



## Los 5 problemas logísticos más habituales en un almacén (y cómo evitarlos)

¿No te cansas de lidiar siempre con **los mismos problemas**? Un día una rotura de stock, otro día un fallo con las ubicaciones, o devoluciones por errores de *picking*, o expediciones que se retrasan... ¿Y si te decimos que **un almacén no tiene que sufrir problemas logísticos a diario**?

Pues es justo lo que queremos hacer hoy: insistir en que **el 99% de los problemas de un almacén son evitables**.

Y, además, queremos decirte **cómo puedes salir de esa dinámica** y entrar en otra mucho más eficiente.

¡Fácil! ¿Lo vemos?

### Problemas logísticos de un almacén: así puedes corregirlos

Nuestra filosofía de vida (y de empresa) es que **no hay que acostumbrarse a vivir gestionando problemas**. Siempre hay soluciones para reducir a mínimos o incluso eliminar aquello que hace que tu almacén sea ineficiente y que **lastra el crecimiento de tu empresa**.

Hoy te contamos algunos de los problemas más comunes de un almacén y cómo puedes solucionarlos.

## 1. Layout ineficiente

¿Hasta qué punto **el diseño del almacén (o layout) condiciona la efectividad** de las operaciones que se llevan a cabo en él?

Te lo decimos nosotros: tener un almacén con un diseño ineficaz repercute directamente en la productividad y es una fuente de problemas. En un almacén mal diseñado hay “agujeros” por los que **se pierde tiempo y recursos**. Es lo que ocurre cuando:

- **Las vías de acceso del transporte**, y los muelles de carga y descarga no están optimizados.
- **La distribución de espacios** no es la ideal ni está adaptada adaptada al tipo de inventario.
- **Las rutas internas** no están estudiadas para reducir los recorridos.
- **El tipo de estantería y la maquinaria** no son los más adecuados para tus productos.

Un diseño de almacén eficiente **elimina la mayoría de estos problemas**.

>> ¿Quieres saber más? Te contamos cuáles son [las 7 claves para crear un buen layout](#).

## 2. Mala elección de etiquetas logísticas

En ocasiones, no se otorga al etiquetado la importancia que tiene en logística. Hay diferentes tipos de etiquetas, y todas tienen una finalidad básica: **contener información de los productos y facilitar su trazabilidad**.

Lo que ocurre es que las necesidades organizativas son cada vez mayores, y **algunos sistemas de etiquetado se quedan cortos** o son insuficientes.

Por eso la elección e implementación del etiquetado es fundamental.

Por ejemplo, ¿sabrías cuáles son las [diferencias entre el código de barras y RFID](#)? ¿Y cuál te conviene más? Para resolver dudas, lo recomendable es siempre **asesorarse con profesionales**.

## 3. Errores de inventario y deficiente gestión del stock

El inventario es uno de los mayores quebraderos de cabeza para los responsables de la gestión de almacén... mientras no se tenga **un sistema de control adecuado**.

Es decir, un sistema que permita **saber con exactitud cuánta mercancía hay en el almacén**, hacer cuadrar el inventario físico y contable, conocer la situación del stock de manera fiable y en tiempo real, etc.

Los almacenes que han solucionado este tipo de problemas lo han hecho **instalando un software de gestión de almacén**, o SGA, que les permite [llevar un control eficiente del stock](#).

## 4. Alta tasa de devoluciones

Si en tu almacén hay un número de devoluciones demasiado alto, es importante analizar cuáles son las razones. Una de las más habituales es que se produzcan **errores en el proceso de picking**, es decir, el proceso que se pone en marcha cada vez que se recibe un pedido.

Seguramente habrá equivocaciones recurrentes que son las que elevan en número de pedidos devueltos, por ejemplo:

- Fallos en la elección del producto
- Pedidos incompletos
- Deterioros por *packing* (o embalaje) defectuoso
- Ubicaciones que no aparecen
- Retrasos en la expedición, etc.

Si tu almacén aún funciona con un sistema de organización en papel, ya tienes el origen de todos estos problemas. La solución es **pasarse a un [sistema de picking y de packing automatizado](#)**, gestionado por un SGA.

## 5. Comunicación deficiente con el resto de la empresa

El almacén no es una parte aislada de tu empresa, y por eso es importante que exista una **comunicación fluida con el resto de departamentos**: contabilidad, producción, ventas, distribución...

De esa manera se pueden coordinar movimientos, no duplicar acciones y **manejar siempre los mismos datos para evitar errores**.

La forma más segura de hacerlo es con un ERP (*Enterprise Resource Planning*), un software capaz de **integrar todas las áreas dentro de una misma base de datos**. El ERP más conocido es SAP.

Si quieres saber más sobre este software, te recomendamos leer [qué aporta SAP WM frente a SAP EWM](#) en la gestión de tu almacén.

## Cómo evitar todos estos problemas logísticos (y algunos más)

Si no quieres pasarte media vida solucionando problemas solo hay un camino: **adelantarse a ellos**.

La buena noticia es que, hoy en día, ya no hay que inventarse métodos. Solo hay que **aplicar los que ya existen y han demostrado que funcionan**.

Y para tener un almacén eficiente (o lo que es lo mismo, un almacén que no solo no dé problemas, sino que mejore día a día su productividad) la solución es **implantar un SGA que tome el control**. Y que lo haga, además, de forma coordinada con el resto de tu empresa, automatizando todos los procesos para hacerlos más efectivos.

¿Coincidimos en que suena bien? Seguro. Y por eso **tienes que conocer [TWO, el SGA de SCM Logística](#)**, especializado en almacenes y suministro a producción.

O lo que es lo mismo: diseñado para **aumentar la productividad de cualquier almacén.**

¿Te lo presentamos? Solo tienes que [ponerte en contacto con nosotros](#) y estaremos encantados de hablarte de nuestro SGA TWO... O de lo que necesites.