

CAPACIDAD N° 1

STOCK

CONCEPTO: es la reserva o acumulación de materia prima, materiales, productos en proceso, productos terminados y elementos en general para su posterior empleo y que son necesarios para el normal funcionamiento de la empresa.

Ejemplo: tomate, botella y tapa, tomate triturado sin envasar, botellas de tomate listas para vender.

NECESIDAD DE MANTENER STOCK

El ciclo completo de fabricación y venta de un producto consta de las siguientes fases:

- a) Aprovisionamiento de materiales
- b) Fabricación
- c) Venta

Las razones por las cuales la empresa debe disponer permanentemente de mercadería son:

- 1) Las fases anteriores no están habitualmente sincronizadas por lo que se hace necesario el almacenaje de productos entre fase y fase.
- 2) Es necesario mantener reservas para entender la demanda a causa de:
 - Variaciones en la demanda que supongan un aumento no previsto del consumo.
 - En ocasiones, el tiempo que tardan en llegar los materiales es superior al periodo en que se venden o consumen.

CLASES DE STOCK

Clasificación según el estado en el Proceso Productivo

- a) Stock de Materia Prima: se trata de materiales que la empresa transforma para obtener productos terminados.
- b) Stock de Productos en curso de elaboración: son productos aún no terminados que se encuentran en algún punto intermedio de su proceso de fabricación.
- c) Stock de Repuestos: son piezas de recambio de equipos o máquinas usadas en el proceso productivo
- d) Stock de Productos Terminados: son productos finales que la empresa vende.

Clasificación según su Operatividad

- Stock de Ciclo: es el que sirve para atender la demanda normal de los clientes.
- Stock de Seguridad: es el previsto para demandas inesperadas de clientes o retrasos en las entregas de proveedores.
- Stock de Presentación: es el stock de las góndolas, el que está a la vista del consumidor, es para las ventas inmediatas.
- Stock Estacional: es el que tiene la empresa para hacer frente a ventas esperadas pero que se producen en una determinada temporada.
- Stock de Recuperación: son los artículos usados pero que pueden ser reutilizados y no deben ser desechados.
- Stock Muerto: son artículos obsoletos o viejos que ya no sirven para ser reutilizados, deben ser desechados y dados de baja.
- Stock Óptimo: es el que compatibiliza una adecuada atención a la demanda y una rentabilidad maximizada teniendo en cuenta los costos de almacenaje



Se debe considerar cuanto mayor sea la cantidad de los elementos en almacén, menor será el riesgo de atención a la demanda o de la ruptura del proceso de producción, pero al mismo tiempo, mayor serán los costos por este concepto, al cual se deben incorporar los costos de mantenimiento y conservación de las existencias. Además del costo de oportunidad derivado de la inmovilización de los recursos financieros.

Ejemplos:

Stock de Seguridad: Si tengo 30 pantalones para vender en promedio 5 por día, tengo otros 6 para atender una demanda inesperada.

Stock de Presentación: Los pantalones en el salón de ventas colgados en los percheros.

Stock Estacional: Camperas para la temporada otoño-invierno.

Stock de Recuperación: Ropa que se vende de oferta por ser de la temporada anterior.

Stock Muerto: Yogurt vencido, teléfono sin whatsapp.

Stock Óptimo: La cantidad de pantalones suficientes para atender la demanda que signifiquen el menor costo de almacenamiento y de adquisición.

ROTACIÓN DE STOCK

Indica el número de veces en que se vende o renueva inventario durante un periodo establecido, se puede expresar en unidades físicas o unidades monetarias.

OJO: tener en cuenta que el numerador y del denominador de la fórmula deben estar expresados en el mismo valor, así si en el numerador es en "botellas" en el denominador serán "botellas", "cajas-cajas", "blíster-blister", etc. Si los valores no están expresados con igual denominación se deberá realizar la conversión de alguno de ellos para lograr la equivalencia.

a) En unidades "físicas"

$$\text{Rotación de stock} = \frac{\text{Bienes vendidos}}{\text{Stock promedio}}$$

ATENCIÓN: si el stock que se controla es de materia prima, materiales, etc., en vez de "Bienes vendidos" se coloca "Bienes consumidos".

Ejemplo: Si de un producto se han consumido 1.000 unidades y el nivel de stock almacenado ha sido de 50u, calcular la rotación de stock.

$$\text{Rotación de stock} = \frac{\text{Bienes Consumidos}}{\text{Stock promedio}}$$

$$\text{Rotación de stock} = \frac{1000}{50} = 20$$

Si aplicamos la fórmula, la respuesta es: el inventario rotó 20 veces.

Rotación es sinónimo de beneficio, cuanto más de prisa roten las existencias más rinde el capital.



b) En unidades "monetarias"

$$\text{Rotación de stock} = \frac{\text{Costo de bienes vendidos}}{\text{Costo del stock promedio}}$$

Costo del Stock Promedio: Son las unidades almacenadas por término medio (o en promedio) expresado en valor monetario durante el mismo periodo (año, mes, etc.) que el Costo de Bienes Vendidos.

Ej: Si el costo anual de los bienes vendidos es \$500.000 y el costo del stock promedio en inventario es \$50.000. ¿Cuántas veces rota el stock?

Respuesta: el inventario rota 10 veces

Conclusión

Cuanto mayor sea la rotación del stock menos tiempo permanece cada artículo en el inventario.

➤ Ejemplo aplicando el concepto de Rotación en unidades físicas y monetarias:

Un autoservicio vende al año 2.000 botellas de gaseosa. Mantiene un stock de 20 cajas con 10 botellas c/u, el costo de la caja es de \$200. Calcular la rotación de stock en unidades físicas y monetarias.

Aplicando las fórmulas:

$$\text{Rotación de stock (en unid. físicas)} = \frac{\text{Bienes vendidos}}{\text{Stock promedio}} = \frac{2.000}{20 \times 10} = 10$$

$$\text{Rotación de stock (en unid. monetarias)} = \frac{\text{Costo de Bienes vendidos}}{\text{Costo de Stock promedio}} = \frac{200 \times 2000}{200 \times 20 \times 10} = 10$$

En Unidades Físicas: el stock rotó 10 veces

En Unidades Monetarias: el stock rotó 10 veces

ÍNDICE DE COBERTURA

Es el que indica para cuanto tiempo hay existencia de acuerdo al consumo medio registrado

Este índice muestra el tiempo promedio que tardan las existencias en agotarse, es decir, el tiempo de capacidad de reserva de la empresa.

$$\text{Índice de Cobertura} = \frac{\text{Promedio de Existencias}}{\text{Consumo Medio (o Promedio de Ventas)}}$$

Si el I de C se multiplica por la cantidad de días que tiene un año, se obtiene un valor que indica para cuántos días la empresa tiene stock.

Ej.: El consumo anual de un producto es de 2.000u y el promedio de existencia almacenadas es de 500u.

$$\text{Índice de Cobertura} = \frac{\text{Promedio de Existencias}}{\text{Consumo Medio}} = \frac{500}{2.000} = 0,25$$

El índice de cobertura es de $0,25 \times 365$ (días del año) = 91,25. Esto significa que hay cobertura de mercadería para 91 días o tres meses aproximadamente.

Conclusión: los Índices de Rotación y Cobertura permiten fijar los niveles de stock máximo, mínimo para conseguir que:

- a) Se mantenga el capital mínimo de stock
- b) Se evite el costo que debe soportar la empresa por el agotamiento de existencia

GESTIÓN DE STOCK

La Gestión de Stock comprende no solo la administración del mismo, sino también tomar decisiones para mantener un abastecimiento y conseguir un equilibrio entre la inversión en stock y el servicio deseado al cliente.

OBJETIVO

Lograr la producción o ventas prefijada con el costo mínimo de stock.

ASPECTOS A TRATAR

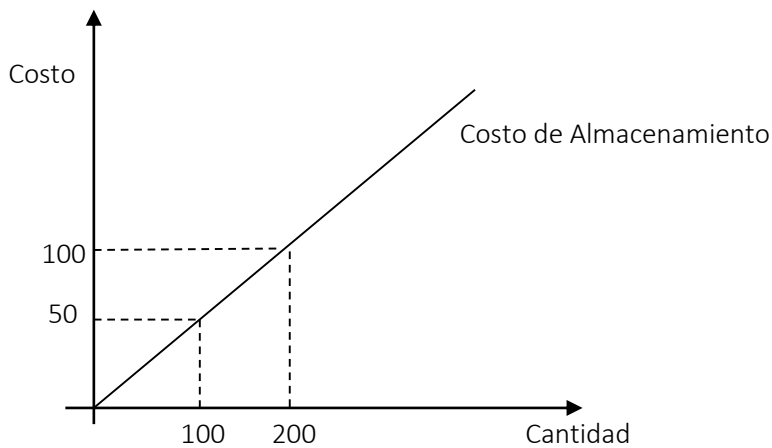
La gestión de stock trata los aspectos de: nivel de existencias, stock de seguridad, plazo de aprovisionamiento, punto de pedido.

- **Nivel de Existencia:** es la cantidad de capital (bienes) que la empresa mantiene habitualmente en sus almacenes.
- **Stock máximo:** coincide en la mayoría de las ocasiones con la entrada en almacén una partida de compra. Es el nivel mayor de existencias. Esto es así cuando la compra que se realiza es para completar el nivel máximo de stock que la empresa considera como aceptable y que no signifique pérdida por mantenimiento de productos innecesarios. Hay ocasiones que las compras son por cantidades menores por lo que no llegan a ese nivel o stock máximo, pero sirven para atender la demanda urgente.
- **Stock de seguridad:** (o stock mínimo) es el nivel de existencias que se mantiene como medida de prevención para hacer frente a cualquier situación que se pueda provocar en la empresa, tal como el retraso en el suministro o una venta extraordinaria.
- **Plazo de aprovisionamiento:** es el tiempo que transcurre desde que se da la orden de pedido hasta la llegada a almacenes. Es deseable que sea lo más corto posible, ya que reduce el nivel de existencias necesario para asegurar el servicio.
- **Punto de pedido o reorden:** es el nivel de existencias en unidades a partir del cual se debe realizar el pedido. Por ejemplo: si es 20 unidades, cuando el stock llegue a ese valor o sea menor, debe hacerse un pedido al proveedor.

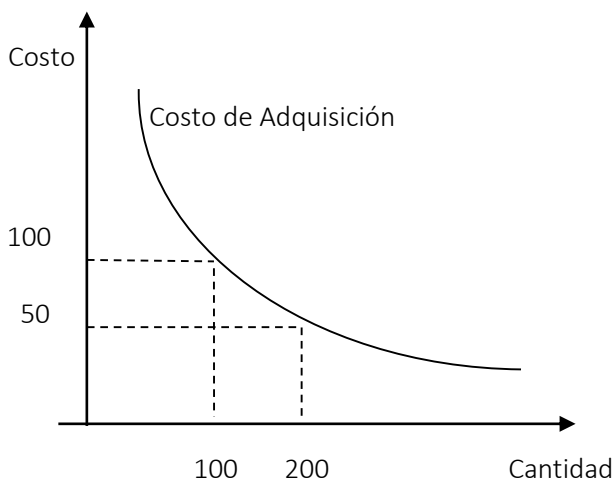
COSTOS QUE ORIGINA EL STOCK

- Costo del artículo - **Car**: es el precio de compra del artículo o lo que cuesta.
- Costo de adquisición - **Cad**: es el que surge de realizar el pedido, lo forman costos tales como la preparación de documentación, transporte, teléfono, uso de internet, recepción, seguimiento a proveedores, inspección de pedido, etc.
- Costo de almacenamiento - **Cal**: son los gastos por mantener el stock. Por ejemplo: electricidad, impuestos, alquiler, pérdida de material, deterioro, personal de almacenes, vigilancia y seguridad, reparaciones generales relacionadas con almacenes, gastos financieros de inmovilización, mantenimiento de estanterías, etc.
- Costo de agotamiento de existencias: es el costo que se origina cuando la empresa al no poder atender a un cliente, debido a que no cuenta con stock suficiente, pierde esa venta y puede perder al cliente en ventas futuras.

COSTO DE ALMACENAMIENTO



COSTO DE ADQUISICIÓN



CONTROL DE STOCK

Son procedimientos que ayudan al empresario a tomar las decisiones correctas para su organización, permitiéndole tener el suficiente stock de mercadería para atender la demanda, pero sin excederse, evitando pérdidas por gastos de mantenimiento en depósito. Para ello deberá responder a preguntas como ¿Cuánto debe pedir a proveedores? ¿Cuándo debe pedir? ¿Con qué frecuencia debe hacerlo?

Además de la satisfacción de la demanda del consumidor, el control de stocks es muy importante para la empresa por muchos otros motivos:

1. **Ahorro de dinero:** se reducen gastos asociados al espacio de mercadería que puede quedar obsoleta si no se vende, de tiempo y capital humano. La eficacia y la eficiencia en el depósito se notarán al reducirse los costos.
2. **Mejora del servicio al cliente y aumento de las ventas:** un depósito que funciona bien y ofrece un servicio de calidad, puede dar salida a todos los pedidos que lleguen de forma rápida y eficiente. Esto significa mayor competitividad y, probablemente, generar un mayor número de ventas a mediano plazo.
3. **Mejora el flujo de caja:** a mayor rotación de productos más rápido se recuperará el dinero que se invirtió en ellos. Si se es capaz de equilibrar las ventas y el gasto, mayor será la liquidez.
4. **Minimiza las tareas administrativas:** los inventarios de depósito, y muchas otras tareas asociadas, requieren de mucho tiempo. Sin embargo, una gestión correcta reduce la carga de trabajo.

Hay distintos sistemas que ayudan a realizar el análisis para maximizar la eficiencia en Depósito y los estudiaremos a continuación.

SISTEMA DE REPOSICIÓN DE INVENTARIO CUANDO LA DEMANDA ES CIERTA O CONOCIDA.

LOTE ÓPTIMO O ECONÓMICO

CONCEPTO: Es la cantidad de unidades que deben solicitarse al proveedor en cada pedido para minimizar el costo de adquisición y el mantenimiento de unidades en inventario.

Su objetivo es reducir costos ayudando a la toma de decisiones respondiendo dos preguntas:

☆ ¿Cuánto pedir? ☆ ¿Cuándo pedir?

Además, intenta encontrar el monto de pedido que reduzca el costo total del inventario de la empresa.

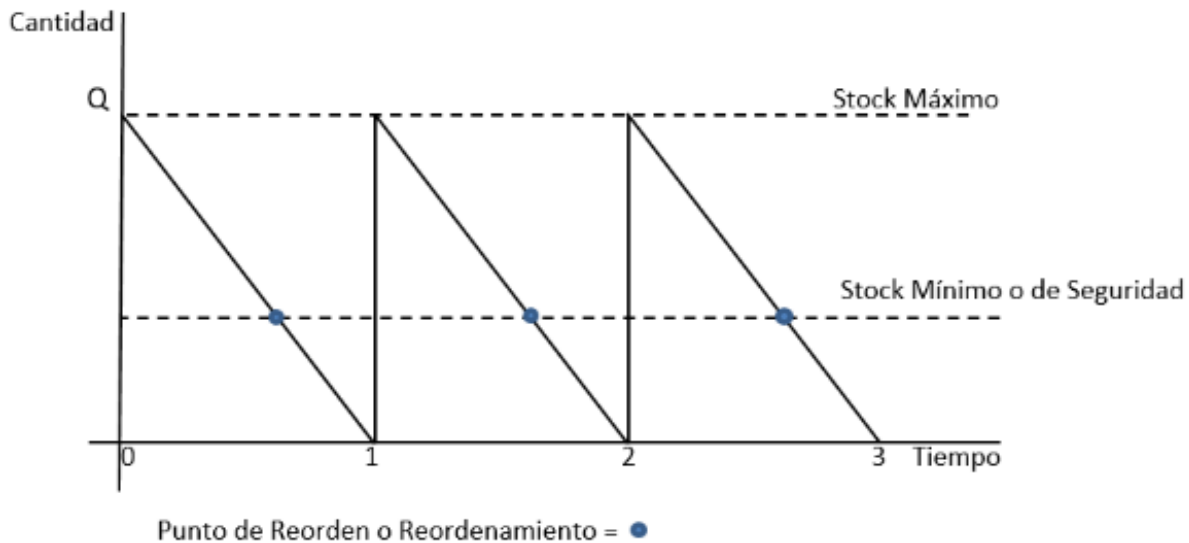
SUPUESTOS QUE SE DEBE TENER EN CUENTA PARA HACER EL CÁLCULO BAJO ESTE MÉTODO:

- El proceso se continúa indefinidamente, es decir que la gestión de stocks es ilimitada.
- Proporciona mejores bases a quien toma las decisiones dentro de la empresa.

- La demanda es continua, conocida y homogénea. (Ej: si la cantidad demandada es Q unidades en el año, la demanda mensual será $Q/12$ unidades al mes).
- No hay tiempo de demora en la entrega de pedidos, el pedido se recibe en el momento en el que se solicita.
- El inventario se reabastece cuando llega a cero y es instantáneo.
- La cantidad a pedir es constante.
- Los costos no varían a lo largo del tiempo.
- El inventario es para un solo producto.

Para comprender mejor el sistema vamos a ver diferentes conceptos:

1) Cantidad promedio de artículos:



En el instante de Tiempo $T=0$ hay Q unidades, en el instante $T=1$ hay 0 unidades. Para este caso se considera que el nivel de inventario varía a una tasa constante por eso el stock promedio es la mitad de Q . El promedio será de $Q/2$ o $1/2 Q$.

Ej: Suponemos que en cada pedido se solicitan 1.000 unidades, el nivel promedio de stock es la mitad de la cantidad pedida $\Rightarrow Q/2 = 500$ unidades.

2) Costos:

Se consideran el Costo de Almacenamiento (**Cal**) y el Costo de Adquisición (**Cad**) (o también costo de Pedido o Reposición).

El Costo Total de Stock será la suma del costo de almacenamiento más el costo de adquisición:

$$\text{Costo Total de Stock} = \text{Cal} + \text{Cad}$$

Nomenclatura a usar:

- $\Rightarrow Q$ = Cantidad ordenada en cada pedido
- $\Rightarrow Da$ = Demanda anual en unidades
- $\Rightarrow Cm$ = Costo de mantener una unidad en inventario (costo por unidad)
- $\Rightarrow Cpe$ = Costo de hacer cada pedido (costo por orden)
- $\Rightarrow Da/Q$ = Número de pedidos realizados
- $\Rightarrow C$ = Costo del artículo por unidad (\$)

COSTO DE ALMACENAMIENTO

Es el costo de mantener una unidad por la cantidad media almacenada.

$$Cal = Cm \times \frac{Q}{2}$$

Recordemos que el nivel de inventario varía a una tasa constante.
El stock promedio por lo tanto es la mitad de Q

COSTO DE ADQUISICIÓN

Es el costo de cada pedido por número de pedidos.

$$Cad = Cpe \times \frac{Da}{Q}$$

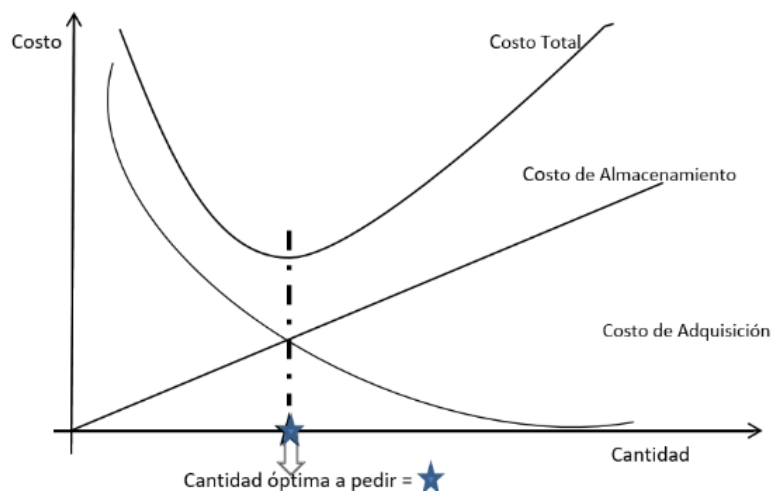
A medida que se incrementa el stock se aumenta el costo de almacenamiento y disminuyen los costos de adquisición.

El costo mínimo se da en el punto en que ambos costos son iguales:

$$\text{Costo Total Mínimo: } Cal = Cad$$

La cantidad de pedido en este punto es **La Cantidad Económica u Óptima a Pedir**.

$$Cm \times \frac{Q}{2} = Cpe \times \frac{Da}{Q} \quad \Rightarrow \quad CEP = Q = \sqrt{\frac{2 \times Da \times Cpe}{Cm}}$$



También es importante conocer el:

PUNTO DE REORDEN

$$R = d \times T$$

R: Punto de Reorden en unidades
d: Demanda promedio diaria en unidades $\rightarrow d = Da/365$
T: Tiempo de entrega en días (demora del proveedor)

Ejemplo:

Sabiendo que cada unidad de los productos usados tiene un precio de \$90, la cantidad anual requerida es de 6.935 unidades, el costo del pedido es de \$450 y el costo de mantenimiento es el 10% sobre el precio del producto, determine:



El lote óptimo a pedir, el costo de adquisición, el costo de almacenamiento, el costo total, el punto de reorden considerando 4 días de tiempo de entrega por parte del proveedor y la cantidad de pedidos ($N=Da/Q$).

Datos:

$$C=90$$

$$Da= 6.935 \text{ u} \rightarrow d = Da/365 \rightarrow d= 19\text{u}$$

$$Cpe= 450$$

$$Cm= 10\% \text{ sobre el pr del producto}$$

$$\rightarrow 10\% \text{ de } 90 \rightarrow Cm= 9$$

$$T= 4 \text{ días}$$

Cálculos a realizar:

$$Q = \text{¿?}$$

$$Cal = \text{¿?}$$

$$Cad = \text{¿?}$$

$$\text{Costo Total} = CT = \text{¿?}$$

$$R = \text{¿?}$$

Resolución:

$$Q = \sqrt{\frac{2 \times Da \times Cpe}{Cm}} \rightarrow Q = \sqrt{\frac{2 \times 6.935 \times 450}{9}} \rightarrow Q = \sqrt{\frac{6.241.500}{9}} \rightarrow Q = \sqrt{693.500} \rightarrow Q = 832,76$$

$$Cal = Cm \times \frac{Q}{2} \rightarrow Cal = 9 \times \frac{832,76}{2} \rightarrow Cal = 9 \times 416,38 \rightarrow Cal = 3.747,42$$

$$Cad = Cpe \times \frac{Da}{Q} \rightarrow Cad = 450 \times \frac{6935}{832,76} \rightarrow Cad = 450 \times 8,3277 \rightarrow Cad = 3.747,46$$

¡ATENCIÓN!: Si bien el Cal y el Cad deberían ser iguales, en este caso no es así por unos centésimos debido a que los valores son números con decimales y no se logra por ello. La diferencia debe ser mínima para que esté bien. Si no es así, seguro hay algún error de cálculo.

$$CT = Cal + Cad \rightarrow CT = 3.747,42 + 3.747,46 \rightarrow CT = 7.494,88$$

$$R = d \times T \rightarrow R = 19 \times 4 \rightarrow R = 76$$

$$N = \frac{Da}{Q} \rightarrow N = \frac{6.935}{832,76} \rightarrow N = 8,32$$

ATENCIÓN:

RECUERDE QUE DEBE USAR EL TÉRMINO Da (Demanda Anual), es decir la cantidad anual que la empresa necesita para trabajar, ya sea vender o producir.

SI LA DEMANDA DE LA EMPRESA NO SE EXPRESA EN TÉRMINOS ANUALES, DEBERÁ HACER LA EQUIVALENCIA ANTES DE RESOLVER EL PROBLEMA.

Por ejemplo:

Si el enunciado dice que una empresa necesita 500 unidades mensuales, ese valor deberá multiplicarlo por 12 para obtener el anual, ya que hay 12 meses en el año.

Si el dato se da en valor bimestral se deberá multiplicar por 6, porque hay 6 bimestres en el año.

Si el dato se da en valor trimestral se deberá multiplicar por 4, porque hay 4 trimestres en el año.

Si el dato se da en valor semanal se deberá multiplicar por 52, porque hay 52 semanas en el año.

Y así sucesivamente.

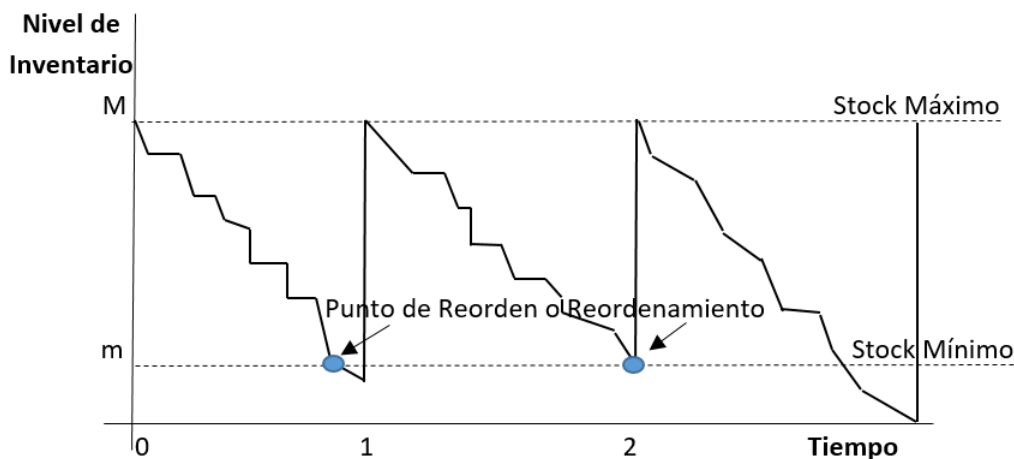
SISTEMAS DE REPOSICIÓN DE INVENTARIO CUANDO LA DEMANDA ES INCIERTA

En las operaciones de compra-venta real de las empresas la demanda de los productos no se conoce con certeza, tal como es el supuesto establecido en el sistema de reposición con demanda cierta o conocida, por lo que se pueden aplicar distintos sistemas de reposición:

1º) SISTEMA DE REPOSICIÓN OPCIONAL

Si el nivel de inventarios está en el nivel mínimo (stock de seguridad = m) o debajo de él, se piden productos, materias primas o materiales, dependiendo de lo que se tenga en stock, hasta un nivel máximo de unidades (stock máximo = M). La cantidad a pedir es para completar hasta el nivel máximo.

En cualquier otro caso no se hace el pedido.



Por ejemplo: una empresa de indumentaria usa este sistema para manejar el inventario de camperas de su empresa, considerando como stock máximo 80 y mínimo 20. Si hay 20 unidades o menos entonces se pide hasta completar 80 camperas, si el nivel de inventarios está por encima de 20 **no** se hace el pedido.

2º) SISTEMA DE DOS COMPARTIMIENTOS

Las existencias de los artículos se almacenan en dos sitios diferentes. El primero se usa para retirar los artículos cuando sea necesario (generalmente por unidad), si está vacío se recurre al segundo (generalmente por caja, pack, bolsón, etc.).

A medida que se vacía la segunda estantería se va haciendo el control de stock y cuando éste llega a su punto mínimo o por debajo de él, se hace el nuevo pedido.

El nivel mínimo o de seguridad de la segunda estantería representa el punto de reorden.

Ejemplos: los depósitos de los supermercados:

Depósito 1= góndolas; Depósito 2= Depósito general

3º) DEPÓSITO VIRTUAL

Es un sistema de relación directa con la fábrica o distribuidora. El minorista ya no tiene que mantener el inventario de los principales productos, en lugar de eso se usa el inventario virtual.

Se basa en programas informáticos instalados en dispositivos que tengan acceso a internet, eso les permite tener acceso a los depósitos reales de los proveedores con los que tengan convenio, así pueden operar de modo que parezca que la empresa tuviera miles de artículos en el depósito, cuando en realidad no tiene ninguno.

Este sistema brinda mayores ventajas a distribuidores y clientes porque se le puede decir al cliente si habrá un nuevo modelo y cuando se enviará, eleva el margen de utilidad de los distribuidores al eliminar los problemas por el costo de almacenamiento. La fábrica también se beneficia de sus distribuidores ya que obtiene datos más exactos y permanentes sobre el movimiento de sus productos.

DIAGRAMA ABC

Para decidir sobre el grado de control que se presta a los diversos tipos de productos, muchas empresas suelen recurrir al método ABC.

En muchas situaciones económicas se observa que a un pequeño número de elementos de un conjunto (aproximadamente el 20%) le corresponde la mayor parte del valor de otro conjunto (aproximadamente el 80%).

Así, por ejemplo, el 80% de la riqueza mundial está en manos del 20% de la población; el 80% de las ventas de una empresa corresponden a un 20% de los productos que la empresa comercializa, etc. Como se comprenderá, esta correspondencia (20-80) no es exacta. Viene a indicar, más bien, la desproporción que con frecuencia se da en el reparto de un determinado conjunto entre un grupo de elementos.

Esta desproporción también suele presentarse en el caso de los inventarios. La constatación de esta realidad en un gran número de empresas impulsó la aplicación del método ABC para decidir el grado de atención que se iba a prestar a los diferentes productos en función de la inversión total a efectuar.

Este método consiste en graficar una curva que permita determinar cuáles son los artículos verdaderamente representativos, para ello se dividen las existencias totales en tres grupos.

- **GRUPO "A" o CATEGORÍA "A"**

Está formado por un número reducido de artículos, 20% aproximadamente, y representa un gran porcentaje (80%) en cuanto al valor total del stock o porcentaje de inversión.

- **GRUPO "B" o CATEGORÍA "B"**

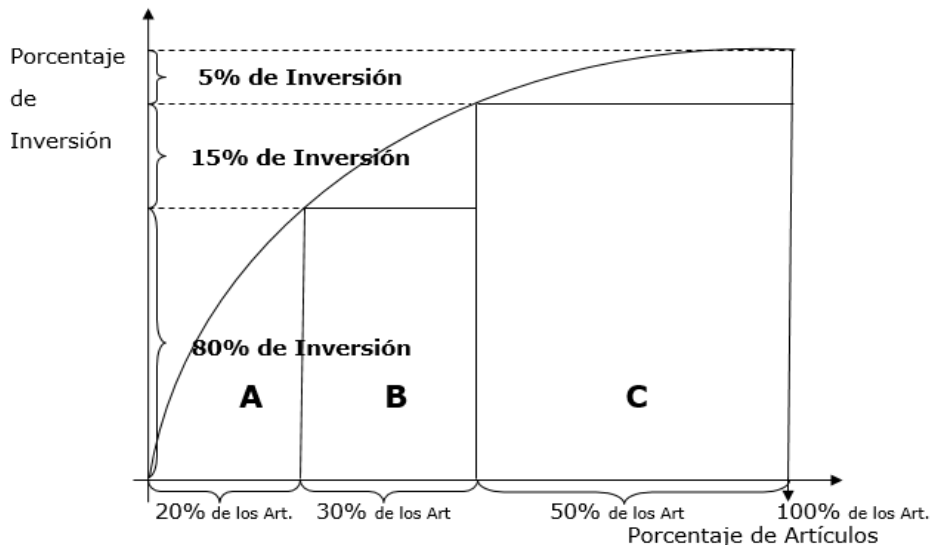
Suponen un número mayor de artículos, 30% aproximadamente, y representan un 15% del valor total o porcentaje de inversión.

- GRUPO "C" O CATEGORÍA "C"

Representa el mayor número de artículos almacenados, 50%, pero sólo representan un 5% del valor total del stock o porcentaje de inversión.

El método ABC permite diferenciar los productos que necesitan una mayor atención en términos de tiempo y control.

Los del grupo A necesitan un control máximo, y por tanto requieren un sistema de revisión continua, además de la elaboración de inventarios periódicos para buscar posibles diferencias. Sin embargo, para los del grupo B la atención disminuye, y C se convierte en el grupo al que menos importancia hay que darle.



EJEMPLO:

La empresa tiene invertido parte de su capital en los siguientes productos, para poder determinar cuál es la categoría de cada uno de ellos, el procedimiento que hay que realizar es el siguiente:

1º) Calcular el Monto Total en \$ por cada producto.

2º) Para obtener el Monto en % se debe calcular el % de incidencia que tiene cada producto en el TOTAL. Para ello se hace a través de una regla de 3 simple. Por ejemplo, para Azúcar:

3.469.100-----100%

1.144.000-----x --> $1.144.000 \times 100 / 3.469.100 = 32,98\%$

Así sucesivamente para cada producto.

3º) El % Acumulado se determina sumando al porcentaje del producto que está en la fila que se quiere registrar, el anterior que se encuentra en la fila superior, así si se tenía 32,98% para Azúcar y se quiere calcular el acumulado para Aceite sumo el valor de Azúcar (32,98%) más el de Aceite (28,54%), lo que me da 61,52%. Para calcular el acumulado en la fila de Arroz (18,36%), a ese valor se lo sumo al obtenido acumulado hasta el momento (61,52%) y se obtiene 79,88%.



N° Orden	ARTÍCULO	CONSUMO en Unidades	Costo Unitario en \$	CONSUMO		% Acumulado	Clasificación	% que Representa
				Monto Total en \$	Monto en %			
1	Azúcar	22.000	52	1.144.000	32,98	32,98	A	79,88%
2	Aceite	11.000	90	990.000	28,54	61,52		
3	Arroz	13.000	48	637.000	18,36	79,88		
4	Yerba	1.600	90	144.000	4,15	84,03	B	14,69%
5	Fideos	3.000	40	120.000	3,46	87,49		
6	Gaseosa	1.100	70	77.000	2,22	89,71		
7	Jabón de tocador	3.000	25	75.000	2,16	91,87		
8	Detergente	1.200	49	58.800	1,69	93,56		
9	Lentejas	700	50	35.000	1,01	94,57		
10	Harina	6.000	50	30.000	0,86	95,43	C	5,43%
11	Salsa	700	42	29.400	0,85	96,28		
12	Servilletas	500	54	27.000	0,78	97,06		
13	Avena	400	60	24.000	0,69	97,75		
14	Salchichas	300	60	18.000	0,52	98,27		
15	Mayonesa	700	25	17.500	0,50	98,77		
16	Arvejas	800	20	16.000	0,46	99,23		
17	Jugo en sobre	1.000	10	10.000	0,29	99,52		
18	Leche	200	48	9.600	0,28	99,80		
19	Soda	100	48	4.800	0,14	99,94		
20	Palillos	200	10	2.000	0,06	100,00		
	TOTAL			\$3.469.100	100 %	100 %		

Si observan la tabla anterior un pequeño porcentaje de artículos, sólo 3 de 20 (15%) representan casi el 80% de la inversión necesaria, por eso son los productos "A", a los que hay tener siempre "en la mira", es decir bien controlados por el valor que representan para la empresa.

Un 30% de los productos, llamados "B", representan casi un 15% de la inversión, por lo tanto, hay que observarlos y tenerlos en cuenta, pero la empresa les brinda generalmente, mucha menos importancia.

Finalmente, un 55% de los productos, los llamados "C", representan el 5,43% de la inversión total que realiza la empresa en la compra de los mismos, por lo que son los menos observados o tenidos en cuenta.