIJAN	63	67	41	62	53	51	120	83	67	33	24	43
QUIRIHUAC	49	33	60	18	14	16	107	34	15	14	6	89
SAUSAL	149	23	220	116	117	260	97	130	39	245	182	144
SOLEDAD	35	6	42	13	20	35	115	63	19	44	5	38
TIENDA	7	44	94	56	10	94	60	18	22	145	40	10
TRANSPORTES	171	273	177	124	139	91	142	182	269	139	269	165
VEHICULAR	2	7	4		9	60	10	1		1	22	6
VIRU	30	2	105	45	3	5	141	52	32	5	39	58
WICHANZAO	13	27	16	11	2		3		6	28		

## ANEXO J. Muestra de Pedidos para el Análisis del Tiempo de Preparación

N° de pedido	Cant. de ítems por pedido	Tiempo de preparación (min)	Tiempo de preparación por producto (min)	N° de pedido	Cant. de ítems por pedido	Tiempo de preparación (min)	Tiempo de preparación por producto (min)
1	65	243	3,74	32	200	653	3,27
2	87	279	3,21	33	68	218	3,21
3	183	597	3,26	34	2	23	11,5
4	255	808	3,17	35	85	270	3,18
5	10	35	3,5	36	153	486	3,18
6	35	163	4,66	37	97	327	3,37
7	112	379	3,38	38	29	98	3,38
8	201	626	3,11	39	58	216	3,72
9	159	490	3,08	40	32	139	4,34
10	4	63	15,75	41	1	50	50
11	39	157	4,03	42	18	62	3,44
12	41	154	3,76	43	56	174	3,11
13	32	121	3,78	44	48	198	4,13
14	65	207	3,18	45	66	222	3,36
15	98	345	3,52	46	204	653	3,2
16	92	297	3,23	47	105	328	3,12
17	204	626	3,07	48	25	92	3,68
18	66	211	3,2	49	146	460	3,15
19	13	98	7,54	50	102	318	3,12
20	44	168	3,82	51	230	719	3,13
21	105	341	3,25	52	53	183	3,45
22	165	543	3,29	53	123	374	3,04
23	51	210	4,12	54	296	934	3,16
24	106	363	3,42	55	26	111	4,27
25	192	630	3,28	56	102	329	3,23
26	18	106	5,89	57	28	128	4,57
27	46	186	4,04	58	79	280	3,54
28	40	144	3,6	59	190	583	3,07
29	40	148	3,7	60	269	835	3,1
30	49	171	3,49	61	458	1423	3,11
31	150	478	3,19	62	27	111	4,11

N° de pedido	Cant. de ítems por pedido	Tiempo de preparación (min)	Tiempo de preparación por producto (min)	N° de pedido	Cant. de ítems por pedido	Tiempo de preparación (min)	Tiempo de preparación por producto (min)
63	2	17	8,5	96	12	87	7,25
64	73	268	3,67	97	48	196	4,08
65	297	914	3,08	98	57	231	4,05
66	136	423	3,11	99	46	164	3,57
67	23	119	5,17	100	43	159	3,7
68	290	879	3,03	101	100	352	3,52
69	45	165	3,67	102	91	318	3,49
70	40	175	4,38	103	88	276	3,14
71	10	55	5,5	104	480	1464	3,05
72	107	359	3,36	105	114	356	3,12
73	83	263	3,17	106	19	93	4,89
74	109	374	3,43	107	177	546	3,08
75	275	861	3,13	108	341	1059	3,11
76	164	529	3,23	109	357	1124	3,15
77	35	151	4,31	110	108	338	3,13
78	83	291	3,51	111	150	509	3,39
79	26	114	4,38	112	271	838	3,09
80	434	1343	3,09	113	57	180	3,16
81	108	360	3,33	114	133	405	3,05
82	243	756	3,11	115	69	248	3,59
83	187	606	3,24	116	38	119	3,13
84	29	110	3,79	117	54	201	3,72
85	98	353	3,6	118	341	1059	3,11
86	77	291	3,78	119	240	743	3,1
87	45	180	4	120	216	659	3,05
88	128	408	3,19	121	6	41	6,83
89	112	375	3,35	122	155	481	3,1
90	260	804	3,09	123	84	259	3,08
91	277	862	3,11	124	104	350	3,37
92	130	415	3,19	125	13	51	3,92
93	182	586	3,22	126	136	422	3,1
94	191	586	3,07	127	37	132	3,57
95	137	439	3,2	128	2	50	25

N° de pedido	Cant. de ítems por pedido	Tiempo de preparación (min)	Tiempo de preparación por producto (min)	N° de pedido	Cant. de ítems por pedido	Tiempo de preparación (min)	Tiempo de preparación por producto (min)
129	42	162	3,86	162	197	642	3,26
130	165	503	3,05	163	163	521	3,2
131	123	412	3,35	164	20	79	3,95
132	370	1122	3,03	165	80	264	3,3
133	758	2293	3,03	166	212	656	3,09
134	80	267	3,34	167	224	717	3,2
135	31	121	3,9	168	55	225	4,09
136	229	713	3,11	169	120	401	3,34
137	240	770	3,21	170	278	894	3,22
138	367	1138	3,1	171	20	81	4,05
139	139	439	3,16	172	53	167	3,15
140	141	431	3,06	173	21	105	5
141	259	802	3,1	174	17	77	4,53
142	97	332	3,42	175	90	275	3,06
143	56	214	3,82	176	214	691	3,23
144	77	278	3,61	177	165	537	3,25
145	77	245	3,18	178	152	471	3,1
146	164	528	3,22	179	11	44	4
147	144	461	3,2	180	197	646	3,28
148	191	581	3,04	181	237	722	3,05
149	19	62	3,26	182	104	357	3,43
150	3	25	8,33	183	7	37	5,29
151	83	303	3,65	184	46	158	3,43
152	144	458	3,18	185	31	98	3,16
153	91	278	3,05	186	17	99	5,82
154	4	21	5,25	187	116	354	3,05
155	87	268	3,08	188	167	556	3,33
156	43	170	3,95	189	77	258	3,35
157	68	221	3,25	190	93	308	3,31
158	4	38	9,5	191	86	287	3,34
159	40	144	3,6	192	21	73	3,48
160	38	155	4,08	193	170	526	3,09
161	120	398	3,32	194	129	447	3,47

N° de pedido	Cant. de ítems por pedido	Tiempo de preparación (min)	Tiempo de preparación por producto (min)	N° de pedido	Cant. de ítems por pedido	Tiempo de preparación (min)	Tiempo de preparación por producto (min)
195	346	1052	3,04	228	46	163	3,54
196	112	342	3,05	229	86	292	3,4
197	107	326	3,05	230	72	223	3,1
198	283	897	3,17	231	15	59	3,93
199	24	128	5,33	232	115	383	3,33
200	84	270	3,21	233	93	325	3,49
201	73	249	3,41	234	175	578	3,3
202	106	366	3,45	235	75	276	3,68
203	186	573	3,08	236	16	81	5,06
204	204	643	3,15	237	81	288	3,56
205	264	846	3,2	238	39	157	4,03
206	154	494	3,21	239	92	288	3,13
207	29	142	4,9	240	4	32	8
208	179	594	3,32	241	67	251	3,75
209	124	400	3,23	242	32	155	4,84
210	78	257	3,29	243	11	58	5,27
211	17	101	5,94	244	1	47	47
212	339	1059	3,12	245	57	180	3,16
213	27	98	3,63	246	93	302	3,25
214	46	157	3,41	247	99	314	3,17
215	24	106	4,42	248	69	248	3,59
216	101	310	3,07	249	84	273	3,25
217	106	351	3,31	250	29	103	3,55
218	191	623	3,26	251	67	231	3,45
219	196	641	3,27	252	60	216	3,6
220	113	364	3,22	253	220	695	3,16
221	30	117	3,9	254	42	183	4,36
222	156	509	3,26	255	94	328	3,49
223	119	385	3,24	256	273	855	3,13
224	265	803	3,03	257	7	57	8,14
225	80	287	3,59	258	105	323	3,08
226	126	434	3,44	259	27	86	3,19
227	238	749	3,15	260	47	197	4,19

N° de pedido	Cant. de ítems por pedido	Tiempo de preparación (min)	Tiempo de preparación por producto (min)	N° de pedido	Cant. de ítems por pedido	Tiempo de preparación (min)	Tiempo de preparación por producto (min)
261	74	273	3,69	294	34	129	3,79
262	108	350	3,24	295	110	362	3,29
263	172	559	3,25	296	92	308	3,35
264	118	368	3,12	297	76	277	3,64
265	3	48	16	298	3	23	7,67
266	99	331	3,34	299	52	188	3,62
267	76	286	3,76	300	37	121	3,27
268	81	262	3,23	301	1	63	63
269	9	81	9	302	2	44	22
270	71	266	3,75	303	123	382	3,11
271	29	95	3,28	304	82	267	3,26
272	10	35	3,5	305	86	275	3,2
273	4	64	16	306	133	422	3,17
274	46	180	3,91	307	76	243	3,2
275	75	277	3,69	308	22	99	4,5
276	133	455	3,42	309	67	258	3,85
277	226	707	3,13	310	89	302	3,39
278	82	257	3,13	311	245	783	3,2
279	35	134	3,83	312	44	159	3,61
280	120	375	3,13	313	145	487	3,36
281	107	350	3,27	314	269	825	3,07
282	260	814	3,13	315	22	81	3,68
283	115	356	3,1	316	58	203	3,5
284	94	338	3,6	317	28	142	5,07
285	182	552	3,03	318	2	65	32,5
286	60	226	3,77	319	1	32	32
287	141	442	3,13	320	1	19	19
288	3	41	13,67	321	79	296	3,75
289	37	124	3,35	322	195	631	3,24
290	92	322	3,5	323	266	826	3,11
291	144	449	3,12	324	330	1008	3,05
292	111	393	3,54	325	129	427	3,31
293	73	241	3,3	326	100	321	3,21



N° de pedido	Cant. de ítems por pedido	Tiempo de preparación (min)	Tiempo de preparación por producto (min)
327	108	364	3,37
328	124	383	3,09
329	245	772	3,15
330	17	103	6,06
331	111	359	3,23
332	56	200	3,57
333	82	269	3,28
334	21	96	4,57
335	108	345	3,19
336	134	408	3,04
337	213	685	3,22
338	475	1474	3,1
339	181	587	3,24
340	42	165	3,93
341	193	631	3,27
342	163	512	3,14
343	236	756	3,2
344	78	240	3,08
345	123	387	3,15
346	279	854	3,06
347	31	123	3,97
348	151	482	3,19
349	62	215	3,47

## ANEXO K.- Catálogo de producto

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
100001	DESINCRUSTANTE PARA LIMPIEZA	GL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	PROD. QUIMICOS	ACIDOS	A	1	1
100002	ACIDO MURIATICO CONCENTRADO 28.0%	LT	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	PROD. QUIMICOS	ACIDOS	A	2	1
100003	DESINCRUSTANTE DIG20	LT	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	PROD. QUIMICOS	ACIDOS	A	2	1
100060	LEJIA 5%	GL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	PROD. QUIMICOS	LEJIAS	A	3	1
100062	LEJIA CLOROX 2000 ML	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	PROD. QUIMICOS	LEJIAS	A	4	1
100063	LEJIA	LT	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	PROD. QUIMICOS	LEJIAS	A	4	1
100007	DESINFECTANTE SAPOLIO PINO X 3785 ML	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	DESINFECTANTES	A	5	1
100014	CERA AL AGUA BLANCA REFLEX	GAL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	CERAS	A	5	1
100015	CERA AL AGUA PERFUMADA	GAL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	CERAS	A	5	1
100064	LIMPIAVIDRIOS X 3.785 LT	GL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	LIMPIAVIDRIOS	A	5	1
100020	VANODINE X 25 LT.	FC	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	DESINFECTANTES	A	6	1
100021	DESPADAC	LT	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	A	6	1
100022	YODIGEN 30-Y PLUS	LT	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	A	6	1
100068	PAPEL HIGIENICO INDUSTRIAL BLANCO 400MT	RL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	PAPELES	A	1	2
100069	PAPEL HIGIENICO BLANCO	ROL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	PAPELES	A	2	2
100070	PAPEL TOALLA NATURAL 200 MT	ROL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	PAPELES	A	3	2
100072	PAPEL TOALLA AIRFLEX	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	PAPELES	A	2	2
100074	PAPEL HIGIENICO KLEENEX BLANCO BULK PACK	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	PAPELES	A	2	2
100031	DETERGENTE INDUSTRIAL	KG	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	DETERGENTES	A	4	2
100030	DETERGENTE DOMESTICO 2 KG	BOL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	DETERGENTES	A	5	2
100034	DETERGENTE DOMESTICO 850 GR	BOL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	DETERGENTES	A	5	2
100032	DETERGENTE DOMESTICO 150 GR	BOL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	DETERGENTES	A	6	2
100033	DETERGENTE DOMESTICO 225 GR	BOL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	DETERGENTES	A	6	2
100027	SODA CAUSTICA	KG	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	B	7,8	1
100023	VIRKON X 10 KG	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	B	1	1
100024	AZIX PLUS X 20 LT	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	B	1	1
100028	HIPOCLORITO DE SODIO 7.5 - 7.8%	LT	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	B	1	1
100025	VIRKON S X 5 KG.	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	B	1	1
100076	SHAMPOO X 5 LT	GL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	SHAMPOO	B	7	2
100078	SHAMPOO FRESHNESS NATURAL X 1000 ML	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	SHAMPOO	B	7	2
100098	HIPOCLORITO CALCIO GRANUL.PLUSCHLOR 70%	KG	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	B	6	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
100016	MEGALDEIDO	LT	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	B	2-3	1
100017	FARM FLUID'S	LT	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	B	4-5	1
100047	JABON LIQUIDO ANTIBACTERIAL	GL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	JABONES	B	8	2
100050	JABON LIQUIDO ANTIBACTERIAL X 800 ML	FC	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	JABONES	B	8	2
100045	JABON DE TOCADOR NEKO	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	JABONES	B	1	2
100048	JABON LIQUIDO LOCION	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	JABONES	B	1	2
100058	LAVA VAJILLA CREMA 1000 GR SAPOLIO	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	LAVA VAJILLAS	B	1	2
100046	JABON ANTIBACTERIAL X 05 LT	GL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	JABONES	B	6	2
100035	ESCOBILLA NYLON P/ROPA TIPO PLANCHA PVC	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	ESCOBILLONES	B	2	2
100037	ESCOBA DE MANO	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	ESCOBILLONES	B	2	2
100040	ESCOBILLA DE NYLON PARA WATER	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	ESCOBILLONES	B	2	2
100010	REPUESTO PARA TRAPEADOR SIMPLE 500GR.	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	ESCOBILLONES	B	2	2
100041	ESCOBILLA LAVABOTAS BLANCO VIKAN 7056Q-5	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	ESCOBILLONES	B	2	2
100043	ESPONJA SCOTCH BRITE 14 X 10 CM	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	PAÑOS	B	2	2
100044	ESPONJA DE ESPUMA RECTANGULAR	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	PAÑOS	B	2	2
100036	TRAPEADOR INDUSTRIAL HILO BLANCO 500 GR.	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	ESCOBILLONES	B	3	2
100038	ESCOBA PLASTICA MULTIUSO CLORINDA	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	ESCOBILLONES	B	3	2
100039	ESCOBILLA DE NYLON PARA BALDEAR	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	ESCOBILLONES	B	3	2
100042	ESCOBILLON ERIZO DOBLE PALO	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	ESCOBILLONES	B	3	2
100051	JALADOR ULTRAHIgienico ROJO 71604	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	JALADORES	B	3	2
100052	JALADOR ULTRAHIgienico BLANCO 71605	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	JALADORES	B	3	2
100053	JALADOR ULTRAHIgienico VIKAN ROJO 71504	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	JALADORES	B	3	2
100054	JALADOR ULTRAHIgienico AZUL 71403	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	JALADORES	B	3	2
100055	JALADOR ULTRAHIgienico VERDE 71502	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	JALADORES	B	3	2
100056	MANGO ERGONOMICO ALUMINIO ROJO 2937-4	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	JALADORES	B	3	2
100057	MANGO ERGONOMICO ALUMINIO BLANCO 2937-5	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	JALADORES	B	3	2
100067	TRAPO INDUSTRIAL	KG	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	TRAPOS	B	4	2
100009	RECOGEDOR DE BASURA PVC	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	RECIPIENTES	RECIPIENTES PVC	B	3	2
100011	PAPELERA DE PVC	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	RECIPIENTES	RECIPIENTES PVC	E	6	2
100012	RECOGEDOR DE BASURA HOJALATA	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	RECIPIENTES	RECIPIENTES PVC	B	3	2
100081	ALCOHOL INDUSTRIAL 96% X 1LT	FC	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	DESINFECTANTES	B	5	2

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
100004	GEL DESINFECTANTE DE MANOS	GL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	DESINFECTANTES	B	5	2
100019	AQUAZIX	KG	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	B	3,4	3
100026	NIDOCLIN	KG	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	B	1,2	3
100094	ESCOBA BAJA POLICIA	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	ESCOBILLONES	Q	1	1
100095	SHIFT	LT	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	Q	1	2
100096	FORMOL AL 40%	KG	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	Q	2	2
100097	ALCAFOAM CLM	KG	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	Q	3	2
100005	DESINFECTANTE PINO X 3785 ML	GL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	DESINFECTANTES			
100049	JABON LIQUIDO ANTIBACTERIAL FCO	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	JABONES			
100059	LAVA VAJILLA CREMA 900 GRS AYUDIN	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	LAVA VAJILLAS			
100061	LEJIA SAPOLIO X 1000 ML	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	PROD. QUIMICOS	LEJIAS			
100065	LIMPIAVIDRIOS SAPOLIO MULTIUSO X 650ML	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	LIMPIAVIDIROS			
100091	ESPONJA SCOTCH BRITE LA MAQUINA VERDE	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	PAÑOS			
100071	PAPEL HIGIENICO INDUSTRIAL NATURAL 400MT	ROL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	PAPELES			
100073	PAPEL TOALLA (TRANSITO PESADO) X 200M	ROL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	PAPELES			
100075	PAPEL TOALLA (TRANSITO PESADO) X 200 MT	RL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	PAPELES			
100018	AZIX PLUS	KG	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS			
100077	SHAMPOO FRESHNESS NATURAL X 5 LITROS	GAL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	SHAMPOO			
100079	SHAMPOO X 1000 ML	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	SHAMPOO			
100092	CLINAFARM	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	J	1	1
100080	PAÑOS ABSORBENTE MULTIUSO TASK	BOL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	PAÑOS	J	1	2
100085	PAÑOS DESCARTABLES YES 60 X 33CM	BOL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	PAÑOS	J	1	2
100089	TOALLAS DOBLADAS EN Z SANI TISU	PQ	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	PAÑOS	J	1	2
100086	AMBIENTADOR GLADE AROMA POTPOURRI 247GR	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	AMBIENTADORES	J	1	3
100088	AMBIENTADOR 247 GR.	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	AMBIENTADORES	J	1	3
100082	DESODORANTE PARA WATER	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	AMBIENTADORES	J	1	3
100084	POETT LIMPIEZA-AROMA LAVANDA X 900 ML.	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	AMBIENTADORES	J	1	3
100029	FUMAGRI HA 40 GR	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	QUIMICOS	J	2	1,2
100008	BLOQUEADOR EN DISPENSADOR F50+FCO 1 LT	FC	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	OTROS	OTROS	J	1	4
100006	DESINFECTANTE SAPOLIO LIMON X 900 ML	FCO	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	DESINFECTANTES	DESINFECTANTES	J	2	3
100066	LIMPIAVIDRIOS SAPOLIO MULTIUSO X 500 ML	COJ	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	LIMPIAVIDIROS	J	2	3
100093	LIMPIADOR DE MANOS FAST ORANGE	GAL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	LIMPIAVIDIROS	J	2	4
100013	CERA EN PASTA ROJA	LT	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	CERAS	J	2	4

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
100083	FRANELA	MT	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MAT. DE LIMPIEZA	TRAPOS	J	3	1
100090	BETUN NEGRO PARA ZAPATOS	UND	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	OTROS	OTROS	J	2	3
200097	BARNIZ AISLANTE AL AIRE	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200135	PINTURA AL AGUA BLANCO	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	15	1
200136	PINTURA ANTICORROSIVA GRIS	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	15	1
200378	PINTURA ANTICORROSIVA VERDE	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	15	1
200268	PINTURA BASE ZINCROMATO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	15	1
200372	PINTURA EPOXICA ESMALTE BLANCO	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	15	1
200008	PINTURA EPOXICA VENCEDOR GRIS	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	15	1
200396	PINTURA ESMALTE SINTETICO AMARILLO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200064	PINTURA ESMALTE SINTETICO AMARILLO 1/4 G	TAR	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200177	PINTURA ESMALTE SINTETICO AZUL	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200360	PINTURA ESMALTE SINTETICO AZUL ULTRAMAR	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200178	PINTURA ESMALTE SINTETICO BLANCO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200065	PINTURA ESMALTE SINTETICO BLANCO 1/4 GAL	TAR	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200269	PINTURA ESMALTE SINTETICO BLANCO HUMO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200187	PINTURA ESMALTE SINTETICO CAOBA	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200090	PINTURA ESMALTE SINTETICO CREMA	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200404	PINTURA ESMALTE SINTETICO NEGRO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200066	PINTURA ESMALTE SINTETICO NEGRO 1/4 GAL	TAR	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200397	PINTURA ESMALTE SINTETICO ROJO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200067	PINTURA ESMALTE SINTETICO ROJO 1/4 GAL	TAR	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200137	PINTURA ESMALTE SINTETICO VERDE	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200138	PINTURA ESMALTE SINTETICO VERDE NILO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200005	PINTURA LATEX ALABASTRO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200226	PINTURA LATEX AZUL ACERO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200139	PINTURA LATEX BLANCO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200405	PINTURA LATEX BLANCO HUMO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	16	1
200406	PINTURA PARA TRAFICO JET 560 AMARILLO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	15	1
200398	PINTURA PARA TRAFICO JET 560 BLANCO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	PINTURAS	PINTURAS	A	15	1
200364	CLAVOS 1"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CLAVOS	A	8	1
200094	CLAVOS 2 1/2"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CLAVOS	A	8	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200401	CLAVOS 2"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CLAVOS	A	8	1
200161	CLAVOS 3 1/2"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CLAVOS	A	8	1
200390	CLAVOS 3"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CLAVOS	A	8	1
200162	CLAVOS 4"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CLAVOS	A	8	1
200163	CLAVOS 5"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CLAVOS	A	8	1
200127	CLAVOS 6"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CLAVOS	A	8	1
200244	CLAVOS 7"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CLAVOS	A	8	1
200164	CLAVOS CALAMINA 2 1/2"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CLAVOS	A	8	1
200122	ALAMBRE DE PUAS	ROL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ALAMBRES	A	13	1
200369	ALAMBRE GLV # 08	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ALAMBRES	A	12	1
200151	ALAMBRE GLV # 10	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ALAMBRES	A	12	1
200152	ALAMBRE GLV # 14	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ALAMBRES	A	12	1
200356	ALAMBRE GLV # 16	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ALAMBRES	A	12	1
200153	ALAMBRE NEGRO # 08	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ALAMBRES	A	13	1
200154	ALAMBRE NEGRO # 16	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ALAMBRES	A	13	1
200377	ALAMBRE SOLIDO ER 70S-6 1.00	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ALAMBRES	A	13	1
200293	CORDON ALGODON 4 MM X 300 M	ROL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CORDONES	A	16	2
200294	CORDON NYLON 1/8"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CORDONES	A	16	2
200295	CORDON NYLON 4 MM	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CORDONES	A	16	2
200296	CORDON NYLON 5/32"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CORDONES	A	16	2
200062	DRIZA NYLON ALTA TENACIDAD 1/4" TRENZADO	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CORDONES	A	15	2
200025	DRIZA NYLON ALTA TENACIDAD 5/32" TRENZAD	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CORDONES	A	15	2
200402	PAVILO DE ALGODON	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CORDONES	A	13	2
200282	TUBO PVC C-10 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	2
200283	TUBO PVC C-10 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	2
200284	TUBO PVC C-10 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	2
200285	TUBO PVC C-10 3"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	3
200286	TUBO PVC C-10 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	3
200068	TUBO PVC C-10 4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	3
200059	TUBO PVC DESAGUE PESADO 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	1
200311	TUBO PVC DESAGUE PESADO 3"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	1
200182	TUBO PVC DESAGUE PESADO 4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200228	TUBO PVC SEL 1 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	4
200088	TUBO PVC SEL 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	4
200022	TUBO PVC SEL 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	5
200229	TUBO PVC SEL 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TUBOS PVC	R	3	5
200083	ARCO DE SIERRA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	SIERRAS	I	1	3
200245	HOJA SIERRA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	SIERRAS	I	1	3
200204	JUEGO SIERRA COPA 3/4"-1 1/4" SNAPON	JG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	SIERRAS	I	1	3
200014	PEGAMENTO CPVC 1/4 GAL	TAR	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	PEGAMENTOS	I	2	1
200045	PEGAMENTO PVC 1/4 GL	TAR	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	PEGAMENTOS	I	2	1
200403	PEGAMENTO PVC ALTA PRESION 1/4 GAL	TAR	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	PEGAMENTOS	I	3	1
200089	PEGAMENTO PVC ALTA PRESION 1/8 GL	TAR	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	PEGAMENTOS	I	2	1
200206	SIERRA COPA 22 MM	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	SIERRAS	I	1	3
200346	CALIBRADOR VERNIER 8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	HERRAMIENTAS	I	1	3
200388	CIZALLA MANUAL 8" STANLEY 14-371	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	HERRAMIENTAS	I	1	3
200041	UNDERCOATING	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	PEGAMENTOS	I	4	1
200166	COLA SINTETICA	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	PEGAMENTOS	I	4	1
200353	PIEDRA CHISPERO	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	HERRAMIENTAS	I	1	3
200092	TIRALINEA STANLEY	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	HERRAMIENTAS	I	1	3
200112	TIZA DE CALDERO	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	HERRAMIENTAS	I	1	3
200028	TORNIQUETE	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	HERRAMIENTAS	I	1	3
200351	WINCHA DE METAL STANLEY 05 M	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	WINCHAS	I	1	3
200018	WINCHA DE METAL STANLEY 08 M	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	WINCHAS	I	1	3
200416	CINTA ESPIRAL KSS KS-12	BOL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CINTAS	I	1	1
200387	CINTA SEÑALIZACION PELIGRO	RL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CINTAS	I	1	1
200376	CINTA TEFLON	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CINTAS	I	1	1
200291	VALVULA COMPUERTA 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	VALVULAS ESFERICAS	A	11	1
200361	VALVULA ESFERICA 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	VALVULAS ESFERICAS	A	11	1
200381	VALVULA ESFERICA 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	VALVULAS ESFERICAS	A	11	1
200184	VALVULA ESFERICA 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	VALVULAS ESFERICAS	A	11	1
200185	VALVULA ESFERICA 3"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	VALVULAS ESFERICAS	A	11	1
200362	VALVULA ESFERICA 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	VALVULAS ESFERICAS	A	11	1
200279	DISCO CORTE 4 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	DISCOS DE CORTE	I	2	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200212	DISCO CORTE 7" X 1/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	DISCOS DE CORTE	I	2	3
200327	DISCO CORTE ACERO 14"	UN	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	DISCOS DE CORTE	I	2	3
200213	DISCO CORTE ACERO INOX 4 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	DISCOS DE CORTE	I	2	3
200078	ADAPTADOR PVC C-10 1 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	ADAPTADORES PVC	A	11	1
200121	ADAPTADOR PVC C-10 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	ADAPTADORES PVC	A	11	1
200150	ADAPTADOR PVC C-10 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	ADAPTADORES PVC	A	11	1
200354	ADAPTADOR PVC C-10 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	ADAPTADORES PVC	A	11	1
200355	ADAPTADOR PVC C-10 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	ADAPTADORES PVC	A	11	1
200061	ADAPTADOR PVC C-10 4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	ADAPTADORES PVC	A	11	1
200382	MANGUERA AISL.SUP 3/4" X 1/2" X 6'	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	MANGUERAS	A	11	2
200174	MANGUERA GEMELA 1/4"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	MANGUERAS	A	12	2
200265	MANGUERA HIDRAULICA R1 1/2"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	MANGUERAS	A	11	2
200312	MANGUERA HIDRAULICA R2 1/2"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	MANGUERAS	A	11	2
200313	MANGUERA HIDRAULICA R2 3/4"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	MANGUERAS	A	11	2
200049	MANGUERA LISA 1/2"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	MANGUERAS	A	11	2
200003	MANGUERA LISA 1/4"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	MANGUERAS	A	12	2
200175	MANGUERA PVC REFORZADA 3/8"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	MANGUERAS	A	12	2
200357	MANGUERA PVC REFORZADA METALICA 3/4"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	MANGUERAS	A	11	2
200033	MANGUERA SINFLX 1/2"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	MANGUERAS	A	11	2
200323	MANGUERA TRASNARENTE AUTOFLEX 5/32"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	MANGUERAS	A	11	2
200270	THINNER ACRILICO	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	THINNER	A	14	1
200368	THINNER ESTANDAR	GAL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	THINNER	A	14	1
200343	BARRETA 1 1/2" X 1.5 M	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	HERRAMIENTAS	A	9	2
200289	BOMBA MANUAL CON MANIBELA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	HERRAMIENTAS	I	4	2
200214	DISCO CORTE ACERO INOX 7" X 1/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	DISCOS DE CORTE	I	2	3
200115	DISCO DE CORTE 4 1/2" INOX	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	DISCOS DE CORTE	I	2	3
200170	INFLADOR DE PIE	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	HERRAMIENTAS	I	4	2
200391	MACHETE	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	HERRAMIENTAS	I	3	2
200392	PALANA CUCHARA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	HERRAMIENTAS	A	9	2
200393	PALANA RECTA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	HERRAMIENTAS	A	9	2
200167	DISCO DE CORTE DEWALT 14" X 3/32" X 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	DISCOS DE CORTE	I	2	3
200040	PISTOLA DE PINTAR 1 LT	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	HERRAMIENTAS	I	4	2



COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200399	RASTRILLO DE 14 DIENTES	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	HERRAMIENTAS	A	8	2
200334	TIJERA DE COCINA MUNDIAL # 666 8.5"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	HERRAMIENTAS	I	3	2
200418	DISCO DESBASTE 4 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	DISCOS DE DESBASTE	I	2	3
200242	DISCO DESBASTE 7" X 1/4" X 7/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	DISCOS DE DESBASTE	I	2	3
200243	DISCO DESBASTE ACERO INOX 4 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	DISCOS DE DESBASTE	I	2	3
200055	TRINCHE DE AGRICULTURA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	HERRAMIENTAS	A	8	2
200230	CEMENTO GRIS PORTLAND TIPO I EXTRA FORTE	BOL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	MATERIALES DE CONSTRUCCION	CEMENTOS	Q	4	2
200400	CEMENTO GRIS PORTLAND TIPO MS	BOL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	MATERIALES DE CONSTRUCCION	CEMENTOS	Q	4	2
200409	CUBRIDOR DE ORIFICIOS 22MM ZB4SZ3	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CEMENTOS	I	4	3
200075	FAVIGEL X 25 KG	BOL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CEMENTOS	A	10	2
200024	MASILLA PARA PARED	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CEMENTOS	I	4	3
200015	PEGAMENTO POLVO BLANCO CHEMAYOLIC 25 KG	BOL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CEMENTOS	A	10	2
200057	YESO	BOL	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CEMENTOS	A	10	2
200410	CODO MIXTO PVC C-10 1/2" X 90º	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	CODOS PVC	A	11	1
200413	CODO PVC C-10 1 1/2" X 90º	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	CODOS PVC	A	11	1
200414	CODO PVC C-10 1" X 90º	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	CODOS PVC	A	11	1
200297	CODO PVC C-10 1/2" X 90º	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	CODOS PVC	A	11	1
200359	CODO PVC C-10 2" X 90º	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	CODOS PVC	A	11	1
200165	CODO PVC C-10 3/4" X 90º	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	CODOS PVC	A	11	1
200058	CODO PVC DESAGUE 2" X 90º	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	CODOS PVC	A	11	1
200103	BROCA CEMENTO 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS CEMENTO	I	2	3
200076	BROCA CEMENTO 1/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS CEMENTO	I	2	3
200104	BROCA CEMENTO 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS CEMENTO	I	2	3
200314	BROCA DE COBALTO 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS COBALTO	I	2	3
200315	BROCA DE COBALTO 1/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS COBALTO	I	2	3
200316	BROCA DE COBALTO 1/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS COBALTO	I	2	3
200317	BROCA DE COBALTO 3/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS COBALTO	I	2	3
200318	BROCA DE COBALTO 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS COBALTO	I	2	3
200319	BROCA DE COBALTO 5/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS COBALTO	I	2	3
200320	BROCA DE COBALTO 7/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS COBALTO	I	2	3
200216	SOLDADURA CELLOCORD AP 6011 1/8"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	SOLDADURAS	SOLDADURAS	A	9	1
200217	SOLDADURA CELLOCORD AP 6011 5/32"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	SOLDADURAS	SOLDADURAS	A	9	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200235	SOLDADURA INOX 1/16"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	SOLDADURAS	SOLDADURAS	A	9	1
200218	SOLDADURA INOX 3/32"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	SOLDADURAS	SOLDADURAS	A	9	1
200219	SOLDADURA SUPERCITO 1/8"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	SOLDADURAS	SOLDADURAS	A	9	1
200220	SOLDADURA SUPERCITO 5/32"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	SOLDADURAS	SOLDADURAS	A	9	1
200250	ANILLO PLANO 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PLANO	A	7	1
200251	ANILLO PLANO 1/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PLANO	A	7	1
200252	ANILLO PLANO 1/4" GLV	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PLANO	A	7	1
200253	ANILLO PLANO 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PLANO	A	7	1
200254	ANILLO PLANO 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PLANO	A	7	1
200255	ANILLO PLANO 3/8" GLV	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PLANO	A	7	1
200256	ANILLO PLANO 5/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PLANO	A	7	1
200257	ANILLO PLANO 5/16" GLV	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PLANO	A	7	1
200258	ANILLO PLANO 5/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PLANO	A	7	1
200259	ANILLO PLANO GLV 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PLANO	A	7	1
200260	ANILLO PLANO GLV 5/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PLANO	A	7	1
200374	AFLOJATODO SPRAY (11 ONZAS)WD-40/PERMATE	FCO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	AEROSOLES	I	1	2
200247	AIRE COMPRIMIDO EN AEROSOL 3M 1638	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	AEROSOLES	I	1	2
200106	BARNIZ AISLANTE TRANSPARENTE SCOTCH 1601	FCO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	AEROSOLES	I	1	2
200172	LIQUIDO SON OF A GUN	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	AEROSOLES	I	1	2
200336	BROCHA NYLON 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	BROCHAS	I	1	4
200375	BROCHA NYLON 3"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	BROCHAS	I	1	4
200337	BROCHA NYLON 4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	BROCHAS	I	1	4
200155	BROCHA NYLON 5"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	BROCHAS	I	1	4
200026	LIJA AL AGUA # 1000	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	LIJAS	I	2	4
200048	LIJA AL AGUA # 220	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	LIJAS	I	2	4
200415	LIJA DE FIERRO # 100	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	LIJAS	I	2	4
200036	LIJA DE FIERRO # 180	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	LIJAS	I	2	4
200215	LIJA DE FIERRO # 60	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	LIJAS	I	2	4
200338	LIJA DE FIERRO # 80	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	LIJAS	I	2	4
200225	LIJA DE MADERA # 120	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	LIJAS	I	2	4
200070	ANILLO PRESION 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PRESION	A	7	1
200071	ANILLO PRESION 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PRESION	A	7	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200002	ANILLO PRESION 3/8" GLV	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PRESION	A	7	1
200105	ANILLO PRESION 5/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PRESION	A	7	1
200096	ANILLO PRESION 5/16" GLV	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PRESION	A	7	1
200188	ANILLO PRESION 5/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PRESION	A	7	1
200189	ANILLO PRESION GLV 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ANILLO PRESION	A	7	1
200197	ANGULO FE NEGRO 1 1/2" X 1/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	ANGULOS FIERRO	R	2	4
200198	ANGULO FE NEGRO 1 1/2" X 1/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	ANGULOS FIERRO	R	2	4
200199	ANGULO FE NEGRO 1 1/2" X 3/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	ANGULOS FIERRO	R	2	4
200200	ANGULO FE NEGRO 1" X 1/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	ANGULOS FIERRO	R	2	4
200201	ANGULO FE NEGRO 1" X 3/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	ANGULOS FIERRO	R	2	4
200156	CANDADO 40 MM	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CANDADOS	I	2	4
200126	CANDADO 50 MM	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CANDADOS	I	2	4
200157	CANDADO 60 MM	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CANDADOS	I	2	4
200305	TARUGO PVC 1/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TARUGOS	I	4	1
200306	TARUGO PVC 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TARUGOS	I	4	1
200307	TARUGO PVC 5/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TARUGOS	I	4	1
200344	BROCA FIERRO 3/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS FIERRO	I	2	3
200190	BROCA FIERRO 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS FIERRO	I	2	3
200345	BROCA FIERRO 5/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS FIERRO	I	2	3
200275	BROCA TITANIO 1/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS TITANIO	I	2	3
200276	BROCA TITANIO 1/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS TITANIO	I	2	3
200277	BROCA TITANIO 3/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS TITANIO	I	2	3
200278	BROCA TITANIO 5/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	BROCAS TITANIO	I	2	3
200099	PERMATEX	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	PEGAMENTOS	I	3	3
200304	BATERIA 9V DURACELL	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	BATERIAS	I	3	3
200394	PILA AAA DURACELL	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	BATERIAS	I	3	3
200395	PILA CHICA AA DURACELL	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	BATERIAS	I	3	3
200352	PILA GRANDE DURACELL	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	BATERIAS	I	3	3
200134	PILA GRANDE PANASONIC	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	BATERIAS	I	3	3
200301	PILA MEDIANA C	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	BATERIAS	I	3	3
200132	JEBE LIQUIDO	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	PEGAMENTOS	I	4	3
200133	MOLDIMIX	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	PEGAMENTOS	I	4	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200176	PARCHE PARA CAMARA EN FRIO	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	PEGAMENTOS	I	4	3
200211	SOLDIMIX 10 MINUTOS	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	PEGAMENTOS	I	4	3
200147	TRIZ PEGATODO	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	PEGAMENTOS	I	4	3
200021	ABRAZADERA 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ABRAZADERAS	A	7	1
200373	ABRAZADERA 3/4" ACERO INOX	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ABRAZADERAS	A	7	1
200358	ABRAZADERA 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ABRAZADERAS	A	7	1
200020	ABRAZADERA 5/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ABRAZADERAS	A	7	1
200411	ABRAZADERA 7/8" X 5" X 13 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ABRAZADERAS	A	7	1
200148	ABRAZADERA 8-12 MM	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ABRAZADERAS	A	7	1
200303	ABRAZADERA INOX 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ABRAZADERAS	A	7	1
200335	ABRAZADERA TUBO FLEXIBLE ESCAPE 5"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ABRAZADERAS	A	7	1
200241	APLICADOR DE SILICONA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	ACCESORIOS	I	2	2
200120	ACCESORIOS LAVATORIO COMPLETOS	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ACCESORIOS BAÑO	A	10	1
200149	ACCESORIOS WATER COMPLETOS	JGO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ACCESORIOS BAÑO	A	10	1
200324	CORTINA PVC PARA DUCHA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	ACCESORIOS BAÑO	A	10	1
200130	FLOTADOR BRONCE PARA TANQUE 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ACCESORIOS BAÑO	A	10	1
200131	GRIFO CROMADO LAVATORIO	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ACCESORIOS BAÑO	I	2	2
200029	INODORO + ESTANQUE	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	MAT. DE CONSTRUCCION	ACCESORIOS BAÑO	A	10	1
200030	LAVATORIO LOSA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	MAT. DE CONSTRUCCION	ACCESORIOS BAÑO	A	10	1
200173	LLAVE DE LAVATORIO CROMADO	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	ACCESORIOS BAÑO			
200116	PERNO ANCLAJE PARA WATER	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	ACCESORIOS BAÑO	I	2	2
200233	SUMIDERO ACERO INOXIDABLE 3"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ACCESORIOS BAÑO	I	2	2
200017	TAPA CIEGA RECTANGULAR 1000A	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ACCESORIOS BAÑO	I	2	2
200366	TRAMPA PVC P/LAVATORIO TIPO BOTELLA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	ACCESORIOS BAÑO	I	2	2
200113	TUBO ABASTO PARA LAVATORIO 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ACCESORIOS BAÑO	I	2	2
200114	TUBO ABASTO PARA WATER 7/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ACCESORIOS BAÑO	I	2	2
200261	DADOS MANDO 1/2" 29P 10-32 STANLEY 86504	JG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	DADOS	J	3	3
200292	BISAGRA GLV 4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	BISAGRAS	I	1	4
200160	CHAPA DE PUERTA 2 GOLPE	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CHAPAS	I	3	4
200271	CHAPA TIPO PERILLA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CHAPAS	I	3	4
200380	PINZA EXTRACCION SEGUROS EXTERIORES	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	PINZAS	I	3	4
200379	PINZA EXTRACCION SEGUROS INTERIORES	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	PINZAS	I	3	4

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200086	ALICATE CLASICO PROTEGIDO 08"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	ALICATES Y PINZAS	I	4	4
200363	CABLE ACERADO 7 HILOS 3/8"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CABLES ACERADOS	A	13	1
200123	CABLE ACERO 3/16"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CABLES ACERADOS	A	13	1
200012	ALICATE CLASICO PROTEGIDO 10"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	ALICATES Y PINZAS	I	4	4
200340	ALICATE CORTE 08"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	ALICATES Y PINZAS	I	4	4
200023	DESARMADOR MIXTOS PERILLEROS SGDE70	JGO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	DESARMADORES	J	3	3
200239	DESARMADOR PERILL. X 6PZAS. STANL.66-052	JGO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	DESARMADORES	J	3	3
200143	SOGA NYLON 1/2"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CUERDAS	A	14	2
200144	SOGA NYLON 1/4"	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	CUERDAS	A	14	2
200280	CURVA PVC SEL 1 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	CURVA PVC	A	11	1
200281	CURVA PVC SEL 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	CURVA PVC	A	11	1
200203	DESTORNILLADORES MIXTOS SNAP-ON SHDX80R	JGO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	DESARMADORES	J	3	3
200037	LLAVE ALLEN MILIMETRICA X 15 PZAS	JGO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	DESARMADORES	J	3	3
200038	LLAVE ALLEN PULGADAS X 10 PZAS.	JGO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	DESARMADORES	J	3	3
200205	LLAVE ALLEN TORX PRO X 8 PZAS STANLEY	JGO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	DESARMADORES	J	3	3
200349	LLAVES COMBINADAS (97)86-970 STANLEY	JGO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	DESARMADORES	J	3	3
200350	LLAVES COMBINADAS METRICAS(97)86-081 STA	JGO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	DESARMADORES	J	3	3
200128	ESPATULA 2 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	ESPATULAS	J	3	3
200129	ESPATULA 3"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	ESPATULAS	J	3	3
200087	LLAVE FRANCESA 08"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	LLAVES FRANCESAS	J	3	3
200365	ESCOBILLA DE FIERRO	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ESCOBILLAS	I	3	4
200234	ESCOBILLA DE FIERRO TIPO COPA 2 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ESCOBILLAS	I	3	4
200266	PIEDRA ESMERIL 6" X 1" X 1" (G-A60)	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ESMERILES	I	3	4
200063	LLAVE MIXTA 08 MM	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	LLAVES MIXTAS	J	3	3
200310	LLAVE MIXTA 11 MM (97) 86-856	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	LLAVES MIXTAS	J	3	3
200273	TUBO FE 3" X 3" X 2.5 MM X 6M	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	TUBOS FIERRO	R	2	1
200274	TUBO FE 4" X 4" X 2.5MM X 6M	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	TUBOS FIERRO	R	2	1
200168	FIERRO ESTRUCTURAL CORRUGADO 9M X 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	MAT. DE CONSTRUCCION	FIERRO ESTRUCTURAL	R	2	3
200117	ACETILENO	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	GASES PARA SOLDADURAS	GASES	P	1	
200196	OXIGENO	MT3	x	x	x	x	x	FERRETERIA	GASES PARA SOLDADURAS	GASES	P	2	
200111	FORMADOR DE EMPAQUETAD.	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	GRAPAS			
200262	GRAPA P/ALAMBRE DE PUAS 1"	KG	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	GRAPAS	A	8	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200263	GRAPA P/CABLE 3/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	GRAPAS	A	8	1
200347	LLAVE MIXTA 9/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	LLAVES MIXTAS	J	3	3
200389	LINTERNA DE MANO 15 LEDS OPALUX HB-199	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	LINTERNAS	J	3	4
200240	LINTERNA DE MANO 4 LEDS OPALUX HB-179	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	LINTERNAS	J	3	4
200060	YEE PVC 4" C/REDUCCION 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	YEEES	A	11	1
200302	VARILLA COPPERWELDZ 5/8" X 2.4 M	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	VARILLAS	A	11	1
200001	VARILLA DE ANCLAJE 5/8" RETENIDA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	VARILLAS	A	11	1
200348	LLAVE STILSON 08"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	LLAVES STILSON	J	3	3
200207	LLAVE STILSON 12"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	LLAVES STILSON	J	3	3
200288	AGUJA C-100	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	AGUJAS	J	4	3
200098	CODO GLV 1/2" X 90º	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	CODOS FIERRO	J	4	3
200074	CONECTOR DE COBRE TIPO AB 5/8	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	CONECTORES	J	4	3
200186	JALADOR PARA PUERTA 4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	JALADORES	J	4	3
200322	AMOLADORA BOSH GWS 9-115 4 1/2" 900W	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	MAQUINAS	J	4	4
200341	ALICATE PINZAS 08"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	ALICATES Y PINZAS	I	4	4
200342	ALICATE UNIVERSAL M/AMARILLO 8" STANLEY	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	ALICATES Y PINZAS	I	4	4
200222	NIPLE GLV 1" X 3"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	NIPLE GLV	J	4	3
200223	NIPLE GLV 1/2" X 3"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	NIPLE GLV	J	4	3
200224	NIPLE GLV 3/8" X 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	NIPLE GLV	J	4	3
200298	NIPLE PVC C-10 3/4" X 4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	NIPLES PVC	A	11	1
200158	CAPUCHON PVC P/PERNO BASTON 1/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS	A	7	1
200326	PERNO AUTOPERFORANTE Nº 10 X 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS	A	7	1
200013	PERNO AUTOPERFORANTE PUNTA BROCA 1/8 X 1	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS	A	7	1
200383	PERNO AUTORROSCANTE 1/4" X 1 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS	A	7	1
200264	PERNO CABEZA DE COCHE 5/16" X 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS	A	7	1
200100	PERNO P/CANGILON 5/16" X 1 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS CANGILON	A	7	1
200050	PERNO UNC 1" X 6"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200051	PERNO UNC 1" X 7"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200084	PERNO UNC 1/2" X 2 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200072	PERNO UNC 1/2" X 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200191	PERNO UNC 1/2" X 3"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200073	PERNO UNC 1/4" X 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200419	PERNO UNC 3/8" X 1 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200080	PERNO UNC 3/8" X 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200118	PERNO UNC 3/8" X 4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200370	PERNO UNC 5/16" X 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200032	PERNO UNC 5/16" X 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200007	PERNO UNC 5/16" X 3"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200046	PERNO UNC 5/8" X 2 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200422	PERNO UNC 5/8" X 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200047	PERNO UNC 5/8" X 5 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200052	PERNO UNC 5/8" X 5"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	PERNOS UNC	A	7	1
200183	UNION MIXTA PVC C-10 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	UNION PVC	A	11	1
200069	UNION UNIVERSAL PVC C-10 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	UNION PVC	A	11	1
200367	UNION UNIVERSAL PVC C-10 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	UNION PVC	A	11	1
200042	UNION UNIVERSAL PVC C-10 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	UNION PVC	A	11	1
200227	UNION UNIVERSAL PVC C-10 2" C/ ROSCA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	UNION PVC	A	11	1
200077	UNION UNIVERSAL PVC C-10 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	UNION PVC	A	11	1
200016	UNION UNIVERSAL PVC C-10 3/4" C/ROSCA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	UNION PVC	A	11	1
200053	TUERCA AUTOFRENADA UNC 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS AUTOFRENADAS	A	7	1
200192	TUERCA AUTOFRENADA UNC 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS AUTOFRENADAS	A	7	1
200193	TUERCA AUTOFRENADA UNC 1/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS AUTOFRENADAS	A	7	1
200194	TUERCA AUTOFRENADA UNC 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS AUTOFRENADAS	A	7	1
200109	TUERCA AUTOFRENADA UNC 5/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS AUTOFRENADAS	A	7	1
200420	TUERCA AUTOFRENADA UNC 5/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS AUTOFRENADAS	A	7	1
200195	TUERCA GLV UNC 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS UNC	A	7	1
200221	TUERCA UNC 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS UNC	A	7	1
200043	TUERCA UNC 1/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS UNC	A	7	1
200056	TUERCA UNC 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS UNC	A	7	1
200082	TUERCA UNC 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS UNC	A	7	1
200034	TUERCA UNC 5/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS UNC	A	7	1
200110	TUERCA UNC 5/16" GLV	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS UNC	A	7	1
200371	TUERCA UNC 5/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	TUERCAS UNC	A	7	1
200011	MARTILLO DE GOMA 20 ONZAS	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	MARTILLOS	I	4	4

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200039	MARTILLO DE UÑA 27 MM	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	MARTILLOS	I	4	4
200091	UNION UNIVERSAL GLV 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	UNION FIERRO	J	4	2
200329	ADAPTADOR PARA DADO MAGIC	UN	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	TOMACORRIENTES	J	4	2
200232	DADO MAGIC 2P+T 16A 5028	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	TOMACORRIENTES	J	4	2
200044	DADO MAGIC CIEGO 5000/9	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	TOMACORRIENTES	J	4	2
200231	DADO MAGIC UNIVERSAL 16AMP 250V 5025	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	HERRAMIENTAS	TOMACORRIENTES	J	4	2
200009	RODILLO PARA PINTAR 10"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	RODILLOS	J	4	1
200339	RODILLO PARA PINTAR 12"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	RODILLOS	J	4	1
200300	POLEA 2 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	POLEAS	I	4	1
200101	REMACHE POP 3/16" X 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ELEMENTOS DE SUJECION	REMACHES	I	4	1
200124	CAMARA LLANTA C.BUGGY 3.5 X 8	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	REPUESTOS	J	4	4
200125	CAMARA LLANTA TRICICLO 19 - 2.5	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	REPUESTOS	J	4	4
200421	SIKAFLEX 221 FCO 300 ML	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	SILICONAS	J	3	2
200085	SIKAFLEX 227 BLANCO FCO 300 ML	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	SILICONAS	J	3	2
200328	SILICONA BLANCA	UN	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	SILICONAS	J	3	2
200035	SILICONA GRIS	FCO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	SILICONAS	J	3	2
200031	SILICONA NEGRA	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	SILICONAS	J	3	2
200407	SILICONA TRANSPARENTE	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	SILICONAS	J	3	2
200180	TEE PVC C-10 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TEES PVC	A	11	1
200145	TEE PVC C-10 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TEES PVC	A	11	1
200146	TEE PVC C-10 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TEES PVC	A	11	1
200181	TEE PVC C-10 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	TEES PVC	A	11	1
200108	SELLO MECANICO RESORTE 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	SELLOS MECANICOS	J	4	3
200202	FIERRO ESTRUCTURAL CORRUGADO 9M X 1/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	MAT. DE CONSTRUCCION	FIERRO ESTRUCTURAL	R	2	3
200169	FIERRO ESTRUCTURAL CORRUGADO 9M X 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	MAT. DE CONSTRUCCION	FIERRO ESTRUCTURAL	R	2	3
200004	TUBO COBRE 5/8" X 6 MT	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	TUBOS FIERRO	R	2	3
200102	TUBO GLV 1/2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	TUBOS FIERRO	R	2	3
200054	TUBO GLV 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	TUBOS FIERRO	R	2	3
200412	PLATINA FE NEGRO 1/4" X 2"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	PLATINAS	R	2	3
200095	PLATINA FE NEGRO 3/16" X 1"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	PLATINAS	R	2	3
200299	TUBO FE 1" X 1" X 2.5MM X 6M	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	TUBOS FIERRO	R	2	2
200333	TUBO FE 2 X 1 X 2.5 MM X 6 MM	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	TUBOS FIERRO	R	2	2



COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200272	TUBO FE 2" X 3" X 2.5MM X 6M	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	TUBOS FIERRO	R	2	2
200330	LANZALLAMAS DE METAL	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	QUEMADORES	A	8	2
200287	ARO LLANTA TRICICLO 19-2.5	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	REPUESTOS	A	9	2
200107	REDUCCION BUSHING GLV 1/2" - 3/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	REDUCCIONES FIERRO	J	4	3
200141	REDUCCION CAMPANA PVC C-10 1" - 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	REDUCCIONES PVC	A	11	1
200027	REDUCCION CAMPANA PVC C-10 2" - 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	REDUCCIONES PVC	A	11	1
200142	REDUCCION PVC C-10 1" - 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	REDUCCIONES PVC	A	11	1
200424	REDUCCION PVC C-10 2" - 3/4"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	ACCESORIOS DE PVC	REDUCCIONES PVC	A	11	1
200308	TUBO FE REDONDO 1" X 2.5MM X 6M	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	TUBOS FIERRO	R	2	2
200309	TUBO FE REDONDO 2" X 2.5MM X 6M	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	TUBOS FIERRO	R	2	2
200423	PLANCHA FE NEGRO ESTRIADA 4' X 8' X 1/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	PLACHAS FIERRO	R	1	6
200081	PLANCHA FE NEGRO LISO 4' X 8' X 1/16"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	PLACHAS FIERRO	R	1	5
200210	PLANCHA FE NEGRO LISO 4' X 8' X 1/8"	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA INDUSTRIAL	PLACHAS FIERRO	R	1	4
200140	PLANCHA TRIPLAY 4' X 8' X 04 MM	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	MAT. DE CONSTRUCCION	PLANCHA TRIPLAY	R	1	3
200321	PLANCHA PERFIL4 ETERN.GRIS 2.44X1.10X4MM	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	MAT. DE CONSTRUCCION	PLANCHAS ETERNIT	R	1	2
200179	PLANCHA PERFIL4 ETERN.GRIS 3.05X1.10X4MM	UND	x	x	x	x	x	FERRETERIA	MAT. DE CONSTRUCCION	PLANCHAS ETERNIT	R	1	1
300173	GUANTE ANTICORTE /ABRASION 11-727 T-9	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	4
300174	GUANTE ANTICORTE/ ABRASION 11-727 T-7	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	4
300175	GUANTE ANTICORTE/ ABRASION 11-727 T-8	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	4
300217	GUANTE FOAM GRIP SHOWA 377 TALLA "L"	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	3
300043	GUANTE FOAM GRIP SHOWA 377 TALLA "M"	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	3
300218	GUANTE FOAM GRIP SHOWA 377 TALLA "S"	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	3
300228	GUANTE PROTEC.QUIMICA BEST NSK24 T/ "8"	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	2
300044	GUANTE ZORB-IT SHOWA 4550 TALLA "L"	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	3
300042	GUANTE ZORB-IT SHOWA 4550 TALLA "M"	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	3
300047	GUANTES BADANA	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	1
300090	GUANTES CUERO CROMO 19" P/SOLDADOR T-6	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	2
300176	GUANTES CUERO CROMO 19" P/SOLDADOR T-8	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	2
300230	GUANTES CUERO CROMO 19" P/SOLDADOR T-9	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	2
300048	GUANTES CUERO PARA MANIOBRISTA AMARILLO	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	1
300177	GUANTES DE CUERO PALMA REFORZADA T-10	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	2	1
300178	GUANTES DE CUERO PALMA REFORZADA T-7	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	2	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
300179	GUANTES DE CUERO PALMA REFORZADA T-8	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	2	1
300180	GUANTES DE CUERO PALMA REFORZADA T-9	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	2	1
300091	GUANTES DE LANA FRIGORIFICO T-6	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	3	1
300032	GUANTES DESCARTABLES	CJA	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	E	24	1
300092	GUANTES DIELECTRICOS CLASE 1 T-6	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	2
300093	GUANTES DIELECTRICOS CLASE 2 T-6	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	2
300034	GUANTES HYFLEX 11-627 TALLA 9	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	2
300181	GUANTES NITRILO DESECHABLE. T-7	CAJ	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	E	24	1
300182	GUANTES NITRILO DESECHABLE. T-8	CAJ	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	E	24	1
300183	GUANTES NITRILO DESECHABLE. T-9	CAJ	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	E	24	1
300059	CAMILLA INMOVILIZADORA DE PRIMEROS AUXILIOS	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS	CAMILLAS	E	24	1
300094	GUANTES NITRILO SOLVEX 13" T-10	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	E	23	1
300235	GUANTES NITRILO SOLVEX 13" T-7A	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES			
300234	GUANTES NITRILO SOLVEX 13" T-7	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	E	23	1
300095	GUANTES NITRILO SOLVEX 13" T-8	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	E	23	1
300096	GUANTES NITRILO SOLVEX 13" T-9	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	E	23	1
300097	GUANTES NITRILO SOLVEX 18" T-10	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	E	23	1
300098	GUANTES NITRILO SOLVEX 18" T-8	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	E	23	1
300099	GUANTES NITRILO SOLVEX 18" T-9	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	E	23	1
300184	GUANTES P/QUIMICOS BEST NSK24 T-8	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	2
300229	GUANTES P/QUIMICOS BEST NSK24 T-8B	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	2
300185	GUANTES P/QUIMICOS BEST NSK24 T-9	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	2
300231	GUANTES RIESGOS ANTICORTE MANTENIMIENTO	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	4
300233	SOBREGUANTE P/GUANTE DIELECTRICO 29.5CM	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	K	1	2
300050	ADAPTADOR P/FILTROS 3M 502	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS	MASCARILLAS	E	24	2
300205	COBERTOR P/FILTROS 3M 2000	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS	MASCARILLAS	K	2	2
300084	CUBIERTA PROTECTORA VISOR P/RESPIRAD.3M 6800	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	MASCARILLAS	K	2	2
300248	GUANTES NITRILO VERDE EXAMINA. C-6 T/"M"	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	GUANTES	E	23	1
300247	PREFILTRO P/PARTIC Y POLVO	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS	MASCARILLAS	E	24	2
300141	PREFILTRO P/PARTICULAS 3M 5N11	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	MASCARILLAS	E	24	2
300172	FILTRO P/PARTICULA/ VAPOR.ORGAN.P100 3M 2097	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS	MASCARILLAS	E	23	1
300143	RESPIRADOR CARA COMPLETA 3M 6800	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	MASCARILLAS	E	23	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
300252	RESPIRADOR CONTRA HUMO SOLDADURA 3M,8214	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	MASCARILLAS	E	23	1
300033	RESPIRADOR DESECHABLE P/POLVOS Y VAPORES	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	MASCARILLAS	E	23	1
300145	RESPIRADOR MEDIA CARA 2 VIAS 3M 7500	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	MASCARILLAS	K	2	2
300144	RESPIRADOR DESECHABLE P/SOLDADURA 3M 8214	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	MASCARILLAS	E	22	1
300146	RESPIRADOR P/POLVOS Y PARTICULAS 3M 8511	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	MASCARILLAS	E	22	1
300148	RETENEDOR D/PREFILTRO 3M 501	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	MASCARILLAS	E	24	2
300241	VISOR POLICARBONATO ANTIPROYECCIONES 3M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	CASCOS Y CARETAS	MASCARILLAS	K	2	2
300036	POLO ALG M/LARGA C/REFUERZO PLO T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	4	3
300188	POLO ALGODON M/CORTA BLANCO T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	3	3
300121	POLO ALGODÓN M/CORTA BLANCO T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	3	3
300122	POLO ALGODÓN M/LARGA AMARILLO T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	3	3
300123	POLO ALGODÓN M/LARGA AMARILLO T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	3	3
300124	POLO ALGODÓN M/LARGA AMARILLO T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	3	3
300125	POLO ALGODÓN M/LARGA AZUL T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	6	3
300126	POLO ALGODÓN M/LARGA AZUL T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	6	3
300127	POLO ALGODÓN M/LARGA AZUL T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	6	3
300128	POLO ALGODÓN M/LARGA AZUL T-XL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	6	3
300129	POLO ALGODÓN M/LARGA BEIGE T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	2	3
300130	POLO ALGODÓN M/LARGA BEIGE T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	2	3
300131	POLO ALGODÓN M/LARGA BEIGE T-XL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	2	3
300132	POLO ALGODÓN M/LARGA BLANCO T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	3	3
300133	POLO ALGODÓN M/LARGA BLANCO T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	3	3
300134	POLO ALGODÓN M/LARGA PLOMO T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	5	3
300135	POLO ALGODÓN M/LARGA PLOMO T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	5	3
300136	POLO ALGODÓN M/LARGA PLOMO T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	5	3
300137	POLO ALGODÓN M/LARGA PLOMO T-XL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	5	3
300189	POLO ALGODÓN M/LARGA REFORZADO PLOMO L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	4	3
300190	POLO ALGODÓN M/LARGA REFORZADO PLOMO S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	4	3
300138	POLO ALGODÓN M/LARGA VERDE T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	3	3
300139	POLO ALGODÓN M/LARGA VERDE T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	POLO	A	3	3
300156	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO #37	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	8	3
300157	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO #38	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	8	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
300158	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO #39	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	8	3
300159	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO #40	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	8	3
300160	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO #41	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	8	3
300161	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO #42	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	8	3
300162	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO #43	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	8	3
300194	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO PLANTA PU #38	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	7	3
300195	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO PLANTA PU #39	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	7	3
300196	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO PLANTA PU #40	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	7	3
300163	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO PLANTA PU #41	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	7	3
300197	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO PLANTA PU #42	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	7	3
300198	ZAPATOS CUERO C/P. ACERO PLANTA PU #43	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	7	3
300025	ZAPATOS CUERO REFORZADO # 38	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	6	3
300026	ZAPATOS CUERO REFORZADO # 39	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	6	3
300027	ZAPATOS CUERO REFORZADO # 40	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	6	3
300028	ZAPATOS CUERO REFORZADO # 41	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	6	3
300007	ZAPATOS CUERO REFORZADO # 42	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	6	3
300008	ZAPATOS CUERO REFORZADO # 43	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	6	3
300199	ZAPATOS CUERO REFORZADO PLANTA PU #41	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	5	3
300164	ZAPATOS DIELECTRICOS C/P. COMPOSITE #38	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	5	3
300165	ZAPATOS DIELECTRICOS C/P. COMPOSITE #39	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	5	3
300166	ZAPATOS DIELECTRICOS C/P. COMPOSITE #40	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	5	3
300167	ZAPATOS DIELECTRICOS C/P. COMPOSITE #41	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	5	3
300168	ZAPATOS DIELECTRICOS C/P. COMPOSITE #42	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	5	3
300169	ZAPATOS DIELECTRICOS C/P. COMPOSITE #43	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	ZAPATOS	B	5	3
300227	CHALECO DRILL C/CINTA REEFLEXIVA T/"M"	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	A	8	3
300071	CHALECO POLIEST. C/CINTA REFL. NARANJA T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	A	8	3
300072	CHALECO POLIEST. C/CINTA REFL. NARANJA T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	A	8	3
300073	CHALECO POLIEST. C/CINTA REFL. NARANJA T-XL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	A	8	3
300074	CHALECO POLIESTER C/CINTA REFL. AZUL T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	A	7	3
300075	CHALECO POLIESTER C/CINTA REFL. AZUL T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	A	7	3
300170	CHALECO POLIESTER C/CINTA REFL. AZUL TXL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	A	7	3
300076	CHALECO POLIESTER C/CINTA REFLEC. AZUL T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	A	7	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
300077	CHAQUETA DRILL S/BOTONES AZULINO T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	K	3	3
300078	CHAQUETA DRILL S/BOTONES AZULINO T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	K	3	3
300079	CHAQUETA DRILL S/BOTONES AZULINO T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	K	3	3
300245	UNIFORME DESCARTABLE	JGO	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	PROTECTORES DE OIDOS	UNIFORME	E	24	2
300060	CAPOTIN PVC IMPERM.100 CM C/CINTA REFL.T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	E	21	2
300251	CAPOTIN PVC IMPERM.100 CM C/CINTA REFLEC. T-X	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	E	21	2
300080	CHOMPA DE LANA 600 GR. AZUL T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHOMPA	A	10	3
300081	CHOMPA DE LANA 600 GR. AZUL T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHOMPA	A	10	3
300082	CHOMPA DE LANA 600 GR. AZUL T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHOMPA	A	9	3
300083	CHOMPA DE LANA 600 GR. AZUL T-XL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHOMPA	A	9	3
300140	POUOVER DE LANA CUELLO V AZUL T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHOMPA	K	3	3
300249	BOTA PVC ANTIDES. P/ACERO CA BLANCO T-39	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300250	BOTA PVC ANTIDES.P/ACERO CA BLANCO T-40	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300055	BOTA PVC CAÑA ALTA C/P. ACERO BLANCO #43	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300020	BOTAS JEBE CAÑA ALTA NEGRO # 42	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300016	BOTAS JEBE MEDIA CAÑA NEGRO # 42	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300056	BOTAS PVC CAÑA ALTA C/P ACERO BLANCO #41	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300057	BOTAS PVC CAÑA ALTA C/P ACERO BLANCO #42	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300200	BOTAS PVC CAÑA ALTA S/P. ACERO BLANC #39	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300201	BOTAS PVC CAÑA ALTA S/P. ACERO BLANC #40	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300202	BOTAS PVC CAÑA ALTA S/P. ACERO BLANC #41	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300203	BOTAS PVC CAÑA ALTA S/P. ACERO BLANC #42	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300204	BOTAS PVC CAÑA ALTA S/P. ACERO BLANC #43	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300236	BOTAS PVC MEDIA CAÑA C/P ACERO NEGRO#40	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300237	BOTAS PVC MEDIA CAÑA C/P ACERO NEGRO#41	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300238	BOTAS PVC MEDIA CAÑA C/P ACERO NEGRO#42	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300239	BOTAS PVC MEDIA CAÑA C/P. ACERO NEGRO #39	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	BOTAS	A	7	2
300061	CAPOTIN PVC IMPERMEABL100 CM C/CINTA REFL. T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CHALECO	E	21	2
300192	TRAJE DESCARTABLE TYVEK T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	TRAJE	E	21	2
300150	TRAJE DESCARTABLE TYVEK T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	TRAJE	E	21	2
300193	TRAJE DESCARTABLE TYVEK T-XL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	TRAJE	E	21	2
300151	TRAJE TYCHEM REUTILIZABLE T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	TRAJE	E	21	2

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
300152	TRAJE TYCHEM REUTILIZABLE T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	TRAJE	E	21	2
300153	TRAJE TYCHEM REUTILIZABLE T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	TRAJE	E	21	2
300154	TRAJE TYCHEM REUTILIZABLE T-XL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	TRAJE	E	21	2
300221	MANDIL BLANCO 35" X 45" ANSELL ENDUROSAF	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	MANDIL	E	21	2
300222	MANDIL DE CUERO CROMO P/SOLDADOR	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	MANDIL	E	21	2
300243	MANDIL PVC 70 X 120 CM	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	MANDIL	E	21	2
300147	RESPIRADOR POLVOS Y PARTICULAS 3M 9910	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	MASCARILLAS	E	22	1
300063	CARTUCHO MULTIGAS Y VAPORES 3M 6006	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	CARTUCHO	E	23	2
300064	CARTUCHO P/AMONIACO Y METILAMINA 3M 6004	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	CARTUCHO	E	23	2
300065	CARTUCHO P/FORMALDEHIDO/VAPOR 3M 6005	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	CARTUCHO	E	23	2
300062	CARETA SPEEDGLAS P/SOLDADURA 9100 3M 9100	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	CASCOS Y CARETAS	SOLDADORES	K	2	4
300155	UNIFORME JEAN P/SOLDADOR T-L	JG	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	UNIFORME	K	2	4
300225	UNIFORME JEAN P/SOLDADOR T-M	JG	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	UNIFORME	K	2	4
300100	GUARDAPOLVO DRILL BLANCO T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	GUARDAPOLVO	K	3	4
300101	GUARDAPOLVO DRILL BLANCO T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	GUARDAPOLVO	K	3	4
300102	GUARDAPOLVO DRILL BLANCO T-XL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	GUARDAPOLVO	K	3	4
300049	GORRA TIPO JOCKEY AZUL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	GORRO	K	4	4
300106	MANDIL PVC 70X100 CM.	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	MANDIL	E	21	2
300013	MANGA CUERO PARA SOLDAR	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	GUANTES	MANGA	K	1	2
300226	CAPUCHA CUERO CROMO P/SOLDADOR	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	SOLDADORES	K	1	2
300219	ESCARPINES CUERO CROMO P/SOLDADOR	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	SOLDADORES	K	1	2
300002	MANDIL PVC 90 X 120 CM	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	MANDIL	E	21	2
300021	OJOTAS # 38	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	OJOTAS	A	1	3
300022	OJOTAS # 39	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	OJOTAS	A	1	3
300023	OJOTAS # 40	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	OJOTAS	A	1	3
300003	OJOTAS # 41	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	OJOTAS	A	1	3
300004	OJOTAS # 42	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	OJOTAS	A	1	3
300005	OJOTAS # 43	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	OJOTAS	A	1	3
300010	SANDALIAS # 40	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	OJOTAS	A	1	3
300011	SANDALIAS # 41	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	OJOTAS	A	1	3
300012	SANDALIAS # 42	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	BOTAS Y BOTINES	OJOTAS	A	1	3
300240	CARTUCHO P/VAPORES ORGANICOS 3M 6003	PR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	CARTUCHO	E	23	2

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
300014	EXTINTOR CO2 05 KG	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	EXTINTORES	EXTINTOR	E	21	1
300015	EXTINTOR PQS ABC 02 KG	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	EXTINTORES	EXTINTOR	E	21	1
300024	EXTINTOR PQS ABC 06 KG	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	EXTINTORES	EXTINTOR	E	21	1
300213	EXTINTOR PQS ABC 09 KG	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	EXTINTORES	EXTINTOR	E	21	1
300242	EXTINTOR PQS ABC 12 KG	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	EXTINTORES	EXTINTOR	E	21	1
300214	FAJA PROTECTORA LUMBAR T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	FAJA	E	20	2
300215	FAJA PROTECTORA LUMBAR T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	FAJA	E	20	2
300220	FAJA PROTECTORA LUMBAR T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	FAJA	E	20	2
300051	ARNES DE SEGURIDAD TIPO H C/3 ANILLOS EN D	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	ARNES	K	3	2
300052	ARNES SEGURIDAD TIPO H C/3 ANILLOS D DIELEC.	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	ARNES	K	3	2
300053	ARNES SEGURIDAD TIPO H C/3 ANILLOS EN D P/SOLDA.	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	ARNES	K	3	2
300039	LINEA DE VIDA TIPO "Y" 2 GANCHO C/ABSORVEDOR	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	ARNES	K	3	2
300142	PROTECTOR AUDIT.DIELECTRICO P/CASCO NRR/25DB MS	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	PROTECTORES DE OIDOS	AUDITIVOS	K	2	3
300019	PROTECTOR AUDITIVO P/CASCO 3M H31P3E	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	AUDITIVOS	K	2	3
300209	SOPORTE DE EXTINTOR	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	EXTINTORES	EXTINTOR	E	21	1
300216	FAJA PROTECTORA LUMBAR T-XL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	FAJA	E	20	2
300067	CASCO DE SEGURIDAD 3M H700 BLANCO	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	CASCOS Y CARETAS	CASCO	E	20	2
300068	CASCO DE SEGURIDAD 3M H700 NARANJA	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	CASCOS Y CARETAS	CASCO	E	20	2
300069	CASCO DE SEGURIDAD 3M H700 ROJO	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	CASCOS Y CARETAS	CASCO	E	20	2
300070	CASCO DE SEGURIDAD DIELECTR.3M H700 AZUL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	CASCOS Y CARETAS	CASCO	E	20	2
300040	LINEA DE VIDA TIPO "Y", C/ABSORVEDOR P/SOLDADOR	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	ARNES	K	3	2
300041	LINEA DE VIDA TIPO "Y, SIN ABSORVEDOR DE IMPACTO	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	ARNES	K	3	2
300244	LINEA DE VIDA TIPO"Y", C/ABSORVEDOR P/ELECTRICISTA	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	ARNES	K	3	2
300103	LENTES ANTIPROYECCIONES 3M VIRTUA V4 GRIS	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	LENTES	LENTES	K	4	2
300105	LENTES GOGGLE GEAR TRANSPARENTES 3M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	LENTES	LENTES	K	4	2
300046	PROTECTOR AUDITIVO P/CASCO 3M H9P3E	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	RESPIRADORES	AUDITIVOS	K	2	3
300038	TOALLA 0.60X 1.20 MT	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	TOALLA	A	17	3
300253	TOALLA DE MEDIO BAÑO ALGODÓN 0.50X1.00MT	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	TOALLA	A	17	3
300191	TAPON DE OIDO CON CORDON NRR/24DB	PAR	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	AUDITIVOS	K	2	3
300223	TAPON OIDOS C/CORDON 1270	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	PROTECTORES DE OIDOS	AUDITIVOS	K	2	3
300224	TAPONES DE OIDO CON CORDON 85 DECIBELES	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	PROTECTORES DE OIDOS	AUDITIVOS	K	2	3
300001	BARBIQUEJO DIELECTRICO P/CASCO SEGURIDAD	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	CASCOS Y CARETAS	BARBIQUEJO	K	3	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
300054	BARBIQUEJO P/CASCO DE SEGURIDAD	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	CASCOS Y CARETAS	BARBIQUEJO	K	3	3
300058	CAJA PLASTICA P/BOTIQUIN PORTATIL	UN	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	BOTIQUINES	K	3	3
300029	CINTA REFLEXIVA ROJA/BLANCA 3M 2"	ROL	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	CINTA	K	3	3
300066	CASCO DE SEGURIDAD 3M H700 AMARILLO	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	CASCOS Y CARETAS	CASCO	E	20	2
300037	LETRERO PREVENCIÓN PISO MOJADO	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	LETRERO	K	3	3
300085	GORRO FIBRA CELULOSA DESCARTABLE CELESTE	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	GORRO	K	4	4
300086	GORRO TIPO ARABE C/VISERA AZUL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	GORRO	K	4	4
300087	GORRO TIPO ARABE C/VISERA PLOMO	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	GORRO	K	4	4
300088	GORRO TIPO ARABE C/VISERA VERDE	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	GORRO	K	4	4
300017	PLACA ACRILICA SEGURIDAD 20 X 30CM 001	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	ACCESORIOS DE SEGURIDAD	LETRERO	K	3	3
300104	LENTES ANTIPROYECCIONES DELTA IN/OUT	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	LENTES	LENTES	K	4	3
300246	CASCO INDUSTRIAL SEGURIDAD AZUL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	CASCOS Y CARETAS	CASCO	E	20	2
300030	LENTES DE SEGURIDAD ANTIEMP TRANSPARENTE	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	LENTES	LENTES	K	4	3
300089	GORRO TIPO JOCKEY BLANCO	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	GORRO	K	4	4
300031	LENTES DE SEGURIDAD ANTIEMP. LUNA GRIS	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	LENTES	LENTES	K	4	3
300149	TOCA DE POPELINA BLANCO	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	GORRO	K	4	4
300171	CORTAVIENTO POLIESTER P/CASCO NARANJA	UN	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	CORTAVIENTO	K	4	4
300206	PANTALON DRILL C/PRETINA C.REFLE AZUL L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	16	3
300207	PANTALON DRILL C/PRETINA C.REFLE AZUL M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	16	3
300208	PANTALON DRILL C/PRETINA C.REFLE AZUL S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	16	3
300045	PANTALON DRILL C/PRETINA C.REFLE AZUL XL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	16	3
300107	PANTALON DRILL C/PRETINA C/CINTA REFL.BEIGE T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	13	3
300108	PANTALON DRILL C/PRETINA CINTA REF.BEIGE T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	13	3
300210	PANTALON DRILL T/BUZO .AMARILLO T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	13	3
300018	PANTALON DRILL T/BUZO "L" AZUL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	14	3
300009	PANTALON DRILL T/BUZO "M" AZUL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	14	3
300006	PANTALON DRILL T/BUZO "M" VERDE	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	14	3
300211	PANTALON DRILL T/BUZO AMARIL T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	13	3
300109	PANTALON DRILL T/BUZO AZULINO T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	13	3
300110	PANTALON DRILL T/BUZO AZULINO T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	13	3
300111	PANTALON DRILL T/BUZO AZULINO T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	13	3
300112	PANTALON DRILL T/BUZO BLANCO T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	13	3



COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
300035	PANTALON DRILL T/BUZO C/C REFLEC. AZUL L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	12	3
300113	PANTALON DRILL T/BUZO C/CINTA REFL. PLOM.T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	12	3
300114	PANTALON DRILL T/BUZO C/CINTA REFL.PLOM T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	12	3
300115	PANTALON DRILL T/BUZO C/CINTA REFL.PLOM.T-XL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	12	3
300116	PANTALON DRILL T/BUZO CINTA REF. AZUL L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	15	3
300232	PANTALON DRILL T/BUZO CINTA REF. AZUL M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	15	3
300117	PANTALON DRILL T/BUZO CINTA REF. AZUL T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	15	3
300118	PANTALON DRILL T/BUZO CINTA REFL.PLOM.T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	11	3
300119	PANTALON DRILL T/BUZO PLOMO T-L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	11	3
300186	PANTALON DRILL T/BUZO PLOMO T-M	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	11	3
300120	PANTALON DRILL T/BUZO PLOMO T-S	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	11	3
300187	PANTALON DRILL T/BUZO PLOMO T-XL	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	11	3
300212	PANTALON DRILL T/BUZO VERDE L	UND	x	x	x	x	x	SEGURIDAD	INDUMENTARIA	PANTALON	A	13	3
200425	ACEITE 3 EN 1	FCO	x	x	x	x	x	FERRETERIA	FERRETERIA GENERAL	ACEITES	I	1	4
900019	REFRIGERANTE CONCENT. SCANIA 1894323	LT	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	REFRIGERANTES	E	1	2
900009	REFRIGERANTE TEXACO ANTI-FREEZE COOLANT	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	REFRIGERANTES	E	1	2
900010	REFRIGERANTE VOLVO 1161990	LT	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	REFRIGERANTES	E	1	1
900007	GRASA CHEVRON FM EP-2	KG	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	GRASAS	E	2	2
900017	REFRIGERANTE VOLVO 85108901	LT	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	REFRIGERANTES	E	1	1
900005	ACEITE REPSOL 4 TIEMPOS 15W/40	LT	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	2	1
900031	ACEITE SHELL TELLUS S2 M 68	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	2	1
900022	ACEITE TEXACO MEROPA 220	GL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	2	1
900008	GRASA MOBIL XHP-222	KG	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	GRASAS	E	2	2
900024	GRASA SKF VKG 1L	KG	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	GRASAS	E	2	2
900015	GRASA CAM2 MP RED	KG	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	GRASAS	E	3	2
900023	ACEITE TEXACO RANDO 32	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	2	1
900020	ACEITE MOTOR 15W/40 INTERNT. CI ILC16503	GL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	2	1
900014	ACEITE INGERSOLL RAND ALL SEASON X 1/4G.	FCO	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	4	2
900030	ACEITE MOTOR 15W/40 P15400500	GL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	4	2
900004	ACEITE SHELL OMALA 220	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	3	1
900006	ACEITE CATERPILLAR MOTOR 3E9713	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	5	2
900027	ACEITE SHELL TELLUS-46	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	GRASAS	E	3	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
900028	ACEITE MOTOR VDS-3 85102465	UND	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	3	1
900002	ACEITE MOBIL DIESEL TURBO 25W/50	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	4	1
900013	ACEITE MOBIL 2 TIEMPOS	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	5	2
900001	ACEITE MOBILUBE HD 80W/90 GL-5	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	GRASAS	E	4	1
900012	ACEITE MOBIL ATF-220	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	4	1
900003	ACEITE YAMALUBE 4 TIEMPOS 20W/50 X 1/4GL	FC	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	5	2
900021	GRASA CAM2 MP ROJA	LB	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E		
900026	ACEITE MOBILUBE HD 85W/140	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	GRASAS	E	5	1
900025	ACEITE MOBILUBE GX 80W/90	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	5	1
900018	ACEITE SHELL HELIX HX5 20W-50	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	5	1
900016	ACEITE MOBIL DELVAC MX 15W/40	GAL	x	x	x	x	x	LUBRICANTES	LUBRICANTES	ACEITES	E	6,7	1
1000001	PORTAHUEVOS DE CARTON X 140 UNDS	PQT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES DE CARTON	CARTON	E	1-3	3
1000002	BOLSA POLIETILENO 25 LT	PQT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	2
1000003	BOLSA POLIETILENO 08 X 12 X 1.5	PQT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000004	BOLSA POLIETILENO 13 X 19 X 2.0	PQT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000005	BOLSA POLIETILENO 30 LT	PQT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	9	1
1000006	BOLSA POLIETILENO 08 X 12 X 2.0	PQT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000007	BOLSA ROLLOMATIC 12 X 25 (5" X 10")	ROL	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	9	1
1000008	BOLSA POLIETILENO 14 X 20 X 2.0	MIL	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000009	BOLSA POLIETILENO 13 X 22 X 2.0	PQT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000010	BOLSA POLIETILENO 10 X 15 X 2.0	PQT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000011	LAMINA POLIPROPILENO 20"X 30"	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000012	MALLA PLASTICA 28" AMARILLA	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	MALLAS	E	8	2
1000013	BOLSA ROLLOMATIC 10 X 15	ROL	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	9	1
1000014	BOLSA ROLLOMATIC 12 X 17	ROL	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	9	1
1000015	PLASTICO COLORES	MT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	PLASTICO	E	9	2
1000016	JARRA PVC S/TAPA 02 LT	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	5	2
1000017	BOLSA BLANCA COMERCIAL C/ASA 12 X 16 X 2	MIL	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000018	BOLSA T-SHIRT PE.15.00X19.50X0.60MILS	ML	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000019	BOLSA T-SHIRT PE.19.50X21.00X0.67MILS	ML	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000020	TACHO PVC ECOLOGICO VAIVEN 53 LT AZUL	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	6	2
1000021	JARRA PVC C/TAPA 4.5 LT	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	5	2

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
1000022	BOLSA BLANCA TRATADA C/ASA 21 X 24 X 2	ML	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000023	BOLSAS ZIPLOC DOBLE CIERRE 17.7 X 19.5 C	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000024	TACHO PVC ECOLÓGICO INDUSTRIAL AZUL 20 LT	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	6	2
1000025	TACHO PVC ECOLÓGICO INDUSTRIAL NEGRO 20 LT	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	6	2
1000026	TACHO PVC ECOLÓGICO INDUSTRIAL BLANCO 20 LT	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	6	2
1000027	TACHO PVC ECOLÓGICO INDUSTRIAL ROJO 20 LT	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	6	2
1000028	TACHO PVC ECOLÓGICO NEGRO 12 LT	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	6	2
1000029	TACHO PVC ECOLOGICO INDUSTRIAL AMARILLO 20LT	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	6	2
1000030	TACHO PVC ECOLÓGICO INDUSTRIAL VERDE 20 LT	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	6	2
1000031	TACHO CON TAPA # 50	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	5	2
1000032	BOLSA POLIETILENO NEGRA 20 LT	PQT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	9	1
1000033	BOLSA POLIETILENO 05 X 10 X 1.3	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000034	PELICULA ESPIRABLE 18"	ROL	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	PLASTICO	E	8	2
1000035	BOLSA PLANA POLLO FRESCO C/MEN.8.3"X 17"	MIL	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	6	3
1000036	BOLSA CHEQUERA BLANCA	PQT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000037	BOLSA POLIETILENO NEGRA 180 LT	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	9	1
1000038	BOLSA ROLLOMATIC 08 X 12	ROL	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	9	1
1000039	BOLSA POLIETILENO 20 X 35 X 2.5	PQT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	2
1000040	BALDE PVC 20 LT C/TAPA GRADUADO C/BLANCO	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	5	2
1000041	BOLSA POLIETILENO 01 X 60	PQT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	8	1
1000042	TACHO PVC ECOLÓGICO INDUSTRIAL AMARILLO 40 LT	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	5	2
1000043	TACHO PVC ECOLÓGICO INDUSTRIAL NEGRO 40 LT	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	ENVASES	E	5	2
1000044	PLASTICO AZUL DOBLE ANCHO	MT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	PLASTICO	E	9	2
1000045	CAJA CARTON P/CONGELADO 41 X 35 X 22.5CM	UND	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES DE CARTON	CARTON	E	4-5	3
1000046	PLASTICO AMARILLO	MT	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	PLASTICO	E	9	2
1000047	BOLSA PLANA POLLO FRESCO S/MEN.8.3"X 17" VERDE	MIL	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	7	3
1000048	BOLSA PLANA POLLO CONG.S/MEN.8.3" X 17" AZUL	MIL	x	x	x	x	x	ENVASES	ENVASES PLASTICOS	BOLSAS	E	6	3
1400001	MEMORIA USB 8 GB	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	ACCESORIOS DE INFORMATICA	ACCESORIOS	O	2	3
1400002	MOUSE USB CON CABLE RETRACTIL	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	ACCESORIOS DE INFORMATICA	ACCESORIOS	O	2	3
1400003	MALETIN PARA LAPTOP	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	REPUESTOS DE INFORMATICA	ACCESORIOS	O	2	3
1400004	PAD PARA MOUSE OPTICO	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	ACCESORIOS DE INFORMATICA	ACCESORIOS	O	2	3
1400005	CINTA IMPRESORA EPSON ERC-38B TICKETERA	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	SUMINISTROS	SUMINISTROS	O	2	4

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
1400006	CINTA IMPRESORA EPSON FX-890	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	SUMINISTROS	SUMINSTROS	O	2	4
1400007	MOUSE OPTICO GENIUS PS/2	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	ACCESORIOS DE INFORMATICA	ACCESORIOS	O	2	3
1400008	TONER HP 305A CE411A CYAN	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	SUMINISTROS	SUMINSTROS	O	2	4
1400009	TONER HP 305A CE412A AMARILLO	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	SUMINISTROS	SUMINSTROS	O	2	4
1400010	TONER HP 305A CE413A MAGENTA	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	SUMINISTROS	SUMINSTROS	O	2	4
1400011	TECLADO COMPUTADORA PS/2	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	REPUESTOS DE INFORMATICA	ACCESORIOS	O	2	3
1400012	TINTA EPSON BK T6641	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	SUMINISTROS	SUMINSTROS	O	2	4
1400013	TINTA EPSON C T6642	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	SUMINISTROS	SUMINSTROS	O	2	4
1400014	TINTA EPSON M T6643	UND	x	x	x	x	x	INFORMATICA	SUMINISTROS	SUMINSTROS	O	2	4
1300001	AGAR VIOLET RED BILE, MERCK 1.01406	GR	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	O	1	2
1300002	TORUNDOS DE MADERA 6"	BOL	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	INSTRUMENTOS	O	1	3
1300003	REPUESTO KIT MICROQUANT CLORO PARA 14826	UND	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	HERRMEINTAS	O	1	3
1300004	KIT MICROQUANT CLORO 0,25-15MG/L, 14826	KIT	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	HERRMEINTAS	O	1	3
1300005	PETRIFILM E.COLI-COLIFORMES X 50 UNDS	CJA	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	ACCESORIOS	O	1	2
1300006	PLACA PETRI 100X15 MM,DESCARTABLE S/DIV.	UND	x	x	x	x	x	LABORATORIO	MATERIALES DE LABORATORIO	ACCESORIOS	O	1	1
1300007	SOLUCION SALINA ESTERIL	LT	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	O	1	1
1300008	ALCOHOL ISOPROPILICO 70%	LT	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	O	1	1
1300009	RIDA COUNT, RECUENTO TOTAL	CJA	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	O	1	2
1300010	METANOL 99.9%	ML	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	O	1	1
1300011	ETANOL ABSOLUTO 99.8%, MERCK 1.00983	ML	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	O	1	1
1300012	CALDO LACTOSADO	GR	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	O	1	2
1300013	AGAR SABAOURAUD DEXTROSA 4%,MERCK 1.05438	GR	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	O	1	2
1300014	TERMOMETRO PROGRAMABLE MICROLITE -40A80°	UND	x	x	x	x	x	LABORATORIO	MATERIALES DE LABORATORIO	HERRMEINTAS	O	1	3
1300015	AGUA DESTILADA	LT	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	O	1	4
1300016	TERMOMETRO INFRARROJO OAKTON INFRAPRO 1	UND	x	x	x	x	x	LABORATORIO	MATERIALES DE LABORATORIO	HERRMEINTAS	O	1	3
1300017	PAPEL FILTRO WHATMAN N°1 X 100 HOJAS	CJA	x	x	x	x	x	LABORATORIO	MATERIALES DE LABORATORIO	INSTRUMENTOS	O	1	3
1300018	GENERADOR CO2 ANAEROCULT, MERCK 1.13829	UND	x	x	x	x	x	LABORATORIO	MATERIALES DE LABORATORIO	INSTRUMENTOS	O	1	2
1300019	IDEXX, KIT ELISA REOVIRUS 480P	KT	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	B	1	3
1300020	IDEXX, KIT ELISA NEWCASTLE 480P	KT	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	B	1	3
1300021	IDEXX, KIT ELISA BRONQUITIS 480P	KT	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	B	1	3
1300022	IDEXX, KIT ELISA GUMBORO 480P	KT	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	B	1	3
1300023	NEOGEN, KIT ELISA OCRATOXINA X 48 POZOS	KT	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	B	2	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
1300024	NEOGEN, KIT ELISA AFLATOXINA X 48 POZOS	KT	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	B	2	3
1300025	NEOGEN, KIT ELISA FUMONISINA X 48 POZOS	KT	x	x	x	x	x	LABORATORIO	INSUMOS DE LABORATORIO	REACTIVOS	B	2	3
1100001	BACTRIM FORTE	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	PASTILLAS	O	3	3
1100002	CLOROALERGAN	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	PASTILLAS	O	3	3
1100003	ESPARADRAPO	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	ESPARADRAPO			
1100004	ESPARADRAPO 1"	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	ESPARADRAPO	O	3	2
1100005	RIFOCINA SPRAY	FCO	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	POMADAS	O	3	3
1100006	ALGODON 250 GR	PQT	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	ALGODÓN	O	3	4
1100007	HIRUDOID 14 GR	FCO	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	POMADAS	O	3	3
1100008	ALCOHOL MEDICINAL 96º	LT	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	DESINFECTANTES	O	2	1
1100009	ALCOHOL MEDICINAL 96º X 500ML	FCO	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	DESINFECTANTES	O	2	1
1100010	ALGODON 100 GR	PQT	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	ALGODÓN	O	3	4
1100011	ALCOHOL MEDICINAL 96º 250 ML	FCO	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	DESINFECTANTES	O	2	1
1100012	ALGODON 500 GR	PQT	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	ALGODÓN	O	3	4
1100013	ASPIRINA	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	PASTILLAS	O	3	3
1100014	AGUA OXIGENADA 1/2 LT	FCO	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	DESINFECTANTES	O	2	1
1100015	AGUA OXIGENADA 120 ML	FCO	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	DESINFECTANTES	O	2	1
1100016	CURITAS	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	BANDITAS	O	3	3
1100017	ESPARADRAPO 2.50 CM X 5.00MT	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	ESPARADRAPO	O	3	2
1100018	SAL PARA REHIDRATACION	SOB	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	SAL	O	3	3
1100019	ALCOHOL EN GEL X 250 ML	FC	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	DESINFECTANTES	O	2	2
1100020	IBUPROFENO 400 MG	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	PASTILLAS	O	3	3
1100021	VENDA ELASTICA 2"	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	VENDAS	O	3	2
1100022	VENDA ELASTICA 4" X 5 YARDAS	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	VENDAS	O	3	2
1100023	CLORFENAMINA 04 MG	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	PASTILLAS	O	3	3
1100024	HIOSCINA 10 MG	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	POMADAS	O	3	3
1100025	GASA 0.10 X 2.00 M	BOL	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	GASA	O	3	2
1100026	GASA 0.10 X 1.00 M	BOL	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	GASA	O	3	2
1100027	GASA 6 X 5CM X 3 UND.	BOL	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	GASA	O	3	2
1100028	AGUA ESTERIL	FC	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	DESINFECTANTES	O	2	1
1100029	BUSCAPINA COMPUESTA	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	PASTILLAS	O	3	3
1100030	GASA 0.10 X 0.10 M	BOL	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	GASA	O	3	2

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
1100031	PARACETAMOL 500 MG	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	PASTILLAS	O	3	3
1100032	PANADOL ANTIGRI PAL X 2 UND.	SOB	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	PASTILLAS	O	3	3
1100033	TRIOVAL/COMTRES	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	PASTILLAS	O	3	3
1100034	DOLOAPROXOL DUAL/ DOLOCORDRALAN	UND	x	x	x	x	x	MEDICAMENTOS	MEDICAMENTOS	PASTILLAS	O	3	3
1200001	MALLA RASHELL NEGRA 80% 4.20 X 100MT	ROL	x	x	x	x	x	GRANJA	MALLAS Y CARPAS	MALLAS	R	4	
1200002	TELA ARPILLERA BLANCA 3 X 200 M	ROL	x	x	x	x	x	GRANJA	MANTAS ARPILLERAS	TELAS	R	4	
1200003	TELA ARPILLERA BLANCA 2 X 200 M	ROL	x	x	x	x	x	GRANJA	MANTAS ARPILLERAS	TELAS	R	4	
1200004	TELA ARPILLERA BLANCA 1 X 200 M	ROL	x	x	x	x	x	GRANJA	MANTAS ARPILLERAS	TELAS	R	4	
1200005	TELA ARPILLERA BLANCA 3 X 220 M	RL	x	x	x	x	x	GRANJA	MANTAS ARPILLERAS	TELAS	R	4	
1200006	TELA ARPILLERA NEGRA 2 X 200 M	ROL	x	x	x	x	x	GRANJA	MANTAS ARPILLERAS	TELAS	R	4	
1200007	TELA ARPILLERA NEGRA 3 X 200 M	ROL	x	x	x	x	x	GRANJA	MANTAS ARPILLERAS	TELAS	R	4	
1200008	MALLA SARDINERA COCO 1/2" X 1/2"	KG	x	x	x	x	x	GRANJA	MALLAS Y CARPAS	MALLAS	R	4	
1200009	TELA ARPILLERA NEGRA 1 X 200 M	ROL	x	x	x	x	x	GRANJA	MANTAS ARPILLERAS	TELAS	R	4	
800056	ACEITE DE COCINA PRIMOR X 1 LT	UND	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	ALIMENTOS	O	4	4
800001	SILLAO 500 GR	FCO	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	ALIMENTOS	O	4	4
800006	AVENA	KG	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	ALIMENTOS	E	11	1
800035	COCOA WINTERS X 180 GR	BOL	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	ALIMENTOS	O	4	3
800039	COMINO MOLIDO	KG	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	ALIMENTOS	E	11	2
800057	FIDEO TALLARIN DON VITTORIO X 500 GR.	BOL	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	ALIMENTOS	E	11	1
800028	FIDEO TALLARIN GRUESO LAVAGGI X 500 GR	BOL	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	ALIMENTOS	E	11	1
800026	GALLETA MOLIDA	KG	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	ALIMENTOS	E	8	3
800036	MANTEQUILLA	UND	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	ALIMENTOS	O	4	3
800043	SAL DE MESA	KG	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	ALIMENTOS	E	9	3
800034	VINAGRE BLANCO 1LT	FCO	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	ALIMENTOS	E	10	3
800032	ARROZ X SACO 49 KG	BOL	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	ARROZ	E	12,13	1
800016	AZUCAR BLANCA CARTAVIO X 1 KG.	BOL	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	AZUCARES	O	4	2
800050	AZUCAR RUBIA	KG	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	AZUCARES			
800055	AZUCAR RUBIA CARTAVIO X 1 KG.	BOL	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	AZUCARES	O	4	2
800017	AZUCAR RUBIA DULFINA X 1 KG.	BOL	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	AZUCARES			
800025	AZUCAR RUBIA X SACO 50 KG	BOL	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	AZUCARES	E	14	1
800066	CAFE KIRMA X 190 GR	TAR	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	CAFES	O	4	2
800029	CAFE NECAFE SOLUBLE TRADICIONAL X 500 GR	BO	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES	CAFES	O	4	2

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
800030	CAFE NESCAFE CAPPUCCINO TRADICIONAL 1 KG	BO	x	x	x	x	x	ABARROTOS	VIVERES	CAFES	O	4	2
800031	CAFE NESCAFE CAPPUCCINO VAINILLA 1 KG	BO	x	x	x	x	x	ABARROTOS	VIVERES	CAFES	O	4	2
800065	CAFE NESCAFE X 190 GR	TAR	x	x	x	x	x	ABARROTOS	VIVERES	CAFES	O	4	2
800010	CAFE PARA PASAR ALTOMAYO GOURMET 500 GR.	BOL	x	x	x	x	x	ABARROTOS	VIVERES	CAFES	O	4	2
800038	AJINOMOTO X 1KG.	KG	x	x	x	x	x	ABARROTOS	VIVERES	CONDIMENTOS	E	11	2
800040	PIMIENTA NEGRA MOLIDA	KG	x	x	x	x	x	ABARROTOS	VIVERES	CONDIMENTOS	E	11	2
800044	VASO DESCARTABLE 7"	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	MATERIALES DESCARTABLES	DESCATABLES	O	4	1
800023	VASO TECNOPOR 8 ONZ	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	MATERIALES DESCARTABLES	DESCATABLES	O	4	1
800008	ANIS X 100 SOBRES	CJA	x	x	x	x	x	ABARROTOS	VIVERES	FILTRANTES	O	4	4
800009	HIERBA LUISA X 100 SOBRES	CJA	x	x	x	x	x	ABARROTOS	VIVERES	FILTRANTES	O	4	4
800007	MANZANILLA X 100 SOBRES	CJA	x	x	x	x	x	ABARROTOS	VIVERES	FILTRANTES	O	4	4
800033	TE CON CANELA Y CLAVO DE OLOR 100 SOBRES	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	VIVERES	FILTRANTES	O	4	4
800046	FOSFOROS	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	VIVERES	FOSFOROS	O	4	3
800049	LECHE EVAPORADA ENTERA X 410 GR GLORIA	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	VIVERES	LECHES	E	11	1
800005	SERVILLETAS DE PAPEL 200 UNDS	BOL	x	x	x	x	x	ABARROTOS	MATERIALES DESCARTABLES	LOZA	O	4	3
800074	SERVILLETAS DE PAPEL 400 UNDS	BOL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	INS. DE LIMPIEZA	PAÑOS	O	4	3
800002	SORBETES GYPSI 100 UNDS	BOL	x	x	x	x	x	LIMPIEZA	MATERIALES DE LIMPIEZA	PLASTICOS	O	4	3
800047	CUCHARA ACERO INOXIDABLE SOPERA FACUSA	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	2
800018	CUCHARA DE PLASTICO N° 7" X 100 UNID.	BOL	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	2
800027	CUCHARA DE PLASTICO N° 5 X 100 UND.	BOL	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	2
800019	CUCHARON ALUMINIO PARA SOPA	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	2
800021	OLLA ALUMINIO RECORD # 18	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	2
800020	OLLA ALUMINIO RECORD # 30	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	2
800022	OLLA ALUMINIO RECORD # 45	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	2
800003	PLATO HONDO BLANCO LOZA	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	1
800013	PLATO PLASTICO N° 15 X 100 UND.	PQ	x	x	x	x	x	ABARROTOS	MATERIALES DESCARTABLES	UTENSILIOS	E	10	1
800004	PLATO TENDIDO BLANCO LOZA	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	1
800024	PORTA VAJILLA GIGANTE C/ VENTILACION	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	2
800053	PORTAVAJILLA BUEN HOGAR JUMBO BASA	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	2
800070	PORTAVIANDA 03 CUERPOS ACERO INOXIDABLE	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	1
800011	TABLA DE PICAR 48 X 35 2.5 CM	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	1
800045	TASAS DE TE	UND	x	x	x	x	x	ABARROTOS	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
800014	TAZA DE LOZA PARA TE	UND	x	x	x	x	x	ABARROTES	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	1
800012	TENEDOR DE MESA FACUSA MOD. 510-2	UND	x	x	x	x	x	ABARROTES	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	1
800051	VASO DE VIDRIO MEDIANO	UND	x	x	x	x	x	ABARROTES	UTENSILIOS	UTENSILIOS	E	10	1
800073	LECHE EVAPORADA GLORIA 410 G (NO USAR)	TAR	x	x	x	x	x	ABARROTES	VIVERES				
700026	ACID-PACK 4 WAY	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	PROBIOTICOS	E	15	1
700064	AGUJA DESCARTABLE 18" X 1 1/2"	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSTRUMENTOS DE VETERINARIA	AGUJAS	O	3	1
700046	AGUJA DESCARTABLE 18" X 1"	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSTRUMENTOS DE VETERINARIA	AGUJAS	O	3	1
700045	AGUJA DESCARTABLE 18" X 1/4"	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSTRUMENTOS DE VETERINARIA	AGUJAS	O	3	1
700047	AGUJA DESCARTABLE 20" X 1"	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSTRUMENTOS DE VETERINARIA	AGUJAS	O	3	1
700048	AGUJA DESCARTABLE 20" X 1/2"	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSTRUMENTOS DE VETERINARIA	AGUJAS	O	3	1
700044	AGUJA DESCARTABLE 20" X 1/4"	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSTRUMENTOS DE VETERINARIA	AGUJAS	O	3	1
700097	AVELUT 20- LÍQUIDO	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	15	1
700013	AVIPLEX REPRODUCTORAS	LT	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VITAMINAS	E	15	1
700002	AXCIPRO	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	19	2
700003	AXINOR - PLUS	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	19	2
700071	BANZAI	LT	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	19	2
700001	BAYCOX SOLUBLE 2.5%	LT	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	19	1
700067	BETOTAL POLVO SOLUBLE	kg	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	19	1
700077	BIOECOL PROBAC	GL	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	E	19	1
700089	BROILACT 5000 DS	SOB	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	DESINFECTANTE	E	18	1
700088	CEVAMUNE	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	DESINFECTANTE	E	18	1
700051	CHICKTONIC	LT	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VITAMINAS	E	18	1
700006	DI HEPTARINE S	LT	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	14,15	3
700059	DILUYENTE ESTERIL 30 ML	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	DILUYENTES	VACUNAS	E	18	1
700014	DILUYENTE ESTERIL 800 ML	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	DILUYENTES	VACUNAS	E	18	1
700021	DILUYENTE MAREK 400 ML	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	DILUYENTES	VACUNAS	E	18	1
700018	ENPROPO X LT (ENROFLOXACINA 10%)	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	18	2
700009	EXTIMOX 50	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	18	2
700073	FLORPRO LIQUIDO	LT	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	18	2
700052	FOSBAC PLUS-T	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	18	2
700004	JERINGA AUTOMATICA SOCOREX 0.5 ML	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSTRUMENTOS DE VETERINARIA	JERINGAS	O	3	3
700070	JERINGA DESCARTABLE 03 ML	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSTRUMENTOS DE VETERINARIA	JERINGAS	O	3	1



COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
700065	JERINGA DESCARTABLE 05 ML	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSTRUMENTOS DE VETERINARIA	JERINGAS	O	3	1
700066	JERINGA DESCARTABLE 10 ML	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSTRUMENTOS DE VETERINARIA	JERINGAS	O	3	1
700063	JERINGA DESCARTABLE 20 ML	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSTRUMENTOS DE VETERINARIA	JERINGAS	O	3	1
700078	JUVENSOL 20EC X 1LT	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSTRUMENTOS DE VETERINARIA	JERINGAS	E	18	2
700019	MATABITCH MOSCAS X 250 GR.	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	INSECTICIDA	INSECTICIDA	E	14	2
700022	MINOXEL 8G	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	17	1
700074	MUCOSOL X 100 GR	SB	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	17	1
700007	MUCOXPECT X 1LT	LT	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	17	1
700086	NEOMIDROG 50	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	17	2
700087	NOBILIS IB MA5 2500 DOSIS	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	4
700010	PIRIMISOL	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	17	2
700061	PLUSFOSTRIM 200	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	16	2
700012	POLIVITAMINICO R EN POLVO	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VITAMINAS	E	16	2
700069	PROMECTINE ORAL	LT	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	15	2
700024	PROMOTOR L	LT	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VITAMINAS	E	15	2
700062	RASTOP BLOQUES	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	VENENOS	ANTIBIOTICOS	E	12	2
700068	RASTOP PASTA	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	VENENOS	ANTIBIOTICOS	E	12	2
700008	RATAPLUN X 1 KG.	BOL	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	VENENOS	ANTIBIOTICOS	E	13	2
700083	SULFA+T AL 24%	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	VENENOS	VITAMINAS	E	12	2
700079	TAMINIZER COLINA AL 75%	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	Q	2	1
700090	TEMOCID 10 LT	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	12	2
700082	ULTRAPUM X 750 GR	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	12	2
700096	VAC. IBD BLEN 2000 DS	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	3
700091	VAC. NOBILIS IB MA5 5000 DOSIS	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	4
700085	VAC. OLEOVAC HCI - LT X 500 ML	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	2
700093	VAC. OLEOVAC HCI +BR + CORIZA 500ML	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	2
700092	VAC. VOLVAC ND+IB X 1000 DS. BOEHRINGER	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	4
700042	VAC.ANGAVAC X 1,000 DS.	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	1
700039	VAC.AVIPRO 206 BD3-REO 1,000 DS	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	1
700040	VAC.AVIPRO 431 ND-IB-BD3-REO X 1000 DS.	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	1
700036	VAC.AVIPRO SALMONELLA VAC E X 2,000 DS.	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	1
700041	VAC.AVIPRO THIMOVAC 1,000 DOSIS	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
700037	VAC.BURSINE II 1000 DS, SOLVAY	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	3
700043	VAC.BURSINE II 10000 DS, SOLVAY	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	3
700075	VAC.CEVAC TRANSMUNE X 2000 DS CEVA	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	3
700076	VAC.CEVAC TRANSMUNE X 5000 DS CEVA	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	3
700030	VAC.CEVAC VITAPEST X 1000 DS, CEVA	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	3
700028	VAC.CEVAC VITAPEST X 2000 DS, CEVA	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	3
700033	VAC.CORIPRAVAC BACTERINA 500ML X 1000DS	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	1
700032	VAC.EMULMAX - C IBH 2,500 DS	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	1
700031	VAC.ENTEROVAX REOVIRUSX 1000 DS.SCHERING	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	3	4
700057	VAC.GALLIMUNE ART X 300 ML, MERIAL	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	2	1
700053	VAC.HEPATITIS AUTOVACUNA HCI X 5000 DS	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	2	3
700095	VAC.HIPRAGUMBORO GM97 X 1000 DOSIS	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	2	4
700094	VAC.HIPRAGUMBORO GM97 X 5000 DOSIS	UND	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	2	4
700054	VAC.HIPRAVIAR NC B1+IB H120 1000DS,HIPRA	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	2	3
700055	VAC.HIPRAVIAR NC B1+IB H120 2500DS,HIPRA	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	2	3
700016	VAC.HIPRAVIAR TRT 500 ML 1,000 DS	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	2	3
700084	VAC.INNOVAX-ILT X 2000 DS.	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	2	4
700080	VAC.LIVACOXQ 1000 DS	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	2	4
700027	VAC.NC+IB B1 LA SOTA-MASS 1000 DS, SOLVA	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	2	4
700038	VAC.NC+IB B1 LA SOTA-MASS 2000 DS, SELEC	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	3
700011	VAC.NEMOVAC X 1,000 DS MERIAL	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	3
700081	VAC.NEWCASTLE VG/GA AVINEW X 2,000 DS.	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	3
700029	VAC.OLEOVAC HCI X 500ML. (REFORZADA)	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	2
700035	VAC.OLEOVAC LT X 500ML.	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	2
700025	VAC.POXMUNE AE X 1000 DS, CEVA	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	4
700015	VAC.SHS HIPRAVIAR X 1000 DS	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	4
700058	VAC.TRIPLE ND IB EDS X 1000 DS, CEVA	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	2	2
700056	VAC.VECTORMUNE FP-LT X 1,000 DS.	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	4
700020	VAC.VECTORMUNE HVT NDV X 4,000 DS.	FC	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	4
700017	VAC.VOLVAC AC PLUS BACTERIN KV X 500 ML	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	VACUNAS	B	1	1
700060	VETANCID POLVO POTENCIADO	KG	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	11,12,13	3
700049	VETRIBAC D SOLUCION	LT	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	16	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
700005	VINAGRE 4 LT	FCO	x	x	x	x	x	VETERINARIOS	MEDICINA	ANTIBIOTICOS	E	16	1
500014	ANALISIS MATRICIAL DE MORTALIDAD	HOJ	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	3
500157	ARCHIVADOR PALANCA 1/2 OFICIO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	ARCHIVADORES	E	20	1
500183	ARCHIVADOR PALANCA A4	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	ARCHIVADORES	E	20	1
500032	ARCHIVADOR PALANCA OFICIO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	ARCHIVADORES	E	20	1
500006	BORRADOR PARA LAPIZ	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500181	CALCULADORA CASIO MS-270	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	4
500143	CALCULADORA CASIO MX-120	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	4
500074	CARTULINA PLASTIFIC.P/TRAMPASONYC 20 UND	PQ	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	4	3
500061	CBA CONTROL PRODUCCION POLLO ENTERO PAG1	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	1	1
500062	CBA CONTROL PRODUCCION POLLO ENTERO PAG2	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	1	1
500022	CBA ETIQUETA CONTROL LOTE CARCASA	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	1	1
500075	CERTIFICADO SANITARIO CHIMU AGROPECUARIA	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	1	1
500036	CHINCHES X 100	CJA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500135	CINTA EMBALAJE 1/2" X 72YD PEGAFAN 240	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	3	4
500176	CINTA EMBALAJE TRANSPARENTE 3M, 311	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CINTAS	E	20	1
500159	CINTA MASKINTAPE 3M 1 1/2"	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CINTAS	L	3	4
500192	CINTA MASKINTAPE 3M 1"	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CINTAS	L	3	4
500034	CINTA MASKINTAPE 3M 1/2"	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CINTAS	L	3	4
500037	CINTA MASKINTAPE 3M 3/4"	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CINTAS	L	3	4
500098	CINTA RIBBON HL35 110MM X 450MT	ROL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CINTAS	L	3	4
500191	CINTA SCOTCH 1" X 72"	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CINTAS	L	3	4
500097	CINTA SCOTCH 1/2" X 36"	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CINTAS	L	3	4
500095	CINTA SCOTCH 1/2" X 72"	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CINTAS	L	3	4
500031	CLIPS ESTANDAR WINGO 100 UNDS	CJA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500069	COMPROBANTE RETENCION A.CHIMU SERIE-001	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	M	3	4
500058	CONTROL CONSUMO AABB	HOJ	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	3
500059	CONTROL DE PRODUCCION DIARIA	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	1	1
500057	CONTROL DESINFECCION UNIDADES	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	1	1
500010	CONTROL DIARIO HUEVO INCUBABLE	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	1	2
500076	CONTROL HORAS	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	1	2
500060	CONTROL INGRESO VIGILANCIA AABB	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	1	2

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
500138	CONTROL PRODUCCION POLLOS CARNE	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	1	2
500018	CONTROL TEMPERATURA Y PRESION AGUA NACED	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	1	2
500020	CONTROL TEMPERATURA Y VOLTEO INCUBADORAS	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	1	2
500012	CORRECTOR LIQUIDO FABER CASTELL	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CUADERNOS	L	2	3
500113	CUADERNO CARGO 200 HOJAS	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CUADERNOS	L	4	4
500174	CUADERNO CUADRICULADO A4	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CUADERNOS	L	4	4
500184	CUADERNO CUADRICULADO CARTA 100 C/ESPIRA	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CUADERNOS	L	4	4
500110	CUADERNO CUADRICULADO CARTA 100 S/ESPIRA	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CUADERNOS	L	4	4
500111	CUADERNO CUADRICULADO ESCOLAR 100 HOJAS	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	CUADERNOS	L	4	4
500112	CUADERNO CUADRICULADO ESCOLAR 50 HOJAS	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	4	4
500041	ENGRAPADOR ARTESCO M727	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	4
500182	ENGRAPADOR R-1	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	4
500107	ETIQUETA AUTOADHESIVA 56X34MM	ROL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	ETIQUETAS	ETIQUETAS	L	3	4
500108	ETIQUETA POLIPROPILENO 2"X 1.5"X 6.0MIL	ROL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	ETIQUETAS	ETIQUETAS	L	3	4
500155	ETIQUETAS EA-01	ML	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	ETIQUETAS	ETIQUETAS	L	3	4
500163	ETIQUETAS EA-02	ML	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	ETIQUETAS	ETIQUETAS	L	3	4
500153	ETIQUETAS EA-03	ML	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	ETIQUETAS	ETIQUETAS	L	3	4
500071	ETIQUETAS EA-05	ML	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	ETIQUETAS	ETIQUETAS	L	3	4
500154	ETIQUETAS EA-06	ML	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	ETIQUETAS	ETIQUETAS	L	3	4
500051	FACTURA CHIMU AGROPECUARIA SERIE-104	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FACTURAS	M	1	1
500091	FACTURA CHIMU AGROPECUARIA SERIE-107	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FACTURAS	M	1	1
500072	FACTURA CHIMU AGROPECUARIA SERIE-133	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FACTURAS	M	1	1
500066	FACTURA CHIMU AGROPECUARIA SERIE-135	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FACTURAS	M	1	2
500068	FACTURA CHIMU AGROPECUARIA SERIE-136	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FACTURAS	M	1	2
500149	FACTURA CHIMU AGROPECUARIA SERIE-151	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FACTURAS	M	1	2
500070	FACTURA CHIMU AGROPECUARIA SERIE-154	ML	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FACTURAS	M	1	3
500067	FACTURA CHIMU AGROPECUARIA SERIE-157	ML	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FACTURAS	M	1	3
500092	FACTURA CHIMU AGROPECUARIA SERIE-205	ML	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FACTURAS	M	1	4
500124	FACTURA CHIMU AGROPECUARIA SERIE-207	ML	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FACTURAS	M	1	4
500146	FASTENER	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500040	FC-C 09 7/8" X 11" X 1 (5 1/2"), 80GR	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	PAPEL	E	20	1
500029	FC-C 09 7/8" X 11" X 1, 80GR	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	PAPEL	E	20	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
500035	FOLDER MANILA A4	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	4
500027	FOLDER MANILA OFICIO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	4
500030	FOLDER PLASTICO OFICIO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	4
500081	FORMATO CONTROL DE CALIDAD CORTES KFC	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	2
500082	FORMATO CONTROL DE CALIDAD EN EMBALAJE	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	2
500079	FORMATO CONTROL DE LEVANTAMIENTO TOLVAS	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	2
500078	FORMATO CONTROL DE MOSCAS	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	2
500083	FORMATO CONTROL EN EVISCERADO	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	2
500084	FORMATO CONTROL TEMPERATURA DE DESPACHO	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	2
500148	FORMATO DCO SERIE 33	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	2
500147	FORMATO DCO SERIE 37	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	2
500085	FORMATO EVALUACION FISICA POLLO DESPLUMA	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	1
500086	FORMATO EVALUACION T° CAMARA CONSERVACIO	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	1
500139	FORMATO MOVIM.DIARIO VEHICULO AABB	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	1
500140	FORMATO MOVIM.DIARIO VEHICULO POLLO BEBE	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	1
500080	FORMATO MOVIMIENTO DIARIO DE VEHICULOS	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	1
500087	FORMATO PCC: EFRIAMIENTO Y DESINFECCION	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	1
500088	FORMATO RECEPCION DE POLLO VIVO	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	1
500167	FORMATO VERIFICACION PESOS Y MEDIDAS	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	1
500025	GOMA EN BARRA UHU STIC X 40 GR.	FCO	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500043	GRAPAS 9/10 MED.	CJA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500142	GRAPAS ARTESCO 26/6	CJA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500137	GUIA COMBUSTIBLE CHIMU S-009 TUMBES	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	1
500001	GUIA COMBUSTIBLE CHIMU SERIE-001	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	1
500193	GUIA COMBUSTIBLE CHIMU SERIE-002 PIURA	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	1
500015	GUIA CONSUMO A.NEPEÑA SERIE-004	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	1
500017	GUIA CONSUMO CHIMU ET-24	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	1
500002	GUIA CONSUMO CHIMU ET-30	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	1
500049	GUIA ENVIO AVES Y HUEVOS SERIE-050	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	1
500168	GUIA RECEPCION CHIMU SERIE-034	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	1
500128	GUIA RECEPCION CHIMU SERIE-411	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	2	1
500171	GUIA REMISION CHIMU SERIE-034	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	GUIAS	M	2	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
500170	GUIA REMISION CHIMU SERIE-106	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	GUIAS	M	2	2
500050	GUIA REMISION CHIMU SERIE-133	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	GUIAS	M	2	3
500019	HOJA CONTROL DE LLANTAS	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	1
500003	HOJA DE CONTROL DE ROEDORES	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	1
500008	HOJA DE LIQUIDACION CAMPAÑA X GALPON	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	2
500009	HOJA DE LIQUIDACION DE CAMPAÑA	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	2
500054	HOJA DE PESO REPRODUCTORAS	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	2
500016	HOJA DE TRABAJO - MANTENIMIENTO VEHICULA	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	1
500136	INFORME DIARIO ENCARGADO ZONA CENTRO	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	2
500056	INFORME SEMANAL DE LEVANTE	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	2
500152	LAPICERO AZUL	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500195	LAPICERO FABER-CASTELL AZUL 033	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500133	LAPICERO FABER-CASTELL NEGRO 033	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500190	LAPICERO FABER-CASTELL ROJO 033	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500042	LAPICERO PILOT G-1 0.5 COLOR NEGRO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500120	LAPIZ LAYCONSA 2B	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500005	LAPIZ MONGOL # 2	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500166	LIBRETA DE APUNTES SIN ESPIRAL	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	3	3
500038	LIGAS CHICAS	CJA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	2	3
500039	MICA PLASTICA CARTA	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	3	3
500177	MICA PLASTICA OFICIO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	3	3
500150	MOTA PIZARRA ACRILICA	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	3	3
500121	ORDEN DE DESPACHO AVES SERIE 1	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	1
500123	ORDEN DE DESPACHO AVES SERIE 2	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	1
500122	ORDEN DE DESPACHO AVES SERIE 3	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	1
500048	ORDEN DE SALIDA	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	2
500132	ORDEN SERVICIO DE LAVADO SERIE-005	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	1
500130	ORDEN SERVICIO DE LAVADO SERIE-001	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	1
500131	ORDEN SERVICIO DE LAVADO SERIE-002	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	1
500129	ORDEN SERVICIO DE LAVADO SERIE-003	TA	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	1
500033	PAPEL AUTOCOPIATIVO 76MM 1ORIG + 1COPIA	ROL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	PAPEL	E	20	1
500046	PAPEL BOND 75GR. C/PERFORACION LINEAL	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	PAPEL	E	20	1

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
500196	PAPEL BOND A4 75GR	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	PAPEL	E	20	1
500197	PAPEL BOND A-4 80GR	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	PAPEL	E	20	1
500134	PAPEL BOND CHIMU A-4 80GR	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	PAPEL	L	4	3
500173	PAPEL CARBON AZUL	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	PAPEL	L	4	3
500141	PAPEL KRAFT 50GR/MT2 X 1.50 MT. ANCHO	KG	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	PAPEL	Q	3	1
500045	PAPEL LUSTRE AZUL	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	3	3
500104	PAPELETA DE PERMISO	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	2
500105	PAPELETA INSPECCION MACROINSUMOS TRUJILL	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	2
500185	PAPELETA INSPECCION MICROINSUMOS TRUJILL	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	2
500028	PERFORADOR MEDIANO ARTESCO M-73	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500024	PILA LITIO 3V CR2032	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	PILAS	L	1	3
500151	PIZARRA PVC,FORMICA,VINILO ROT.1.20 X 0.80CM	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	PIZARRAS	L	1	3
500023	PLUMON FABER CASTELL # 45 AZUL	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500178	PLUMON MARCADOR # 23 AZUL FABER CASTELL	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500158	PLUMON MARCADOR # 23 NEGRO FABER CASTELL	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500094	PLUMON MARCADOR FABER OHP-CD421-F	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500160	PLUMON PARA PIZARRA RECARGABLE C/AZUL	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500161	PLUMON PARA PIZARRA RECARGABLE C/NEGRO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500126	PLUMON PARA PIZARRA RECARGABLE C/ROJO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500175	PLUMON PIZARRA ACRILICA PILOT AZUL	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500180	PLUMON PIZARRA ACRILICA PILOT NEGRO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500093	PLUMON PIZARRA ACRILICA PILOT ROJO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500096	PLUMON RESALTADOR # 48 AMARILLO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500145	PLUMON TINTA INDELEBLE	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500013	POST-IT NOTES 654-S	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500055	REAJUSTE DE ALIMENTO REPRODUCTORAS	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	1
500077	RECIBO CAJA CHICA GERENCIA	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	2
500194	RECIBO CAJA CHICA MANTENIMIENTO	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	2
500172	RECIBO CAJA CHICA MOLINO	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	2
500044	RECIBO CAJA CHICA PRODUCCION	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	2
500047	RECIBO INGRESOS 7 1/8 X 11 X 2 SERIE 018	ML	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	RECIBOS	M	2	4
500099	RECIBO INGRESOS 7 1/8 X 11 X 2 SERIE-002	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	RECIBOS	M	2	4

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
500090	RECIBO INGRESOS 7 1/8 X 11 X 2 SERIE-003	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	RECIBOS	M	2	4
500103	RECIBO INGRESOS 7 1/8 X 11 X 2 SERIE-010	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	RECIBOS	M	2	4
500100	RECIBO INGRESOS 7 1/8 X 11 X 2 SERIE-011	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	RECIBOS	M	3	4
500102	RECIBO INGRESOS 7 1/8 X 11 X 2 SERIE-013	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	RECIBOS	M	3	4
500125	RECIBO INGRESOS 7 1/8 X 11 X 2 SERIE-022	ML	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	RECIBOS	M	3	4
500101	RECIBO INGRESOS 7 1/8 X 11/2 X 2 SER-001	MIL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	RECIBOS	M	3	4
500021	REGISTRO TRANSFORMACION	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	1
500004	REGLA DE ALUMINIO 30 CM	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500007	RESULTADO DIARIO DE PLANTEL LEVANTE	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	3	2
500052	RESULTADO DIARIO PLANTEL PRODUC. MOV-AVE	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	1
500053	RESULTADO PRODUCCION DIARIA INCUBACION	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	1
500011	SACAGRAPAS	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500026	SELLO AUTOMATICO TRODAT PRINTY 46130	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500144	SOBRE MANILA 1/2 OFICIO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	4
500118	SOBRE MANILA A-4 CHIMU	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	4
500115	SOBRE MANILA CARTA	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	4
500117	SOBRE MANILA CARTA CHIMU	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	4
500119	SOBRE MANILA EXTRA CHIMU	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	4
500114	SOBRE MANILA OFICIO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	4
500116	SOBRE MANILA OFICIO CHIMU	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	4
500156	TABLERO CON MANECILLA	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	4
500189	TAMPON DACTILAR NEGRO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	4	4
500164	TARJETA BINCARD	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	2
500165	TARJETA KARDEX	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	2
500073	TIJERA ESCOLAR 5CM	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500198	TIJERA PUNTA ROMA	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500186	TINTA P/TAMPON SELLO AUT ESA-1 NEGRO ART	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500188	TINTA PLUMON MARCADOR # 23 AZUL	FCO	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500064	TINTA PLUMON MARCADOR # 23 NEGRO	FCO	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500187	TINTA PLUMON PIZARRA ACRILICA AZUL	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500162	TINTA PLUMON PIZARRA ACRILICA NEGRO	FCO	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500065	TINTA PLUMON PIZARRA ACRILICA ROJO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3



COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
500063	TINTA TAMPON AZUL	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
500127	VALE DE COMPRA D'PRIMERA SERIE-007	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	2
500169	VALE DE COMPRA D'PRIMERA SERIE-008	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	2
500089	VALE MOVILIDAD	TAL	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	FORMATERIA	FORMATOS	L	4	2
500179	VINIFAN OFICIO	UND	x	x	x	x	x	LIBRERÍA	UTILES DE ESCRITORIO	UTILES	L	1	3
600021	CIRCULINA 12 V	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ALARMAS	D	4	3
600009	SIRENA ELECTROM.SUPER CELERE 220V 42044	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ALARMAS	D	4	3
600217	BANDEJA 130 X 50CM W48006	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BANDEJAS	D	4	3
600146	BANDEJA BTICINO 130 X 50CM W48006	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BANDEJAS	D	4	3
600127	BATERIA 12 V OPALUX 18 A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BATERIAS	D	4	3
600086	CABLE AUTOMOTRIZ GPT # 08	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600087	CABLE AUTOMOTRIZ GPT # 10	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600196	CABLE AUTOMOTRIZ GPT # 12	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600192	CABLE AUTOMOTRIZ GPT # 14	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600193	CABLE AUTOMOTRIZ GPT # 16	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600015	CABLE CCTB 12 X 14 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600212	CABLE CCTB 12 X 16 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600213	CABLE CCTB 19 X 16 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600189	CABLE CCTB 37 X 16 AWG	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600026	CABLE CCTB 7 X 14 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600128	CABLE GPT 16 AWG AZUL	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600120	CABLE GPT 16 AWG NEGRO	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600093	CABLE GPT 16 AWG ROJO	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600216	CABLE P/TABLERO RITAL 4315-U	UN	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600071	CABLE PUESTA A TIERRA 06 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600174	CABLE PUESTA A TIERRA 08 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600028	CABLE PUESTA A TIERRA 10 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600027	CABLE PUESTA A TIERRA 12 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600123	CABLE PUESTA A TIERRA 14 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600094	CABLE THW 10 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600095	CABLE THW 12 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3
600052	CABLE THW 14 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	16	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
600064	CABLE VULCANIZADO NLT 2 X 14 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600050	CABLE VULCANIZADO NLT 2 X 16 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600044	CABLE VULCANIZADO NLT 2 X 18 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600047	CABLE VULCANIZADO NLT 3 X 12 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600091	CABLE VULCANIZADO NLT 3 X 14 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600061	CABLE VULCANIZADO NLT 3 X 16 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600008	CABLE VULCANIZADO NLT 3 X 18 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600108	CABLE VULCANIZADO NLT 4 X 12 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600062	CABLE VULCANIZADO NLT 4 X 14 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600122	CABLE VULCANIZADO NLT 4 X 16 AWG	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	E	17	3
600106	CAJA PASO HERMETICA 105 X 105 X 55 MM	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CAJAS	E	18	3
600013	CAJA PASO HERMETICA 250 X 150 X 80MM	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CAJAS	E	18	3
600074	CAJA PVC HERMETICA 220X170X80 MM PLEXO	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CAJAS	E	18	3
600138	TABLERO ELECT.LEGRAND 400X300X200 362 51	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CAJAS	E	18	3
600139	TABLERO ELECT.LEGRAND 600X400X200 362 55	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CAJAS	E	18	3
600191	TABLERO METALICO SE8-SE5831.500 1800X800X400	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CAJAS	E	18	3
600185	TABLERO POLIEST.RITTAL 1000X1000X300	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CAJAS	E	18	3
600186	TABLERO SOBREPUESTO 12P. M.GERIN 13444	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CAJAS	E	18	3
600045	CAJA PASO HERMETICA 155 X 110 X 70MM	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	REPUESTOS EN GENERAL	CAJAS	E	18	3
600032	CAJA DE REGISTRO PCV PUESTA A TIERRA	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	REPUESTOS EN GENERAL	CAJAS	E	18	3
600168	CANAleta LINA 25 25X40MM 36201 LEGRAND	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CANALETAS	D	7,8	3
600154	CANAleta LINA 25 40X40MM 36206 LEGRAND	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CANALETAS	D	7,8	3
600155	CANAleta LINA 25 60X80MM 36213 LEGRAND	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CANALETAS	D	7,8	3
600156	CANAleta LINA 25 80X80MM 36217 LEGRAND	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CANALETAS	D	7,8	3
600096	CINTILLO CV-100	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTILLOS	E	19	3
600097	CINTILLO CV-150	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTILLOS	E	19	3
600088	CINTILLO CV-200	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTILLOS	E	19	3
600051	CINTILLO CV-250	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTILLOS	E	19	3
600016	CINTILLO CV-280	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTILLOS	E	19	3
600107	CINTILLO CV-300	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTILLOS	E	19	3
600025	CINTILLO CV-500	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTILLOS	E	19	3
600126	CINTILLO CV-700	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTILLOS	E	19	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
600100	ENCHUFE INDUSTRIAL TRIFASICO 3P+T 16A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ENCHUFES	E	20	3
600048	ENCHUFE INDUSTRIAL TRIFASICO 3P+T 32A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ENCHUFES	E	20	3
600022	ENCHUFE VINYL 2P3H 15A LEVITON 515PA	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ENCHUFES	E	20	3
600011	TOMACORRIENTE 2P3H 15A LEVITON 515CA	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ENCHUFES	E	20	3
600034	TOMACORRIENTE DOBLE EMPOTRADO C/L.TIERRA	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ENCHUFES	E	20	3
600118	TOMACORRIENTE INDUSTRIAL TRIF. 3P+T 16A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ENCHUFES	E	20	3
600049	TOMACORRIENTE INDUSTRIAL TRIF. 3P+T 32A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ENCHUFES	E	20	3
600072	EQUIPO FLUORESCENTE (HERMET) 1X36W IP65	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	FLUORECENTES	D	6	3
600041	EQUIPO FLUORESCENTE (HERMET) 1X40W IP65	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	FLUORECENTES	D	6	3
600112	EQUIPO FLUORESCENTE (HERMET)INDIKO 2X36W	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	FLUORECENTES	D	6	3
600065	EQUIPO FLUORESCENTE 1 X 40 COMPLETO	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	FLUORECENTES	D	6	3
600056	FLUORESCENTE RECTO 36 W	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	FLUORECENTES	D	6	3
600089	FLUORESCENTE RECTO 40 W	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	FLUORECENTES	D	6	3
600076	LAMPARA P/TABLERO 14W RITTAL 4138140	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	FLUORECENTES	D	6	3
600134	GRAPA CONICA 35-70 MM2	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	GRAPAS	E	2	3
600170	GRAPA SUSPENSION P/CABLE AUTOP. 35-70MM2	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	GRAPAS	E	2	3
600175	REFLECTOR DE 12 V 144 IND. AZUL	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	LAMPARAS	D	5	3
600029	REFLECTOR SODIO HLF-432I HPI-T 400W LAMP	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	LAMPARAS	D	5	3
600135	LAMPARA EMERGENCIA 2 X 18W 220V	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	LAMPARAS	D	5	3
600142	LAMPARA GAS JACKWAL	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	LAMPARAS	D	5	3
600140	LUMINARIA CONTEMPO SIM HPI-T 400W	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	LAMPARAS	D	5	3
600141	LUMINARIA ECOM VAPOR SODIO 150 WATTS	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	LAMPARAS	D	5	3
600130	PERNO GANCHO SUSPENSION 5/8"	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	PERNOS	E	2	3
600211	RIEL DIN SIMETRICO	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	RIELES	E	7,8	3
600002	SOQUETE LOZA E-27	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	SOQUETES	D	4	3
600068	SOQUETE FOCO	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	SOQUETES	D	4	3
600085	TUBERIA CONDUIT 1/2" FORRO NEOPRENE	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TUBERIAS	D	3	3
600004	TUBERIA FLEXIBLE POLIAMIDA SFP 666005	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TUBERIAS	D	3	3
600005	TUERCA PLASTICA SFP 42MM M50386677	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TUERCAS	N	1	3
600129	VARILLA PREFORMADA 3/8" RETENIDA	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	VARILLAS	D	4	3
600188	REJILLA SALIDA SCHNEIDER NSYCAG223LPF	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	VENTILADORES	D	4	3
600197	VENTILADOR NSYCVF300M230PF SCHNEIDER	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	VENTILADORES	D	4	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
600205	REJILLA VENTILADOR SCHNEIDER NSYCVF85M230P	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ELECTRICOS	VENTILADORES	D	4	3
600114	VENTILADOR C/FILTRO 80M3 LEGRAND 348-24	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	HERRAMIENTAS	VENTILADORES	D	4	3
600190	LOTE SE SEÑALADORES CAB3 (NÚMERO) 38203	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ELECTRICOS	ACCESORIOS	N	1	1
600136	AISLADOR DE PORCELANA 54-1	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	AISLADORES	N	1	1
600070	BALASTRO 220V-240V PHILLIPS EB-C 236 TLD	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ARRANCADORES	N	1	2
600147	ARRANCADOR 40 W	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	ARRANCADORES	N	1	2
600194	ARRANCADOR DIRECTO COMPLETO 0.5HP/440V	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	ARRANCADORES	N	1	2
600148	ARRANCADOR DIRECTO TELEMECANIQUE 0.5HP	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	ARRANCADORES	N	1	2
600035	ARRANCADOR PHILLIPS	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	ARRANCADORES	N	1	2
600073	BASE AUTOADHESIVA INCOLORA LEGRAND 32065	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BANDEJAS	N	1	3
600206	BLOCK CONTACTO AUXILIAR GVAE11	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	BLOCKS	N	1	4
600208	BLOCK CONTACTO AUXILIAR GVAN11	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	BLOCKS	N	1	4
600209	BLOCK CONTACTO AUXILIAR LADN02	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	BLOCKS	N	1	4
600181	BORNERA P/TIERRA 8 CONDUCT. 16MM2 FMM8T	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600203	BORNERA PUESTA A TIERRA 6 MM LEGRAND	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600182	BORNERA VIKING 10MM LEGRAND	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600183	BORNERA VIKING 16MM LEGRAND	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600109	BORNERA VIKING 4MM LEGRAND	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600110	BORNERA VIKING 6MM LEGRAND	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600111	BORNERA VIKING NEUTRO 16MM LEGRAND	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600017	PLACA SEPARACION P/BORNES 16MM 24410	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600082	PLACA SEPARACION P/BORNES 2.5-10MM LEGRA	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600018	PLACA TERMINAL P/BORNES 16MM LEGRAND	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600083	PLACA TERMINAL P/BORNES 6-10MM	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600137	TOPE DE RIEL DIN PARA BORNERA LEGRAND	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600184	BORNERA PUESTA A TIERRA 16 MM	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	REPUESTOS ELECTRICOS	BORNERAS	N	2	3
600092	LIMPIADOR DE CONTACTOS ELECTRONICOS	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	CABLES Y ALAMBRES	CABLES	N	4	1
600024	CAJA BLANCA 2"X4"X1.45 SATRA SA-401001	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CAJAS	N	2	4
600036	CAJA MAGIC IDROBOX 2 MODULOS IP55 25502	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CAJAS	N	2	4
600001	CAJA 2 MODULOS MAGIC W11538	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CAJAS	N	2	4
600119	CUBIERTA MAGIC HIDROBOX IP55 25603	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CAJAS	N	2	4
600207	CARGADOR AUTOMATICO 12V MOD SM0001	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CARGADORES	N	3	4

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
600198	CARGADOR DE BATERIA 12 V 12A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CARGADORES	N	3	4
600003	FOTOCELDA DE CONTROL 220V	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CELDAS	N	1	3
600187	CINTA AISLANTE 3M 3/4" X 20 M	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTAS	N	3	3
600166	CINTA AISLANTE SCOTCH SUP 33+ 19MM X 20M	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTAS	N	3	3
600210	CINTA AISLANTE SCOTCH SUP+23 19MM X 9.15	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTAS	N	3	3
600167	CINTA REFLECTIVA AMARILLO 3M 2" X 50YDS.	ROL	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTAS	N	3	3
600199	CINTA VULCANIZANTE 3/4 PULG.	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CINTAS	N	3	3
600180	CONDENSADOR PERMANENTE 20UF X 440V	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CONDENSADORES	N	1	3
600012	CONECTOR RECTO HERMETICO CONDUIT 1/2"	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CONECTORES	N	1	3
600006	CONECTOR RECTO SFP 42MM M50666049	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	CONECTORES	N	1	3
600124	CONTACTO ESTADO 1NC+1NO LUA1C11	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	CONTACTORES	N	1	3
600161	CONTACTOR TRIPOLAR 09A 220V LC1D09-M7	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	CONTACTORES	N	2	2
600162	CONTACTOR TRIPOLAR 09A 440V LC1D09-R7	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	CONTACTORES	N	2	2
600163	CONTACTOR TRIPOLAR 12A 220V LC1D12-M7	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	CONTACTORES	N	2	2
600164	CONTACTOR TRIPOLAR 18A 220V LC1D18-M7	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	CONTACTORES	N	2	2
600165	CONTACTOR TRIPOLAR 18A 380V LC1D18-Q7	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	CONTACTORES	N	2	2
600055	CONTACTOR TRIPOLAR 25A 220V LC1D25-M7	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	CONTACTORES	N	2	2
600063	CONTACTOR TRIPOLAR 32A 220V LC1D32-M7	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	CONTACTORES	N	2	2
600098	CONTACTOR TRIPOLAR 9A 220V LC1D09-M7	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	CONTACTORES	N	2	2
600099	DISOLVENTE DIELECTRICO 3M	GAL	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	DISOLVENTES	N	3	1
600042	DISOLVENTE SS-25	GAL	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ENCHUFES	N	3	1
600113	SUPRESOR DE PICOS OMEGA 6 TOMAS	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ENCHUFES	N	2	2
600038	TOMACORRIENTE SIMPLE VISIBLE P56 TICINO	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	ENCHUFES	N	1	3
600169	FOCO AHORRADOR ESPIRAL 18W	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	LUMINARIAS	FLUORECENTES	N	3	4
600204	GUARDAMOTOR TELEMECANIQUE 1.6-2.5 A GV2P07	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	GURDAMOTORES	N	2	2
600081	GUARDAMOTOR TELEMECANIQUE GV2-P08	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	GURDAMOTORES	N	2	2
600101	GUARDAMOTOR TELEMECANIQUE GV2-P10	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	GURDAMOTORES	N	2	2
600176	INTERRUPTOR DIFERENCIAL 2 X 25 AMP 30MA	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600177	INTERRUPTOR DIFERENCIAL ID 40A 30MA	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600178	INTERRUPTOR DOBLE CAJA HIDROBOX VISIB	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600179	INTERRUPTOR DOBLE EMPOTRADO	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600075	INTERRUPTOR PUERTA TABLERO RITAL 4315520	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
600066	INTERRUPTOR SIMPLE CAJA HIDROBOX VISI	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600033	INTERRUPTOR SIMPLE EMPOTRADO	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600121	INTERRUPTOR TERMO. NSX100F 100A LV429630	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600102	INTERRUPTOR TERMOMAGNETICO 2 X 10A 24336	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600037	INTERRUPTOR TERMOMAGNETICO 2 X 16A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600030	INTERRUPTOR TERMOMAGNETICO 2 X 25A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600031	INTERRUPTOR TERMOMAGNETICO 2 X 32A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600020	INTERRUPTOR TERMOMAGNETICO 3 X 16A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600010	INTERRUPTOR TERMOMAGNETICO 3 X 25A 24352	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600007	INTERRUPTOR TERMOMAGNETICO 3 X 50A 24355	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600125	INTERRUPTOR UNIPOLAR 10A - 250V P52	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	3
600144	LLAVE TERMOMAGNETICA 2 X 20A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	2
600145	LLAVE TERMOMAGNETICA 2 X 6A MULTI9	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	2
600023	LLAVE TERMOMAGNETICA 3 X 16A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	2
600046	LLAVE TERMOMAGNETICA 3 X 32A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	2
600019	LLAVE TERMOMAGNETICA 3 X 63A 29632	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	2
600054	LLAVE TERMOMAGNETICA 3 X 63A MULTI 9	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES	N	4	2
600090	PARADA EMERGENCIA LEGRAND 23726	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	INTERRUPTORES LED	N	2	2
600201	PILOTO C/LED INTEGRADO XB4-BVM3	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	INTERRUPTORES LED	N	2	2
600040	PILOTO C/LED INTEGRADO XB4-BVM4	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	INTERRUPTORES LED	N	2	2
600202	PILOTO C/LED INTEGRADO XB4-BVM5	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	INTERRUPTORES LED	N	2	2
600132	SELECTOR 2 POSICIONES XB5-AJ21	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES LED	N	2	2
600133	SELECTOR 3 POSICIONES XB2-BJ33 2NA	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES	INTERRUPTORES LED	N	2	2
600172	MASTER LEDBULD DIMABLE A60/12-60W827 E27	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	LAMPARAS	N	2	2
600200	LIMPIADOR DE CONTACTOS ELECTRONICOS	FCO	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	LIMPIADORES	N	2	2
600058	MANGUERA TERMOCONTRAIBLE CALIBRE 10-50MM	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	MANGUERAS	N	1	1
600077	MANGUERA TERMOCONTRAIBLE CALIBRE 13-38MM	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	MANGUERAS	N	1	1
600060	PRENSA ESTOPA JSL PG-11	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	PRENSA ESTOPAS	N	2	1
600103	PRENSA ESTOPA JSL PG-13.5	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	PRENSA ESTOPAS	N	2	1
600014	PRENSA ESTOPA JSL PG-16	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	PRENSA ESTOPAS	N	2	1
600039	PRENSA ESTOPA PG-9	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	PRENSA ESTOPAS	N	2	1
600157	RELAY DE PERDIDA DE FASE 220V	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	RELES	N	3	2

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
600173	RELAY PERDIDA DE FASE 380V	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	RELES	N	3	2
600158	RELE TERMICO 1 - 1.6 AMP LR2D1306	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	RELES	N	3	2
600159	RELE TERMICO 1 - 1.7 A LRD-06	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	RELES	N	3	2
600160	RELE TERMICO 1.6 - 2.5 A LRD-07	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	RELES	N	3	2
600151	RELE TERMICO 2.5 - 4 A LRD-08	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	RELES	N	3	2
600152	RELE TERMICO 23 - 32 A LRD-32	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	RELES	N	3	2
600153	RELE TERMICO 3 - 5 A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	RELES	N	3	2
600214	RELE TERMICO 4 - 6 A LRD-10	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	RELES	N	3	2
600104	RELE TERMICO 7 - 10 A LRD14	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	RELES	N	3	2
600116	REPARTIDOR TETRAPOLAR LEGRAND 100A 4884	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	REPARTIDORES	N	3	2
600117	REPARTIDOR TETRAPOLAR LEGRAND 125A 4888	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	REPARTIDORES	N	3	2
600078	TERMINAL DOBLE STARFIX 2X16AWG 37689	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TERMINALES	N	4	2
600149	TERMINAL ENCHUFE 3/16"	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TERMINALES	N	4	2
600150	TERMINAL ENCHUFE 3/16" C/FORRO	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TERMINALES	N	4	2
600043	TERMINAL OJO 1/4"	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TERMINALES	N	4	2
600105	TERMINAL OJO CU P/ CABLE NYY 35MM2	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TERMINALES	N	4	2
600059	TERMINAL OJO CU P/ CABLE NYY 50MM2	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TERMINALES	N	4	2
600215	TERMINAL STARFIX LEGRAND 37664 X 40	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TERMINALES	N	4	2
600079	TERMINAL STARFIX LEGRAND 37666 X 40	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TERMINALES	N	4	2
600084	TERMINAL STARFIX LEGRAND 37667 X 25	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TERMINALES	N	4	2
600080	TERMINAL STARFIX LEGRAND 37668 X 25	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TERMINALES	N	4	2
600115	TERMOSTATO 5º - 6ºC LEGRAND 34847	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS	TERMOSTATOS	N	4	2
600069	TOMACORRIENTE DOBLE VISIBLE	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS				
600067	REACTOR 40W	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	ACCESORIOS ELECTRICOS				
600057	LLAVE TERMOMAGNETICA 2 X 10A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES				
600143	LLAVE TERMOMAGNETICA 2 X 16A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES				
600171	LLAVE TERMOMAGNETICA 2 X 25 AMP	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES				
600053	LLAVE TERMOMAGNETICA 3 X 50A	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	GUARDAMOTORES Y CONTACTORES				
600218	LLAVE TERMOMAGNETICA 3 X 80A MULT-9 C120	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	REPUESTOS ELECTRICOS	TERMINALES	N	4	3
600219	TERMINAL OJO 1/4" X 10 A CABLE 08 AWG	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	REPUESTOS ELECTRICOS	TERMINALES	N	4	2
600220	TUBERIA CONDUIT ALUMINIO 3/4"	MT	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	REPUESTOS ELECTRICOS	REPUESTOS ELECTRICOS	D	7,8	3
600221	SIRENA XVS10BMW 12V/24V IP53	UND	x	x	x	x	x	ELECTRICOS	REPUESTOS ELECTRICOS	SIRENAS	D	4	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
200426	MANGUERA MOTOFUMIGADORA 10 MM	MT	x	x	x	x	x	FERRETERIA	MANGUERAS	MANGUERAS	A	11	2
200427	PERNOCENTRO 1/2" X 7"	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	SISTEMA DE SUSPENSION	PERNOS	A	7	1
200428	PERNOCENTRO 1/2" X 8"	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	SISTEMA DE SUSPENSION	PERNOS	A	7	1
400001	LIMPIA CARBURADOR	FCO	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	AEROSOLES	H	4	3
400002	ALARMA RETROCESO ECCO 575	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	ALARMAS	G	4	4
400003	CLAXON 24V	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	ALARMAS	G	4	4
400004	CLAXON DE AIRE 24V	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	ALARMAS	G	4	4
400005	AGUA ACIDULADA BRINSTOIL PARA BATERIA	LT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	LUBRICANTES	BATERIAS	F	1	1
400006	BATERIA 12-21 S-140Z	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	BATERIAS	D	8	1
400007	BATERIA 1225 INV/FH	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	BATERIAS	D	8	1
400008	BATERIA 12-9A	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	BATERIAS	D	8	1
400009	BATERIA FH1215Z/S-98Z	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	BATERIAS	D	8	1
400010	BATERIA S-1219/S-127 Z	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	BATERIAS	D	8	1
400011	BATERIA S-1221/S-141Z	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	BATERIAS	D	8	1
400012	BATERIA S-1225 / S-169Z	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	BATERIAS	D	8	1
400013	BATERIA SU1217/SU113Z INV	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	BATERIAS	D	8	1
400014	BATERIA SU-1217Z/SU-113Z	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	BATERIAS	D	8	1
400015	BATERIA V13Z/V84Z	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	BATERIAS	D	8	1
400016	BOCINA LEVAS B-102 DE CARRETA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	BOCINAS	G	2	3
400017	KIT BOCINA C/PLANCHA MUELLE 21395854	KIT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	BOCINAS	G	2	3
400018	SOPORTE DE LEVA DERECHO B-8150R	UN	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	BOCINAS	G	2	3
400019	BOLSA AIRE SR TA300T WATSUS0008	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	BOLSA DE AIRE	D	7	1
400020	CAMARA FRENO T30 RUIFRE0002	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	BOLSA DE AIRE	D	7	1
400021	CAMARA FRENO T30/30 RUIFRE0001	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	BOLSA DE AIRE	D	7	1
400022	BORNE PARA BATERIA (-)	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	BORNES	D	1	4
400023	BORNE PARA BATERIA (+)	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	BORNES	D	1	4
400024	BUJE POLEA CONDUCCIDA X 1/2" 120413	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	BUJES	D	1	4
400025	BUJE POLEA MOTRIZ X 1/2" 120388	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	BUJES	D	1	4
400026	BUJE TXT425BT X 2.3/16" 24411	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	BUJES	D	1	4
400027	BUJIA NGK BP6ES	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	BUJIA	G	4	3
400028	CADENA TRANSMISION PASO SIMPLE 3/4"	MT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	CADENAS	CADENAS	H	1	4
400029	CANDADO CADENA PASO SIMPLE 3/4"	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	CADENAS	CADENAS	H	1	4



COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
400030	CAMARA LLANTA 1200R20	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	LLANTAS	CAMARAS	F	1	3
400031	CAMARA LLANTA 750R16	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	LLANTAS	CAMARAS	F	1	3
400032	CANGILON POLIETILENO 9" X 6"	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	CANGILONES	D	6	1
400033	CARBON PARA AMOLADORA 4 1/2"	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	CARBON MOLDORA	G	4	3
400034	CHUMACERA DE PARED F-208	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	CHUMACERAS	CHUMACERAS	H	2	4
400035	CHUMACERA DE PARED F211	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	CHUMACERAS	CHUMACERAS	H	2	4
400036	CHUMACERA DE PARED UCF 211-203-D1/F311D1	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	CHUMACERAS	CHUMACERAS	H	2	4
400037	CHUMACERA DE PIE SNK 516-613	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	CHUMACERAS	CHUMACERAS	H	2	4
400038	CONECTOR BRONCE C/MARIPOSA REGUL.FISHER	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS NACIONAL	CONECTORES	F	2	3
400039	CORTINA PVC 20CM X 2MM	MT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	CORTINAS	D	7	1
400040	CUCHILLA PARA DESPICAR BC (930-00)	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS NACIONAL	CUCHILLAS	F	2	3
400041	DEDO DESPLUMADOR REMOVER-4000 67 SHORE A	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	DEDOS DESPLUMADORES	D	7	1
400042	DOSIFICADOR DOSATRON DI16	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS NACIONAL	DOSIFICADOR	F	1	2
400043	ENCHUFE MACHO DE CARRETA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	ENCHUFES	G	3	1
400044	FAJA ALTERNADOR VOLVO 22275091	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAJAS	G	2	1
400045	FAJA DENTADA 3VX-1000	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAJAS	G	2	1
400046	FAJA DENTADA 3VX-800	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAJAS	G	2	1
400047	FAJA DENTADA A-60	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAJAS	G	2	1
400048	FAJA LISA A42	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAJAS	G	2	1
400049	FAJA LISA A44	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAJAS	G	2	1
400050	FAJA LISA A60	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAJAS	G	2	1
400051	FAJA LISA A62	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAJAS	G	2	1
400052	FAJA LISA B46	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAJAS	G	2	1
400053	FAJA LISA B48	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAJAS	G	2	1
400054	FAJA LISA SPB 2240	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAJAS	G	2	1
400055	FARO PIRATA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FAROS	G	4	2
400056	FARO PLACA LED 005L009/MV	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FAROS	G	4	2
400057	LAMPARA H11 24V 70W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAROS	G	4	2
400058	FARO NEBLINERO REDONDO 185 MM	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FAROS	G	4	2
400059	FARO LATERAL AMBAR 12-24V 34060259	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FAROS LATERALES	G	4	2
400060	FARO LATERAL AMBAR LED MP-165A 12-24V	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FAROS LATERALES	G	4	2
400061	FARO LATERAL ROJO LED MP-165R 12-24V	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FAROS LATERALES	G	4	2

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
400062	FARO LATERAL TIPO JABON AMBAR	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FAROS LATERALES	G	4	2
400063	MICA FARO LATERAL TIPO JABON AMBAR	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FAROS LATERALES	G	4	2
400064	FARO POSTERIOR AMBAR LED MP-417A 12-24V	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FAROS POSTERIORES	G	4	2
400065	FARO POSTERIOR CLARO LED MP-417C 12-24V	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FAROS POSTERIORES	G	4	2
400066	FARO POSTERIOR LH VOLVO 21761288	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FAROS POSTERIORES	G	4	2
400067	FARO POSTERIOR ROJO LED MP-417R 12-24V	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FAROS POSTERIORES	G	4	2
400068	FARO POSTERIOR VOLVO 21761154	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FAROS POSTERIORES	G	4	2
400069	FARO VICERA VOLVO 84208821	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FAROS	FAROS VOLVO	G	1	3
400070	FILTRO ACEITE BYPASS VOLVO 21707132	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	1	4
400071	FILTRO ACEITE CAJA SCANIA 2002705	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	1	4
400072	FILTRO ACEITE CAJA VOLVO 21479106	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	2	4
400073	FILTRO ACEITE CAT 135H 1R-1807	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	3	4
400074	FILTRO ACEITE FLEETGUARD LF9070	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	4	4
400075	FILTRO ACEITE FLEETGUARD LF14000NN	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	4	4
400076	FILTRO ACEITE FLEETGUARD LF-3000	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	4	4
400077	FILTRO ACEITE FLEETGUARD LF-3977	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	4	4
400078	FILTRO ACEITE HINO 15613-E0080 (15613EV014)	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	1	3
400079	FILTRO ACEITE HINO S1560-72051	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	1	3
400080	FILTRO ACEITE HYUNDAI 26330-4X000	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	1	1
400081	FILTRO ACEITE IVECO 5801592275	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	1	2
400082	FILTRO ACEITE KOMATSU 6736-51-5142	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	2	2
400083	FILTRO ACEITE MANN HU-12110A	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	3	2
400084	FILTRO ACEITE MANN HU-931/5X	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	3	2
400085	FILTRO ACEITE MANN HU-945/2X	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	3	2
400086	FILTRO ACEITE MANN W1170	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	3	2
400087	FILTRO ACEITE MD-100 T.KING 11-6182	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	2	1
400088	FILTRO ACEITE MITSUBISHI ME229416 1084	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	2	3
400089	FILTRO ACEITE MITSUBISHI MZ690412 1080	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	2	3
400090	FILTRO ACEITE NISSAN 15208-AD200	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	2	1
400091	FILTRO ACEITE NISSAN 15208-BN30A	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	2	1
400092	FILTRO ACEITE PERKINS 26540244	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	3	3
400093	FILTRO ACEITE PERKINS 2654403	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	3	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
400094	FILTRO ACEITE PERKINS 2654407	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	3	3
400095	FILTRO ACEITE PERKINS RPE4627133	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	3	3
400096	FILTRO ACEITE PUROLATOR PER-67	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	2	2
400097	FILTRO ACEITE SCANIA 2059778	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	1	4
400098	FILTRO ACEITE SULLAIR 88290014-484	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	2	4
400099	FILTRO ACEITE TOYOTA 15600-41010	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	1	2
400100	FILTRO ACEITE TOYOTA 90915-20003 (90915YZZD2)	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	1	2
400101	FILTRO ACEITE VOLVO 21707133	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	1	4
400102	FILTRO ACEITE VOLVO 21707134	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	1	4
400103	FILTRO ACEITE VOLVO 3831236	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	1	4
400104	FILTRO DE ACEITE FLEETGUARD LF-3959	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS ACEITE	F	4	4
400105	FILTRO AGUA FLEETGUARD WF-2074	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AGUA	F	4	4
400106	FILTRO AGUA SEPARADOR VOLVO 11110668 (11110474)	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AGUA	F	2	4
400107	FILTRO AGUA SEPARADOR VOLVO 20998367	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AGUA	F	2	4
400108	FILTRO AGUA SEPARADOR VOLVO 8159975	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AGUA	F	2	4
400109	FILTRO AIRE CABINA VOLVO 11703980	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	8	2
400110	FILTRO AIRE FLETTGUARD AF-1968M	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	7	2
400111	FILTRO AIRE HINO 17801-7811	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	6	2
400112	FILTRO AIRE HONDA EX5000 17210-ZE3-505	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	6	2
400113	FILTRO AIRE HYUNDAI 28130-5H002(MD)	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	6	2
400114	FILTRO AIRE IVECO 2996155	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	5	2
400115	FILTRO AIRE IVECO 2996157	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	5	2
400116	FILTRO AIRE MANN C20457	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	4	2
400117	FILTRO AIRE MANN C27830	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	4	2
400118	FILTRO AIRE MANN C281012	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	4	2
400119	FILTRO AIRE MANN CF1552	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	4	2
400120	FILTRO AIRE MD-100 T.KING 11-9059	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	3	2
400121	FILTRO AIRE PERKINS 26510342	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	3	2
400122	FILTRO AIRE PERKINS 26510353	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	3	2
400123	FILTRO AIRE PERKINS 26510354	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	3	2
400124	FILTRO AIRE PRIM INTER. 3560734C1 / (AF25139M)	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	2	2
400125	FILTRO AIRE PRIMA.KOMATSU 600-185-5110	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	6	2

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
400126	FILTRO AIRE PRIMARIO FLETTGUARD AF-26204	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	7	2
400127	FILTRO AIRE PRIMARIO HINO S1780-13391	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	6	2
400128	FILTRO AIRE PRIMARIO MANN 1510905/C 261100	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	4	2
400129	FILTRO AIRE PRIMARIO MANN CF1652	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	4	2
400130	FILTRO AIRE PRIMARIO MANN CF933	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	4	2
400131	FILTRO AIRE PRIMARIO NISSAN 165456-9S00J	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	6	2
400132	FILTRO AIRE PRIMARIO PUROLATOR AF-1544	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	1	2
400133	FILTRO AIRE PRIMARIO VOLVO 11110175	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	8	2
400134	FILTRO AIRE PRIMARIO VOLVO 20544738	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	8	2
400135	FILTRO AIRE PRIMARIO VOLVO 21041297	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	8	2
400136	FILTRO AIRE PRIMARIO VOLVO 21834205	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	8	2
400137	FILTRO AIRE PUROLATOR AF-10123	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	1	2
400138	FILTRO AIRE SECU INTER. 3520401C1 / (AF25345)	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	7	2
400139	FILTRO AIRE SECUN. KOMATSU 600-185-5120	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	6	2
400140	FILTRO AIRE SECUNDARIO FLETTG. AF-26245	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	7	2
400141	FILTRO AIRE SECUNDARIO HINO S1780-13380	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	6	2
400142	FILTRO AIRE SECUNDARIO MANN 1484437/CF 1651	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	4	2
400143	FILTRO AIRE SECUNDARIO MANN C271340	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	4	2
400144	FILTRO AIRE SECUNDARIO PUROLATOR AF-5386	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	1	2
400145	FILTRO AIRE SECUNDARIO VOLVO 11110176	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	8	2
400146	FILTRO AIRE SECUNDARIO VOLVO 21115501	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	8	2
400147	FILTRO AIRE SECUNDARIO VOLVO 21834210	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	8	2
400148	FILTRO AIRE SULLAIR 88290014-485	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	1	2
400149	FILTRO AIRE TOYOTA 17801-0C010	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	6	2
400150	FILTRO AIRE TOYOTA 17801-31050	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	6	2
400151	FILTRO AIRE TOYOTA 17801-54180	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	6	2
400152	FILTRO AIRE VENT DEPO PETROLEO 11172907	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	1	2
400153	FILTRO AIRE VOLVO 6888848	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	8	2
400154	FILTRO AIRE VOLVO 6888857	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	D	8	2
400155	FILTRO DE AIRE FLEETGUARD AF-25910	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	F	4	4
400156	FILTRO DE AIRE FLEETGUARD AF-25911	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	F	4	4
400157	FILTRO DE AIRE FLETTGUARD AF-26424	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS AIRE	F	4	4

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
400158	FILTRO BYPASS MD-300 T.KING 11-9321	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS BYPASS	F	2	1
400159	FILTRO COMBUSTIBLE FLEETGUARD FS-1007	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS COMBUSTIBLE	F	4	4
400160	FILTRO COMBUSTIBLE FLEETGUARD FS-19765	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS COMBUSTIBLE	F	4	4
400161	FILTRO COMBUSTIBLE HINO 23304-78091	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS COMBUSTIBLE	F	1	3
400162	FILTRO COMBUSTIBLE HINO 23304-78222 (2330478225)	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS COMBUSTIBLE	F	1	3
400163	FILTRO COMBUSTIBLE IVECO 2994048	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS COMBUSTIBLE	F	1	2
400164	FILTRO COMBUSTIBLE KOMATSU 600-319-3750	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS COMBUSTIBLE	F	2	2
400165	FILTRO COMBUSTIBLE MANN PU-999/1X	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS COMBUSTIBLE	F	4	2
400166	FILTRO COMBUSTIBLE MANN WK1040	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS COMBUSTIBLE	F	4	2
400167	FILTRO COMBUSTIBLE PERKINS 26560201	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS COMBUSTIBLE	F	4	3
400168	PRE FILTRO COMBUST. KOMATSU 600-319-3610	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS COMBUSTIBLE	F	2	2
400169	FILTRO HIDROLINA MANN H-601/4 - H-601/10	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS HIDROLINA	F	4	4
400170	KIT FILTROS MOTOR P410 SCANIA 2277576	KT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS KIT	F	1	4
400171	FILTRO DE PETROLEO MANN WK-1156	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	4	2
400172	FILTRO PETROLEO FLEEGUARD ELEMAX FS19727	UN	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	4	4
400173	FILTRO PETROLEO FLEETGUARD FS-1280	UN	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	4	4
400174	FILTRO PETROLEO FLETTGUARD FF-5052	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	4	4
400175	FILTRO PETROLEO FLETTGUARD FF-5471	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	4	4
400176	FILTRO PETROLEO FLETTGUARD FS-1000	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	4	4
400177	FILTRO PETROLEO HINO 23401-1510	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	1	3
400178	FILTRO PETROLEO LYS LFP-68	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	2	2
400179	FILTRO PETROLEO MANN PU-1046/1X	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	3	1
400180	FILTRO PETROLEO MD-100 T.KING 11-9341	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	1	2
400181	FILTRO PETROLEO MITSUBISHI MB220900 514	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	2	3
400182	FILTRO PETROLEO MITSUBISHI ME229355 512	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	2	3
400183	FILTRO PETROLEO NISSAN 16405-01TOA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	1	1
400184	FILTRO PETROLEO NISSAN 16405-02NOA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	1	1
400185	FILTRO PETROLEO PERKINS 26560137	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	3	3
400186	FILTRO PETROLEO PERKINS 26560143	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	3	3
400187	FILTRO PETROLEO PERKINS 26560145	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	3	3
400188	FILTRO PETROLEO PERKINS 26561117	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	3	3
400189	FILTRO PETROLEO PERKINS 2656F843	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	3	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
400190	FILTRO PETROLEO PERKINS 2656F853	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	3	3
400191	FILTRO PETROLEO PREMIUM F53125 PC42	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	2	1
400192	FILTRO PETROLEO PUROLATOR FCO-516-A	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	2	1
400193	FILTRO PETROLEO SCANIA 1372444	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	1	4
400194	FILTRO PETROLEO TERMOKING 11-9342	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	2	1
400195	FILTRO PETROLEO TOYOTA 23303-64010	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	1	2
400196	FILTRO PETROLEO TOYOTA 23390-0L041	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	1	2
400197	FILTRO PETROLEO VOLVO 11708555	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	2	4
400198	FILTRO PETROLEO VOLVO 20976003/22480372	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	2	4
400199	FILTRO PETROLEO VOLVO 21407801	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	2	4
400200	FILTRO PETROLEO VOLVO 466987	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	2	4
400201	FILTRO PETROLEO VOLVO 8193841	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS PETROLEO	F	2	4
400202	FILTRO REDUCTOR DODGE TXT425BT	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FILTROS REDUCTORES	F	2	4
400203	FILTRO RESPIRADERO VOLVO 21743197	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS RESPIRADEROS	F	2	4
400204	FILTRO RETARDER SCANIA 1381235	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS RESPIRADEROS	F	1	4
400205	FILTRO SECADOR VOLVO 21620181	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS RESPIRADEROS	F	2	4
400206	FILTRO SEPA.AGUA IVECO 2997376/504272431	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS SEPARADOR	F	2	2
400207	FILTRO SEPARADOR AGUA HINO S2340-11441	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS SEPARADOR	F	1	3
400208	FILTRO SEPARADOR AGUA IVECO 503103529	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS SEPARADOR	F	2	2
400209	FILTRO SEPARADOR AGUA MANN WK-1050/1	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS SEPARADOR	F	4	1
400210	FILTRO SEPARADOR AGUA MANN WK1060/1	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS SEPARADOR	F	4	1
400211	FILTRO SEPARADOR AGUA MANN WK-1060/4	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS SEPARADOR	F	4	1
400212	FILTRO SEPARADOR AGUA VOLVO 20450423	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS SEPARADOR	F	1	4
400213	FILTRO SEPARADOR AGUA VOLVO 21380488	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS SEPARADOR	F	1	4
400214	FILTRO SEPARADOR PERKINS RPE4415122	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	FILTROS SEPARADOR	F	4	3
400215	FLOTADOR BEBEDERO LINEAL 1/4"	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS NACIONAL	FLOTADORES	F	2	2
400216	FOCO 1 CONTACTO 12V 21W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FOCOS	G	3	3
400217	FOCO 1 CONTACTO 12V 5W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FOCOS	G	3	3
400218	FOCO 1 CONTACTO 24V 21W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FOCOS	G	3	3
400219	FOCO 1 CONTACTO 24V 5W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FOCOS	G	3	3
400220	FOCO 2 CONTACTO 12V 21/5W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FOCOS	G	3	3
400221	FOCO 2 CONTACTO 24V 21/5W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FOCOS	G	3	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
400222	FOCO FARO NEBLINERO H3 24V 70W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FOCOS	G	3	3
400223	FOCO HALOGENO 24V/70W H1 64155	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FOCOS	G	3	3
400224	FOCO LAGRIMA 12V 5W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FOCOS	G	3	3
400225	FOCO LAGRIMA 24V 5W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FOCOS	G	3	3
400226	JUEGO BLOQUE FRENOSA BL-4515ED	JGO	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FRENOS	G	1	1
400227	ZAPATA FRENO POST. FRENOSA BL-4515ED	JGO	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FRENOS	G	1	1
400228	LIQUIDO FRENO 1/4 GAL	FCO	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FRENOS	G	1	1
400229	LIQUIDO FRENO DOT4 1/4 GAL (ROJO)	FCO	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FRENOS	G	1	1
400230	FUSIBLE U 10A	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FUSIBLES	G	4	3
400231	FUSIBLE U 15A	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	FUSIBLES	G	4	3
400232	PORTAFUSIBLE AEREO	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	FUSIBLES	G	4	3
400233	234C-08-4006 MOTOR DE ENGRANAJE	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS NACIONAL	GUILLERMO LI	F	3	1
400234	CERAMICA REFRACTARIA CAMPANA CRIADORA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS NACIONAL	GUILLERMO LI	F	3	1
400235	244D-13-4820 RELAY ESTADO SOLIDO	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	GUILLERMO LI	F	3	2
400236	434B-04-4116 COLADOR CON MALLA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	GUILLERMO LI	F	3	2
400237	KIT EMPAQUE HONDA MOTOR GX340	KT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	HONDA	F	1	2
400238	INTERRUPTOR 1 GOLPE C/PILOTO	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	INTERRUPTORES	G	4	3
400239	INTERRUPTOR DE CODILLO ON/OFF	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	INTERRUPTORES	G	4	3
400240	INTERRUPTOR HORARIO DIARIO	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	INTERRUPTORES	G	4	3
400241	KIT RETENES DIAMOND TCS-100	UN	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS NACIONAL	JACTO	F	3	4
400242	MANGUERA ALTA PRESION 1/2 JACTO 412412	MT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS NACIONAL	JACTO	F	3	4
400243	CILINDRO COMPLETO JACTO PJH 925917	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	JACTO	F	3	4
400244	EMBOLO JACTO PJH 942755	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	JACTO	F	3	4
400245	KIT VALVULAS DE SUCCION Y DESCARGA SC-30	JGO	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	JACTO	F	3	4
400246	MANGUERA REBOSE SC-30 222	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	JACTO	F	3	4
400247	MANGUERA SUCCION CON FILTRO SC-30	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	JACTO	F	3	4
400248	LAMPARA YODO B/ESTRELLA 12V 60/55 W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	LAMPARAS	G	3	4
400249	LAMPARA YODO B/ESTRELLA 24V 75/70 W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	LAMPARAS	G	3	4
400250	LAMPARA YODO B/ESTRELLA H7 12V 55W	UN	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	LAMPARAS	G	3	4
400251	LAMPARA YODO B/ESTRELLA H7 24V 70W	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	LAMPARAS	G	3	4
400252	SILICATO	KG	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS NACIONAL	LIQUIDOS	F	3	3
400253	TIERRA REFRACTARIA	KG	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS NACIONAL	LIQUIDOS	F	3	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
400254	LLAVE DE CONEXION 22-051	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	LLAVES	G	4	3
400255	MANGUERA AUTOMOTRIZ TRANSP. 11 X 7.5MM	MT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	MANGUERAS	G	2	4
400256	MANGUERA AUTOMOTRIZ TRANSP. 6 X 10 MM	MT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	MANGUERAS	G	2	4
400257	MANGUERA HELICOIDAL ELECTRICA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	MANGUERAS	G	2	4
400258	MANGUERA HELICOIDAL PARA REMOLQUE	JGO	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	MANGUERAS	G	2	4
400259	PLASSON, MANGUERA FLEXIBLE 2100077	MT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS	PLASSON	F	2	1
400260	PLASSON, MUELLE ACERO INOX. 2140016	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS	PLASSON	F	2	1
400261	PLASSON, RACORD 1/4" 2100039	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS	PLASSON	F	2	1
400262	PLASSON, TEE 1/4" X 1/4" X 1/4", 2100057	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS	PLASSON	F	2	1
400263	PLASSON, VALVULA REGULADORA AGUA 2208025	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS	PLASSON	F	2	1
400264	MANGUERA PLASSON	MT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS	PLASSON	F	4	1
400265	PREFILTRO 15052786 VOLVO	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	FILTROS	PREFILTRO	F	2	4
400266	SILICONA LÍQUIDA STP DE PROTECCIÓN	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	PROTECCION	H	4	4
400267	RELAY 12V 30A	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS ELECTRICOS	RELAY	G	3	4
400268	BASE RELAY	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	RELAY	G	3	4
400269	RELAY 24V 87A	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	RELAY	G	3	4
400270	LLAVE CAMPANA CRIADORA A GAS CON ROSCA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS	REPUESTOS	F	1	3
400271	MALLA ACERO CAMPANA CRIADORA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS	REPUESTOS	F	1	3
400272	PISTOLA ALTA PRESION JACTO JP-150 425840	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS	REPUESTOS	F	3	4
400273	PISTOLA CORTA ALTA PRESION SQV-120	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS	REPUESTOS	F	3	4
400274	TEE BRONCE 3/8"	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS	REPUESTOS	F	3	3
400275	ABRAZADERA TUBO FLEXIBLE ESCAPE 4 1/2(A)	UN	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	3	2
400276	ACCESORIOS SECADOR AIRE FH12 21489991	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	3	2
400277	ACOPLE ESPIGA MANG A MACHO BRONCE 3/4-3/4	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400278	ACOPLE ESPIGA MANG A MACHO NPT BRONCE 3/4-3/8	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400279	ANILLO ESPACIADOR B-8719	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400280	ARANDELA CUADR PLANA 102X102X6.35MM AGUJ	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400281	CARTUCHO VALVULA PULPO DE CARRETA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400282	ESPACIADOR COLLARIN DE FRENO S-202	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400283	MANO DE AIRE AUTOMATICA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400284	MANO DE AIRE SIMPLE	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400285	MAXIBRAKE DE FRENO 2 CUERPOS	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3



COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
400286	MOTOR HIDRAULICO DE PISO FHM-104	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400287	PERNO ANGULAR C/OJAL 16MMX120C/TUERCA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400288	PERNO RUEDA 22 X 110 - 25.5 MM RF 10.9	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400289	PLUMILLA LIMPIAPARABRISA 18"	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400290	PLUMILLA LIMPIAPARABRISA VOLVO 84035947	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400291	POLEA CONDUCTIDA 3/3V8.0-SK 455161	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400292	POLEA MOTRIZ 3/3V4.5-SDS 455153	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400293	RACHE RECTO 10 DIENTES PARA CARRETA	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400294	RONDANA ZAPATA 1X	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400295	SEGURO SEEGER E-38	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400296	SELLADOR POLIURETANO 560 3M	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	REPUESTOS EN GENERAL	G	4	3
400297	KIT COMPLETO RETENES SC-30 337	JGO	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	RETENES	G	2	4
400298	RETEN P/CHUMACERA SNK 516-613	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	RETENES	G	2	4
400299	RETEN RUEDA DANA 300110N ST-36-SR	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	RETENES	G	2	4
400300	RETEN RUEDA W.B. 275775N	UN	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	RETENES	G	2	4
400301	RETEN 101 X 114 X 10	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RETENES	RETENES	G	2	4
400302	RETEN 25 X 35 X 7	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RETENES	RETENES	G	2	4
400303	RETEN 25 X 42 X 7	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RETENES	RETENES	G	2	4
400304	RETEN 30 X 47 X 10	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RETENES	RETENES	G	2	4
400305	RETEN 32 X 45 X 8	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RETENES	RETENES	G	2	4
400306	RETEN 35 X 42 X 4	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RETENES	RETENES	G	2	4
400307	RODAMIENTO 6002-2RS1	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400308	RODAMIENTO 6003-2RS1	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400309	RODAMIENTO 6005-2RS1	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400310	RODAMIENTO 6202-2RS1	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400311	RODAMIENTO 6203 2RS1	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400312	RODAMIENTO 6203-2RS1	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400313	RODAMIENTO 6203-2RS-C3	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400314	RODAMIENTO 6203-2Z	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400315	RODAMIENTO 6204-2RS1	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400316	RODAMIENTO 6205 2RS1-C3	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400317	RODAMIENTO 6205-2RS1	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
400318	RODAMIENTO 6205-2Z	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400319	RODAMIENTO 6206 2RS1-C3	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400320	RODAMIENTO 6206-2Z	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400321	RODAMIENTO 6306-2RS1	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400322	RODAMIENTO B17-99D PM	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400323	RODAMIENTO HM 212049/11	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400324	RODAMIENTO HM 518445/10	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	RODAJES	RODAMIENTO	G	2	3
400325	ABRAZADERA MANGUERA SCANIA 1466105	UN	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	SCANIA	G	1	3
400326	JUNTA TORICA SCANIA 1349018	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	SCANIA	G	1	3
400327	VASO FILTRO SEPARADOR SCANIA 10703F4/2438747	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	SCANIA	G	1	3
400328	SILICONA MEGA GREY 099	FCO	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	SILICONAS	H	4	4
400329	SILICONA VOLVO GRIS 3092340	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	SILICONAS	H	4	4
400330	KIT DE REPUESTOS SOCOREX CAT.118.772.005	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS AVICOLAS NACIONAL	SOCOREX	F	2	3
400331	KIT CONTROL SUSPENSION NEUMATICA ACK-203	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	SUSPENSIONES	G	2	2
400332	KIT FIJACION PERCHA SUSP TA300T WATSUS0018	KIT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	SUSPENSIONES	G	2	2
400333	SUSPENSION NEUMATICA 17" TA300	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	SUSPENSIONES	G	2	2
400334	HOJA DE MUELLE 601-04	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	SISTEMA DE SUSPENSION	SUSPENSIONES	G	2	2
400335	PAQUETE MUELLE 45" X 3 X 1/2 9 HOJAS	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	SISTEMA DE SUSPENSION	SUSPENSIONES	G	2	2
400336	TAPA PRESION AGUA 1674083	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	TAPAS	G	2	3
400337	TAPA TANQUE COMBUSTIBLE 20392751	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	TAPAS	G	2	3
400338	TUBO FLEXIBLE ESCAPE 4 1/2X498 MM (ALT)	UN	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	TUBOS	G	2	3
400339	ELECTROVALVULA 5/2,220 VAC. 1/4NPT	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	VALVULAS	G	2	3
400340	VALVULA PULPO DE CARRETA SEALCO	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	VALVULAS	G	2	3
400341	VENTILADOR 3 VELOCIDADES 18"	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	VENTILADOR	G	2	3
400342	ACCESORIOS SECADOR AIRE VOLVO 20884121	JGO	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	VOLVO	G	1	4
400343	ACCESORIOS SECADOR AIRE VOLVO 85102265	JGO	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	VOLVO	G	1	4
400344	ACCESORIOS SERVO EMBRAGUE VOLVO 85102142	JGO	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	VOLVO	G	1	4
400345	FAJA VENTILADOR VOLVO 22275088	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	VOLVO	G	1	4
400346	FARO DELANTERO LH VOLVO 82304599	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	VOLVO	G	1	4
400347	GOMA TOPE DE PLUMA VOLVO FH12 21333684	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	VOLVO	G	1	4
400348	VARILLA ROSCADA 3/8	MT	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	VOLVO	G	1	4
400349	VASO EXPANSION VOLVO D12C 1676400	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	VOLVO	G	1	4

COD	DESCRIPCION	UND	MON.	PREC.	FECH	USER	RUC	FAMILIA	GRUPO	TIPO	ZON	COL	NIV
400350	KIT DE ZAPATA WA-KIT4HD	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	ZAPATAS	G	2	1
400351	KIT DE ZAPATAS WA-27695HD	UND	x	x	x	x	x	REPUESTOS	REPUESTOS EN GENERAL	ZAPATAS	G	2	1