**05 PICKING 03, ANÁLISIS DE PEDIDOS. PEDIDOS Y STOCK.**

**1.- planteamiento**

Utilización de una herramienta informática para un tema logístico. Metodología de análisis logístico.

A partir de la hoja 'datos iniciales' del libro Excel, y en función de los datos de este documento word, calcular el stock de maniobra y el stock de seguridad, en dos supuestos:

1. stock de maniobra medio = un consumo de 45 días;
2. stock de maniobra medio:
   * productos 'A', consumo de 1 semana (5 días)
   * productos 'B', consumo de 2 semanas (10 días)
   * productos 'C', consumo de 1 mes

En ambos supuestos el stock de seguridad se calcula en un 2% del stock de maniobra.

**2.- datos originales**

Suponga, a efectos de cálculo, que el mes tiene 20 días laborables.

*Hoja 'datos iniciales'*

Datos de salidas de 1 mes. Se supone que es un mes representativo de modo que la cifra anual es equivalente a la mensual X 12. Contiene los siguientes datos:

1. familia del medicamento
2. denominación del producto (unívoca; no hay dos iguales)
3. columnas C y D ; datos logísticos: envases/caja y Cajas/palet
4. columnas E, F ; LP por envases sueltos y LP por cajas.

NOTAS

1. Estas columnas tienen la cabecera de columna en gris. Las columnas calculadas tienen la cabecera en amarillo.
2. Los pedidos o se han efectuado por envases sueltos **o** por cajas. No hay pedidos mixtos. Podría hacerse el supuesto de que los hubiera pero no añadiría elementos relevantes al problema.

**3.- procedimiento**

1

Se copia la hoja 'datos iniciales' en otra nueva que llamamos 'borrador' y trabajaremos sobre ésta.

2

Se trata de calcular el stock de maniobra y el stock de seguridad necesario en los dos supuestos indicados anteriormente, y lo efectuaremos en la misma hoja.

Los pasos son los siguientes:

* calcular el consumo mensual traducido a palets y después ordenar la hoja en criterio descendente según palets.

Con cabecera de columna en verde se calculan las siguientes columnas para el *primer supuesto*:

* stock de maniobra, para 45 días, en palets
* stock de seguridad: 2% del stock de maniobra,
* stock total (suma de ambos)
* clasificación en descendente por esta columna,
* % de stock de cada referencia sobre el stock totl,
* stock acumulado
* clasificación A, B, C en tres grupos que suponen cada uno la tercera parte del stock.

Con cabecera de columna en amarillo se calculan las columnas para el se*gundo supuesto*:

No hace falta volver a clasificar en descendente, ya lo está

* stock productos A: consumo mensual X (7 / 30)
* stock productos B; consumo mensual / 2
* stock productos C: consumo mensual.

Por último, se calcula la diferencia de stock en ambos supuestos.

**4.- comentarios**

La reducción de stock es importante. Se han tomado estos niveles de stock objetivo en función de los consumos, suponiendo que los productos con mayor salida tienen una mayor frecuencia de reposición y que por lo tanto no hace falta stock para mes y medio, como en el primer caso.

En todo caso si se estima que la propuesta es demasiado ambiciosa puede procederse gradualmente: rebajar el stock d os 'A' a 1 mes, posteriormente si se observa que no hay stock out, rebajarlo a quince días, etc. Procedimiento similar para los productos 'B'.