



**Nombre de la alumna: Angélica Figueroa García**

**Nombre del profesor: Rocio Guadalupe Aguilar**

**Nombre del trabajo: Cuadro Sinóptico**

**Materia: Administración de la producción**

**Grado: 1er Cuatrimestre**

**Grupo: Único**

Comitán de Domínguez Chiapas a 10 de diciembre del 2021.

## Control y manejo adecuado de los inventarios

### Concepto e importancia de los inventarios

El inventario es el conjunto de artículos o mercancías que se acumulan en el almacén pendientes de ser utilizados en el proceso productivo o comercializados

La gestión de inventarios Permite determinar los métodos de registro de entrada y salida y de clasificación de los productos de una compañía

Deberían existir controles sobre las siguientes funciones

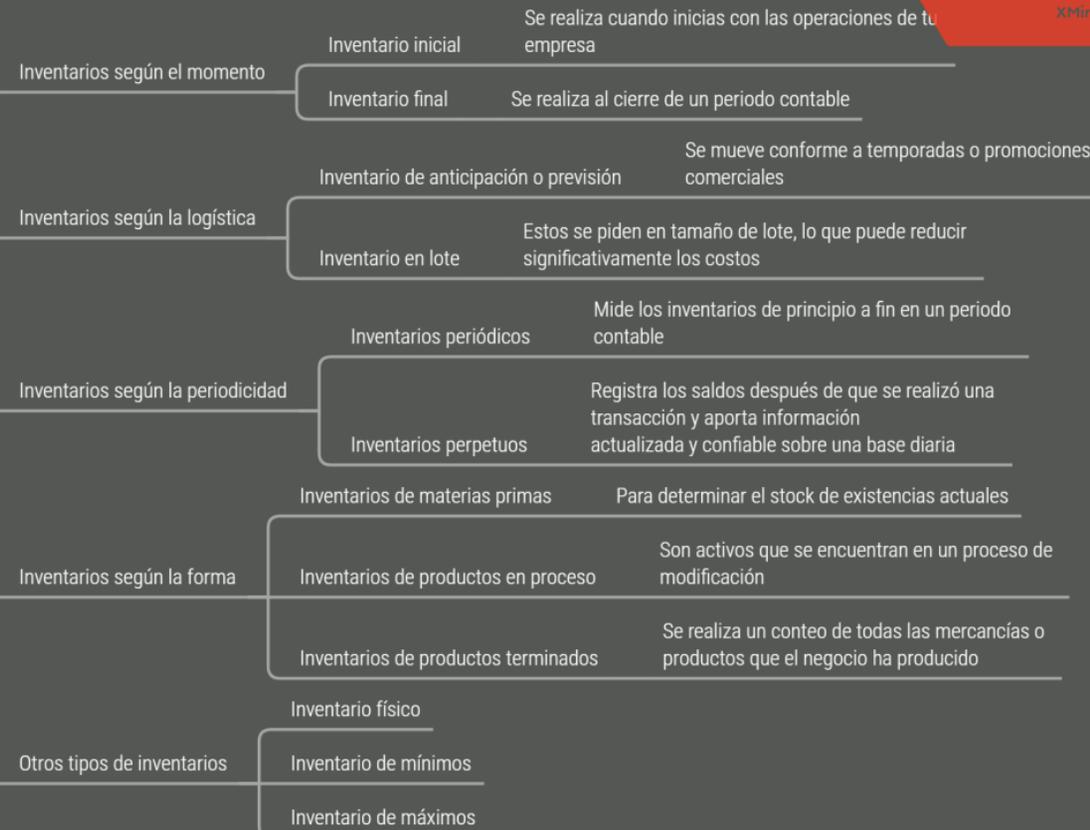
- El orden de los inventarios
- La compra de inventarios
- La recepción de la mercadería en el depósito
- Almacenamiento

El inventario desempeña un papel importante dentro de los planes de cualquier negocio

- Capacidad de predecir
- Protección ante la demanda
- Inestabilidad del suministro
- Protección de precios
- Descuentos

## Control y manejo adecuado de los inventarios

### Tipos de inventario



# Control y manejo adecuado de los inventarios

## Procedimiento de almacén

Una vez recibida la mercancía se procederá a ponerla en el lugar asignado en el almacén

## Modelos de control de inventarios

### Método ABC

- Artículos clase A. Suelen ser alrededor de un 20% del total del inventario
- Artículos clase B. Representan el 40% del total de los artículos y rondan el 15% del valor total del mismo
- Artículos clase C. Son el 40% restante de los artículos

### Método PEPS

Identificar los primeros artículos en entrar al almacén para que sean los primeros en ser vendidos o utilizados en la producción

### Conteo cíclico

Consiste en el recuento frecuente de una parte del inventario total

## Existencias de seguridad

Stock de seguridad es un término empleado en el ámbito de la logística para analizar un nivel de acciones adicionales

Es un amortiguador para proteger a las compañías de desabastecimiento provocados por una deficiente planificación

# Control y manejo adecuado de los inventarios

## Herramientas justo a tiempo

Permite reducir el costo de la gestión y por pérdidas en almacenes debido a acciones innecesarias

Producir los elementos que se necesitan, en las cantidades que se necesitan, en el momento en que se necesitan

Compras justo a tiempo      Reducen el desperdicio que se presenta en la recepción y en la inspección de entrada

Cantidades      Entregas frecuentes en lotes pequeños

Calidad      Mínimas especificaciones del producto impuestas al proveedor

Embarques      Programación de la carga de entrada

PROBLEMAS FUNDAMENTALES      Eliminar despilfarros  
En busca de la simplicidad  
Diseñar sistemas para identificar problemas

OBJETIVOS DE LAS COMPRAS JUSTO A TIEMPO      Eliminación de las actividades innecesarias  
Eliminación del inventario de planta  
Eliminación del inventario en tránsito  
Mejora de la calidad y la fiabilidad

# Control y manejo adecuado de los inventarios

## La función de compras y su procedimiento

Búsqueda y valoración de las fuentes de abastecimiento

Definir la necesidad de la compra, junto con el departamento usuario

Enviar la oferta de compra a los proveedores

Controlar todo el proceso de compr

Etapas de la decisión de compra

Reconocimiento de la necesidad

Búsqueda de información

Formación de alternativas

Evaluación de alternativas

Decisión de compra

Ejecución de la compra

Monitoreo postcompra

## Decisiones financieras sobre hacer o comprar

Para determinar las inversiones se tienen que calcular con exactitud los tres costos básicos

1. Materia prima
2. Mano de Obra
3. Gastos Generales

## Principios de manejo de materiales

- 1.-Principio de Planeación
2. Principio de sistemas
3. Principio de flujo de materiales
4. Principio de simplificación
5. Principio de gravedad

6. Principio de la utilización de espacio
7. Principio del tamaño unitario
8. Principio de la mecanización
9. Principio de automatización
10. Principio de selección de equipo

11. Principio de estandarización
12. Principio de adaptabilidad
13. Principio de peso muerto
14. Principio de utilización
15. Principio de mantenimiento

17. Principio de control
18. Principio de capacidad
19. Principio de rendimiento
20. Principio de seguridad