



Universidad del Azuay

Facultad de Administración de Empresas

Escuela de Contabilidad Superior

Tema de tesis:

**Auditoría de Riesgos en el área de Inventarios en la Empresa
Equindeca. Cía. Ltda. A base del metodo Risicar**

**Tesis previa a la obtención del título de: Ingeniero/a en Contabilidad
Superior y Auditoría**

Autoras:

María José Pintado Mora

Mayra Alejandra Barrezueta Añazco

Director:

ING. IVAN ORELLANA

Cuenca, Ecuador

2013

DEDICATORIA

Con todo cariño y respeto dedicamos este trabajo de investigación a nuestros queridos progenitores Eulalia Mora viuda de Pintado, Fanny AñazcoValarezo y Servio Rodrigo Barrezueta; a aquellos que sin escatimar esfuerzos han hecho lo posible por dotarnos de la mejor herencia: La Educación; a aquellos seres que han comprendido que, mediante la impartición y asimilación de un bagaje de conocimientos constructivos, seamos elementos útiles a nuestra sociedad y a la Patria.

Por ello, al dedicarles este trabajo, solamente nos anima un deseo de reciprocidad a sus sacrificios y a la vez les prometemos que su ejemplo y responsabilidad serán para nosotros la tea que ilumine los obstáculos que se presenten en el camino.

Además su nombre será el aliciente para fortalecernos y poder vencer todos los obstáculos que se presenten en nuestro diario trajinar.

AGRADECIMIENTO

La gratitud es el sentimiento más noble del ser humano, acudimos a él para exteriorizarlo al Ing. Iván Orellana, director de nuestra tesis quien puso toda su paciencia y conocimientos para orientarnos en la elaboración de la misma, y a los profesores de todos nuestros años de estudio; porque sin egoísmo nos regalaron un poquito de su sabiduría en bien de nuestra superación.

Gracias para siempre...

INDICE DE CONTENIDOS

Dedicatoria.....	II
Agradecimiento.....	III
Índice de contenidos.....	IV
Índice de ilustraciones y cuadros.....	VII
Resumen.....	IX
Abstract.....	X
Introducción.....	1
 1. CAPITULO I.....	 2
1. ASPECTOS GENERALES DE EMPRESA EQUINDECA.....	3
1.1. Reseña histórica.....	3
1.2. Actividad principal.....	3
1.3. Misión.....	4
1.4. Visión.....	4
1.5. Objetivo.....	4
 CAPITULO II.....	 6
 2. EL RIESGO Y LA ADMINISTRACION DE RIESGOS.....	 7
2.1. Antecedentes.....	7
2.2. Definiciones de riesgo.....	7
2.3. Tipos de riesgo.....	8
2.4. Definición de administración de riesgos.....	13
2.4.1 Beneficio.....	14
2.4.2 Objetivos.....	14
2.5. Método Risicar.....	16
2.5.1 Objetivos.....	17

2.5.2 Beneficios.....	17
2.5.3 Principales ventajas del método Risicar.....	18
2.6. Costo promedio.....	18
2.7. Etapas de la Administración de Riesgos.....	20
2.7.1 Identificación de riesgos.....	20
2.7.2 Calificación de Riesgos.....	22
2.7.3 Evaluación de Riesgos.....	22
2.7.4 Diseño de Medidas de tratamiento de los Riesgos.....	23
2.7.5 Implementación de las Medidas de tratamiento.....	26
2.7.6 Monitoreo y Evaluación de Los Riesgos.....	27
 CAPITULO III.....	 28
3. APLICACIÓN DE LA AUDITORIA DE RIESGOS EN LA EMPRESA EQUINDECA.....	29
 3.1. IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS.....	 29
3.1.1. Herramientas de identificación.....	30
3.1.1.1 Cuestionario de análisis de Riesgos.....	30
3.1.1.2 Análisis de las cuentas contables y otra información de la empresa.....	40
3.1.1.3 Inspección.....	40
3.1.2. Método de Identificación.....	42
3.1.2.1 Método Risicar.....	42
 3.2. CALIFICACION Y EVALUACION DE RIESGOS.....	 46
3.2.1. Métodos de calificación de los riesgos.....	46
3.2.1.1 Calificación en el Método Risicar.....	46
3.2.2. Métodos de evaluación de riesgos.....	47
3.2.2.1 Evaluación en el Método Risicar.....	47
 3.3. MEDIDAS DE TRATAMIENTO DE LOS RIESGOS.....	 48
3.3.1 Evitar.....	49
3.3.2 Prevenir.....	49
3.3.3 Proteger o mitigar.....	49

3.3.4 Aceptar.....	49
3.3.5 Retener.....	49
3.3.6 Transferir.....	50
3.3.7 Propuesta de tratamiento de los riesgos, método Risicar.....	50
 3.4. DISEÑO E IMPLEMENTACIÓN DE MEDIDAS DE TRATAMIENTO.....	 51
3.4.1 Diseño de controles.....	51
3.4.1.1 Definición de Control.....	51
3.4.1.2 Diseño de Controles en el Método Risicar.....	52
3.4.2 Implementación de las medidas de tratamiento.....	52
 3.5. MONITOREO Y EVALUACIÓN DE RIESGOS.....	 53
3.5.1 Monitoreo de los riesgos en el método Risicar.....	53
3.5.2 Auto evaluación de la administración de riesgos en el método Risicar.....	53
3.6. ELABORACIÓN DE MAPAS DE RIESGOS.....	54
3.6.1 Concepto.....	54
3.6.1 Beneficios.....	54
3.6.1 Mapa de Riesgos en el Método Risicar.....	56
 CAPITULO IV.....	 73
4. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....	74
4.1. Conclusiones.....	74
4.2. Recomendaciones.....	75
4.3. Glosario.....	77
4.4. Bibliografía.....	84
4.5. Anexos.....	85

INDICE DE ILUSTRACIONES Y CUADROS

CAPITULO 1

ASPECTOS GENERALES DE LA EMPRESA EQUINDECA

Gráfico 1.1 Organigrama de la empresa.....	5
Gráfico 1.2 Organigrama del Área Inventarios.....	5

CAPITULO II

EL RIESGO Y LA ADMINISTRACION DE RIESGOS

Gráfico 2.1 Administración de Riesgos.....	13
Gráfico 2.2 Etapas de la Administración Riesgos.....	20
Gráfico 2.3 Identificación de riesgos.....	21
Gráfico 2.4 Calificación de Riesgos.....	22
Gráfico 2.5 Evaluación de Riesgos.....	23
Gráfico 2.6 Diseño de Medidas de tratamiento de los Riesgos.....	24
Gráfico 2.7 Implementación de medidas de tratamiento.....	26
Gráfico 2.8 Monitoreo y evaluación de los riesgos.....	27

CAPITULO III

APLICACIÓN DE LA AUDITORIA DE RIESGOS EN EL AREA DE INVENTARIOS DE LA EMPRESA EQUINDECA

Gráfico 3.1 Cadena de Valor.....	29
Gráfico 3.2 Presentación gráfica de las respuestas afirmativas.....	35
Gráfico 3.3 Presentación gráfica de las respuestas negativas.....	35
Gráfico 3.4 Presentación gráfica de las respuestas en días.....	36
Gráfico 3.5 Presentación gráfica de acuerdo al tipo de evaluación.....	37
Gráfico 3.6 Diseño de controles en el método Risicar.....	52

Tabla 3.1 Tabulación de datos de las respuestas afirmativas y negativas de la encuesta plasmada a los subordinados de la empresa.....	34
Tabla 3.2 Tabulación de datos de las respuestas en días.....	36
Tabla 3.3 Tabulación de datos de acuerdo al tipo de evaluación.....	37

Tabla 3.4 Identificación de riesgos en el macroproceso verificación.....	42
Tabla 3.5 Identificación de riesgos en el macroproceso facturación.....	43
Tabla 3.6 Identificación de riesgos en el macroproceso comercialización.....	44
Tabla 3.7 Identificación de riesgos en el macroproceso despacho.....	45
Tabla 3.8 Calificación de frecuencia.....	46
Tabla 3.9 Calificación de impacto.....	47
Tabla 3.10 Calificación de riesgo - método Risicar.....	48
Tabla 3.11 Matriz de evaluación de riesgos.....	48
Tabla 3.12 Matriz de respuesta ante los riesgos.....	50
Tabla 3.13 Mapa de riesgo del macroproceso verificación.....	56
Tabla 3.14 Mapa de riesgo del macroproceso facturación.....	57
Tabla 3.15 Mapa de riesgo del macroproceso comercialización.....	58
Tabla 3.16 Mapa de riesgo del macroproceso despacho.....	59
Tabla 3.17 Ponderación de riesgos.....	60
Tabla 3.18 Ponderación de macroprocesos.....	61
Tabla 3.19 Priorización de riesgos y macroprocesos.....	62
Tabla 3.20 Análisis de causas y efectos (riesgo operativo).....	63
Tabla 3.21 Análisis de causas y efectos (riesgo robo).....	65
Tabla 3.22 Análisis de causas y efectos (riesgo desorden).....	67
Tabla 3.23 Análisis de causas y efectos (riesgo operativo fraude).....	69
Tabla 3.24 Análisis de causas y efectos (riesgo error y demora).....	71

CAPITULO IV

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

Fotografía 4.1.....	81
Gráfico 4.1.....	82

RESUMEN

La Administración de Riesgos en una empresa se ha vuelto prioridad hoy en día, por lo mismo se deben establecer políticas y procedimientos para evaluar gestiones, y encontrar equilibrios en el manejo de riesgos, y que estos no sean un impedimento para alcanzar la aplicación de los mismos.

La aplicación del método Risicar es un método sencillo de Administración de Riesgos. Método que aplicamos a continuación en la empresa EQUINDECA CIA. LTDA., para nuestro trabajo de graduación que también será de utilidad en la misma para establecer políticas que ayuden a que los riesgos no se materialicen.

ABSTRACT

Equindecia Cia. Ltda. Company has several warehouses for handling their products. They are distributed as follows: inventory of Cuenca called B1, of Guayaquil B2, Incomplete Products B5, of Quito Amazonas B6, and Technical Support B7.

The warehouses in Quito and Guayaquil are for exhibition and showcase. They operate upon request in case the customers need to acquire a certain product. The sales department in the different cities issues an order form and immediately sends it to the Cuenca B1 Warehouse, who in the course of two days dispatches the product to the client with the corresponding invoice. If the product is not available in the warehouse, it is possible to import it after the payment of 60% of the cost and the customer will obtain the merchandise within a period of 45 to 60 days.


UNIVERSIDAD DEL
AZUAY
DPTO. IDIOMAS
Translated by,
Diana Lee Rodas

INTRODUCCION

La Empresa Equindecá Cía. Ltda., tiene varias bodegas para el manejo de sus productos, distribuidas de la siguiente manera: inventario de Cuenca denominada B1, de Guayaquil B2, de Productos Incompletos B5, de Quito Amazonas B6, y de Servicio Técnico B7.

En las bodegas de Quito y Guayaquil son de exhibición de muestras y se trabaja bajo pedido, en el caso de que los clientes requieran adquirir un producto cualquiera, el departamento de ventas de las diferentes ciudades emite una nota de pedido y la envía inmediatamente a la Bodega de Cuenca B1 y ellos despachan en el transcurso de 2 días que le llegara al cliente junto con la factura, en caso de no tenerlo en bodega se procede a la importación previo del pago del 60% del mismo y el cliente tendrá el producto en un lapso de 45 a 60 días.

CAPITULO I

ASPECTOS GENERALES DE EMPRESA EQUINDECA

CAPITULO I

ASPECTOS GENERALES DE EMPRESA EQUINDECA

1. Reseña histórica



Soluciones para Hotelería y Gastronomía, Equindecá Compañía Limitada es una Empresa constituida el 20 de Agosto de 1999, domiciliado en el Cantón Cuenca, provincia del Azuay, pudiendo establecer agencias o sucursales en otras ciudades del país cuando así lo resolviera la Junta General de Socios la cual fue constituida por los señores: JOSE ANTONIO OCHOA GARCIA, RENE FERNANDO OCHOA GARCIA Y MARIA CATALINA NIETO FLORES; en la actualidad la Empresa está constituida por el Señor OCHOA GARCIA JOSE ANTONIO como Gerente General, y la Sra. GALARZA OCHOA GINA AMALIA como Presidenta de la Empresa; la cual inicio con un capital social de CINCO MILLONES DE SUCRES, dividido en cinco mil participaciones de mil sucres cada una, iguales acumulativas e indivisibles está presente en el mercado ecuatoriano desde hace quince años, en la importación y comercialización de maquinarias y equipos, menaje, utensilios, y sus relacionados para los sectores Hoteleros y Gastronómicos en general. Ofrecemos soluciones integrales en asesoramiento, diseño, planificación, instalación y mantenimiento.

Nuestro departamento técnico cubre todo el territorio nacional con talleres y repuestos en Cuenca, Guayaquil y Quito. Contamos con personal capacitado en el exterior en nuestros tres locales. Ofrecemos garantía en stock de repuestos por al menos 5 años.

2. Actividad Principal

Su actividad principal es la importación y venta de Equipos Industriales para: comedores, institucionales, panaderías, carnicerías, equipos para hoteles, equipos para lavanderías, equipos para locales, de comida rápida y todo lo relacionado con la

importación y venta de equipos para la industria de alimentos, la compañía se dedica además a la importación y comercialización de todo lo relacionado con electrodomésticos, adornos, lámparas etc. y todo lo permitido por la ley y el comercio.

3. Misión

Satisfacer a nuestros clientes en todas sus necesidades, ofreciéndoles productos de la mejor calidad, con un excelente servicio técnico y todo tipo de stock de repuestos, porque somos un conjunto humano bien estructurado, alcanzando así las metas de nuestros clientes.

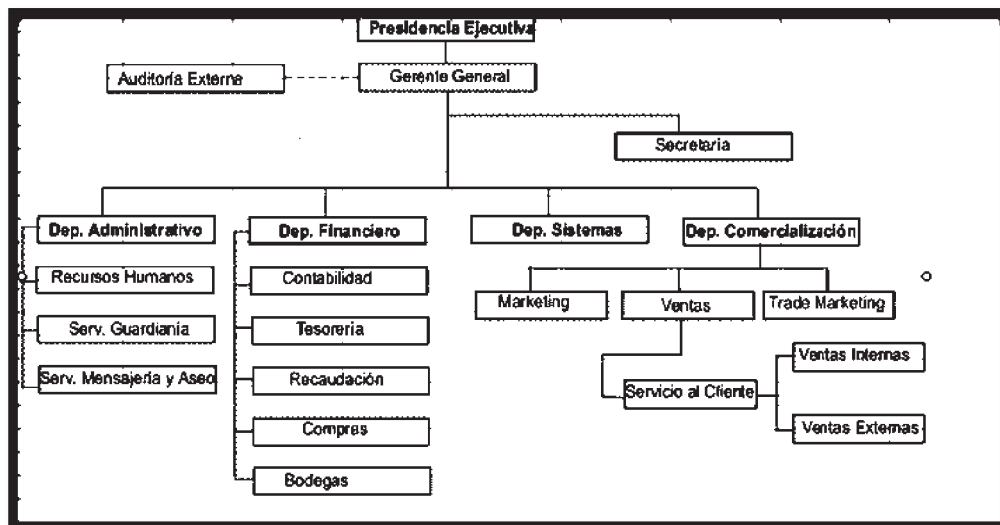
4. Visión

Liderar en el de mercado de hotelería, gastronomía y de autoservicios, apoyados en la confianza de nuestros clientes, y en la excelencia en la atención y soporte a los mismos, para de esta manera llegar a ser los primeros en el mercado y atención al cliente.

5. Objetivo

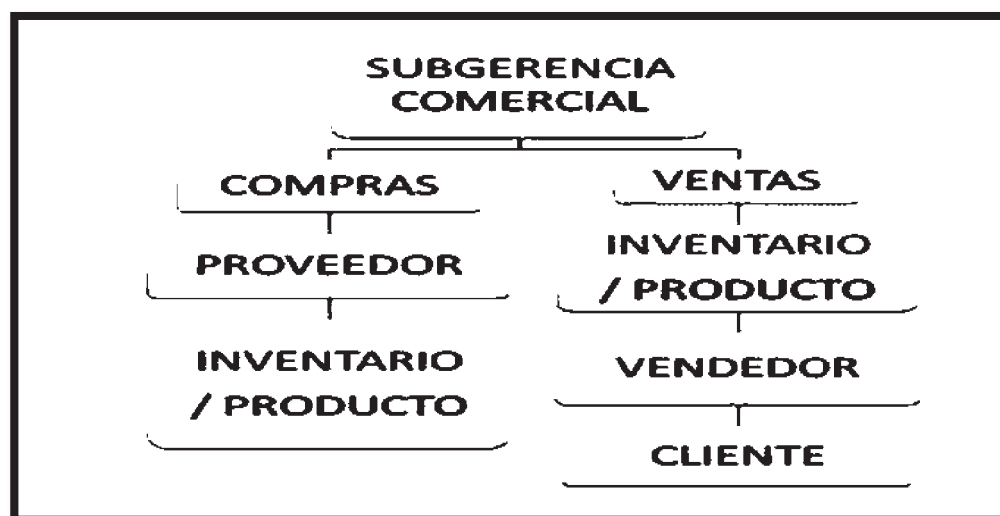
Equindeca Cía. Ltda., tiene como actividad principal la importación y comercialización de equipos e instrumentos para la industria alimentaria y en general, toda clase de actos permitidos por la ley y relacionadas con el objeto social principal.

Gráfico 1.1
Organigrama de la Empresa.



Fuente: Elaboración Equindeca

Gráfico 1.2
Organigrama del Área de Inventarios.



Fuente: Elaboración Equindeca

CAPITULO II

EL RIESGO Y LA ADMINISTRACION DE RIESGOS

CAPITULO II

EL RIESGO Y LA ADMINISTRACION DE RIESGOS

2.1 Antecedentes.

Hasta 1992, el concepto riesgo no tuvo un desarrollo preponderante en la evolución del Control Organizacional. Hasta esa fecha se trabajaba primordialmente con el concepto control, aunque implícitamente, éste se establecía por la existencia de los riesgos. El control evolucionó al paso del desarrollo Administrativo y de la Organización.

Mientras la administración en la época de la evolución industrial se centraba en la eficiencia del trabajador, como recurso básico para la producción, el control se ejercía en forma estricta sobre el empleado, basándose en la división del trabajo y la especialización de las tareas, con el fin de evitar desviaciones de lo planeado y disminuir los riesgos.

El control interno y los riesgos empresariales

El control interno tiene relación directa con la ocurrencia o no de un riesgo; sin embargo, la existencia de un procedimiento de control no asegura la eliminación total de un riesgo. Antes de definir lo qué es un riesgo, en este capítulo se define la importancia del control interno y se hace mención de los riesgos más importantes que pueden afectar a un CPA en la ejecución de su profesión.

Se puede concluir que la humanidad siempre ha estado inquieta con el futuro y con los riesgos que éste le depara y ha intentado encontrar desde diferentes disciplinas la forma de manejarlos con el fin de disminuir su ocurrencia o contrarrestar sus efectos.

2.2 Definiciones de riesgo

La palabra " riesgo " viene del Italiano Riscare, que significa desafiar, retar, enfrentar, atreverse.

Es la probabilidad de que ocurra un evento con características negativas que afecten el buen funcionamiento.

“Administrar el riesgo” significa: planear, organizar, dirigir y ejecutar tanto procesos como actividades conducentes a asegurar que la entidad este protegida apropiadamente contra los riesgos que podrían afectarla.

2.3 Tipos de riesgo.

Riesgos del entorno: El entorno de una organización consta de muchos elementos: desde el país donde está ubicada, la naturaleza que lo rodea, la región donde está situada, el sector la industria a la cual pertenece, las condiciones económicas, políticas, sociales, y culturales donde opera.

Riesgos asociados a la naturaleza:

Se pueden establecer dos puntos de vista referentes al manejo de los riesgos:

Los riesgos que la naturaleza puede generar a la organización y los riesgos que la organización puede generarle a ella.

Con relación al primer caso, la naturaleza puede generar riesgos meteorológicos y climáticos, como huracanes, vientos fuertes, lluvias, inundaciones, maremotos, sequías, olas de frío o calor; riesgos geológicos, como terremotos, movimientos sísmicos, erupción volcánica, deslizamientos de tierras; riesgos biológicos, como plagas, bacterias, virus, mutaciones naturales, epidemias transmitidas al ser humano y riesgos cósmicos como caída de meteoritos.

Las organizaciones a su vez pueden causarle a la naturaleza daños irreparables debido al inadecuado manejo de sus recursos. Se puede destacar el efecto invernadero, la disminución de la capa de ozono, la contaminación acumulativa del aire, agua, suelos; la generación de residuos de alta peligrosidad, la desertización y la pérdida de biodiversidad.

Riesgos asociados al país, la región y la ciudad de ubicación:

De acuerdo con el país donde está ubicada la organización, se pueden encontrar riesgos como el denominado **riesgo país**, que hace referencia al grado de peligro que representa un país para las inversiones locales o extranjeras. Y a la probabilidad de

que un país, emisor de deuda, sea incapaz responder a sus compromisos de pago de deuda, en capital e intereses, en los términos acordados.

Dependiendo de la región y la ciudad de ubicación, una organización puede verse afectada por el denominado **riesgo social**, que tiene que ver con la cultura de la región, las condiciones de seguridad, empleo, salubridad, desarrollo de las comunidades, condiciones de vida, vivienda y bienestar. Los riesgos que se pueden generar por el aspecto social son hurto, robo, atraco, sabotaje, chantajes, y extorciones, terrorismo, motín, conflictos sociales generadores de guerras, alteración del orden público, huelgas, emigraciones masivas, hambre, enfermedades, epidemias, colapso de servicios públicos indispensables, conflictos de baja intensidad, explotación de grupos sociales, cambios en los hábitos de consumo, demandas colectivas, conflictos comerciales.

El riesgo económico de las organizaciones se relaciona con el crecimiento económico nacional y local debido a las fluctuaciones de las variables macroeconómicas, como el Producto Interno Bruto, la inflación, el desempleo, la balanza de pagos. El decrecimiento de la economía puede generar riesgos a las empresas, que conllevan un detrimento patrimonial al disminuir la capacidad de compra de sus clientes y la demanda de sus productos.

El riesgo político tiene que ver con el manejo político del país y las implicaciones que tiene sobre la economía nacional y las organizaciones en particular.

Riesgos asociados al sector económico y a la industria:

Existe un riesgo denominado riesgo sistemático al cual está expuesta una organización por el hecho de competir en un sector determinado. Cada sector o industria trae consigo peligros propios, que pueden ser mayores o menores de acuerdo con el tamaño de la compañía, el desarrollo del sector, las costumbres comerciales, el apoyo del gobierno, entre otros.

Algunos de estos riesgos son los siguientes:

- ❖ Compañías de desprestigio de la competencia comercial
- ❖ Espionaje industrial

- ❖ Tráfico de informaciones reservadas
- ❖ Competencia desleal
- ❖ Transacciones ilegales
- ❖ Corrupción institucional y privada
- ❖ Operaciones ilícitas
- ❖ Daños por productos
- ❖ Accidentes y enfermedades profesionales
- ❖ Accidentes industriales graves
- ❖ Actividades públicas molestas o peligrosas
- ❖ Reclamación judicial por productos de consumo contaminados
- ❖ Contaminación ambiental
- ❖ Responsabilidad por contratos de ejecución.

Riesgos generados en la empresa: Al ejecutar procesos en busca del cumplimiento de sus objetivos, pueden verse abocadas a un sin número de riesgos propios, específicos e individuales: estos riesgos son llamados riesgos no sistemáticos y pueden afectar sus procesos, recursos humanos, físicos, tecnológicos, financieros y organizacionales, a los clientes y hasta su imagen.

Desde el punto de vista corporativo se puede presentar:

El riesgo de reputación: que se refiere al desprestigio de la institución que acarrea pérdida de credibilidad y confianza del público por fraude, insolvencia, conducta irregular de los empleados, rumores, errores cometidos en la ejecución de alguna operación por falta de capacitación del personal clave o deficiencia en el diseño de los procedimientos.

Existen dos tipos de riesgos que pueden afectar a las organizaciones:

El puro: Al materializarse, origina pérdida, como un incendio, un accidente, una inundación.

El especulativo: Al materializarse presenta la posibilidad de generar indistintamente beneficio o pérdida, como una aventura comercial, la inversión en divisas ante expectativas de devaluación o revaluación, la compra de acciones, y el lanzamiento de nuevos productos.

Otros tipos de riesgos son:

El estratégico: Tiene que ver con las pérdidas ocasionadas por las definiciones estratégicas inadecuadas y errores en el diseño de planes, programas, estructura, integración del modelo de operación con el direccionamiento estratégico, asignación de recursos, estilo de dirección, además de ineficiencia en la adaptación a los cambios constantes del entorno empresarial, entre otros.

El operativo: Consiste en la posibilidad de pérdidas ocasionadas en la ejecución de los procesos y funciones de la empresa por fallas en procesos, sistemas, procedimientos, modelos o personas que participen en dichos procesos.

Riesgos financieros: Impactan los componentes financieros básicos de la creación de valor (rentabilidad), ingresos, nivel de inversión. Los riesgos financieros definidos normalmente son:

Riesgo de mercado: Al ser especulativo, puede generar ganancia o pérdida al invertir en bolsa, debido a la diferencia en los precios que se registran en el mercado.

Riesgo de liquidez: Tiene que ver con la imposibilidad de transformar en efectivo un activo, o la posibilidad de obtener pérdidas que puedan surgir al requerir vender activos para financiar las actividades a un costo posiblemente inaceptable, o de tener que pagar tasas de descuento, inusuales y diferentes a las del mercado para cumplir con las obligaciones contractuales.

Riesgo de crédito: Consiste en que los clientes y las partes a las cuales se les ha prestado dinero, fallen en el pago.

Riesgo legal: Se refiere a la pérdida en caso de incumplimiento de la contraparte en un negocio y de la imposibilidad de exigirle jurídicamente el cumplimiento de los compromisos adquiridos.

Riesgo tecnológico: Que hace referencia a dos aspectos:

Riesgos que generan el uso de la tecnología: Como los virus en la tecnología informática; el vandalismo puro y de ocio en las redes informáticas; fraudes.

Riesgo que se genera con el creciente desarrollo tecnológico: Que somete a las organizaciones a un constante cambio y puede ocasionar que éstas no estén preparadas para adoptarlos y responder a las necesidades del medio, o a la dependencia tecnológica con respecto a un proveedor o una tecnología específica.

Riesgos laborales: Como accidentes de trabajo y enfermedades profesionales, pueden ocasionar daños tanto a las personas como a la misma institución.

Riesgos físicos: Que afectan, ya no los recursos humanos sino los materiales, como cortocircuito, explosión física, daño en la maquinaria, daño en equipos por su operación, por su diseño, fabricación, montaje o mantenimiento; deterioro de productos y daños en vehículos.

Riesgo empresarial: Se define como la posibilidad de ocurrencia de cualquier evento (interno o externo) que pueda afectar a una empresa, ocasionándole pérdidas que disminuyan la capacidad para lograr sus objetivos estratégicos y generar valor para sus accionistas, dueños, grupos de interés o beneficiarios.

Podría definirse también como un fenómeno subjetivo-objetivo del proceso de toma de decisión entre diferentes alternativas en situación de incertidumbre, con la probabilidad de ocasionar efectos negativos en los objetivos de la empresa, produciendo después de realizarse la acción decidida un resultado peor del previsto.

2.4 Definición de Administración de Riesgos.

Gráfico 2.1
Administración de Riesgos



Fuente: Ing. Vladimir Proaño

Es el conjunto de acciones llevadas a cabo en forma estructurada e integral, que permite a las organizaciones identificar y evaluar los riesgos que pueden afectar el cumplimiento de sus objetivos, con el fin de emprender en forma efectiva las medidas necesarias para responder ante ellos.

Es un proceso de pasos bien definido que, cuando se realiza secuencialmente, apoya una mejor toma de decisiones al contribuir a un mayor conocimiento de los riesgos y sus impactos. Al adoptar técnicas de gestión de riesgos podemos mejorar la seguridad, calidad y cumplimiento de los objetivos de nuestra empresa.

2.4.1 Beneficio

Con la Administración de Riesgos se puede identificar y administrar los riesgos en forma integral a lo largo de toda la organización, lo cual permite tomar ventajas de las oportunidades, así como tomar decisiones fundamentadas en el equilibrio entre la tolerancia al riesgo; es decir, la cantidad de riesgo que la empresa está dispuesta a tomar, y su deseo de crecimiento, expresado en sus objetivos y estrategias.

Al realizar de forma integral la administración de riesgos, se tienen en cuenta los riesgos relacionados con los recursos humanos, físicos, financieros, tangibles e intangibles, al igual que con las fuentes que generan valor a la organización, las internas y las externas, relacionadas con sus proveedores, socios, clientes.

La Administración de Riesgos permite a todos los empleados comprender la exposición al riesgo en la empresa. Al identificar sistemáticamente los riesgos, los responsables de los procesos pueden tomar las decisiones necesarias para su manejo; esto refuerza su responsabilidad, al igual que asignarles, como función propia de sus cargos, la administración de los riesgos de los procesos en los cuales tienen participación y proporcionarles las herramientas para ejercer autocontrol en el cumplimiento de sus tareas. Además permite ejercer mayor control sobre los costos de una organización, minimizando sorpresas por pérdidas operacionales inesperadas, al establecer las medidas de seguridad adecuadas que controlen los riesgos que afectan la supervivencia de la empresa o el resultado de sus operaciones

2.4.2 Objetivos.

El objetivo primordial de la administración de riesgos es maximizar las oportunidades y minimizar las pérdidas asociadas a los riesgos, es decir, buscar un equilibrio entre riesgo y oportunidad, de acuerdo con la tolerancia al riesgo de la organización.

Otros objetivos:

Asegurar la supervivencia de la empresa preservando la continuidad de su operación, de tal forma que no se interrumpa la prestación de sus servicios o la producción y comercialización de sus bienes, y se eviten pérdidas financieras catastróficas que

puedan llevarla a la quiebra, afectar su imagen, su participación en el mercado o sus planes de desarrollo.

Proteger a los empleados y a quienes estén relacionados con las operaciones de la empresa, contra accidentes que podían causar lesiones, daños serios o muerte, mejorando y haciendo más seguras las condiciones de trabajo del personal e implementando medidas de prevención y protección.

Evitar que las operaciones de la empresa produzcan daños al ambiente, al controlar la emisión de contaminantes que degraden la calidad del agua, aire, suelo, productos o recursos naturales en general, y que perjudiquen o resulten nocivas a la salud y el bienestar humano, la flora y la fauna.

Utilizar los recursos humanos, físicos y financieros en forma eficaz, para que contribuyan al logro de los objetivos propuestos por la organización, y en forma eficiente, al lograr su mejor utilización, buscando productividad y evitando pérdidas, subutilización, sobre costos y desperdicios.

Prevenir o mitigar cualquier pérdida económica que pueda ocasionar la ocurrencia de los riesgos, al disminuir el grado de inseguridad de las operaciones de la empresa hasta límites considerados tolerables y al implementar los controles necesarios para prevenir las desviaciones en los objetivos previstos.

Garantizar la calidad y disponibilidad de la información necesaria en la empresa para la administración y control de sus actividades, así como la generada para terceros, de tal forma que ésta sea oportuna y confiable.

Lograr que las actividades de la empresa se realicen dentro de las normas internas y externas que la rigen, con la vigilancia cuidadosa del cumplimiento de la reglamentación vigente en todos los aspectos que se requieran.

Mantener la buena imagen y las relaciones con los diferentes públicos o grupos de interés que atiende o están interesados en su función, de tal manera que la empresa genere confianza y credibilidad en su manejo.

2.5 Método Risicar

Este método debe su nombre a las raíces italianas de la palabra riesgo. Fue diseñado en el ámbito académico y su aplicación en entidades estatales colombianas permitió su ajuste y desarrollo. El método Risicar facilita la identificación, calificación y evaluación de todo tipo de riesgo empresarial, y su aplicación se extiende a compañías de diferentes tamaños, sectores e industrias, proporcionando la oportunidad de implementar medidas para tratar los riesgos evaluados.

Descripción del método

En este método se realiza un análisis de contexto, con el fin de establecer las circunstancias y condiciones en las que se encuentra la organización. Incluye dos aspectos primordiales que son:

- ❖ El interior de la organización, en donde se recopilan y estudian las definiciones organizacionales (misión, visión, objetivos estratégicos, estrategias, planes físicos financieros, tecnológicos y organizacionales.)
- ❖ Y, el contexto externo donde se obtienen información sobre los grupos de interés que tienen relación con la empresa, sus necesidades y expectativas sobre ella; las variables políticas, económicas, sociales, tecnológicas, ambientales y las condiciones del medio.

Una vez realizados estos dos análisis se establece el nivel en el cual se realizará la identificación de riesgos en un ámbito estratégico y operativo.

Se identifican los riesgos que pueden afectar al logro de la misión de la empresa y al cumplimiento de sus objetivos estratégicos; el análisis entonces se realiza a los macro procesos que conforman su cadena de valor.

Risicar es un método estructurado que nos permitirá vislumbrar las fallas de control que pudieran tenerse en la empresa EQUINDECA en el área de inventarios, es por esto que ha sido diseñado, aplicado y considerado como la herramienta más importante para el logro de los objetivos antes propuestos, el cual facilitará la identificación, calificación y evaluación de todo tipo de riesgo y el diseño de medidas de tratamiento.

Con este proyecto proporcionaremos una seguridad razonable con miras a la consecución de objetivos en las siguientes áreas:

- ❖ Efectividad y eficiencia en las entradas y salidas de la mercadería.
- ❖ Disminuir los costos de ordenar y de almacenamiento.

No se debe perder de vista que los factores externos, afectan de manera considerable el comportamiento interno de la empresa pues se tiene que tomar en consideración el tamaño de la entidad para ver cuáles son sus debilidades y fortalezas y las medidas de tratamiento que se tomaran para mitigar los riesgos y obtener un buen resultado.

2.5.1 Objetivos del método Risicar

- ❖ Asegurar la supervivencia de la empresa, preservando la continuidad de la operación.
- ❖ Utilizar en forma efectiva y eficiente los recursos de la organización resguardándolos contra daños o pérdidas.
- ❖ Garantizar la confiabilidad y oportunidad de la información.
- ❖ Proteger a las personas de accidentes.
- ❖ Evitar o mitigar cualquier otro tipo de pérdida, económica ocasionada por la materialización de riesgo.

2.5.2 Beneficios

Contar con un método estructurado y probado para administrar los riesgos, brinda beneficios desde el punto de vista metodológico, porque garantiza la efectividad en su aplicación, y práctico, porque evita que las empresas se embarquen en proyectos que pueden fallar en su enfoque o no dar los resultados esperados al diseñar su propio método.

- ❖ El método RISICAR tiene, entre otros, los siguientes beneficios:
- ❖ Incluye todas las etapas básicas para la Administración de riesgos
- ❖ Garantiza la administración integral de los riesgos
- ❖ Se basa en el enfoque de operación por procesos, por lo cual propicia interacción y coordinación con los sistemas de calidad
- ❖ Su desarrollo es estructurado y coherente
- ❖ Es de fácil aplicación en cualquier tipo de empresa

- ❖ Propicia la definición de criterios para la toma de decisiones en el manejo de los riesgos
- ❖ Genera conocimiento y aprendizaje organizacional
- ❖ Permite la utilización eficiente de los recursos económicos en el tratamiento de los riesgos
- ❖ Favorece el autocontrol y el mejoramiento continuo.

2.5.3 Principales ventajas del método Risicar

- ❖ Facilidad de aplicación de todo tipo de empresas, tanto pequeñas como grandes, públicas o privadas.
- ❖ Su enfoque por procesos lo que permite administrar los riesgos en forma y de integrar en toda la organización a través de un modelo de operación
- ❖ La asignación de responsabilidad sobre la administración de riesgo tanto nivel directivo como operativo.
- ❖ La creación de la cultura de manejo de riesgos y suministros de herramientas y conocimiento de empresa para asumir su responsabilidad ante ellos.
- ❖ Para lograr las ventajas del método es necesario capacitar a los líderes y a los responsables de los procesos de la organización en el tema de riesgo, en el método y en el manejo de las herramientas diseñadas para su aplicación.

2.6 Costo promedio

Método de Evaluación para el inventario.

El costo unitario promedio ponderado, se calcula dividiendo el costo total de las mercancías disponibles para la venta entre el número de unidades disponibles para la venta.

El método del costo promedio ponderado, llamado a menudo método del costo promedio se basa en el costo promedio ponderado del inventario durante el periodo. Este método pondera el costo por unidad como el costo unitario promedio durante un periodo, esto es, si el costo de la unidad baja o sube durante el periodo, se utiliza el promedio de estos costos. El costo promedio se determina de la manera siguiente: divida el costo de las mercancías disponibles para la venta (inventario inicial + compras) entre el número de unidades disponibles. Calcule el inventario final y el costo de mercancías vendidas, multiplicando el número de unidades por el costo

promedio por unidad. Si el costo de mercancías disponibles para la venta es de \$90,000 y están disponible 60 unidades, el costo del promedio es de \$1,500 por unidad. El inventario final de 20 unidades del mismo artículo tiene un costo promedio de \$30,000 ($20 \times \$1,500 = \$30,000$). El costo de mercancías vendidas (40 unidades) es de \$60,000 ($40 \times \$1,500 = \$60,000$).

Promedio ponderado

Con este método lo que se hace es determinar un promedio, sumando los valores existentes en el inventario con los valores de las nuevas compras, para luego dividirlo entre el número de unidades existentes en el inventario incluyendo tanto los inicialmente existentes, como los de la nueva compra.

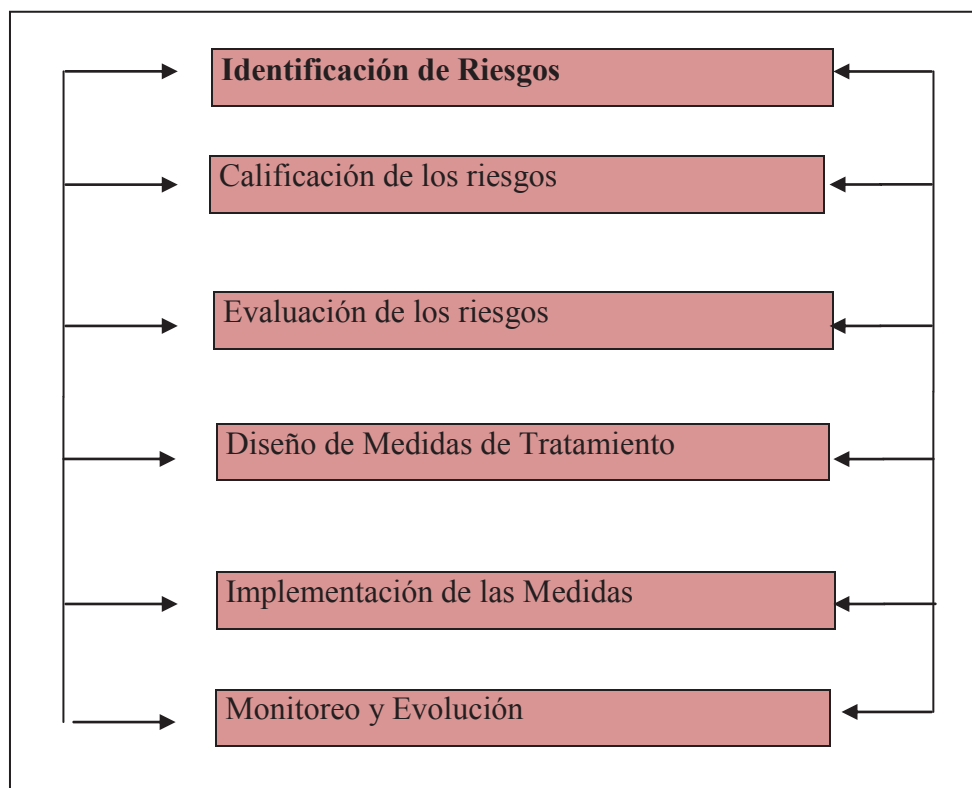
El tratamiento de las devoluciones en ventas por este método, es similar o igual que los otros, la devolución se hace por el valor en que se vendieron o se le dieron salida, recordemos que este valor corresponde al costo del producto más el margen de utilidad (Precio de venta es igual a costo + utilidad). De modo tal que las devoluciones en ventas se les vuelve a dar entrada por el valor del costo con que se sacaron en el momento de la venta y entran nuevamente a ser parte de la ponderación.

En el caso de las devoluciones en compras, estas salen del inventario por el costo en que se incurrió al momento de la compra y se procede nuevamente a realizar la ponderación.

2.7 Etapas de la Administración de Riesgos.

Gráfico 2.2

Etapas de la Administración de Riesgos

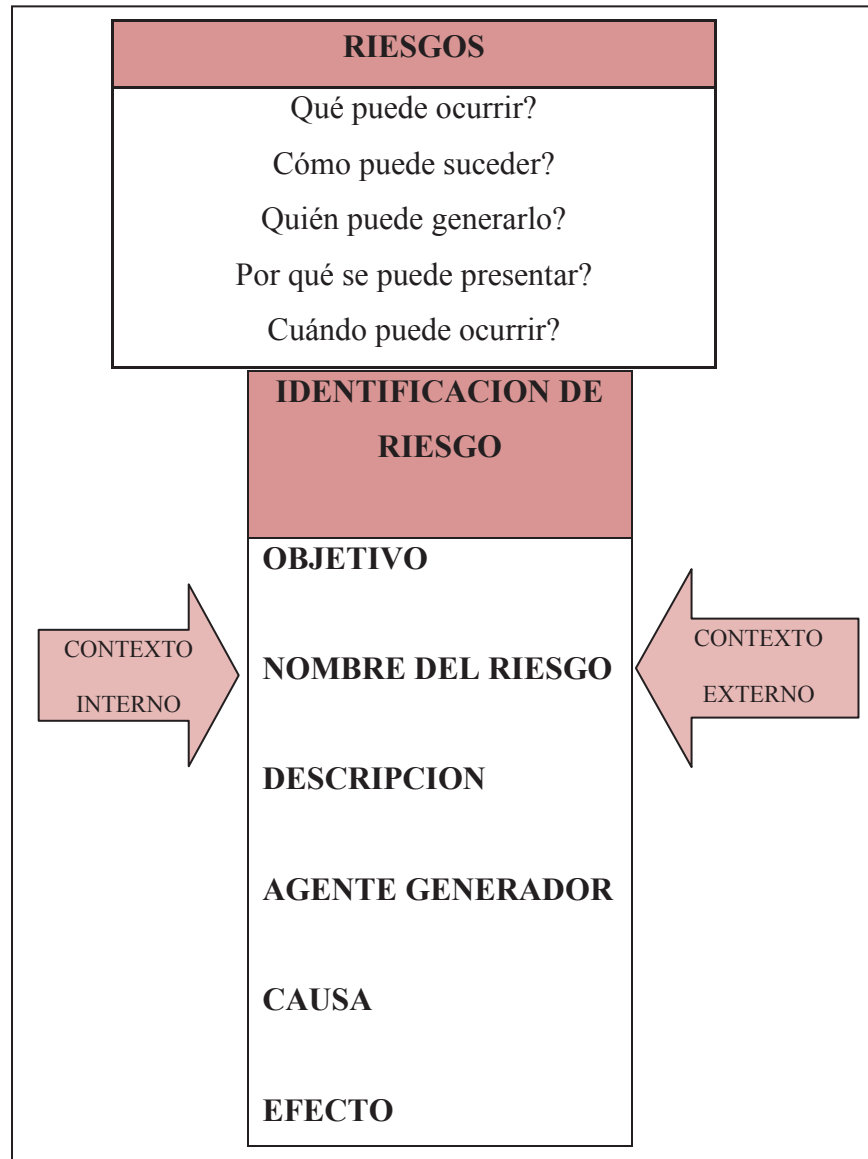


Fuente: Libro de Rubí Consuelo Mejía Quijano, Administración de Riesgos un Enfoque Empresarial, primera edición editorial universidad EAFIT Medellín-Colombia 2006

2.7.1 Identificación de riesgos

Es una de las etapas más importantes en el proceso de administración de riesgos. Permite a los empleados y a la organización poner al descubierto situaciones y tomar conciencia de las posibilidades y peligros que pueden enfrentar en su actuar, lo cual garantiza que no tomen riesgos solo por desconocimiento de la posibilidad de su ocurrencia.

Gráfico 2.3
Identificación de riesgos



Fuente: Libro de Rubí Consuelo Mejía Quijano, Administración de Riesgos un Enfoque Empresarial, primera edición editorial universidad EAFIT Medellín-Colombia 2006.

Es importante tener presente que si un riesgo no se identifica, posteriormente no se podrá administrar.

Entre los métodos de identificación de riesgos se podrá encontrar una gran variedad, como el método Hazop, el árbol de fallas, el árbol de eventos.

Además de identificar los riesgos, es necesario obtener información adicional que permita administrarlos, en forma más efectiva.

2.7.2. Calificación de Riesgos

Una vez que se han identificados los riesgos, es necesario determinar su magnitud, es decir, establecer que tan representativos son para las empresas.

Para ello se realizan dos análisis:

Uno sobre la probabilidad de ocurrencia del riesgo (o frecuencia) y otro sobre el impacto o potencial de pérdida que puede causar en caso de su materialización.

Gráfico 2.4

Calificación del Riesgo

CALIFICACION DEL RIESGO	
FRECUENCIA * IMPACTO = RIESGO	

Fuente: Libro de Rubí Consuelo Mejía Quijano, Administración de Riesgos un Enfoque Empresarial, primera edición editorial universidad EAFIT Medellín-Colombia 2006.

2.7.3 Evaluación de Riesgos

Se analizan las calificaciones dadas a los riesgos en la etapa anterior y se establece la situación en que se encuentra la empresa respecto de ellos, lo cual facilita el diseño de planes de manejo de acuerdo con un rango de prioridades definidas en relación con la gravedad de tales riesgos. Algunos riesgos clasificados como de impacto grave, a causa de las posibles pérdidas que ocasionarían, demandarán respuesta inmediata; otros podrían requerir acciones a mediano plazo y alguna ninguna medida de control.

Gráfico 2.5
Evaluación del Riesgo

EVALUACION DEL RIESGO	
CALIFICACION DEL RIESGO	ACEPTABLE
	TOLERABLE
	GRAVE
	INACEPTABLE

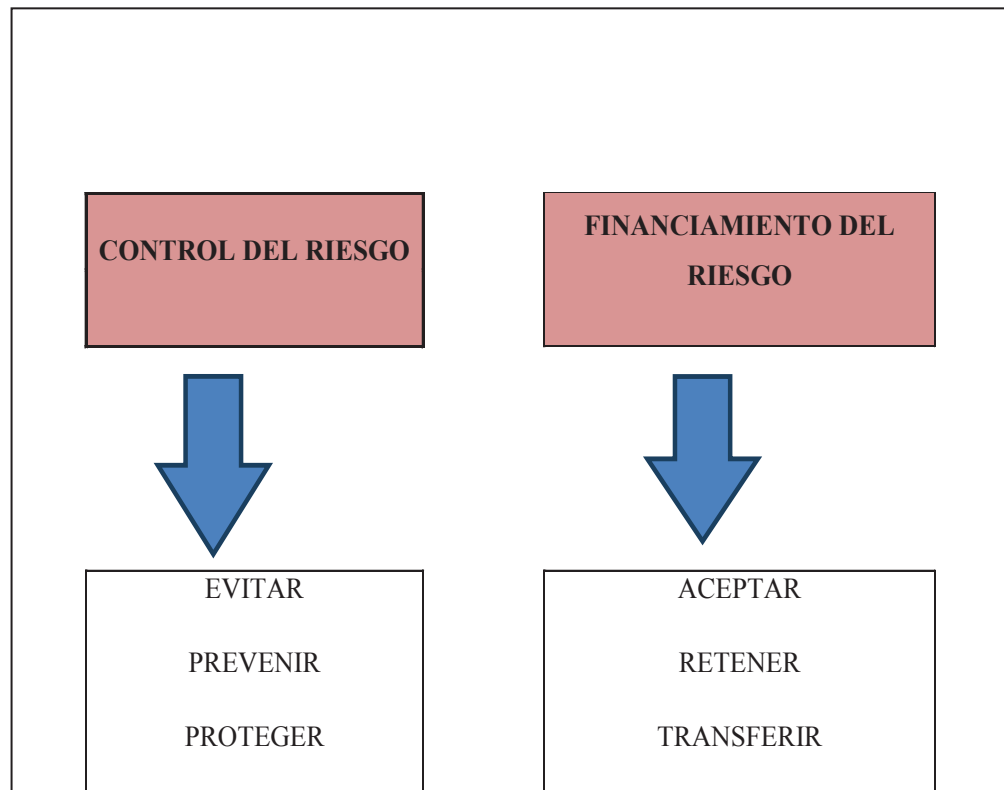
Fuente: Libro de Rubí Consuelo Mejía Quijano, Administración de Riesgos un Enfoque Empresarial, primera edición editorial universidad EAFIT Medellín-Colombia 2006.

2.7.4. Diseño de Medidas de tratamiento de los Riesgos.

Una vez identificado y evaluados los riesgos se deciden las medidas con las cuales se van a manejar.

Existen seis medidas de tratamiento de los riesgos. Tres para el control y tres para su financiación, las cuales las presentamos a continuación:

Gráfico 2.6
Diseño de medidas de tratamiento de los riesgos



Fuente: Libro de Rubí Consuelo Mejía Quijano, Administración de Riesgos un Enfoque Empresarial, primera edición editorial universidad EAFIT Medellín-Colombia 2006.

En esta etapa de la administración de riesgos, las decisiones sobre su manejo varían de acuerdo con cada organización y las políticas definidas, al tener en cuenta la tolerancia al riesgo y los beneficios esperados. El diseño de las medidas de tratamiento también refleja la cultura organizacional de la empresa, su historia, la forma en que está organizada, opera y en el medio en el cual se desempeña.

La decisión implica analizar el potencial de pérdidas, la solvencia económica, con la que se cuenta, la capacidad para enfrentar las pérdidas las opciones de control disponibles en el mercado y el grado de probabilidad de la ocurrencia de riesgo.

Control del riesgo

Evitar: para evitar un riesgo se parte de que su probabilidad es alta y representa un alto peligro para la organización, trayendo consecuencias serias en caso de que

ocurriera una forma de evitar un riesgo no es emprendiendo un nuevo proyecto considerando como no viable, eliminando la actividad que genera un riesgo o sustituyendo por otra que no sea tan peligrosa o que no produzca pérdidas.

Prevenir: significa anticiparse, actuar antes que ocurra algo, en el caso de la prevención de riesgo, se toman medidas para que su probabilidad se disminuya.

Proteger o mitigar el riesgo: desde el punto de vista de los riesgos, al proteger se diseñan medidas que deben actuar sobre los recursos amenazados, (personas, materiales, información, imagen) para evitar pérdidas en el evento de ocurrir un riesgo.

Financiamiento del riesgo

Aceptar: significa asumir, hacerse cargo o responsabilizarse de algo. Los riesgos se aceptan cuando la frecuencia es baja y su impacto es leve, y no ponen en peligro la estabilidad de la organización.

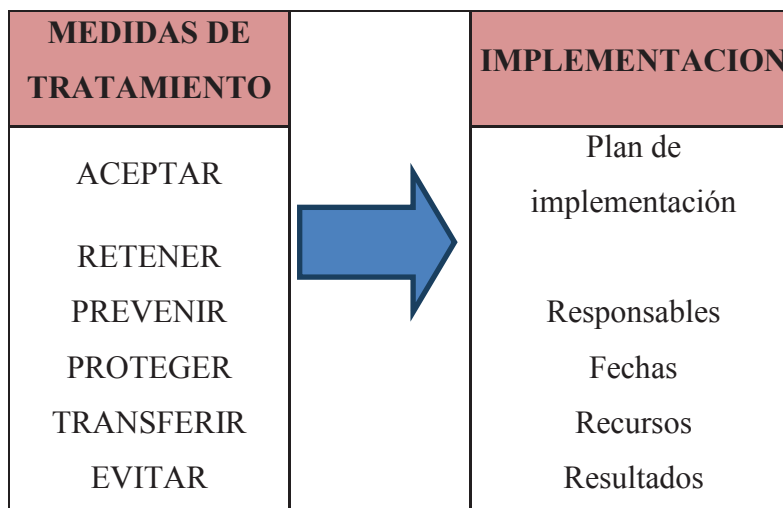
Retener: se decide afrontar las consecuencias de los riesgos en forma planeada, previo el diseño de alternativas.

Transferir: consiste en involucrar a un tercero o un manejo, quien en algunas ocasiones puede observar en parte las pérdidas ocasionadas e incluso responsabilizarse de las medidas de control.

2.7.5 Implementación de las Medidas de tratamiento

Gráfico 2.7

Implementación de las Medidas de tratamiento



Fuente: Libro de Rubí Consuelo Mejía Quijano, Administración de Riesgos un Enfoque Empresarial, primera edición editorial universidad EAFIT Medellín-Colombia 2006.

Evalrados los riesgos, definidas y diseñadas las medidas de tratamiento, se debe emprender el plan de implementación en cada proceso, proyecto o unidad de negocio en el que se ha analizado los riesgos. En este punto es necesario contar con el respaldo de la alta dirección, porque la implementación de las medidas depende que la administración de riesgos sea efectiva y conduzca a los objetivos propuestos. Las acciones propuestas para que la implementación de las medidas de tratamiento de los riesgos sea adecuada a las necesidades de la compañía, son las siguientes:

- 1) Diseñar un plan de implementación que contemple dichas prioridades
- 2) Obtener la aprobación del plan por parte de la alta dirección
- 3) Designar las personas responsables de la implementación del plan.
- 4) Destinar los recursos necesarios para llevarlo a cabo.
- 5) Definir las fechas límites para su ejecución.

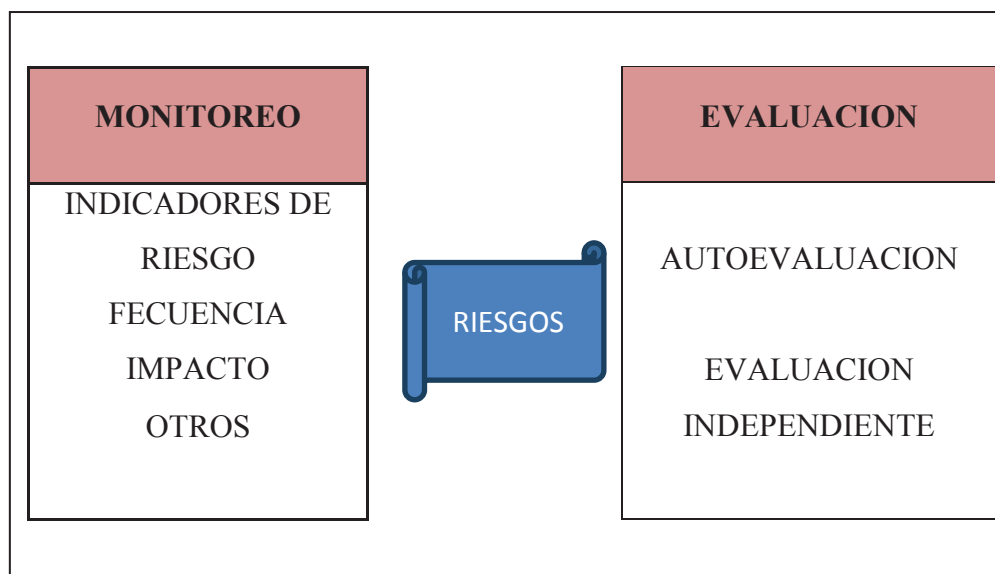
Establecer los resultados esperados del plan de implementación y la forma como se van a medir.

El liderazgo que ejerza el comité de riesgos, el área o la persona designada como la persona responsable de la administración de riesgos, es la garantía del éxito de este proceso.

2.7.6. Monitoreo y Evaluación de Los Riesgos

Gráfico 2.8

Monitoreo y Evaluación de Los Riesgos



Fuente: Libro de Rubí Consuelo Mejía Quijano, Administración de Riesgos un Enfoque Empresarial, primera edición editorial universidad EAFIT Medellín-Colombia 2006.

La evaluación y el monitoreo son necesarios debido a los cambios que se generan en las organizaciones y en el entorno que las afecta, pues traen consigo nuevas oportunidades, pero a la vez nuevos riesgos. Los riesgos pueden cambiar, con el tiempo desaparecen algunos, otros pueden disminuir y otros pueden surgir o intensificarse, al igual que los métodos de tratamiento elegidos pueden ser útiles en el momento de su evaluación e implementación y volverse inoperantes posteriormente.

CAPITULO III

APLICACIÓN DE LA AUDITORIA DE RIESGOS EN EL AREA DE INVENTARIOS DE LA EMPRESA EQUINDECA

CAPITULO III

APLICACIÓN DE LA AUDITORIA DE RIESGOS EN EL AREA DE INVENTARIOS DE LA EMPRESA EQUINDECA.

3.1. IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS

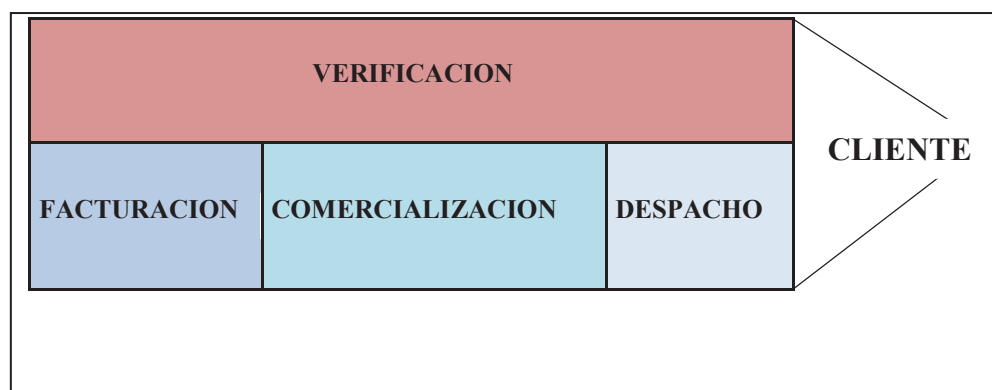
Una vez realizado el análisis interno y externo de la empresa EQUINDECA en cuanto al área de inventarios se procede a establecer un nivel donde no solo se va a identificar los riesgos, sino que nos permitirá gestionar el negocio maximizando nuestro esfuerzo en la creación de valor, sin distraernos en arreglar problemas previsibles.

Manejando estos nos permitirá ser conscientes del nivel de rentabilidad que debemos seguir eliminando actividades que no generen el adecuado valor y permitir a la alta dirección de la empresa tomar decisiones con conocimiento del riesgo y no basados en el azar de los eventos.

Es primordial contar con herramientas y métodos probados de amplia utilización en el medio que permite realizarla en forma precisa y aceptada, con miras a facilitar el análisis de control de los riesgos identificados, y evitar que se dejen de administrar por errores u omisiones en su identificación. Estas herramientas y métodos son utilizados de acuerdo al sector al cual pertenece la organización, su enfoque, la facilidad de aplicación, la información, y los recursos disponibles.

Gráfico 3.1

Cadena de valor



Fuente: Elaboración Propia

3.1.1 Herramientas de identificación

Las herramientas son instrumentos que permiten la identificación de riesgos, que pueden ser utilizadas o combinadas. Los métodos son procedimientos para identificar los riesgos, aunque normalmente se adopta uno. El cual se aplica siempre que se va a realizar la identificación de riesgos.

Ahora bien, un método puede incluir el uso de uno o varias herramientas, las cuales permite mejor entendimiento y aplicación en las organizaciones.

3.1.1.1 Cuestionario de análisis de riesgos

Consiste en la elaboración de ciertas preguntas que tienen como objetivo determinar la posibilidad de ocurrencia de algunas situaciones, que en caso de presentarse en la empresa, pueden generar pérdidas, la cual da indicios de la posibilidad de ocurrencia de determinados riesgos.

Los cuestionarios de análisis de riesgos se diseñan para identificar todo tipo de riesgo. El cuestionario consta de dos elementos: las preguntas y las respuestas. Las preguntas deben indagar sobre situaciones que puedan presentar riesgo no sobre la existencia de controles, ya que este tema corresponde a la evaluación de riesgos y no a su identificación. Las respuestas son muy sencillas (SI o NO), de acuerdo con la realidad que se presente en la empresa.

Al contestar las preguntas se establecen los riesgos más representativos de cada organización. Este sirve de guía tanto por la orientación de las preguntas como por la amplitud de aspectos que evalúa sobre las operaciones de la empresa, sus relaciones con terceros, su ubicación física.

Cuestionario de identificación de riesgos

UNIVERSIDAD DEL AZUAY

ENCUESTA PLASMADA A LOS SUBORDINADOS DE LA EMPRESA EQUINDECA CIA. LTDA. (CUENCA)

EMITIDA POR:

MARIA JOSE PINTADO

ALEJANDRA BARREZUETA

NOMBRE:

OCUPACION:

FECHA:

EDAD:

POR FAVOR RESPONDER LAS SIGUIENTES PREGUNTAS:

1) ¿Se podría reducir el volumen de destrucción del producto?

SI

NO

2) ¿Cuánto tiempo considera usted que se debe tener los productos en stock en los puntos de venta para evitar agotamientos sin pasar los niveles de inventario?

a) 15días

b) 30 días

c) 45 días

d) 60 días

3) ¿La entidad tiene designada alguna persona responsable de las órdenes de compra de inventarios?

SI

NO

4) ¿Se cuenta con alguna medida de seguridad para los registros de inventarios?

SI

NO

5) ¿La entidad utiliza algún sistema de control para llevar al día los registros tanto de los ingresos como los ya existentes en bodega?

SI

NO

6) ¿Cuenta la entidad con una bodega en buen estado y que esté bien resguardada físicamente para su seguridad?

SI

NO

7) ¿Existe alguna persona encargada de bodega?

SI

NO

9) ¿Los registros contables de inventario los lleva una persona ajena al encargado de bodega?

SI

NO

10) ¿Realiza inventarios físicos periódicamente de las existencias, la persona designada para llevar los registros contables?

SI

NO

11) ¿Se comprueba en la recepción de la mercadería que la misma sea entregada en su totalidad?

SI

NO

12) ¿Cree que por medio de una guía de autocontrol de inventarios es posible aumentar las utilidades de la empresa?

SI

NO

13) ¿Cómo evalúa los procesos de inventario de la empresa en este último año?

Excelente ____

Aceptable ____

Bueno ____

Malo ____

14) ¿Considera que es necesario las asesorías profesionales para llevar el control de sus inventarios?

SI

NO

15) ¿Estaría de acuerdo en implementar un sistema de control de inventarios que le brindaría ventajas a la empresa?

SI

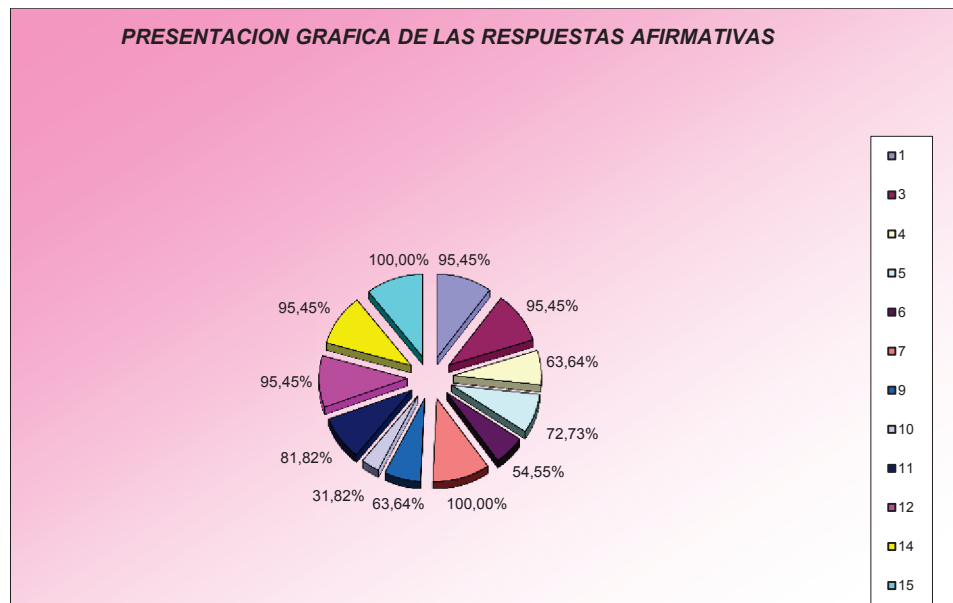
NO

Tabla 3.1
Tabulación de datos de las respuestas afirmativas y negativas de la encuesta plasmada a los subordinados de la empresa EQUINDECA

NÚMERO DE PREGUNTA	SI	PORCENTAJE	NO	PORCENTAJE	TOTAL %
1	21	95,45%	1	4,55%	100,00%
3	21	95,45%	1	4,55%	100,00%
4	14	63,64%	8	36,36%	100,00%
5	16	72,73%	6	27,27%	100,00%
6	12	54,55%	10	45,45%	100,00%
7	22	100,00%	0	0,00%	100,00%
9	14	63,64%	8	36,36%	100,00%
10	7	31,82%	15	68,18%	100,00%
11	18	81,82%	4	18,18%	100,00%
12	21	95,45%	1	4,55%	100,00%
14	21	95,45%	1	4,55%	100,00%
15	22	100,00%	0	0,00%	100,00%

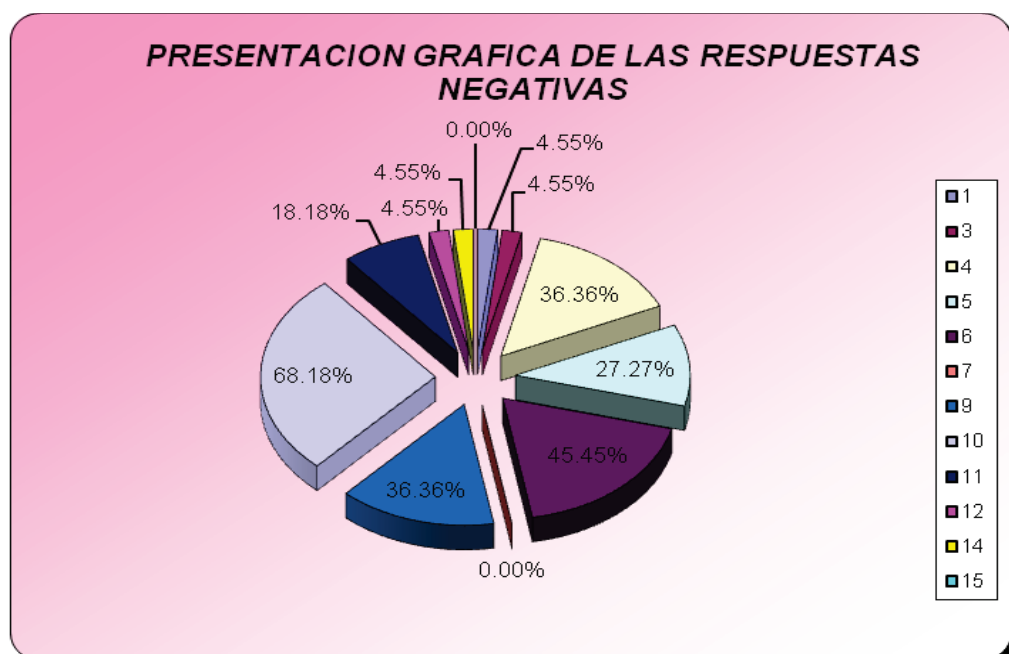
Fuente: Elaboración Propia

Gráfico 3.2
Presentación gráfica de las respuestas afirmativas



Fuente: Elaboración Propia

Gráfico 3.3
Presentación gráfica de las respuestas negativas



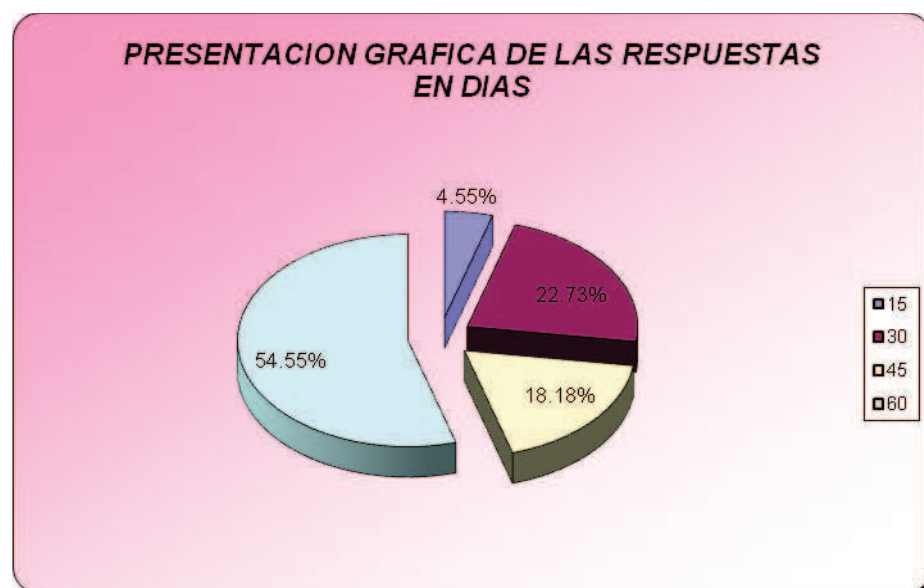
Fuente: Elaboración Propia

Tabla 3.2
Tabulacion de datos de las respuestas en días

NUMERO DE PREGUNTA	DIAS	N/R	PORCENTAJE
2	15	1	4,55%
	30	5	22,73%
	45	4	18,18%
	60	12	54,55%

Fuente: Elaboración Propia

Gráfico 3.4
Presentación gráfica de las respuestas en días



Fuente: Elaboración Propia

Tabla 3.3

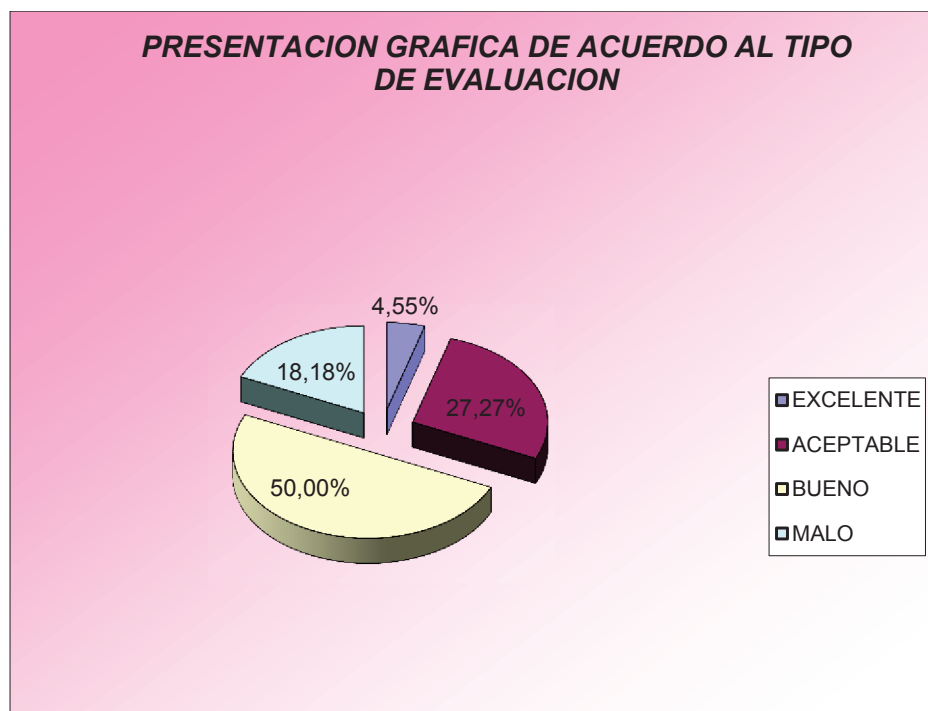
Tabulación de datos de acuerdo al tipo de evaluación

NUMERO DE PREGUNTA	TIPO DE EVALUACION	N/R	PORCENTAJE
13	EXCELENTE	1	4,55%
	ACEPTABLE	6	27,27%
	BUENO	11	50,00%
	MALO	4	18,18%

Fuente: Elaboración propia

Gráfico 3.5

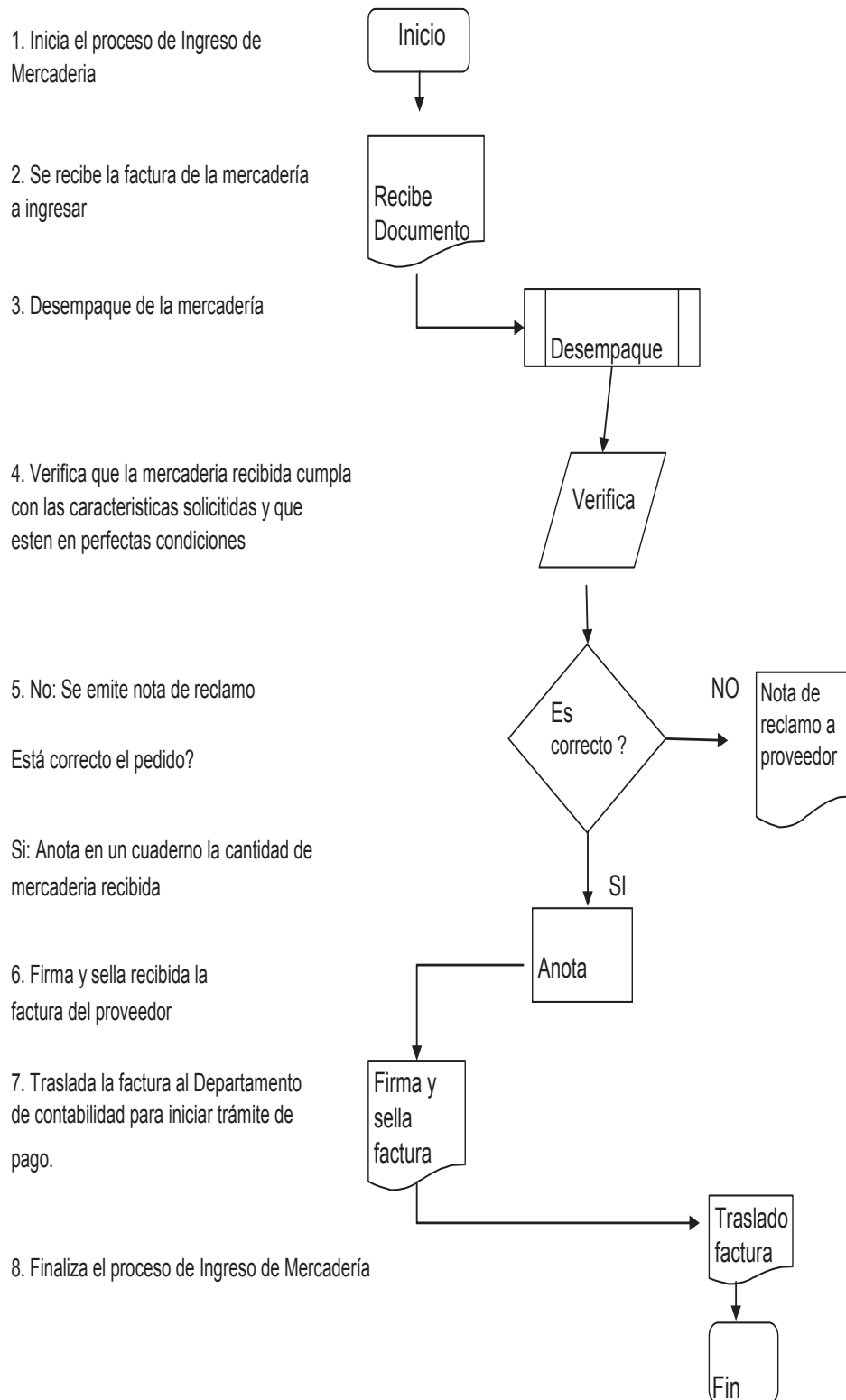
Presentación gráfica de acuerdo al tipo de evaluación



Fuente: Elaboración Propia

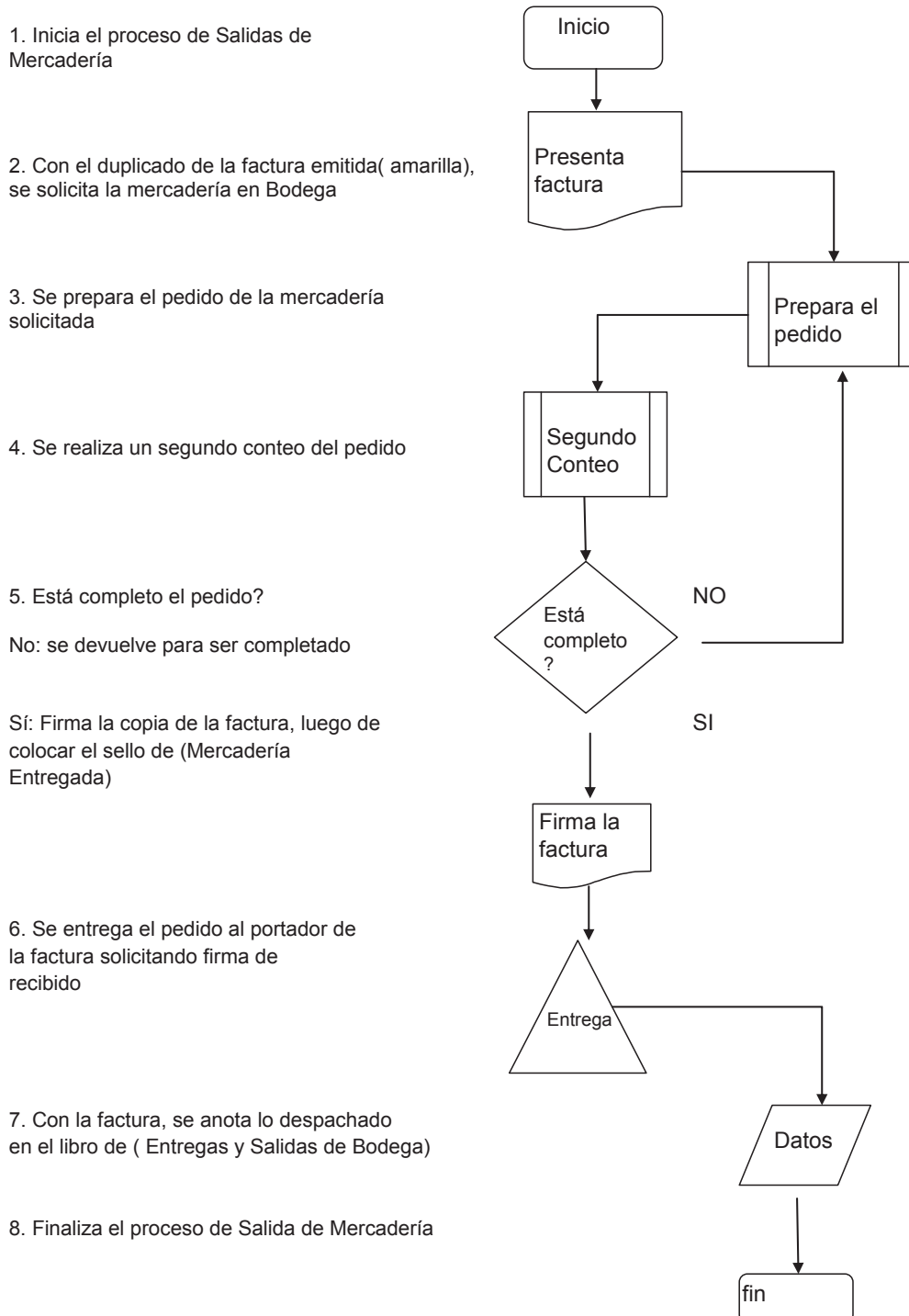
SISTEMATIZACIÓN PARA EL ÁREA DE INVENTARIOS

FLUJOGRAMA DEL PROCESO DE INGRESOS A BODEGA



SISTEMATIZACIÓN PARA EL ÁREA DE INVENTARIOS

FLUJOGRAMA DEL PROCESO DE SALIDAS DE BODEGA



3.1.1.2 Análisis de los Inventarios y otra información de la empresa

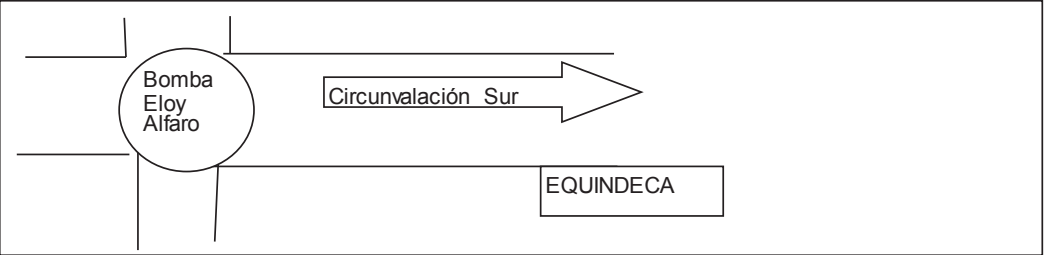
Consiste en detallar ampliamente por escrito los métodos contables y administrativos en vigor, mencionando los registros y formas contables utilizadas por la empresa, los empleados que los manejan, quienes son las personas que custodian bienes, cuanto perciben por sueldos, etc. La información se obtiene y se prepara según lo juzgue conveniente el Contador, por funciones, por departamentos, por algún proceso que sea adecuado a las circunstancias.

La forma y extensión en la aplicación de este procedimiento dependerá desde luego de la práctica y juicio del Contador observada al respecto, y que puede consistir en preparar sus notas relativas al estudio de la compañía de manera que cubran todos los aspectos de su revisión.

Que las notas relativas contengan observaciones únicamente respecto a las deficiencias del control de inventarios.

3.1.1.3 Inspección

Con la inspección se recoge información y se comprueba en forma física la manera como se llevan a cabo las actividades, el estado de los equipos, de las instalaciones, de los edificios y la manera de prestar servicios ofrecidos.

FORMULARIO DE VISITA A NEGOCIO			
Ciudad:	Cuenca	Fecha de Visita:	20/12/2012
		Hora de Visita:	3:00 pm
NOMBRE DE LA EMPRESA		EQUINDECA	
Información General			
Dirección del Negocio:	Av. de las Américas		
Referencia:	Frente al Punto	Teléfono:	72825555
Antigüedad:	3 años		
Situación Económica del Negocio			
Actividad: venta de utensilios hoteleros			
Estado de los Activos Fijos del Negocio:			
	Muy Buena	☒	Buena
			Mala
Otra Fuente de Ingresos:	Si	No	☒
Especifique:			Monto:
Entorno del Negocio			
Local:	Propio	☒	Arrendado
Valor en caso de ser arrendado:	De Familiares		
Ubicación:			
Nivel de Competencia:	Alto	Normal	☒
			Bajo
Entorno Familiar y perspectivas del negocio			
Casa:	Propia	☒	Arrendada
Vivienda y negocio en el mismo lugar:		SI	NO
Expectativas y proyecciones del negocio:			☒
	Optimista	☒	Pesimista
			Ninguna
La actitud del cliente fue:	Positiva	☒	Negativa
			Regular
Presunción de las Actividades del Cliente:			
	Lícitas	☒	Ilícitas
Observaciones del responsable de la visita			
La empresa se encuentra en excelentes condiciones, tiene una muy buena infraestructura, sus ventas mensuales son muy buenas, pero de acuerdo al área de inventarios pudimos observar que se necesita un control en el registro de la mercadería.			
Croquis			
			

3.1.2 Método de Identificación

3.1.2.1 Método Riscar

Tabla 3.4
Identificación de riesgos en el macroproceso verificación

IDENTIFICACION DE RISGOS EN EL MACROPROCESO VERIFICACION				
RIESGO	DESCRIPCION	AGENTE GENERADOR	CAUSA	EFEECTO
Desorden	Probabilidad de que el encargado de inventarios, no visualice correctamente los artículos.	Bodeguero	Exceso de trabajo	Acumulación de inventario
			Falta de Interés	
			Falta de criterio	
		Supervisor de Bodega	Falta de un modelo de almacenamiento	
Operativo	Errores y omisiones en la verificación del inventario físico.	Supervisor de Bodega	Falta de organización del área	Pérdida de mercadería
			Codificación errónea	
Demora	Falta de cumplimiento con la verificación respectiva	Empleado	Exceso de trabajo	Pérdida económica
			Falta de información	
Robo	Posibilidad de que alguien se apodere ilegítimamente de recursos de la empresa	Personal	Exceso de confianza al personal	Pérdida económica
		Delincuentes	Sistemas de seguridad no apropiado	
Tecnología	Poca innovación tecnológica	Gerente	Falta de recursos económicos	Retraso en un sistema financiero globalizado
		Personal de Sistemas	Falta de conocimientos tecnológicos	Pérdida económica

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 3.5
Identificación de riesgos en el macroproceso facturación

IDENTIFICACION DE RISGOS EN EL MACROPROCESO FACTURACION				
RIESGO	DESCRIPCION	AGENTE GENERADOR	CAUSA	EFEECTO
La facturación de terceros	Incumplimiento de los requisitos legales	Empleado	Desconocimiento de las normas legales	No devolución del IVA PAGADO
			Pocos sistemas de control	
Error	Recibir factura sin el cumplimiento de los requisitos legales	El Entorno	Falta de capacitación	Pérdida Económica
			Falta de control en la documentación	
Robo	Posibilidad de que alguien se apodere ilegítimamente de recursos de la empresa	El Personal	Exceso de confianza al personal	Perdida Económica
Operativo	Registra solicitudes de autorización de facturación en el sistema, y procede a la emisión de la factura.	Contabilidad	Falla de los sistemas de información	Pérdidas Económicas
			Falla de las redes de comunicación	
			Fallas en los Procesos y Tecnología	

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 3.6
Identificación de riesgos en el macroproceso de comercialización

IDENTIFICACION DE RISGOS EN EL MACROPROCESO COMERCIALIZACION				
RIESGO	DESCRIPCION	AGENTE GENERADOR	CAUSA	EFEECTO
Desacierto	Probabilidad de tomar mal una decisión	Vendedor	Exceso de trabajo	Sanciones y Despidos
			Poca capacitación al personal	
			Pocos sistemas de control	
		Supervisor de Ventas	Falta de documentación que respalde al cliente	Pérdidas Económicas
Robo	Posibilidad de que alguien se apodere ilegítimamente de recursos de la empresa	El Personal	Exceso de confianza al personal	Pérdida Económica
		Delincuentes	Sistema de seguridad no apropiado	
Operativo	Errores en el procedimiento de las operaciones	Todo el Personal	Falla de los sistemas de información	Pérdidas Económicas
			Falla de las redes de comunicación	
			Fallas en los Procesos y Tecnología	
Incumplimiento	No cumplir con leyes y reglamentos	Personal de la institución	Poca capacitación	Despidos, sanciones
			Falta de control	y pérdidas económicas
Liquidez	Posibilidad de que una sociedad no sea capaz de atender a sus compromisos de pago a corto plazo		Crisis financiera	Insolvencia
			Variaciones en la rentabilidad	Baja rentabilidad
			La inflación no esperada	
Crédito	Posibilidad de incurrir en una pérdida de mercado por falta de obligaciones en un contrato, a su debido tiempo, forma o cuantía	Comité	Incumplimiento del contrato	Pérdida Financiera
		Auxiliar de crédito	Reducción de las garantías	Pérdida de Clientes
		Cliente	Mala reputación	

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 3.7
Identificación de riesgos en el macroproceso de despacho

IDENTIFICACION DE RISGOS EN EL MACROPROCESO DE DESPACHO				
RIESGO	DESCRIPCION	AGENTE GENERADOR	CAUSA	EFEECTO
Desacuerdo	Probabilidad de tomar mal una decisión	Bodeguero	Exceso de trabajo.	Sanciones y Despidos
			Poca capacitación al personal	
			Pocos sistemas de control	Pérdidas Económicas
Robo	Posibilidad de que alguien se apodere ilegítimamente de recursos de la empresa	Empleado	Exceso de confianza al personal	Pérdida Económica
		Delincuentes	Sistema de seguridad no apropiado	
Operativo	Errores en el procesamiento de las operaciones	Todo el Personal	Falla de los sistemas de información	Pérdidas Económicas
			Falla de las redes de comunicación	
			Fallas en los Procesos y Tecnología	
Fraude	Delito Contra el Patrimonio	Supervisor de bodega	Necesidad Económica	Despido
Incumplimiento	No cumplir con leyes y reglamentos	Personal de la institución	Poca capacitación	Despidos, sanciones
			Falta de control	y pérdidas económicas

Fuente: Elaboración Propia

3.2 Calificación y evaluación de riesgos

Calificación de los riesgos:

El riesgo se califica multiplicando las variables de frecuencia por las variables de impacto. Para ponderar estas variables se utilizan tablas con índices numéricos según la frecuencia y la descripción que se le dé a la misma según la concurrencia del suceso.

Lo mismo sucede con la calificación de impacto pero a diferencia de la frecuencia, en la descripción del impacto se ubican descripciones en términos económicos, operacionales o de cumplimiento de objetivos.

3.2.1 Métodos de calificación de los riesgos

3.2.1.1 Calificación en el Método Risicar

Después de realizar la identificación de los riesgos en cada macroproceso, se procede a calificarlo. Para ello se utilizan las tablas para la calificación de la frecuencia y del impacto.

Definición de frecuencia: Es el número de veces que el riesgo puede presentarse en un periodo de tiempo.

Tabla 3.8
Calificación de frecuencia

CALIFICACION DE FRECUENCIA		
VALOR	FRECUENCIA	DESCRIPCION
1	BAJA	Una vez al año
2	MEDIA	Entre 3 y 5 veces al año
3	ALTA	Entre 6 y 10 veces al año
4	MUY ALTA	Más de 11 veces al año

Fuente: Elaboración Propia

Definición de impacto: La consecuencia que la ocurrencia del riesgo pueda ocasionarle a la empresa.

Tabla 3.9
Calificación del impacto

CALIFICACIÓN DEL IMPACTO				
VALOR	IMPACTO	DESCRIPCIÓN (En términos económicos)	DESCRIPCIÓN (En términos operacionales)	DESCRIPCIÓN (En términos de mercado)
5	Leve	Pérdidas hasta \$ 4000,00	Si se interrumpe la operación hasta en 5 horas	Si se pierde hasta el 0.6% del mercado
10	Moderado	Pérdidas entre \$4001,00 y \$12.000	Si se interrumpe la operación entre 6 horas y 23 horas	Si se pierde entre el 0.7% y el 5% del mercado
20	Severo	Pérdidas entre \$12001.00 y \$30000.00	Si se interrumpe la operación entre 1 día y una semana	Si se pierde entre el 8% y el 16% del mercado
50	Catastrófico	Pérdidas mayores a \$30000	Si se interrumpe la operación más de una semana	Si se pierde más del 17% del mercado

Fuente: Elaboración Propia

3.2.2 Métodos de evaluación de riesgos

3.2.2.1 Evaluación en el Método Risicar

En esta etapa se utilizan las calificaciones dadas a los riesgos en la etapa anterior y establece la situación en que se encuentra la empresa respecto a ellos, facilitando el diseño de planes de manejo de acuerdo con un rango de prioridades definidas en los riesgos calificados. Los riesgos calificados de impacto grave, a causa de las posibles pérdidas que ocasionaría, demandarán respuesta inmediata; otras podrían requerir de acciones a mediano plazo con algunas medidas de control.

EVALUACION = DIAGNOSTICO

El concepto de riesgos es un tema que está relacionado con la función del auditor; sin embargo, cuando se hace referencia a su desempeño, se asocia a este más con la evaluación de controles que con la evaluación de riesgos.

La evaluación de riesgos es utilizada para una vez identificados y priorizados los riesgos, localizar las áreas auditables de mayor relevancia.

Para evaluar y determinar la gravedad de los riesgos, los mismos se clasifican en cuatro tipos:

- ❖ Aceptables
- ❖ Tolerables
- ❖ Graves
- ❖ Inaceptables

Para ello se condensa la calificación de riesgos; es decir el impacto y la frecuencia como se lo observa en el siguiente cuadro.

Tabla 3.10

Calificación del riesgo – método Risicar

	EVALUACION	CALIFICACION DEL RIESGO
A	ACEPTABLE	5
B	TOLERABLE	10,15,20
C	GRAVE	30,40,50
D	INACEPTABLE	MAYORES DE 50

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 3.11

Matriz de evaluación de riesgos

FRECUENCIA									
4	MUY ALTA	20	B	40	C	80	D	200	D
3	ALTA	15	B	30	C	60	C	150	D
2	MEDIA	10	B	20	B	40	C	100	D
1	BAJA	5	A	10	B	20	B	50	C
		LEVE		MODERADO		GRAVE		CATASTROFICO	
		5		10		20		50	
		IMPACTO							

Fuente: Elaboración propia

3.3 Medidas de tratamiento de los riesgos

Las medidas utilizadas para tratar los riesgos son: aceptar, evitar, prevenir, proteger, retener y transferir. Cada una de ellas tiene características diferentes y su aplicación se hace de acuerdo con la evaluación de los riesgos.

3.3.1 Evitar

Sólo se evita un riesgo cuando la actividad que lo genera se elimina. Esta medida se usa en los casos en los cuales existe una alta probabilidad de ocurrencia, a la vez que sus efectos son catastróficos para la empresa.

3.3.2 Prevenir

Cuando se habla de prevenir se piensa en anticiparse a los hechos negativos para disminuir la posibilidad de que ocurran. Normalmente este tipo de medidas es el más utilizado y a su vez el más efectivo por el momento en que actúa. Ejemplos de tales medidas son: entrenamiento del personal, pruebas de seguridad, diversificación de inversiones, segregación de funciones, medicina preventiva, etc.

3.3.3 Proteger o mitigar

La protección se da para disminuir o mitigar las consecuencias que pueden originar los riesgos a las empresas, en caso de su materialización. La protección debe actuar cuando las medidas de prevención no son suficientes para impedir la ocurrencia de los riesgos. Como ejemplos de estas medidas se tienen: equipos de protección personal, planes de emergencia y de contingencia, sistemas automáticos de protección, como es el caso de los detectores de humo que se accionan y contribuyen a apagar los incendios.

3.3.4 Aceptar

Un riesgo se acepta por considerarse sin importancia, es decir, por no requerir la aplicación de medidas para disminuir su probabilidad de ocurrencia, la cual es baja, y considerar que sus efectos son mínimos para la compañía.

3.3.5 Retener

Consiste en asumir el riesgo; decisión de los medios para afrontar las pérdidas que acarrea. La retención se da a través de la creación de un fondo disponible para cubrir las pérdidas, o de la inclusión de un gasto presupuestado, una provisión o la aprobación de una línea de crédito preestablecida.

3.3.6 Transferir

Consiste en desplazar parte o la totalidad de las pérdidas que generan los riesgos a un tercero, dependiendo del tipo de contrato establecido. Esta medida se utiliza cuando la empresa no tiene capacidad suficiente para cubrir el total de las pérdidas que generan algunos riesgos y cuando se dispone de la alternativa de transferencia en el mercado.

3.3.7 Propuesta de tratamiento de los riesgos, método Risicar

Una vez analizada la anterior matriz, se define el tratamiento que se dará a cada uno de los riesgos según su evaluación.

Todas las celdas de la matriz contienen una propuesta de medida de tratamiento acordes con la calificación de riesgo.

Tabla 3.12
Matriz de respuesta ante los riesgos

FRECUENCIA	VALOR				
MUY ALTA	4	20 PV,R	40 PV, PT, T	80 PV, PT, T	200 PV, PT, E
ALTA	3	15 PV,R	30 PV, PT, T	60 PV, PT, T	150 PV, PT, E
MEDIA	2	10 PV,R	20 PV,PT,R	40 PV, PT, T	100 PV, PT, T
BAJA	1	5 A	10 PT, R	20 PT,T	50 PT, T
	IMPACTO	Leve	Moderado	Grave	Catastrófico
	VALOR	5	10	20	50

A = ACEPTAR EL RIESGO

E=ELIMINAR LA ACTIVIDAD

PT= PROTEGER LA EMPRESA

PV= PREVENIR EL RIESGO

T =TRANSFERIR E RIESGO

R= RETENER LAS PÉRDIDAS

Fuente: Elaboración Propia

3.4 Diseño e implementación de medidas de tratamiento

3.4.1 Diseño de controles

Para diseñar los controles, se define inicialmente el proceso objeto de análisis y se conforma un grupo de trabajo con conocimiento y experiencia sobre el mismo. Este equipo debe ser capacitado en el método Risicar para facilitar su aplicación.

Sobre el proceso analizado se requiere determinar su objetivo y las actividades y tareas que lo conforman, para iniciar la identificación de los riesgos en cada actividad, y posteriormente calificarlos y evaluarlos. También se precisa establecer los controles que tiene la empresa para tratar los riesgos evaluados, con el fin de tener la información necesaria que permita valorar la pertinencia de proponer nuevos controles.

Si la evaluación del riesgo establece que es necesario disminuir su frecuencia, se deben proponer controles preventivos. En el caso contrario, cuando se requiere disminuir el impacto, se deben implementar controles de protección. Dependiendo del riesgo, se puede decidir si se diseñan controles detectivos o correctivos en forma automática.

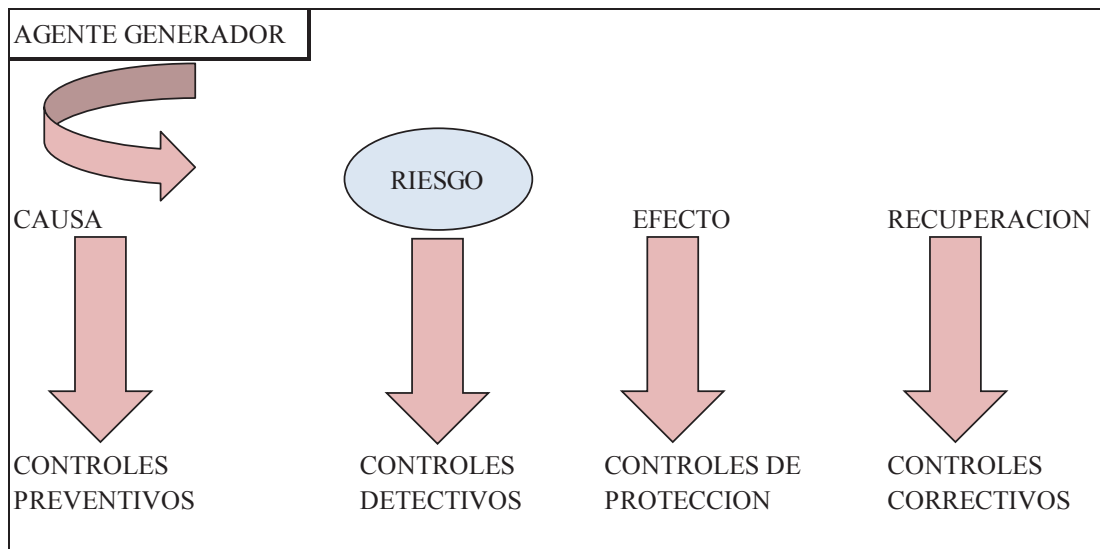
3.4.1.1 Definición de Control

Los controles propuestos se evalúan antes de implementarlos, para establecer qué tan efectivos pueden ser. Para ello se analizan dos aspectos: eficacia y eficiencia. Con la medición de la eficacia se establece qué tanto puede contribuir el control propuesto en la disminución del riesgo y con la eficiencia se determina la relación costo beneficio del control; de tal manera que un control se considera efectivo si contribuye a disminuir el riesgo, con un uso adecuado de los recursos invertidos en él.

3.4.1.2 Diseño de Controles en el Método Risicar

Gráfico 3.6

Diseño de Controles en el Método Risicar



Fuente: Elaboración Propia

3.4.2 Implementación de las medidas de tratamiento.

Tratamiento de los Riesgos

Una vez analizado y cuantificado los riesgos, así como el impacto que tiene en su plan de negocio el emprendedor debe analizar cuál es el nivel de oportunidad en caso de asumir el riesgo.

El proceso de tratamiento de riesgos consiste en seleccionar y aplicar las medidas más adecuadas, con el fin de poder modificar el riesgo, para evitar de este modo los daños intrínsecos al factor de riesgo, o bien aprovechar las ventajas que pueda reportarnos.

Cualquier sistema de tratamiento de riesgos debe garantizar como mínimo:

- ❖ Un funcionamiento efectivo y eficiente de la organización.
- ❖ Controles internos efectivos.
- ❖ Conformidad con las leyes y reglamentos vigentes.

Existen dos estrategias principales:

Estrategias de evitación: se trata de minimizar la probabilidad de que el riesgo se presente. Para ello existen 4 opciones principales: transferencia, reducción, elusión y diversificación.

Estrategias de minimización: se trata de reducir el impacto del riesgo en el producto o proyecto. Las estrategias de minimización se plantean cuando han fallado las estrategias de evitación, y por tanto, el riesgo pasa a ser un hecho.

3.5 Monitoreo y evaluación de riesgos

3.5.1 Monitoreo de los riesgos en el método Risicar

Deben monitorearse los riesgos, la eficacia del plan de tratamiento del riesgo, las estrategias y el sistema de gestión que se establecen para controlar la implementación.

Resulta esencial la revisión permanente para asegurarse que el plan de riesgos continúa siendo pertinente.

Monitoreo.- Proceso que consiste en la evaluación del funcionamiento de la gestión de riesgos y la implementación de las modificaciones que sean requeridas. El monitoreo debe realizarse en el curso normal de las actividades de la institución, y complementarse por evaluaciones independientes o una combinación de ambas.

3.5.2 Auto evaluación de la administración de riesgos en el método Risicar

El desarrollo de los procesos de auto evaluación institucionales, así como de los sistemas de control, ha tenido un avance significativo en las empresas debido a la necesidad de determinar, en el primer caso, el cumplimiento de la misión, los objetivos, estrategias, políticas y planes de desarrollo y, en el segundo, la efectividad de los sistemas de control. El fin es el de implementar las acciones de mejoramiento necesarias, que conduzcan a la organización al cumplimiento de sus propósitos. Si no se tiene un sistema de control estructurado en la empresa o el existente no incluye la autoevaluación de riesgos, se pueden utilizar los parámetros que propone el método Risicar para su aplicación.

El proceso de autoevaluación requiere de objetividad, por lo cual sus resultados deben estar basados en información suficiente y confiable, que permita emitir juicios que genere credibilidad.

3.6 Elaboración de mapas de riesgos

3.6.1 Concepto

Los mapas de riesgos se utilizan como una herramienta que permite organizar la información sobre los riesgos de las empresas y visualizar su magnitud, con el fin de establecer las estrategias adecuadas para su manejo.

3.6.2 Beneficios

La elaboración de los mapas de riesgos trae consigo amplios beneficios a las organizaciones, entre los cuales se destacan:

- ❖ Permite un mejor entendimiento en relación con la situación de los riesgos de la empresa en conjunto y de sus procesos o sus proyectos, al proporcionar información en forma global o discriminada.
- ❖ La información contenida en los mapas de riesgos puede servir de motivación para apoyar el desarrollo de los programas de administración de riesgos, orientar efectivamente las acciones al definir prioridades para su manejo y al disponer de propuestas sobre las medidas de tratamiento.
- ❖ Al convertirse en una herramienta que permite visualizar más fácilmente los riesgos y su grado de peligrosidad, y adicionalmente establecer las soluciones, contribuye a determinar los niveles óptimos de inversión necesaria en la empresa para la administración de sus riesgos. Así se convierte en una excelente guía de acción, lo cual incrementa la posibilidad de que las propuestas de tratamiento de los riesgos sean aprobadas e implementadas.
- ❖ La elaboración de mapas de riesgos genera en el personal mayor identificación con la misión y los objetivos de la empresa.
- ❖ Con el diseño e implementación de los mapas de riesgos se promueve el trabajo en equipo, lo cual incrementa el entendimiento de los participantes sobre los procesos analizados y crea un mayor nivel de responsabilidad y colaboración entre las dependencias, porque con ellos se logra entender las relaciones que tienen los procesos entre sí y sus implicaciones en la generación y administración de riesgos.

- ❖ Diseñar el mapa de riesgos es una instancia excelente para mejorar el proceso de comunicación de los empleados con sus compañeros de trabajo y jefes, y el respeto a las opiniones sobre aspectos de control y riesgos, que en ocasiones no se expresan por sentirse inseguros o por temor a ser mal interpretados.
- ❖ Una vez elaborados los mapas de riesgos, se cuenta con un documento que sirve de base para desarrollar programas de entrenamiento en seguridad y en situaciones de emergencias o de contingencias.
- ❖ El mapa de riesgos permite también monitorear el desempeño de la organización en la administración de sus riesgos, con el establecimiento de comparativos anuales a partir de las evaluaciones de los diferentes riesgos y el análisis de la efectividad de las medidas de control implementadas.

Con todo lo anterior, la elaboración de mapas de riesgos se convierte en una herramienta fundamental para el manejo de los riesgos, siempre que se diseñen con un método estructurado y acorde con lo definido en las diferentes etapas de la administración de riesgos establecidas anteriormente.

3.6.3 Mapa de Riesgos en el Método Risicar

Tabla 3.13

Mapa de riesgos del macroproceso de verificación

MAPA DE RISGOS DEL MACROPROCESO DE VERIFICACION					
RIESGO	FRECUENCIA	IMPACTO	CALIFICACION	EVALUACION	MEDIDAS DE TRATAMIENTO
Desorden	3	10	30	GRAVE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa Y Trasferir el Riesgo
Operativo	2	20	40	GRAVE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa Y Trasferir el Riesgo
Demora	1	10	10	TOLERABLE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa Y Trasferir el Riesgo
Robo	2	10	20	TOLERABLE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa , Retener la Pérdida
Tecnologia	3	20	60	INACEPTABLE	Proteger la empresa y Retener la Pérdida
			160	PONDERACION	21%

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 3.14

Mapa de riesgos del macroproceso de facturación

MAPA DE RISGOS DEL MACROPROCESO DE FACTURACION					
RIESGO	FRECUENCIA	IMPACTO	CALIFICACION	EVALUACION	MEDIDAS DE TRATAMIENTO
La Facturacion de terceros	3	20	60	INACEPTABLE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa , Retener la Pérdida
Error	2	5	10	TOLERABLE	Proteger la empresa y Retener la Pérdida
Robo	3	20	60	INACEPTABLE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa Y Trasferir el Riesgo
Operativo	3	10	30	GRAVE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa , Retener la Pérdida
			160	PONDERACION	13%

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 3.15
Mapa de riesgos del macroproceso de comercialización

MAPA DE RISGOS DEL MACROPROCESO DE COMERCIALIZACION					
RIESGO	FRECUENCIA	IMPACTO	CALIFICACION	EVALUACION	MEDIDAS DE TRATAMIENTO
Desacierto	2	20	40	GRAVE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa Y Trasferir el Riesgo
Robo	3	10	30	GRAVE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa Y Trasferir el Riesgo
Operativo	3	20	60	INACEPTABLE	Prevenir el Riesgo y Retener la Pérdida
Incumplimiento	2	10	20	TOLERABLE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa , Retener la Pérdida
			150	PONDERACION	31%

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 3.16
Mapa de riesgos del macroproceso de despacho

MAPA DE RISGOS DEL MACROPROCESO DE DESPACHO					
RIESGO	FRECUENCIA	IMPACTO	CALIFICACION	EVALUACION	MEDIDAS DE TRATAMIENTO
Desacuerdo	2	10	20	TOLERABLE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa , Retener la Pérdida
Robo	3	5	15	TOLERABLE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa , Transferir el Riesgo
Operativo	2	10	20	TOLERABLE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa Y Trasferir el Riesgo
Fraude	2	20	40	GRAVE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa Y Trasferir el Riesgo
Incumplimiento	2	10	20	TOLERABLE	Prevenir el Riesgo, Proteger la empresa Y Trasferir el Riesgo
			115	PONDERACION	35%

Fuente: Elaboración propia

Tabla 3.17
Ponderación de riesgos

PONDERACION DE RIESGOS						
MACROPROCESOS						
RIESGOS	VERIFICACION	FACTURACION	COMERCIALIZACION	DESPACHO		
DESORDEN	30			20	50	9%
OPERATIVO	40	30	60	20	150	26%
DEMORA	10				10	2%
ROBO	20	60	30	15	125	21%
TECNOLOGIA	60				60	10%
FACTURACION DE TERCEROS		60			60	10%
ERROR		10			10	2%
DESACIERTO			40		40	7%
INCUMPLIMIENTO			20	20	40	7%
FRAUDE				40	40	7%
TOTAL	160	160	150	115	585	100%

Fuente: Elaboración Propia

Tabla 3.18

Ponderación de macroprocesos

PONDERACION DE MACROPROCESOS		
VERIFICACION	160	27%
FACTURACION	160	27%
COMERCIALIZACION	150	26%
DESPACHO	115	20%
TOTAL	585	100%

Fuente: Elaboración Propia

TABLA 3.19
Priorización de riesgos y macroprocesos

PRIORIZACION DE RIESGOS Y MACROPROCESOS																			
MACROPROCESOS		VERIFICACION				FACTURACION				COMERCIALIZACION				DESPACHO				TOTALES	
		27%				27%				26%				20%					
RIESGOS PONDERACION		F*I= C			P	F*I= C			P	F*I= C			P	F*I= C			P		
DESORDEN	9%	3	10	30	0,69													0,7	
OPERATIVO	26%	2	20	40	2,77	3	10	30	2,1	3	20	60	4	2	10	20	1	9,9	
DEMORA	2%	1	10	10	0,05													0,0	
ROBO	21%	2	10	20	1,15	3	20	60	3,5	3	10	30	1,67	3	5	15	0,6	6,9	
TECNOLOGIA	10%	3	20	60	1,66													1,7	
FACTURACION DE TERCEROS	10%					3	20	60	1,7									1,7	
ERROR	2%					2	5	10	0,0									0,0	
DESACIERTO	7%									2	20	40	0,71	2	10	20	0,3	1,0	
INCUMPLIMIENTO	7%									2	10	20	0,36	2	10	20	0,3	0,6	
FRAUDE	7%													2	20	40	0,5	0,5	
TOTALES	TOTALES	160			6,32	160			7,2	150			6,73	115			2,8		

F=	FRECUENCIA
I=	IMPACTO
C=	CALIFICACION
P=	PUNTAJE

Fuente: Elaboración Propia

Controles

En el cuadro anterior podemos ver que el riesgo más relevante es el Operativo, y con respecto a los macroprocesos la Comercialización es la que mayor relevancia tiene.

Operativo

Tabla 3.20
Análisis de causas y efectos (riesgo operativo)

RIESGO	MACROPROCESO	CALIFICACION DE RIESGO	MEDIDAS DE TRATAMIENTO	AGENTE GENERADOR	CAUSA	EFFECTO
OPERATIVO	Comercialización	3*20	Prevenir el riesgo	Todo el Personal	Falla de los sistemas de información	Pérdidas económicas
					Falla de las redes de comunicación	Pérdidas de clientes
			Proteger a la Empresa		Falla en los procesos y tecnología.	Pérdidas financieras
					Falla de Control	Despidos y sanciones
					Sistemas de seguridad no apropiado.	Baja rentabilidad
	Verificación	2*20	Prevenir el riesgo	Supervisor de bodega	Falta de organización del área	Pérdida de mercadería
			Proteger a la Empresa		Codificación errónea.	
	Facturación	3*10	Prevenir el riesgo	Contabilidad	Falla de los sistemas de información	Pérdidas económicas
			Proteger a la Empresa		falla de las redes de comunicación.	
					Falla en los Procesos y Tecnología.	

Fuente: Elaboración propia

Personal: El personal es el principal agente generador del riesgo operativo, si se tienen falencias en la definición de perfiles o políticas de seguridad para cada cargo y deficiencias en el proceso de selección y/o falta de capacitación.

Políticas y procedimientos: El Operativo se puede dar si no se cuenta con políticas de seguridad definidas en forma clara, por escrito y conocidos por todos los empleados. Adicionalmente, se debe tener políticas de seguridad bien establecidas a través de controles internos y auditorías periódicas.

Evaluación: Si no se conocen las áreas de debilidad en donde se puede dar el riesgo operativo, no es posible evitarlo. Por tanto, el operativo se puede presentar si no se dispone de mecanismos de evaluación de los servicios, tanto por parte de los empleados como de los directivos de la organización.

Controles propuestos:

1. Ser exactos en el grado en que la información refleja el coordinador comercial y/o el jefe de planta y producción (ej. Exactitud de inventarios, exactitud de rutas de fabricación, de listas de materiales, etc.).
2. Consistencia en la información que entrega el coordinador comercial que debería ser la misma en todas las áreas o sistemas utilizados distribución de productos. En fin, hay que validar, trabajar sobre varias de estas dimensiones hasta hacer que el objetivo no sea tan solo proveer productos sino artículos de calidad, hacer buen uso de ello para apoyar y mejorar el uso de los recursos y las operaciones del negocio.

Robo

Tabla 3.21
Análisis de causas efectos (riesgo robo)

RIESGO	MACROPROCESO	CALIFICACION DE RIESGO	MEDIDAS DE TRATAMIENTO	AGENTE GENERADOR	CAUSA	EFEECTO
ROBO	FACTURACION	3*20	Prevenir el riesgo	Todo el Personal	Exceso de Confianza al personal	Pérdida Económica
						Baja de productos
			Proteger a la Empresa	Delincuentes	Sistemas de seguridad no apropiados	Falta de stock
			Retener las pérdidas			Retraso en los procesos

Fuente: Elaboración propia

Delincuencia en común: Este agente en común muchas veces es impredecible pero en la empresa está el hacer planes para evitar que se genere este riesgo.

Operadores de facturación: Los operadores de facturación también pueden ser agentes generadores de robo y/o hurto por la falta de controles que ellos tienen en los despachos, en las bodegas en incluso entre ellos mismos.

Equipo de producción: Para formar un equipo de producción se debe ver a la persona y el expediente de dicha persona, recursos humanos tiene que tener políticas y procedimientos de contratación para que éste no sea un hecho generador dentro de la empresa.

Políticas y procedimientos: Hoy en día existe mucha delincuencia, los empleados y las empleadas que roban descaradamente a las empresas en las que prestan sus servicios, cometiendo ilícitos y desfalcos de muy diversas formas, llevando a algunas compañías, incluso sin saberlo, hasta la quiebra. Por ello se debe implantar políticas de seguridad y control para evitar estos robos que son uno de los riesgos que más puede perjudicar a la empresa.

Evaluación: Las constantes crisis económicas no siempre permiten a las personas ejercer su libertad para permanecer o retirarse, para aceptar o rechazar el formar parte de compañías con las que no coinciden, en cuanto a sus parámetros de lo que se considera un buen manejo de la dignidad y el respeto, y aunado a la escasez de mano de obra calificada y de verdadero talento intelectual, las organizaciones tampoco pueden darse el lujo de prescindir de ciertos empleados, por lo que prefieren hacerse de la vista gorda, ante los “pequeños” actos deshonestos.

Controles propuestos:

1. Sea suspicaz y desconfiado
2. Sea impredecible
3. Tenga precaución en la entrada y salida de los empleados
4. Al momento de la recepción de producto se debe contar bien y revisar la documentación adjunta a la mercadería.

Desorden
Tabla 3.22
Análisis de causas y efectos (riesgo desorden)

RIESGO	MACROPROCESO	CALIFICACION DE RIESGO	MEDIDAS DE TRATAMIENTO	AGENTE GENERADOR	CAUSA	EFEECTO
DESORDEN	VERIFICACIÓN	3*10	Prevenir el riesgo	Bodeguero	Exceso de Trabajo	Acumulación de inventario
					Falta de Interés	
					Falta de criterio	
			Proteger a la Empresa	Supervisor de bodega	Falta de un modelo de almacenamiento	Pérdida de mercadería
			Transferir el riesgo			

Fuente: Elaboración propia

Bodeguero Encontraremos al supervisor de bodega como agente generador de los riesgos en su macroproceso, ya que si él no puede manejar los procesos de una forma organizada nadie de su departamento lo hará y esto formará una cadena que resultará con serias consecuencias.

Políticas y procedimientos: De este riesgo se interesa destacar la limitada capacidad administrativa y la falta de agilidad en los macroprocesos. El tiempo corre y ¡habrá que pagar el alquiler!, la luz!, los sueldos!, la producción! Por si esto fuera poco habrá que mantener al día nuestra cartera ,es natural que se presenten gastos extra, por descomposturas de maquinarias, porque la producción es baja debido a la falta de experiencia y muchos otros problemas; por ello se debe tener una organización perfecta y una priorización de cuentas a que este riesgo no se presente.

Evaluación: Un gran contribuyente a la desorganización es el caos en los procedimientos internos de una empresa. No puede ser que los gestores de las empresas apliquen los procedimientos de forma aleatoria según les convenga, ya que para que todo funcione adecuadamente todos los miembros de la empresa tienen que cumplir con los procedimientos establecidos.

Controles propuestos:

El director o supervisor de bodega debería organizar su departamento en distintas secciones, y a su equipo de trabajo asignar funciones compatibles. Se podría dividir en las siguientes secciones al departamento:

- ❖ Bodeguero
- ❖ Clasificación de los productos
- ❖ Distribución por agencia

Fraude

Tabla 3.23

Análisis de causas y efectos (riesgo fraude)

RIESGO	MACROPROCESO	CALIFICACION DE RIESGO	MEDIDAS DE TRATAMIENTO	AGENTE GENERADOR	CAUSA	EFEECTO
FRAUDE	DESPACHO	2*20	Proteger a la Empresa	Supervisor de bodega	Necesidad de Economía	Despido
			Prevenir el Riesgo			

Fuente: Elaboración propia

Personal: El personal es el principal agente generador del fraude, si se tienen falencias en la definición de perfiles o políticas de seguridad para cada cargo y deficiencias en el proceso de selección y/o falta de capacitación.

Políticas y procedimientos: El fraude se puede dar si no se cuenta con políticas de seguridad definidas en forma clara, por escrito y conocidos por todos los empleados. Adicionalmente, se debe tener políticas de seguridad bien establecidas a través de controles internos y auditorías periódicas.

Evaluación: Si no se conocen las áreas de debilidad en donde se puede dar el fraude, no es posible evitarlo. Por tanto, el fraude se puede presentar si no se dispone de mecanismos de evaluación de los servicios, tanto por parte de los empleados como de los directivos de la organización.

Controles propuestos:

1. Segmenta responsabilidades, ningún empleado debe controlar una transacción financiera de principio a fin, es preciso que los procesos financieros sean vigilados por más de una persona.
2. Ante todo, precaución, es un arma sencilla, pero que evita muchos fraudes.
3. Vigila de cerca los cheques.
4. Revisa tus cuentas por cobrar.
5. Pon atención a los detalles.
6. Las auditorías, grandes aliadas.

Error y demora

Tabla 3.24

Análisis de causas y efectos (riesgos error y demora)

RIESGO	MACROPROCESO	CALIFICACION DE RIESGO	MEDIDAS DE TRATAMIENTO	AGENTE GENERADOR	CAUSA	EFEECTO
ERROR	FACTURACION	3*10	Prevenir el riesgo	Bodeguero	Exceso de Trabajo	Acumulación de inventario
					Falta de Interés	
					Falta de criterio	
DEMORA	VERIFICACION	1*10	Proteger a la Empresa	Supervisor de bodega	Falta de un modelo de almacoenamien	Pérdida de mercadería
			Transferir el riesgo			

Fuente: Elaboración propia

Facturación: Si en el departamento de facturación se presenta un error puede que no se complete la negociación y que se pierda al cliente, este agente generador es muy importante ya que se debe establecer unas políticas para evitar estos errores.

Verificación: La persona que realiza la verificación es la persona que tendrá contacto con el posible cliente, no podrá tener errores en su solicitud a la empresa, el deberá expresarse en forma perfecta tanto como para el cliente como para el interior de la empresa

Controles propuestos:

- ❖ Procedimientos estandarizados en cada departamento y control de los mismos
- ❖ Capacitaciones continuas y entrenamientos a todo el personal de la empresa
- ❖ Controles internos continuos
- ❖ Verificaciones de procesos periódicas

CAPITULO IV

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

CAPITULO IV

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.

4.1 Conclusiones

Al finalizar este trabajo de investigación sobre la auditoría de riesgos hemos concluido que las empresas sin riesgos no son verdaderas empresas, por lo que es de vital importancia permanecer atentos a estos, buscando la mejor manera de administrarlos. Dichos riesgos los puede efectuar un auditor interno como un auditor externo pero no cabe duda que una autoevaluación de todo el personal puede ayudar a la empresa a su mejoramiento continuo.

Hemos podido estudiar el método Risicar a través de sus etapas, como es la identificación de los riesgos que pueden ocurrir dentro de la empresa y que afecten a las actividades normales de ésta; estos riesgos deben ser calificados evaluados para establecer el grado de peligro que representan, de acuerdo a las tablas de impacto y frecuencia previamente establecidas; estas tablas deben estar basadas en la realidad de la empresa y de esta manera determinar cuáles son los riesgos más perjudiciales, y así poder establecer medidas de tratamiento que permitan reducir la probabilidad de ocurrencia, siendo necesario evaluar la implementación de estas medidas, mediante un análisis costo beneficio.

El desarrollo de este trabajo monográfico se va detallando en su teoría la operación de esta propuesta metodológica sobre la auditoría de riesgos en base al “Método Risicar”, con el propósito de ir construyendo el modelo de la técnica utilizada.

El aporte realizado a la empresa en la identificación de sus riesgos más graves se concluye que los agentes que lo alejan de sus objetivos estratégicos están en el departamento de comercialización dejando mucha vulnerabilidad al fraude y por ende a las pérdidas económicas.

Otra conclusión que aporta relevancia a esta investigación es la necesidad de que la empresa elabore manuales de procedimientos para todas sus áreas con el fin de

estandarizar los procesos y que sirvan de guía y consulta para el personal, con el fin de disminuir el impacto por omisiones, errores o desaciertos y sobre todo accidentes que puedan afectar al elemento humano de la empresa.

Al desarrollar este trabajo, nuestro reto fue poder aportar y aprender a tratar los riesgos y creemos que lo hemos logrado, solo falta que esto pueda servir a la empresa para implementar mencionadas políticas para nuestra completa satisfacción.

4.2 Recomendaciones

Las recomendaciones que presentamos a continuación, facilitaran el proceso de implementación y de seguimiento de la administración de los riesgos en los procesos evaluados y son las siguientes:

- ❖ Contar con un compromiso de la Presidencia y Gerencia General para crear una cultura de administración de riesgos en todas las instancias de la empresa, para que esto sea un proyecto aplicable y perdure en la empresa.
- ❖ Capacitaciones al personal que trabaja en el área de despacho, para minimizar el riesgo de accidentes y para resguardar la seguridad, puesto que el recurso humano es el factor más importante para el desarrollo cabal de la actividad.
- ❖ Se deben divulgar las políticas particulares y los controles propuestos en este trabajo a todo el personal de la empresa para que se puedan asumir responsabilidades y decisiones acordes a estas políticas.
- ❖ Designar a un responsable para la implementación de los controles propuestos hasta su aplicación; por lo que se recomienda crear un Comité de prevención de riesgos que se encargue de dirigir, apoyar y monitorear las políticas generales del departamento de riesgos.

- ❖ Se recomienda también una auditoría externa para saber la situación de la empresa ya que se han encontrado vacíos en las preguntas que se le realizó a la contadora y a la directiva de la empresa.

- ❖ Renovar permanentemente el equipo de protección para así evitar posibles accidentes, y tener un presupuesto asignado para esto.

4.3. Glosario.

Aceptar: No tomar ninguna acción, debido a una decisión costo /beneficio.

Administración del riesgo: La cultura, los procesos y las estructuras que están dirigidas hacia una efectiva administración de oportunidades potenciales y efectos adversos.

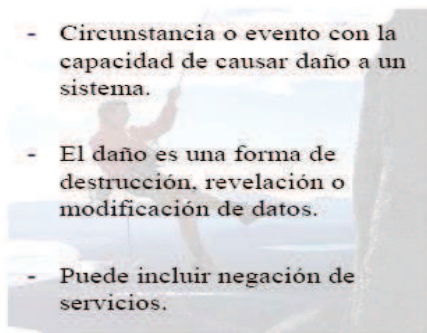
Agente generador: Persona, elemento, cosa, situación, entidad que actúa o tiene capacidad de actuar y puede ocasionar un riesgo.

Amenaza: Peligro presente, proveniente de alguna fuente específica.

Amenaza

- **Concepto**

- Circunstancia o evento con la capacidad de causar daño a un sistema.
- El daño es una forma de destrucción, revelación o modificación de datos.
- Puede incluir negación de servicios.



- **Algunos Ejemplos**

- Naturales:
 - Terremotos que destruyan el centro de cómputo.
- Humanos
 - Fraude realizado al modificar los saldos de cuentas por cobrar.
- Software
 - Cambios no autorizados al sistema que realicen cálculos incorrectos.

Análisis del riesgo: El uso sistemático de evaluar la información para determinar con qué frecuencia un determinado evento puede ocurrir y la magnitud de sus consecuencias.

Asumir: Medida de tratamiento del riesgo en la cual se aceptan las consecuencias del riesgo por considerar muy baja la probabilidad de su ocurrencia y leves sus consecuencias.

Calificación de riesgos: Cuantificación de los riesgos de acuerdo con la probabilidad de ocurrencia o frecuencia y sus consecuencias.

Causa: Motivo o circunstancia por la cual se puede originar un riesgo.

Compartir: Transferir o compartir una porción del riesgo para reducirlo.

Consecuencia: El resultado de un evento expresado en forma cualitativa o cuantitativa, que genera pérdida, daño, desventaja o ganancia. Estos pueden ser un rango de posibles resultados asociados con el evento.

Control: Se refiere a la parte de la administración de riesgo, que involucra la implantación de políticas, estándar, procedimientos y cambios físicos para eliminar o minimizar los riesgos adversos.

Control

• Concepto

- Es una medida o mecanismo para mitigar un riesgo.
- Es un mecanismo establecido para prevenir, detectar y reaccionar ante un evento de seguridad.

• Algunos Ejemplos

- Desarrollo de políticas y procedimientos de uso de contraseñas.
- Desarrollo e implantación de un programa de concientización.
- Implementación de un plan de recuperación de desastres.

Demora: Tardanza en el cumplimiento de algo.

Desacierto: Equivocación o error en la toma de decisiones.

Efecto: Consecuencia que puede traer la ocurrencia del riesgo.

Error: Idea, opinión o creencia falsa. Acción equivocada, o desobedecer una normas establecida.

Evaluación del riesgo: Los procesos utilizados para determinar prioridades en la administración del riesgo por la comparación de niveles de riesgo frente a estándares determinados, niveles objeto del riesgo u aplicación de otro criterio.

Evitar el riesgo: Decisión informada de no involucrarse en una situación de riesgo.

Exposición al riesgo: Grado de repetición de un acto al cual está asociado un riesgo.

Fraude: Engaño malicioso con el que se trata de obtener una ventaja en detrimento de alguien.

Frecuencia: Es una medida sobre el porcentaje de ocurrencia de un evento expresado en número de ocurrencias o veces que se da un evento. Ver también posibilidad y probabilidad.

Hurto o robo: Apoderarse ilegítimamente de una cosa ajena, sin emplear violencia, con el propósito de obtener provecho para sí mismo o para otro.

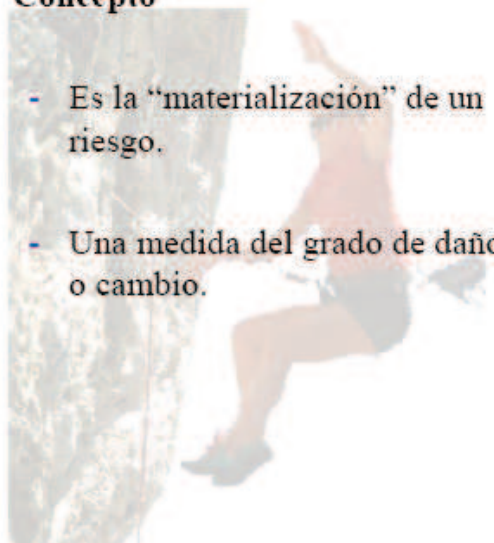
Identificación de riesgos: Proceso para reconocer si existe un riesgo y definir sus características.

Incumplimiento: No realizar aquello a que se está obligado.

Impacto

• **Concepto**

- Es la “materialización” de un riesgo.
- Una medida del grado de daño o cambio.



• **Algunos Ejemplos**

- Retraso en la ejecución y conclusión de actividades de negocio.
- Pérdida de oportunidad y efectividad en la operación.
- Falta de credibilidad frente a clientes.
- Divulgación de información confidencial.

Mapa de riesgos: Herramienta organizacional que facilita la visualización y entendimiento de los riesgos, y la definición de una estrategia para su apropiada administración.

Medidas de tratamiento: Opciones contempladas para manejar o administrar un riesgo. Respuesta ante los riesgos.

Monitoreo: Para el chequeo, supervisión, observación crítica o el registro del desarrollo de una actividad, acción o sistema sobre una base regular en orden a identificar cambios.

Pérdida: Una consecuencia negativa, financiera o de cualquier otra índole.

Posibilidad: Condición o característica para que llegue a ocurrir un hecho.

Prevenir: Medida de tratamiento de los riesgos que busca disminuir la probabilidad de ocurrencia.

Probabilidad: La posibilidad que un evento específico o resultado se dé, medido por el porcentaje de eventos específicos o resultados dentro de un número total de posibles eventos.

Proteger: Medida de tratamiento de los riesgos que busca disminuir los efectos de su ocurrencia.

Reducir el riesgo: La aplicación selectiva de técnicas apropiadas y principios gerenciales para reducir cada posibilidad de ocurrencia de un evento o de sus consecuencias o de ambos.

Riesgo: Forma como se relacionan la amenaza y la vulnerabilidad, o la frecuencia y las consecuencias de materialización del riesgo. Es un evento no deseado que puede ocurrir.

Riesgo

- **Concepto**

- Probabilidad / posibilidad de que un evento desfavorable ocurra.
- Tiene un impacto negativo si se materializa.
- El impacto puede ser sobre:
 - Misión de la Empresa.
 - Los objetivos de la Empresa.
 - Los procesos de negocio,

- **Algunos Ejemplos**

- ALTO
- MEDIO
- BAJO
- 325,000 USD

Riesgo aceptado: La cuantía del riesgo que una organización está dispuesta a asumir para realizar su misión o visión

Fotografía 4.1

Riesgo aceptado



Fuente: Internet

Riesgo inherente: El riesgo a que se somete una organización en ausencia de acciones de la administración para alterar o reducir su probabilidad de ocurrencia e impacto.

Riesgo organizacional: Todo suceso que genera una posibilidad que la organización no logre cumplir sus estrategias u objetivos. Entre ellos se encuentran los distintos tipos de riesgos presentes en una organización, que cumplan con la condición anterior.

Gráfico 4.1
Riesgo Organizacional



Fuente: Internet

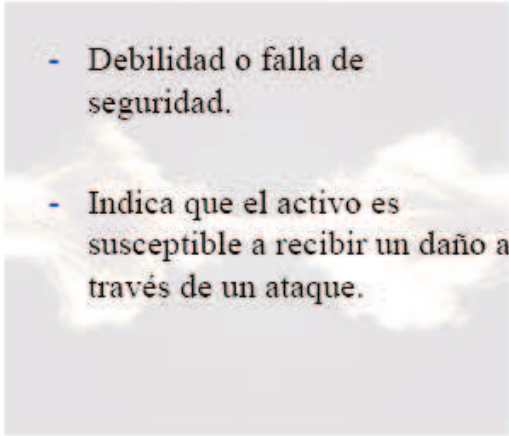
Transferir el riesgo: Transferir total o parcialmente la responsabilidad o el peso de la pérdida a otro lugar a través de legislación. Contratos u otra forma de seguro. Transferir el riesgo puede también hacer referencia a mover físicamente el riesgo o parte del mismo a otro sitio.

Tratamiento del riesgo: (ADMINISTRACIÓN DEL RIESGO) Seleccionar e implantar las opciones apropiadas para tratar con el riesgo.

Vulnerabilidad: Grado de exposición frente a la amenaza. Medida del impacto que pueda generar la materialización de un riesgo

Vulnerabilidad

- **Concepto**

- 
- Debilidad o falla de seguridad.
 - Indica que el activo es susceptible a recibir un daño a través de un ataque.

- **Algunos Ejemplos**

- Cuentas de usuarios sin contraseña.
- El personal externo no registra su entrada y salida a las instalaciones.
- Falta de lineamientos para la construcción de contraseñas.
- No contar con un plan de recuperación de desastres.

4.4 Bibliografía.

- ❖ MEJÍA, Rubi Consuelo, Administración de riesgos enfoque empresarial.
- ❖ Primera Edición, Universidad EAFIT; Colombia-2006
- ❖ MEJIA, Rubi Consuelo, Revista EAFIT , Sistema de control para pequeñas y medianas empresas, Colombia-202
- ❖ MEJIA, Rubi Consuelo, Contadora Publica Especialista en Auditoria de Sistemas y Especialista en Gerencia de Proyectos, Profesora a tiempo Completo de la Universidad de Colombia EAFIT, rmejia@eafit.edu.com
- ❖ VAN HORNE, James C, Administración financiera internacional, Novena
- ❖ Edición. Prentic-Hall Hispanoamericana S.A. México-
- ❖ 1996
- ❖ VERA SMITH, Fernando, Auditoria Interna de la Administración de riesgos,
- ❖ Primera Edición. Instituto Mexicano de Contadores Públicos A.C; México-1983
- ❖ www.wikipedia.com
- ❖ <http://seguridadybioseguridad.wordpress.com/2010/05/04/mapa-de-riesgos-definicion/>
- ❖ http://www.emagister.com/mapa-riesgos-definicion-elementos-que-conforman_h
- ❖ •<http://www.gestiopolis.com/administracion-estrategia/inventarios-y-administracion-de-operaciones.htm>
- ❖ •http://www4.ujaen.es/~sandujar/introducciona_riesgo_empresa.pdf
- ❖ •http://lalibreriadelaui.com/libros-de-gestion-empresarial-ca26_68/libro-impreso-bajo-demanda-administracion-de-riesgos-enfoque-p147605
- ❖ •<http://www.monografias.com/trabajos40/el-riesgo/el-riesgo.shtml>
- ❖ •<http://www.slideshare.net/adrian5zambrano/tipos-de-riesgos>.
- ❖ •<http://app.ifb.edu.pe/Congresos/pla2009/doc/PresentFranciscoRuiz.pdf>

4.5. Anexos.



EQUINDECA

SOLUCIONES PARA HOTELERÍA Y GASTRONOMÍA CÍA LTDA

equipos - utensilios - lavandería - materia prima

SIEMPRE
Calidad
y belleza



CATÁLOGO



2012



CUENCA - QUITO - GUAYAQUIL
ECUADOR

WEB SITE: www.equindeca.com / VENTAS: ventasjm@equindeca.com

Nuestros Proveedores



INDICE

Equipos para Cocina

FREIDORAS ABIERTAS, DE PRESION, FILTROS DE ACEITE, ACCESORIOS	4
RATIONAL - ACCESORIOS	5
HORNOS DE CONVECCION, HIBRIDOS, COMBIS, MICROONDAS	6
MICROONDAS, COCINAS, FOGON, COCINAS DE INDUCCION,	7
PLANCHAS-GRILLS, ACCESORIOS, ASADOR, MARMITAS.	7
GARLAND (COCINAS, DEFLECTORES, SALAMANDRA, ASADORES, HORNOS.)	8
VOLLRATH (COCINAS, PLANCHAS, ASADORES, BASES.)	9
MEZCLADOR PARA COCCION, SARTENES BASCULANTES, STEAMERS	9
BAÑOS MARIA, ARROCERAS, PROCESADORES DE ALIMENTOS	
DISCOS DE CORTE	10
LICUADORAS, EXTRACTORES, MIXERS	11
EXTRACTORES-MIXERS, LAVAVAJILLAS/ACCESORIOS, FREGADEROS,	12-13
TRITURADOR DE DESPERDICIOS	13

Utensilios de Cocina

OLLAS DE ALUMINIO, OLLA PASTAS Y VEGETALES, OLLAS DE ACERO	14
INOXIDABLE, OLLAS DE PRESION, CACEROLAS, SARTENES.	
COLADORES-CERNIDERAS, POZUELOS ` -BOWLS, CUCHARAS-CUCHARONES,	15
BATIDORES MANUALES.	15
PINZAS ESPATULAS-OTROS	16
HERRAMIENTAS MANUALES- ACCESORIOS	16-17
TERMOSTATOS	18-19
ACCESORIOS	19
CUCHILLERIA	20

Baño María y Otros

BANDEJAS, TAPAS Y ACCESORIOS	21
------------------------------	----

Sobremesa, Banquetes y Buffet

SAMOBARES Y OTROS	22
BAÑOS MARIA-MODULOS	23
CARROS POSTRES	23
UTENSILIOS PARA BANQUETES	23
TAPAPLATS	24
JARRAS	24
BANDEJAS Y CHAROLES	24
CUBERTERIA-ACCESORIOS	25-26
CRISTALERIA -ACCESORIOS	28-29-30-31
VAJILLA Y ACCESORIOS	32-33-34-35-36-37

Almacenaje, Carros y Transportadores

CARROS BANQUETEROS, CARROS MANTENEDORES,	38-39
MANTENEDORES TERMICOS, MESA AUXILIAR, CARROS SERVICIO,	
ESTANTERIAS, CARROS PARA BANDEJAS.	

Equipos de Refrigeración

MESAS DE PREPARACION -TRABAJO-BAJO MOSTRADOR	40
REFRIGERADORES	41
CONGELADORES	41
EXHIBIDORES REFRIGERACION	42
VITRINAS PANORAMICAS	42
ENFRIADOR DE BOTELLAS	42
CUARTOS FRIOS	43
FABRICADORAS DE HIELO	43
BEBEDEROS, REFRIGERACION / CONGELACION	44
SISTEMAS DE FILTRACION, FILTROS DE AGUA,	45
PARA MAQUINAS DE HIELO.	46-47

Equipos para Café

MAQUINAS PARA CAFÉ EXPRESSO, MOLINOS, CAFETERAS,	48
CAFETERAS, MANTENEDORES, ACCESORIOS	49

Comida Rápida / Fast Food

TOSTADORES - SANDUCHERAS	50
WAFLERAS-CREPERAS	50
MAQUINAS DE HOT DOG	50
CANGILLERAS	51
ALGODÓN DE AZÚCAR	51
TRITURADOR DE HIELO	51
MAQUINA PARA CHURROS	51
CALENTADORES-ESTACIONES	51
EXHIBIDORES-DISPENSADORES,	52-53-54
COMANDERAS, MESAS PARA TRINCHAR	54

Dispensadores de Bebidas

GRANIZADORAS, JUGUERAS, DISPENSADORES VARIOS	55
--	----

Bar - Utensilios

DISPENSADORES, HIELERAS-GARRAFAS, CONSERVADOR DE VINOS	56
UTENSILIOS, ABRELATAS, DESCORCHADORES, DECORADORES.	57-58

Equipos de Panadería y Pizzería

HORNOS	59
EXHIBIDORES, BATIDORAS	60
BATIDORAS, AMASADORAS	60-61
LAMINADORAS	62
EQUIPOS VARIOS	62
UTENSILIOS- PANADERIA.PIZZERIA	63-64-65
POZUELOS, JARRAS MEDIDORAS CUCHARAS MEDIDORAS	65-66
MOLDES	66

Equipos para Heladería

EQUIPOS PARA HELADERIA, EXHIBIDORES	67
MANTECADORAS, PASTEURIZADORAS-MADURADORAS	68
TINAS DE MADURACION	68
CALENTADOR DE MEZCLAS	68
CREMA CHANTILLY	68
CONGELADORES	68
BATIDORES-MIXERS	68
ACCESORIOS, UTENSILIOS	68-69

Balanzas y Básculas

PORCIONADORAS	70
MULTIFUNCION DE MESA	70
ETIQUETADORAS,	70
DE RECIBO	70
DE PRECISION	70
PLATAFORMA GANADERA	70
BASCULA COLGANTE	70

Equipos para Procesar Carne

MOLINOS DE CARNE, SIERRAS CORTADORAS	71
ABLANDADORES, DESHUESADORAS	72
REBANADORAS	72
CORTADOR DE POLLO	72

Dotación Hoteles y Restaurantes

ACCESORIOS PARA HABITACION Y BAÑOS	73
ASPIRADORAS	73
BAÑOS - ACCESORIOS	73
CAMARERAS- LIMPIEZA	74
UNIFORMES	74
MUEBLES	74
CONTROL DE MOSCAS	75
LETREROS INFORMATIVOS	75
CALENTADORES HOTEL, ACCESORIOS	75
VAJILLA PARA PISCINA, VASOS PLASTICOS Y OTROS	76

Dotación Hospitalares

CARRO-SERVICIO COMIDAS, BANDEJAS TERMICAS, VAJILLA HOSPITALES	77
---	----

Lavandería y Limpieza

LAVADORAS, SECADORAS, PLANCHADORAS, EQUIPOS DE TERMINADO	78
EQUIPOS DE TERMINADO, LIMPIEZA-ACCESORIOS	79

Limpieza y Sistemas de Embalaje

LIMPIEZA - ACCESORIOS	
EMPAQUETADORA AL VACIO, EMPLOYADORA, SELLADOR DE FUNDAS	80

Desechables

VASOS, VAJILLA, SORBETES, VARIOS, ALUMINIO	81-82
--	-------

Materia Prima

PRODUCTOS PARA FABRICACION DE HELADO-PIZZA-POSTRES	83
--	----

Freidoras Abiertas



Frymaster

FREIDORA ABIERTA

A gas. Modelo MJCFSD
Capacidad de aceite 30-40 l.
Control tipo Milivoltio. 150.000 BTU/hr.
Peso: 250 lb. Áreas de freír 45,7 x 48,3 cm. Frente, puerta y pozo en ace. inox.
Medidas exteriores: 52,9 x 101,3 x 117,2.

sierra 010104
costa 010106



Frymaster

FREIDORA

A gas. Modelo GF14SD. Multipropósito.
Capacidad de aceite: 15-20 l.
Control tipo milivoltio. 100.000 BTU/hr.
Peso 115 lb. Áreas de freír 30,5 x 38,1 cm.
Frente, puerta y pozo en ace. inox.
Medidas exteriores: 40,3 x 71,4 x 102,9.

sierra 010101
costa 010102



Frymaster

FREIDORA ABIERTA

A gas. Modelo GF40SD. Multipropósito. Capacidad de aceite 20-25 l. Control tipo milivoltio. 122.000 BTU/hr. Peso: 131 lb. Áreas de freír 35,6 x 38,1 cm.. Frente, puerta y pozo en ace. inox. Medidas exteriores: 39,7 x 71,4 x 115,5.

sierra 010103
costa 010105



Frymaster

FREIDORA ABIERTA DE ALTA EFICIENCIA

A gas. Modelo: H55. De alta eficiencia. Multipropósito. Capacidad de aceite: 20 - 25 litros. Control tipo Milivoltio. 80.000 BTU/Hr. Peso: 73 kg. Áreas de freír 35,6 x 38,1 cm. Frente, puerta y pozo en ace. Inox.
Medidas exteriores: 39,7 x 80,1 x 116,8 cm.

010112

Freidoras a Presión-Brosterizadoras



DEAN

FREIDORA ABIERTA

A gas. Modelo SR42G. Multipropósito. Capacidad aceite: 20-25 l. Áreas de freír 35 x 35 cm. Control tipo Milivoltio. 105.000 BTU/hr. Peso 113 lb. Frente, puerta y pozo en ac. inox. Medidas exteriores: 39 x 74 x 114.

sierra 010120
costa 010121



HENNY PENNY

FREIDORAS A PRESION

A gas. Modelo PFG-600. Controles electrónicos. Construcción sólida en acero inox. Capacidad de 12,5 lb. de pollo (4 pollos). Sistema de filtración incorporado. 80.000 BTU/h. Peso: 363 lb. Medidas exteriores: 45,7 x 98,8 x 123.

Papel de filtraje 020101
020130



HENNY PENNY

FREIDORAS A PRESION

A gas. Modelo 8000. Controles electrónicos programables. Construcción en ace. inox. Capacidad de 12,5 lb. (4 pollos). 10 ciclos de cocción programables. 80.000 BTU/h. Indicador de temperatura en ° F o en ° C. Medidas exteriores: 45,7 x 102,8 x 123,2.

Papel de filtraje 020103
020131



HENNY PENNY

FREIDORAS A PRESION

A gas. Modelo PFG-691. Controles Computron 8000. Construcción sólida en ace. inox. Capacidad de 24 lb. de producto (8 pollos). 10 ciclos de cocción programables. Sistema de filtración incorporado. 100.000 BTU/h. Peso: 935 lb. Medidas exteriores: 76 x 117 x 178.

Papel de filtraje 020105
020131

Filtros de Aceite



SISTEMA DE FILTRACION

Modelo: VITO 50. Potencia de filtración hasta 50 L/por minuto. 500 watts. Tiempo de ciclo aprox. 4,5 minutos por lo máximo 6 ciclos en serie (luego se activa la protección contra recalentamiento). El módulo eléctrico hasta 75°C máx. El módulo de filtración y de bomba brevemente hasta 200°C máx. (temperatura recomendada para freír es 175°C máx) Profundidad de succión aproximadamente 30 cm. Medidas exteriores: 12 x 19 x 38 cm.

0101100



SISTEMA DE FILTRACION

Modelo: VITO 80. Potencia de filtración hasta 95 L/por minuto. 700 watts. Tiempo de ciclo aprox. 3,5 minutos por lo máximo 12 ciclos en serie (luego se activa la protección contra recalentamiento). El módulo eléctrico hasta 75°C máx. El módulo de filtración y de bomba brevemente hasta 200°C máx. (temperatura recomendada para freír es 175°C máx) Profundidad de succión aproximadamente 45 cm. Medidas exteriores: 12 x 20 x 53 cm.

01011011



Frymaster

FILTRO DE ACEITE PORTÁTIL

Modelo PF95LP. Reciclamiento a través de papel de filtraje y polvo. 59 litros de aceite. 120V. 9Amp. Medidas exteriores 46,4 x 85,2 x 23,9.

010127
010128



Frymaster

FILTRO DE ACEITE PORTÁTIL

Modelo PF50S. Reciclamiento a través de papel de filtraje y polvo. 50 litros de aceite. Medidas exteriores: 33,7 x 33,7 x 76,2.

010130



FILTRO DE ACEITE MANUAL

Cono sostenedor 010125
Papel de filtraje en forma de cono (50 unidades por caja) 010126
Polvo Filtraje (80 unidades) 010199

Accesorios de Freidoras



Frymaster

CARRO TRANSPORTADOR DE ACEITE

Modelo PSDU-50. Para transportar aceite con seguridad. Capacidad 28 lb. de aceite

010129



CANASTILLA PARA FREIDORA

Acabado en níquel plateado. Mango con revestimiento plástico. Medidas exteriores: 30,76 x 16,03 x 13,49

200135

Medidas exteriores: 33,66 x 14,29 x 14,45

200136

Medidas exteriores: 42,54 x 22,23 x 15,32

200137



PALA PARA EMBOLSAR PAPA FRITAS

Controla la porción y evita que se quiebren

200145



TIMER CON NUMEROS DIGITALES GRANDES

Modelo: TM15. 100 minutos por min/sec. Cuenta de arriba/abajo. Fuerte y larga alarma

333001



4 EVENTOS TIMER & RELOJ

Modelo: PT1A. 100 horas por hr/min/seg. 4 canales con sonidos de canal individual. Programable.

333002

Simplemente versátil.
Todo en un único aparato.



SelfCookingCenter® whiteefficiency®
sustituye toda una serie de aparatos
de cocción convencionales: hornos,
ollas y sartenes, sartenes basculantes,
marmitas, freidoras, planchas y
parrillas ocupando sólo un metro
cuadrado de espacio.



Función - En modo automático

En los 7 modos de funcionamiento, el proceso de la unidad detecta automáticamente los productos de los requisitos específicos: el tamaño del alimento a cocinar y el tamaño de la carga.
El tiempo de cocción, la temperatura y el clima ideal dentro del horno, se ajustan continuamente para lograr el resultado deseado. El tiempo estimado de cocción restante es visualizado.



MODEL 61

A gas. Tipo de generación de vapor (hervidor)
· Peso: 126kg. · Temperatura mínima 30 °C máxima 300 °C
Capacidad: 6x1/1 GN · Comidas por día 30-80
Medidas exteriores: 847 x 771 x 782 · Voltaje: 230 V
código 250002



MODEL 62

A gas. Tipo de generación de vapor (hervidor)
· Peso: 154.5 kg. · Temperatura mínima 30 °C máxima 300 °C
Capacidad: 12x1/1 GN · Comidas por día 60-160
Medidas exteriores: 1069 x 971 x 782 · Voltaje: 230 V
código 250003



MODEL 101

A gas. Tipo de generación de vapor (hervidor)
· Peso: 154.5 kg. · Temperatura mínima 30 °C máxima 300 °C
Capacidad: 10x1/1 GN - 20x1/2 GN · Comidas por día 80-150
Medidas exteriores: 847 x 771 x 1042 · Voltaje: 230 V
código 250001



MODEL 102

A gas. Tipo de generación de vapor (hervidor)
· Peso: 198 kg. · Temperatura mínima 30 °C máxima 300 °C
Capacidad: 10x2/1 GN - 20x1/1 GN · Comidas por día 150-300
Medidas exteriores: 1069 x 971 x 1042 · Voltaje: 230 V
código 250004



MODEL 201

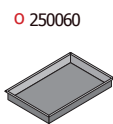
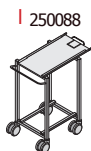
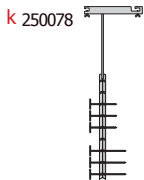
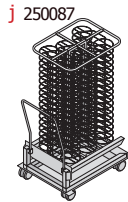
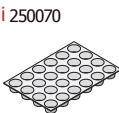
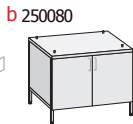
A gas. Tipo de generación de vapor (hervidor)
· Peso: 286 kg. · Temperatura mínima 30 °C máxima 300 °C
Capacidad: 20x1/1 GN - 40x1/2 GN · Comidas por día 150-300
Medidas exteriores: 879 x 791 x 1782 · Voltaje: 230 V
código 250005



MODEL 202

A gas. Tipo de generación de vapor (hervidor)
· Peso: 370.5 kg. · Temperatura mínima 30 °C máxima 300 °C
Capacidad: 20x2/1 GN - 40x1/1 GN · Comidas por día 300-500
Medidas exteriores: 1084 x 996 x 1782 · Voltaje: 230 V
código 250006

Accesorios



PASTILLAS DETERGENTE
código 2500100
código 5600210

PASTILLAS MANTENIMIENTO
código 2500101
código 5600562

Hornos



Ahora más fácil de usar.

La serie de hornos mixtos son los todoterreno perfectos de la cocina para asar: asar a la parrilla, cocinar al vapor, gratinar, freír alimentos preparados, hornear y regenerar. Las pequeñas dimensiones hablan por sí solas: con sólo **51,5 cm** de ancho, caben en cualquier cocina.

Es fácil ver exactamente lo que lo que hay dentro gracias a la gran ventana. El acabado plateado de alta calidad resulta ideal para zonas de cocina abierta en restaurantes y tiendas.

Los hornos mixtos de la serie mini son perfectos para:

- Catering y Hoteles
- Catering exterior
- Catering en guarderías, colegios, residencias, etc.
- Cadenas de restaurantes
- Restaurantes de servicio rápido (RSR)
- Conceptos de "tienda dentro de la tienda"
- Comida para llevar
- Cash & Carry / minoristas de alimentos
- Estaciones de servicio
- Gasolineras
- Carnicerías y panaderías

- 6.06 mini
(6 x 2/3 GN) - también móvil

- 6.10 mini
(6 x 1/1 GN) - también móvil



- 10.10 mini
(10 x 1/1 GN)



MODELO SHO Gas - Eléctrico

Versión profunda. Acero inoxidable. 2 velocidades. Puertas de vidrio. Para 5 bandejas de 46 x 66 cm. Sistema de inyección en vapor.

Med. Ext.: 972mm x 936mm x 1378mm



MODELO 911/911P

Estructura completamente de hierro. Acero inoxidable, superior, laterales y puertas traseras. Las puertas se abren fácilmente.

Temperatura de 93° C para 288° C

911P

Temperatura de 149° C para 343° C



MODELO HV-100G

Completamente soldada de hierro. De acero inoxidable. Triple diseño montado en la puerta con tensor de montaje de doble panel moderado, ventana de visualización de cristal con bisagras para facilitar la limpieza interior de la diapositiva modular.

Hornos Pizza



HORNO DE CONVECCION

A gas. Modelo SDG-1. Multipropósito Exterior en ace. inox. Interior porcelanizado. Control electromecánico y timer de 60 minutos. Encendido electrónico con piloto automático. 80,000 BTU/h. Puertas de vidrio templado. Dim. ext.: 97,2 x 93,6 x 152 cm.

090201



Modelo: ZEPHAIRE-G. Versión profunda. Excede lo requerimientos gastronómicos. Acero inox.. A gas. 1 velocidades. Puertas de vidrio. Para 5 bandejas de 46 x 66 cm. Sistema de inyección en vapor. Med. Ext.: 101.6 x 113 x 157.5

Eléctrico

HORNO DE CONVECCION

320201

320211



HORNOS PARA PIZZA

Modelo Impinger II. Serie 1100. 40.000 BTU/h.

Velocidad variable de la banda transportadora. Peso: 324 lb.

Dimensión de la cámara:

45.72 x 71.12. Medidas

exteriores: 142.2 x 99 x 166.7

050301



HORNOS PARA PIZZA

Modelo Impinger I. Serie 1400. 120.000 BTU/h.

Velocidad variable de la banda transportadora. Peso: 723 lb.

Dimensión de cámara:

81.28 x 101.6. Medidas exteriores:

198.1 x 143.8 x 132.1.

050302



HORNO PARA PIZZA

A gas. Modelo G9/I. Acabado en ace. inox. Temperatura de 0° a 450° C. Base del horno de cerámica refractaria. Peso: 179Kg.

Dimensión interior de la cámara:

92x92x15.5. Med. ext. 130x114x47

710321

Microondas



MICROONDA Mod. ACE-14

Potencia de salida

- Convección: 2700 W

- Temperatura 65° - 250° C

- Convección de aire para una mejor tostado y dorado. Microondas: 1400 W

Medidas exteriores: 489mm x 667mm x 464mm

060404



MICROONDA

Modelo RCS10TS. 1000 watts.

Capacidad de 1.2 pies cúbicos. 10 niveles de potencia para congelados o productos frescos. Pantalla digital con timer. Funciones de calentamiento y cocción y defrost.

Medidas exteriores: 55 x 51,4 x 36.

060401



MICROONDA

Modelo HDC182. 1800 watts.

Capacidad 0,6 pies cúbicos 11 niveles de potencia para congelados o productos frescos. Exterior en ac. inox. Para trabajo pesado. Descongela, calienta y cocción y defrost. Medidas exteriores:

42,5 x 57,8 x 34,3.

060403



MICROONDA

Modelo: RCS10DS. 1000 watts. Capacidad de 1.2 pies cúbicos. Construcción en acero inoxidable. Tiempo máximo de cocción: 6 minutos. Medidas exterior: 55.9 x 48.3 x 34.9 cm.

060404



Microondas



MICROONDA

Modelo: 40819. 1000 Wats. Capacidad 0.9 pies cúbicos. Pantalla digital y temporizador de 10 ajustes programables. 5 niveles de potencia. Ideal para cafeterías restaurantes etc. acabados en acero inoxidable Dimensiones: 33 x 45.7 x 53.3

170401

Cocinas



COCINA INDUSTRIAL

Modelo X60-6R24RR. A gas. 6 hornillas, horno, plancha y gratinador. Frente, laterales y repisa alta en ace. inox. Hornillas de 30.000 BTU/h c/u. Un horno de 66 x 55,9 x 34,3 cm. interior porcelanizado y 30.000 BTU/h. Una plancha de 60,96 x 52,1 cm. Medidas exteriores: 152,4 x 84,1 x 94,9

090518

SunFire



COCINA INDUSTRIAL

Modelo X24-4L. A gas. Construcción en acero inoxidable. 4 hornillas con horno. Hornillas de 30.000 BTU/hora c/u. Dimensiones ext.: 60x84x144

090521

Modelo X24-4s. Base Abierta

090522

SunFire



COCINA INDUSTRIAL

Modelo: X36-6R. A gas. Construcción en acero inoxidable. 6 hornillas, con horno standard. Hornillas de 30.000 BTU c/u. Dimensiones Exteriores: 90 x 85.1 x 144.8 cm.

090523

SunFire

Cocinas



WOK

Modelo: RMJ-15. Construcción en acero inoxidable. Quemador de 18 puntillas. 125,000 BTU/hr. Dimensiones exteriores: 45,72 x 53,34 x 76,20 cm.

070545

ROYAL



FOGON

Modelo: RSP-18. 1 quemador de tres anillos. 90,000 BTU/hr. Construcción en acero inoxidable. Dimensiones ext.: 45,72 x 53,34 x 60,96 cm.

070541

Modelo: RSP-18D-24. 2 quemadores. Dimensiones ext.: 45,72 x 106,68 x 60,96 cm.

070542

ROYAL

Fogon

Cocinas de Inducción



COCINA DE INDUCCION MIRAGE COUNTER TOP

Modelo: 59500. 120v. sobremesa. Potencia 1.8 KW. 15 amps. Tamaño de sartén: 35.6 cm. Medidas ext.: 38.7x35.6x7.6 cm.

170611



COCINA DE INDUCCION MIRAGE DROP IN

Modelo: 59501. para empotrar. 120v. Potencia 1.4 KW. 12 amps. Tamaño de sartén: 35.6 cm. Medidas ext.: 31.8x36.8x7.3 cm.

170612

VOLLRATH



COCINA DE INDUCCION SOBREMESA

Modelo: 69504. De sobre mesa. 120v. Potencia 1.4 KW. 12 amps. Tamaño de sartén: 35.6 cm. Medidas ext.: 38.7x35.6x7.6 cm.

170601

VOLLRATH



GRILL BASE ABIERTA

ELCO 700 HP. A gas. Superficie de cocción lisa. Parte frontal en acero inoxidable. Superficie de cocción: 73x54 cm. Temperatura de trabajo: 200°C min / 400°C max. Potencia: 14 kW. Almacenaje de armario: 68x64x42 cm. Dimensiones exteriores: 80x73x85 cm.

030711

Electrolux

Accesorios



RASPADORES/PIEDRAS

Piedra para limpiar grill
• 10,2 x 10,2 x 22,9
Para limpiar las planchas calientes.
Cuchillas de repuestos

170750

530755

530756

Asador



ASADOR BASE ABIERTA

Modelo: 178690
ELCO 700 HP. A gas. Parte frontal en acero inoxidable. Panillas de hierro multiuso. Un lado para carnes y el otro para mariscos o vegetales. Potencia: 8 kW. Dimensiones exteriores: 40x73x85 cm.

030811

Electrolux

Marmitas



MARMITA

EICO 900. A gas. Indirecta. para la alta productividad en cocción de catering institucionales, grandes restaurantes y cocinas de hoteles. Frontal, paneles laterales y traseros en acero inoxidable. Limitador de temperatura. Tapa doble revestimiento. Cap.: 145 Lts. Dim. de drenaje: Ø 6 cm. Potencia: 24 kW. Dim. ext.: 80x93x85 cm.

031002

Electrolux



MARMITA

Modelo KGL-40. A gas. Olla y soportes de ace. inox. tipo 304. Intercambiador de calor aislado, encendido automático. Válvula de drenaje de 2" con cernidera, patas ajustables. Capacidad 40 gal. 140.000 BTU. Disponible también en otras capacidades, modelos eléctricos y vapor.

111002

Mod.: KGL-60 Capacidad 60 gls. 190000 BTU.

111003

Cleveland

Cocinas

GARLAND® MASTER SERIES HEAVY DUTY

Construcción en acero inoxidable. Patas ajustables de acero. Hornos de acero inoxidable que distribuyen uniformemente el calor. Quemadores de 43 cm. con una potencia de 35,000 BTU. C/U. Version profunda de 38"



COCINA 2 HORNILLAS DE 17" CON GABINETE

Modelo: M4S.
Med. ext.: 43.2 An. x 96,5Pr. x 92,4Al. cm.

080511

SOBREMESA

Modelo: M4T.
Med. ext.: 43.2An.x96,5Pr.x24.1Al. cm.

080512

No incluyen deflector



COCINA 4 HORNILLAS DE 34"

CON HORNO (40.000 BTU/h) Modelo: M44R

Med. ext.: 86,4An. x 96,5Pr. x 92,4Al. cm.

080501

CON GABINETE Modelo: M44S

Med. ext.: 86,4An. x 96,5Pr. x 92,4Al. cm

080502

SOBREMESA Modelo: M44ST

Med ext: 86,4An. x 96,5Pr. x 24.1Al. cm

080503

No incluyen deflector



PLANCHA (1" DE ESPESOR) DE 17" CON GABINETE Modelo: M7S.

Med. ext.: 43.2An.x96,5Pr.x 92,4Al. cm.

080711

SOBREMESA Modelo: M7T

Med. ext. : 43.2An.x96,5Pr.x 24.1Al. cm.

080712

No incluyen deflector

Deflectores

Utilizables para los equipos MASTER SERIES.



PLANCHA (1" DE ESPESOR) DE 34" CON HORNO Modelo: M47R

Med. int. : 66.7An.x73.7Pr.x34.3Al. cm.

Med. ext.: 86,4An.x96,5Pr.x 92,4Al. cm.

080702

CON GABINETE Modelo: M47S

Med. ext.: 86,4An.x96,5Pr.x 92,4Al. cm.

080704

SOBREMESA Modelo: M47T

Med. Ext.: 86,4An.x96,5Pr.x 24.1Al. cm.

No incluyen deflector

080703



DEFLECTOR PERFIL BAJO

Modelo: M17LPBG (para equipos de 17")

080591

Modelo: M34LPBG (para equipos de 34")

080590

Modelo: M51LPBG (para equipos de 51")

080592



DEFLECTOR CON ESTANTERIA SIMPLE

Modelo: M17SD (para equipos de 17")

080595

Modelo: M34SD (para equipos de 34")

080596

Modelo: M51SD (para equipos de 51")

080598



DEFLECTOR CON ESTANTERIA DOBLE

Modelo: M17DD (para equipos de 17")

080510

Modelo: M34DD (para equipos de 34")

080597

Modelo: M51DD (para equipos de 51")

080511

Salamandra



SALAMANDRA

A gas. laterales de acero inox. 3 posiciones de infrarroja atmosferica de 40.000 BTU's diseñada para trabajo pesado.

DE MONTAJE SOBRE EQUIPO

Modelo: MIR-34L

Medidas ext. cm: 86,4x45,7x87,6

080901

DE SOBREMESA

Modelo: MIR-34C. Patas de 10.2cm.

Medidas ext. cm: 86,4x45,7x87,7

080902

Opcional kit para montar sobre pared



ASADOR DE 17"

CON BASE Modelo: M17B.

Med. ext.: 43.2An x 96,5Pr x 117,2Al. cm.

080801

SOBREMESA Modelo: M17BT

Med. ext. : 43.2 An. x96,5 Pr. x 61.6 Al. cm.

080802



ASADOR DE 34"

CON BASE Modelo M34B.

Med. ext.: 86.4An x 96,5Pr x 117,2Al. cm.

080803

SOBREMESA Modelo: M34BT

Med. ext. : 86.4 An x 96,5 Pr x 61.6 Al. cm.

080804

Asadores

Hornos

HORNOS MULTIPROPOSITO DE PANADERIA:

A gas. Control digital master 450. Rango de temperatura de 66°C a 260°C. Ignición electrónica con piloto automático. El ventilador de dos velocidades con motor 3/4 HP. Sistema automático para mayor seguridad al momento de cerrar la puerta. Frente, lados, parte superior, parte posterior y pies de acero inox. Interior de porcelana con esquinas cubiertas. Puertas de vidrio y luz interior.



STANDAR

Modelo: MCO-GS-10

Horno de 60.000 BTU/hr. Capacidad para 6 Bandejas 5 x 66 cm. c/u. Peso: 515 Lbs. 120v 9.8 amp. Med. int. cm: An. 73.6 x Al. 61 x Pr. 61 Med. ext. cm: An. 96.5 x Al. 146.1 x Pr. 104.8

080902



PROFUNDO

Modelo: MCO-GD-10

Horno de 60.000 BTU/hr. Capacidad para 6 bandejas de 45 x 66 cm. c/u. Peso: 545 Lbs. 120v 9.8 amp. Med. int.: An. 73.6 x Al. 61 x Pr. 71.1 cm. Med. ext.: An. 96.5 x Al. 146.1 x Pr. 113 cm.

080201



DOBLE

Modelo: MCO-GD-20

Horno de 120.000 BTU/hr. Capacidad para 12 bandejas. 45 x 66 cm. c/u. Peso: 1090 Lbs. 120v 9.8 amp. Med. int.: An. 73.6 x Al. 61 x Pr. 71.1 cm. Med. ext.: An. 96.5 x Al. 179.1 x Pr. 113 cm.

080203

Cocinas

Construidos en acero inoxidable y aluminizado. Rejillas de hierro forjado. Gas Natural/Incluye Kit para Gas Propano. Rejillas de hierro. Hornillas de 26.000 BTU's cada una.



2 HORNILLAS DE SOBREMESA DE 12"

Modelo:40736
52000 BTU's.
Dimensiones: An.30.5xPr.68,6xAl.34cm.

170501



4 HORNILLAS DE SOBREMESA DE 24"

Modelo:40737
104000 BTU's.
Dimensiones: An.59.9xPr.68,6xAl.34cm.

170502



6 HORNILLAS DE SOBREMESA DE 36"

Modelo:40738
156000 BTU's.
Dimensiones: An.90.2xPr.68,6xAl.34cm.

170503

Planchas

PLANCHAS

DE SOBREMESA

Plancha de acero dulce pulido de 3/4" de grosor. Quemadores de 28.000 BTU's c/u. Regulador y valvula de gas. Patas ajustables de 14cm.



DE 12"

Modelo:40718
Un quemador (28.000 BTU's)
Dim.: An.30.5xPr.68,6xAl.40,6cm

170701

DE 18"

Modelo:40719
Un quemador (28.000 BTU's)
Dim.: An.45.7xPr.68,6xAl.40,6cm

170704

DE 24"

Modelo:40720
Dos quemadores. (56.000 BTU's)
Dim.: An.61xPr.68,6xAl.40,6cm

170702

DE 36"

Modelo:40721
Tres quemadores (84.000 BTU's)
Dim.: An.61xPr.68,6xAl.40,6cm

170703



PLANCHAS CON CONTROL TERMOSTATICO

DE 24"

Modelo:40722
Dos quemadores. (56.000 BTU's)
Dim.: An.61xPr.68,6xAl.40,6cm

170712

DE 36"

Modelo:40723
Dos quemadores (56.000 BTU's)
Dim.: An.61xPr.68,6xAl.40,6cm

170713

Asadores

ASADORES A GAS / PIEDRA VOLCANICA

Construido en acero inoxidable y aluminizado. Gas Natural y Gas Propano. Rejillas de acero. Patas ajustables de 10.3 a 13.9cm. Bandeja receptora de aceite. Gas Natural/ Incluye Kit para Gas Propano. Quemadores de 28000 BTU's. c/u



DE 12"

Modelo: 40728
Un quemador. (28.000 BTU's)
Med.Ext.:An.30.48xPr.68.6xAl.40.6cm.

170801

DE 18"

Modelo: 40729
Un quemador (28.000 BTU's)
Med. Ext.:An.45.72xPr.68.6x Al.40.6cm.

170804

DE 24"

Modelo: 40730
Dos quemadores. (56.000 BTU's)
Med.Ext.:An.61xPr.68.6x Al.40.6cm.

170802

DE 36"

Modelo: 40731
Tres quemadores. (84.000 BTU's)
Med. Ext.: An.91.4 x Pr.68.6x Al.40.6cm.

170803

Bases

BASES

Parte superior en acero inoxidable con patas galvanizadas.



DE 24"

Modelo:40740
Entrepañó.
Med.: 60.96x 60.96x 66.04 cm.

170850

DE 36"

Modelo:40741
Entrepañó.
Med.: 91.744x60.96x66.04 cm.

170851

DE 48"

Modelo:40742
Entrepañó.
Med.: 121.92x 60.96x 66.04 cm.

170852

Mezclador Para Cocción

Sartenes Basculantes

Steamers



MEZCLADOR PARA COCCIÓN

A gas. Modelo MCG 30. Sistema basculante. Palas mezcladoras. Olla de doble camisa con aceite de alta temperatura tipo baño maría. Motor: 220/3/60hz. Capacidad: 30 l. Peso: 286 lb. Dimensiones exteriores: 70 x 55 x 170.

721001



SARTÉN BASCULANTE

ELCO 700 HP. A gas. Construcción en ace. Inox. Control de temperatura de 90° a 290°C. Montada sobre patas regulables de 5 mm. Potencia: 16 Kw. Peso: 105 kg. Dimensiones exteriores: 80 x 73 x 85 cm.

031101



SARTÉN BASCULANTE

A gas. Modelo SGL-40-TR. Construcción total en acero inox. Superficie de cocción de ace. inox. de 5/8". Termostato electrónico ajustable, encendido electrónico, 4 patas regulables. Capacidad 40 gals. Disponible también otras capacidades y modelos eléctricos y a vapor.

111101



COCCINADOR A VAPOR - STEAMER

Modelo 21-CGA-5. A gas. Construcción total en ace. Inox. Timer electromecánico de 60 min. Capacidad 5 bandejas 75.000 BTU/h. Drenaje automático, sistema de distribución de vapor libre de mantenimiento. Disponible también otras capacidades.

111201

Baños María

roundup
FOOD EQUIPMENT DIVISION



CALENTADOR - COCINADOR A VAPOR

Modelo DFW-100. Con suministro de agua incorporado. Incluye media bandeja de 7.32 cm. de profundidad • 1.500 Watts • 12.5 Amp. • 120v. Peso: 45 lbs. Medidas exteriores: 42x44x22.

481201

roundup
FOOD EQUIPMENT DIVISION



CALENTADOR A VAPOR USO MULTIPLE

Modelo VS200ADB. 3.100 -3.800 Watts 20 Amp. 220-240 v. Medidas exteriores: 31 x 55 x 25.

481202

VOLLRATH



BAÑO MARIA SOBREMESA

Modelo 72000 Eléctrico. Capacidad 1 bandeja GN. Termostato ajustable • Ace. inox. • 1000 Watts • No incluye bandejas. Medidas exteriores: 61 x38,1 x 21,9

171301

VOLLRATH



BANO MARIA EMPOTRABLE

Eléctrico. Termostato ajustable independiente • Ace. inox. • Módulo de 3 bandejas GN.

171312

Módulo de 2 bandejas GN:

171311

Arroceras

VOLLRATH



ESTACION DE ALIMENTOS SERVEWELL

Baño María de 3 pozos. Eléctrico. 120V. Aislamiento y válvula de drenaje en cada uno. Repisa para platos y tabla de cortar. Capacidad para fuentes completas hasta de 15 cm. de profundidad 117x81 x 86 cm. de alto.

173525



ARROCERA

A gas. Modelo CL-50. Automática. Cocina y mantiene caliente. 50 tz -16,5 lbs. de arroz seco. 15 Lts. 51 cm. de diámetro • 39 cm. alto • Peso: 44 lbs.

561401

Modelo PR-66 20 Lts.

561402

Tapa para olla

561411

Recipiente interior

561412

Procesadores de Alimentos



PELADOR DE PAPAS/VEGETALES

Construido totalmente en ace. inox tipo 204 Capacidad de 10 kg -22 lb 110/220v. Peso: 72.6 kg Duración del ciclo de 3 a 5 min.

721501

DAK



univex

PELADOR DE PAPAS Y VEGETALES

Modelo: G PEELER. Construcción totalmente en ace inox. Capacidad: 20 lb. 1/3 HP. 1725 RPM. Peso: 72 lb. Dimensiones ext. 57 alto x 38,1 diámetro.

781501

Discos de Corte para el Procesador del TRS

VOLLRATH



CORTADORA DE PAPAS

Para papas cuadradas de:

1,1 cm. 171510

1 cm. 171511

0,7 cm. 171512



PROCESADOR DE ALIMENTOS

Modelo: TRS (603312).

Cortadora de hortalizas para un uso intensivo 1 velocidad. 360 rev/min 370 W. cubierta del motor en acero inoxidable con acabado cepillado. Con eyector. Capacidad hasta 800 cubiertos por servicio de catering, y 400 cubiertos de mesa, 220v. 25,2 x 50 x 50,2 cm.

031501

DITO
Electrolux



Disco cortador rodajas con cuchillas lisas, 2 mm

031502



Disco para rallas 4 mm

031505



Disco con cuchillas onduladas 3 mm

031510



Disco para corte juliana 3x3 mm.

031514



Disco para papas fritas 8x8 mm.

031518



Rejilla macedonia 10 mm, para acoplar con

031522

Disco de corte para mozzarella con cuchillas lisas, 10 mm

031523

robot coupe



PROCESADOR DE ALIMENTOS

Modelo: R100. 3/4 HP. 120 V. 60 MZ. 7 AMPS. 1 velocidad. 1725 RPM. Capacidad de 2.5 Qt. Pozuelo en policarbonato gris. Cuchilla en "S" de acero inoxidable incluida. Incluye 2 discos (2mm) grating. Dimensiones: 48.2 x 21 x 28

371503

robot coupe



PROCESADOR DE ALIMENTOS

Modelo: R2N. 1 HP. 120 V. 60 MZ. 7 AMPS. 1 velocidad. 1725 RPM. Capacidad de 3 Qt. Pozuelo en policarbonato gris. Cuchilla en "S" de acero inoxidable incluida. Incluye 2 discos (2mm) grating disc. (4mm) slicing disc. Dimensiones: 48.8 x 40 x 22.2 cm.

371501

robot coupe



PROCESADOR DE ALIMENTOS

Modelo: R2N DICE ULTRA. 2 HP. 120 V. 60 MZ. 13 AMPS. 1 velocidad. 1725 RPM. Capacidad de 3 Qt. Pozuelo en acero inoxidable. Cuchilla en "S" de acero inoxidable incluida. Incluye 2 discos (2mm) grating disc. (4mm) slicing disc. Incluye un cutter (10mm) Dim.: 41.1 x 28 x 28.5 cm.

371502

DITO
Electrolux



PROCESADOR DE ALIMENTOS

Modelo S48CDB. Incluye 4 discos para diferentes cortes. Cuba de 3 litros. 220v. Medidas exteriores: 21.6 x 34.7 x 41.2.

031530

DITO
Electrolux



PICADORA / CUTTER DE VEGETALES

Modelo K25. Capacidad: 3 litros. Cuba en acero inoxidable. Med. ext.: 21.6 x 29.7 x 37.1. cm.

031550

Licadoras-Extractoras- Mixers



G.PANIZ

PROCESADOR DE ALIMENTOS

Modelo PA27.
2 bocas para recibir los alimentos.
Láminas de acero templado para corte y grosor preciso. Incluye 6 discos: rallador, desmenuzador y cortador. Acabado en pintura epóxica. Motor de 1/2 HP.
Medidas exteriores: 30 x 95 x 55.

721530



G.PANIZ

PROCESADOR DE ALIMENTOS

Modelo: CT05.
Cubeta en ace inox. Tapa en policarbonato. Capacidad: 5 Litros. 1729 R.P.M. Med.: 26 x 30 x 45 cm.

721531



LICUADORA

Modelo: 990.
Capacidad de 1 galón.
Vaso de ace. Inox.

371621



LICUADORA

Motor de 1HP.
3.750 RPM.
Capacidad 12 lbs. Basculante
Modelo LM-12. De mesa

741640

Modelo LP-12. De pedestal

741641



LICUADORA

Modelo: HGB140.
1/2 galón. Vaso policarbonato.
1,5 HP.

361612



LICUADORA

Modelo HGB150.
Alta capacidad.
Capacidad de 1/2 galón.
Motor de 1HP.
Vaso de acero inoxidable de 64 oz. 120V.

361611



WARING COMMERCIAL

LICUADORA

Modelo CB-10.
Capacidad de 1 galón.
3 velocidades. Motor de 3 H.P. Vaso de acero inox. 120V.

361621



WARING COMMERCIAL

LICUADORA

Modelo BB150S.
2 velocidades.
Vaso de ace. inoxidable.

361601

Modelo BB150.

2 velocidades, capacidad de 48 oz.
Vaso de plástico.

361602



Blendtec

LICUADORA

Modelo: EZ BLENDER.
Alto rendimiento.
Capacidad: Incluye 2
jarras de 32 oz c/u. 120V.
13 amps. Dimensiones:
17.78x20.32x39.37cm.

351611



Blendtec

LICUADORA

Modelo: THE CHEF. 1800 watts. Velocidad variable ofrece manual de control preciso. 20 ajustes de velocidad. Pulso de high y low. 3 botones de memoria permiten guardar ciclos de licuado para uso repetido. Nueva abertura a través de la tapa permite añadir ingredientes mientras licuando.

351613



Blendtec

LICUADORA

Modelo: Q-SERIES. Alto rendimiento.
Capacidad: incluye 2 Jarras de 32 oz c/u.
120V. 13 amps. 1560 watts.
Dimensiones: 23.62 x 23.62x46.99 cm.

351612



Vita-Mix

LICUADORA

Modelo: 748
Alto rendimiento. Capacidad: 2 litros.
2 velocidades. Vaso transparente de policarbonato. 2 HP. 11.5 amp. 37.000 rp.m. 120 v. Peso: 13 lbs. Medidas exteriores: 18 x 22 x 51.

341611

Modelo con timer

341612



Vita-Mix

LICUADORA

Modelo: 1005. Vita-Prep 3. Capacidad: 64 oz. 3 hp. Vaso policarbonato. Velocidad de control variable. Nueva ventilación para mejorar flujo de aire. Medidas: 20,3 x 22,9x 51 cm.

341621



Vita-Mix

LICUADORA

Modelo: 5201. Capacidad: 64 oz. 4.2 hp. Contenedor transparente Tritan copolyester. Velocidad variable o pre-programada ciclos sincronizados. 120V. 15 amps. Incluye: licuadora con pistón y 2 vasos - 1, 192 oz./5.7 L con cuchillas y 1, 64 oz./2 L con cuchillas.

341622



Vita-Mix

LICUADORA

Modelo: 36006. Alto rendimiento.
Capacidad: 48 oz / 1, 4 litros.
Control de baja y alta velocidad. 3 HP.
Peso: 8,9 kg.
Dimensiones exteriores: 24,3 x 26,67 x 49,5 cm.

341615



Vita-Mix

LICUADORA

Modelo: 36019. Motor: 3HP. 120 V. 50/60 Hz. Recipiente de 1,4 L transparente y apilable, altamente resistente a impactos, cerramiento desmontable. Dimensiones: 45,7 x 21,6 x 27,2 cm

341616

Modelo: 36021 (ULTRASILENCIOSA)

341615



Vita-Mix

BATIDOR FLURRY

Modelo: 580. 6 programas con apagado automático. Ideal para batir y mezclar con aderezos, frutas, etc.. Indicadores de fin de ciclo. 120V. Medidas: 25,4 x 22,54 x 61,6 cm.

341602



Vita-Mix

BATIDOR FLURRY

Modelo: 570. Con agitador permanente. Manual, gira hacia arriba y hacia abajo

con el brazo del usuario. Ideal para batir y mezclar helados con aderezos, frutas, etc. Medidas: 25,4 x 20,9 x 60,9 cm.

341601

Modelo: 571. con agitador removible. Incluye 10 agitadores desmontables.

341601



ZUMMO

EXTRACTOR DE NARANJA

Modelo: Z05. Ideal para mandarinas, naranjas y limones pequeños (45 a 60 mm). Programador y contador digital de frutas exprimidas.

Rampa de alimentación con capacidad de 8 a 10 frutos. Filtro de acero inoxidable. Cuerpo del exprimidor totalmente en acero inoxidable. Capacidad del alimentador: 9 a 12 frutos. Frutas por minuto: 10. Dimensiones exteriores: 59 x 42 x 72 cm.

461601

Extractoras- Mixers



EXTRACTOR DE NARANJA

Modelo: Z08. Procedencia Española. Exprimen limones, mandarinas, limas, pomelos, naranjas y granadas de distintos calibres. La parte superior capta la atención del cliente, mostrando las frutas que van a ser exprimidas. Cuerpo del exprimidor en acero inox. Capacidad de alimentador: 9 kg. Peso: 56,56 kg. Tamaño fruta: 60 - 80 mm. Medidas: 65 x 47 x 95,6 cm.

461602



EXTRACTOR DE NARANJA

Modelo: C614. Procedencia Española. Programador y contador digital. Exprimen limones, mandarinas, limas, pomelos, naranjas y granadas de distintos calibres. La parte superior capta la atención del cliente, mostrando las frutas que van a ser exprimidas. Cuerpo del exprimidor en ace. Inox. Mueble fresh ofrece la posibilidad de realizar gran número de servicios. Contiene rejilla soporte botellas y antigoteo. Capacidad de alimentador: 9 kg. Peso: 108,9 kg. Depósito: 8 litros. Medidas: 61,4 x 57,2 x 170,8 cm.

461604



EXTRACTOR DE NARANJA

Modelo: Z14. Procedencia Española. Exprimen limones, mandarinas, limas, pomelos, naranjas y granadas de distintos calibres. La parte superior capta la atención del cliente, mostrando las frutas que van a ser exprimidas. Cuerpo del exprimidor en ace. Inox. Capacidad de alimentador: 9 kg. Peso: 57,71 kg. Tamaño fruta: 53 - 90 mm. Medidas: 47,8 x 44,4 x 78,8 cm.

461603



EXTRACTOR SUNKIST

Modelo SUNKI-1. De acero cromado. Cúpula de plástico. Peso de embarque - 37 libras. De peso neto - 31 libras. Dimensiones: 0.17 "de alto x 8" de diámetro. Caballos de fuerza: 0.1 / 4

361651



EXPRIMIDOR INDUSTRIAL PARA CITRICOS

Modelo JC4000. Colector de ace. inox. Motor de 1800 r.p.m. Peso: 26,5 lbs. Adaptador para limón

361610



BATIDORA SIMPLE

Modelo: DMC20. 1 recipiente. Motor de servicio pesado de 2 velocidades (alto/bajo). Resistente cuerpo de zinc fundido cubierto de resina epóxica. Panel de acero inoxidable extraíble. Incluye dos agitadores. 120V. Med. Ext.: 17,78 x 48,26 x 20,32 cm.

361631

Recipiente para Batidos (repuesto)

177006



BATIDOR TRIPLE

Modelo DMC201DC. Alto rendimiento - 2 velocidades. Arranque automático del motor por contacto. 1/6 HP en cada motor. Recipiente para Batidos (repuesto)

361632

177006



MIXER- MEZCLADOR MANUAL

Modelo: CMP300 W. Son ideales para, sopas, salsas, puré de frutas y verduras. Potencia: 300 vatios. monofásico. Velocidad variable de autoregulación que va desde 2300 hasta 10000 rpm. Cuchillas y eje de acero inoxidable, pie y cuchilla desmontable. Longitud del eje: 30,4 cm. Dimensiones: 66 x 8,2 cm

371522



Modelo: MMP 240 VVC. Especial para homogenizar-licuar. 270 Watts. 1 fase. Velocidad variable: 2000 a 12500 RPM. Sistema de regulación de velocidad automático. 51.30 cm de largo.

371523



MIXER- MEZCLADOR MANUAL

Modelo: MP450 Turbo W. Son ideales para sopas, salsas, frutas y verduras para hacer puré en cuestión de minutos. Potencia: 1.1 HP/720 Watts. monofásico. Velocidad variable desde 3000 hasta 10000 rpm. Sistema de regulación automática de la velocidad. eje de acero inoxidable. pie y cuchilla desmontable. Long. del eje: 45.7 cm. Dim.: 82 x 15 cm.

371521

Lavavajillas y accesorios



LAVAVAJILLAS BAJO COUNTER

Modelo WT4D6. Construido en ace. inox. Capacidad de 540 platos por hora. Capacidad de tanque de 33 litros. Capacidad de boiler: 6 litros. Producción: 33 cestas/hora. Bomba de drenaje. Peso: 60 kg. 220v. Medidas exteriores: 60 x 60 x 82. Capacidad boiler: 6 litros.

031701



LAVADORA DE PLATOS DE CAPOTA

Modelo WT5560. Construido en ace. inox. Capacidad de 1170 platos por hora. Capacidad de tanque de 42 litros. Producción: 65 cestas/ hora. Peso: 98 kg. 220v. Medidas exteriores: 74,8 x 83,3 x 151,5. Capacidad boiler: 9 litros.

031702



LAVADORA DE VAJILLA ATMOSFÉRICA

Modelo: WT65. Construcción en acero inoxidable. Control electrónico de las funciones con sistema de diagnóstico de fallos, contador de nº de ciclos y contador de nº de ciclos de descarga. Panel control sencillo con termómetros digitales. Capacidad de 1180 platos por hora. Capacidad de tanque: 40 L. Producción: 65 cestas/hora. Capacidad boiler: 12 litros. Dimensiones externas: 73.5x81.5x150.7 cm.

031703



CONTENEDOR DE VASOS

De 25 unidades.

9,2x9,2 cm.x12,7 de alto c/espacio • color dorado

9,2x9,2 cm.x15,2 de alto c/espacio • color rojo

De 36 unidades.

7,6x7,6 cm.x12,7 de alto c/espacio • color verde

7,6x7,6 cm.x15,2 de alto c/espacio • color plomo

7,6x7,6 cm.x18,8 de alto c/espacio • color plomo

171710

171711

171715

171716

171717



CONTENEDOR

Para Almacenar
secar o lavar vajillas/vasos.

43,5x19,6x17,1 cm. alto

171721



CONTENEDOR

Para almacenar secar o
lavar cubiertos, platos, etc.

45,7 x 45,7 x 12,4 cm

171722



CONTENEDOR

Para Almacenar / secar cubiertos,
50,1x50,1x10,1 cm. alto

171730



FILTROS DE GRASA

Modelo: FS50-2020. Acero inoxidable.
34,1 LBS/CTN. 50 x 50 cm.

99521752



PATAS REGULABLES PARA TUBO REDONDOS

Acero inoxidable revestido. Tamaño de 3,8
cm. Ajustable 3,2 cm.

Modelo: A10-0852-C. Redondo.

161730



LAMPARA DE CAMPANA

Modelo: L55-1024. Vidrio temperado y
protector de seguridad de malla. 14 cm
de diámetro.

99521751



VALVULA DE RODILLA P/LAVADO

Modelo: K25-4000.

161740



DESAGÜE CON PALANCA DE LLENADO

Modelo: B-3950.

161721

Fregaderos



GRIFERIA – PRE-RINSE

Modelo: KN53-1000-
BR. Ensamblaje
aproximadamente de 89 cm
de alto. Soporte de pared.
Cuello de gaviota asegura
posición de drenaje de agua
adecuado y flexibilidad.

99521753



GRIFERIA PARA MESON C/MEZCLADOR

Modelo: 5F-8DLC08. 8".

Modelo: 5F-8DLX10. 10".

Modelo: 5F-8DLX12. 12".

161706

161703

161704



GRIFERIA PARA EMPOTRAR EN PARED

Modelo: 5F-8WLX08. 8".

Modelo: 5F-8WLX10. 10".

Modelo: 5F-8WLX12. 12".

161705

161701

161702



FREGADERO 1 POZO

Modelo: ECS-1-1818.

Construcción en acero inoxidable.

Dimensiones de pozo:

45.72x45.72x30.48 cm.

Dimensiones ext:

59.05x66.04x110.49 cm.

131701



FREGADERO 3 POZOS CON ESCURRIDERAS PARA BAR

Modelo: BAR-3-2D. Construcción en

acero inoxidable. Dimensiones de pozo:

25.40x35.56x25.40 cm. Dimensiones ext:

151.13x45.62x110.74 cm

131704

Triturador de desperdicios



TRITURADOR DE DESPERDICIOS

Modelo: LC-50.
Compartimiento
de molino en acero
inoxidable. 1725 RPM.
120 V. 69 hz. 1 ph.
5,8 amps. 36.8 am de
alto.

151801



TRITURADOR DE DESPERDICIOS

Modelo: SS-50. 115
V. 1 ph. 8,4 amps. 1/2
hp. 1725 RPM. 43 cm
de alto.

151802

Modelo: SS-100. 115V.
1 ph. 11,6 amps. 1
hp. 1725 RPM. 43 cm
de alto.

151803



TRITURADOR DE DESPERDICIOS

Modelo: SS-150. 115
V. 1 ph. 12,2 amps.
1-1/2 hp. 1725 RPM.
47 cm de alto.

151804



TRITURADOR DE DESPERDICIOS

Modelo: SS-300. 230
V. 3 ph. 7,4 amps. 3
HP. 1725 RPM. 59.7
cm de alto.

151805

Ollas de Aluminio



- Aluminio 3004 de calibre estándar, resistente a los impactos, energéticamente eficiente
- El calor se extiende uniformemente por la base y los costados
- Los bordes de espesor se mantienen redondos para que ajuste mejor la tapa
- Los fondos de espesor doble resisten las abolladuras
- Los bordes sin moldura facilitan la limpieza
- Calibre 4,17 mm

OLLAS DE ALUMINIO

8-1/2 Litros	171903
10 Litros	171904
12 Litros	171905
16 Litros	171906
20 Litros	171907
24 Litros	171908
32 Litros	171909
40 Litros	171910



TAPAS:

8 1/2 a 16 Litros	171923
20 y 24 Litros	171924
32 Litros	171925
40 Litros	171926



DE TRABAJO PESADO

7 QT.	271903
10 1/2 QT.	271904
15 1/2 QT.	271905
21 1/2 QT.	271906
25 QT.	271907



TAPAS DE OLLAS

10 1/2 QT	271924
15 1/2, 21 1/2, y 25 QT	271923

Olla Pastas y Vegetales



OLLA PASTAS Y VEGETALES

4 divisiones interiores • Olla de 18,5 lts.

201950

- Centro de acero carbono unido con capas de acero inoxidable 18-8
- Mangos sólidos de acero inoxidable soldados para durar y facilitar la limpieza
- Capacidades de medidas líquidas grabadas químicamente en sistemas ingles y métrico en las paredes interiores
- Para usarse con estufas convencionales o de inducción
- Calibre 1,2 mm

Ollas de Ac. Inoxidable



OLLAS DE AC. INOX.

11 1/2 Litros	172003
16 Litros	172004
20 Litros	172002
24 Litros	172005
38 1/2 Litros	172006
60 Litros	172007

TAPAS:

11 1/2 Litros	172023
16, 20 y 24 Ltrs.	172024
38 1/2 Litros	172025
60 Litros	172026

Ollas de Presión



OLLAS DE PRESIÓN

Construido en aluminio de alta resistencia.

10 1/2 QT.	272103
15 1/2 QT.	272104
21 1/2 QT.	272105
25 QT.	272106
30 QT.	272107
41 1/2 QT.	272108

REPUESTOS

Regulador de presión por peso	272120
Regulador de presión por peso	272121
Indicador de presión	272122
Mango o manija	272123

Tuerca para apretar olla	272124
Tomillo para tuerca	272125
Eje para tomillo	272126
Caucho de sobre presión	272127
Seguro para tapa de olla	272128

Cacerolas



CACEROLAS EN ALUMINIO DE ALTA RESISTENCIA

- Mangos de acero enchapado remachado con GatorGrip. Se mantiene fresco al tacto.
- Calibre 3,03 mm

11 1/2 Litros	172203
23 1/4 Litros	172204
33 1/4 Litros	172205
41 1/2 Litros	172206
51 1/2 Litros	172207
7 Litros	172208
8 1/2 Litros	172209
10 Litros	172210

TAPAS

Para 11 1/2 litros	172223
Para 23 1/4 litros	172224
Para 33 1/4 litros	172225
Para 41 1/2 litros	172226
Para 7 litros	172227

Sartenes



SARTENES DE ALUMINIO

Diámetro 17,8 cm.	172303
Diámetro 20,3 cm.	172304
Diámetro 25,4 cm.	172305
Diámetro 30,5 cm.	172306
Diámetro 35,6 cm.	172307



SARTENES STEEL COAT INTERIOR NO ADHERENTE CON TRIPLE CAPA DE STEEL COAT X3.

Diámetro 17,8 cm.	172313
Diámetro 20,3 cm.	172314
Diámetro 25,4 cm.	172315
Diámetro 30,5 cm.	172316
Diámetro 35,6 cm.	172317



SARTEN ESTILO ORIENTAL

Acabado con superficie no adherente de calidad comercial. De 4,3 lts. cap. y 27,9 cm. de diámetro.

172331

Tapa 172332



SARTEN - FREIDORA

Con canasta para freír papas, etc. • 9 litros

172336



SARTEN - PLANCHA

Diámetro: 30 cm. Superficie antiadherente. Ideal para sandwiches, tostadas, pancakes, huevos, etc.

172338



SARTEN DE AC. INOX.

Trabajo pesado. De acero inox.
 Diámetro 20cm. 172340
 Diámetro 24cm. 172341
 Diámetro 32cm. 172342



SARTEN TRIBUTE.

Trabajo pesado. De acero inox.
 Diámetro 20.3cm. 172351
 Diámetro 25.4cm. 172352
 Diámetro 30.5cm. 172353



SARTEN CARBON STEEL

Trabajo pesado. De acero inox. Mango de silicon. capacidad 4.3 L. Para cocinas a induccion, gas o electrica
 Diámetro: 27.9 cm. 172361



SARTEN CARBON STEEL COAT
 Trabajo pesado. Mango de silicon. capacidad 4.3 L. Para cocinas a induccion, gas o electrica

Diámetro: 27.9 cm. 172362

Coladores-Cernideras

TRAMONTINA



PAELLERA

60 cm de diámetro. superficie antiadherente
 212321



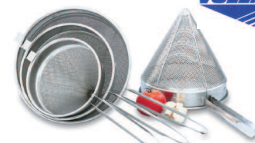
COLADORES ALUMINIO HEAVY DUTY.

11 qt. • 38 cm. Diám. 14.6 cm. prof. 172411
 16 qt. • 42 cm. Diám. 18 cm. prof. 172412



COLADORES

Acero inoxidable.
 3 litros, 25,4 cm. Diám. 172401
 5 litros, 30,5 cm. Diám. 172402
 8 litros, 35,6 cm. Diám. 172403
 14 litros, 41,9 cm. Diám. 172404



COLADOR CHINO Malla Fina de 0,159 cm.

20cm. diám. y 20cm. prof. 172423
 25cm. diám. y 25cm. prof. 172424
 30 cm. diám. y 30 cm de prof. 172425

Malla Gruesa de 0,238 cm.

20cm. diám. y 20cm. prof. 172433
 25cm. diám. y 25cm. prof. 172434
 30 cm. diám. y 30 cm de prof. 172435

Pozuelos - Bowls



CERNIDORES MALLA

15,9 cm. Diám. 172445
 20,3 cm. Diám. 172446
 26 cm. Diám. 172447
 15,9 cm. diám. doble malla 172448
 20,3 cm. diám. doble malla 172448
 26 cm. diám. doble malla 172450



POZUELOS - BOWLS

De Acero inoxidable
 1,5 lts. • 19,7 cm. diám. • 7 cm. prof. 172502
 3 lts. • 22,9 cm. diám. • 8,9 cm. prof. 172503
 4 lts. • 27,1 cm. diám. • 10,3 cm. prof. 172504
 5 lts. • 29,9 cm. diám. • 11,4 cm. prof. 172505
 8 lts. • 34,3 cm. diám. • 12,7 cm. prof. 172506
 13 lts. • 40,6 cm. diám. • 14 cm. prof. 172507
 20 lts. • 48,3 cm. diám. • 17,3 cm. prof. 172509



Cucharas de ace. Inox.

A Sólida 27,9 cm. 172620
 A Sólida 33 cm. 172621
 A Sólida 38,1 cm. 172622
 B Perforada 27,9 cm. 172625
 B Perforada 33 cm. 172626
 B Perforada 38,1 cm. 172627
 C Ranurada 27,9 cm. 172628
 C Ranurada 33 cm. 172629
 C Ranurada 38,1 cm. 172630

Cucharas-Cucharones

Batidores Manuales



CUCHARONES DE AC. INOX.

Dos piezas
 1/2 Oz. 172601 6 Oz. 172607
 1 Oz. 172602 8 Oz. 172608
 11/2 Oz. 172603 12 Oz. 172609
 2 Oz. 172604 24 Oz. 172610
 3 Oz. 172605 32 Oz. 172611
 4 Oz. 172606



DE TRABAJO PESADO CON GANCHO.

Cucharón • 53 cm. 172635
 Tenedor • 53 cm. 172636

BATIDORES MANUALES CON MANGO DE NYLON RESISTENTE A ALTAS TEMPERATURAS HASTA 246° C. ALAMBRE GRUESO (MANGO COLOR AZUL)

Purés, etc. 172701
 25,4 cm. 172702
 30,9 cm. 172703
 35,2 cm. 172704
 40,7 cm. 172705
 45,5 cm. 172705



ALAMBRE FINO (MANGO COLOR MORADO)

Cremas, etc. 172715
 25,4 cm. 172716
 30,9 cm. 172717
 35,2 cm. 172718
 40,7 cm. 172719
 45,5 cm. 172719



Pinzas-Espátulas-Otros



PINZAS MULTI USO

24 cm. 172802
30 cm. 172803
40 cm. 172804
Trab.pesado 24 cm. 172806
Trab.pesado 30 cm. 172807
Trab.pesado 40 cm. 172808
Para hielo. 15,2 cm. 172809
Para spaghetti. 20,3 cm. 172810



ESPATULAS

De ac. inox.
Ranurada 36,2 cm. 172815
Sólida 36,2 cm. 172816
Mango plástico, sólida 19.7 x 7.6cm. 172818
Mango madera de 17,8 cm. 172819



ESPATULAS PLÁSTICAS HASTA 100° C

Normal de 24,4 cm. de largo. 172830
Normal de 34,6 cm. de largo. 172831
Forma de cuchara de 24,5 cm. 172833
Forma de cuchara de 34,6 cm. 172834



ESPATULAS PARA ALTA TEMPERATURA

Uso pesado. Hasta 260° de temperatura.
De 24,5 cm. de largo. 172840
De 34,3 cm. de largo. 172841
De 42,2 cm. de largo. 172842



ESPATULA REPOSTERIA

Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno.
Modelo: 24671/186. 15.24 cm. 212801
Modelo: 24671/188. 20.32 cm. 212802
Modelo: 24671/180. 25.40 cm. 212803
Modelo: 24671/182. 30.48 cm. 212804
Modelo: 24671/184. 35.56 cm. 212805

TRAMONTINA



ESPATULA PARA PASTEL

Modelo: 24673/186. Hoja de acero inoxidable.
Mango polipropileno.
15.24 x 5.71 cm. 212806

TRAMONTINA



ESPATULA CON SIERRA

Modelo: 24670/184. 10.16 x 3.17 cm. 212809

TRAMONTINA



TRAMONTINA

ESPATULA HAMBURGUESA

Modelo: 24672/185. Hoja de acero inoxidable.
Mango polipropileno. 12.70 x 10.16 cm. 212810



TRAMONTINA

ESPATULA FRITURA

Modelo: 24674/185. Hoja de acero inoxidable.
Mango polipropileno. 12.70 x 6.35 cm. 212811



TRAMONTINA

ESPATULA HAMBURGUESA

Modelo: 24677/187. Hoja de acero inoxidable.
Mango polipropileno. 17.78 x 10.79 cm. 212812



TRAMONTINA

ESPATULA FRITURA

Modelo: 24679/189. Hoja de acero inoxidable.
Mango polipropileno. 22.86 x 7.62 cm. 212815



TRAMONTINA

ESPATULA FRITURA

Modelo: 24680/189. Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno. 22.86 x 7.62 cm. 212813



TRAMONTINA

ESPATULA REPOSTERIA

Modelo: 24681/180. Hoja de acero inoxidable.
Mango polipropileno. 25.40 cm. 212816



TRAMONTINA

CORTADOR DE PIZZA

Modelo: 24686/180. Hoja de acero inoxidable.
Mango polipropileno. 212814



TRAMONTINA

RASPADOR

Modelo: 24687/080. Hoja de acero inoxidable.
Mango polipropileno. 10.16 x 15.24 cm. 212817

Herramientas Manuales-Accesorios



ESPUMADERA

Redonda de malla 15,24 cm diám. 202801
Cuadrada de malla 17x17 cm. 202802
Perforada 30 cm. 172801



MAJADOR DE PAPAS

De Ac. inox. 202806



MAJADOR DE PAPAS

De ac. inox. • 38 x 12 x 11,5 202901



TRAMONTINA

RALLADOR

4 lados. 212901

Alegacy



RALLADOR

Modelo 3199. Acero inoxidable.
2 superficies para rallar y 2 para rebanar.
Altura 22.9 cm.

182901

OMCAN
FOOD MACHINERY



RALLADOR DE QUESO

Modelo: FGM111. 0,5 HP. 110v/60hz. Peso: 16 lbs.

Dimensiones exteriores: 28,96 x 26,3 x 29,9 cm

772901

AMCO
HOUSEWORKS



RALLADOR CILÍNDRICO DE QUESO

En color blanco. Con manivela

292901

AMCO
HOUSEWORKS



REBANADOR DE QUESO

En ac. inox.. Para tres grosores diferentes de corte.

292902

PRINCE CASTLE INC.
HOUSEWARE



SECCIONADOR FRUTAS - VERDURAS

Corta en 8 secciones iguales; tomates, limones, papas, naranjas, manzanas, etc.

532901

Alegacy



EXPRIMIDOR DE AJO

Modelo 1777WP. Forjado de aluminio para trabajo pesado. Profundidad 20.3 cm.

182905

AMCO
HOUSEWORKS



MORTERO

En ac. inox. Para ajos, especias, y cualquier ingrediente para triturar sin perder su sabor y olor original. Ancho 10 cm, altura 15.2 cm.

292903

VOLLRATH



CORTADOR DE HUEVO

Acero inox.

172901

PRINCE CASTLE INC.
HOUSEWARE



MOLDE - FREIR HUEVOS

Material antiadherente. Diám. 9,53 cm.

532905

AMCO
HOUSEWORKS



MOLDE - FREIR HUEVOS

Material antiadherente. Con sujetador de ac. inox.

Forma circular 7.62 cm de diámetro

292905

VOLLRATH



MOLDE HAMBURGUESA

Cromado • 12,1 cm. de diámetro

172902

VOLLRATH



PESO PARA CARNES

Parte inferior con puntas marcadas tipo waffle, mango de madera

172903

VOLLRATH



ABLANDADOR DE CARNES

Púas gruesas en un lado y finas en el otro.

172904

VOLLRATH



SALEROS - PIMENTERO

Para cocina. • 7x9 cm. • De aluminio.

172910

VOLLRATH



MEDIDOR DE ALUMINIO

De 0,9 Qt.

172907

De 1,9 Qt.

172908

De 3,8 Qt.

172909

VOLLRATH



JUEGO DE 4 CUCHARAS MEDIDORAS

• 15 ml. - 5 ml. - 2.5 ml. - 1.25 ml.
(1 cuchara, 1 cucharita, 1/2 cucharita, 1/4 cucharita) •

172915

Alegacy



PELADOR PAPAS VERDURAS

Modelo 5KP. Acero inoxidable.
Profundidad de la lámina 6.3 cm
182909

SWING-A-WAY



ABRELATAS MANUAL

En acero inoxidable, americano.

Modelo 107SW, pequeño

Modelo 407SW, mediano

De pared

432901

432902

432903



ABRELATAS MANUAL DE SOBREMESA

De plancha de acero

• Sujeto con tornillos

• Latas de hasta

28 cm. de alto

202905

VOLLRATH



TABLAS PARA PICAR

Blancas.

30,5x45,7 cm.

38,1x50,8 cm.

45,7x61 cm.

172920

172921

172922

VOLLRATH



A COLORES

Medidas 38,1x 50,8 cm.

Azul 172925

Rojo 172926

Amarillo 172927

Verde 172928

Termostatos

CDN



TIMER CON NUMEROS DIGITALES GRANDES

Modelo: TM15. 100 minutos por min/
seg. Cuenta de arriba/abajo. Fuerte y
larga alarma

333001

CDN



4 EVENTOS TIMER & RELOJ

Timer de 4 tiempos programables

Modelo: PT1A. 100 horas por hr/min/
seg. 4 canales con sonidos de canal

individual. Programable.

333002

CDN



TIMER MECANICO.

Modelo: MTM3. 1 hora por min. 6,7 cm de
diámetro. Cuenta abajo. Larga alarma de 3
segundos.

333003

CDN



TERMÓMETRO DIGITAL

Modelo: DT302. -50 a +392°F/-45 a +200°C.
Cortes delgados de carne, pollo y pescado. Guía
de temperatura. Tallo 5"/12,7 cm de largo. Tallo
de acero inoxidable.

333004

CDN



TERMOMETRO PROACCURATE QUICK TIP

Modelo: DT450X. -40° a +450°F / -40 a +230°C.
Alta temperatura. Resistente al agua. Cortes
delgados de carne, pollo y pescado.

333005

CDN



BBQ TERMOMETRO TENEDOR

Modelo: DBBQ212. 32 a 212°F / 0 a 100°C.

Cortes delgados de carne, pollo y pescado.

Pinzas en acero inoxidable.

333006

CDN



TERMOMETRO, TIEMPO Y RELOJ COMBO PROBE

Modelo: DTTCS-14 a 392°F / -10 a + 200°C.

24 horas por hr/min. Para caramelo, asado,
hormos. Triple función.

333007

CDN



PROGRAMABLE PROBE TERMOMETRO/TIMER

Modelo: DTP-482. 32 a 482°F / 0 a 250°C. 24 horas
por hr/min. Caramelo, asado. Cuenta hacia arriba y
hacia abajo. Alerta. Montaje de 3 maneras: imán,
soporte, caída.

333008

CDN



TERMOMETRO OVENPROOF PARA CARNE/AVE

Modelo: 2P212. 32 a 212°F / 0 a 100°C.
Preprogramado y programable.

333009

CDN



TERMOMETRO OVENPROOF PARA CARNE/AVE

Modelo: IRM200. 130 a 190°F / 54 a 88°C.
Resistente al agua.

333010

CDN



TERMOMETRO PARA CARNE/MASA PARA PAN

Modelo: MYT200. 100 a 200°F / 38 a 93°C.

333011

CDN



TERMOMETRO OVENPROOF PARA CARNE/AVE

Modelo: IRM190C. 54 a 88°C / 130 a 190°F.

333012



TERMOMETRO PARA CARAMELO, ETC.
Modelo: TCF-400. 75 a 400°F. / 25 a 200°C.
Resistente al agua. Vidrio de laboratorio durable.
333013



TERMOMETRO PARA CARAMELO, ETC REGLA
Modelo: TCG400. 100 a 400°F. / 40 a 200°C. Resistente al agua.
Regla de 20,3 cm
333014



TERMOMETRO DIGITAL DE CARAMELO
Modelo: DTC450. 32 a 375°F. / 0 a 200°C. 24,1 cm.
Pre-programado. Alerta. Un botón operacional.
333015



TERMOSTATO DE BEBIDA
Modelo: IRB220-F. 0 a 220°F. / -18 a +104°C. Resistente al agua.
333016



MULTIPLE MONTAJE TERMOMETRO DE HORNO
Modelo: MOT1. 100 a 600°F. / 50 a 300°C. Vidrio de laboratorio durable.
3 modos de montaje: Imán, soporte, colgado.
333017



TERMOMETRO REFRIGERADOR Y CONGELADOR
Modelo: RFT2C. -30 a +30°C. / -20° a +80°F.
Vidrio de laboratorio durable.
333018



TERMOMETRO AUDIO/VISUAL DE REFRIGERADOR Y CONGELADOR
Modelo: TA20. Señal de sonido a 15° o 45°F. / -9,4° o 7,2°C. Cable de 1 metro.
Alerta audio / visual.
333019



TERMOMETRO PROBE + INFRARROJO
Modelo: INTP626. Infrarrojo: -55 a +250°C.
Termopar: -55 a +330°C. 11,43 cm probe.
333020



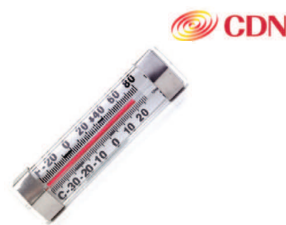
TERMOMETRO DE COCINAR PROACURATE.
Modelo: IRT220C.
-18 a 103°C.
333021



TERMOMETRO PARA CARAMELO, ETC.
Modelo: TCH130C.
5 a 55°C.
333022



TERMOMETRO PARA SUPERFICIE DE PARRILLA
Modelo: GTL700. 150 a 700°F. Para alta temperatura.
333023



TERMOMETRO PARA REFRIGERADOR/ CONGELADOR PROACURATE.
Modelo: FG80. -40 a +80°F. -40 a +27°C.
333024

Accesorios



GUANTE PARA CORTAR
Modelo: MGA515M. Para los 5 dedos. Tamaño Medium. Acero inoxidable. Modelo Rígido para trabajo forzado.
672901



GUANTE PARA CORTAR
Modelo: WG1100M. Tamaño Medium. Color azul. .
modelo flexible para uso de cuchillería.
672902



ENFRIADOR DE ALIMENTOS
Modelo: RCU64V2. Capacidad de 64 oz. Guarda los alimentos fuera de la zona peligrosa de la temperatura a altos grados. Llene simplemente de agua, congele, después inserte en los productos alimenticios
672903



CUCHILLO ASADO
Polywood. 12,70 cm. **213194**



CUCHILLO ASADO (set 12 unid.)
Modelo: 21100/075. Polywood. 12,70 cm. **213190**



TENEDOR DE MESA (set 12 unid.)
Modelo: 21102/070. Polywood. **213191**



CUCHARA DE MESA (set 12 unid.)
Modelo: 21103/070. Polywood. **213192**



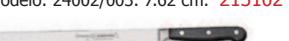
TENEDOR DE MESA
Polywood. **213193**



CUCHILLO MONDADOR
Modelo: 24001/003. 7.62 cm. **213101**



CUCHILLO MONDADOR
Modelo: 24002/003. 7.62 cm. **213102**



CUCHILLO JAMÓN CON SIERRA
Modelo: 24012/010. 25.40 cm **213107**



CUCHILLO DESHUESAR
Modelo: 24006/006. 15.24 cm. **213103**



CUCHILLO COCINA
Modelo: 24007/007. 17.78 cm. **213104**



HACHA DE COCINERO
Modelo: 24014/006. 15.24 cm. **213108**

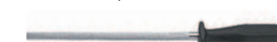
TRAMONTINA



CUCHILLO PAN
Modelo: 24009/008. 20.32 cm. **213105**



CUCHILLO COCINERO
Modelo: 24011/008. 20.32 cm. **213106**
Modelo: 24011/010. 25.40 cm. **213106**



CHAIRA - AFILADOR
Modelo: 24017/010. 25.40 cm. **213109**



CUCHILLO SUSHI
Modelo: 24018/109. 22.86 cm **213110**



CUCHILLO CARNICERO
Modelo: 24020/005. 12.70 cm. **213111**



TIJERA TIRINCHAR AVES
Hoja de ace inox. Mango polipropileno. 25,40 cm. **213195**



JUEGO CUCHILLOS 3 PIEZAS
Modelo: 24099/018. Hoja de acero inoxidable. Mango Policarbonato.
1 - 24000/103 - Cuchillo Legumbre 3"
1 - 24011/108 - Cuchillo cocina 8"
1 - 24006/106 - Cuchillo deshuesador 6"
1 - 24020/107 - Cuchillo para rebanar y de picar 7"

213175



JUEGO CUCHILLOS 6 PIEZAS
Modelo: 24099/020. Hoja de acero inoxidable. Mango Policarbonato.
1 - 24000/103 - Cuchillo Legumbre 3"
1 - 24010/106 - Cuchillo cocina 6"
1 - 24011/108 - Cuchillo cocina 8"
1 - 24015/100 - Tenedor Trinchante
1 - 24641/008 - Chaira 8"
1 - Estuche de material sintético.

213176



JUEGO DE CUCHILLOS ONIX
6 piezas. Hojas de ace inox. Con revestimiento de Starflon high performance y filo liso.
Cuchillo legumbres.
Cuchillo asado
Cuchillo cocina
Cuchillo cocina
Cuchillo pan

213180



JUEGO CUCHILLOS 10 PIEZAS
Modelo: 24099/021. Hoja de acero inoxidable. Mango Policarbonato.
1 - 23864/006 - Hacha 6"
1 - 24000/103 - Cuchillo legumbres 3"
1 - 24006/106 - Cuchillo deshuesador 6"
1 - 24009/108 - Cuchillo pan 8"
1 - 24010/106 - Cuchillo cocina 6"
1 - 24011/108 - Cuchillo cocina 8"
1 - 24215/100 - Tenedor trinchante.
1 - 24641/008 - Chaira 8"
1 - 25291/100 - Tijera trinchante 10".
1 - Estuche de material sintético.

213177



CUCHILLO CARNICERO
Modelo: 24420/080. Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno. 25.40 cm. **213160**



CUCHILLO DESHUESAR
Modelo: 24511/085. Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno. 12.70 cm. **213161**



CUCHILLO AVES
Modelo: 24600/085. Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno. 12.70 cm **213162**



CUCHILLO DESHUESAR AVES
Modelo: 24601/085. Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno. 12.70 cm. **213163**



CUCHILLO DESHUESAR
Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno.
Mod: 24604/016. Color Azul. 15.24 cm. **213164**
Mod: 24604/056. Color Amarillo. 15.24 cm. **213165**
Mod: 24604/086. Color Blanco. 15.24 cm. **213166**



CUCHILLO DESPELLEAR
Modelo: 24606/086. Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno. 15.24 cm. **213167**



CUCHILLO PARA CARNE
Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno.
Modelo: 24609/016. Color Azul. 15.24 cm. **213141**
Modelo: 24609/056. Color Amarillo. 15.24 cm. **213142**
Modelo: 24609/086. Color Blanco. 15.24 cm. **213143**
Modelo: 24609/018. Color Azul. 20.32 cm. **213144**
Modelo: 24609/058. Color Amarillo. 20.32 cm. **213145**
Modelo: 24609/088. Color Blanco. 20.32 cm. **213146**
Modelo: 24609/010. Color Azul. 25.40 cm. **213147**
Modelo: 24609/050. Color Amarillo. 25.40 cm. **213148**
Modelo: 24609/080. Color Blanco. 25.40 cm. **213149**
Modelo: 24609/012. Color Azul. 30.48 cm. **213150**
Modelo: 24609/052. Color Amarillo. 30.48 cm. **213151**
Modelo: 24609/082. Color Blanco. 30.48 cm. **213152**



CUCHILLO PARA CARNE
Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno.
Modelo: 24607/088. 20.32 cm. **213121**
Modelo: 24607/080. 25.40 cm **213122**



CUCHILLO DESPELLEAR
Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno.
Modelo: 24610/088. 20.32 cm. **213123**
Modelo: 24610/080. 25.40 cm **213124**
Modelo: 24610/082. 30.48 cm **213125**



CUCHILLO PARA CARNE
Modelo: 24611/080. Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno. 25.40 cm. **213126**



HACHUELA
Modelo: 24624/186. Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno. 15.24 cm. **213127**



CHAIRA - AFILADOR
Modelo: 24640/080. 25.40 cm. **213128**

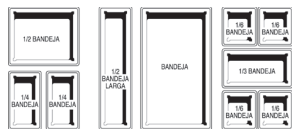


CUCHILLO MONDADOR
Modelo: 24626/083. Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno. 7.62 cm **213129**



CUCHILLO JAMÓN CON SIERRA
Modelo: 24627/080. Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno. 25.40 cm. **213130**
Modelo: 24627/082. Hoja de acero inoxidable. Mango polipropileno. 30.48 cm. **213131**

Bandejas



SUPER PAN II ACE. INOX. 18-8 TIPO 304 CALIBRE 24 (.7MM)

Esquina Reinforcer exclusividad de Vollrath soporta mucho mas impactos que las fuentes comunes, diseño anti-atascos, esquinas interiores redondeadas. Bandeja Full size: 52,7 cm. X 32,4 cm.



BANDEJAS

- | | |
|-------------------------------------|--------|
| 1 Band. 3,2 cm. de prof. y 4 lts. | 173201 |
| 1 Band. 3,2 cm. de prof. y 4 lts. | |
| Perforada | 173271 |
| 1 Band. 6,4 cm. de prof. y 8,3 lts. | 173202 |
| 1 Band. 6,4 cm. de prof. y 8,3 lts. | |
| Con jaladera | 173281 |
| 1 Band. 6,4 cm. de prof. y 8,3 lts. | 173291 |
| Perforada | |



- | | | | |
|---|--------|--|--------|
| 1 Band. 10,2 cm. de prof. y 14 lts. | 173203 | 1/3 Band. 6,4 cm. de prof. y 2,6 lts. | 173222 |
| 1 Band. 15,2 cm. de prof. y 21 lts. | 173204 | 1/3 Band. 10,2 cm. de prof. y 4,1 lts. | 173223 |
| 1/2 Band. 3,2 cm. de prof. y 2,1 lts. | 173211 | 1/3 Band. 15,2 cm. de prof. | 173224 |
| 1/2 Band. 6,4 cm. de prof. y 4,3 lts. | 173212 | 1/4 Band. 6,4 cm. de prof. y 1,8 lts. | 173231 |
| 1/2 Band. 10,2 cm. de prof. y 6,7 lts. | 173213 | 1/4 Band. 10,2 cm. de prof. y 3 lts. | 173232 |
| 1/2 Band. 15,2 cm. de prof. | 173214 | 1/4 Band. 15,2 cm. de prof. | 173233 |
| 1/2 Band. larga de 6,4 cm. de prof. y 4,3 lts. | 173215 | 1/6 Band. 6,4 cm. de prof. y 1,2 lts. | 173241 |
| 1/2 Band. larga de 10,2 cm. de prof. y 6,7 lts. | 173216 | 1/6 Band. 10,2 cm. de prof. y 1,8 lts. | 173242 |
| 1/3 Band. 3,2 cm. de prof. y 1,3 lts. | 173221 | 1/9 Band. 10,2 cm. de prof. y 1 lt. | 173251 |
| | | 2/3 Band. 6,35 cm. de prof. y 5,3 lts | 173262 |



BANDEJAS PLASTICAS BANDEJA PLÁSTICA PARA ALTA TEMPERATURA.

- | | |
|---|---------|
| Bandeja de 10,13 cm. de profundidad, 12,7 lts. | 1732201 |
| 1/2 bandeja de 10.13 cm. De profundidad, 5.61 lts. | 1732202 |
| 1/3 de bandeja de 10.13cm. de profundidad 2.31 lts. | 1732203 |
| 1/4 de bandeja de 10.13cm. de profundidad 1.5 lts. | 1732204 |
| 1/6 de bandeja de 10.13cm. de profundidae 1.5 lts. | 1732205 |

BANDEJA PLASTICA PARA BAJA TEMPERATURA.

- | | |
|--|---------|
| Bandeja de 15.24 cm. de profundidad, 18.8 lts. | 1732221 |
| 1/2 bandeja de 15.24cm. de profundidad, 8.11 lts. | 1732222 |
| 1/3 de bandeja de 15.24cm. de profundidad 4.8 lts. | 1732223 |
| 1/4 de bandeja de 15.24cm. de profundidad 3.3 lts. | 1732224 |
| 1/6 de bandeja de 15.24cm. de profundidae 2.1 lts. | 1732225 |

Tapas



TAPA PLASTICA PARA BANDEJA DE ALTA TEMPERATURA

- | | |
|------------------|---------|
| TAPA BANDEJA | 1732211 |
| TAPA 1/2 BANDEJA | 1732212 |
| TAPA 1/3 BANDEJA | 1732213 |
| TAPA 1/4 BANDEJA | 1732214 |
| TAPA 1/6 BANDEJA | 1732215 |

TAPA PLASTICA PARA BANDEJA DE BAJA TEMPERATURA

- | | |
|------------------|---------|
| TAPA 1/3 BANDEJA | 1732233 |
| TAPA 1/4 BANDEJA | 1732234 |
| TAPA 1/6 BANDEJA | 1732235 |



TAPAS DE ACERO INOXIDABLE.

- | | |
|---------------------------------|---------|
| A Tapa para chafer/ 1 Band. | 1732304 |
| B Tapa dividida chafer/ 1 Band. | 1732305 |
| C Tapa plana chafer/ 1 Band. | 1732306 |
| D Tapa plana para 1/2 Band. | 1732314 |
| E Tapa plana para 1/3 Band. | 1732324 |
| F Tapa plana para 1/4 Band. | 1732333 |
| G Tapa plana para 1/6 Band. | 1732342 |



TAPAS PLASTICAS

- | | |
|---|---------|
| Tapa plástica de polietileno de baja densidad | |
| Para 1 Band. | 1732404 |
| Para 1/2 Band. | 1732414 |
| Para 1/3 Band. | 1732424 |
| Para 1/4 Band. | 1732433 |
| Para 1/6 Band. | 1732442 |
| Para 1/9 Band. | 1732451 |



ACCESORIOS SUJETADORES PARA TAPAS

- | | |
|---|---------|
| Se coloca y se desarma fácilmente en la base del chafer | |
| Mejora la exhibición y presentación. | |
| Para lado largo del samobar | 1732500 |
| Para lado corto del samobar | 1732501 |



BANDEJA DIVIDIDA

- | | |
|----------------|---------|
| Tamaño 1 Band. | 1732502 |
|----------------|---------|



BARRAS DIVISORAS

- | | |
|---------------------------------|---------|
| Barra para adaptar corta 32 cm. | 1732503 |
| Barra para adaptar larga 52 cm. | 1732504 |



FUENTE BASE PARA BANDEJAS

- | | |
|--------------------------------|---------|
| Bandeja base para agua y co- | |
| locación de bandejas, con 11,1 | |
| cm. de prof. | 1732505 |



BANDEJAS SUPERPAN SUPERSHAPES.

- | | |
|---|---------|
| a) Modelo: 3101120 en forma de riñon. capacidad 4.8 L. | 1732601 |
| 32.5 x 53 x 6.5 cm. | |
| b) Modelo: 3100020 Wild Pan. Capacidad: 3.5 L. | 1732602 |
| 32.5 (ancho para un juego de dos)x 53 x 6.5 cm | |
| c) Modelo: 3101020. Ovalada completa . capacidad 4.6 L. | 1732603 |
| 32.5 x 53 x 6.5 cm. | |

Samobares y otros



URNA DE CAFÉ WINDWAY

Modelo WINDWAY

• Acabado brillante

• Acero 18-8

Brazos y manijas de bronce

3 galones de capacidad (77 tazas)

173401

5 galones de capacidad (128 tazas)

173402



CHAFER- WINDWAY

Oblongo • Acabado brillante • La tapa se abre en 90° y 180°.

Acero 18-8 • Brazos y manijas de bronce

Bandeja GN. de 8,3 qt. de cap.

173405



CHAFER- WINDWAY

Redondo • Acabado brillante • La tapa se abre en 90° y 180°.

Acero 18-8 • Brazos y manijas de bronce

5qt. de capacidad

8qt. de capacidad

173406

173407



CHAFER ORION

Oblongo. Capacidad de 8.6 litros.

173410



CHAFER ORION

Redondo. Capacidad de 6 litros. 173411



CHAFER TRIMLINE

Apilable. Estándar con bandeja GN. de 6,4 cm.

Prof. Y 8,3 lts.

173415

Sin bandeja

para realizar combinaciones.

173416



CHAFER ODYSSEY

Redondo. 8 qt. de capacidad, patas y manijas de bronce

173420

Repuesto bandeja redonda de 8 qt.

173421



CHAFER ODYSSEY

Ovalado. 6 qt. de capacidad, patas y manijas de bronce

173422

Repuesto bandeja ovalada de 6 qt.

173423



CHAFERS DE INDUCCIÓN INTRIGUE

Construcción de acero inoxidable 18-8 brillante.

Modelo: 46120. 5,8 L. tope solido.

173425

Modelo: 46125. 5,8 L. tope de cristal.

173426



ACCESORIOS PARA BUFFET

Modelo: 99880. Procedencia Americana.

Juego de accesorio mixto incluye:

1 placa adaptadora de tamaño completo.

2 aros adaptadores, 2 empotrados para verduras de 7 1/4 qt.

2 cubiertas embisagradas, 2 cucharones Kool Touch de 4 oz.

173430



TRANSPORTADORES DE SAMOBARES

Plástico. Almacena o transporta 1 chafers

Medidas exteriores: 68,6 x 43,2 x 31,8 cm.

173435



CALENTADOR DE PLATOS

De sobremesa. Modelo DW 110. Placas en aleación especial para óptimo mantenimiento de temperatura. 15 minutos de precalentamiento para 45 minutos de mantenimiento en temperatura. Tiradores termo protectores. Termostato de regulación, Piloto de control. 10 placas calentadoras.

Potencia: 1,3 Kw. Peso: 25 kg. Medidas exteriores: 40 x 21,5 x 47,5 cm.

563401



CALENTADOR ELECTRICO DE CHAFER

Switch de 2 posiciones: 160 y 275 vatios.

173436

MECHERO

Recipiente para alcohol 8oz.

173437

Baños María - Módulos



OLLA BAÑO MARÍA

Eléctrica. Modelo Colonial. Para sopas, buffet. Color negro • Tapa con visagra. Modelo de 11 Qt. de cap.

173505

Modelo de 7 Qt. de cap.

173506



MODULO CALIENTE EMPOTRABLE.

Eléctrico. capacidad 1 bandeja GN. Termostato ajustable. Ace. Inoxidable. Potencia: 1000 Watts. Medidas Exteriores: 61 x 38 x 21

171310



MODULO CALIENTE.

Empotrable. Eléctrico. Termostato ajustable

• Ac. inox.

• Módulo de 3 bandejas GN.

171312

Módulo de 2 bandejas GN:

171311

Carros Postres



MÓDULOS FRÍOS

Eléctrico. Empotrados modulares. Con refrigeración.

Modelo de 3 bandejas

171322

Módulo de 2 bandejas

171321



ESTACION DE ALIMENTOS SERWELL

Baño María de 3 pozos • Aislamiento y válvula de drenaje en cada uno. Repisa para platos y tabla de cortar • Capacidad para fuentes completas hasta de 15 cm. de profundidad • 120V. 117x 81 x 86 cm. de alto.

173525



CARRO DE PASTELERÍA SCULPTURA

Cinco repisas con veta de madera de nogal y acabado bronce. Medidas exteriores: 116 x 40,6 x 145 cm. Ruedas 12,7 cm.

173601



CARRO PARA POSTRES

Terminado dorado • 3 niveles con hoja abatible • Incluye tapa transparente en forma de domo • 117x41x84 cm. alto

173602

Utensilios para Banquetes



UTENSILIOS PARA BANQUETES

Mango hueco, acabado brillante.

ESPÁTULA PERFORADA

36 cm. 173704

ESPÁTULA TRIANGULAR

para torta • pie, 28 cm. 173705

ESPÁTULA CORTA QUESO / Torta

Corta queso, torta • pie, 28 cm. 173706

CUCHARA SÓLIDA

Para servir • 29,5 173708

CUCHILLO REBANADOR

35 cm. • 22,9 cm. la hoja 173713

CUCHARON CON PICO

Cucharón con pico 1 oz. 173710



CUCHARA SALSAS

salsas 1 oz.

173715

salsas 1/2 oz.

173716



SET PARA MARISCOS

Incluye dos tenazas para cangrejos o langostas y seis sacabocados.

293701



MOLINO PARA PIMIENTA

Madera color roble PARA SERVICIO A LA MESA.

• De 12" 203701

• De 8" 203702



SERVIDOR UTILITARIO TRIPLE

Giratorio con tapas • Pocillo de acero Inox. de 295 ml. c/u 173720

TAPAS DE REPUESTO

173721



SERVILLETEROS

De ac. inox. • Acabado brillante

• 8,9x11,4 cm.

203705



DISPENSADOR DE PALILLOS

Modelo ALTD5PL. Plástico. 11,4 cm. de altura.

183701



RECOCHE MIGAS

Modelo TC896. Oro anodizado aluminio.

Profundidad de 15.2 cm.

183702

Tapaplatos

Jarras - Cafeteras



PORTA SOBRES DE AZÚCAR

En acrílico transparente,
8,9 x 6,3 x 5,4 cm.

203708



BASE PARA SOBRES DE AZÚCAR Y CONDIMENTOS

De de alambre cromado

203709



TAPA PLATOS DE ACERO INOX.

De 23,8 a 24,4 cm. de diám.

173801

De 25,4 a 25,7 cm. de diám.

173802

De 26,7 a 27 cm. de diám.

173803



JARRAS TÉRMICAS

Para bebidas calientes y frías. Con tres indicadores de colores (café, té, etc.) • Material plástico resistente al impacto con aspecto de porcelana

Capacidad de 591 ml.-20oz.

173902

Capacidad de 1242 ml.-42oz.

173903

Capacidad de 1892 ml.-64oz.

173904



JARRA CAFETERA

Capacidad 2 litros.

De ac. inox. brillante.

10 onz. • 296 ml. • 11,4 cm. alto

16 onz. • 473 ml. • 14 cm. alto

5 onz. • 8,9 cm. alto

173910

173911

173912

173913



JARRA PARA BEBIDAS

De ac. inox. • 2 lbs.

173914



JARRA PARA BEBIDAS

De ac. inox. • 1,9 lbs.

173915



SALSERAS

Construido en acero inoxidable.

Para salsas, y salsas de ensaladas.

Modelo 1103GB. Capacidad 3 oz.

183901

Modelo 1105. Capacidad 5 oz.

183902

Modelo 2108. Capacidad: 8 oz.

183903

Bandejas y Charoles



JARRA LECHERA

10 onz.

20 onz.

203901

203902



JARRA CREMERA

Modelo SH269. Acero inoxidable.

Capacidad 1 1/2 oz. Altura de 3,8 cm.

183905



CHAROLES OVALADOS

Charol 54 x 34,3

174036

Charol 46 x 29,4

174037



CHAROLES REDONDOS

De ac. inox.

De 30,3 cm. de diám.

174040

De 35 cm. de diám.

174041

De 40,5 cm. de diám.

174042



CHAROLES RECTANGULARES

De ac. inox.

Rectangular 31,8 x 43,3 acero

174045

Rectangular 29,5 x 43,5 acero

174046



BANDEJAS ESTRIADAS

Filo dorado. Rectangular. Medidas: 46,3 x 31,3 cm.

174050

Filo dorado.

Redonda. Diám. 35,7 cm.

174051



BANDEJAS PARA FAST FOOD

De polipropileno.. Para comidas rápidas • bordes reforzados • esquinas moldeadas para que no se peguen • superficie texturizada para que no se resbalen

Rojos 30,5 x 40,6

174001

Almendra 30,5 x 40,6

174002

Lacre 35,6 x 45,7

174003

Gris 35,6 x 45,7

174004

Almendra 35,6 x 45,7

174005

Rojos 35,6 x 45,7

174006

Azul Cobalto 35,6 x 45,7

174007



CHAROL DE CORCHO

Rectangular. 35,6 x 45,7 cm. Color café

174020

Rectangular. 38,1 x 50,8 Color café

174021

Rectangular. 50,8 x 63,5 Color café

174022

Redondo, diám. 35,6cm. Color café

174023

Redondo, diám. 40,6cm. Color café

174024

Redondo diám. 28 cm. Color café

174025



CAMBRO
MANUFACTURING COMPANY

BANDEJAS CAMTRAY

De Fibra de vidrio de alto impacto. Bordes reforzados de aluminio. Todo propósito. Colores opcionales bajo importación para personalizar su local.

Rojo insignia (510)	36 x 46	264001
Oreo térrero (514)	36 x 46	264002
Amarillo camafeo	36 x 46	264003
Oreo térrero (514)	38 x 51,5	264004
Amarillo camafeo	38 x 51,5	264005

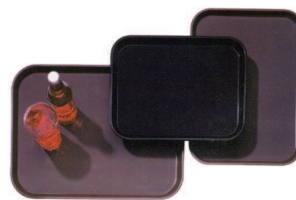


CAMBRO
MANUFACTURING COMPANY

CHAROL DE FIBRA DE VIDRIO

Superficie antideslizante.

Ovalado, 49,2 x 63,5	264021
Ovalado, 56,5 x 68,8	264022
Redondo, diám. 28 cm.	264025
Redondo, diám. 35,5 cm.	264026
Redondo, diám. 40,5 cm.	264027



CAMBRO
MANUFACTURING COMPANY

CHAROL DE FIBRA DE VIDRIO

Superficie antideslizante

Rectangular 30,8 x 41,7	264011
Rectangular 35,5 x 45,7	264012
Rectangular 65,3 x 45,2	264013
Rectangular 37,8 x 50,4	264014

Cubertería - Accesorios

CAMBRO
MANUFACTURING COMPANY



CHAROL DE POLIPROPILENO

Superficie antideslizante

Diám. 28 cm.	264035
Diám. 35,5 cm.	264036
Diám. 40,5 cm.	264037



ONEIDA

MODELO NEW RIM Acero: 18-10.

Cucharita, tamaño Americano	2241800	Cuchillo de cena	2241811
Cucharita, tamaño Europeo	2241801	Cuchillo postre/entrada	2241813
Cuchara ovalada sopa	2241802	Cuchillo mantequilla	2241814
Cuchara redonda consomé	2241803	Pala mantequilla	2241815
Cuchara té helado	2241804	Cuchillo pescado	2241816
Cucharita expreso	2241805	Cuchillo carne	2241817
Cuchara servicio	2241807	Cuchara redonda sopa	2241819
Tenedor postre/entrada	2241808	Tenedor de ensalada	2241820
Tenedor ostra/cocktail	2241809	Tenedor caracoles	2241821
Tenedor pescado	2241810		



ONEIDA

MODELO QUANTUM

Acero: 18-10. Estilo Europeo.

Cucharita tamaño Americano	2241100
Cucharita, tamaño europeo	2241101
Cuchara ovalada sopa/postre	2241102
Cuchara redonda consome	2241103
Cuchara té helado	2241104
Cucharita expreso	2241105
Cuchara servicio	2241106

Tenedor postre/entrada	2241107
Tenedor cena	2241108
Tenedor ostra/cocktail	2241109
Tenedor pescado	2241110
Cuchillo cena mango solido	2241111
Cuchillo postre/entrada	2241113
Cuchillo mantequilla	2241114
Cuchillo pescado	2241116
Cuchillo carne	2241117



ONEIDA

MODELO BELLINI/ SAN'T ANDREA

Acero: 18-10. Estilo Europeo.

Cucharita tamaño Americano	2241200
Cucharita, tamaño europeo	2241201
Cuchara ovalada sopa/postre	2241202
Cuchara redonda consome	2241203
Cuchara té helado	2241204
Cucharita expreso	2241205
Cuchara servicio	2241206

Tenedor postre/entrada	2241207
Tenedor cena	2241208
Tenedor ostra/cocktail	2241209
Tenedor pescado	2241210
Cuchillo cena mango solido	2241211
Cuchillo postre/entrada	2241213
Cuchillo mantequilla	2241214
Pala mantequilla	2241215
Cuchillo pescado	2241216



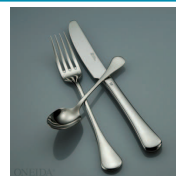
ONEIDA

MODELO REFLECTION

Acero: 18-10. Estilo Europeo.

Cucharita tamaño Americano	2241300
Cucharita, tamaño europeo	2241301
Cuchara ovalada sopa/postre	2241302
Cuchara redonda consome	2241303
Cuchara té helado	2241304
Cucharita expreso	2241305
Cuchara servicio	2241306

Tenedor postre/entrada	2241307
Tenedor cena	2241308
Tenedor ostra/cocktail	2241309
Tenedor pescado	2241310
Cuchillo cena mango solido	2241311
Cuchillo postre/entrada	2241313
Cuchillo mantequilla	2241314
Cuchillo pescado	2241316
Cuchillo carne	2241317



ONEIDA

MODELO PUCCINI

Acero: 18-10. Estilo Europeo.

Cucharita tamaño Americano	2241400
Cucharita, tamaño europeo	2241401
Cuchara ovalada sopa/postre	2241402
Cuchara redonda consome	2241403
Cuchara té helado	2241404
Cucharita expreso	2241405
Cuchara servicio	2241406

Tenedor postre/entrada	2241407
Tenedor cena	2241408
Tenedor ostra/cocktail	2241409
Tenedor pescado	2241410
Cuchillo cena mango solido	2241411
Cuchillo postre/entrada	2241413
Cuchillo mantequilla	2241414
Pala mantequilla	2241415
Cuchillo pescado	2241416



MODELO APEX

Acero: 18-10. Estilo Europeo.
Cucharita tamaño Americano 2241500
Cucharita, tamaño europeo 2241501
Cuchara ovalada sopa/postre 2241502
Cuchara redonda consome 2241503
Cuchara té helado 2241504
Cucharita expreso 2241505
Cuchara servicio 2241506

ONEIDA

Tenedor postre/entrada 2241507
Tenedor cena 2241508
Tenedor ostra/cocktail 2241509
Tenedor pescado 2241510
Cuchillo cena mango solido 2241511
Cuchillo postre/entrada 2241513
Cuchillo mantequilla 2241514
Cuchillo pescado 2241516
Cuchillo carne 2241517

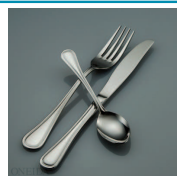


MODELO MERCURY

Acero: 18-10. Estilo Europeo.
Cucharita tamaño Americano 2241600
Cuchara ovalada sopa/postre 2241602
Cuchara redonda consome 2241603
Cuchara té helado 2241604
Cuchara servicio 2241606

ONEIDA

Tenedor postre/entrada 2241607
Tenedor cena 2241608
Tenedor ostra/cocktail 2241609
Cuchillo cena mango solido 2241611
Cuchillo mantequilla 2241614



MODELO BARCELONA

Acero: 18-0. Estilo Europeo.
Cucharita tamaño Americano 2241700
Cuchara ovalada sopa/postre 2241702
Cuchara redonda consome 2241703
Cuchara té helado 2241704
Cucharita expreso 2241705
Cuchara servicio 2241706

ONEIDA

Tenedor postre/entrada 2241707
Tenedor cena 2241708
Tenedor ostra/cocktail 2241709
Cuchillo cena mango solido 2241711
Cuchillo postre/entrada 2241713
Pala mantequilla 2241715



MODELO AVALON

Acero: 18-8
Cucharita tamaño Americano 2041100
Cuchara ovalada sopa/postre 2041102
Cuchara redonda consome 2041103
Cuchara té helado 2041104
Cucharita expreso 2041105
Cuchara servicio 2041106



Tenedor postre/entrada 2041107
Tenedor cena 2041108
Tenedor ostra/cocktail 2041109
Cuchillo cena mango solido 2041111
Cuchillo cena mango hueco 2041112
Cuchillo mantequilla 2041114
Pala mantequilla 2041115



MODELO BROCADE

Acero: 18-0
Cucharita tamaño Americano 1741200
Cuchara ovalada sopa/postre 1741202
Cuchara redonda consome 1741203
Cuchara té helado 1741204
Cuchara servicio 1741206
Tenedor postre/entrada 1741207
Tenedor cena 1741208
Tenedor ostra/cocktail 1741209
Cuchillo cena mango solido 1741211



LINEA COSMOS

CUCHARAS
Tamaño Americano 2141100
Tamaño Europeo 2141101
Ovalada Sopa/Postre 2141102
Café Expreso 2141103
Postre 2141104

TENEDORES
Cena 2141108
Postre 2141109
Patel 2141110



CUCHILLOS
Cena (Mango Sólido) 2141111
Postre 2141112
Carne 2141113



CAJA PLASTICA PARA CUBETERIA

204101



SOPORTE PARA CUBIERTOS

De ac. inox. con patas de goma
Capacidad para 6 cilindros 204102
Cilindros de acero inox. 204103
Cilindros plásticos 204104



CANASTILLAS DE PLASTICO

Tipo mimbre
Forma ovalada • Negro con borde dorado 174101
• 23 x 16 cm.
Forma oblonga • Color natural 174102
• 23x9 cm.
Forma oblonga • Negro con borde dorado 174103
• 23 x 7,6 cm.



CONTENEDOR PARA CUBIERTOS

Plásticos. 8 servicios.
43,5 x 19,6 x 17,1

171730



Arcoroc
Professional



- DINNERWARE
- GLASSWARE

*Diseño y Clase...
Lineas Exclusivas.*

EQUINDECA
SOLUCIONES PARA HOTELERÍA Y GASTRONOMÍA CÍA LTDA

EQUINDECA es representante directo de las mejores marcas y líneas de productos con renombre y prestigio en el mercado internacional