

# **EssilorLuxottica**

BUSINESS QUALITY

---

[QUALITY STANDAR WORK SOP]

**LEVEL**

1

DOCUMENT VERSION

1.1

RELEASE/EFFECTIVE DATE

[25/06/2024]

---

DOCUMENT AUTHOR: GUADALUPE PEREZ

DOCUMENT OWNER: PEDRO COVARRUVIAS

### Contents

1.PROPOSITO .....	3
2.ALCANCE.....	3
3.REVISION .....	3
4.FLUJO DE PROCESO .....	4
5.TRANSACCIONES IMPLICADAS.....	5
6.RESPONSABILIDADES.....	6
7.ESTANDARIZACION DE INCIDENCIAS Y SUS HERRAMIENTAS .....	7
8.HERRAMIENTAS DE AUDITORIAS.....	14
9.PROCESO DE AUDITORIA EN RECIBOS .....	18
10.PROCESO AUDITORIA PUTAWAY .....	25
11.PROCESO DE AUDITORIA EN PICKING .....	42
12.PROCESO DE AUDITORIA EN PACKING .....	57

### 1.PROPOSITO

El presente documento tiene como objetivo establecer de manera clara y estructurada las herramientas que deben emplearse en los distintos procesos del Centro de Distribución de Essilor Luxottica, desde le inicio hasta finalización del proceso.

El auditor de calidad deberá contar con la formación técnica y operativa necesaria para ejecutar auditorías con precisión, eficiencia y enfoque en la mejora continua. Asimismo, se espera que optimice los tiempos de ejecución, garantice altos estándares de servicio y demuestre un compromiso constante con la responsabilidad y la excelencia operativa.

Es indispensable que el auditor cumpla con cada uno de los lineamientos aquí establecidos y, al mismo tiempo, desarrolle habilidades adicionales y fortalezca su liderazgo para enfrentar de manera proactiva los retos que surjan en el ejercicio de sus funciones

### 2.ALCANCE

Este documento tiene como finalidad describir el flujo de trabajo correspondiente al inicio y cierre de cada auditoría, así como establecer los criterios para la aplicación de sanciones y los pasos a seguir para prevenir la recurrencia de no conformidades. Asimismo, define las responsabilidades asignadas a cada etapa del proceso.

Dado el entorno dinámico en el que opera el Centro de Distribución —con constantes actualizaciones derivadas de nuevos pedidos, clientes, directrices y procesos— este documento está sujeto a revisiones y mejoras continuas.

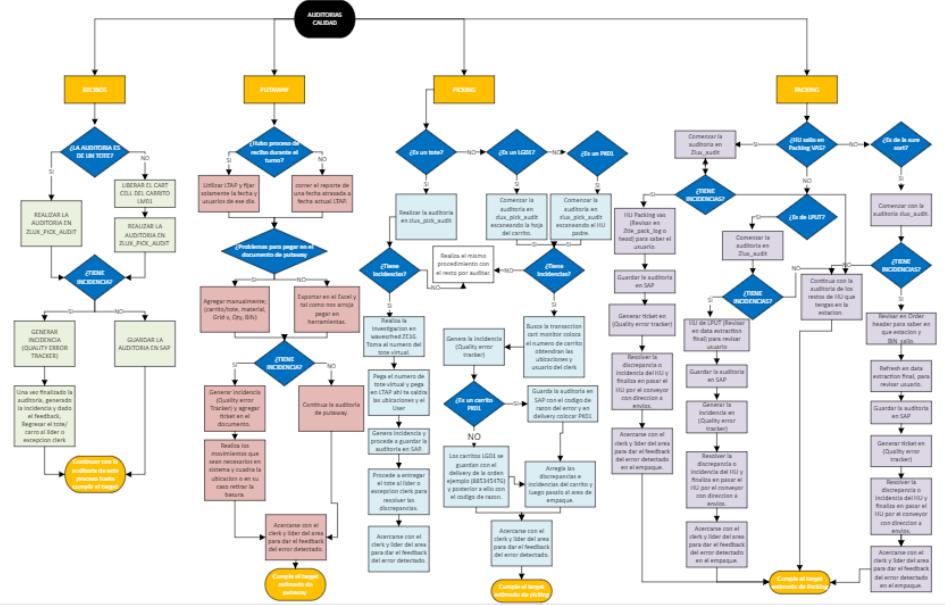
Está dirigido a todos los auditores de calidad y a los líderes del departamento, quienes deberán familiarizarse con su contenido y asegurar su correcta aplicación.

### 3.REVISION

Version	Date	Description of Change	Author / Editor
1.0	25/06/2024	Nueva version	Jose Sanchez
2.0	06/05/25	Actualizacion	Guadalupe Perez

### 4.FLUJO DE PROCESO

Diagrama de flujo del proceso.

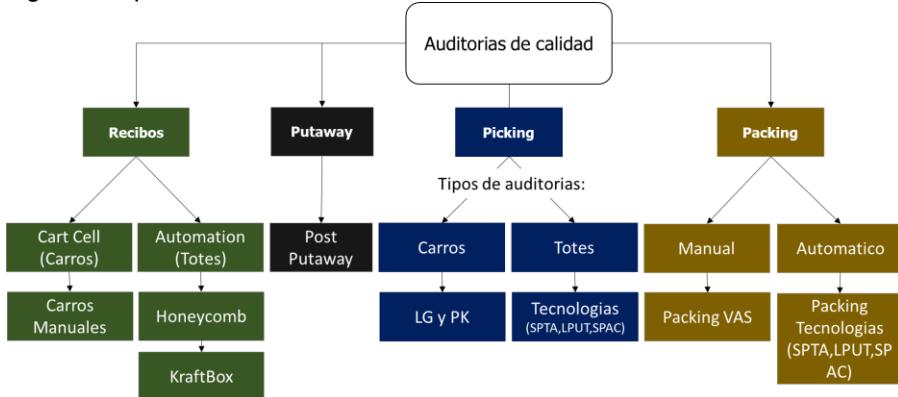


### 5.TRANSACCIONES IMPLICADAS

SISTEMA	TRANSACCION	DESCRIPCION
DWP	ZLUX_PICK_AUDIT	Realizar auditorias
DWP	LT22	Transaccion usada para revisar el status del carrito/tote de recibos.
DWP	ZINB_TOTE_MONITOR	Transaccion para auditar la cantidad total del TOTE
DWP	ZE16 (Tabla)	
	<i>LQUA</i>	Revisar el material actual en el bin
	<i>LTAP</i>	Revisar a que bines se les hace el putaway
DWP	LM01	Transacion para verificar cantidad del bin.
	<i>ZWAVEMONITOR</i>	Revisar a que wave pertenece el tote, a que tecnologia pertenece y cantidad de piezas
	<i>ZTDWM_WAVESCHED</i>	Revisar quien pickeo el tote y los bines de donde se pickeo el material
DWP	CARTMONITOR	Informacion del carro: Delivery, Modelo, GridV, Pickeador, Cantidades
	ZLUX_AUDIT	Realizar auditorias de Packing
LUP	ZVASQA_COCKPIT	Revisar indicaciones de cada cliente
LUP	ZCOCKPITVAS	Revisas si llevas VAS el cliente
LUP	ZSHIPVAS_ELT	Revisar/Reimprimir Shipping label, Invoice o packlist.
LUP	ZSDO_WPO_DATA_RTTF	Revisar informacion del delivery o HU: Material, gridV, delivery,Hu's, Gaylord al que pertenece
	<i>ZTLE_VASQA_LOG</i>	Revisar quien imprimio el VAS de un cliente
	<i>ZTLE_PACK_HEAD</i>	Revisar quien empaco el material
	<i>ZTLE_PACK_ITEM</i>	Revisar quien consolido un HU
	<i>ZTLE_PACK_LOG</i>	Revisar quien Empaco el material
LUP	ZAUDIT_REPORT	Revisar el total de piezas/cajas auditadas por el inspector
LUP	ZMMLABEL	Imprimir etiqueta para material
LUP	ZLWMLBL	Imprimir etiquetas de clientes de alto valor
LUP	<i>MEAN</i>	Buscar un UPC, StockID, modelo y gridv.
DWP	<b>LT01</b>	Hacer el movimiento en sistema
DWP	<b>LAGP</b>	Buscar una ubicacion si el material no tiene una
LUP	ZMD_SKU_EXPLOSION	Buscar el BOM de materiales de un lente

### 6.RESPONSABILIDADES

Los auditores de calidad son los encargados de realizar las auditorias en los siguientes procesos:



### Actividades Complementarias del Auditor de Calidad:

Además de las auditorías programadas, los auditores de calidad tienen asignadas diversas actividades complementarias que contribuyen a la mejora continua de los procesos y al cumplimiento de los estándares operativos. Estas responsabilidades incluyen:

- Generar tickets (Incidencias) cuando se detecten discrepancias o errores durante la ejecución de procesos.
- Ejecutar el procedimiento de **RTS** (*Return to Stock*) conforme a los lineamientos establecidos.
- Realizar auditorías específicas para clientes del área de **VAS**, tales como COSTCO, SAM'S, ROSS, NORDSTROM, entre otros.
- Inspeccionar materiales que presenten defectos de grabado o fallas en el proceso de fabricación.
- Elaborar mensualmente propuestas de mejora continua bajo la metodología **Kaizen**, aplicables a los distintos procesos operativos.
- Gestionar y documentar excepciones de calidad, tales como materiales clasificados como *scrap*, cajas dañadas, artículos perdidos (*lost & found*), entre otros.
- Cambiar estuches o empaques dañados y realizar la correcta re-etiquetación del material.
- Identificar y dar seguimiento a discrepancias o anomalías en las ubicaciones del inventario.
- Mantener registros actualizados y generar reportes que respalden las actividades realizadas y los hallazgos observados.

Estas funciones requieren un alto grado de atención al detalle, criterio técnico y compromiso con la mejora continua de los procesos.

### 7. ESTANDARIZACION DE INCIDENCIAS Y SUS HERRAMIENTAS

Durante la ejecución de los procesos de inbound (Recibos, Putaway y Picking) y outbound(Packing, Shipping y Merge) el objetivo principal es auditar un porcentaje determinado de cada operación, con el fin de asegurar el cumplimiento de los estándares de calidad establecidos.

En caso de detectarse algún tipo de error, discrepancia o negligencia, se deberá generar una incidencia mediante la creación de un ticket, Antes de asignar un ticket de incidencia, debes seguir estos pasos:

- Analiza cuidadosamente el error que encontraste.

Asegúrate de entender en qué parte del proceso ocurrió, qué lo causó y quién estuvo involucrado. Puedes apoyarte en las transacciones de SAP y en los archivos automatizados para rastrear el origen del problema.

- Valida que el código de razón seleccionado realmente corresponda al error identificado.

El código debe coincidir con el contexto del problema. Investiga el caso utilizando las herramientas disponibles.

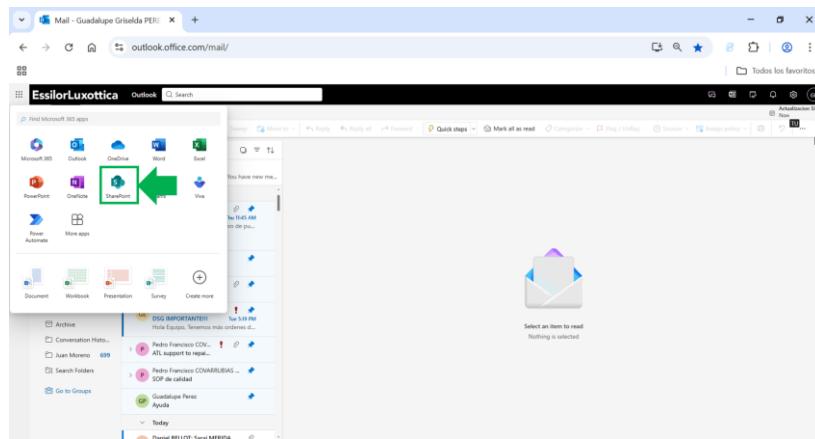
Los códigos de razón representan el elemento principal asociado al error identificado en el proceso. Por esta razón, se recomienda analizarlos y comprender adecuadamente en qué momento y contexto deben aplicarse, asegurando su correcta asignación en el ticket correspondiente



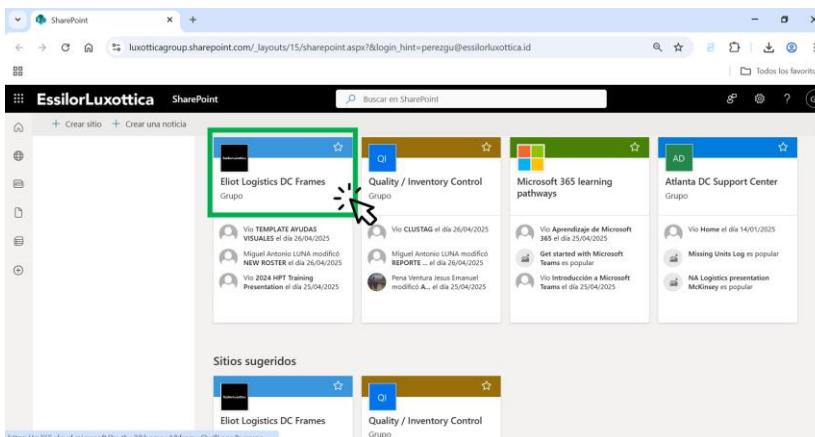
#### ¿Cómo generar una incidencia?

Para registrar una incidencia correctamente, el usuario debe contar con acceso al sistema SharePoint. SharePoint es la plataforma oficial de la organización para la gestión de documentación y la comunicación entre departamentos. A través de este sistema, los usuarios podrán generar, consultar y dar seguimiento a incidencias relacionadas con la operación diaria.

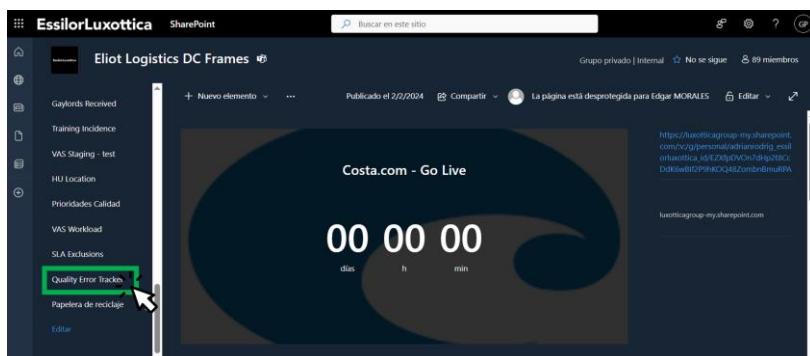
- Ingresa a la plataforma SharePoint, en tu navegador web.



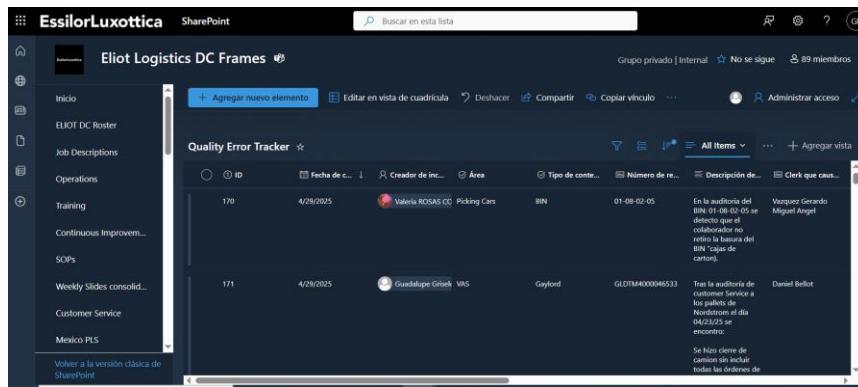
- Dar clic en el apartado que se llama “**Eliot Logistics DC Frames**”.



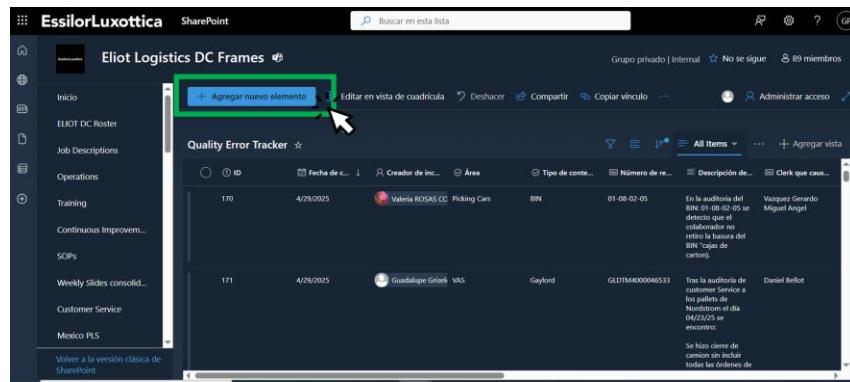
- De lado izquierdo, dar click en el apartado que tiene como nombre: “**Quality error tracker**”



- Al dar click en “**Quality error tracker**” ,se abrirá una ventana donde podrás ver todos los ticket que se han generado por parte de calidad.



- Click en creación de nuevo elemento



- Se abrirá la pestana de nuevo elemento y se comenzara con el llenado:

<b>Área *</b>	<input type="text"/>
Área donde se encontró la incidencia Este campo no se puede dejar en blanco.	<input type="text"/>
<b>Tipo de contenedor *</b>	<input type="text"/>
Aquí va el tipo de contenedor en donde se encontró la incidencia	<input type="text"/>
<b>Descripción de la incidencia *</b>	<input type="text"/>
Introducir un valor aquí	<input type="text"/>

**Guardar**    **Cancelar**

- Area:

Colocar lugar de donde sale la incidencia:

- Recibo: Auditando un tote/Carro del area de recibo
- Putaway: Auditando Putaway
- Picking Cars: Auditando un carro LG o PK
- Picking Totes: Auditando Totes de Picking

- Suresort: Auditando cajas de Suresort
- SPAC: Auditando Cajas de Spac
- LPUT: Auditando Cajas de LPUT
- VAS: Auditando Cajas de VAS

Nuevo elemento

Área \*

Escribe para filtrar

Área donde se encontró la incidencia

Recibo

Putaway

Picking Cars

Picking Totes

SureSort

SPAC

LPUT

VAS

- Tipo de contenedor

Colocar En donde se encontro el error:

- Carro de Putaway: En un carro
- BIN: en un bin
- Tote: en un tote
- HU: en una caja
- Carro PK: en un carro
- Carro LG: en un carro
- Delivery: En un pallet o conjunto de cajas
- Gaylord:en gaylord de shipping

Tipo de contenedor

Escribe para filtrar

Área donde se encontró la incidencia

Carro de Putaway

BIN

Tote

HU

Carro PK

Carro LG

Delivery

Gaylord

- Numero de registro

Colocar el HU, Delivery, numero de tote, carro, gaylord.

Número de registro \*

Introducir un valor aquí

Es el número de HU, delivery, carro, tote, gaylord, o el numero con el que tengamos la manera de ver en SAP el contenido del contenedor

- Descripcion de la incidencia

Describir el problema encontrado, colocando cantidades, modelos, código de razón, si es Suresort colocar la estación de donde salió junto con el BIN.

**Descripción de la incidencia \***

Introducir un valor aquí

Descripción de la incidencia colocando el detalle de la cantidad y la descripción de las incidencias encontradas (ejemplo: 4 shorts, 4 overs, 3 material incorrecto, 4 cajas vacías, etc)

- Impacto

Colocar de que forma impacta al DC esta incidencia

- Interna: es una situación que afecta las buenas prácticas, 5S, inventario, procesos del DC
- Queja de cliente: Es una queja de cliente directamente.

**Impacto \***

Escribe para filtrar

Internos  
Queja de Cliente  
Abierta

Estatus de la incidencia

- Estatus de la incidencia

Muestra el estado en el que se encuentra la incidencia

- Abierta: Aún no es cerrada por el encargado de dar feedback.
- Cerrada: Se dio retroalimentación al personal que cometió el error.

**Estatus \***

Abierta

Estatus de la incidencia

- Creador de la incidencia

Colocar persona que realiza el ticket

**Creador de incidencia \***

Escribe un nombre o un correo

Auditor de calidad o persona que haya creado la incidencia

- Persona responsable de cerrar la incidencia

Colocar la persona que se tiene que encargar de dar la retroalimentación al Clerk, responsable del área donde se encontró la incidencia.

**Responsable de cerrar incidencia \***

Escribe un nombre o un correo

Nombre de la persona responsable de cerrar la incidencia

- Clerk que causó la incidencia

Colocar persona que cometió el error

**Clerk que causó la incidencia \***

Introducir un valor aquí

Nombre completo del clerk al que se le asignó la incidencia

Nombre del clerk, en este apartado se coloca el nombre de la persona que cometió el error, es muy importante que sea la persona correcta, para ello puedes tomar su

usuario de SAP buscando en el New Roster y revisar que este documento sea actual, en caso de que no esté actualizado reportar de inmediato a entrenamiento.

NEW ROSTER ELIOT DC									
Puesto	Departamento	Supervisor	Turno	Hire Date	Talla de Camiseta	Usuario de SAP	Generic User	Welcome Kit	DWP
248	Clerk 1	Operaciones	Cynthia Almada	B	5/7/2024	L	PIORAGOL	6/21/2024	-20 ENTREGAR
251	Clerk 1	Operaciones	Cynthia Piña	A	5/7/2024	M	PLATADERPM	6/21/2024	-20 ENTREGAR
252	Clerk 1	Operaciones	Cynthia Almada	B	5/7/2024	L	MENDOZAGS	6/21/2024	-20 ENTREGAR
253	Clerk 1	Operaciones	Jesus Piña	A	5/7/2024	XL	SANCHEZLJ	6/21/2024	-20 ENTREGAR
254	Clerk 1	Operaciones	Jesus Piña	A	5/7/2024	M	DIAZRA	6/21/2024	-20 ENTREGAR
255	Clerk 1	Operaciones	Jesus Piña	A	5/7/2024	M	VALENTPEA	6/21/2024	-20 ENTREGAR
256	Clerk 1	Operaciones	Jesus Piña	A	6/4/2024	S	RUIZVANDOL	7/19/2024	8
257	Clerk 1	Operaciones	Cynthia Almada	B	6/4/2024	M	GALLEGOSDCJ	7/19/2024	8
258	Clerk 1	Operaciones	Jesus Piña	A	6/4/2024	S	CHALMELTOR	7/19/2024	8
260	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/4/2024	XS	CRUZSS	7/19/2024	8
261	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/4/2024	S	GODINEZRG	7/19/2024	8
262	Clerk 1	Operaciones	Cynthia Almada	B	6/4/2024	M	LOZADAAMM	GDWPTJ008 / GLUPTJ008	7/19/2024
263	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/4/2024	M	VELASQUEZHCR	7/19/2024	8
264	Clerk 1	Operaciones	Jesus Piña	A	6/4/2024	L	VARGASGE	GDWPTJ009 / GLUPTJ009	7/19/2024
265	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/11/2024	M	CANSECOCHA	7/19/2024	8
266	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/11/2024	M	MARTINEZEJ	GDWPTJ041	15
267	Clerk 1	Operaciones	Jesus Piña	A	6/11/2024	L	GUERREROMOE	7/26/2024	15
268	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/19/2024	L	OLANSD	GDWPTJ122	8/2/2024
269	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/19/2024	M	HERRERALAA	GDWPTJ126	8/3/2024

Ahc nombre del clerk

Anayeli Axomulco Torres

En este apartado únicamente se utilizará para los siguientes escenarios:

- Cuando se desconoce quién fue la persona que cometió el error.
- Cuando se encuentra un error en el VAS (En todo los clientes)
- Cuando hay un product inversion de 1 o 2 piezas en las máquinas de la sure sort (Para ello seleccionar Machine)
- Para (Team packing Lput) se seleccionará cuando no se encuentren la persona del error tomando en cuenta que el error haya sido de otro turno.
  
- Fecha de Creacion

Colocar dia en el cual se levanta la incidencia

Fecha de creación \*

4/16/2025

Fecha de creación de incidencia

- Imágenes de incidencia

Colocar de preferencia imagen que muestre la incidencia

Imagenes de soporte de incidencia

Agregar una imagen

Material	UPC Code	Grid	Stk.Cat	Order Qty	Pick Qty	Insp. Qty	Comment
0R9077S	200207836956			0	0	0	1Wrong STID / Product
0HG0231U	200207538805			0	0	0	1Wrong STID / Product
0HG0235U	200207539604			0	0	0	1Wrong STID / Product
0HC515B	200194312627			0	0	0	1Wrong STID / Product
0AN7185L	200143071725			0	0	0	1Wrong STID / Product
0V05477B	200207648405			0	0	0	1Wrong STID / Product
0AX1018	200131099945	6063	54	CNA044000	1	1	0
0AX1062	200207216963	6000	54	CNA044000	1	1	0
0AX3077	200143626758	8333	54	CNA044000	1	1	0
0AX3078	200207840489	8213	53	CNA9999999	1	1	0

- Llenado de parte de supervisor

Person que dio el feedback

Escribe un nombre o un correo

Nombre de la persona que le dio el feedback sobre la incidencia al clerk

Comentario del clerk

Introducir un valor aquí

Comentario del clerk respecto al feedback dado

Fecha de cierre

Escribe una fecha

- Associated files

Colocar mas fotos o algún documento que se tenga como evidencia de la incidencia.

Associated files

Agregar datos adjuntos

Any other files associated with the issue

- Dar click en guardar.en automatico se generara un ID para cada ticket.

Es muy importante que el auditor brinde retroalimentación (feedback) a la persona involucrada en el momento en que se detecte la incidencia. Esto ayuda a prevenir la repetición de errores y a corregir posibles fallas en el proceso en el que se desempeña el clerk. La retroalimentación debe realizarse siempre con respeto y de manera constructiva al dirigirse al operador.



### 8.HERRAMIENTAS DE AUDITORIAS.

El auditor tiene a su disposición diversas herramientas de auditoría para registrar y verificar las operaciones los procesos. A continuación se detallan las herramientas específicas y su propósito. Archivos automatizados para registrar auditorias y rastreo de usuarios.

- Sistema SAP

Se encontraran diferentes transacciones las cuales ayudaran a tener un mejor rastreo de diferentes procesos en el DC, así como auditorias en sistema



- Archivo en Excel de Putaway:

Archivo creado para registrar auditorias de putaway en los pasillos.

A2150	B	C	D	E	F	G	H	I	Resultados de auditoria			
									L	M	N	O
2150	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:56	0V25040	W145 56	4052005	22	22	0	0
2151	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:57	0V25040	W145 56	4112003	25	25	0	0
2152	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:57	0V25040	W145 56	4182006	4	4	0	0
2153	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:57	0S20000	104 53	4302005	37	37	0	0
2154	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0R01469	124 54	5092003	3	3	0	0
2155	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0R01469	124 54	5112006	1	1	0	0
2156	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0SK1003	403 55	5420031	25	25	0	0
2157	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0R01469	124 54	6332005	1	1	0	0
2158	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0V25040	W145 55	6362003	40	40	0	0
2159	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0V25040	W145 55	7302004	30	30	0	0
2170	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0V25040	W145 54	7392006	31	31	0	0
2171	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0R02000	8164 56	7432002	42	42	0	0
2172	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0R02000	8164 56	7512006	31	31	0	0
2173	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0R02000	8164 56	8242006	3	3	0	0
2174	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0R02000	8164 56	4233106	12	12	0	0
2175	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0V05030	1981 55	42061195	2	2	0	0
2176	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0V05030	1981 55	42061196	1	1	0	0
2177	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0V05030	1981 56	42069005	2	2	0	0
2178	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0V05030	1981 56	42069006	1	1	0	0
2179	28	7	3	2024	09/07/2024 11:45:58	0V05030	1981 56	42069007	1	1	0	0

- Order Header:

Este software permite una trazabilidad detallada de cada entrega, facilitando la identificación de la estación y el bin al que pertenece un delivery

Además, proporciona información clave como:

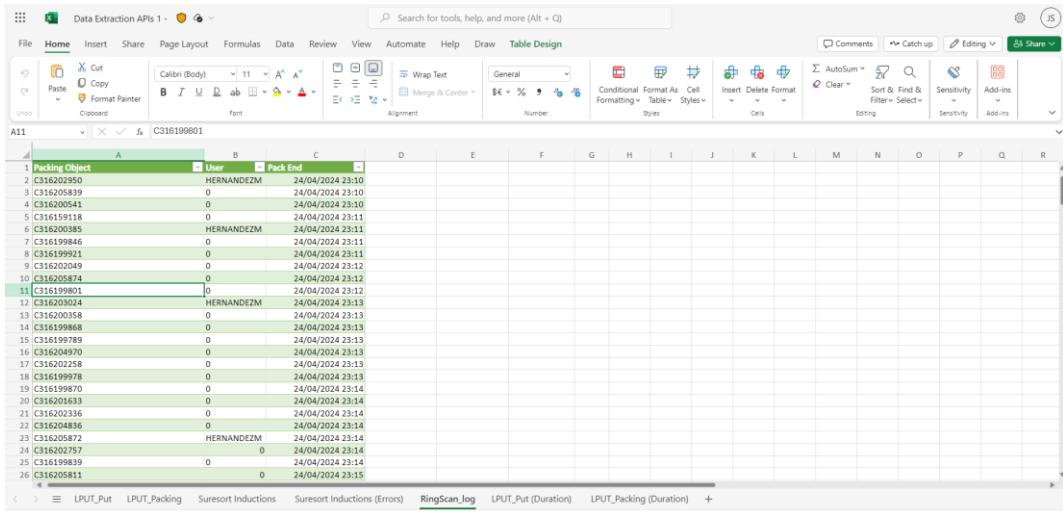
- Número de delivery
- Cantidad de piezas
- Fecha y hora exacta del registro

Putwall	Wave_ID	Confirmation_Nr	Bin_ID	Delivery_Nr	Box_Type	Sku_Count	Total_Qty	Insert_TS	Status	Order_Status
E1	5010116524	C330589850-01	X103	8870724753	A	12	12	01/31/2025 02:57:15 PM	2	FILLED
E1	5010145269	C335222592-01	M101	8875932145	DS	2	2	04/10/2025 03:01:11 AM	2	FILLED
E1	5010145267	C335222765-01	FF101	8875933008	DS	2	2	04/10/2025 02:47:49 AM	2	FILLED
E2	5010151212	C336137993-01	U101	8876789733	DS	2	2	04/24/2025 10:39:01 AM	6	UNKNOWN
E1	5010150602	C336171328-01	F199	8876950076	D	33	62	04/24/2025 12:07:33 PM	6	UNKNOWN
E1	5010150602	C336171328-02	F199	8876950076	D	33	62	04/24/2025 12:07:33 PM	6	UNKNOWN

- Data extraction final:

Este archivo automatizado permite realizar el rastreo del usuario que ejecutó el proceso de empaque en las máquinas de automatización, tales como Sure Sort y LPUT.

Gracias a esta herramienta, es posible identificar con precisión quién realizó el empaque, facilitando el seguimiento de errores, la trazabilidad del proceso y la aplicación de acciones correctivas si se detecta alguna discrepancia.



The screenshot shows a Microsoft Excel spreadsheet titled "Data Extraction APIs 1". The table has columns A, B, C, D, E, F, G, H, I, J, K, L, M, N, O, P, Q, R. Column A contains row numbers from 1 to 26. Column B contains "Packing Object" names like "C316202950", "C316205839", etc. Column C contains "User" names like "HERNANDEZM", "0", etc. Column D contains "Pack End" dates like "24/04/2024 23:10", "24/04/2024 23:10", etc. The table is sorted by column C. The status bar at the bottom shows tabs for "PUT\_Put", "PUT\_Packing", "Suresort Inductions", "Suresort Inductions (Errors)", "RingScan\_Log", "PUT\_Put (Duration)", "PUT\_Packing (Duration)", and a plus sign.

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
1	Packing Object	User	Pack End														
2	C316202950	HERNANDEZM	24/04/2024 23:10														
3	C316205839	0	24/04/2024 23:10														
4	C316200541	0	24/04/2024 23:10														
5	C316199118	0	24/04/2024 23:11														
6	C316200385	HERNANDEZM	24/04/2024 23:11														
7	C316199046	0	24/04/2024 23:11														
8	C316199921	0	24/04/2024 23:11														
9	C316202049	0	24/04/2024 23:12														
10	C316205874	0	24/04/2024 23:12														
11	C316199801	0	24/04/2024 23:12														
12	C316203024	HERNANDEZM	24/04/2024 23:12														
13	C316200358	0	24/04/2024 23:13														
14	C316199868	0	24/04/2024 23:13														
15	C316202049	0	24/04/2024 23:13														
16	C316204870	0	24/04/2024 23:13														
17	C316202158	0	24/04/2024 23:13														
18	C316199978	0	24/04/2024 23:13														
19	C316199870	0	24/04/2024 23:14														
20	C316201633	0	24/04/2024 23:14														
21	C316202336	0	24/04/2024 23:14														
22	C316204836	0	24/04/2024 23:14														
23	C316202072	HERNANDEZM	24/04/2024 23:14														
24	C316203767	0	24/04/2024 23:14														
25	C316199839	0	24/04/2024 23:14														
26	C316205811	0	24/04/2024 23:15														

- Visual Cockpit

Este archivo permite visualizar las ayudas visuales ya elaboradas correspondientes a cada cliente.

A través de esta herramienta, los usuarios pueden acceder rápidamente a materiales gráficos de referencia que apoyan la correcta ejecución de procesos específicos según los requerimientos de cada operación o cliente.

El uso de estas ayudas visuales contribuye a estandarizar el trabajo, reducir errores y garantizar el cumplimiento de los procedimientos establecidos.

## VAS COCKPIT for Plant - MX03

Enter HU / Delivery:



Click to display Manual Packing SOP

- MX03\_ROSTER

Todos los usuarios creados por el equipo de entrenamiento, tanto genéricos como personales, están disponibles para su consulta.

Title	Ambiente	Asignado	Created By	Created	Modified By	Modified
GDWPTJ001	DWP	40579	Moreno Juan	October 15	José Amador ZUNO	October 29
GDWPTJ002	DWP	40626	Moreno Juan	October 15	AUDILEO Diana	October 27
GDWPTJ003	DWP	40535	Moreno Juan	October 15	AUDILEO Diana	October 27
GDWPTJ004	DWP	40407	Moreno Juan	October 15	AUDILEO Diana	October 27
GDWPTJ005	DWP	40468	Moreno Juan	October 15	Victor Teodoro TORRES JIMENEZ	October 22
GDWPTJ006	DWP	40678	Moreno Juan	October 15	Victor Teodoro TORRES JIMENEZ	October 22
GDWPTJ007	DWP	40404	Moreno Juan	October 15	AUDILEO Diana	October 28
GDWPTJ008	DWP	40920	Moreno Juan	October 15	Miram GONZALEZ	November 11
GDWPTJ009	DWP	40917	Moreno Juan	October 15	Miram GONZALEZ	November 11
GDWPTJ010	DWP	40919	Moreno Juan	October 15	Miram GONZALEZ	November 11
GDWPTJ011	DWP	40918	Moreno Juan	October 15	Miram GONZALEZ	November 11

EE_ID	Alias_SAP	Employee_Name	Group_	Job_Title	Supervisor_Name	Gender	Date_of_Birth	Departamento	Hire_Date
2	40055	Noguera Jimenez, Jose Hector	Operativo	Dc Clerk III	Rodríguez Valero, Adrian	Masculino	04/03/1978	Distribucion	22/08/2
3	40056 GARCIA CRUZ JE	Garcia Cruz, Juan Emmanuel	Operativo	Dc Clerk I	Madrid Yescas, Miguel Angel	Masculino	04/08/1998	Distribution	22/08/2
4	40057	Oliva Vazquez, Melissa	Operativo	Dc Clerk I	Zamora Vega Gabriel	Femenino	11/04/1997	Distribution	22/08/2
5	40060	Ramirez Espinoza, Gerardo	Operativo	Dc Clerk I	Rodríguez Valero, Adrian	Masculino	24/07/1995	Distribution	31/08/2
6	40061 DIONISIO CIOCIA	Dionisio Cruz, Jorge Alberto	Operativo	Quality Auditor	Alonso Leon, Jordan Alonso	Masculino	11/12/1981	Distribution	31/08/2
7	40062 TORRES AJ	Torres Alvarado, Jesus Javier	Operativo	Assistant Supervisor	Tagle Martinez, Cesar	Masculino	27/10/1996	Distribution	31/08/2
8	40063 SANTOS KM	Santos Fernandez, Karen Michelle	Operativo	Material Handler	Ruelas Rivera, Jazmin Anai	Femenino	30/05/2000	Distribution	07/09/2
9	40064 DELGADILLO L	Delgadillo Montaño, Lesli Inai	Operativo	Assistant Supervisor	Tagle Martinez, Cesar	Femenino	04/08/1988	Distribution	07/09/2
10	40065 OZUNAGLA	Ozuna Garcia, Luis Andres	Operativo	Assistant Supervisor	Piña Garcia, Jose Jesus	Masculino	28/04/1985	Distribution	07/09/2
11	40066 AVINACR	Avila Castillo, Rafael	Operativo	Dc Clerk II	Ruelas Rivera, Jazmin Anai	Masculino	26/05/1996	Distribution	12/09/2
12	40067 ROCHATRI	Rocha Torres, Renzo Jareth	Operativo	Assistant Supervisor	Perez Romero, Geremias	Masculino	07/03/2003	Distribution	12/09/2
13	40068	Palacios Salinas, Isaac	Operativo	Dc Clerk I	Rodríguez Valero, Adrian	Masculino	10/09/1984	Distribution	12/09/2
14	40069	Del Valle Pelayos, Justino	Operativo	Dc Clerk I	Rodríguez Valero, Adrian	Masculino	06/08/1984	Distribution	12/09/2
15	40070 NUÑEZ M	Nuñez Mendoza, Carolina	Operativo	Dc Clerk II	Piña Garcia, Jose Jesus	Femenino	10/07/2002	Distribution	12/09/2
16	40071	Perez Gonzalez, Rene	Operativo	Dc Clerk I	Rodríguez Valero, Adrian	Masculino	30/04/1988	Distribution	12/09/2
17	40072 GALINDOPANO J	Galindo Pano, Josue	Operativo	Dc Clerk I	Perez Romero, Geremias	Masculino	17/05/1996	Distribution	12/09/2
18	40073 PACHECOMN	Pacheco Montiel, Milton Nicolas	Operativo	Dc Clerk II	Tagle Martinez, Cesar	Masculino	06/11/1996	Distribution	12/09/2
19	40074 AGUIRREM	Aguirre Pano, Marisol Jessica	Operativo	Material Handler	Perez Romero, Geremias	Femenino	19/02/1991	Distribution	12/09/2
20	40075	Leyano Márquez, Victor Alfonso	Operativo	Dc Clerk I	Rodríguez Valero, Adrian	Masculino	14/11/1994	Distribution	12/09/2

### 9. PROCESO DE AUDITORIA EN RECIBOS

En los procesos de auditoría de recibos, se distinguen dos modalidades principales de revisión:



#### 1. Recibo Automatizado:

Los totes identificados con el color verde, hacen referencia a totes de recibo, estos se clasifican en dos tipos: KBT (Krafr box tote) y HCT (Honey comb tote), estos se desplazan a lo largo del convoy hasta llegar a la zona de descarga asignada previamente por el sistema. El descenso de estos contenedores se realiza a través de los pasillos 3, 13, 30 y 40, ubicados en el lado izquierdo del centro de distribución (DC).

Cada tote está identificado con un número de serie en formato de código de barras. Al escanear dicho código, el sistema proporciona información detallada sobre el contenido del material y la cantidad correspondiente.



#### 2. Recibo Manual:

Este proceso se aplica principalmente a materiales que llegan de forma parcial o en presentaciones de gran tamaño. La auditoría se realiza de manera individual, es decir, se inspecciona cada modelo por separado para verificar que las cantidades, códigos y condiciones coincidan con lo registrado en el sistema.

### AUDITORIA EN SISTEMA SAP

Para llevar a cabo una auditoría de recibos de manera eficiente, es necesario tener abiertas tres transacciones en el sistema al momento de auditar un tote:

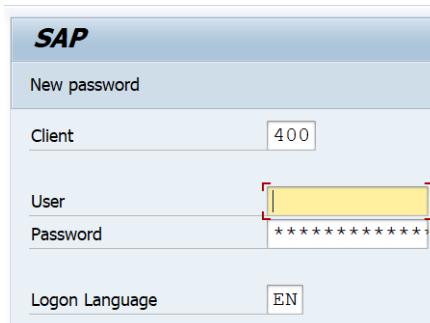
Sistema	Transaccion	Descripcion
DWP	ZLUX_PICK_AUDIT	Transacción usada para auditar el tote
DWP	LT22	Transacción usada para revisar el status del carrito/tote , usuario que creo el tote.
DWP	ZINB_TOTE_MONITOR	Transaccion para auidtar la cantidad total del TOTE

1. Acceda a sistema SAP en DWP ingresando:

User: Usuario SAP

Password: Contrasena única e incompatible de cada usuario.

2. Presione la tecla F8 o Enter para continuar.



Para auditar un tote en el sistema SAP, se utiliza la transacción:

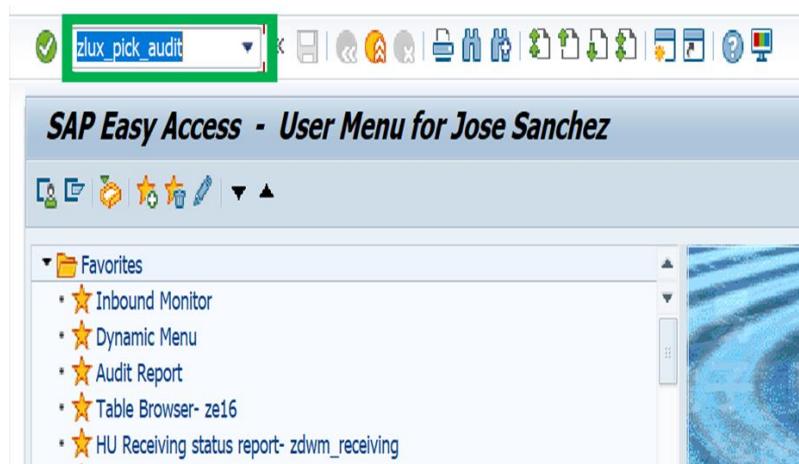
#### ZLUX\_PICK\_AUDIT:

Esta permite visualizar el contenido del contenedor, verificar la información registrada y asegurar que coincida con el material físico recibido.

En la pantalla principal de SAP, ubique el campo de comandos en la parte superior.

- Escriba ZLUX\_PICK\_AUDIT
- Presionar la tecla: Enter

Esto lo llevará a la pantalla donde se realiza la auditoría de totes.



A continuación, aparecerá la siguiente pantalla, en la cual se deben completar los siguientes campos:

- Warehouse (almacén): MX02
- Tote/Carro: Escanee el código del tote o, en su defecto, ingréselo manualmente.

Tal como se muestra en los siguientes ejemplos:

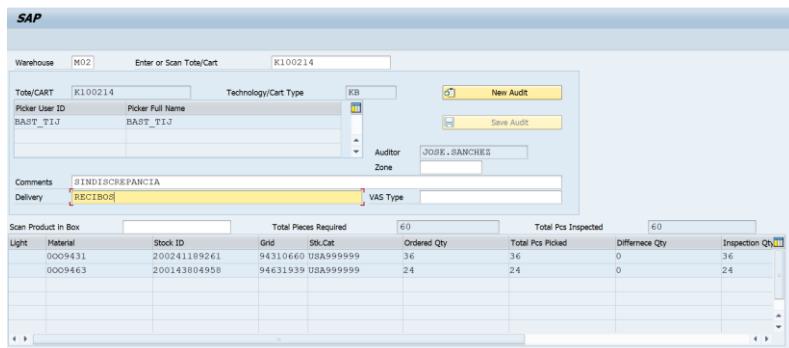
A screenshot of the SAP Audit application. The top section shows fields for "Warehouse" (M02) and "Tote/Cart" (K100239). Below this is a table with columns: Picker User ID, Picker Full Name, Technology/Cart Type, and several buttons: "New Audit", "Save Audit", and "Auditor" (JOSE.SANCHEZ). The bottom section contains a table titled "Scan Product In Box" with columns: Stock ID, Grid, Stk.Cat, Ordered Qty, Total Pcs Picked, Difference Qty, and Inspection Qty. The table shows one row for "OPS 052S" with Stock ID "200241543520", Grid "16X7W159 ITA999999", Ordered Qty "36", Total Pcs Picked "36", Difference Qty "0", and Inspection Qty "0".

Se inicia el escaneo del material utilizando el código de barras del StockID, escaneando pieza por pieza hasta completar la revisión del carro o tote.

En caso de no detectarse ninguna incidencia como: material dañado, mojado, identificación incorrecta o discrepancias en las cantidades, se procederá a cerrar la auditoría, completando los siguientes apartados:

- Comments: SINDISCREPANCIA
- Delivery: RECIBOS

### Ejemplo:



Si encuentras algún problema con el material durante la auditoría, como material dañado, mojado o con identificación incorrecta, debes hacer lo siguiente:

- Traslada el material al área de Calidad para que lo revisen.
- Asegúrate de llevar la documentación correspondiente (SOP Damage–Scrap).

Si el problema es identificación incorrecta, sigue estos pasos:

1. Verifica la siguiente información:

- Modelo del producto
- Grid value
- País de origen
- Etiqueta correctamente el material con la información correcta.

2. Entrega el material al Exception Clerk, quien decidirá si se puede recibir el material o no.

Si encuentras una discrepancia en las cantidades del tote o carro (por ejemplo, faltan piezas, sobran o hay piezas incorrectas), haz lo siguiente:

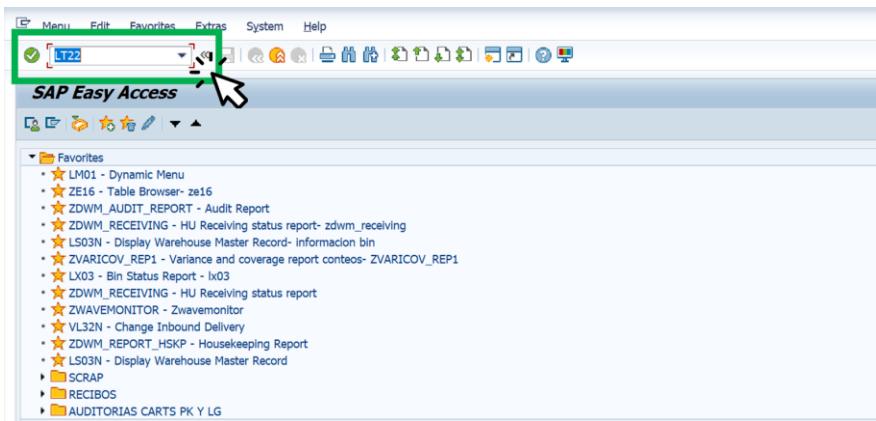
- Informa de inmediato al supervisor o al Exception Clerk del turno.
- Traslada el tote o carro al área correspondiente para hacer los ajustes necesarios.
- Registra el problema en el sistema Quality Error Tracker para seguir el proceso.

Para revisar quien recibió el material en el tote en sistema SAP, se utiliza la transacción:

**LT22**

- En el campo de comandos de SAP, ingresa LT22
- Presiona la tecla ENTER.

Se abrirá la pantalla donde podrás consultar el estado actual del tote o carrito, así como el usuario que lo creó y otros detalles importantes.



En la ventana que aparece, completa los siguientes campos:

- Warehouse: M02
- Storage Bin (Número de tote/carro): Escribe el número del tote o carro, siguiendo el formato adecuado, que incluye el símbolo de asterisco (\*) al final del número.

Ejemplos:

WM02020\*

K10077\*

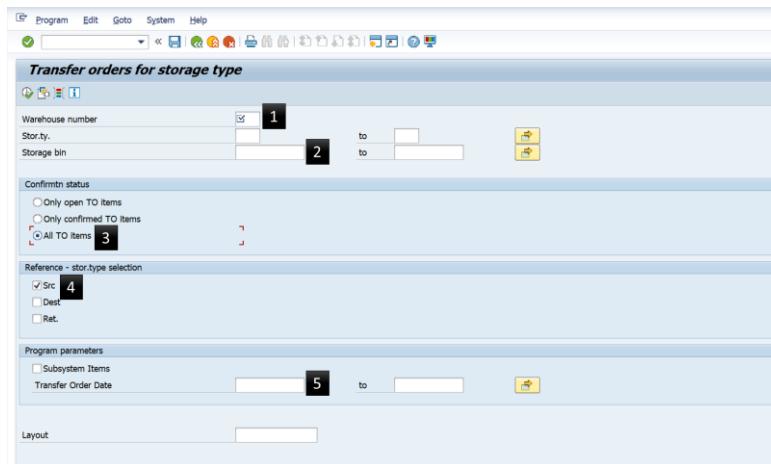
HM98096\*

- Confirmation Status (ALL TO items): Selecciona esta opción para revisar todos los artículos del tote/carrito.
- Reference – Stor. Type Selection (Src): Deja este campo con el valor predeterminado (Src).
- Program Parameters (Fecha al día): Ingresa la fecha actual en el formato correspondiente.

Una vez ingresados los datos

- Presiona la tecla F8 o el ícono del confirmación

para ejecutar la búsqueda y revisar la información.



En la siguiente ventana en el encabezado "CO":dira si el material esta en espera de putaway si esta en color rojo, encontrarás el apartado "User": este será el usuario que metio el material en el tote, este user deberá ser buscado en el New Roster para generar la incidencia.

Transfer Orders: List by Storage Type							
ed	On	Typ	Dest. Bin	Dest.target qty	Co	stock Category	User
.2024	ST5	11060206		1	●	CNA999999	PONCECCA
.2024	ST5	12170405		1	●	CNA999999	PONCECCA
.2024	ST5	12170405		1	●	CNA999999	PONCECCA
.2024	ST9	13320106		1	●	CNA999999	NEVAREZLA
.2024	ST5	08180404		1	●	CNA999999	PONCECCA
.2024	ST5	10200204		1	●	CNA999999	PONCECCA
.2024	ST5	11200401		1	●	CNA999999	PONCECCA

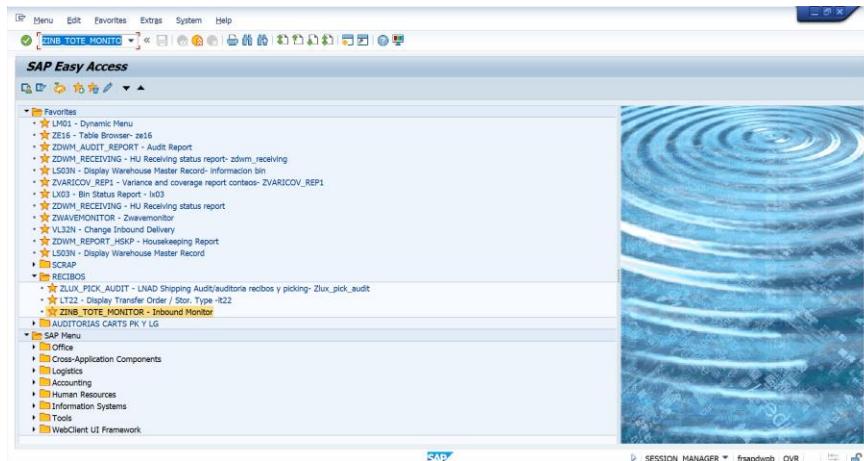
Búsqueda del usuario en el **NEW ROSTER**.

NEW ROSTER											
Search for tools, help, and more (Alt + Q)											
Home Insert Share Page Layout Formulas Data Review View Automate Help Draw											
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Gridlines	Zoom 100%	Sheet View	Temporary View	Save	New	Options	Exit View	New Window	Immersive Reader	Screen Reader	Comments
Headings	100%										Catch up
Formula Bar	Zoom	Sheet View									Ed
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
empleado	Nombre	Puesto	Departamento	Supervisor	Turno	Hire Date	Talla de Camiseta	SAP User			
40444	Carlos Alfredo Ponce Carrera	Clerk 1	Operaciones	Cynthia Almada	B	2/20/2024	S	PONCECCA			

### ZINB\_TOTE\_MONITOR:

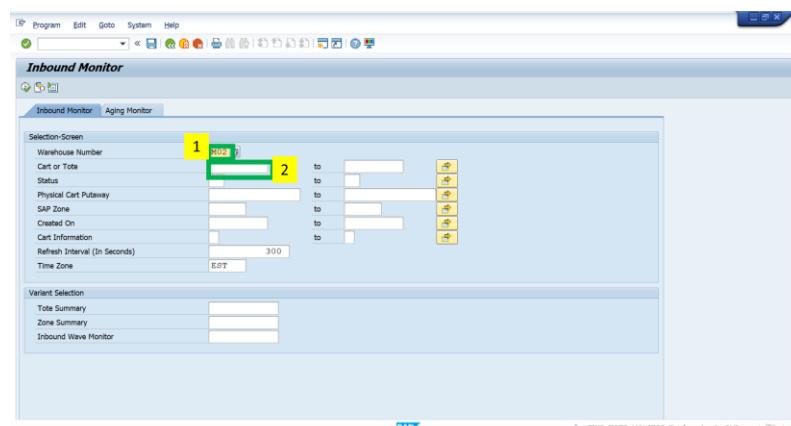
Para confirmar la cantidad total del TOTE en SAP, utiliza la transacción: ZINB\_TOTE\_MONITOR en caso de que exista una discrepancia entre la auditoría y el LT22.

- En el campo de comandos de SAP, ingresa: ZINB\_TOTE\_MONITOR:
- Presiona la tecla ENTER.



Llena los siguientes campos en la pestana “Inbound monitor”

- Warehouse: M02
- Numero del tote: Escribe el número del tote
- Presiona la tecla F8 o el ícono del confirmación



### 10. PROCESO AUDITORIA PUTAWAY

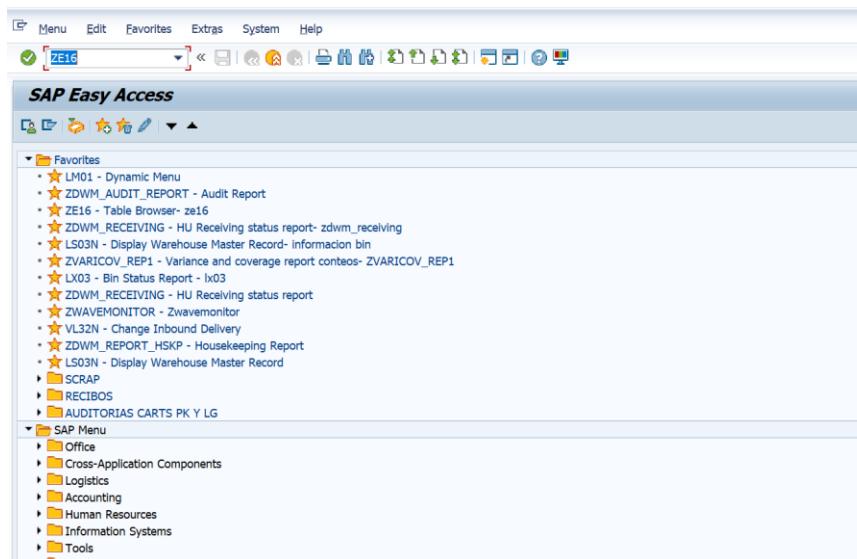
La auditoría en el inventario del centro de distribución (DC) es de suma importancia, ya que permite garantizar la confiabilidad de mantener un inventario preciso y asegurar que las piezas registradas en el sistema se encuentren físicamente en su ubicación correspondiente.

Para llevar a cabo una auditoría de recibos de manera eficiente, es necesario tener abiertas las siguientes transacciones en el sistema al momento de auditar Putaway:

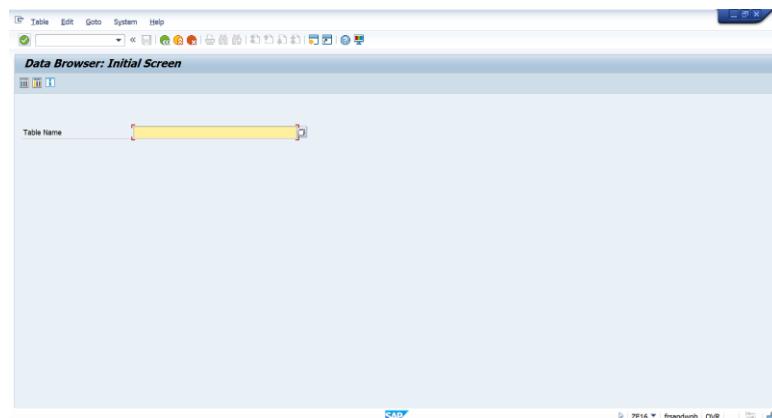
Sistema	Transaccion	Descripcion
DWP	ZE16 (Tabla)	Tabla
	LQUA	Revisar el material actual en el bin
	LTAP	Revisar a que bines se les hace el putaway
DWP	LM01	Transacion para verificar cantidad del bin.

#### Descarga del archivo para auditoria de Putaway

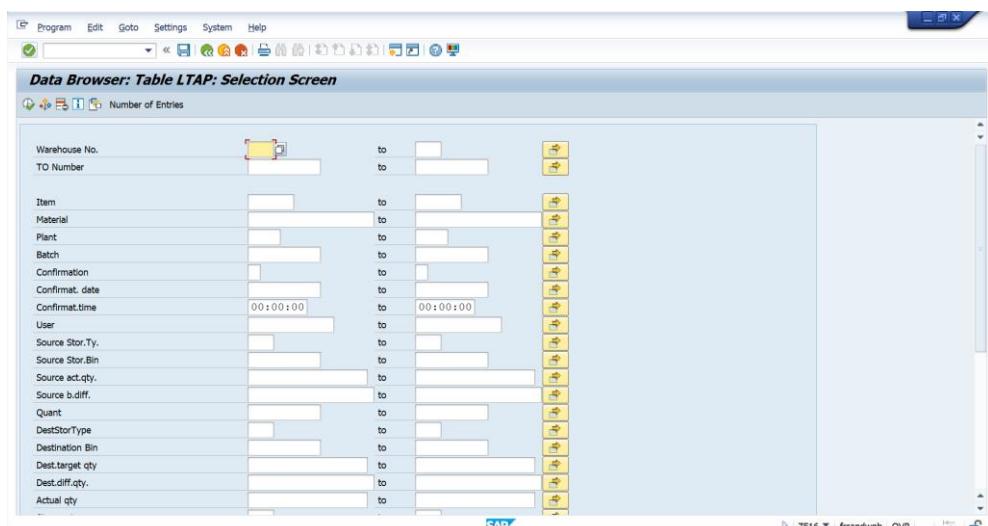
1. Ingresa al sistema DWP.
2. En el campo de comandos, escribe la transacción ZE16 y presiona Enter



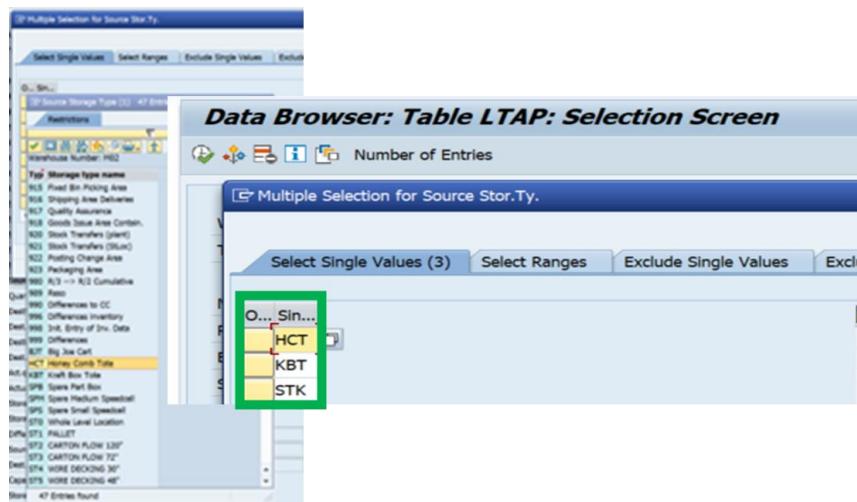
3. escribe en table name: LTAP



4. Presiona Enter.
5. Llena los siguientes campos en la pantalla:



- Warehouse No: M02
- Comfirmat. Date: Fecha actual
- Source Stor. Typ:
  - HCT (Honey Comb Tote)
  - KBT (Kraft Box Tote)
  - STK (Cart Storage)
- Width of Output List: borrar datos
- Maximum No. of Hits: borrar datos



6. presiona la tecla F8 para ejecutar la búsqueda

Data Browser: Table LTAP Select Entries 9.945												
User	TO Number	Dest.storage unit	Material	GrV	Dest.act.qty.	Typ	Source Bin	Typ	Dest. Bin	Conf.dt.	S	Conf.t.
ARTUROAC	2010764918	ORB3588	92492V55		1	STK	WM02025-47	ST6	22161106	13.12.2024	03:41:44	
ESPINOSALIC	2010766551	OJC5003	503766G55		6	KBT	K100016-01	ST9	10330206		00:41:03	
ESPINOSALIC	2010767368	OJC3019B	5002 52		7	KBT	K100016-01	ST9	08380206		00:46:05	
ESPINOSALIC	2010767541	OJC5024HU	50578755		4	KBT	K100016-01	ST9	11470302		00:34:54	
ESPINOSALIC	2010767711	OJC3019B	5000 54		11	KBT	K100016-01	ST9	10290102		00:39:21	
ESPINOSALIC	2010772760	OPR120VF	19R10156		1	HCT	HM98262-B5	ST5	10230204		00:06:12	
ESPINOSALIC	2010772890	OSK2037	3003 54		11	KBT	K100391-01	ST9	12360305		00:33:31	
ESPINOSALIC	2010772907	OTR001419	4400D457		1	HCT	HM98262-D1	ST6	09230305		00:09:33	
ESPINOSALIC	2010772932	OSK1020D	4028 53		18	KBT	K100391-01	ST9	11410102		00:35:29	
ESPINOSALIC	2010772979	OTF2234B	8058 54		1	HCT	HM98262-C4	ST5	08070501		00:10:53	
ESPINOSALIC	2010773050	OSK1018	4014 55		6	KBT	K100516-01	ST9	13440205		00:25:37	
ESPINOSALIC	2010773069	ORB3715M	F0845358		1	HCT	HM98262-B3	ST5	09120505		00:09:58	
ESPINOSALIC	2010773166	OPR129VF	2AU10154		1	HCT	HM98262-C2	ST5	11130403		00:04:37	
ESPINOSALIC	2010773170	OPR 192VF	2AU10154		1	HCT	HM98262-C1	ST5	11130403		00:04:35	
ESPINOSALIC	2010773175	ORB3715M	F0845358		1	HCT	HM98262-B1	ST5	09120505		00:10:10	
ESPINOSALIC	2010773190	ORB3715M	F0845358		1	HCT	HM98262-B4	ST5	09120505		00:10:19	
ESPINOSALIC	2010773197	ORB3715M	F0845358		1	HCT	HM98262-B2	ST5	09120505		00:10:28	
ESPINOSALIC	2010773202	ORB3588	92518155		1	KBT	K100516-01	ST5	12190204		00:30:46	
ESPINOSALIC	2010773307	OMU 52XV	5AK10150		1	HCT	HM98262-C5	ST5	10240404		00:06:25	
ESPINOSALIC	2010773321	ORB4397	66838354		3	KBT	K100516-01	ST3	12170105		00:30:33	
ESPINOSALIC	2010773397	ORL6245	5003 54		1	HCT	HM98262-B6	ST5	11020201		00:05:01	
ESPINOSALIC	2010773423	ORB3734	003/4056		2	KBT	K100516-01	ST9	09240203		00:43:18	
ESPINOSALIC	2010773434	OPR 092S	16RSS054		1	HCT	HM98262-D6	ST9	11410104		00:03:35	
ESPINOSALIC	2010773515	OCDD001534	1800L154		1	HCT	HM98262-A1	ST9	09290106		00:09:14	
ESPINOSALIC	2010773525	OCDD001534	1800L154		1	HCT	HM98262-A2	ST9	09290106		00:09:06	
ESPINOSALIC	2010773536	OCL000215	1100L155		1	HCT	HM98262-A4	ST9	12250506		00:00:52	
ESPINOSALIC	2010774057	ORB3663	001/5760		20	STK	WM02040-46	ST7	46440106		02:33:27	

Para descargar los resultados en Excel

7. click derecho sobre cualquier parte de la tabla con los datos y selecciona la opción "Spreadsheet" ..

X3227	32270155	12	KBT	K100313-C
X3218	32180254	24	KBT	K100313-C
X3218	321	Copy Text		K100313-C
X3218	321	Optimize Width		K100313-C
X3218	321	Unfreeze Columns		K100313-C
O9406	940	Find...		K100139-C
O9406	940	Set Filter...		K100139-C
O9406	940	Spreadsheet...		K100139-C
K000474	150			K100178-C
K000273	110			K100178-C
K000307	1100G157	7	KBT	K100178-C
K000509	2600G155	6	KBT	K100178-C

8. Click "Table" para exportar toda la información.

9. Guarda el archivo en la ubicación deseada

ya que hayas descargado la información en Excel, copia y pega los datos solicitados en el documento de Putaway.

### Cómo acceder al documento de Putaway?

1. Abre Microsoft Teams.
2. Haz clic en la pestaña Files (Archivos).
3. Busca la carpeta correspondiente y localiza el archivo llamado formato de Putaway.
4. Abre el archivo y pega los datos en las celdas indicadas, según el proceso que estés realizando.

The screenshot shows the Microsoft Teams interface with the 'Files' tab selected. On the left, there's a sidebar with various icons: 'Connections', 'Actividad' (highlighted with a yellow box and number 1), 'Equipos' (highlighted with a yellow box and number 1), 'Chat', 'Planner', 'Turnos', and 'Aplicaciones'. The main area shows a list of files under 'Documentos > General'. A yellow box labeled '2' highlights the 'Putaway.xlsx' file, which is a Microsoft Excel document. A cursor arrow points towards the file name.

Nombre	Modificado	Modificado por
Escaners Calidad.xlsx	01/09/2024	Maria De Los Angeles
Estandarización de Damage y Scrap para C...	8 de enero	Marco REYES
Estandarización de Damage y Scrap para O...	8 de enero	Marco REYES
Identification for materials.pptx	19/04/2024	Jordan Alonzo
Pad printing tracker.xlsx	14/11/2024	Jose Sanchez
Putaway.xlsx	El lunes a las 21:47	Guadalupe Griselda PE
REPORTE DIARIO QC.xlsx	hace 2 horas	Guadalupe Griselda PE

Este es el formato de Putaway en el cual deberás ingresar la información descargada previamente desde el archivo Excel.

- Semana: Semana que hace referencia a la fecha
- Mes: Mes que se hace la auditoria

- Cuarto:Cuarto que pertenece la fecha
- Año: Año actual
- Fecha de inspeccion (mm/dd/aaaa)
- Tote\_carro
- Material
- Grid Value
- Dest. Bin
- cantidad BIN sistema post putaway
- Cantidad Bin Fisica post putaway
- Violacion de SOP (basura en el bin, producto incorrecto, etc)
- Error
- Sobrante
- Faltante
- Error Count
- Violation SOP
- Total error
- Comentario: Si se encontró alguna discrepancia en el bin.
- Auditor: Auditor que llevo acabo la auditoria del bines
- User ID: Usuario de la persona auditada en el bin
- Ticket: Si hubo una incidencia colocar el ID
- User Full Name: Nombre completo del Clerk
- SHIFT: Tuno en el que se hizo la auditoria

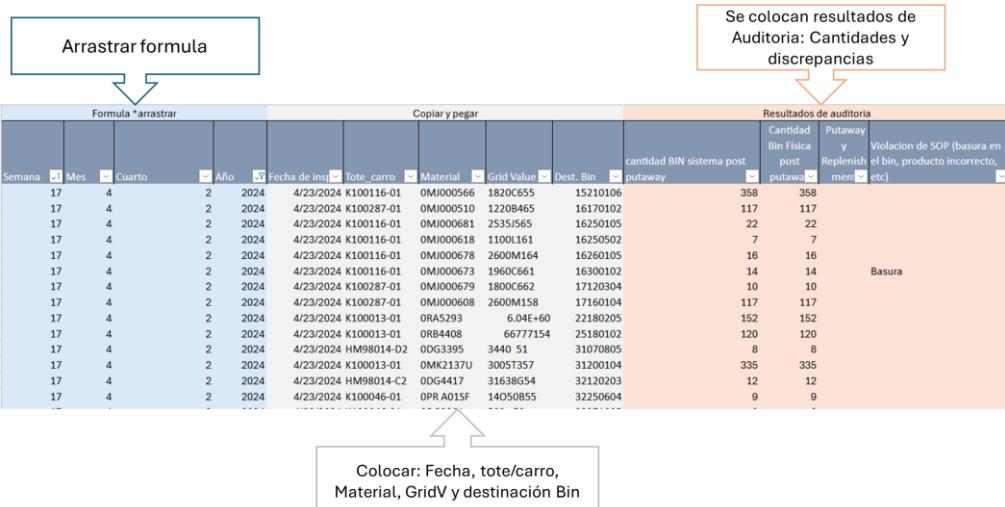
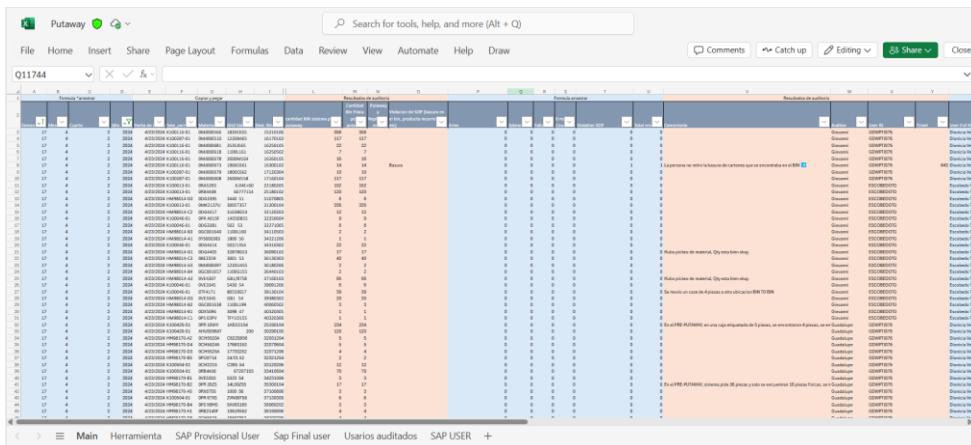
Columnas azules: Estas columnas contienen fórmulas automáticas. No debes borrar ni modificar su contenido. Si necesitas extenderlas, arrastra las fórmulas hacia abajo sin alterar su estructura.

Columnas blancas: Aquí es donde debes ingresar manualmente la información extraída del Excel, como:

- Número de tote
- Cantidades
- Modelo

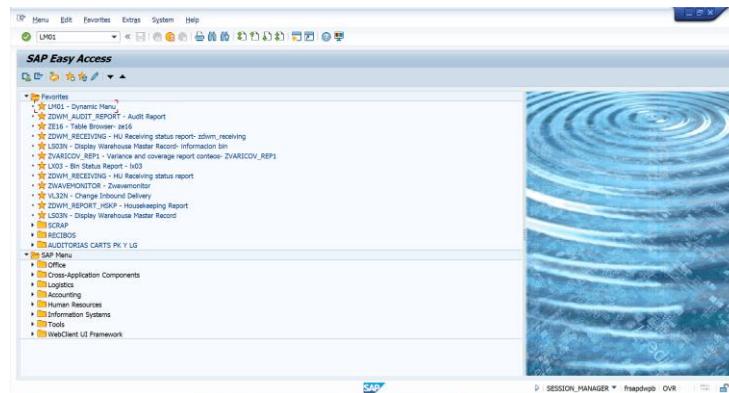
Columnas color melón: En estas columnas debes registrar los resultados obtenidos durante la auditoría.

Asegúrate de seguir este formato para evitar errores y garantizar que el documento funcione correctamente.

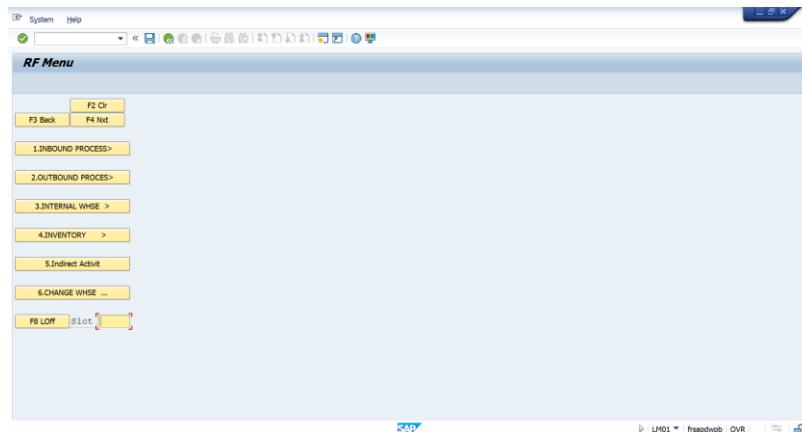


**LM01**

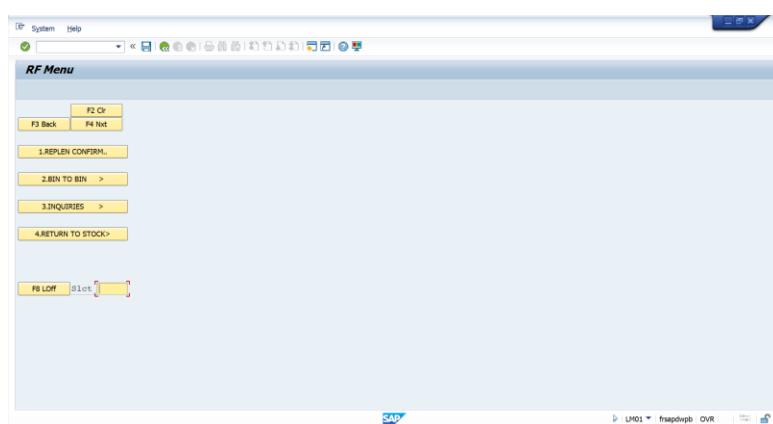
- 1.Ingresa al sistema DWP.
- 2.En el campo de comandos, escribe la transacción ZE16 y presiona Enter



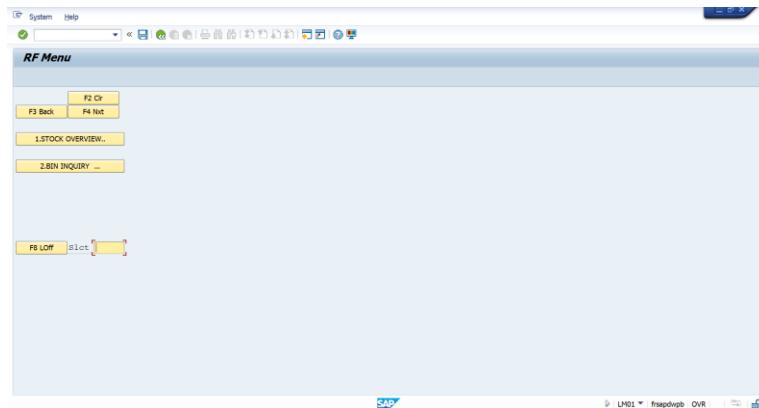
3. Click en el boton: “3.INTERNAL WHSE”



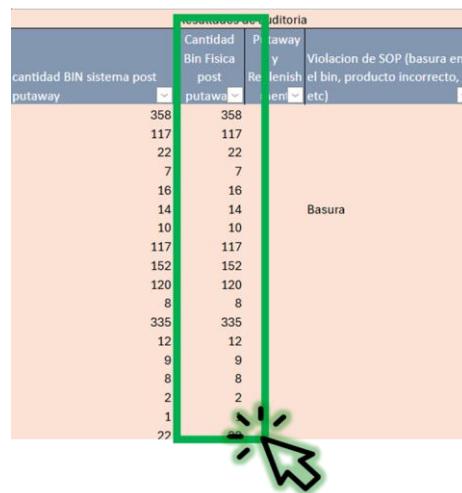
4.Click en el boton: “3.INQUIRIES”



5.Click en el boton: “2.BIN INQUIRY”



La auditoría comenzará escanando el bin que indica el archivo. A continuación, se deberá ingresar manualmente la cantidad encontrada en el bin , y luego proceder con el conteo físico del material para verificar que coincida con la información registrada.



Cuando se detecta una violación al proceso en una ubicación —por ejemplo: basura, producto incorrecto, reabasto incorrecto o mal acomodo de material— y se selecciona una de estas opciones en el formato, automáticamente se sumará un error en el apartado de Violación SOP y también en el Total de errores.

The screenshot shows a SharePoint list titled "Violación de SOP (basura en el bin, producto incorrecto, etc)". The list has columns for "Error" (dropdown), "Sobran" (checkbox), "Faltan" (checkbox), "Count" (text), "Violation SOP" (checkbox), and "Total error" (text). A modal window displays a detailed view of a selected row, showing the same columns with specific values: 0, 0, 0, 0, 0, and 1 respectively. The modal also lists categories of errors: Basura, Producto Incorrecto, Reabasto Incorrecto, and Mal acomodo de material.

Error	Sobran	Faltan	Count	Violation SOP	Total error
Basura	0	0	0	0	0
Producto Incorrecto	0	0	0	0	0
Reabasto Incorrecto	0	0	0	0	0
Mal acomodo de material	0	0	0	0	1

Todo error relacionado con violaciones al proceso debe ser reportado mediante la generación de una incidencia en SharePoint, utilizando el sistema Quality Error Tracker.

El auditor deberá completar todos los apartados requeridos, proporcionando información precisa y verificable.

A continuación, se ejemplifica una incidencia por violación al proceso:

Abrir Quality error tracker y llenar los datos correspondientes:

- **Área:** Seleccionar Putaway, ya que es donde se detectó la violación.
- **Tipo de contenedor:** Seleccionar BIN.
- **Descripción de la incidencia:** Debe incluir:
  - El bin específico donde se encontró la violación.
  - Qué fue lo que se encontró (ej. basura, material mal acomodado, producto incorrecto, etc.).
  - Una descripción clara y detallada del hallazgo.
- **Creador de la incidencia:** Nombre de la persona que está realizando el reporte.
- **Responsable de cerrar la incidencia:** Supervisor del operador
- **Clerk que causó la incidencia:** Persona que tuvo la última interacción con la ubicación antes de la auditoría.
- **Fecha de creación:** Día en que se registra la incidencia.
- **Imágenes de soporte:** Incluir toda la evidencia visual necesaria para respaldar el reporte (por ejemplo: imágenes del bin con basura o material mal ubicado).

**Nota:** La precisión en el registro de estos datos es fundamental para el análisis y mejora continua del proceso.

[Editar todo](#)

### Propiedades del elemento

**Área \***  
Putaway

**Tipo de contenedor \***  
BIN

**Descripción de la incidencia \***  
Al auditlar el bin 14240305 se encontro una tapa vacia, sacaron material pero no se llevaron la tapa la dejaron sobrepuesta, el ultimo movimiento es de un putaway dicho usuario tampoco se llevo la tapa, es el usuario SANCHEZSCE que le hizo putaway del tote K100525-01 a las 04:07:51 horas.

[Ver más](#)

**Impacto \***  
Interno

**Estatus \***  
Cerrada

**Creador de incidencia \***  
 Velazquez Diaz Dionicia

**Responsable de cerrar incidencia \***  
 Carlos Perez Martinez

**Clerk que causo la incidencia \***  
Arturo Alonso Castillo Escobar

**Fecha de creación \***  
4/25/2025

**Imágenes de soporte de incidencia**

**Persona que dio el feedback**  
 Carlos Perez Martinez

Si durante la auditoría se detecta una incidencia relacionada con discrepancias en las cantidades (por ejemplo, faltantes, sobrantes o piezas incorrectas)

cantidad BIN sistema post putaway	Cantidad Bin Física post putaway	Putaway y Replenish men etc)	Violacion de SOP (basura en el bin, producto incorrecto, Error)	Sobran	Faltant	Count	Error Violation SOP	Total error
1	1			0	0	0	0	0
44	44			0	0	0	0	0
52	52			0	0	0	0	0
32	32			0	0	0	0	0
1	1			0	0	0	0	0
2	2			0	0	0	0	0
6	2			-4	0	-4	4	0
								4

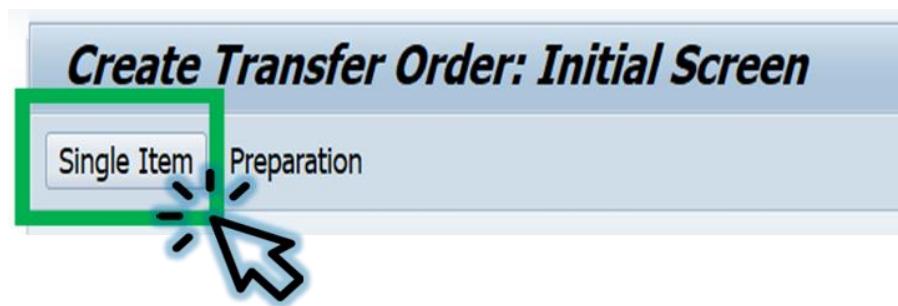
Se procederá a cuadrar el bin:

1. En el campo de comandos de SAP, ingresa la transacción **LT01** y presiona **Enter**.
2. Completa los **campos obligatorios** con la información correspondiente:
  - Warehouse number: M02
  - Movement Type: 999
  - Material: Modelo
  - Qty Requested: Cantidad a mover
  - Plant: MX03
  - GridV: Color y talla del lente
  - Stock Category: Lugar de Origen del material

**Create Transfer Order: Initial Screen**

Single Item	Preparation		
Warehouse Number	M02		
Group			
Requirement Number			
<b>Item Data</b>			
Movement Type	999		
Material	OPO3213V	Stor. Unit Type	
Quantity requested	4	Stock Category	
Plant/storage locatn	MX03	Special Stock	
Batch		Certificate No.	
<b>AFS Data</b>			
Grid Value	95 55	Stock Category	ITA999999
<b>Control</b>			
Foreground/Backgrnd	System-Guided		

3. presiona F5 o haz clic en "Single Item" para continuar el proceso.



En la siguiente pantalla, verifica nuevamente la información del modelo y la cantidad. Asegúrate de revisar todos los detalles con especial atención para evitar errores.

4. marca la palomita de confirm para completar el ajuste.

Requested qty	1	NR	PEEK UNISEX SUNGLASS
Stor. Unit Type		Material	ORB4452
Certificate No.		Plant/Stor.loc.	MX03 Z117
Confirm	<input checked="" type="checkbox"/>	Batch	0006819351
Printer		Stock Category	
		Special Stock	
		TO item	0

Grid Value	63311156	Stock Category	CNA999999
------------	----------	----------------	-----------

Movement data				
Type	Sec	Stor. Bin	Target Quantity	AUn Storage Unit
From				
ST5		22010101	0 NR	
Quant				
Destinat.				
999	lost&found	0 NR		
Quant				

Al momento de cuadricular el bin utilizando la transacción **LT01**, se deben considerar dos posibles escenarios, dependiendo del resultado de la auditoría:

### Material faltante en el bin

Si durante la auditoría falta material en la ubicación:

Se debe realizar el movimiento desde la ubicación actual del bin hacia el almacén 999 (Lost & Found).

Esto refleja que el material no está físicamente en su lugar asignado y queda pendiente de investigación o localización.

### Material sobrante en el bin

Si se detecta material sobrante en la ubicación:

El movimiento se debe realizar desde 999 Lost & Found hacia la ubicación activa.

Esto indica que el material fue encontrado y debe ser registrado correctamente en su ubicación correspondiente.

Estos movimientos permiten que el inventario refleje con precisión la realidad física del almacén y ayudan a mantener el control operativo.

Durante el cuadro del bin en la transacción LT01, es fundamental completar correctamente el apartado "Movement Data" para asegurar que el material sea reubicado de forma precisa en el sistema. A continuación, se indican las instrucciones según el caso:

**Campo "From":**Corresponde a la ubicación de donde sale el material.

**TYP (Storage Type):**Ingresa el tipo de almacén correspondiente al bin, que puede ir de ST0 a ST9, según el caso.

**Storage Bin:** Escribe el número del bin donde se encuentra actualmente el material.

**Campo "Destinat From" (Destino):** Indica a dónde se moverá el material.

**TYP (Storage Type):**Si el material se moverá a una ubicación activa, coloca nuevamente el rango ST0 a ST9, según corresponda.

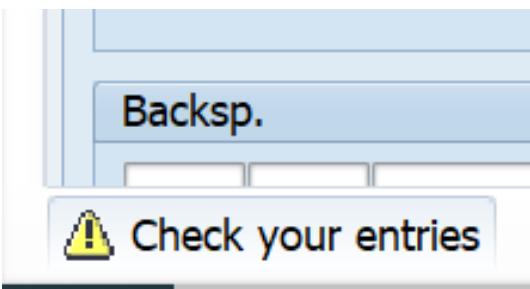
Si se trasladará a una ubicación específica, utiliza uno de los siguientes valores:

- 999 – Lost & Found (cuando el material falta)
- STD – Damage Box (material dañado)
- STD-B2BCART01 – (Ubicación destinada a material que no cabe en el bin)

**Create Transfer Order: Generate Transfer Order Item**

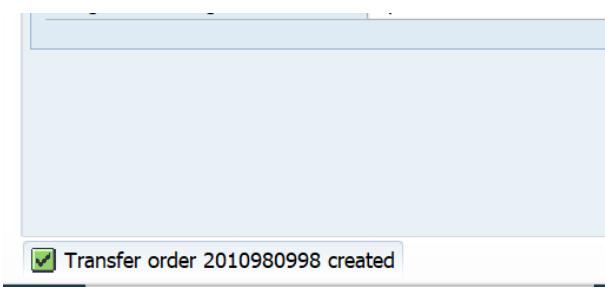
Requested qty	4	NR	ACETATE UNISEX OPTICAL FRAME	
Stor. Unit Type		Material	0PO3213V	
Certificate No.		Plant/Stor.loc.	MX03 Z117	
Confirm	<input checked="" type="checkbox"/>	Batch	0005788841	
Printer		Stock Category		
		Special Stock		
		TO item	0	
AFS Data				
Grid Value	95	55	Stock Category	ITA999999
Movement data				
Typ	Sec	Stor. Bin	Target Quantity	AUn Storage Unit
From				
st4		13240101	0	NR
Quant				
Destinat.				
999		lost&found	0	NR
Quant				

5. presiona Enter para continuar con el proceso, en la parte inferior izquierda saldrá una leyenda que dice: "Check your entries"



### 6. Presionar Enter

para finalizar y confirmar el movimiento en SAP. Aparecerá una leyenda con el "Transfer order created"



Esto completa el proceso de ajuste del bin, registrando oficialmente la reubicación del material según la discrepancia detectada.

se deberá generar una incidencia en el sistema Quality Error Tracker, tal como se muestra en el siguiente ejemplo:

- **Área:** Putaway
- **Tipo de contenedor:** BIN
- **Descripción de la incidencia:** Indicar claramente:
  - El número de bin donde se detectó el error.
  - La cantidad esperada vs. la cantidad encontrada.
  - Una descripción precisa de la discrepancia (ej. "Se esperaban 25 piezas, se encontraron 30").
- **Creador de la incidencia:** Auditor que detectó el error.
- **Responsable de cerrar la incidencia:** Supervisor del clerk asociado.
- **Clerk que causó la incidencia:** Si se puede rastrear por la cantidad de piezas encontradas con discrepancia se coloca el Clerk correspondiente, si no se puede rastrear se colocara al asistente de supervisor del turno que haya tocado mas veces el bin
- **Fecha de creación:** Día en que se documenta la incidencia.
- **Fotografías:** Adjuntar evidencia si es aplicable (por ejemplo, si hay doble etiquetado o errores visuales).

[Editar todo](#)

### Propiedades del elemento

**Área \***  
Putaway

**Tipo de contenedor**  
BIN

**Descripción de la incidencia \***  
Al auditar el bin 08180105 se encontro el SOBRANTE de 12 piezas, del modelo 0TY7187U grv 17098153, en el bin habia 132 piezas en sistema y se conto 144 piezas fisicas, los ultimos movimientos de putaway mayormente fueron realizados por el turno B, siendo el usuario HERNANDEZCJG en hacerle putaway del tote K100287-01 la cantidad de 18 piezas.

[Ver más](#)

**Impacto \***  
Interno

**Estatus \***  
Cerrada

**Creador de incidencia \***  
 Velazquez Diaz Dionicia

**Responsable de cerrar incidencia \***  
 Carlos Perez Martinez

**Clerk que causo la incidencia \***  
Arturo Alonso Castillo Escobar

**Fecha de creación \***  
4/25/2025

**Imágenes de soporte de incidencia**

**Persona que dio el feedback**  
 Carlos Perez Martinez

**Comentario del clerk**  
Revisara mas a detalle.

Se deberá localizar al posible responsable en el sistema LTAP, verificando los siguientes criterios:

Fechas de los últimos movimientos, asegurándose de que no excedan un mes de antigüedad.

- Cantidad de producto movidas.
- Identificación del carro o tote utilizado.
- Horarios en los que se realizaron los movimientos.
- Usuarios registrados en cada operación.

Data Browser: Table LTAP Select Entries 1										
User	TG Number	Dest Change	Unit Material	Csv	Dest Asphy	Type	Causes	Bin	Type	Date
GLOPEZO	2010927478	0X09029	90290372		24	KBT	K100208-01	ST7	43350205	17.12.2024 02:49:29

Busca al usuario en el New roster

NEW ROSTER ELIOT DC													
Puesto	Departamento	Supervisor	Turno	Hire Date	Talla de Camisa	Usuario de SAP	Generic User		Welcome Kit	DWP			
248	Clerk 1	Operaciones	Cynthia Almada	B	5/7/2024	L	MORAGOL		6/21/2024	-20	ENTREIGAR		
750	Clerk 1	Operaciones	Jesus Pilis	A	5/7/2024	M	PLATASRM		6/21/2024	-20	ENTREIGAR		
251	Clerk 1	Operaciones	Cynthia Almada	B	5/7/2024	M	HENDOZAGOS		6/21/2024	-20	ENTREIGAR		
252	Clerk 1	Operaciones	Jesus Pilis	A	5/7/2024	XL	SANDRAH		6/21/2024	-20	ENTREIGAR		
253	Clerk 1	Operaciones	Jesus Pilis	A	5/7/2024	M	DIATRRA		6/21/2024	-20	ENTREIGAR		
255	Clerk 1	Operaciones	Jesus Pilis	A	5/7/2024	M	VALENTEPA		6/21/2024	-20	ENTREIGAR		
256	Clerk 1	Operaciones	Jesus Pilis	A	6/4/2024	S	RUIZVANDOL		7/19/2024	8			
257	Clerk 1	Operaciones	Cynthia Almada	B	6/4/2024	M	GALEGGOSCI		7/19/2024	8			
258	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/4/2024	S	LEONARDML		7/19/2024	8			
259	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/4/2024	XS	CRUZJIA	GDWPT1007 / GLUPT1007	7/19/2024	8			
260	Clerk 1	Operaciones	Cynthia Almada	B	6/4/2024	S	GOONEZRQ		7/19/2024	8			
261	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/4/2024	XS	LOZADAMM	GDWPT1008 / GLUPT1008	7/19/2024	8			
262	Clerk 1	Operaciones	Cynthia Almada	B	6/4/2024	M	VILASQUEZCHR		7/19/2024	8			
263	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/4/2024	M	MARINIEZ	GDWPT1009 / GLUPT1009	7/19/2024	8			
264	Clerk 1	Operaciones	Jesus Pilis	A	6/4/2024	L	CANSECOPA		7/19/2024	8			
265	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/11/2024	M	MARTINEZIE	GDWPT1041	7/26/2024	15			
267	Clerk 1	Operaciones	Jesus Pilis	A	6/11/2024	L	GUERRERONGE		7/26/2024	15			
268	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/19/2024	L	DUANIS	GDWPT1122	8/3/2024	23			
269	Clerk 1	Operaciones	Cesar Tagle	C	6/19/2024	M	HOBRELLAA	GDWPT1126	8/3/2024	23			

Una vez completado el registro de la incidencia en el sistema Quality Error Tracker, se deben llenar los siguientes campos en el archivo de putaway:

**Auditor:** Nombre o identificador de la persona que realizó la auditoría o detectó la incidencia.

**UserID:** Identificación del usuario involucrado en la operación relacionada con el error.

**Ticket:** Número de ticket, en caso de que se haya generado uno para el seguimiento o resolución del incidente.

Comentario	Auditor	User ID	Ticket	User Full Name	SHIFT
	Enrique	LHARNULFO		De La Luz Hernandez, Arnulfo	B
	Enrique	LHARNULFO		De La Luz Hernandez, Arnulfo	B
	Enrique	LHARNULFO		De La Luz Hernandez, Arnulfo	B
	Enrique	VELAZQUEZODA		Velazquez Obeso, David Alexis	B
	Enrique	VELAZQUEZODA		Velazquez Obeso, David Alexis	B
	Enrique	VELAZQUEZODA		Velazquez Obeso, David Alexis	B
	Enrique	FLORESLARAJ		Flores Lara, Jocelyn	B
	Enrique	VELAZQUEZODA		Velazquez Obeso, David Alexis	B

Al ingresar el UserID en el sistema, el nombre de la persona se completará automáticamente. Además, al aplicar la fórmula correspondiente en la columna de "Shift", se mostrará el turno asignado a la persona.

Es importante verificar que, en caso de que no se complete correctamente esta información, se generen informes que se enviarán al Assistant Supervisor del turno correspondiente para que pueda revisar el documento.

Guarda el registro de ubicaciones auditadas para llenar en el reporte diario de calidad.

### 11. PROCESO DE AUDITORIA EN PICKING

El proceso de picking es el proceso de tomar el material de los bines para cumplir con un delivery.

Este proceso puede hacerse de dos maneras:

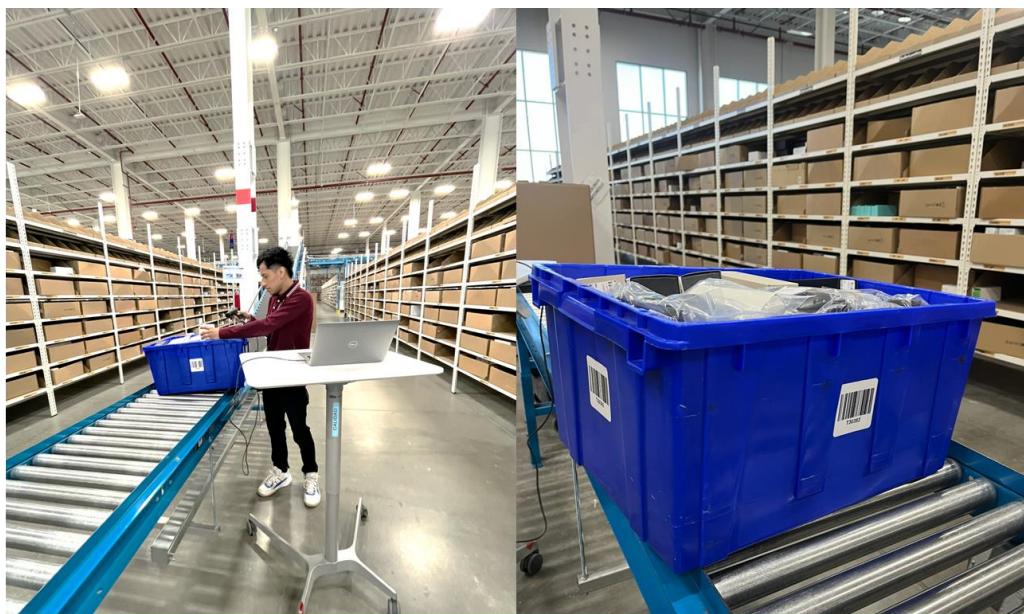
**Picking Manual:** Se usa un carro para mover los productos.

Existen dos tipos: PK01 Y LG01



CARRO PK01

**Picking Automatizado:** Se usan totes para transportar los productos.



### Auditoria TOTES



Totes en color naranja que suben a Lab RX



Totes en color azul bajan en Spac, sure sort, Iput.



Totes en color rojo bajan en Spac, sure sort, Iput.

### Auditoría de Picking en sistema:

La auditoría de picking es muy importante porque nos ayuda a asegurarnos de que los productos que estamos recolectando son los correctos y corresponden al pedido. Esto nos permite evitar errores y asegurarnos de que el cliente reciba lo que pidió.

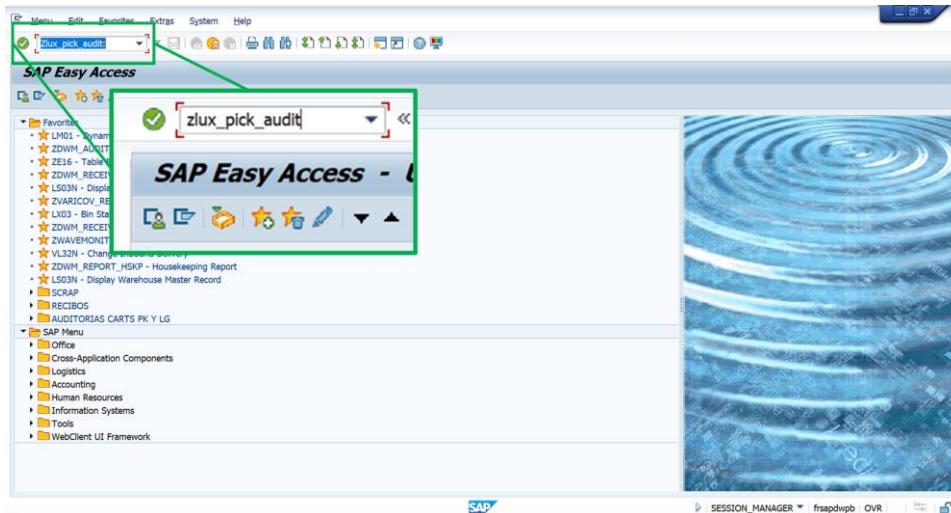
Para realizar el proceso de picking en carros, es importante asegurarse de que haya suficientes carros disponibles en la estación de VAS. Además, el proceso de escaneo debe ser rápido para evitar demoras en la entrega.

Transacciones a usar en auditoria de carros de picking

Sistema	Transaccion	Descripcion
DWP	ZE16	Tabla
	<a href="#"><u>ZTDWM_WAVESCHED</u></a>	Revisar quien pickeo el tote y los bines de donde se pickeo el material
DWP	ZWAVEMONITOR	Revisar a que wave pertenece el tote, a que tecnologia pertenece y cantidad de piezas
DWP	CARTMONITOR	Informacion del carro: Delivery, Modelo, GridV, Pickeador, Cantidades
DWP	ZLUX_AUDIT	Realizar auditorias de Packing

**Zlux\_pick\_audit:** Utiliza la transacción para auditar carros PK/LG

- 1.Ingresa al sistema DWP.
- 2.En el campo de comandos, escribe la transacción ZE16 y presiona Enter
- 



En la siguiente ventana, es necesario agregar los siguientes datos:

- Warehouse:MX02
- Enter or scan TOTE/CART: Ingresar el número del carro utilizado para el transporte de los productos.

**SAP**

Warehouse	M02	Enter or Scan Tote/Cart	1006761513
Tote/CART		Technology/Cart Type	
Picker User ID	Picker Full Name	<input type="button" value="New Audit"/> <input type="button" value="Save Audit"/>	
Comments		Auditor	
Delivery		Zone	
		VAS Type	

- Presionar la tecla enter
- Comienza con el escaneo del material.

**SAP**

Warehouse	M02	Enter or Scan Tote/Cart	1006761513																																																	
Tote/CART	1006761513	Technology/Cart Type	LG01																																																	
Picker User ID	Picker Full Name	<input type="button" value="New Audit"/> <input type="button" value="Save Audit"/>																																																		
DIAZGARCIAVG	Victor Gustavo Diaz Garcia	Auditor	JOSE . SANCHEZ																																																	
Comments		Zone																																																		
Delivery		VAS Type																																																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Scan Product In Box</th> <th>Total Pieces Required</th> <th>70</th> <th>Total Pcs Inspected</th> <th>0</th> <th></th> </tr> <tr> <th>Light</th> <th>Material</th> <th>Stock ID</th> <th>Grid</th> <th>Stk.Cat</th> <th>Ordered Qty</th> <th>Difference Qty</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OMK4076U</td> <td>200143083469</td> <td>3006</td> <td>54</td> <td>CNA999999</td> <td>20</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>OMK4094U</td> <td>200158499545</td> <td>3912</td> <td>53</td> <td>CNA999999</td> <td>20</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>OMK4117U</td> <td>200207604913</td> <td>3971</td> <td>54</td> <td>CNA999999</td> <td>10</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>OMK4054</td> <td>200132764058</td> <td>3105</td> <td>52</td> <td>CNA999999</td> <td>10</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>OMK4047</td> <td>200132021847</td> <td>3280</td> <td>53</td> <td>CNA999999</td> <td>10</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>				Scan Product In Box		Total Pieces Required	70	Total Pcs Inspected	0		Light	Material	Stock ID	Grid	Stk.Cat	Ordered Qty	Difference Qty	OMK4076U	200143083469	3006	54	CNA999999	20	20	OMK4094U	200158499545	3912	53	CNA999999	20	0	OMK4117U	200207604913	3971	54	CNA999999	10	0	OMK4054	200132764058	3105	52	CNA999999	10	0	OMK4047	200132021847	3280	53	CNA999999	10	0
Scan Product In Box		Total Pieces Required	70	Total Pcs Inspected	0																																															
Light	Material	Stock ID	Grid	Stk.Cat	Ordered Qty	Difference Qty																																														
OMK4076U	200143083469	3006	54	CNA999999	20	20																																														
OMK4094U	200158499545	3912	53	CNA999999	20	0																																														
OMK4117U	200207604913	3971	54	CNA999999	10	0																																														
OMK4054	200132764058	3105	52	CNA999999	10	0																																														
OMK4047	200132021847	3280	53	CNA999999	10	0																																														
<input type="button" value="Reset Audit"/> <input type="button" value="Finalize Audit"/> <input type="button" value="Re Open Scan"/> <input type="button" value="Remove Scan"/> <input type="button" value="Audit Scan"/>																																																				
 ZLUX_PICK_AUDIT frsapdwid OVR																																																				

Al finalizar, revisa que las cantidades coincidan y que los StockID estén correctos según lo que solicita la orden. Recuerda que el escaneo se realiza pieza por pieza para asegurar la precisión.

Si no hay discrepancias, completa los siguientes campos:

- Comments (Comentarios): Incluir el código de razón “Sindiscrepancia” para indicar que no hubo ninguna diferencia.
- Delivery:

Si el carro es PK, guárdalo con el nombre PK01.

Comments	SINDISCREPANCIA
Delivery	PK01
<input type="button" value="Audit Scan"/>	

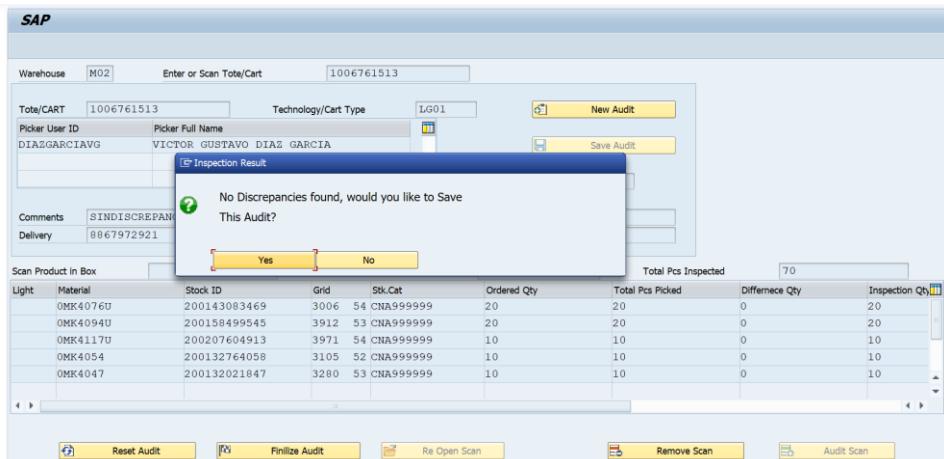
Si el carro es LG01, Colocar el delivery que viene en la hoja del carro.

Comments	SINDISCREPANCIA
Delivery	8867972921
<input type="button" value="Audit Scan"/>	

Una vez que hayas verificado toda la información y estén completos los campos requeridos:

- Da clic en el botón “Finalize Audit”.
- Aparecerá una ventana emergente.
- Selecciona “YES” para confirmar.

Este paso asegura que la auditoría ha sido completada correctamente y que toda la información registrada es precisa y está lista para su cierre.

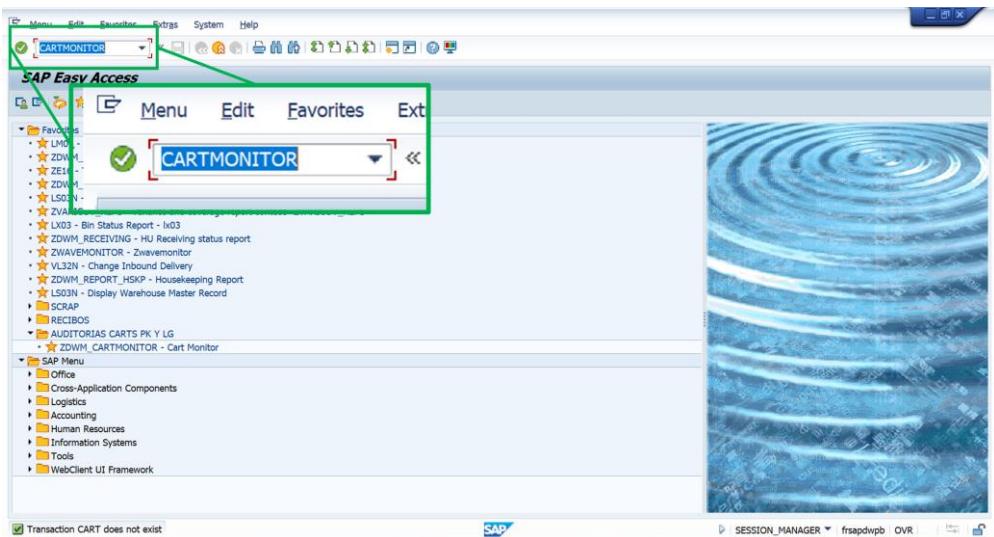


### CARTMONITOR

Utiliza la transacción Zdwm\_Cartmonitor para confirmar el tipo de carro, las cantidades, los materiales, la hora de pickeo, la creación y los usuarios involucrados.

Esta transacción te servirá para buscar la información correspondiente en caso de que se encuentre una discrepancia en algún carro, ya que contiene la información general y específica del carro auditado.

- 1.Ingresa al sistema DWP.
- 2.En el campo de comandos, escribe la transacción Zdwm\_Cartmonitor
- 3.Presiona la tecla Enter



Asegúrate de ingresar correctamente la siguiente información:

- Planta: MX03
- Warehouse Number (WH No): M02
- Cart Number (Número de carrito): Ingresar el número del carrito utilizado. Este número siempre comienza con "100"
- Show Detail TO: Marca la casilla de verificación (✓)

**Cart Monitor**

**Cart Header**

Plant	MX03
WH No.	M02
Cart Number	
Cart Type	
Cart Status	

VAS Flag

Logistic Agent	
Created By	
Creation Date	
Creation Time	00:00:00
1st Printing Name	
1st printing Date	
1st Printing Time	00:00:00

**Cart Item**

Delivery	
Delivery Type	
Delivery Date	
Ship to	
Confirmation Number	

**Layout**

**Layout**

Show Detail TO

Una vez completados los pasos anteriores, en la pantalla aparecerá la siguiente información:

- Cart: Número del carrito.
- Cart Type: Tipo de carrito (PK o LG).
- WHSE: Código del almacén (por ejemplo, MX02).
- Created On: Fecha de creación del delivery
- Delivery: Número de orden
- Total de piezas: Cantidad total de piezas en el carrito.
- Material: Lista de materiales incluidos.
- Bines: Ubicaciones (bins) de donde se pickearon los materiales.
- Usuario: Persona que realizó el picking.

Cart Monitor																		
Cart	Cart Type	Plant	Whse No.	SpecProcId	No.of Cell	Tot. Piece	VAS flag	Created	Created On	Time	1st print	1st print at	Change	Last Chg.	Chngd	Status	Cart Cell	Delivery
1006761513 LG01	MX03	M02	ZD00		1	70 X	NAVALD	18.12.2024	00:20:56	00:00:00				30	1	8867972921		
1006761513 LG01	MX03	M02	ZD00		1	70 X	NAVALD	18.12.2024	00:20:56	00:00:00				30	1	8867972921		
1006761513 LG01	MX03	M02	ZD00		1	70 X	NAVALD	18.12.2024	00:20:56	00:00:00				30	1	8867972921		
1006761513 LG01	MX03	M02	ZD00		1	70 X	NAVALD	18.12.2024	00:20:56	00:00:00				30	1	8867972921		
1006761513 LG01	MX03	M02	ZD00		1	70 X	NAVALD	18.12.2024	00:20:56	00:00:00				30	1	8867972921		
1006761513 LG01	MX03	M02	ZD00		1	70 X	NAVALD	18.12.2024	00:20:56	00:00:00				30	1	8867972921		
1006761513 LG01	MX03	M02	ZD00		1	70 X	NAVALD	18.12.2024	00:20:56	00:00:00				30	1	8867972921		
1006761513 LG01	MX03	M02	ZD00		1	70 X	NAVALD	18.12.2024	00:20:56	00:00:00				30	1	8867972921		

### En caso de encontrar una discrepancia:

Si durante la auditoría se detecta alguna discrepancia (por ejemplo, diferencia en cantidades, material incorrecto o StockID no coincide), se debe seguir el siguiente proceso:

- Detener la auditoría y no finalizar el registro hasta aclarar la situación.
- Notificar de inmediato al Assistant Supervisor del turno correspondiente para que revise y valide la información.
- Verificar nuevamente el material (cantidad, ubicación, StockID, etc.) junto con el usuario que realizó el picking.
- Generar una incidencia y registrar en Quality Error Tracker.

### Propiedades del elemento

Área \*

Picking Cars

Tipo de contenedor

Carro LG

Descripción de la incidencia \*

Al auditar el carro,1007275485 se encontraron 21pzs faltantes con el material.0RA6058 Grid,9443 55, el sistema pide 500pzs y se auditó 479pzs

Impacto \*

Interno

Estatus \*

Abierta

Creador de incidencia \*



Jose Enrique Pozos ROMERO

Responsable de cerrar incidencia \*



AUDELO Diana

Clerk que causó la incidencia \*

Peñaloza Mendez, Liliana

Fecha de creación \*

4/21/2025

Imágenes de soporte de incidencia



Persona que dio el feedback

Escribe un nombre o un correo

Comentario del clerk

Introducir un valor aquí

Fecha de cierre

Introducir un valor aquí

Si se encuentra una discrepancia durante la auditoría, no finalices hasta revisarla con el Assistant Supervisor, documenta la diferencia en comentarios, coloca el código de razón correspondiente:

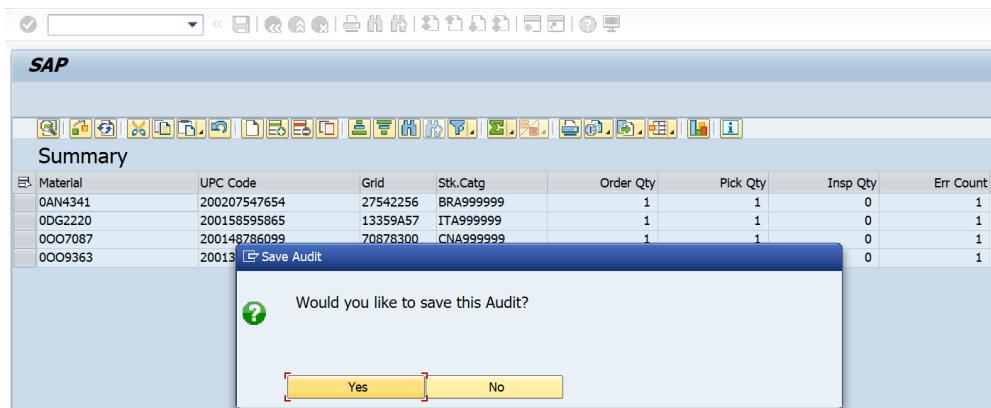
- Realshort
- Realover
- ProductInversion
- ViolationSOP

dar clic en “Finalize Audit”, en la ventana “Summary” verifica si hay material sobrante (Over), faltante (Short) o incorrecto (Wrong Product);

Material	UPC Code	Grid	Stk.Catg	Order Qty	Pick Qty	Insp Qty	Err Count	Inspection Comment
OAN4341	200207547654	27542256	BRA999999	1	1	0	1	
ODG2220	200158595865	13359A57	ITA999999	1	1	0	1	
OOO7087	200148786099	70878300	CNA999999	1	1	0	1	
OOO9363	200131790447	93630164	USA999999	1	1	0	1	

Presiona la tecla F3 o clic en regresar

y cuando aparezca la ventana emergente de confirmación, selecciona “YES” para guardar la auditoría con la discrepancia registrada.



### Proceso de picking automatizado en “Totes”:

Para realizar la auditoría en totes, selecciona totes de forma aleatoria de las subidas en los pasillos 3, 13, 31 y 40, asegurándose de auditar a diferentes usuarios hasta cubrir a todos los que realizan picking durante la semana; luego, ingresa a la transacción.

#### 1.Zlux\_pick\_audit.

Utiliza la transacción para auditar carros PK/LG

En la siguiente ventana, es necesario agregar los siguientes datos:

- Warehouse:M02
- Enter or scan TOTE: Ingresar el número del carro utilizado para el transporte de los productos..

El tote comienza con una "T", si es un tote de Picking SPTA,LPUT O SPAC, comenzara con una "N" si pertenece a Lab RX

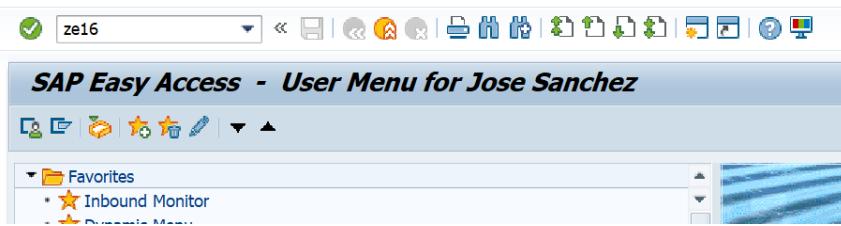
The screenshot shows the SAP Zlux\_pick\_audit interface. At the top, it says "SAP". Below that, there's a header with "Warehouse" set to "M02", "Enter or Scan Tote/Cart" field containing "T30146", and a "Tote/CART" field also containing "T30146". To the right of the cart number are buttons for "New Audit" and "Save Audit". Below the header, there's a table with two rows. The first row has "Picker User ID" as "PENALOZAML" and "Picker Full Name" as "Liliana Peñaloza Mendez". The second row has "MORILLONSPA" and "Perla Adriana Morillon Sanchez". On the right side of the table, there's a dropdown menu labeled "Auditor" with "JOSE.SANCHEZ" selected. The bottom right corner of the interface has a "Comments" field containing "SINDISCREPANCIA".

Comienza escaneando el material pieza por pieza hasta completar el contenido del tote; si no se detecta ninguna discrepancia, llena los siguientes campos: en Comments, coloca el código de razón “Sindiscrepancia”, y en Delivery, deja el campo en blanco.

This screenshot shows the SAP Zlux\_pick\_audit interface after scanning products. The "Comments" field now contains "SINDISCREPANCIA". The "Delivery" field is empty. Below the comments section is a table titled "Scan Product In Box". It has columns for "Light", "Material", "Stock ID", "Grid", "Stk.Cat", "Ordered Qty", "Total Pcs Picked", "Difference Qty", and "Inspection Qty". There are five rows of data, all showing 1 as the Ordered Qty and 1 as the Total Pcs Picked, with 0 as the Difference Qty and 1 as the Inspection Qty. The Stock ID column lists items like 200147284787, 20013261487, 200160770328, and 200137920725.

Una vez finalizada la auditoría, procede a subir el tote en el conveyor para continuar con el flujo del proceso.

Transaccion **ZE16 ZTDWM\_WAVESCHED**



En la tabla, utiliza la transacción ZTDWM\_WAVESCHED En los campos correspondientes, coloca:

- Physical Tote: Número del tote auditado.
- Cart ID Number: Número del carro utilizado.
- Last Change: Fecha actual.

Data Browser: Table ZTDWM\_WAVESCHED: Selection Screen

	Number of Entries	
Wave Number		
Delivery		to
Virtual tote LPN		to
Source TO Number		to
Tr.order item		to
Physical Tote	T30146	to
Tote Status		to
Cart ID Number	CARTM08	to
Cart Cell		to
Item		to
Ext. Delivery		to
Material		to
Grid Value		to
Stock Category		to
EAN/UPC		to
Batch		to
Delivery qty		to
Tote Qty		to
Confirm Qty		to
Consolidated Qty		to
Confirmation		to
Created By		to
Created On		to
Time	00:00:00	to 00:00:00
Changed by		to
Last Change	29.12.2024	to
Time of change	00:00:00	to 00:00:00
Replenishment Stat		to
Zone		to
Short Pick		to
Physical Tote Cell		to
Tote Type		to
WCS Zone		to
Width of Output List		
Maximum No. of Hits		

Presiona F8 para continuar

En la siguiente pantalla, copia el número que aparece en el campo Virtual Tote LPN, ya que será necesario para el registro final.

Data Browser: Table ZTDWM_WAVESCHED Select Entries 6															
Cl.	Wave Number	Physical Tote	Delivery	External Delivery ID	Material	GrV	EAN/UPC	Tote Qty	Delivery quantity	Confirm Qty	Consolidated Qty	Stock Category	Tote Status	Last Chg	Virtual tote LPN
400	5010104165	T30146	8868471587	C328726445	0009417	94173059	200147284787	3,000	3,000	3,000	0,000	USA999999	T6	29.12.2024	1006790868 C
400	5010104165	T30146	8868471626	C328726497	0009417	94170659	200132661487	1,000	1,000	1,000	0,000	USA999999	T6		1006790868 C
400	5010104165	T30146	8868471649	C328726529	0009417	94173359	200160770328	1,000	1,000	1,000	0,000	USA999999	T6		1006790868 C
400	5010104165	T30146	8868471663	C328726549	0009417	94173059	200147284787	1,000	1,000	1,000	0,000	USA999999	T6		1006790868 C
400	5010104165	T30146	8868471669	C328726582	0009417	94173059	200147284787	1,000	1,000	1,000	0,000	USA999999	T6		1006790868 C
400	5010104165	T30146	8868471669	C328726582	0009417	94172159	200137920725	1,000	1,000	1,000	0,000	USA999999	T6		1006790868 C

En la misma transaccion ze16 buscaremos la tabla **LTAP**.

- Warehouse No.: M02
- Confirmation Date: Fecha en que se realizó la auditoría
- Destination Bin: Número del tote virtual copiado anteriormente

Data Browser: Table LTAP: Selection Screen														
Number of Entries														
Warehouse No.	M02	to												
TO Number		to												
Material		to												
Plant		to												
Batch		to												
Confirmation		to												
Confirmat. date	29.12.2024	to												
Confirmat.time	00:00:00	to	00:00:00											
User		to												
Source Stor.Ty.		to												
Source Stor.Bin		to												
Source act.qty.		to												
Source b.diff.		to												
Quant		to												
DestStorType		to												
Destination Bin	1006790868	to												
Dest.target qty		to												
Actual qty		to												
Storage type		to												
Storage bin		to												
Source SU no.		to												
Dest.stor.unit		to												
Storage Loc.		to												
User		to												
Delivery		to												
Grid Value		to												
Stock Category		to												
Width of Output List														
Maximum No. of Hits														

Continua dando click en la tecla F8

Aparecerá la siguiente pantalla en la cual puedes encontrar los siguientes datos:

- User: Clerk que pickeó el material
- Source Bin: Bin de donde salió el material
- Dest.Bin: Tote/Carro a donde va el material
- Material y GridV.
- Srce trgt qty: Cantidad

Data Browser: Table LTAP Select Entries 6														
User	Conf.dt.	Conf.t.	Source Bin	Dest. Bin	Dest.targ.qty	TO Number	Source storage unit	Material	GrV	»Srce tgt qty	Stock Category	Typ	Actual qty	Dest.storage unit SUT
PENALOZAML	29.12.2024	08:02:26	40050207	1006790868	1	2011229560		0009417	94172159	1	USA999999	ST7	STW	1
PENALOZAML		07:59:04	41240207	1006790868	1	2011229560		0009417	94170659	1	USA999999	ST7	STW	1
PENALOZAML		07:57:51	41450106	1006790868	1	2011229560		0009417	94173359	1	USA999999	ST7	STW	1
MORILLONSPA		07:57:09	42100300	1006790868	1	2011229560		0009417	94173059	1	USA999999	ST7	STW	1
PENALOZAML		07:53:49	42100300	1006790868	1	2011229560		0009417	94173059	1	USA999999	ST7	STW	1
PENALOZAML		07:53:15	42090107	1006790868	3	2011229560		0009417	94173059	3	USA999999	ST7	STW	3
									*	8			*	8

### En caso de encontrar una discrepancia:

Si durante la auditoría se detecta alguna discrepancia (por ejemplo, diferencia en cantidades, material incorrecto o StockID no coincide), se debe seguir el siguiente proceso:

1. Detener la auditoría y no finalizar el registro hasta aclarar la situación.
2. Notificar de inmediato al Assistant Supervisor del turno correspondiente para que revise y valide la información.
3. Verificar nuevamente el material (cantidad, ubicación, StockID, etc.) junto con el usuario que realizó el picking.
4. Generar una incidencia y registrar en Quality Error Tracker.

Área \*

Picking Cars

Tipo de contenedor

Carro PK

Descripción de la incidencia \*

En la auditoría del HU: C336179882 del carro PK: 1007287133.  
Se detectó que el colaborador con usuario: BELTRANALA no realizó correctamente el proceso de pickeo al colocar una pieza de mas del modelo: 0TY7198U Stock Id: 200207641185 en el HU: C336179882.

[Ver más](#)

Impacto \*

Interno

Estatus \*

Cerrada

Creador de incidencia \*

Valeria ROSAS CONTRERAS

Responsable de cerrar incidencia \*

Carlos Perez Martinez

Clerk que causo la incidencia \*

Beltran Aguilar Luis Antonio

Fecha de creación \*

4/24/2025

Imágenes de soporte de incidencia

Persona que dio el feedback

Carlos Perez Martinez

Comentario del clerk

Cuidara a detalle esta situación

no finalices hasta revisarla con el Assistant Supervisor, documenta la diferencia en comentarios, coloca el código de razón correspondiente:

- Realshort
- Realover
- ProductInversion
- ViolationSOP

**SAP**

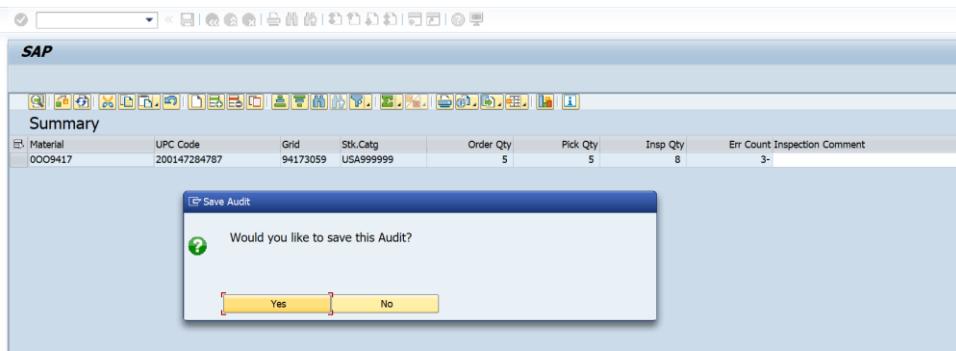
Warehouse	M02	Enter or Scan Tote/Cart	T30146																																																		
Tote/CART	T30146	Technology/Cart Type	SPTA																																																		
Picker User ID	Picker Full Name	<input type="button"/> New Audit																																																			
PENALOZAML	Liliana Peñaloza Mendez	<input type="button"/> Save Audit																																																			
MORILLONSPA	Perla Adriana Morillon Sanchez	Auditor	JOSE . SANCHEZ																																																		
Comments	REALOVER	Zone																																																			
Delivery		VAS Type																																																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Scan Product In Box</th> <th>Total Pieces Required</th> <th>8</th> <th>Total Pcs Inspected</th> <th>11</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Light</td> <td>Material</td> <td>Stock ID</td> <td>Grid</td> <td>Stk.Cat</td> <td>Ordered Qty</td> <td>Total Pcs Picked</td> <td>Difference Qty</td> <td>Inspection Qty</td> </tr> <tr> <td>0009417</td> <td></td> <td>200147284787</td> <td>94173059</td> <td>USA999999</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>0</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>0009417</td> <td></td> <td>200132661487</td> <td>94170659</td> <td>USA999999</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>0009417</td> <td></td> <td>200160770328</td> <td>94173359</td> <td>USA999999</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>0009417</td> <td></td> <td>200137920725</td> <td>94172159</td> <td>USA999999</td> <td>1</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>				Scan Product In Box	Total Pieces Required	8	Total Pcs Inspected	11	Light	Material	Stock ID	Grid	Stk.Cat	Ordered Qty	Total Pcs Picked	Difference Qty	Inspection Qty	0009417		200147284787	94173059	USA999999	5	5	0	8	0009417		200132661487	94170659	USA999999	1	1	0	1	0009417		200160770328	94173359	USA999999	1	1	0	1	0009417		200137920725	94172159	USA999999	1	1	0	1
Scan Product In Box	Total Pieces Required	8	Total Pcs Inspected	11																																																	
Light	Material	Stock ID	Grid	Stk.Cat	Ordered Qty	Total Pcs Picked	Difference Qty	Inspection Qty																																													
0009417		200147284787	94173059	USA999999	5	5	0	8																																													
0009417		200132661487	94170659	USA999999	1	1	0	1																																													
0009417		200160770328	94173359	USA999999	1	1	0	1																																													
0009417		200137920725	94172159	USA999999	1	1	0	1																																													
<input type="button"/> Reset Audit <input type="button"/> Finalize Audit <input type="button"/> Re Open Scan <input type="button"/> Remove Scan <input type="button"/> Audit Scan																																																					

y al dar clic en “Finalize Audit”, en la ventana “Summary” verifica si hay material sobrante (Over), faltante (Short) o incorrecto (Wrong Product);  
 colocar el código de razon

SAP							
Summary							
Material	UPC Code	Grid	Stk.Catg	Order Qty	Pick Qty	Insp Qty	Err Count Inspection Comment
0009417	200147284787	94173059	USA999999	5	5	8	3-

luego presiona la tecla F3 o clic en regresar

cuando aparezca la ventana emergente de confirmación, selecciona “YES” para guardar la auditoría con la discrepancia registrada.



### 12. PROCESO DE AUDITORIA EN PACKING

El packing es el proceso de preparar y empacar los productos que fueron seleccionados durante el picking para su transporte y entrega al cliente. Este paso es crucial para asegurar que los productos lleguen en buen estado a su destino final.

#### (VAS):

Además de ser un proceso logístico, el packing representa una oportunidad para agregar valor al pedido mediante la personalización del empaque, conocida como VAS (Value Added Services). Esto incluye:

- Adaptar el empaque según los requerimientos del cliente.
- Cumplir con normas de seguridad.
- Aplicar etiquetas necesarias: UCC, ASN, Shipping Label, HU, y Packing List.
- Mejorar la experiencia de unboxing, reforzando la calidad y fidelización del cliente hacia el centro de distribución de EssilorLuxottica.
- 

Las auditorías de packing se originan en diferentes procesos, tales como:

- SPAC
- SPAC 2
- LPUT
- SURE SORT
- PACKING VAS

Tipos de vas:

Tipos de VAS
VAS TAGGING
SIMPLE VAS
MEDIUM VAS
HARD VAS
HARD-HARD-VAS

Estas auditorías garantizan que los procedimientos de empaque se realicen correctamente y conforme a los estándares de calidad establecidos.

Una vez finalizado el empaque, el clerk debe colocar la caja en el conveyor, donde pasará automáticamente por la lectura RFID (Clustag). Este sistema detecta y registra todo el material contenido en la caja a través de la etiqueta RFID, asegurando que el contenido coincida con lo registrado en el sistema.

Estas son las transacciones que nos ayudaran a auditar de una forma correcta en packing:

Sistema	Transaccion	Definicion
	ZLUX_AUDIT	Realizar auditorias de Packing

<b>LUP</b>	ZVASQA_COCKPIT	Revisar indicaciones de cada cliente
<b>LUP</b>	ZCOCKPITVAS	Revisas si llevas VAS el cliente
<b>LUP</b>	ZSHIPVAS_elt	Revisar/Reimprimir Shipping label, Invoice o packlist.
<b>LUP</b>	ZSDO_WPO_DATA_RTTF	Revisar informacion del delivery o HU: Material, gridV, delivery,Hu's, Gaylord al que pertenece
	<a href="#">ZTLE_VASQA_LOG</a>	Revisar quien imprimio el VAS de un cliente
	<a href="#">ZTLE_PACK_HEAD</a>	Revisar quien empaco el material
	<a href="#">ZTLE_PACK_ITEM</a>	Revisar quien consolido un HU
	<a href="#">ZTLE_PACK_LOG</a>	Revisar quien Empaco el material
<b>LUP</b>	ZAUDIT_REPORT	Revisar el total de piezas/cajas auditadas por el inspector
<b>LUP</b>	ZMMLABEL	Imprimir etiqueta para material
<b>LUP</b>	ZLWMLBL	Imprimir etiquetas de clientes de alto valor
	<a href="#">MEAN</a>	Buscar un UPC, StockID, modelo y gridv.
<b>DWP</b>	LT01	Hacer el movimiento en sistema
<b>DWP</b>	LAGP	Buscar una ubicacion si el material no tiene una
<b>LUP</b>	ZMD_SKU_EXPLOSION	Buscar el BOM de materiales de un lente

### DEFINICIONES:

#### **Etiquetas RFID:**

Son las etiquetas que vienen pegadas en caja o bolsa del producto, tienen un lector metálico que contiene un código.



#### **Tunel RFID (CLUSTAG):**

Es la maquina por la cual pasan las cajas para una lectura del material que viene en las cajas de empaque.



Existen varias lecturas en el RFID tanto falsos rechazos como evidentemente un error, a continuacion te presentamos la siguiente tabla y como aparece el error en la pantalla.

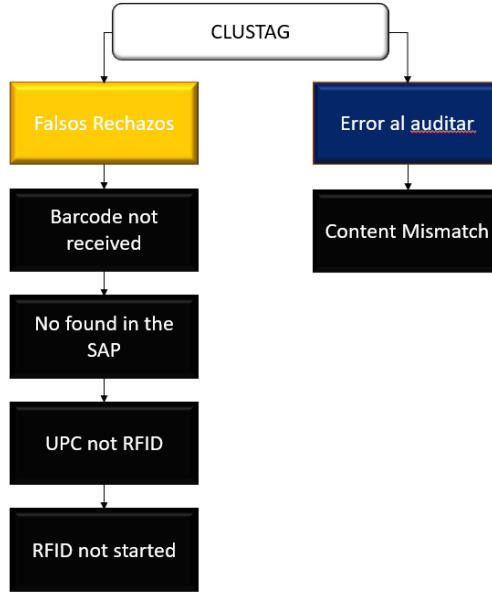
IDBridge
IDB06 MX\_OTB\_VAS\_01
Reload page
Restart connection
Menu

Started

Activity Type	Package	Status	Expected	Detected	Discarded	Read Time (...)	Date/Time
OHUZ	C328871043	Not found in SAP (no_check)	1	<input checked="" type="checkbox"/>	722		2024-12-30 10:25:15
OHUZ	C1010440341	Content mismatch	59	<input checked="" type="checkbox"/>	712		2024-12-30 11:16:58
OHUZ	C1010375362	Content mismatch	65	<input checked="" type="checkbox"/>	723		2024-12-30 10:23:19
OHUZ	C1010342631	Content mismatch	58	<input checked="" type="checkbox"/>	724		2024-12-30 10:22:53
OHUZ	C1010375360	Content mismatch	6	<input checked="" type="checkbox"/>	752		2024-12-30 10:22:33
OHUZ	C1010375360	Content mismatch	6	<input checked="" type="checkbox"/>	762		2024-12-30 10:21:13
OHUZ	C328893354	Completed	0	<input type="checkbox"/>	750		2024-12-30 11:17:29
OHUZ	C328893335	Completed	0	<input type="checkbox"/>	733		2024-12-30 11:17:23
OHUZ	C328853864	Completed	12	<input type="checkbox"/>	722		2024-12-30 11:16:23
OHUZ	C328853422	Completed	11	<input type="checkbox"/>	764		2024-12-30 11:15:29
OHUZ	C328853400	Completed	2	<input type="checkbox"/>	751		2024-12-30 11:15:23
OHUZ	C328853414	Completed	3	<input type="checkbox"/>	712		2024-12-30 11:15:18

Activity Type	Package	Status	Expected	Detected	Discarded	Read Time (...)	Date/Time
OHUZ	C337373473-01	Completed	1	<input type="checkbox"/>	724		2025-05-09 12:40:11
OHUZ	C337363029-01	Completed	3	<input type="checkbox"/>	752		2025-05-09 12:31:52
OHUZ	C337362863-01	Completed	2	<input type="checkbox"/>	761		2025-05-09 12:31:47
OHUZ	C337363562-01	Completed	2	<input type="checkbox"/>	723		2025-05-09 12:31:41
AUTO	IDB0620250509192711839	Barcode not received	1	<input checked="" type="checkbox"/>	722		2025-05-09 12:27:12
OHUZ	C337359095-05	Completed	75	<input type="checkbox"/>	723		2025-05-09 12:26:19
OHUZ	C337373477-01	Completed	1	<input type="checkbox"/>	723		2025-05-09 12:26:12
OHUZ	C337366042-01	Completed	1	<input type="checkbox"/>	723		2025-05-09 12:25:17
OHUZ	C337359187-01	Completed	2	<input type="checkbox"/>	723		2025-05-09 12:24:11
OHUZ	C337359366-01	Completed	2	<input type="checkbox"/>	724		2025-05-09 12:23:24

v. 4.1.4 | © 2024 Murata ID Solutions S.r.l.



### AUDITORIA DE PACKING:

Antes de realizar cualquier auditoria de VAS debemos tener abierta las siguientes herramientas de trabajo:

- **(Ayudas VAS)** Instrucciones visuales de calidad para auditoria, link: [Ayudas VAS031024.pptx](#)
- **Visualcockpit** (Manual de trabajo que utiliza operaciones atravez de las instrucciones del TRX pero con imágenes). De igual forma, calidad corrobora que el material que ha sido pasado al área, se vea tal como se ve en las imágenes de visualcockpit.

### VAS COCKPIT for Plant - MX03

Enter HU / Delivery:



Click to display Manual Packing SOP



[10.81.152.245/luxfiles/Mexico\\_Vas\\_Cockpit/Vas\\_cockpit\\_display.php](http://10.81.152.245/luxfiles/Mexico_Vas_Cockpit/Vas_cockpit_display.php)

- UV CODE  
Descripción de las instrucciones de VAS

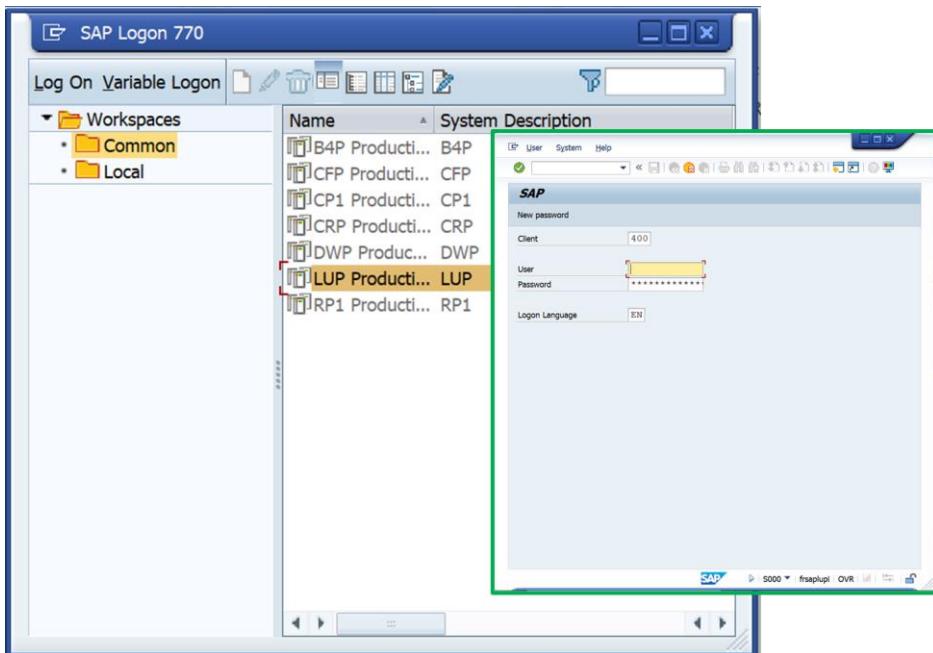
Name	Date modified	Type	Size
Customer VAS Listing UV Codes	22/12/2024 17:45	Microsoft Excel Work...	5,568 KB
Template UVCODE 2	18/11/2024 07:44	Microsoft PowerPoint...	51 KB
Template UVCODE 4	12/11/2024 12:28	Microsoft PowerPoint...	54 KB
UV06, UV26, UV46, UVB6, UVD0, UVE4, UVR1	22/12/2024 17:15	Microsoft PowerPoint...	49 KB
UV06, UV26	23/12/2024 11:20	Microsoft PowerPoint...	51 KB
UV06, UV4	12/11/2024 16:41	Microsoft PowerPoint...	51 KB
UV06	25/11/2024 06:35	Microsoft PowerPoint...	48 KB
UV09	25/11/2024 07:30	Microsoft PowerPoint...	48 KB
UV11, UV45	12/11/2024 14:10	Microsoft PowerPoint...	51 KB
UV11	12/11/2024 12:05	Microsoft PowerPoint...	50 KB
UV18, UV19, UV36, UV45	25/11/2024 07:52	Microsoft PowerPoint...	54 KB
UV21, UV46	12/11/2024 15:02	Microsoft PowerPoint...	51 KB
UV22, UV45, UV74, UVB8	18/11/2024 09:17	Microsoft PowerPoint...	54 KB
UV24, UV30	12/11/2024 14:31	Microsoft PowerPoint...	51 KB
UV24, UV36	25/11/2024 06:31	Microsoft PowerPoint...	51 KB
UV24, UV45, UVF7, UVX2	25/11/2024 07:13	Microsoft PowerPoint...	54 KB
UV24, UV45, UVX2	25/11/2024 07:36	Microsoft PowerPoint...	52 KB
UV26, UV40, UV46, UV79, UVB6	22/12/2024 17:27	Microsoft PowerPoint...	58 KB
UV26, UV73	22/12/2024 17:39	Microsoft PowerPoint...	51 KB
UV26, UVB6, UVD6	23/12/2024 10:40	Microsoft PowerPoint...	53 KB
UV26	12/11/2024 15:18	Microsoft PowerPoint...	50 KB
UV36, UVF7, UVH0, UVNS	18/11/2024 08:45	Microsoft PowerPoint...	54 KB
UV36, UVF7	25/11/2024 06:53	Microsoft PowerPoint...	51 KB
UV37,UVF7, UVH0, UVNS	12/11/2024 15:41	Microsoft PowerPoint...	54 KB
UV45, UV4, UVF7	12/11/2024 14:38	Microsoft PowerPoint...	52 KB

Auditoria en sistema de HU:

1. Acceda a sistema SAP en LUP ingresando:

User: Usuario SAP

Password: Contrasena única e incompatible de cada usuario.



2. Presione la tecla F8 o Enter para continuar.

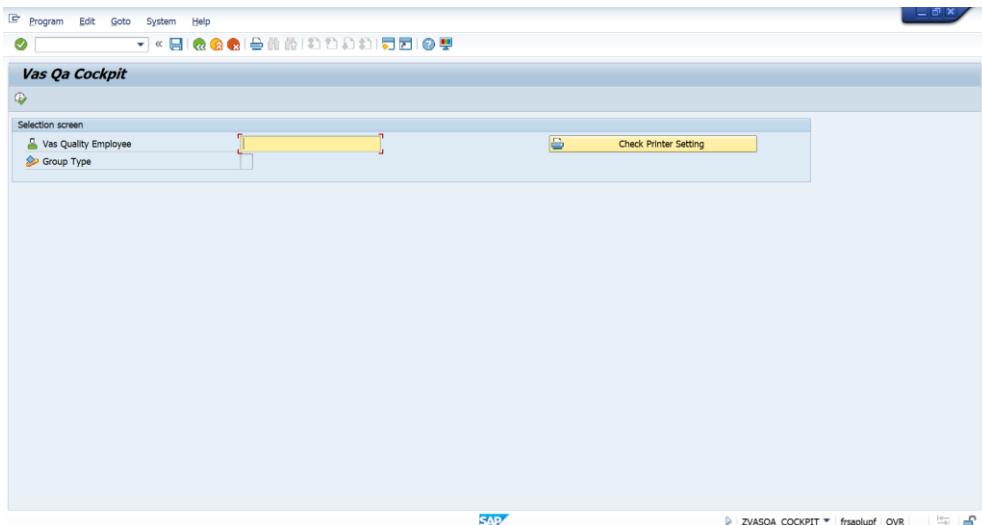
Para saber los requerimientos del cliente utilizar: ZVASQA\_COCKPIT

3. Colocar en la barra de comandos: ZVASQA\_COCKPIT



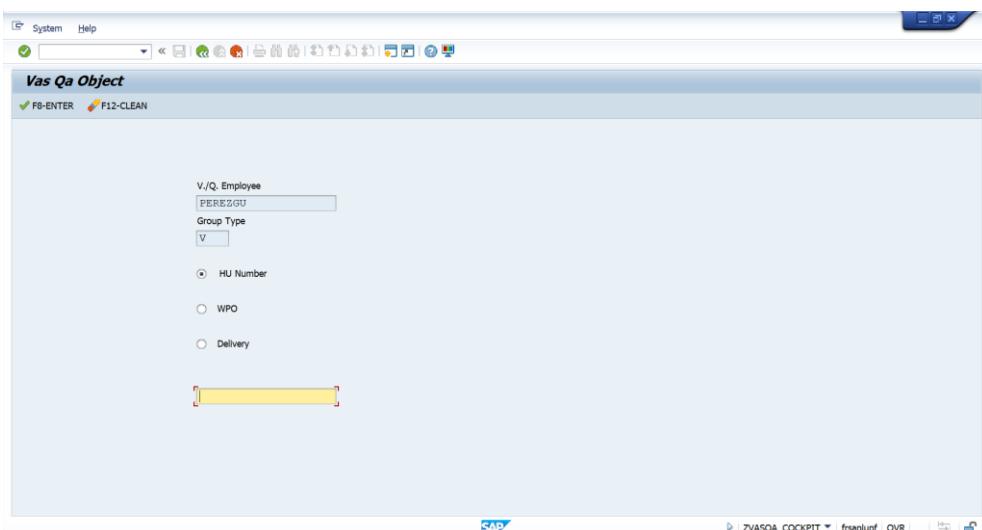
4. Colocar en Vas quality Employee: Usuario SAP

5. Presionar la tecla F8 para continuar

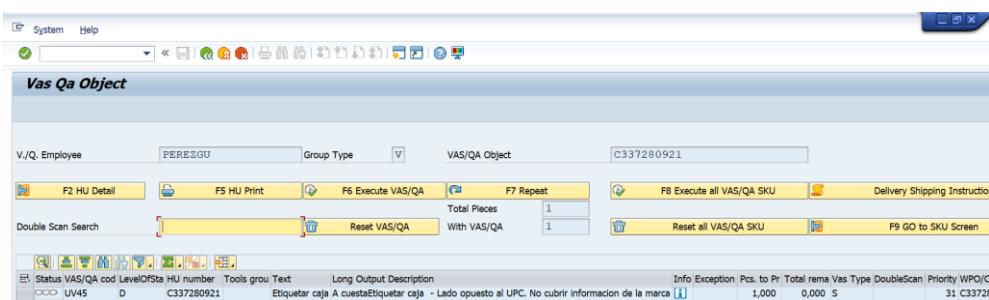


6. Colocar HU o Delivery

7. Presionar la Tecla F8 para continuar con el proceso

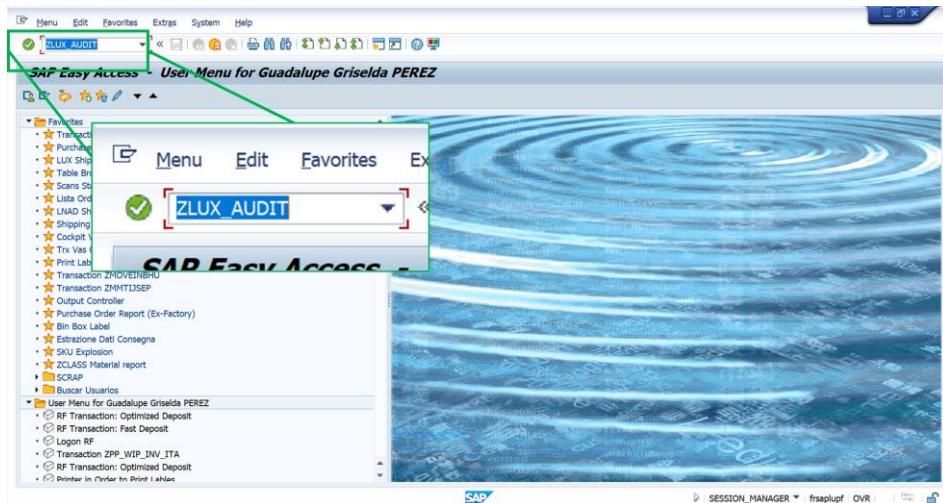


8. En la siguiente pestana aparecerán los requerimientos del cliente:



Para auditar un tote en el sistema SAP, se utiliza la transacción:

1. En el buscador ingresa a la transacción de zlux\_audit,
2. Presionar la tecla enter



3. En la siguiente ventana colocar los siguientes datos

- Warehouse:M02
- Enter or scan document#: Numero de HU

A screenshot of the LNAD Ship Audit window. At the top, it says "LNAD Ship Audit". It has fields for "Warehouse" (M02), "Enter or Scan Document#" (C337280921), and "Comment". Below this is a table with columns: PackageID, Delivery, Shipping Point, Shipto, State, Country, Auditor, and Comment. The table shows one row with values: C337280921, 8878096272, M003, CHARLOTTE EYE EAR NOSE & THROAT, NC, US, PEREZGU. To the right of the table are buttons for "New Audit" and "Save Audit". Below the table is a section titled "Scan Product in Box" with a table showing a single row: Material (0MK220U), UPC Code (200207604456), Grid (30058754), Qty (1), Pick Qty (1), Insp. Qty (0), and Comment. At the bottom are buttons for "Reset Audit", "Finalize Audit", "Re Open Scan", "Remove Scan", and "Audit Scan". The status bar at the bottom shows "SESSION\_MANAGER fslapup OVR".

- Apacera en la pantalla el material que contiene el HU a auditar.

Una vez finalizado el escaneo, asegúrese que las cantidades que aparezcan en los siguientes 3 apartados, coincidan:

- Total required Pcs: Total de piezas requeridas
- Total Pcs Scannd: Total de piezas escaneadas
- Total Pick qty: Total de piezas Pickeadas

**LNAD Ship Audit**

Warehouse	M02	Enter or Scan Document#	C328893306	New Audit																																																																																				
PackageID	C328893306			Save Audit																																																																																				
Delivery	8868671613	Shipping Point	MX03																																																																																					
Shipto	Pearle Vision 1414			State: IL Illinois																																																																																				
Carrier	FFD UPS Ground Comm			Country: US USA																																																																																				
Picker	LARAVEGAAD	Packer	LARAVEGAAD	Auditor: JOSE.SANCHEZ																																																																																				
Comment	SINDISCREPANCIA																																																																																							
Scan Product in Box <table border="1"> <thead> <tr> <th>UPC Code</th> <th>Grid</th> <th>Stk.Cat</th> <th>Order Qty</th> <th>Pick Qty</th> <th>Insp. Qty</th> <th>Comment</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>200128089998</td><td>6000</td><td>54</td><td>CNA008610</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td></tr> <tr><td>200137100974</td><td>8078</td><td>53</td><td>BRA008610</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td></tr> <tr><td>200137563212</td><td>8239</td><td>53</td><td>BRA008610</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td></tr> <tr><td>20020788009</td><td>8257</td><td>53</td><td>BRA008610</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td></tr> <tr><td>200132609229</td><td>3700</td><td>51</td><td>CNA008610</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td></tr> <tr><td>200184215249</td><td>1560</td><td>53</td><td>CNA008610</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td></tr> <tr><td>200137233085</td><td>5446</td><td>54</td><td>CNA008610</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td></tr> <tr><td>200158499460</td><td>3909</td><td>53</td><td>CNA008610</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td></tr> <tr><td>200143665092</td><td>U4310156</td><td></td><td>ITA008610</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td></tr> <tr><td>200117007996</td><td>1139</td><td>52</td><td>CNA999999</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td></tr> <tr><td>200132190055</td><td>601</td><td>50</td><td>ITA008610</td><td>1</td><td>1</td><td>1</td></tr> </tbody> </table>					UPC Code	Grid	Stk.Cat	Order Qty	Pick Qty	Insp. Qty	Comment	200128089998	6000	54	CNA008610	1	1	1	200137100974	8078	53	BRA008610	1	1	1	200137563212	8239	53	BRA008610	1	1	1	20020788009	8257	53	BRA008610	1	1	1	200132609229	3700	51	CNA008610	1	1	1	200184215249	1560	53	CNA008610	1	1	1	200137233085	5446	54	CNA008610	1	1	1	200158499460	3909	53	CNA008610	1	1	1	200143665092	U4310156		ITA008610	1	1	1	200117007996	1139	52	CNA999999	1	1	1	200132190055	601	50	ITA008610	1	1	1
UPC Code	Grid	Stk.Cat	Order Qty	Pick Qty	Insp. Qty	Comment																																																																																		
200128089998	6000	54	CNA008610	1	1	1																																																																																		
200137100974	8078	53	BRA008610	1	1	1																																																																																		
200137563212	8239	53	BRA008610	1	1	1																																																																																		
20020788009	8257	53	BRA008610	1	1	1																																																																																		
200132609229	3700	51	CNA008610	1	1	1																																																																																		
200184215249	1560	53	CNA008610	1	1	1																																																																																		
200137233085	5446	54	CNA008610	1	1	1																																																																																		
200158499460	3909	53	CNA008610	1	1	1																																																																																		
200143665092	U4310156		ITA008610	1	1	1																																																																																		
200117007996	1139	52	CNA999999	1	1	1																																																																																		
200132190055	601	50	ITA008610	1	1	1																																																																																		
Total Required Pcs:	17																																																																																							
Total Pcs Scanned:	17																																																																																							
Total Pick Qty:	17																																																																																							

Scan Product in Box
 

UPC Code	Grid	Stk.Cat	Order Qty	Pick Qty	Insp. Qty	Comment
200128089998	6000	54	CNA008610	1	1	1
200137100974	8078	53	BRA008610	1	1	1
200137563212	8239	53	BRA008610	1	1	1
20020788009	8257	53	BRA008610	1	1	1
200132609229	3700	51	CNA008610	1	1	1
200184215249	1560	53	CNA008610	1	1	1
200137233085	5446	54	CNA008610	1	1	1
200158499460	3909	53	CNA008610	1	1	1
200143665092	U4310156		ITA008610	1	1	1
200117007996	1139	52	CNA999999	1	1	1
200132190055	601	50	ITA008610	1	1	1

Reset Audit      Finalize Audit      Re Open Scan      Remove Scan      Audit Scan

Al finalizar la auditoria no se obtuvo alguna discrepancia

4.colocar Comment: SINDISCREPANCIA, utilizando siempre los códigos de razón.

5.Click en el botón Finalize Audit

### Incidencias en Packing

*La investigación que se llevará a cabo dependerá del tipo de discrepancia identificada.*

*Existen diferentes métodos de investigación que pueden aplicarse según el hallazgo, ya que cada tipo de problema puede requerir un enfoque específico para su análisis y resolución.*

Si es una discrepancia de un over o un short en una caja de simple VAS:

1.Utilizar LUP en SAP

2.Colar en la barra: ZE16

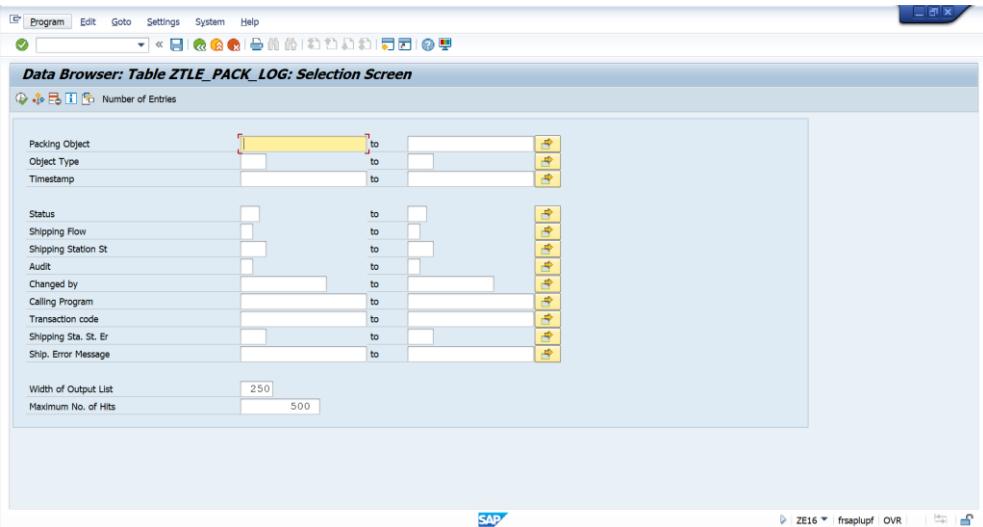
3.Escribir en Table name: **ZTLE\_PACK\_LOG**

4.Presionar la tecla enter

5.En el apartado:

- Packing Object:Colocar el HU

6.Presionar la Tecla F8



La pantalla te mostrara el usuario que hizo el empaque final:

94:Process Completed

Data Browser: Table ZTLE_PACK_LOG Select Entries 34									
Cl.	Packing Object	Object Type	Timestamp	Status	Ship Flow	Shipping Station	Status	Audit	Changed by
400	C328995685	HUN	20241230181904.2025710					RFCDW	SAPMSSY1
400	C328995685	HUN	20241230181904.6857400	10				RFCDW	SAPMSSY1
400	C328995685	HUN	20241230181905.6860330	10				RFCDW	SAPMSSY1
400	C328995685	HUN	20241230181909.6958220	10				RFCDW	SAPMSSY1
400	C328995685	HUN	20241230181909.7167260	10				RFCDW	SAPMSSY1
400	C328995685	HUN	20241230181909.7167260	02				RFCDW	SAPMSSY1
400	C328995685	HUN	20241230184656.1493070	10				GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184656.1963490	10				GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184656.2108890	10				GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184656.2214090	10				GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184656.2348290	10				GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184702.4233770	20				GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184702.4233770	20				GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184702.4233770	20				GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184708.4099620	10				GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184708.4120650	10				GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184708.4226110	10				GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184708.4269360	10			N	GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184708.9297750	10			N	GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184710.0230450	10			N	GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184711.9314000	10			N	GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184711.9426940	10			N	GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184711.9609300	10			N	GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184816.3554080	10			N	GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184816.3947110	10			N	GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT
400	C328995685	HUN	20241230184816.3947150	10			N	GLUPTJ002_ZLE_SHIPVAS_STATION	ZSHIPVAS_ELT

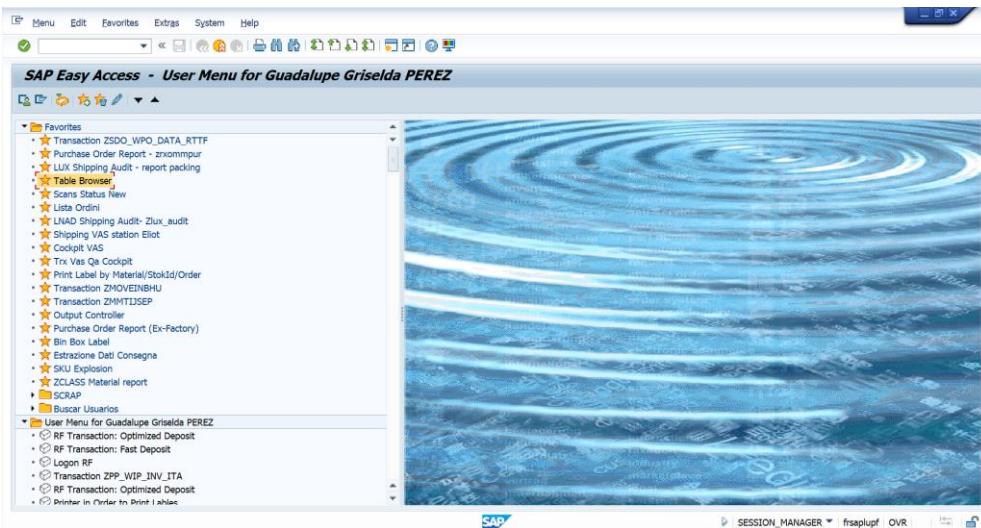
Se procede a buscar el usuario en el de MX03\_Roster.

MX03_Roster - Excel									
EE_ID	Alias_SAP	Employee_Name	Group	Job_Title	Supervisor_Name	Gender	Date_of_Birth	Depart	
226	40934	Cortes Vela, Angelica Victoria	Operativo	Dc Clerk I	Tagle Martinez, Cesar	Femenino	23/12/1992	Distrib	

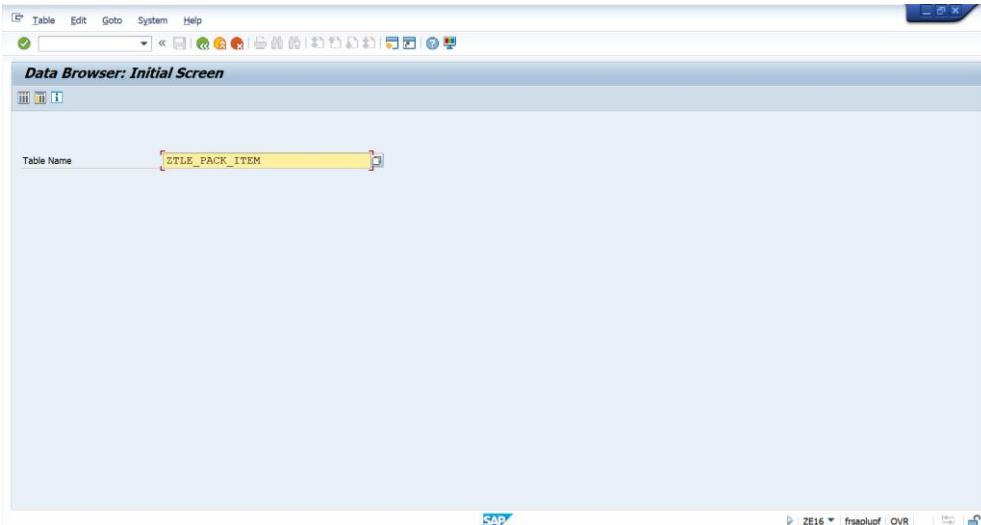
Nota. El material Sobrante entregar al Exeption Clerk, para que le realice un RTS.

Si es una discrepancia de un over o un short en una caja que lleva consolidación:

- 1.Utilizar LUP en SAP
- 2.Colocar en la barra: ZE16

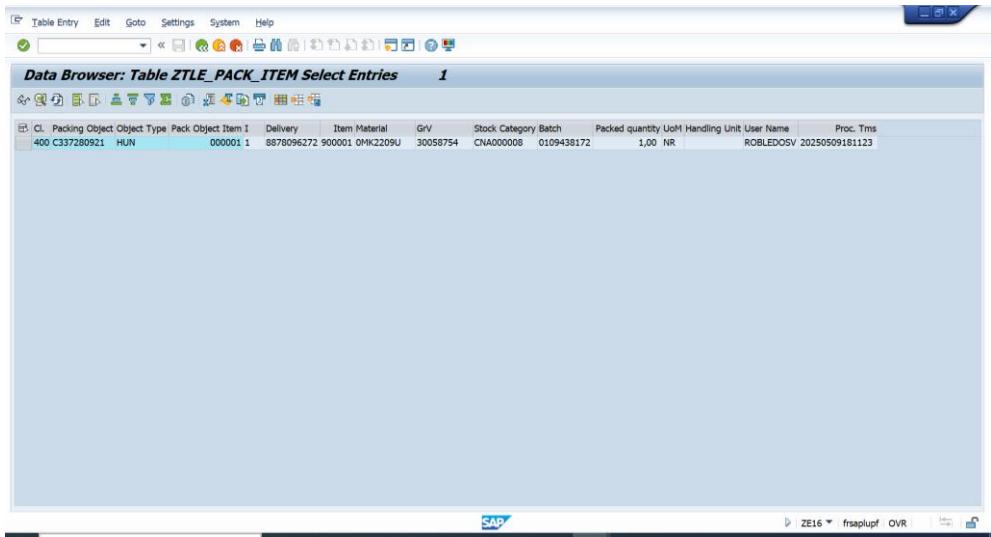


- 3.Escribir en Table name: **ZTLE\_PACK\_ITEM**



- 4.Presionar la tecla enter

- 5.En el titulo que tiene tiene escrito el “User name” es el usuario que consolidó el material.



Si es una discrepancia de un over o un short en una caja que se le ejecuto alguna etiqueta por medio de VAS:

1.Utilizar LUP en SAP

2.Colocar en la barra: ZE16

3.Escribir en Table name: **ZTLE\_VASQA\_LOG**

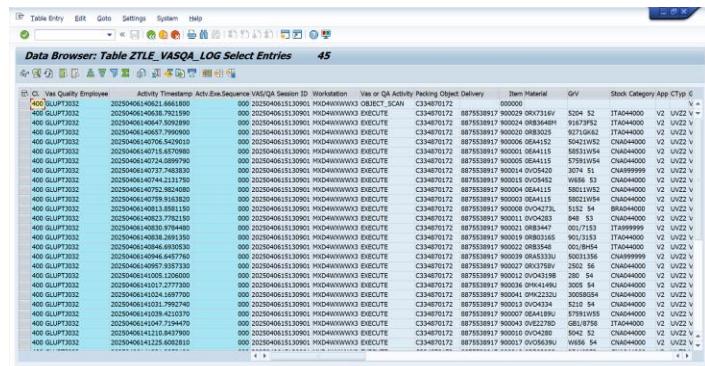
4.Presionar la tecla enter en el apartado

En el apartado “VAS QUALITY”, se podrá encontrar al usuario que le imprimió el VAS al HU o Delivery. En el apartado “VAS OR QA ACTIVITY” Esta sección muestra el tipo de ejecución realizada por el usuario al imprimir las etiquetas. Las acciones se detallan de la siguiente manera:

Execute: El usuario ejecutó la impresión de etiquetas pieza por pieza.

Execute all: El usuario ejecutó la impresión de todas las etiquetas en un solo paso.

Repeat: El usuario repitió la impresión de etiquetas previamente generadas.



Si es una discrepancia de algún requerimiento de cliente que se omitió como: el pegar una etiqueta específica, un acomo del material por Stockid o alguna otra variante.

accede al siguiente enlace para registrar la cantidad de piezas que se encontraron con el error

[Qa VAS.xlsx](#)

Auditor	Fecha	HU	Piezas sin Error	Piezas con Error	Total	Razón	Comentario
1 Auditor	31/10/2024	C1009113569	56	33	89	VAS INCORRECTO	
2 Giovanni	11/7/2024	C3254616181	56	1	57	VAS INCORRECTO	
3 Guadalupe	11/7/2024	C1009784176	43	5	48	VAS INCORRECTO	SE REGRESO PARA RETRABAJO
4 Angéles	13/11/2024	C1009918551	68	16	84	VAS INCORRECTO	15 Piezas con la etiqueta mal puesta y 1 sin etiqueta
5 Giovanni	11/8/2024	C3258907044	27	27	54	VAS INCORRECTO	Etiqueta myagi no coincide precio con cípilo
6 Giovanni	11/8/2024	C3258907044	50	50	100	VAS INCORRECTO	Etiqueta myagi no coincide precio con cípilo
7 Giovanni	11/8/2024	C3258907044	68	68	136	VAS INCORRECTO	Etiqueta myagi no coincide precio con cípilo
8 Giovanni	11/8/2024	C3258907044	43	43	86	VAS INCORRECTO	Etiquetas myagi no coinciden precios con cípilo
9 Giovanni	11/8/2024	C3258907044	10	1	10	VAS INCORRECTO	1 pieza con la etiqueta cípilo mal colocada en pata dere
10 Michelle	11/2/2024	C3256413399	61	61	122	VAS INCORRECTO	SE REGRESO PARA RETRABAJO
11 Guadalupe	11/2/2024	C100977423	74	1	74	VAS INCORRECTO	SE REGRESO PARA RETRABAJO
12 Guadalupe	11/2/2024	C1010028142	72	3	75	VAS INCORRECTO	5 piezas con etiqueta mal colocada/ material invertido
13 Guadalupe	11/2/2024	C1010028144	12	1	13	VAS INCORRECTO	1 pieza con la etiqueta mal colocada
14 Guadalupe	11/2/2024	C1010028141	74	3	77	VAS INCORRECTO	3 piezas con error, 2 faltantes y 1 invertida
15 Guadalupe	11/2/2024	C1010028143	1	1	1	VAS INCORRECTO	Etiqueta de cípilo invertida
16 Guadalupe	11/2/2024	C326357717	1	1	1	VAS INCORRECTO	Etiqueta de cípilo invertida
17 Guadalupe	11/2/2024	C326357624	1	1	1	VAS INCORRECTO	Etiqueta de cípilo invertida

Posterior a ello solicitaras que la vuelvan a pasar al area de calidad con la finalidad de corroborar que hayan realizado bien el retrabajo de las piezas.

Es muy importante que a la primera vez que se aucte no se guarde con el error, si no, hasta que se retrabaje y en comment se le pondra (Sindiscrepancia)

Verificar que no halla discrepancia en Sistema y físico.

Una vez cerrado la auditoria, procede en generar la incidencia de calidad.

Siempre revisa que los clientes no lleven indicaciones específicas de Inboxing (Vuelta en U) ya que estos deben ser dejadas al area de routing, en caso que no el material debe de fluir hasta el area de envíos sin ninguna excepción.

Haz lo mismo con los diferentes ordenes que sean pasadas a calidad hasta culminar la actividad de auditoria.

### Ejemplos de Incidencias en Packing VAS

Real Over:

### Ejemplos de Incidencias en Packing Tecnologias:

#### Real Short:

**LNAD Ship Audit**

Warehouse	M02	Enter or Scan Document#	C337018783-01
PackageID	C337018783-01		
Delivery	8877808816	Shipping Point	MX03
Shipto	SUN CITY OPTICAL & OPTOMETRIC 21068		
Carrier	State CA California		
Picker	POPREMOTE	Packer	POPREMOTE
Comment	Auditor QUIROZCRUZA JA REALSHORT		

Total Required Pcs: 33  
Total Pcs Scanned: 32  
Total Pick Qty: 33

Scan Product in Box

Material	UPC Code	Grid	Stk.Cat	Order Qty	Pick Qty	Insp. Qty	Comment
0R84165	200241397703	601/8655	THA000008	1	1	1	
0R84165	200242514130	68131155	THA000008	1	1	1	
0R84451	200242414911	601/B153	CNA000008	1	1	1	
0RX3758V	200242419756	3094	CNA000008	1	1	1	
0RX4451V	200242419411	2000	53	CNA000008	1	1	1
0RX5154	200201127722	2000	53	CNA000008	1	1	1
0RX5228	2001259882646	2000	55	CNA000008	1	1	1
0RX5285	200105995656	2034	53	CNA000008	1	1	1
0RX5375	200241642360	2034	56	CNA000008	1	1	0
0RX5375	200137648865	5883	53	CNA000008	1	1	1
0RX5421	200207287345	2001	55	CNA000008	1	1	1

**Área \***

SureSort

**Tipo de contenedor**

HU

**Descripción de la incidencia \***

Al auditar el HU: C337018783-01, se detectó un REALSHORT.  
 El sistema solicitaba 33 piezas y se auditaron 32.  
 Material: 0RX5375 Grid: 2034 56  
 E1- B103

**Impacto \***

Interno

**Estatus \***

Abierta

**Creador de incidencia \***

 Quiroz Cruz Jose Armando

**Responsable de cerrar incidencia \***

 Daniel BELLOT