

PASO 2

2. Organización del Espacio de Bodegaje y/o Almacenamiento

La falta de organización en la bodega o (Layout) adecuado en la bodega de un mayorista puede generar pérdidas significativas, especialmente relacionadas con la eficiencia operativa. Estudios del sector logístico indican que hasta el 25% del tiempo laboral en una bodega se desperdicia debido a una mala organización, lo que equivale a una pérdida de aproximadamente 2 horas por empleado por turno en tareas como búsqueda de productos, reubicación innecesaria de inventarios y errores en los pedidos. Además, errores de preparación y entregas incompletas o incorrectas, que pueden representar entre el 3% y el 5% de las ventas anuales, no solo impactan en costos directos sino también en la satisfacción del cliente y la reputación del negocio. A manera de ejemplo en cifras, para un mayorista con ingresos de \$100,000 mensuales, estas pérdidas podrían ascender a \$3,000 a \$5,000 al mes, simplemente por no optimizar el flujo de trabajo en la bodega.

Le invitamos a realizar éste cálculo con las cifras de ventas reales que presenta su empresa y además también le invitamos a realizar un ejercicio de observación de al menos 1 completo de gestión en su bodega para que pueda de primera mano identificar muchas de las oportunidades que significa no tener una apropiada distribución de su bodega.

Tener un layout apropiado de su bodega es un asunto de tan alta importancia, que hoy existen compañías dedicadas exclusivamente a ofrecer sus servicios de asesoría en cuanto a cómo lograrlo de la forma más eficiente bajo una promesa de recuperar su inversión en la asesoría a través de las deficiencias detectadas que se convierten en más recursos disponibles para el mayorista.

El contenido que ahora Usted tiene en sus manos, en cabeza del empleado que designe de forma exclusiva para aplicarlo, le permitirá en el corto plazo identificar eficiencias que muy rápidamente se convertirán en mayores recursos para la empresa mayorista.

Lo invitamos a destinar sus esfuerzos y dedicación a lograr implementar lo propuesto, acompañando al responsable de ejecutar ésta iniciativa.

Tenga en cuenta que Usted puede llegar a ser el principal impedimento para lograr un cambio en la forma que se administra la bodega y los inventarios, esto se debe a que por mucho tiempo las cosas se han venido realizando de la misma forma bajo la creencia que dicha forma es la apropiada, pero al abordar las experiencias aquí descritas y aplicadas por otros mayoristas Usted puede darse la oportunidad con humildad de reconocer que puede haber una forma mejor.

Usted y nadie más que Usted es la única persona que puede liderar éste cambio, camino que ya fue emprendido por otros en el pasado y que cada vez es más frecuente entre los empresarios mayoristas de un mercado cada vez más competido.

}

Un almacén eficiente facilita el control de productos y el manejo de inventarios:

- **Clasificación:** Agrupa productos por categorías, familias o naturaleza (ejemplo: bebidas, enlatados, limpieza).

Un sistema de organización adecuado en el bodegaje de un mayorista permite optimizar el espacio, reducir tiempos de búsqueda y evitar errores en la gestión del inventario. Aquí tienes un **plan detallado para la clasificación de inventarios y agrupación de productos**.

1. Definir Categorías y Subcategorías de Productos

- **Qué hacer.....**
Divide los productos en **categorías principales** según su naturaleza o uso, y luego subdivídelos en **familias o subcategorías**.
 - **Ejemplo de Categorías y Subcategorías:**
 - **Alimentos Perecederos:** Lácteos, carnes frías, o aquellos que presenten deterioro en corto plazo.
 - **Alimentos No Perecederos:** Granos (arroz, lentejas), enlatados, Galletas.
 - **Bebidas:** Jugos, gaseosas, aguas, bebidas alcohólicas.
 - **Productos de Limpieza:** Detergentes, desinfectantes, papel higiénico.
 - **Hogar y Cocina:** Utensilios, bolsas plásticas, recipientes.

2. Etiquetar y Señalizar las Zonas del Almacén

- **Qué hacer:**
 - Asigna un espacio específico para cada categoría en el almacén.
 - Usa etiquetas claras para identificar cada zona y subzona:
 - Por ejemplo, “Zona 1: Granos - Arroz”.
 - Aplica códigos de color:
 - Azul para alimentos perecederos, verde para no perecederos, amarillo para bebidas, etc.
- **Beneficio:**
 - Facilita la ubicación rápida de los productos.

3. Diseñar un Layout (Disposición) Eficiente del Almacén de bodega

- **Qué hacer.....**
Organiza el almacén según el movimiento y naturaleza de los productos:
 - **Productos de alta rotación:** Cerca de las áreas de despacho o entrada/salida. En el paso 1 identificaste los productos tipo A, estos productos son los que debes tener en cuenta aquí.
 - **Productos de baja rotación:** En áreas menos accesibles o en los niveles superiores de las estanterías. Son aquellos productos que se clasificaron como tipo C en el Paso 1.
 - **Productos pesados:** En niveles bajos para facilitar el manejo.
 - **Productos perecederos:** En zonas refrigeradas o con control ambiental.
- **Beneficio:**
 - Reduce tiempos de preparación de pedidos y evita esfuerzos innecesarios.

4. Implementar un Sistema de Codificación

- **Qué hacer.....**
Usa códigos alfanuméricos para cada producto y su ubicación:
 - **Código del Producto:** Categoría + Subcategoría + Número.

- Ejemplo: **ALI-GRA-001** (**Alimentos-Granos-Arroz**).
- **Código de Ubicación:** Zona + Estantería + Nivel.
 - Ejemplo: **Z1-E2-N3** (**Zona 1, Estantería 2, Nivel 3**).
- **Beneficio:**
 - Mejora el control del inventario y reduce errores en la ubicación.

Sabemos que muchos mayoristas no emplean esta codificación, sin embargo, sugerimos tenerla en cuenta pues hacerlo también reduce los tiempos para la realización de inventarios futuros.

5. Organizar según el Método PEPS

- **Qué hacer.....**
 Aplica el principio de **Primero en Entrar, Primero en Salir (PEPS)**:
 - Coloca los productos más antiguos al frente para ser despachados primero.
 - Los productos recién ingresados deben ubicarse detrás.
- **Beneficio:**
 - Evita el vencimiento o deterioro de los productos.

6. Agrupar Productos con Características Similares

- **Qué hacer:**

- Agrupa los productos dentro de cada categoría según:
 - Tamaño o presentación (p. ej., arroz en bolsa de 1 kg vs. 5 kg).
 - Marcas o proveedores.
 - Usa separadores o divisores físicos entre subcategorías para evitar confusiones.
 - **Beneficio:**
 - Facilita el conteo y manejo durante auditorías o despachos.
-

7. Implementar Tecnología para la Gestión del Espacio

- **Qué hacer:**
 - Los mayoristas más adelantados en distintos países ya utilizan software de gestión de inventarios que incluya mapas de bodegas (WMS, por sus siglas en inglés).
 - Genera alertas automáticas para:
 - Identificar productos en la zona incorrecta.
 - Detectar exceso o falta de inventario en áreas específicas.
- **Ejemplos de herramientas:** Zoho Inventory, Odoo, u hojas de cálculo con fórmulas y macros.

Para quienes no se encuentran en éste nivel todavía les facilitamos una plantilla en Excel que le permitirá generar un plano básico para la asignación de espacios después de incorporar toda la información requerida.

☐ **Plantilla Adjunta**

8. Capacitar al Personal en Manejo y Almacenamiento

- **Qué hacer:**
 - Enseña al equipo a respetar las zonas de almacenamiento y las rutas de tránsito establecidas.
 - Entrena en el uso de equipos (montacargas, escáneres de códigos de barras).
 - **Beneficio:**
 - Reduce daños y errores en la manipulación de productos.
-

9. Monitorear y Optimizar Constantemente

- **Qué hacer:**
 - Realiza auditorías periódicas para evaluar la eficacia del sistema.
 - Revisa y ajusta las categorías o el layout según cambios en la demanda.
 - **Beneficio:**
 - Asegura que el sistema se mantenga eficiente y adaptable.
-

Ejemplo de Layout (Disposición de bodega) para Mayorista (Vista Simplificada)

Zona	Categoría	Subcategoría	Código	Ubicación Física
Zona 1	Alimentos Perecederos	Carnes frías	ALI-PER-CF	Refrigerador Principal
Zona 2	Alimentos Perecederos	No Granos (arroz, lentejas)	ALI-NPE-GRA	Estantería 1, Nivel 1
Zona 3	Bebidas	Jugos	BEB-JUG	Estantería 2, Nivel 2
Zona 4	Productos de Limpieza	Detergentes	LIM-DET	Estantería 3, Nivel 1
Zona 5	Hogar y Cocina	Bolsas plásticas	HOG-BOL	Estantería 4, Nivel 3

Resultados Esperados

- Identificación rápida de productos.
- Optimización del espacio y del flujo de trabajo.
- Reducción de errores y tiempos en la preparación de pedidos.
- Mejora en el control del inventario.

Como una herramienta base para iniciar la actividad, le suministramos una plantilla en Excel que Usted podrá utilizar hoy mismo si así lo desea

- **Zonificación:**

1. Zona de entrada: Para recepción y registro de productos.
2. Zona de almacenamiento: Organizada por categorías.
3. Zona de alistamiento: Acceso rápido a productos de alta rotación.
4. Zona de salida: Preparación de pedidos.

La zonificación de una bodega mayorista es esencial para optimizar los flujos de trabajo, minimizar tiempos y mejorar la eficiencia operativa. Aquí tienes un desglose detallado de las zonas clave y cómo implementarlas:

1. Zona de Entrada

Función: Recepción y registro de productos entrantes.

Características:

- **Espacio amplio y despejado:** Facilita la descarga de camiones y vehículos de proveedores.
- **Área de inspección:** Para verificar la cantidad y calidad de los productos recibidos.
- **Herramientas:**
 - Básculas para pesar mercancías.
 - Mesas o estantes para inspección rápida.

- Sistemas de escaneo de códigos de barras o QR.
- **Flujo de trabajo:**
 - Registro de productos en el sistema de inventarios.
 - Etiquetado inmediato con información clave (categoría, fecha de ingreso, fecha de vencimiento, lote).

Consejo:

Separa esta zona del área de almacenamiento para evitar obstrucciones.

2. Zona de Almacenamiento

Función: Almacenar los productos organizados por categorías y subcategorías.

Características:

- **División por categorías:**
 - Alimentos perecederos en áreas refrigeradas o climatizadas.
 - Productos de alta rotación en zonas accesibles.
 - Mercancía pesada en niveles bajos de estanterías.
- **Espacios verticales optimizados:** Uso de estanterías industriales para aprovechar el espacio en altura.
- **Señalización clara:**
 - Códigos de color para diferenciar categorías.

- Etiquetas indicando las subcategorías y ubicaciones específicas.
- **Accesibilidad:**
 - Pasillos amplios para maniobras con montacargas o carretillas.
 - Ruta lógica para facilitar el flujo entre recepción y alistamiento.

Consejo:

Aplica el método PEPS (Primero en Entrar, Primero en Salir) para organizar productos según la fecha de ingreso.

3. Zona de Alistamiento

Función: Acceso rápido y preparación de pedidos para clientes o distribuidores.

Características:

- **Cercanía a la zona de almacenamiento:** Reducir el tiempo de desplazamiento.
- **Estaciones de alistamiento:**
 - Mesas de trabajo para seleccionar, empacar y verificar productos.
 - Herramientas como lectores de códigos de barras, empaques y cintas adhesivas.
- **Organización por demanda:**
 - Ubicar productos de alta rotación más cerca de esta área.
 - Mantener un stock reducido pero suficiente de los productos más vendidos.

- **Control de errores:**

- Checklist de pedidos antes de pasar a la zona de salida.

Consejo:

Usa cajas de colores o etiquetas para diferenciar pedidos en curso.

4. Zona de Salida

Función: Preparar y despachar los pedidos hacia clientes o distribuidores.

Características:

- **Espacio para consolidación:**

- Área designada para agrupar pedidos completos antes de cargarlos.
- Uso de plataformas o tarimas para facilitar el transporte.

- **Acceso directo a vehículos:**

- Puertas o rampas diseñadas para carga eficiente en camiones.
- Espacios asignados para vehículos según tamaño.

- **Documentación y control:**

- Revisión final de los pedidos (facturación, guías de transporte).
- Registro de salida en el sistema de inventarios.

Consejo:

Mantén el área despejada y separada físicamente de otras zonas para evitar confusiones y retrasos.

Consejos Generales para la Zonificación

1. Diseño de flujos:

- Establece un flujo lógico desde la entrada hasta la salida, minimizando cruces innecesarios.

2. Señalización visual:

- Coloca mapas, flechas y etiquetas en toda la bodega para guiar al personal.

3. Tecnología:

- Implementa sistemas de gestión de bodegas (WMS) para optimizar la ubicación y el seguimiento de productos.

4. Capacitación:

- Asegúrate de que todo el personal entienda el propósito de cada zona y su importancia en el flujo de operaciones.
-

Ejemplo de Layout

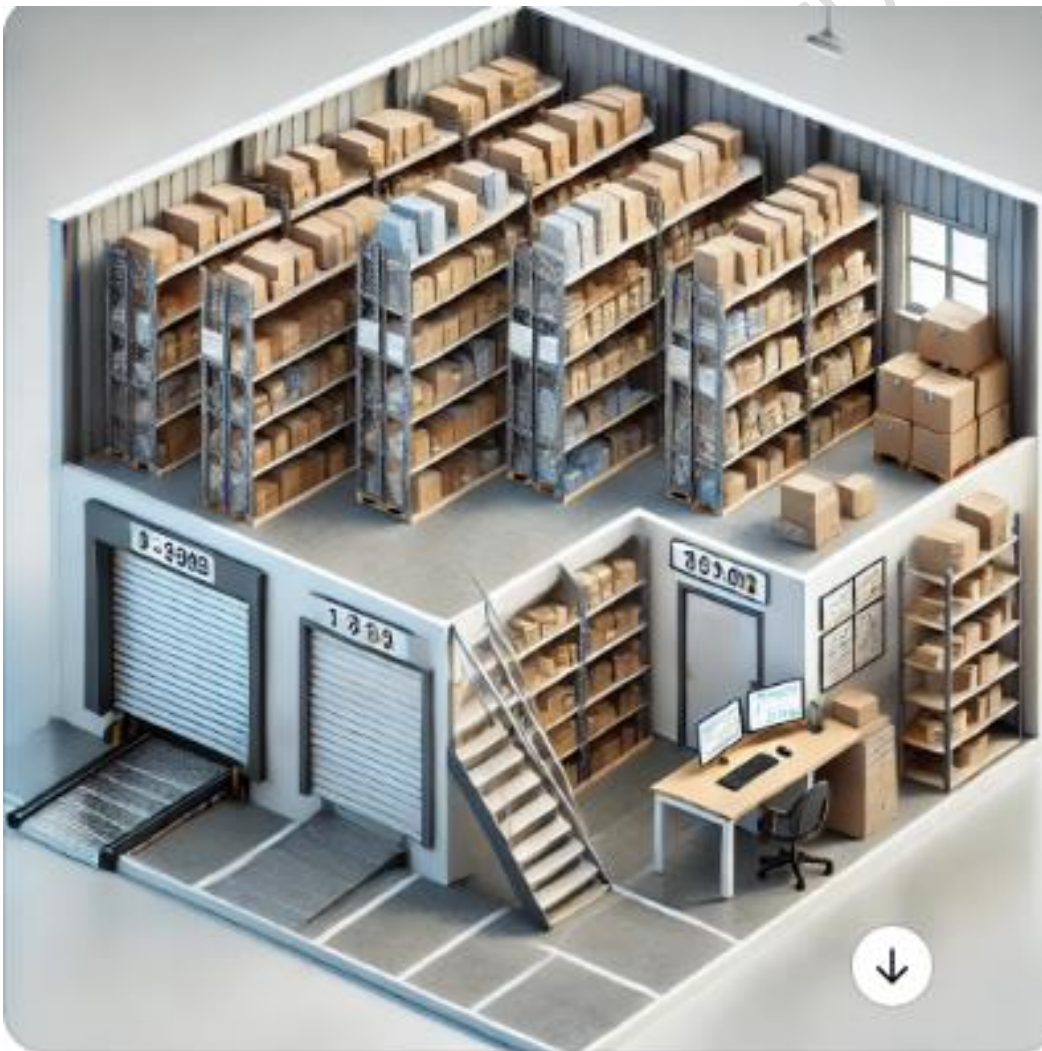
Flujo de Operaciones:

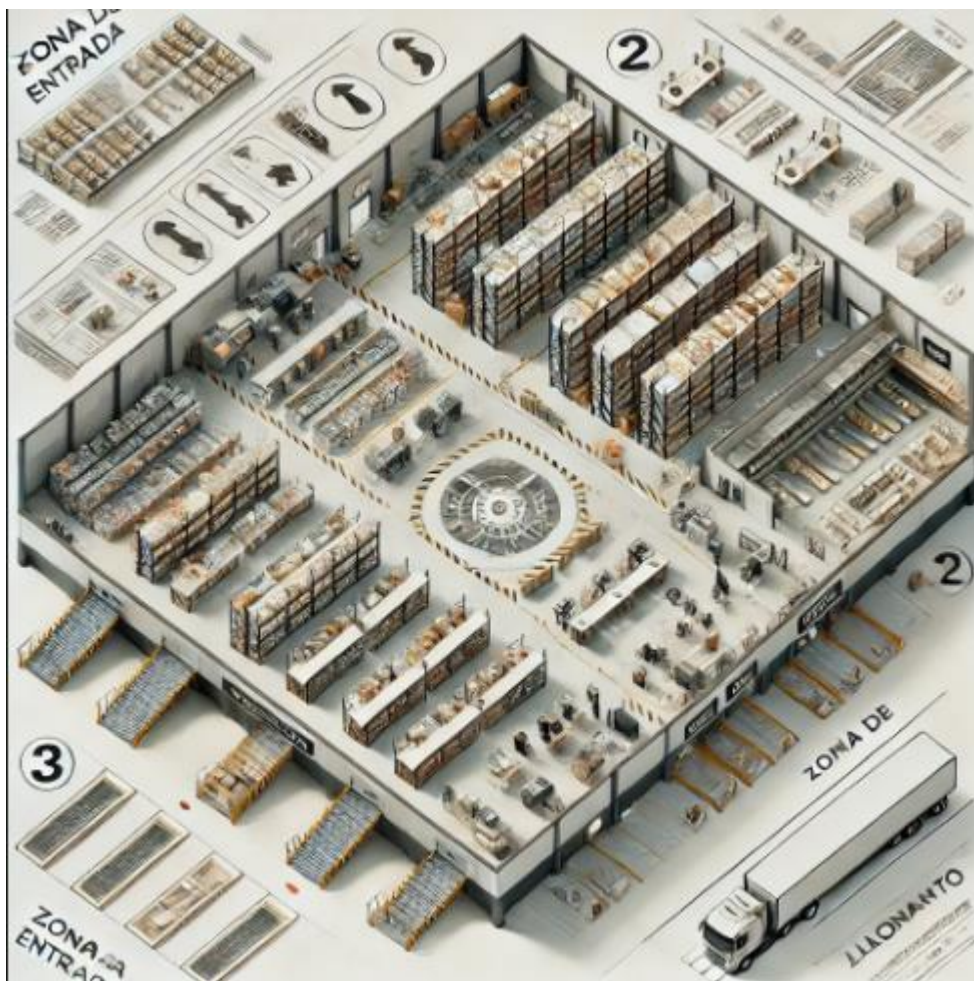
- 1. Zona de Entrada:** Descarga de camiones → Inspección → Etiquetado → Movilización a almacenamiento.
- 2. Zona de Almacenamiento:** Productos categorizados y organizados por PEPS.

3. **Zona de Alistamiento:** Selección y empaque según los pedidos.
4. **Zona de Salida:** Consolidación de pedidos → Carga en camiones → Despacho.

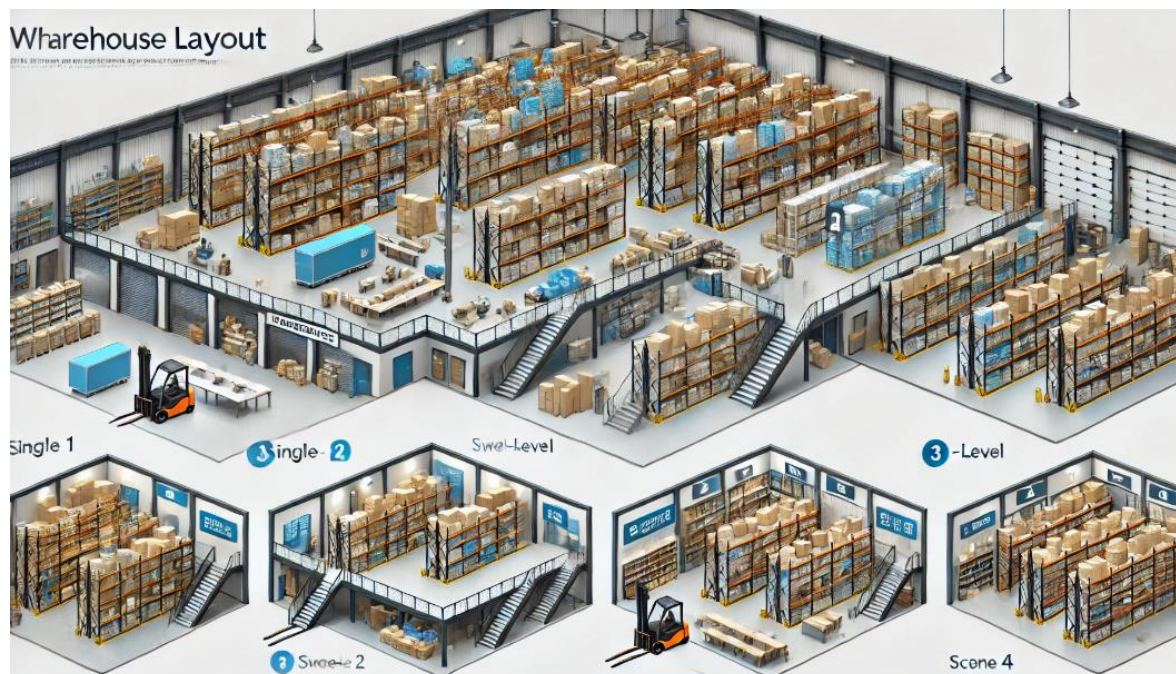
Un diseño eficiente no solo mejora los tiempos de operación, sino que también reduce costos asociados con errores y desperdicios.

Te adjuntamos una imagen que representa la distribución ideal de una bodega...





El esquema incluye las zonas de entrada, almacenamiento, alistamiento y salida, con un flujo lógico de operaciones.



Otra opción considerando distintos niveles.