



La gestión de almacenes es un elemento clave en la actividad de las cocinas centrales, tanto por temas de caducidad como por las normas de trazabilidad a las que están sometidos los productos. © Aravén

## El papel de los dispositivos móviles en la gestión de almacenes de cocinas

04-09-2013

**Los negocios basados en una cocina central apuestan claramente por la industrialización de los procesos y la producción a gran escala. Para ello es necesario contar con las herramientas informáticas adecuadas para el óptimo control de las compras, costes y almacén. En este artículo, su autora, Natalia Pomar, aborda el tema de la automatización en un aspecto muy concreto, el del control de los movimientos en almacén por medio de soluciones móviles y, en especial, de PDAs por infrarrojos.**

El sector de la restauración colectiva, basado en cocinas centrales, es un negocio de claro auge en nuestro país. Como un 'cajón de sastre', el sector engloba, desde los negocios tradicionales de restauración para escuelas, hospitales o para el transporte, pasando por los proveedores de platos precocinados para supermercados, grandes superficies o gasolineras, hasta los centros propios de las cadenas y franquicias de restauración.

El denominador común de todos estos negocios es su clara apuesta por la industrialización de los procesos y por la producción a gran escala, planteamiento que, sin duda, también implica un enfoque más profesional en la gestión. De este modo, para garantizar la calidad, la rentabilidad y el servicio al cliente, las cocinas centrales hoy sin duda necesitan contar con las herramientas informáticas adecuadas para el óptimo control de sus compras, costes y almacén.

Hemos analizado, en alguna ocasión, las ventajas que aporta el despliegue de un sistema de gestión global para el mejor control de escandallos, pedidos de aprovisionamiento y para las órdenes de fabricación en estos negocios. En este caso, sin embargo, abordaremos la automatización de un aspecto muy concreto, como es el control de los movimientos en almacén, por medio de soluciones móviles y, en especial, de PDAs por infrarrojos.

**El control de almacén, un aspecto clave del negocio**

La gestión de almacenes es un elemento clave en la actividad de las cocinas centrales. Los dos aspectos más importantes de esta actividad son, la caducidad, dado que tanto las materias primas como el producto final son perecederos, y el hecho de que su manejo está sujeto a estrictas normas de trazabilidad, que benefician a los consumidores finales, pero que ralentizan el trabajo de los operarios en almacén y que merman su productividad.

Obviamente, el principal objetivo de los negocios de cocinas centrales en la gestión de almacén es reducir sus *stocks*, mejorar la rotación y evitar las pérdidas por caducidad, además de la necesidad de cumplir la normativa. Para responder a estas necesidades, muchas de estas empresas han desplegado avanzados sistemas de gestión de almacén a nivel central, mejorando de manera importante su gestión de existencias y toma de decisiones. Pocas de estas soluciones, sin embargo, han beneficiado directamente al trabajo de los operarios en almacén, que siguen necesitando efectuar un importante número de tareas de control manuales, con la pérdida de tiempo y el peligro de error que ello supone, como: apuntar a mano el pedido entrante e introducir la información *a posteriori*; imprimir una lista de *picking* y, tras preparar el pedido, volver a introducir los datos en el PC de almacén; llevar los pedidos preparados al área de administración para que desde allí se preparen los albaranes de envío correspondientes, etc.

Pero, ¿cuáles serían las ventajas concretas de aplicar una solución de movilidad en este entorno? Las soluciones móviles para el control por PDAs, hacen que cada operario pueda moverse libremente por el almacén, con su dispositivo en la mano, y manipulando la mercancía allí donde se encuentra la misma. De este modo, y con todos los datos de gestión cargados previamente en la PDA desde el PC de almacén, se evitan múltiples desplazamientos innecesarios y, con la lectura de los códigos de barras, la introducción manual de la información.

A modo de ejemplo, en operaciones concretas como la recepción de mercancía, un operario con una PDA por infrarrojos puede registrar los productos entrantes fácilmente, leyendo uno por uno sus códigos de barra e introduciendo directamente en el dispositivo sus cantidades, número de lote y caducidad. Este proceso se podría llevar a cabo sobre el mismo pedido a proveedor, realizado por la compañía, con lo que el albarán quedaría validado automáticamente y el departamento de Administración de la organización quedaría informado acerca de la recepción total o parcial de un pedido, en el momento en el que la PDA se coloque en su cuña correspondiente y la información recabada se vuelque al sistema central.

Estas mismas facilidades de manejo y para el tratamiento de la información, se registran en los movimientos internos entre almacenes de la misma compañía y en los envíos a los clientes. El pedido interno, generado por el programa de gestión central, se carga en la PDA para que el operario lleve a cabo el *picking* fácil y cómodamente, escaneando los códigos de barra de cada producto e introduciendo su cantidad, número de lote y caducidad. El proceso, en los envíos a los clientes, puede hacerse igualmente sobre el mismo pedido, enviando los datos a Administración para la generación de documentos de traslado interno o de albaranes a clientes, con un solo *click* del ratón.

### Controlar hasta el último detalle

Las soluciones móviles y PDAs, en los almacenes de las cocinas centrales, también resultan extremadamente útiles en los procesos de inventariado, ya que evitan la necesidad de realizar un recuento manual y de contrastar la información. El inventario puede empezar por donde y en el momento que estime el operario. Una vez escaneados los códigos de barras, asimismo, la información se remite automáticamente al sistema central, que efectúa las correspondientes regularizaciones.

En definitiva, en un negocio de reducidos márgenes y un alto volumen de operaciones, como es el de las cocinas centrales, importa hasta el último detalle y una pequeña automatización puede suponer una gran diferencia en cuanto a la capacidad de servicio, los costes y la satisfacción de los clientes de la organización. Las nuevas soluciones PDA para la gestión de movimientos en el almacén, son capaces de aportar esta diferencia, ayudando a que en estos entornos la automatización y la mejora de procesos se lleve hasta el último eslabón de la cadena, reduciendo las pérdidas por caducidad, el sobre-stockaje y mejorando la productividad, no sólo de los operarios en almacén, sino también en Administración.

.....  
\*Sobre la autora: **Natalia Pomar** es doctora en Biología Molecular y Bioquímica, por la Universidad Autónoma de Madrid en 2001 y Máster MBA de la ESCP-EAP (ES). Actualmente es directora de Desarrollo de Negocio de Datisa. Su carrera profesional está vinculada al crecimiento de esta empresa, una compañía española especializada en el desarrollo y comercialización de *software* de gestión empresarial, desde 1979. [www.datisa.es](http://www.datisa.es)  
.....