

“Perspectivas, realidades y prospectivas académico-profesionales”

8 de octubre 2024, Villa María

9 de octubre de 2024, San Francisco

Provincia de Córdoba, Argentina

Título: Procedimientos de auditoría en empresas siderúrgicas. Avances en prevención de riesgos

*Autores*

Apellido/s y Nombre/s: Ferreyra, Daniel Santiago

Universidad: Universidad de Buenos Aires, FCE - Universidad del Salvador, FCE y Empresariales.

Dirección Postal: Provincia de Buenos Aires

Dirección de correo electrónico: ferreyradaniel@hotmail.com

Apellido/s y Nombre/s: Nadales, Mariana Alicia

Universidad: Universidad de Buenos Aires, FCE - Universidad del Salvador, FCE y empresariales

Dirección Postal: La Pampa 1231 –2do E -Ciudad de Buenos Aires

Dirección de correo electrónico: manadales@gmail.com

RESUMEN AMPLIADO

 Las normas y los procedimientos de auditoría han avanzado en las últimas décadas y las NIA han acompañado a las NIIF, con el objetivo concreto de que normas de jerarquía brinden reglas precisas para que los Estados Financieros de las entidades que hacen oferta pública presenten la realidad económica de la entidad informante, lo que se verá reflejado en los correspondientes Informes de Auditor, preparados con obtención de evidencia suficiente para manifestar que están libres de incorrecciones y desvíos significativos. Tanto las normas contables como las de auditoría son objeto de revisiones para adecuar su redacción a problemáticas cada vez más complejas, que demandan mayor nivel de seguridad frente a riesgos de incorrecciones, temas de corrupción o fraudes. Se hace necesario evaluar en forma rigurosa el control interno de los entes auditados, emisores de Estados Financiero; esta problemática implica identificar los posibles riesgos en las organizaciones auditadas, evaluando la probabilidad de ocurrencia. También deben tenerse en cuenta los riesgos propios de la auditoría contable. El propósito de esta reflexión es, a la luz de la NIA 315, describir algunas operatorias de auditoría de inventario practicadas en empresas siderúrgicas por parte de los autores entre fines de los años noventa y hasta diciembre de 2016; las normas de auditoría aplicables eran antecesoras de la NIA 315, por ejemplo la NIA 200, pero interesa el análisis teniendo como marco teórico la norma vigente y aplicable actualmente. Se trata de experiencias reales; estudiando los procedimientos, se busca clasificar los riesgos de auditoría para proponer una evaluación de los mismos.

 En la experiencia vivida, podemos identificar desde los procedimientos de auditoría, dos distintas etapas que abarcan hasta aproximadamente el año 2006 por un lado, y a partir de ese momento; aunque hay variación entre distintas empresas de este grupo en las que se trabajó, hay coincidencias en que mejoró significativamente la forma de auditar y los resultados obtenidos. También hay relación con la aplicación de la ley Sarbanes – Oxley, que no solo pone el acento en el control interno, en los diferentes riesgos inherentes, sino que focaliza el problema en el auditor, el riesgo de que su independencia de criterio se vea comprometida tanto para la tarea, como para los informes generados.

La actividad de parte de estas empresas, es la fabricación de productos tubulares (tubos sin costuras y sus cuplas, varillas de bombeo de gas o petróleo, etc.); en otra, es la de productos planos conformando paquetes de hojas o bobinas de acero. El avance en la tarea de auditor se vinculó por un lado a la mejoría en los sistemas de las empresas, siguiendo las etapas de migración a SAP como sistema de gestión y registración y por otro, a la tecnología aplicada a la auditoría.

 Como paso principal en los procesos de valoración de riesgos, los auditores debíamos aprender lo esencial de la fabricación y de los productos a relevar. Previo a cada procedimiento de auditoría, se organizaba una reunión de programación en la cual se establecía la operatoria a seguir, se describía el sector a relevar y cómo iba a estar estibado. Se definía la forma en que se iba a relevar, cuánto personal aportaba la empresa y cuántos auditores iríamos y si iba a haber movimientos de material, o si iba a mantenerse la parada del sector. Muchos inventarios se hacían en feriados, sábados o en enero, durante la parada de planta por mantenimiento. Se preparaban etiquetas para identificar materiales no identificados. Se definía cómo listar el material y a qué hora se iniciaba el procedimiento, por contar con dichos listados. La mayor parte de los relevamientos era por barrida geográfica. Se definía cómo se iban a marcar los lotes sin identificación, o los que representaban problemas. Hay que tener en cuenta que estos materiales no pueden ser manipulados por una persona, debido al peso y volumen de cada ítem. De tratarse de material que no mostraba identificación, se debía pedir que una grúa o un autoelevador moviera la pieza, para buscar la identificación.

Un punto especial a considerar es el personal del estudio de auditoría y la interacción con el del sector. En las tareas no se requería cuestiones específicas de profesionalidad, pero sí tener una cierta capacitación sobre el material a compulsar y cómo se debía desarrollar la tarea. Y antes de los rele vamientos, cada auditor se debía capacitar sobre cuestiones de Seguridad en un curso específico y contar con elementos de protección personal,, provisto por el estudio. Lo fundamental es la coordinación del grupo y tener una adecuada información por parte del personal del sector, que además intervenía las planillas de relevamiento, involucrándose y respaldando las diferencias detectadas, de producirse. Siempre se comenzaba haciendo una inspección ocular, para detectar cada porción de material objeto de recuento. En algunas sedes, se pedía un “mapa” con identificación de las estibas y la denominación de cada sector.

En el período anterior a 2006, los relevamientos se hacían con listados de papel, con anotaciones manuales de las cantidades. En un determinado inventario de despacho de productos terminados, se necesitaba una semana en los que ya había movimiento de material para ratificar o rectificar las diferencias y al cabo de la misma, se daba por finalizado el procedimiento obteniéndose como resultado un porcentaje “aceptable” de desvío. Luego y por algunos años, se utilizaron dispositivos lectores de códigos de barra provistos por el Estudio, que descargaban lo relevado a listados que, transformados a planillas Excel, eran cruzados con los listados de stock para detectar diferencias a fin de relevamiento, y luego de un plazo para que el sector pudiera justificar diferencias adjuntando la documentación respaldatoria, registrar los ajustes correspondientes. Los problemas y las incorrecciones detectadas eran: material sin identificación, faltantes, sobrantes, “gemelos” (más de una unidad relevada con la misma identificación”). Un riesgo especial era que la identificación del material no coincidiera con el material listado: esto siempre requiere por parte del auditor un buen conocimiento de las características del material, que figuraban en las etiquetas en la mayor parte de los casos, en cuanto a medidas como diámetro, o longitud, distinguibles a simple vista para quienes tuvieran una mínima capacitación.

Por el contrario, con los avances tecnológicos e instalando antenas en todos los sectores a relevar, se trabajó con dispositivos de la empresa “on – line” para hacer la barrida del material, con equipos de trabajo mixtos de personal del sector y de auditores externos, completando en muy breve período de tiempo el procedimiento, siendo el resultado un listado con el material relevado, los sobrantes y faltantes. Y dado que el sector trabajaba con la misma tecnología, los inventarios mostraban una mejoría absoluta en la gestión del material, y los controles aplicados previamente implicaban inventarios con ninguna o muy poca diferencia detectada entre lo listado y lo relevado.

El haber trabajado en ambas etapas permite poder comparar los avances en la detección de diferencias y la significativa mejora en la seguridad de los controles de auditoría, lo que de ninguna manera implica que los controles periódicos por parte de auditores externos sean superfluos. Eventualmente, las auditorías pueden ratificar que los controles internos de la propia empresa son adecuados, y que los citados avances tecnológicos han sido determinantes, al menos en las empresas en las que se han tenido estas experiencias, de absoluto crecimiento en la profesionalidad y rigurosidad de la gestión de material y del propio control interno. Tanto los riesgos inherentes – de las propias partidas sujetas a control – como los riesgos de control – de no detectar incorrecciones –darán sustento a la opinión favorable de auditor sobre la auditoría de cada inventario específico.

 Reflexionando sobre estas auditorías, y trasladándolas a situaciones teóricas, podríamos preparar una matriz de riesgos, pensando por ejemplo sobre posibilidad de que en una empresa haya material faltante, o sobrante, o mal identificado, o que los auditores no puedan o no sepan detectar diferencias, que se organicen los relevamientos en forma inadecuada, y otro tipo de riesgos similares. Asignando una medición de alto – bajo riesgo, podríamos establecer una combinación de riesgo inherente – riesgo de control de características altamente riesgosas, riesgo medio o bajo riesgo. Aplicando esta matriz a diversos aspectos de auditoría y la ponderación porcentual de riesgo de ocurrencia estaríamos haciendo un posible aporte al proyecto central de un mapa de riesgos de incorrección material.

Palabras Claves (3): Controles físicos – Riesgos de auditoría (incorrección material) – Identificación y evaluación.