

SISTEMAS DE ADMINISTRACIÓN DE INVENTARIOS

**AUTOR: CARLOS MENDOZA O.
FECHA: 19-10-2020**



San Marcos

Tabla de contenido

CONTROL DEL DOCUMENTO	3
PREGUNTA DISPARADORA.....	4
RESUMEN	4
PALABRAS CLAVES	4
INTRODUCCIÓN	5
CONTENIDO.....	5
CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	7
REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS	7
BANCO DE PREGUNTAS.....	8

CONTROL DEL DOCUMENTO

Docente contenidista	Carlos Mendoza Ortega
Correo electrónico	Cmendoza21hotmail.com
Número de teléfono	88131327
Versión del documento	Vers 1 18-10-2020
Fecha de entrega del documento	Fecha de envío documento
Total de páginas del documento	Cantidad total de páginas del documento
Filologo que revisa el documento	Nombre del filólogo que revisa el documento
Fecha de revisión del documento	Fecha de revisión por parte del filologo
Estado del documento	Observaciones del documento
Fecha de aprobación de documento	Fecha de trámite final del documento antes de diseño
Diseñador del documento	Nombre del diseñador
Fecha diseño documento	Fecha de diseño de documento
Director Académico	Nombre del director académico a cargo de la carrera
Fecha de aprobación Director Académico	Fecha de aprobación de lectura por parte del director académico

PREGUNTA DISPARADORA

¿Que es un sistema P YQ?

RESUMEN

En las organizaciones los modelos de inventario P Y Q, son ampliamente utilizados para gestionar los inventarios que cuentan con demanda independiente, gracias a su alta eficiencia y simplicidad.

La decisión de utilizar uno de estos 2 sistemas no es algo simple , de hecho se necesita ser realizada con la practica gerencial y tomar en cuenta diversos factores económicos que abarque remos más adelantes.

También se pueden encontrar sistemas que son una mezcla de las reglas de inventarios P y Q y que de mejor forma representan los inventarios que se enfrentan. Uno de estos sistemas se caracteriza por las reglas de decisión mín/máx y la revisión periódica. En este caso, el sistema tiene ambos, un punto de reorden (mín) y un objetivo (máx).

PALABRAS CLAVES

- Modelos
- Eficiencia
- Reglas de decision

INTRODUCCIÓN

Se distinguen 2 tipos de modelos de inventarios muy utilizados en la práctica: por un lado, encontramos los modelos de cantidad de pedido fijas y por el otro los modelos de periodo fijo. Cuando se utilizan dichos Sistemas (q) de control de inventario de varios periodos estos se crean con el fin de garantizar la disponibilidad de una pieza todo el año. Este, modelo muestra órdenes para que el producto se pida varias veces en el año; el sistema indica la cantidad real pedida y el momento del pedido

A diferencia del primer modelo, el modelo de periodo fijo se limita a hacer ordenes al final de un periodo determinado; el modelo se basa solo en el paso del tiempo.

Por tanto, el modelo de cantidad de pedido fija es un sistema perpetuo, que requiere que, cada vez que se retire o añada algo al inventario, se actualicen los registros para que reflejen si se llegó al punto en que es necesario pedir de nuevo. En un modelo de periodo fijo, el conteo se lleva a cabo solo en el periodo de revisión (veremos algunas variaciones de los sistemas que combinan características de ambos).

Contenido

- Sistema de Inventario Periódico
- Sistema de Inventario Continuo o Perpetuo



**COLLIER, D. AFIRMA:
“EL INVENTARIO ES CUALQUIER
ACTIVO RETENIDO PARA SU USO O
VENTA FUTURA”.**

Con respecto al sistema Q, Gómez y Brito afirman que:
“Modelo Q o modelo EOQ es aquel que responde a las dos preguntas “cuánto pedir” y cuándo pedir. Se realiza una intervención al inventario cada vez que haya un rebasamiento del nivel mínimo, esto es, del punto de reorden. Se usa especialmente para los productos tipo A y eventualmente para los productos tipo B. Por esta razón se le llama modelo de revisión continua.”

Este modelo esta continua revisión del inventario restante y en muchos casos cada vez que hay movimientos de inventarios (salidas), con el fin de identificar si se debe de

rellenar nuevamente el inventario.

Sobre el sistema P, Gómez y Brito afirman que:

“El modelo P busca, de forma diferente al modelo EOQ, establecer un período de revisión, por lo que se le llama también modelo de revisión periódica. Lo que busca este modelo es asignar un tiempo fijo en el cual se hace la revisión de las cantidades en inventario, para pedir lo que falta hasta completar una cantidad objetivo.”

Este modelo establece en sí misma una ventaja, ya que el sistema no exige que el empleado desarrolle conteos físicos tras cada movimiento de inventario, por lo que produce un ahorro de tiempo para el empleado.

Los sistemas P y q presentan algunas características importantes que permiten diferenciarlos y conocer cuando utilizar cada uno:

- El modelo de periodo fijo tiene un inventario promedio más numeroso porque también debe ofrecer una protección contra faltantes durante el periodo de revisión, T; el modelo de cantidad de pedido fija no tiene periodo de revisión.
- El modelo de cantidad de pedido fija favorece las piezas más caras porque el inventario promedio es más bajo.
- El modelo de cantidad de pedido fija es más apropiado para las piezas

importantes o indispensables, pues hay una supervisión más estrecha y por tanto una respuesta más rápida ante la posibilidad de carecer de unidades.

- El modelo de cantidad de pedido fija requiere más tiempo para su mantenimiento porque se registra cada adición y cada retiro.

Para profundizar en los temas planteados en esta lectura, deberam de leer paginas 260-270 del libro Administración de operaciones de Collier, D. y del libro de administración de operaciones de Gomez y Brito 187-190.

CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

El punto es que las empresas realizan grandes inversiones en inventario y el costo de manejarlo representa de 25 a 35% del valor anual del inventario. Por tanto, una meta importante de casi todas las compañías es reducirlo.

La utilizacion de los sistemas P Y Q, están claramente definidos por la experiencia gerencial, ya que la escogencia del modelo no es evidencia de éxito en su aplicación.

REFERENCIAS BIBLIOGRÁFICAS

Gómez Gómez, I. (Ed.) y Brito Aguilar, J. G. (Ed.). (2020). Administración de Operaciones. Universidad Internacional del Ecuador, Guayaquil.
<https://elibro.net/es/ereader/ulatinacr/131260?>

Collier, D. (2016). Administración de operaciones (5a. ed.). Cengage Learning.
<https://elibro.net/es/ereader/ulatinacr/93241?>

BANCO DE PREGUNTAS

Nota: Coloque las respuestas correctas en las primeras líneas. Por ejemplo, si la pregunta solo tiene una respuesta correcta esta debe estar en la línea A, si tiene más respuestas correctas estas van en la opción B, C.

Ejemplo:

1	Es aquel que responde a dos preguntas: cuanto pedir y cuanto pedir
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:187
*A	Modelo Q.
B	Modelo P
C	ABC
D	Costo Total
E	Paretto

2	El método De clasificación ABC, tiene la categoría A que consiste en:
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:178
*A	los artículos más importantes para la gestión de aprovisionamiento forman aproximadamente el 20 % de los artículos del almacén y, en conjunto, pueden sumar del 60 al 80 % del valor total de las existencias.
B	Existencias menos relevantes para la empresa que las anteriores. A pesar de ello, se debe mantener un sistema de control, pero mucho menos estricto que el anterior.
C	Existencias que tienen muy poca relevancia para la gestión de aprovisionamiento. Por tanto, no hay que controlarlas específicamente, es suficiente con los métodos más simplificados y aproximados.
D	Representa el valor medio de rotación de los inventarios
E	Representa aquel producto que ya no está en inventario

3	El método De clasificación ABC, tiene la categoría B que consiste en:
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:178
A	los artículos más importantes para la gestión de aprovisionamiento forman aproximadamente el 20 % de los artículos del almacén y, en conjunto, pueden sumar del 60 al 80 % del valor total de las existencias.
*B	Existencias menos relevantes para la empresa que las anteriores. A

	pesar de ello, se debe mantener un sistema de control, pero mucho menos estricto que el anterior.
C	Existencias que tienen muy poca relevancia para la gestión de aprovisionamiento. Por tanto, no hay que controlarlas específicamente, es suficiente con los métodos más simplificados y aproximados.
D	Representa el valor más alto de rotación de los inventarios
E	Representa aquel producto que ya no está en inventario

4	Es aquel que responde a dos preguntas: cuanto pedir y cuanto pedir
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:187
*A	Modelo Q.
B	Modelo P
C	ABC
D	Costo Total
E	Pareto

5	Es aquel modelo que busca establecer un periodo de revisión:
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:187
A	Modelo Q.
*B	Modelo P
C	ABC
D	Costo Total
E	Pareto

6	La Administración de Inventarios tiene como meta conciliar o equilibrar los siguientes objetivos:
@	La respuesta se localiza en el módulo 4, lectura 1 página 179
*A	Maximizar el servicio al cliente
*B	Maximizar la eficiencia de las unidades de compra y producción.
*C	Minimizar la inversión de inventarios
D	Disminuir el rechazo de productos
E	Aumentar la inversión en bienes de inventario

7	El punto de reposición es:
@	La respuesta se localiza en el módulo 4, lectura 1, libro collier, D página 260
*A	Es el valor de la posición de inventario que desencadena un nuevo pedido.
B	Se define como la cantidad en mano más cualquier pedido hecho pero que no ha llegado menos cualquier pedido pendiente.
C	La cantidad del pedido o lote es fija, es decir pide la misma cantidad

D	La cantidad del pedido o lote es Variable, es decir pide las diferentes cantidades
E	Se define como la cantidad en mano menos cualquier pedido hecho pero que no ha llegado menos cualquier pedido pendiente

8	En los sistemas de inventario Q, el inventario por ciclo corresponde a:
@	La respuesta se localiza en el módulo 4, lectura 1, libro collier, D página 262
*A	Es el inventario que resulta de producir o comprar lotes cada vez mas grande de lo que son necesarios para consumo o venta.
B	Es el inventario que resulta de producir o comprar lotes cada vez mas Pequeños de lo que son necesarios para consumo o venta.
C	Mantener el mayor número de inventario con el fin de no entrar en desabasto.
D	Impulsar las ventas del inventario
E	Impulsar programas de seguridad

9	El Modelo “Q” consiste en:
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:187
*A	Es aquel que responde a las dos preguntas “cuánto pedir” y cuándo pedir. Se realiza una intervención al inventario cada vez que haya un rebasamiento del nivel mínimo, esto es, del punto de re-orden.
B	Se usa especialmente para los productos tipo b y eventualmente para los productos tipo c.
C	Se usa especialmente para los productos tipo c y eventualmente para los productos tipo b.
D	Se usa especialmente para los productos tipo b y eventualmente para los productos tipo a.
E	Es aquel que responde a las dos preguntas “Donde pedir” y cuándo pedir.

10	Encuentre la cantidad económica de pedidos, dados Demanda anual (D) = 1 000 unidades Demanda diaria promedio (d) = 1 000/365 Costo de pedido (S) = 5 dólares por pedido Costo de mantenimiento (H) = 1.25 dólares por unidad al año Tiempo de entrega (L) = 5 días Costo por unidad (C) = 12.50 dólares ¿Qué cantidad es necesario pedir?
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:260
*A	89,4
B	90,4
C	96
D	74,4

E	84,4
E	95
E	89

11	Considere la pieza siguiente manejada con un modelo de periodo fijo e inventario de seguridad . Demanda semanal (d) = 50 unidades Ciclo de revisión (T) = 3 semanas Inventario de seguridad (SS) = 30 unidades ¿Cuál es el nivel de inventario promedio y la rotación de inventario para la pieza?
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:260
*A	105
B	95
C	100
D	106
E	110

12	Es aquel que responde a dos preguntas: cuanto pedir y cuanto pedir
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:187
*A	Modelo Q.
B	Modelo P
C	ABC
D	Costo Total
E	Paretto

13	Es aquel modelo que busca establecer un periodo de revisión:
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:187
A	Modelo Q.
*B	Modelo P
C	ABC
D	Costo Total
E	Paretto

14	La Administración de Inventarios tiene como meta conciliar o equilibrar los siguientes objetivos:
@	La respuesta se localiza en el módulo 4, lectura 1 página 179
*A	Maximizar el servicio al cliente
*B	Maximizar la eficiencia de las unidades de compra y producción.
*C	Minimizar la inversión de inventarios
D	Disminuir el rechazo de productos



E	Aumentar la inversión en bienes de inventario
---	---

15	El punto de reposición es:
@	La respuesta se localiza en el módulo 4, lectura 1, libro collier, D página 260
*A	Es el valor de la posición de inventario que desencadena un nuevo pedido.
B	Se define como la cantidad en mano más cualquier pedido hecho pero que no ha llegado menos cualquier pedido pendiente.
C	La cantidad del pedido o lote es fija, es decir pide la misma cantidad
D	La cantidad del pedido o lote es Variable, es decir pide las diferentes cantidades
E	Se define como la cantidad en mano menos cualquier pedido hecho pero que no ha llegado menos cualquier pedido pendiente

16	En los sistemas de inventario Q, el inventario por ciclo corresponde a:
@	La respuesta se localiza en el módulo 4, lectura 1, libro collier, D página 262
*A	Es el inventario que resulta de producir o comprar lotes cada vez mas grande de lo que son necesarios para consumo o venta.
B	Es el inventario que resulta de producir o comprar lotes cada vez mas Pequeños de lo que son necesarios para consumo o venta.
C	Mantener el mayor número de inventario con el fin de no entrar en desabasto.
D	Impulsar las ventas del inventario
E	Impulsar programas de seguridad

17	El Modelo “Q” consiste en:
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:187
*A	Es aquel que responde a las dos preguntas “cuánto pedir” y cuándo pedir. Se realiza una intervención al inventario cada vez que haya un rebasamiento del nivel mínimo, esto es, del punto de re-orden.
B	Se usa especialmente para los productos tipo b y eventualmente para los productos tipo c.
C	Se usa especialmente para los productos tipo c y eventualmente para los productos tipo b.
D	Se usa especialmente para los productos tipo b y eventualmente para los productos tipo a.
E	Es aquel que responde a las dos preguntas “Donde pedir” y cuándo pedir.

18	Es aquel que responde a dos preguntas: cuanto pedir y cuanto pedir
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:187
*A	Modelo Q.
B	Modelo P
C	ABC
D	Costo Total
E	Pareto

19	El método De clasificación ABC, tiene la categoría A que consiste en:
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:178
*A	los artículos más importantes para la gestión de aprovisionamiento forman aproximadamente el 20 % de los artículos del almacén y, en conjunto, pueden sumar del 60 al 80 % del valor total de las existencias.
B	Existencias menos relevantes para la empresa que las anteriores. A pesar de ello, se debe mantener un sistema de control, pero mucho menos estricto que el anterior.
C	Existencias que tienen muy poca relevancia para la gestión de aprovisionamiento. Por tanto, no hay que controlarlas específicamente, es suficiente con los métodos más simplificados y aproximados.
D	Representa el valor medio de rotación de los inventarios
E	Representa aquel producto que ya no está en inventario

20	El método De clasificación ABC, tiene la categoría B que consiste en:
@	La Respuesta se encuentra en el módulo 4, lectura 1 página:178
A	los artículos más importantes para la gestión de aprovisionamiento forman aproximadamente el 20 % de los artículos del almacén y, en conjunto, pueden sumar del 60 al 80 % del valor total de las existencias.
*B	Existencias menos relevantes para la empresa que las anteriores. A pesar de ello, se debe mantener un sistema de control, pero mucho menos estricto que el anterior.
C	Existencias que tienen muy poca relevancia para la gestión de aprovisionamiento. Por tanto, no hay que controlarlas específicamente, es suficiente con los métodos más simplificados y aproximados.
D	Representa el valor más alto de rotación de los inventarios
E	Representa aquel producto que ya no está en inventario



www.usanmarcos.ac.cr

San José, Costa Rica