



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

1) OBJETIVO

Este procedimiento tiene como objetivo asegurar una gestión eficiente y efectiva del inventario mediante la identificación y clasificación de los productos en Grupos ABC, y la realización de una rutina de control de stock según los Grupos identificados.

2) ALCANCE

Jefe de Almacén, supervisor de Almacén, operarios de almacén, jefe de operaciones, gerente de Logística, analistas.

3) EPP

- Guantes
- Casco
- Gafas de seguridad
- Ropa refractaria

4) RACI

<div>PUESTO</div> <div>TAREA</div>	Jefe de Almacén	Operario Designado	Jefe de Operaciones	Gerente de Logística	Analista logística
Planificación semanal según ABC	R		C	A / I	
Mantenimiento del Orden del Depósito	I / A	R	C	I	
Eliminación de Productos Rotos/Vencidos	I / A	A	C	I	
Realización de recuento físico	C	R		I / A	
Ingreso del recuento al sistema Chess y aviso al grupo WSP	R		I / C	I / A	
Revisión del recuento en sistema	A		I / C	R	
Ajuste en sistema y comunicación por WSP	A		C	R	
Comunicación de Discrepancias	C		C	R	



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

Descarga de movimientos del sistema y procesamiento de estos	C			A / I	R
Auditorías de Control de Stock	C		R	A	

R: Responsable de llevar a cabo la tarea

A: Dueño del KPI / Pi al que está relacionado la tarea

C: A quien se le puede consultar sobre la tarea

I: A quien se le informa por la tarea

5) RESPONSABILIDADES

Jefe de Almacén: Supervisa y coordina todas las actividades relacionadas con el inventario. Responsable de la implementación directa de las rutinas de control de stock y el mantenimiento del orden en el depósito.

Operario Designado: Ejecuta las actividades de control bajo la supervisión del jefe de Almacén.

Jefe de operaciones: es el responsable que toda la rutina de control de inventario se cumpla, además es el responsable junto con el jefe de almacén por las diferencias de inventarios.

El gerente de Logística: Ejecuta las actividades de autorización de los ajustes de stock en sistema, además al mismo deberán justificar las diferencias encontradas.

Analista: Descarga de los movimientos realizados en el stock, pegado en base de datos correspondiente para el posterior procesamiento de los mismos y calculo de la Diferencia de Inventario (DDI)

6) CONSIDERACIONES

Herramientas y Software

- Chess WMS: Software utilizado para la gestión del almacén.
- Tablero Power BI: donde se ven los resultados del control de inventario.
- ControlStockTiempos.xls: Google Sheet para registrar el tiempo promedio diario dedicado al control de stock.
- ChessERP: software para la gestión de inventario. artículos, stock, venta, compra.

Comunicaciones

- WhatsApp: Utilizado para comunicar recuentos, ajustes y discrepancias rápidamente al grupo de la distribuidora.
- Reuniones Semanales: Cada sábado, el jefe de Almacén planifica la rutina de control de stock semanal y coordina la auditoría de activos.
- Asana: para designar responsables, tareas y fecha de entrega. Esta se ira incorporado a la rutina a medida que avancen en el conocimiento de este.



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

7) DESARROLLO

Identificación de los Grupos ABC

Se debe realizar una clasificación de los productos del inventario en tres grupos, según su impacto en el costo total del inventario. El Grupo A incluirá los productos de mayor impacto en el costo total del inventario, el Grupo B incluirá los productos con impacto intermedio y el Grupo C incluirá los productos de menor impacto.

Utilización de la herramienta "Rutina Semanal para el Análisis del Stock Central - Dolores 2024-2025"

Se recomienda utilizar la herramienta "Rutina Semanal para el Análisis del Stock Central - Dolores 2024-2025.xls" para el análisis del ABC. Esta herramienta es una hoja de cálculo que permite clasificar los productos según los Grupos ABC, y también permite hacer seguimiento al inventario y calcular los niveles de reorden para cada producto. Además, esta herramienta también permite identificar qué artículos deben ser controlados diariamente.

Se recomienda utilizar etiquetas o códigos para identificar cada producto y su ubicación en el depósito. Esto facilita la búsqueda y el control de stock (frente de estiba).

La herramienta "Rutina Semanal para el Análisis del Stock Central - Dolores 2024-2025.xls" se actualizará todos los meses para poder actualizar los productos ABC.

Orden y limpieza del depósito

Es importante mantener el depósito ordenado y limpio para facilitar el proceso de control de stock. Se debe revisar y ordenar el depósito regularmente para asegurar que todos los productos estén almacenados correctamente y se puedan ubicar fácilmente.

Eliminación de productos rotos o vencidos

Se debe realizar una revisión periódica del inventario para identificar productos rotos o vencidos. Estos productos deben ser retirados inmediatamente del stock y descartados de manera adecuada según las normas y regulaciones aplicables. La presencia de productos rotos o vencidos en el inventario puede comprometer la calidad de los productos restantes y afectar negativamente la reputación de la empresa. Además, la eliminación de estos productos también puede ayudar a liberar espacio en el depósito y optimizar la gestión del inventario. Se debe llevar un registro de los productos eliminados y el motivo de su eliminación en el sistema de control de inventario.



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

Rutina de control de stock depósitos

La rutina será la misma en los 2 depósitos que tiene actualmente la empresa.

Se realizará una rutina de control de stock según los Grupos ABC identificados de la siguiente manera:

Semana 1: se revisarán el 100 % de los artículos del grupo A y el 33 % de los artículos del grupo C.

Semana 2: se revisarán el 100 % de los artículos del grupo B y el 33% de los artículos del grupo C.

Semana 3: se revisarán el 100 % de los productos del grupo A y el 34% de los productos del grupo C.

Semana 4: se revisarán el 100 % de los productos de los grupos A y B.

El control de stock se realizará siempre y cuando no haya operación.

Todo este Análisis nos lleva a que el conteo diario no supere más de 90 minutos ya que diariamente de lunes a jueves se cuenta en promedio menos de 25 artículos, los viernes se controla los productos de merchandising y todas las diferencias grandes que surgieron en la semana.

Sábados se controlan los activos de la distribuidora los mismos son Envases, Esqueletos, Paletas, Chapadur.

La última semana del mes antes del cierre, se realizan controles exhaustivos de las diferencias más grandes para no trasladar al mes siguiente las mismas y que queden resueltas en el mes en curso.

El KPI de diferencia de inventario (DDI) se revisará en las reuniones diarias de almacén, en las reuniones semanales de Logística, y en las reuniones mensuales del distribuidor.

Resumen de pasos del control de stock

El operario designado por el jefe de almacén con la hoja de planificación de control de stock correspondiente al día recorre el depósito realizando el recuento de los SKUs consignados en la misma y anota las cantidades que se encuentran disponibles físicamente en piso.

Una vez realizado el recuento de todos los SKUs, devolverá la hoja al jefe de almacén quien realizará el pasaje de la información en el sistema Chess ERP en el apartado llamado “Stock físico, recuentos, cierres” ingresándolos en la solapa “Stock Físico - Recuentos”



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

Stock físico, recuentos, cierres

Parámetros para el Cálculo

Depósito: 001 CASA CENTRAL

☐ Stock en Pallets

☐ Procesar Frescura

Coef. Venta: 1.00

Por Almacén

☐ Stock por SKU estadístico

☐ Netear Retornables

Artículos: 0000 SIN FILTRO

Fecha: 09/04/2025

Secuencia: 000197172

Resultado - Opciones y vistas

Stock Físico - Recuentos

Valuación

Físico Vs. Disponible

Recuentos históricos

Cierres históricos

Stock físico, ingreso de recuentos

Almacén	Orden	Artículo	Descripción	Vto. Lote	STOCK FÍSICO			RECuento			DIFERENCIA					
					Pallets	Bultos	Unids	Peso	Pallets	Cantidad	Unids	Peso	Pallets	Bultos	Unids	Peso
		1	NEGRA MODELO 0w X24 0.355L		0	0	0					0				
		8	PASO DLT TONICA *X6 PET1500#		0	0	0					0				
		13	7 UP LIM-LIM *X8 PET2000		0	0	0					0				
		19	7 UP LIM-LIM *X6 PET1500#		0	0	0					0				
		26	7 UP LIM-LIM *X24 LAT 354		0	0	0					0				
		50	PEPSI COLA LIGH X12 PET 500#		0	0	0					0				
		55	PEPSI COLA *X6 PET1500#		0	0	0					0				
		61	PEPSI COLA *X8 PET2000		0	0	0					0				
		62	MIRINDA NARANJA *X24 LAT 354		0	0	0					0				
		82	PASO DLT TONICA *X24 LAT 354		0	0	0					0				
		100	PEPSI COLA *X24 LAT 354		0	0	0					0				
		132	GLACIAR AGUAS/G *X6 PET1500		0	0	0					0				

Buscar por

Descripción

Pág. 5 de 14

Del Palacio SA

Logística



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

Ejemplo de planificación de control diario de stock

PARTICIPA	SI	-T		Procesar Semana
SEMANA1	SEMANA1	-T		
SEMANA2	(Todas)			
SEMANA3	(Todas)		Fecha	:
SEMANA4	(Todas)		Horario de Inicio	:
LUNES	Lunes	-T	Horario de Finalizacion	:
MARTES	(Todas)		Nombre del Controlador	:
MIERCOLES	(Todas)			
JUEVES	(Todas)			
ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	-I	ABC	Stock
-899	-GLACIAR AGUAS/G * X6 PET2000#		A	
-1422	-GATORADE UVA * X6 PET 500		C	
-7026	-QUILMES - X12 1000RET		A	
-7038	-BRAHMA - X12 1000RET#		A	
-7475	-PASO DLT POMELO * X6 PET1500#		A	
-7476	-PASO DLT TONICA * X6 PET1500#		A	
-7484	-7 UP LIM-LIM FREE X6 PET1500#		A	
-7634	-BRAHMA - 4X6 LAT 473		A	
-8064	-GLACIAR AGUAS/G * X6 PET1500#		A	
-11521	-GATORADE FRU TRO * X6 PET 500		C	
-14191	-PEPSI BLACK PET X6 1500		A	
-14933	-ECO DE LOS ANDES SG PET X12 500 MIX 203		A	
-15163	-GLACIAR ADM PET BIDON 6,3L X2		A	
-16668	-ANDES ORIGEN RUBIA RET X12 1000		A	
-16811	-ANDES ORIGEN RUBIA CAN 4X6 473		A	
-17932	-ANDES ORIGEN ROJA CAN 4X6 473		C	
-18694	-NPV SG PET X12 500 PR 0.5L S/G		A	
-18744	-NPV SG PET X6 2250 PR 2.25L S/G		A	
-18746	-NPV SG PET 0 3000PR 6,3L -4 PISOS		A	
-19086	-PEPSI PET X6 1500 NF		A	
-19189	-PEPSI PET X8 2000 NF		A	
-19337	-7-UP PET X6 1500 NF		A	
-20433	-CORONA OW X12 710		A	
-21965	-7-UP PET X8 2450 NF		A	
-24012	-BRAHMA DORADA OW X6 710CC		A	
-24880	-STELLA ARTOIS PM RET X12 975CC		A	
-25059	-PATAGONIA VERA IPA OW X6 730CC		C	
-25546	-QUILMES DOBLE RET X12 1000CC		C	
-25644	-7-UP NF PET X6 500CC		A	
-25645	-PDT POM PET X6 500CC		A	
-25647	-PEPSI BLACK PET X6 500CC		A	
-25668	-PEPSI NF PET X6 500CC		A	
-25980	-GATORADE FRUTAS PET X6 1250CC		C	
-26414	-AWA FRUT POM BC PET X6 1500CC		C	
-76476	-YERBA MATE PLAYADITO C/PALO X10 500GR		A	

Rutina de auditorías de control de stock sucursal Dolores

Aquí se detalla el control de la sucursal dolores que será realizado por el jefe de almacén o la persona que el designe si él no pudiera concurrir.

Esto es para verificar que el stock sea correcto.

Semana 2: se revisarán el 50 % de los productos de los grupos ABC.

Semana 4: se revisarán el 50 % restante de los productos de los grupos ABC.

En la última página se encuentran las tablas que se utilizaron para el análisis de cada depósito.

Además, se ha incorporado la herramienta Power Bi con el tablero “Informe mensual – semanal Logística” para el seguimiento y análisis del inventario. Se recomienda a todos los encargados del control de stock utilizar esta herramienta para mejorar la precisión en el registro y seguimiento del inventario. Cualquier duda o consulta sobre el uso de la herramienta puede ser dirigida al departamento de tecnología de la información.

En todos los casos se registran los conteos en el sistema ChessERP el cual es nuestro software de gestión.



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

Uso de Asana

Para facilitar el seguimiento de la rutina de control de stock, se utilizará la plataforma de gestión de tareas Asana para crear un calendario y asignar tareas al equipo encargado del control de stock. En el calendario se especificará qué grupo de productos se revisará en cada semana y en qué días se llevará a cabo la revisión y ajuste del inventario. También se asignarán tareas diarias para el control de los artículos identificados en la herramienta "Rutina Semanal para el Análisis del Stock Central - Dolores 2024-2025.xls".

Esta herramienta se irá incorporando gradualmente en la distribuidora hasta que todos en la misma conozcan como se utiliza.

Uso de WhatsApp

Se utilizará el grupo de WhatsApp llamado “Informe de Stock del Palacio S.A” para la comunicación de la realización de los controles y los ajustes correspondientes, en el mismo están todos los involucrados en el proceso.

En este grupo se informará al gerente cuando el stock diario esté terminado y pasado al sistema ChessERP, el gerente una vez que autorice el ajuste mandará una imagen con el resultado del ajuste.



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

Ejemplo de ajuste

Stock físico, recuentos, cierres

Parámetros para el Cálculo

Depósito: 001 CASA CENTRAL ☐ Stock en Pallets ☒ Procesar Frescura Coef. Venta: 1.00 Por Almacén ☐ Stock por SKU estadístico ☐ Netear Retornables

Artículos: 0000 SIN FILTRO Fecha: 02/05/2024 Secuencia: 000173576

Resultado - Opciones y vistas

Stock Físico - Recuentos | Valuación | Físico Vs. Disponible | Recuentos históricos | Cierres históricos

Stock físico, ingreso de recuentos

Almacén Orden Artículo Descripción

14	9	27324	ROCKSTAR ORANGE PET X6 500CC
14	10	25646	PDT POM SA PET X6 500CC
14	11	25642	H2OH CITRUS PET X6 500CC
14	12	25638	H2OH LIMONETO PET X6 500CC
14	13	25637	MIRINDA MANZ PET X6 500CC
14	14	29814	H2OH STILL MANZANA PET X6 500CC
14	15	29815	H2OH STILL LIMON PET X6 500CC
14	16	29816	H2OH STILL POMELO PET X6 500CC
15	1	1416	GATORADE MANZANA *X6 PET 500
15	2	1418	GATORADE COOLBLU *X6 PET 500
15	3	11521	GATORADE FRU TRO *X6 PET 500
15	4	1422	GATORADE UVA *X6 PET 500

Buscar por Código 27324

Información

Las modificaciones al recuento han sido grabadas exitosamente!

Aceptar

Almacén	Orden	Artículo	Descripción	Fecha	Bultos	Unids	Peso	Pallets	DIFERENCIA Bultos	Unids	Peso
14	9	27324	ROCKSTAR ORANGE PET X6 500CC	25/08/2024	0	288	4		-1		
14	10	25646	PDT POM SA PET X6 500CC	24/08/2024	0	320	0				
14	11	25642	H2OH CITRUS PET X6 500CC		0	0	0				
14	12	25638	H2OH LIMONETO PET X6 500CC		0	0	0				
14	13	25637	MIRINDA MANZ PET X6 500CC		0	0	0				
14	14	29814	H2OH STILL MANZANA PET X6 500CC		0	0	0				
14	15	29815	H2OH STILL LIMON PET X6 500CC		0	0	0				
14	16	29816	H2OH STILL POMELO PET X6 500CC		0	0	0				
15	1	1416	GATORADE MANZANA *X6 PET 500	23/12/2024	0	295	0				
15	2	1418	GATORADE COOLBLU *X6 PET 500		0	0	0				
15	3	11521	GATORADE FRU TRO *X6 PET 500		0	0	0				
15	4	1422	GATORADE UVA *X6 PET 500	30/10/2024	0	155	0				

Stock físico, recuentos, cierres

Stock - Generación de movimientos de ajuste

Movimientos de ajuste del stock, a generar por las diferencias positivas

Depósito: 004 DEPOSITO DOLORES Fecha: 09/04/2025

Tipo Mvto: SOB SOBRIANTE DE MERCADERIA Número: 0000 00005294

Diferencias positivas (Sobrantes)

Código	Descripción artículo	Vto. Lote	Pallets	Bultos	Unids.	Peso
7030	QUILMES STOUT NEGRA X12 1000RE	25/02/2026	0	2	0	0.000

Buscar por Descripción artículo

Aceptar Cancelar

Movimientos de ajuste del stock, a generar por las diferencias negativas

Depósito: 004 DEPOSITO DOLORES Fecha: 09/04/2025

Tipo Mvto: FAL FALTANTE DE MERCADERIA Número: 0000 00005470

Diferencias negativas (Faltantes)

Código	Descripción artículo	Vto. Lote	Pallets	Bultos	Unids.	Peso
14638	GATORADE FRUTAS TROP PET X6 750	08/10/2025	0	-1	0	0.000
25980	GATORADE FRUTAS PET X6 1250CC	04/11/2025	0	-1	0	0.000
31748	QUILMES CLASICA RET X12 1L BAJ	06/08/2025	0	-2	0	0.000

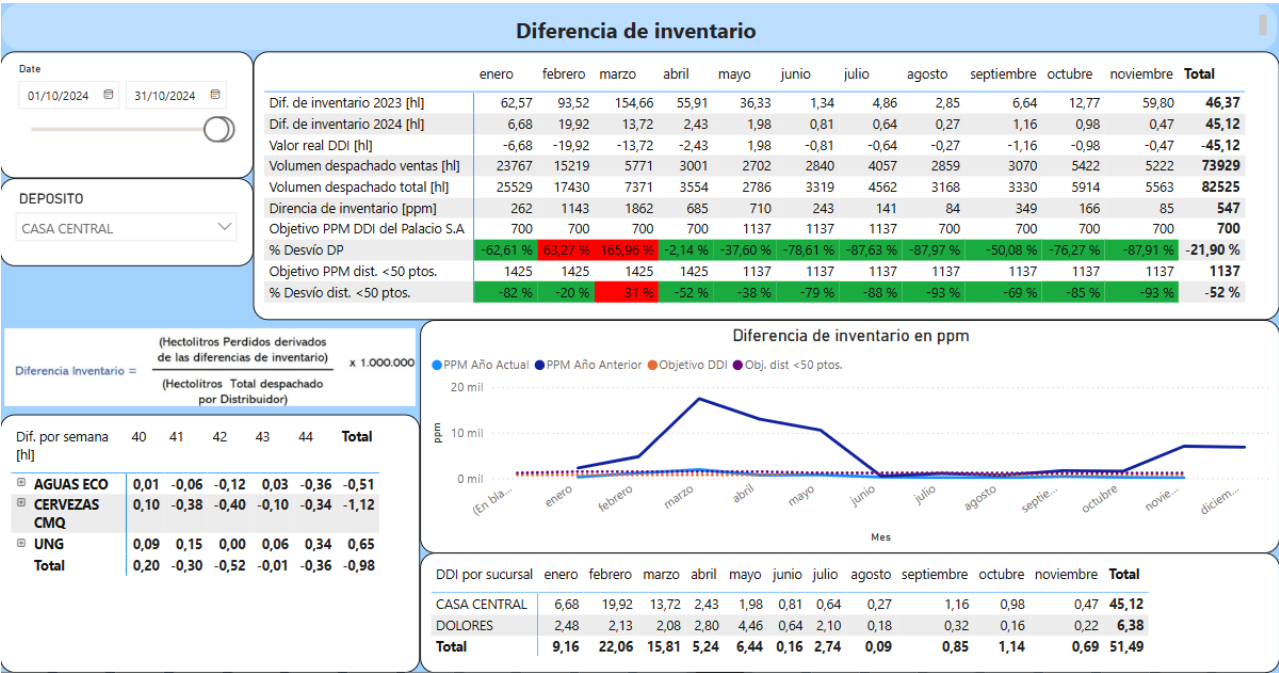
Buscar por Descripción artículo

Aceptar Cancelar



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

Ejemplo cierre mensuales



Registro de las acciones

Es importante registrar todas las acciones realizadas en la rutina de control de stock. Se deben registrar los ajustes realizados en el inventario en el sistema ChessERP, los productos que se han retirado del stock y los productos que se han agregado al stock. También se deben registrar los resultados obtenidos en la revisión y ajuste del inventario de cada grupo de productos.

Informes del control de stock

Se analizarán diaria, semanal y mensualmente los ajustes positivos o negativos que se generaron por diferencias de inventario para el análisis y tratamiento en las reuniones correspondientes.

La herramienta utilizada es un tablero de Power Bi donde se resumen las diferencias en forma diaria, semanal y mensual. Asimismo se valorizan las diferencias.

La información surgida de este tablero se utilizará para gestionar planes de acción si fueran necesarios.



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

Evaluación y mejora continua

Se debe llevar a cabo una evaluación periódica de la rutina de control de stock para identificar posibles mejoras y ajustes que puedan ser implementados. También se deben revisar los resultados obtenidos y compararlos con los objetivos establecidos en el procedimiento. En base a esta evaluación, se pueden hacer ajustes al procedimiento para optimizar la gestión del inventario.

Es recomendable realizar una revisión periódica de los resultados y compararlos con los objetivos, identificar las causas de las desviaciones y proponer soluciones para mejorar el procedimiento



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

Tablas que de utilizaron para el análisis

Deposito Central

CENTRAL 2023				
DESCRIPCION	TOTAL	T	A-B-C	
TOTAL ARTICULOS ACTIVOS	216	T	100%	
TOTAL ARTICULOS TIPO A	42	A	80%	
TOTAL ARTICULOS TIPO B	43	B	15%	
TOTAL ARTICULOS TIPO C	131	C	5%	

GRUPOS A CONTROLAR DIARIAMENTE				
	A = 100 % / C = 33%	B = 100 % / C = 33 %	A = 100 % / C = 33 %	A = 100 % / B = 100 %
MES	SEMANA 1	SEMANA 2	SEMANA 3	SEMANA 4
LUNES	A-C	B-C	A-C	A-B
MARTES	A-C	B-C	A-C	A-B
MIERCOLES	A-C	B-C	A-C	A-B
JUEVES	A-C	B-C	A-C	A-B
VIERNES	ANALISIS Y CIERRE	ANALISIS Y CIERRE	ANALISIS Y CIERRE	ANALISIS Y CIERRE

CANTIDAD DE ARTICULOS POR TIPO A RECONTAR POR DIA				
MES	SEMANA 1	SEMANA 2	SEMANA 3	SEMANA 4
LUNES	21	22	21	22
MARTES	22	22	22	22
MIERCOLES	22	22	22	22
JUEVES	22	22	22	22
VIERNES	ANALISIS Y CIERRE	ANALISIS Y CIERRE	ANALISIS Y CIERRE	ANALISIS Y CIERRE
TOTALES	87	88	87	88

Deposito Dolores

DOLORES 2023				
DESCRIPCION	TOTAL	T	A-B-C	
TOTAL ARTICULOS ACTIVOS	186	T	100%	
TOTAL ARTICULOS TIPO A	30	A	80%	
TOTAL ARTICULOS TIPO B	37	B	15%	
TOTAL ARTICULOS TIPO C	119	C	5%	

GRUPOS A CONTROLAR DIARIAMENTE				
	A = 100 % / C = 33 %	B = 100 % / C = 33 %	A = 100 % / C = 34 %	A = 100 % / B = 100 %
MES	SEMANA 1	SEMANA 2	SEMANA 3	SEMANA 4
LUNES	A-C	B-C	A-C	A-B
MARTES	A-C	B-C	A-C	A-B
MIERCOLES	A-C	B-C	A-C	A-B
JUEVES	A-C	B-C	A-C	A-B
VIERNES	ANALISIS Y CIERRE	ANALISIS Y CIERRE	ANALISIS Y CIERRE	ANALISIS Y CIERRE

CANTIDAD DE ARTICULOS POR TIPO A RECONTAR DIARIAMENTE				
MES	SEMANA 1	SEMANA 2	SEMANA 3	SEMANA 4
LUNES	17	19	17	17
MARTES	17	19	17	17
MIERCOLES	17	19	17	17
JUEVES	17	19	17	17
VIERNES	ANALISIS Y CIERRE	ANALISIS Y CIERRE	ANALISIS Y CIERRE	ANALISIS Y CIERRE
TOTALES	68	76	68	68



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

Deposito Dolores - Auditorias

AUDITORIA DOLORES 2023			
DESCRIPCION	TOTAL	T	A-B-C
TOTAL ARTICULOS ACTIVOS	186	T	100%
TOTAL ARTICULOS TIPO A	30	A	80%
TOTAL ARTICULOS TIPO B	37	B	15%
TOTAL ARTICULOS TIPO C	119	C	5%

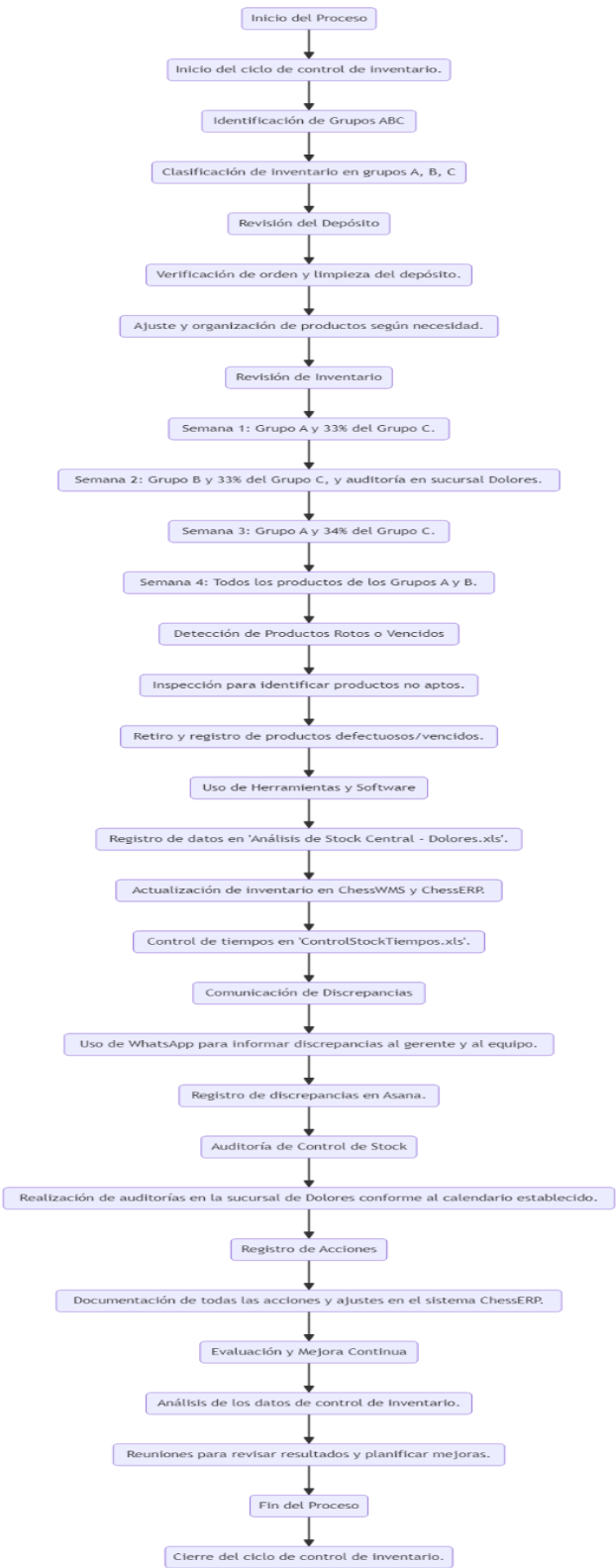
GRUPOS A CONTROLAR DIARIAMENTE				
		50 % DEL GRUPO ABC		50 % DEL GRUPO ABC
MES	SEMANA 1	SEMANA 2	SEMANA 3	SEMANA 4
LUNES		A-B-C		A-B-C
MARTES				
MIERCOLES				
JUEVES				
VIERNES		ANALISIS Y CIERRE		ANALISIS Y CIERRE

CANTIDAD DE ARTICULOS POR TIPO A RECONTAR DIARIAMENTE				
MES	SEMANA 1	SEMANA 2	SEMANA 3	SEMANA 4
LUNES		93		93
MARTES				
MIERCOLES				
JUEVES				
VIERNES		ANALISIS Y CIERRE		ANALISIS Y CIERRE
TOTALES	0	93	0	93



SOP – CONTROL DE INVENTARIO

8) FLUJOGRAMA





SOP – CONTROL DE INVENTARIO

9) REVISIONES

N° DE REVISION	FECHA	RESPONSABLE	CARGO	MODIFICACIONES
1	04/2024	Horacio Yeuchuk, Mecozzi Gian Franco	Jefe de administrativos, Supervisor de Almacén	
2	11/2024	Córdoba Gabriela	Analista de logística	Responsable de auditoria sucursal Dolores, ejemplos de informes