Control De Inventarios

Introducción

Se pueden encontrar muchas definiciones de la palabra inventario, tantas como libros de inventarios se han publicado. Para empezar, consideremos las dos siguientes definiciones:

1.-Inventario es un conjunto de bienes que se guarda con el propósito de utilizarlos posteriormente o venderlos.

2.-Inventario es un recurso ocioso siempre y cuando tenga un valor económico

Definición

Inventario son las existencias de una pieza o recurso utilizado en una organización.

Sistema de inventario

Es el conjunto de políticas y controles con los cuales se vigilan los niveles del inventario y determinan los que se van a mantener, el momento en que es necesario reabastecerlo y las dimensiones de los pedidos

Inventario de manufactura

Se refiere a las piezas que contribuyen o se vuelven parte de la producción de una empresa. El inventario de manufactura casi siempre se clasifica como:

* Materias primas
* Partes en proceso
* Refacciones y partes
* Suministros
* Productos terminados

Su control requiere de todo un sistema estructurado para que realmente funcione.

En los servicios, el término inventario por lo general se refiere a los bienes tangibles por vender y los suministros necesarios para administrar el servicio.

El propósito básico del análisis del inventario en la manufactura y en los servicios es especificar:

1.-Cuándo es necesario pedir más piezas

2.-Las cantidades de los pedidos

Propósitos Del Inventario

1.-Para mantener la independencia entre operaciones

El suministro de materiales en el centro del trabajo permite flexibilidad de operaciones. Por ejemplo, como hay costos que se generan con un nuevo layuot para la producción, este inventario permite a la gerencia reducir el número de layout.

La independencia de las estaciones de trabajo también es deseable en las líneas de ensamble. El tiempo necesario para realizar operaciones idénticas varia de una unidad a otra. Así, lo mejor es tener un inventario de varias partes en la estación de trabajo de modo que los tiempos de manufactura más cortos compensen los tiempos de manufactura más largos. De esta manera, la producción promedio puede ser muy estable.

2.-Para cubrir la variación de la demanda

Si se conoce con precisión la demanda del producto, quizá sea posible (aunque no necesariamente económico) producirlo en la cantidad exacta para cubrir la demanda. Sin embargo, por lo regular, la demanda no se conoce por completo, y es necesario tener inventarios de seguridad o de amortiguación para absorber la variación.

3.-Para permitir flexibilidad en la programación de la producción

La existencia de un inventario alivia la presión sobre el sistema de producción para tener listos los bienes. Esto provoca tiempos de entrega más largos, lo que permite una planeación de la producción para tener un flujo más estable (lento o tranquilo) y una operación de menor costo y en consecuencia una producción de lotes más grandes. Por ejemplo, Los costos altos de layout favorecen la producción d mayor cantidad de unidades una vez que se implanta el layout.

4.-Protegerse contra la variación del tiempo de entrega de materias primas

Al pedir material a un proveedor ocurren demoras por distintas causas, una variación normal en el tiempo de envío, un faltante de material en la planta del proveedor que da lugar a pedidos acumulados, una huelga inesperada en la planta del proveedor o en alguna de las compañías que realizan el envío un pedido perdido o un embarque de materiales incorrecto o defectuoso

5.-Aprovechar los descuentos basados en el tamaño del pedido

Existen costos relacionados con los pedidos: mano de obra, llamadas telefónicas, captura entre otros, mientras mayor sea el pedido, la necesidad de otros pedidos se reduce. Además, los costos de envío favorecen los pedidos más grandes; mientras más grande sea el envío, menor será el costo unitario.

Para cada una de las razones anteriores (en especial en los puntos 3,4,5) es necesario tener presente que un inventario es costoso y que, por lo regular, las grandes cantidades no son recomendables. Los tiempos de ciclo prolongados se deben a las grandes cantidades de inventario y tampoco son adecuados.

Los inventarios son activos desde el punto de vista contable, por lo tanto, pueden generar utilidades como cualquier otro activo. Así pues, el principal objetivo, es el de encontrar y mantener el nivel óptimo de inversión en inventarios. Hay dos límites que deben ser impuestos para controlar los inventarios, debido a que existen dos puntos peligrosos que la administración debe evitar.

1.-Inventario inadecuado o escaso

Desequilibra la producción ocasionando paros en la misma o que se traduce en una pérdida de ventas y en un impacto negativo en la imagen de la compañía.

2.-Inventario excesivo

Introduce costos innecesarios por mantenerlo, costos de oportunidad del capital y riesgos por obsolescencia.

Además, el control de inventarios debe proveer la información necesaria para asegurar que el material esté disponible:

* En el tiempo preciso
* En el lugar adecuado
* Lo más económico posible

Objetivos del inventario

Los más importantes son:

* Minimizar la inversión en inventarios
* Minimizar los costos de almacenamiento
* Minimizar las pérdidas por daños, obsolescencia y por artículos perecederos
* Mantener inventario suficiente para que no haya paros en la producción
* Mantener un sistema de información del inventario eficiente

El control de inventarios no es una técnica aislada que se aplica y que resuelve un problema. Se trata de un problema más complejo que requiere una visión más global del mismo. Es por eso que vemos que todas las personas relacionadas con el mismo problema deben trabajar juntos para lograr los objetivos globales.

Relación con el problema de producción y el pronóstico de ventas

El pronóstico de venta es la base para formular el programa de producción de una empresa manufacturera o el programa de compras de un comercio. El programa de producción de una empresa determina su programa de compras y almacenamiento.

Si el programa de producción de una empresa se pudiera hacer coincidir con el programa de ventas. No habría necesidad de tener almacén de productos terminados. Esta coincidencia de producción con ventas, es posible solamente en casos especiales en que se tiene un solo cliente y la empresa se puede adaptar a sus necesidades de consumo.

Cuando se tienen varios clientes con programas de consumo desconocido, es necesario tener en existencia (inventario) los productos que requieren esos clientes. El cliente preferirá, en igualdad de circunstancias, al proveedor que pueda servirle de inmediato. En otras palabras, la demanda es lo que determina la existencia de un inventario.

Desde el punto de vista de los compradores se invierte la situación. Al comprador le conviene que sus abastecedores le surtan de materias primas conforme las va necesitando, ya que esto evita tener un almacén de materias primas. En este caso, habrá un flujo continuo de materiales a la planta del comprador, los cuales serían procesados de inmediato para ser convertidos en productos terminados. Esto no es posible por las siguientes razones:

1.-Al abastecedor no le interesa establecer un flujo continuo de su planta al comprador, pues, en general, es antieconómico. El abastecedor generalmente desea surtir por lotes cuya producción y transporte es económico y de preferencia surtir de acuerdo con un calendario que le permita regular su producción.

2.-A veces el abastecedor no tiene en existencia lo que el comprador necesita, por lo cual requiere de un cierto tiempo para fabricarlo y enviarlo.

3.-Por regla general, los abastecedores no aceptan órdenes demasiado pequeñas para ellos y las más de las veces conceden descuentos al comprador de órdenes de mayores.

4.-Al comprador tampoco le conviene colocar órdenes demasiado pequeñas, porque cada orden le cuesta dinero.

Por los motivos anteriores, para que las compras sean más económicas, es necesario ordenar cantidades de magnitud razonable.

De aquí nace la necesidad del almacén que sirve de reserva para amortiguar los inconvenientes de la falta de sincronización entre los abastecedores y la producción. Los errores en los pronósticos de la demanda imposibilitan la utilización más eficaz de los equipos y del personal.