

## CAPITULO 2. MARCO CONCEPTUAL

### 2.1 Método análisis ABC.

El análisis ABC, denominado también curva 80-20, se fundamenta en el aporte del economista Wilfredo Pareto, tras un estudio de la distribución de los ingresos. En este observo que gran porcentaje de los ingresos de los estaba concentrado en las manos de un pequeño porcentaje de la población. Este principio se conoció como la Ley de Pareto y establece que *“Hay unos pocos valores críticos y muchos insignificantes. Los recursos deben de concentrarse en los valores críticos y no en los insignificantes”*.

El método consiste en los siguientes pasos:

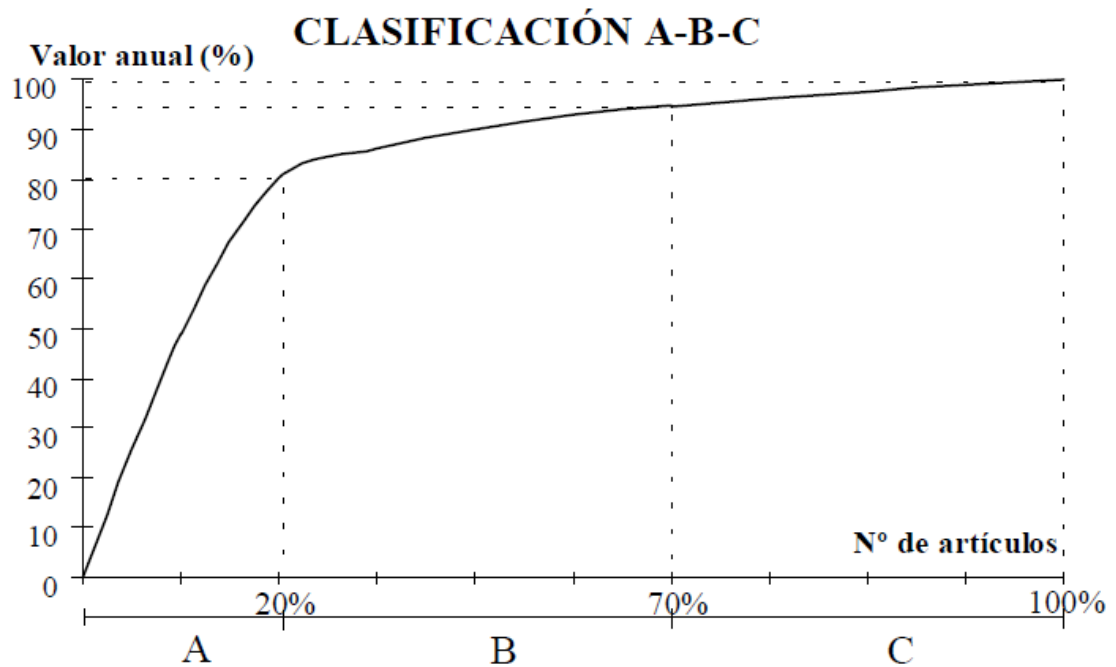
1. Determinar el consumo anual en unidades por cada artículo, ya sea por historia o por pronóstico.
2. Determinar el costo unitario de cada artículo.
3. Multiplicar el costo unitario por el consumo anual en unidades para calcular el costo anual de cada artículo.
4. Calcular el porcentaje individual que representa el costo anual del valor total de su valor.
5. Ordenar de mayor a menor los artículos de acuerdo al porcentaje individual.

## **2.2 Clasificación ABC Clásica**

En toda empresa productora o comercializadora, se hace necesaria una distribución de artículos con el fin de determinar de entre todos ellos cuales son los que, por sus características, precisan un control más riguroso.

Evidentemente, existirá un pequeño número de productos que tengan un alto costo unitario en comparación con el resto, y de los que normalmente habrá menor existencia. Es en estos productos que en los que el control debe de ser mas riguroso. Pero no solo es el costo unitario la variable que debe de tenerse en cuenta para realizar una discriminación, ya que los productos de pequeño costo pero con un fuerte volumen de demanda pueden hacer que se paralice la fabricación (o la distribución) si no existe la disponibilidad de los mismos en el momento oportuno. Así, un buen indicador de la importancia que cada artículo tiene en el almacén es el producto de las dos variables anteriores, esto es el “costo unitario” por su “Volumen anual demandado”. Dicho producto nos determina el “Valor anual” de cada referencia, y la clasificación que en el almacén debe realizarse para discriminar los productos que precisan de mayor control, se regirá según este parámetro.

Cuando se ordenan los artículos según las magnitudes acumuladas de su valor anual, se suele obtener una presentación típica como se muestra en la Figura 1:



**Figura 2. Clasificación ABC.**

En ella puede observarse como aproximadamente un 20% de los artículos representan alrededor del 80% del valor anual total de todo del almacén considerado. El siguiente 50% de los artículos otro 15% de valor anual. El último 30% de los artículos solo representa, por lo general, un 5%. Esto da lugar a una clasificación de artículos que por realizarse tradicionalmente en tres grupos, se denomina ABC. Los artículos del grupo A son los que representan un mayor costo anual para la empresa, mientras que los del C son los de menor importancia.

Como norma general, puede decirse que los primeros grupos deben de ser objeto de un control de existencias sistemático. Por lo contrario, en la clase C se suele establecer un sistema más sencillo en el que quizás sea suficiente con un sistema de revisión periódica. Para un artículo de este grupo con “Valores anuales” pequeños en comparación con el resto, es interesante mantener stocks de seguridad suficientemente grandes como para evitar roturas de inventario que puedan provocar escasez de material, dado que el costo que incurre es pequeño. Si se dispone de medios informativos adecuados, debería clasificarse en

el grupo C el menor número posible de artículos para así, tener establecido un mejor seguimiento.

Nótese que un artículo quedara clasificado en el grupo A bien por que sea de un elevado costo, por que tenga muchos movimientos anualmente, o bien por ambas razones. Evidentemente, según sea por una u otra causa, su control deberá de ser de un tipo u otro.

Esta es la clasificación mas usada tradicionalmente, lo cual no incluye otras clasificaciones sencillas, como por ejemplo ordenar los artículos según su importancia para el proceso productivo, o simplemente por la facilidad para conseguirlos.

A continuación se expone un ejemplo con datos numéricos reales para corroborar lo anterior. Supongamos para simplificar, que se trata de realizar una clasificación ABC para un sector de un almacén en el que se disponen de 10 artículos {a1, a2,... a10} cuyos costos y volúmenes demandados en el ultimo año son los indicados en la tabla adjunta (tabla 1), en las columnas (1) y (2). En la misma tabla, en las columnas siguientes se calculan los valores anuales totales de cada artículo, y el porcentaje que estos representan sobre el total, y en la siguiente tabla (tabla 2) los artículos ordenados decrecientemente según dicho valor anual:

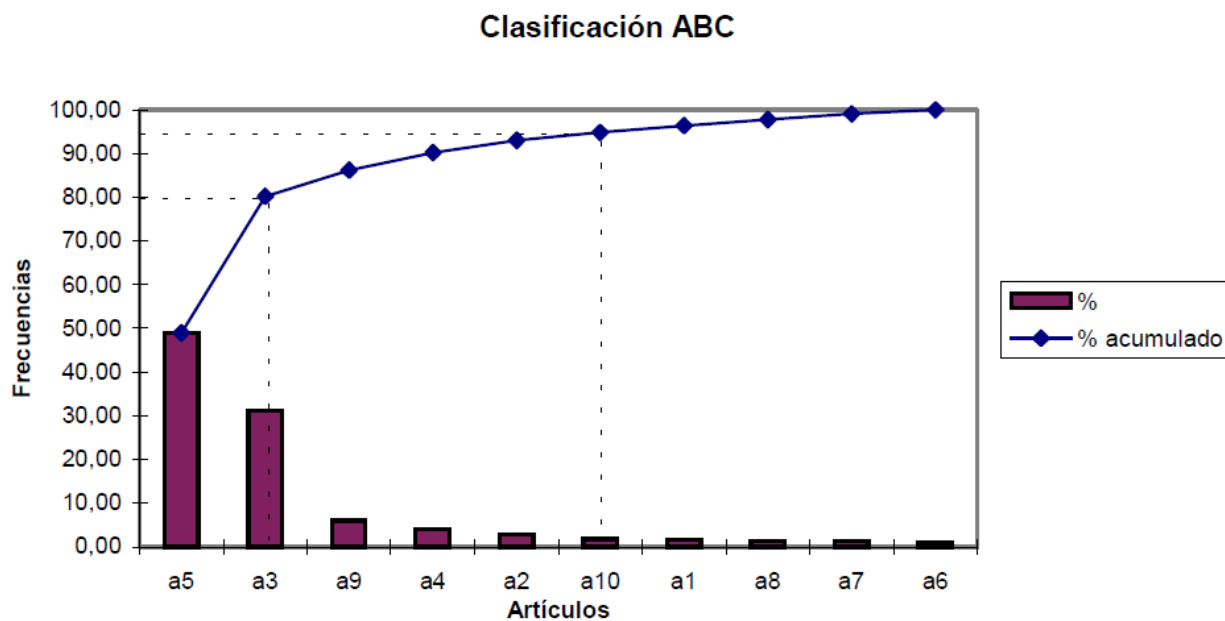
Artículo	Precio unitario (1)	Volumen demandado (2)	Valor anual (3)= (1) X (2)	%
a1	63	12000	756000	1.59765171
a2	882	1500	1323000	2.79589048
a3	57	260000	14820000	31.3190453
a4	1890	1000	1890000	3.99412926
a5	2315	10000	23150000	48.9228002
a6	28	15000	420000	0.88758428
a7	6142	100	614200	1.29798635
a8	441	1500	661500	1.39794524
a9	22678	125	2834750	5.99066557
a10	850	1000	850000	1.79630152
<b>TOTAL</b>			<b>47319450</b>	<b>100</b>

**Tabla 1. Clasificación ABC, datos numéricos.**

Articulo	Valor anual	%	% Acumulado
a5	23150000	48.92280024	48.92280024
a3	14820000	31.31904534	80.24184558
a9	2834750	5.990665572	86.23251116
a4	1890000	3.994129264	90.22664042
a2	1323000	2.795890485	93.0225309
a10	850000	1.796301521	94.81883243
a1	756000	1.597651706	96.41648413
a8	661500	1.397945242	97.81442937
a7	614200	1.297986346	99.11241572
a6	420000	0.887584281	100
<b>TOTAL</b>	<b>47319450</b>	<b>100</b>	

**Tabla 2. Clasificación ABC, datos ordenados decrecientemente.**

Al representar los porcentajes acumulados anteriores, se obtiene la clasificación “ABC” de esos puntos:



**Figura 3. Gráfico de Clasificación ABC.**

De lo que se deduce que los artículos a5 y a3 pertenecen a la clase A, deben de ser los que sufran un control más riguroso.

### **La importancia de la Clasificación ABC**

La importancia de este método se debe a que la clasificación se le asigna los siguientes controles:

#### **Artículos “A”**

1. Evaluaciones frecuentes de pronósticos.
2. Realización de conteos cíclicos mensuales con tolerancias cerradas para la comparación entre el sistema y la existencia física.
3. Control exacto de los registros de los movimientos diarios.
4. Revisión frecuente de los requisitos de la demanda, cantidades ordenadas, del inventario de seguridad; resultando generalmente en ordenar las cantidades pequeñas de compra.
5. Manteniendo un control estricto en el seguimiento y la expeditación para reducir los tiempos de entrega.

#### **Artículos “B”**

Controles similares a los artículos “A”, pero:

1. Evaluaciones menos frecuentes.
2. Conteos cíclicos bimestrales o trimestrales con tolerancias mas abierta en la comparación.
3. Registro de movimientos diarios.

4. Revisión menos frecuente de los requerimientos, de las cantidades ordenadas, manteniendo un mayor inventario de seguridad y comparando lotes mayores de artículos.

### **Artículos “C”**

1. Utilizar la regla de mantener existencias sin importar las cantidades.
2. Utilizar de revisión periódica o registros por reemplazo cuando adquieran nuevos productos.
3. Ordenar grandes cantidades y un alto nivel de inventario de seguridad.
4. Realizar conteos cíclicos tetramestrales, semestral o anualmente con una tolerancia mucho mas amplia de las diferencias.

Con estos controles se pretende reducir la inversión del inventario, ya que se va a enfocar en los artículos “A” para adquirir solo lo necesario y corresponden a una cantidad mínima del total de los artículos, buscando además que estos sean negociados con los proveedores a consignación

### **2.3 Conteos Cíclicos**

El conteo cíclico es un método que programa realizar conteos continuos a través del año considerando la clasificación ABC; seleccionando las partidas a contar cada día y después se concilian las cantidades encontradas contra los registros del inventario. Estos conteos los realiza el personal que es entrenado para conocer las piezas físicamente, los códigos de cada material, así como las transacciones por cada movimiento dentro del sistema.

De acuerdo a la clasificación “ABC”, se toman las siguientes consideraciones:

**Productos “A”:**

Se van a contar mensualmente, y solo se va a permitir el +/- 1% de variación.

**Productos “B”:**

Se van a contar trimestralmente, y solo se va a permitir el +/- 2% de variación.

**Productos “C”:**

Se van a contar anualmente, y solo se va a permitir el +/- 5% de variación.

**2.4 Uso de software SAP en inventarios ABC**

Dado que actualmente se tiene el acceso a nuevas tecnología, el uso de herramientas como lo es el sistema SAP, es de gran apoyo para realizar un inventario cíclico, es por ello que se presenta el presente ejemplo, en la empresa de servicios dedicada a la compra-venta de materiales para la industria.



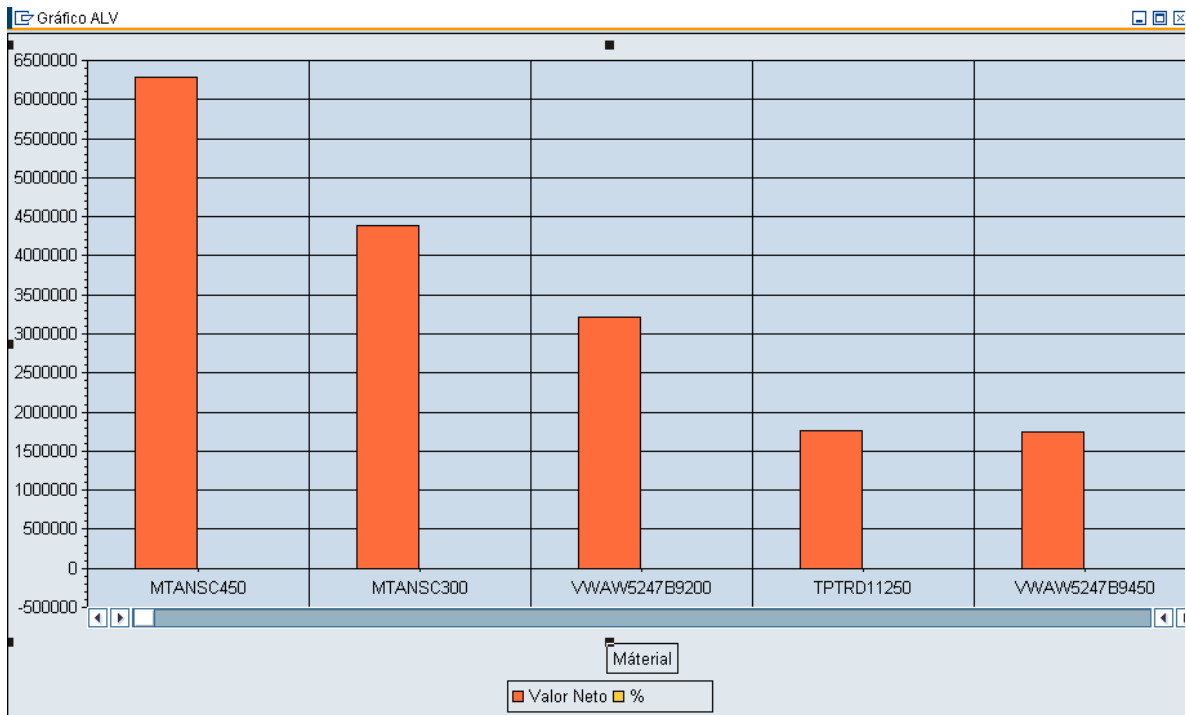
Sistema Ayuda

Pareto de Sucursal

Material	Descripción Material	Valor Neto	Moneda	%	% Acumulado	Clasif. Venta
MTANSC450	MT TUBERIA AC S/C TAMSA C-40 A-106 18	6,282,724.64	MXN	6.9037037809	6.9037037809	A
MTANSC300	MT TUBERIA AC S/C TAMSA C-40 A-106 12	4,385,426.10	MXN	4.8188778726	11.7225816536	A
WWAW5247B9200	VALV WALW COMP W5247 CLASE 900 BRID 8"	3,218,211.28	MXN	3.5362965361	15.2588781896	A
TPTRD11250	MT TUBERIA HDPE RD 11 10PG	1,759,155.38	MXN	1.9330287963	17.1919069859	A
WWAW5247B9450	VALV WALW COMP W5247 CLASE 900 BRID 18"	1,751,810.04	MXN	1.9249574491	19.1168644350	A
BG16DMC4AG12	BOMBA T/TURBINA COMPLETA MOD 16DMC/4AG12	1,733,293.85	MXN	1.9046111347	21.0214755698	A
TPVCASDR17150	BORRADO USAR TAQUASDR17150	1,013,863.60	MXN	1.1140730129	22.1355485826	A
MTANSC250	MT TUBERIA AC S/C TAMSA C-40 A-106 10 PG	991,371.68	MXN	1.0893580107	23.2249065933	A
WV300150	VALV MAR VIC-300 LEVER HANDLE 6"	819,524.88	MXN	0.9005260197	24.1254326130	A
TANLHYS200	TMO TUBERIA NEG HYS LISA C/C C-40 8"	806,144.75	MXN	0.8858234090	25.0112560220	A
WWAW5353B9200	VALV WALW CHECK W5353 CLASE 900 BRID 8"	754,974.42	MXN	0.8295954473	25.8408514693	A
TANLHYS100	TMO TUBERIA NEG HYS LISA C/C C-40 4"	741,650.77	MXN	0.8149548991	26.6558063683	A
AVARFCSS250C3B250	FILTRO CA SIMP 8250 AC BRID C300 DE 10"	732,940.66	MXN	0.8053838892	27.4611902576	A
TANLP150	TMO TUBERIA NEG PYTCCO LISA C/C C-40 6"	670,224.48	MXN	0.7364688955	28.1976591531	A
VTY3721590E600	VALV KLOK 372 TRIM 159 C/OP ENG 24"	649,601.07	MXN	0.7138070853	28.9114662384	A
MTAC6300	MT TUBERIA AC C/C LISA 1/4 ESP 12"	584,772.62	MXN	0.6425710466	29.5540372851	A
TPVCASDR124200	BORRADO USAR TAQUASDR124200	547,886.00	MXN	0.6020385846	30.1560758697	A
MTANSC150	MT TUBERIA AC S/C TAMSA C-40 A-106 6 PG	510,791.27	MXN	0.5612774432	30.7173533128	A
TAGRHYS50	TMO TUBERIA GALV HYS ROSC C/C C-40 2"	505,713.45	MXN	0.5556977358	31.2730510486	A
TPVCASDR1775	BORRADO USAR TAQUASDR1775	484,835.99	MXN	0.5327567654	31.8058078140	A
TPTRD32900	MT TUBERIA HDPE 3408 RD 32.5 36"	476,762.65	MXN	0.5238854634	32.3296932774	A
WWAW5247B9350	VALV WALW COMP W5247 CLASE 900 BRID 14"	476,117.93	MXN	0.5231770198	32.8528702972	A
TPTRD11A100	MT TUBO POLIETI ALTA DEN 4" RD-11	446,921.51	MXN	0.4910948506	33.3439651478	A
MTANSC200	MT TUBERIA AC S/C TAMSA C-40 A-106 8 PG	445,126.28	MXN	0.4891221816	33.8330873294	A
MTACHYS20250	MT TUBERIA AC C/C HYS LISA 1/4 ESP 10"	437,068.15	MXN	0.4802675929	34.3133549223	A
TPVCASDR26300	BORRADO USAR TAQUASDR26300	424,808.96	MXN	0.4667967150	34.7801516373	A
MTANSC100	MT TUBERIA AC S/C TAMSA C-40 A-106 4 PG	418,264.90	MXN	0.4596058457	35.2397574830	A
TVARCOL6200	COLUMNA AC A53 3.05 M 1/4 X 8 R. CONICA	413,404.94	MXN	0.4542655314	35.6940230145	A
WWAW5202B250	VALV WALW COMP W5202 CLASE 150 BRID 10"	407,349.88	MXN	0.4476119945	36.1416350089	A

Figura 4. Pareto de 80-20.

En la Figura 4, se muestra la clasificación de ABC por material.



**Figura 5. Grafica de datos clasificación A.**

La grafica se base como se muestra a continuación:

Material	Descripción Material	Valor Neto	Moneda	%	% Acumulado	Clasif. Venta
MTANSC450	MT TUBERIA AC S/C TAMSA C-40 A-106 18	6282724.6	MXN	6.9037038	6.903703781	A
MTANSC300	MT TUBERIA AC S/C TAMSA C-40 A-106 12	4385426.1	MXN	4.8188779	11.72258165	A
VWAW5247B9200	VALV WALW COMP W5247 CLASE 900 BRID 8"	3218211.3	MXN	3.5362965	15.25887819	A
TPTRD11250	MT TUBERIA HDPE RD 11 10PG	1759155.4	MXN	1.9330288	17.19190699	A
VWAW5247B9450	VALV WALW COMP W5247 CLASE 900 BRID 18"	1751810	MXN	1.9249574	19.11686444	A

**Tabla 3 Datos de Clasificación A.**

Lista Iratar Pasara Sistema Ayuda

Batch input: Crear documentos inventario p.invent.cíclico

Generar juego datos

Para 3 unidad(es) de stock es urgente concluir inventario:

Nota	Fe.planif.	IC	Ce.	Ala.	Material	Lote	BqI	Ubic.	Grupo art.
11.12.2009		C	HIL	HIL	VVARPVC80A75	NACIONAL	1		VVAR
09.11.2010		C	HIL	HIL	CBINGL317563	NACIONAL	1		CBING
13.06.2011		B	HIL	HIL	VDWATY19	NACIONAL	1		VWT

Para 10,021 unidad(es) de stock se puede crear un doc.p.inventario:

Nota	Fe.planif.	FeInvent	IC	Ce.	Ala.	Material	BqI	Ubic.	Grupo art.
24.12.2006		23.10.2011	C	HIL	HIL	ASC24S051	1		CBO
24.12.2006		23.10.2011	C	HIL	HIL	ASC24S051	1		CBO
24.12.2006		23.10.2011	C	HIL	HIL	ASC24S076	1		CBO
24.12.2006		23.10.2011	C	HIL	HIL	ASC24S076	1		CBO
24.03.2007		23.10.2011	B	HIL	HIL	CGN7331625	1		CGN
27.03.2007		23.10.2011	A	HIL	HIL	CRV07100	1		CRV
02.06.2007		23.10.2011	B	HIL	HIL	CBING13LAHS38	1		CBING
19.06.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN707125	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN7011619	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN7011619	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN7011619	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN7011625	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN7011625	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN7011625	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN7011632	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN707113	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN707113	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN707119	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN707119	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN707119	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN707125	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN707125	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN707151	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN707151	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN707151	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN711125	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN711125	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN7171613	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN7171613	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN7171625	1		CGN
21.09.2007		23.10.2011	C	HIL	HIL	CGN718161913	1		CGN

Figura 6. Datos para inventario cíclico.

En el sistema SAP, muestra la lista de materiales a inventariar (Figura 5) en el año en base a su clasificación, así como las fechas a realizar dicho conteos.

Todo conteo cíclico se pasa a documentos para su conteo individual, el cual se tienen como primer conteo una persona de almacén, con los conocimientos de los materiales, con el fin de tener mayor confiabilidad en su elaboración.

*SIN DIFERENCIAL*  
*1er (5160)*

Centro : HIL  
 Denominación : TUVANOSA Hermosil.  
 Documento para inventario : 16163  
 Creado por : RNAVARRO  
 Fecha planif. recuento invent. : 07.11.2011  
 Referencia inventario :  
 Número inventario :

---

Pos.	Material Texto breve material Status de posición	Lote	Almacén	Ubicación
			Tipo stocks	UM
			Ctd. recuento	
001	AS110150 ABRAZADERA GALV TIPO U FIG.110 TOLCO 6" no contado aún	1003217	HIL Almacén 50	PZA
002	AS110200 ABRAZADERA INOX TIPO U.FIG.110 TOLCO 8 no contado aún	1003217	HIL Almacén 50	PZA
003	AS11075 ABRAZADERA INOX TIPO U FIG.110 TOLCO 3" no contado aún	1003217	HIL Almacén 100	PZA
004	ASU100 ABRAZADERA TIPO U BOLT 4PG no contado aún	1003847	HIL Almacén 20	PZA
005	ASU150 ABRAZADERA TIPO U BOLT 6" no contado aún	1003847	HIL Almacén 18	PZA
006	ASU200 ABRAZADERA TIPO U GALV BOLT FIG 110 8PG no contado aún	1003847	HIL Almacén 6	PZA
007	ASU75 ABRAZADERA TIPO U BOLT 3PG no contado aún	1003847	HIL Almacén 15	PZA
008	ASU75 ABRAZADERA TIPO U BOLT 3PG no contado aún	NACIONAL	HIL Almacén 6	PZA
009	ATF2222 "VALVULA GLOBO NOT LISTED 1/2" " no contado aún	9004025	HIL Almacén 20	PZA
010	ATF531011280 ROC TYL UP BR K8 0 280° 3/4 (531011280) no contado aún	NACIONAL	HIL Almacén 76	PZA
011	ATF567019010 ESCUCHETON CROMADO P/ROC 1/2" (EST 10) no contado aún	NACIONAL	HIL Almacén 5	PZA
012	ATF573701155 ROC TYFRB UP BR K5.6 155° 1/2 (573701155) no contado aún	9004025	HIL Almacén 8	PZA
013	ATF573719135 ROC TYFBR PEN CHR K5 6 135° 1/2 no contado aún	NACIONAL	HIL Almacén 1	PZA
014	ATVAE100 ASIENTO EPDM P/VALV MAR 4" KEYS no contado aún	OBSOLETO	HIL Almacén 5	PZA
015	ATVDISCFE100 DISCO FIERRO P/VAL MAR 4 PG KEYS no contado aún	NACIONAL	HIL Almacén 30	PZA

05-11-11  
Fecha


  
Firma

Figura 7. Datos capturados.

En los conteos cíclicos se aplican dos conteos, con el fin de tener un segundo análisis en los conteos, dicho análisis es supervisado por el jefe de almacén.

## **2.5 Control Interno Sobre Inventarios**

El control interno sobre los inventarios es importante, ya que los inventarios son el aparato circulatorio de una empresa de comercialización. Las compañías exitosas tienen gran cuidado de proteger sus inventarios. Los elementos de un buen control interno sobre los inventarios incluyen:

- Conteo físico de los inventarios por lo menos una vez al año, no importando cual sistema se utilice.
- Mantenimiento eficiente de compras, recepción y procedimientos de embarque
- Almacenamiento del inventario para protegerlo contra el robo, daño ó descomposición
- Permitir el acceso al inventario solamente al personal que no tiene acceso a los registros contables
- Mantener registros de inventarios perpetuos para las mercancías de alto costo unitario
- Mantener suficiente inventario disponible para prevenir situaciones de déficit, lo cual conduce a pérdidas en ventas
- No mantener un inventario almacenado demasiado tiempo, evitando con eso el gasto de tener dinero restringido en artículos innecesarios

## **2.6 Importancia de la exactitud del inventario dentro de la industria**

Tener un control de inventario al día y exacto permite que en cualquier momento se pueda obtener información para cuando se necesite tomar una decisión, sin tener que esperar lo que provoca retraso en la planificación. Al detectar la existencia de faltantes con anticipación se minimizan costos, ya que se evita la pérdida de productos acumulados durante un período muy grande y la realización de órdenes de compra de forma muy

precipitada. Asimismo se ahorra tiempo y dinero en la ejecución del trabajo, y se satisface la demanda para participar de manera óptima en el mercado.

El inventario local disponible en las bodegas de la industria se reduce gradualmente de acuerdo con el despacho de los diferentes productos que se venden. Es importante considerar que de acuerdo con la frecuencia del pedido de cada producto, éstos se van agotando y de esa forma se llega al mínimo de existencias de cada componente de las bodegas. Entonces, se procede a abastecer de productos.

Por medio de un inventario auxiliar llevado en bodega, se determina qué cantidad de productos hacen falta y se pasa el reporte a producción para poder surtirla de nuevo. Debido a que no se cuenta con una política de inventario, no siempre se tiene la cantidad de productos que necesitan ser despachados en determinado momento, por lo que los tiempos de espera son la mayoría de veces muy largos. Sin embargo, en algunas ocasiones cuando producción entrega el producto, la cantidad es muy grande o no alcanzan para completar los pedidos. La importancia en la reducción del volumen del inventario radica en los beneficios económicos que puede tener la empresa.

## **2.7 Ajustes del inventario**

Al decir ajustes del inventario, se hace referencia a aquellos productos que por una u otra razón no están en los productos existentes y que tienen que ser reintegrados por el personal a cargo en caso de que no justifiquen su desaparición.

Existen dos tipos de ajuste:

- **Salida por ajuste:** ésta se da cuando el personal de transporte al hacer su recorrido provoca daño en el producto. Se da un tiempo estipulado para que el personal responsable reponga estos productos. En otras circunstancias suele darse cuando los productos entran de producción en mal estado cuando la temperatura del lugar de almacenaje es muy alta y provoca que el contenido de algunos envases se evapore o se descomponga. De igual manera se le da salida por ajuste a los productos que ya están vencidos.

- **Entrada por ajuste:** se realiza cuando los productos son reemplazados físicamente o por unidades monetarias del valor del producto después de un tiempo estipulado de haber realizado una salida por ajuste.

## **2.8 Nivel de seguridad**

Se refiere al *stock* mínimo de seguridad con el que se debe contar para evitar atrasos, el cual es un nivel de inventario que se utiliza para cubrir las diferencias en el tiempo en que se tardan los proveedores en hacer sus entregas, ya que regularmente los tiempos de entrega sufren diferencias en su récord, aunque sea el mismo proveedor y el mismo producto. Si se tiene certeza y confianza en que el proveedor siempre cumple con el tiempo de entrega, ya no sería necesario llevar este nivel de seguridad, ahorrándole a la empresa un costo sumamente alto en los niveles de inventario, debido a que agrega una cantidad adicional al producto que se encuentra en existencia en la bodega. Antes de decidir contactar a un nuevo proveedor o bien cambiarlo, es importante analizar sus antecedentes con referencias de otras empresas a las cuales les despacha producto, para evitar hacer una mala elección.

Este nivel de seguridad surge para evitar agotamiento de existencias, antes de que se reciba el pedido por los proveedores, ya que al mantener cierta cantidad en bodega permite cubrir demandas emergentes que vayan dándose, al efectuar un pedido nuevo o los llamados agregados.