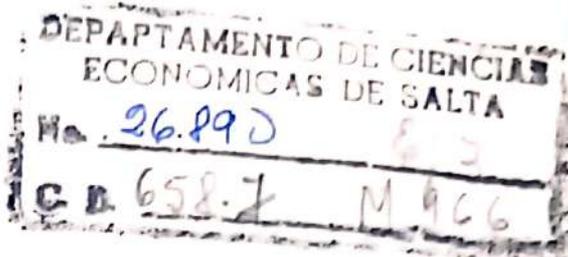
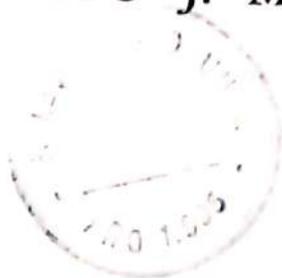
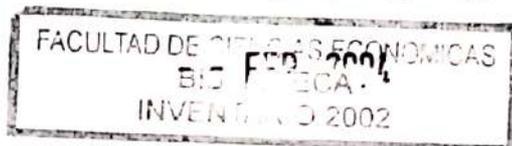


NOLBERTO J. MUNIER



Manual de stocks



*La implantación integral y práctica
del control de stocks
en la Empresa*

2ª edición



EDITORIAL ASTREA DE RODOLFO DEPALMA Y HNOS. S.C.A.

BUENOS AIRES

1.1. Qué se entiende por stocks

Se empleará en lo sucesivo la palabra inglesa *stock*, ya que su uso es normalmente aceptado.

Como *stock* se definirá aquella cantidad de materia prima, materiales y elementos en general que se almacenan, para su posterior empleo.

Este uso futuro puede destinarse a:

a. — Alimentación de una línea de producción (fábricas de automóviles, industria textil, industria metalúrgica, etc.).

b. — Ventas al por mayor y menor (grandes tiendas, supermercados, proveedurías, etc.).

c. — Mantenimiento de máquinas y equipos (usinas, fábricas, flotas de camiones y navieras, etc.).

d. — Abastecimiento de elementos de consumo desde un depósito central (oficinas, organismos militares, etc.).

Ejemplos de artículos en stock (corresponde a los empleos descritos):

a. — Materia prima (productos químicos, alambre de cobre, arrabio, algodón, cuero, gases industriales, etc.).

a. — Piezas y productos semielaborados (ejes torneados, blocks de fundición, piezas en bruto, etc.).

a. — Piezas y productos terminados (motores, bulonería, accesorios, neumáticos, etc.).

- b. — Productos terminados (vestimenta y calzado, elementos comestibles, artículos para el hogar).
- c. — Piezas terminadas (repuestos de motores y máquinas).
- d. — Artículos varios (papelería, artículos de escritorio, uniformes, combustibles, lubricantes, etc.).

Se entiende que esta división no es absoluta, y sólo pretende ejemplificar.

1.2. Necesidad del control de stocks

Es evidente que en cualquiera de los casos analizados, sería deseable disponer siempre de grandes cantidades de los artículos que se emplearán. Tal política evitaría tener que efectuar su compra con una mayor frecuencia y con los gastos correspondientes, y lo que es peor, correr el riesgo de no contar con ellos cuando se los necesita.

Sin embargo, esto no es posible, por varias razones:

(b) En primer lugar, haría falta una gran disponibilidad de capital, para poder mantener un stock considerable de artículos. Dado que la variedad de éstos es generalmente grande, y siendo el capital limitado, se genera una restricción que ocasiona que las compras se efectúen en forma escalonada, a lo largo de un período dado.

Esta política la aplica tanto el ama de casa que realiza sus adquisiciones en forma mensual, quincenal o semanal en un supermercado, como la gran fábrica de automóviles o la poderosa industria química.

Además, el hecho de tener inmovilizado ese capital en stock, inhibe tanto al ama de casa como a la gran industria, de disponer de dinero para otras compras o inversiones.

Desde otro punto de vista, hay que tener en cuenta que cuanto mayor sea el stock, mayor será el espacio necesario para almacenarlo, restricción ésta muy importante, sobre todo en aquellas industrias del tipo de montaje, que insumen gran variedad y cantidad de artículos, algunos de ellos de volumen considerable.

A las restricciones analizadas se podrían agregar la obsolescencia del material, su deterioro con el tiempo, y los gastos correspondientes en seguros, vigilancia, movimientos, etc.

En resumen, las ventajas y desventajas de la posesión de grandes inventarios pueden sintetizarse así:

Ventajas

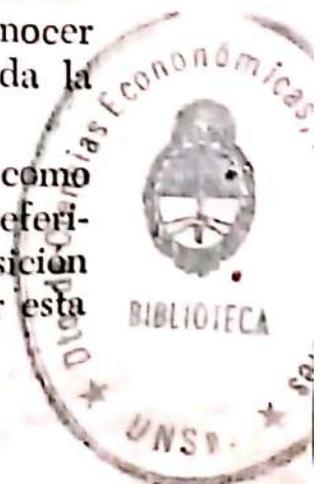
- Disponibilidad de artículos siempre que se los necesite.
- Costo menor de adquisición, no sólo por hacerlo en cantidad, sino también por los gastos indirectos que ocasiona el acto de comprar.

Desventajas

- Gran disponibilidad de capital y, de hecho, escasez del propio capital para efectuar otras inversiones.
- Necesidad de contar con grandes locales para almacenamiento.
- Deterioro del material.
- Costo elevado de mantenimiento en stock. (Este costo de mantenimiento se manifiesta como interés del capital inmovilizado en stocks, más gastos de seguros, vigilancia, transportes internos, etc.)
- Obsolescencia. Al respecto, es frecuente el hecho de cambiar una línea dada de producción —por problemas de mercado, por ejemplo— o dar de baja una máquina que ya ha cumplido su vida útil, y poseer en stock elementos nuevos que es necesario mal vender o rematar.

Se advierte, en consecuencia, que las desventajas superan a las ventajas. Sin embargo, ¿cómo se cuantifica esa diferencia? Es decir, ¿cómo se efectúa el balance económico que permita conocer *cuánto* y *cuándo* se debe comprar? La teoría de los stocks da la respuesta a esa pregunta.

Probablemente, el lector se sentirá tentado a incorporar, como ventaja, la circunstancia de que en épocas de inflación sea preferible comprar y acumular mercadería, dado que luego su reposición es más costosa. Evidentemente, resulta difícil poder desmentir esta



política. Por otro lado, es necesario tener en cuenta, para su análisis, muchos factores de tipo socioeconómico, tendencia inflacionaria, etc., que también son difíciles de precisar.

En general, se estima que no es conveniente la adquisición de mercadería teniendo en cuenta la inflación; entre otros motivos, por el hecho de disminuir la tasa o índice de rotación de inventarios. (Ver acápite 4.9.)

Muchos especialistas han encarado el estudio profundo de este complejo tema. El autor recomienda la lectura del artículo que se menciona en la Bibliografía con el número (1).

Resumiendo, el control de stocks puede definirse como un sistema de obtención, suministro y almacenamiento de materiales, de manera tal de lograr un abastecimiento eficiente en cantidad y tiempo, de acuerdo con las necesidades de producción, y haciéndolo al menor costo posible.