
	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 1 DE 41</b></p>

## 1. OBJETIVO

Estandarizar un procedimiento aplicable con todos los requerimientos de seguridad, calidad y productividad para la actividad de picking.

Garantizar la manipulación del producto y embalaje dispuestos en el almacén de Producto Terminado y que se haga de manera correcta según al Alistamiento de Carga en concordancia con los parámetros de seguridad, calidad, exactitud y entrega oportuna en el centro de distribución Cúcuta.

## 2. ALCANCE

Este proceso aplica para el Supervisor del OL, Verificador, Operador de FLT, Auxiliar y todos los que participan en la ejecución del proceso de Picking en el Centro de Distribución Cúcuta.

## 3. SEGURIDAD



Los elementos de protección personal referidos en la siguiente matriz son los requeridos para uso durante la estancia en el Centro de Distribución esto con el fin de garantizar la seguridad de todos.

### 3.1 MATRIZ DE EPP

MATRIZ EPP'S				
Botas de seguridad	Reflectivo	Guantes anticorte	Gafas de seguridad	Casco de seguridad
				

¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!





	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 2 DE 41</b></p>

### 3.2 Recomendaciones de seguridad

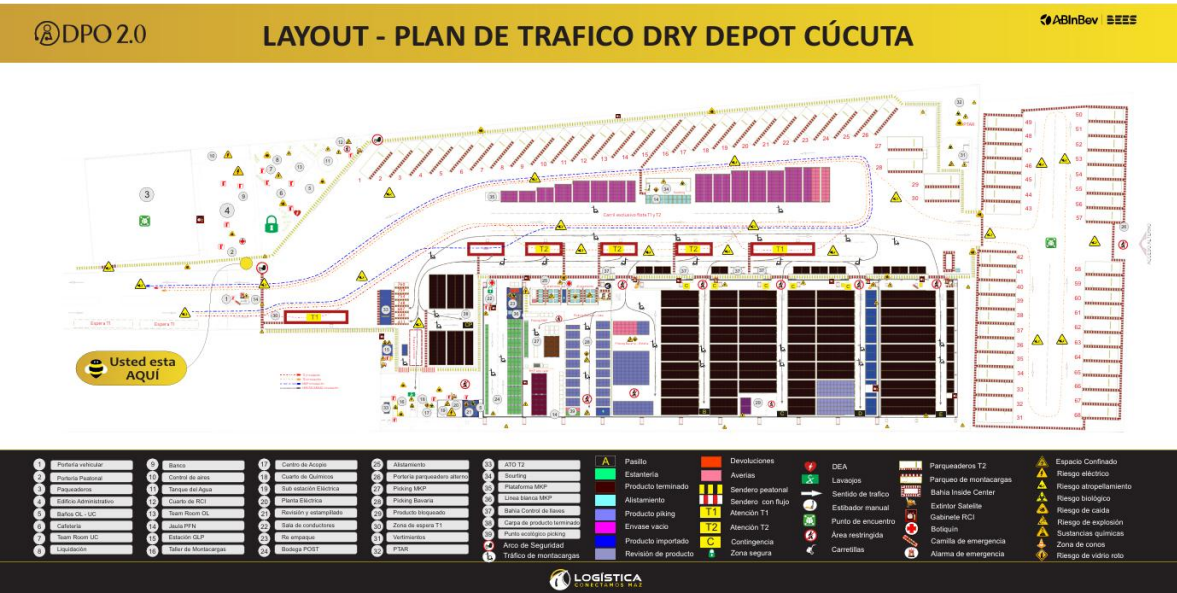
Recomendaciones Generales			
No uso de joyas y accesorios	No usar el celular mientras camina o conduce	Transitar por los pasos peatonales autorizados	En caso de emergencia dirigirse al punto de encuentro
			
Respetar los límites de velocidad	Alerta de detección de peatones	Uso correcto del cinturón de seguridad	Mantener 5 S
			



	<p>Código: DPO 2.0</p> <p>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</p>	
<p>Versión: 08</p> <p>27/09/25</p>	<p>BU COLOMBIA</p> <p>CD CUCUTA</p>	<p>PÁGINA 3 DE 41</p>

● 3.3 Tránsito por el centro de distribución

El personal debe seguir el siguiente flujo de salida, bajo ningún motivo se habilita la marcha en reversa o contra el tráfico en las zonas no permitidas.



3.3.1 desplazamiento sobre cebras peatonales

El desplazamiento peatonal dentro del Centro de distribución se deberá realizar siempre sobre estos dos tipos de Cebraz peatonales las cuales describiremos a continuación:

● TIPO 1: CEBRA EXCLUSIVA PASO PEATONAL



Esta cebra siempre la identificaremos en el depósito de color amarillo y negro y deben tener protección de alto impacto.



Te invitamos a escanear el siguiente

n tu experiencia.



	<p>Código: DPO 2.0</p> <p>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</p>	 DPO 2.0
<p>Versión: 08</p> <p>27/09/25</p>	<p>BU COLOMBIA</p> <p>CD CUCUTA</p>	<p>PÁGINA 4 DE 41</p>

- TIPO 2: CEBRA PASO MIXTO VEHICULAR Y PEATONAL**

Esta ceбра es para uso de tránsito peatonal no exclusivo, no seguro, sin embargo, se debe tener presente que por estas áreas también circulan montacargas y vehículos de las operaciones de T1 y T2 y por ende se debe tener precaución al momento de transitarlas, estas cebras siempre deberán conectar con área seguras donde el peatón finalizara su recorrido. Ej: (anden segregado, área segura, cabina de vehículo T1 y T2).





Para el área de picking estas cebras las encontramos a la entrada de la nave A y en el flujo del staying.



¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!







	<b>Código: DPO 2.0</b> <b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b>	 <b>DPO 2.0</b>
<b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 6 DE 41</b>

- No debe ingerir alimentos ni bebidas en su área de trabajo
- No debe portar joyas, anillos, relojes ni colgantes.
- El Personal propio y tercero No debe usar equipos de distracción que no sean para la gestión propia de la operación (audífonos, reproductores musicales, radio, teléfono celular, Tablet etc.). En caso de llamadas urgentes, el trabajador deberá retirarse a la zona autorizada para el uso de aparatos móviles.
- No realizar actividades que representen riesgo de lesión como correr y saltar o realizar actos que conlleven a una lesión.
- No ingresará a la zona de trabajo manual, ni se realizarán operaciones manuales, sin antes haber colocado las Barreras Físicas de Seguridad (puertas, balizas, barreras metálicas entre otros) y cerrado las puertas de la Zona del Picking.
- Debemos aplicar las 5's en todo el almacén.
- Respetar las distancias del layout entre arrumes de PT y señalizaciones del plan de tráfico.
- No se realizarán operaciones manuales ni se transitará por la zona de trabajo manual mientras los montacargas se encuentren en movimiento (abastecimiento de PT o retiro de pallets/estibas con PT).
- El personal no debe trasladarse por encima de los pallets/estibas, siempre por un costado de éstas (riesgo de caídas, tropiezos).
- No debe operar fuera de la zona de trabajo establecida.
- Debemos respetar el plan de tráfico.
- Los montacargas deben respetar las normas de conducción segura y no manejar a más de 10km/hr.
- Se debe asegurar que los niveles de apilamiento cumplan las condiciones establecidas por Calidad y no se evidencie deformación en el producto, lo que podría generar alguna caída.



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	 <b>DPO 2.0</b>
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 7 DE 41</b></p>



- Durante el turno se debe realizar pausas activas durante el turno para evitar trastornos musculoesqueléticos.

Se debe de tomar en cuenta las normas de ergonomía para la manipulación manual de cargas inclusive con el uso de transpaleta para evitar trastornos musculares en la ejecución de la actividad.

- En caso de evidenciar novedades (estructura oxidada, filos cortantes, ruedas en mal estado) en el transpaleta, deberán ser notificadas y la herramienta no podrá ser utilizada y deberá ser retirada de operación hasta su reparación.
- En caso de emergencia, el personal deberá seguir las recomendaciones de seguridad descritas en cada sitio y en caso de evacuación se deberá seguir la ruta de emergencia
- En caso de generarse una rotura debido a manipulación o transporte de producto, se deberá parar la actividad de armado y se delimitará el área afectada con el uso de conos, el responsable se dirigirá al área de implementos de limpieza y procederá a limpiar el área afectada colocando los residuos en los recipientes correspondientes
- Las superficies de los suelos utilizados para el tránsito de montacargas deben estar limpia y libre de grietas, baches que puedan causar rotura de producto durante el tránsito.
- Durante el proceso de armado si se evidencia paletas de madera en mal estado sea por maderas rotas, maderas incompletas, clavos fuera de la superficie, astilladas, las mismas deberán ser separadas y colocadas en un área definida dentro de la zona de picking.





	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	 <b>DPO 2.0</b>
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 8 DE 41</b></p>



CAPACIDAD 100KG



CAPACIDAD 3500 KG





CAPACIDAD 2500KG

#### 4. DEFINICIONES.

- **Alistamiento:** Listado organizado de todos los productos solicitados para cargue y verificación de vehículos.
- **Cubicaje:** Descripción de la carga total que contiene el vehículo, en la cual se especifican las cantidades y referencias en cada cubículo y estiba que se va a cargar.
- **Descope:** Proceso en el que se deben quitar los excesos de producto de una estiba para que se maneje un solo estándar en el modulado del producto.
- **Planchas:** Producto ubicado horizontalmente sobre la estiba.
- **Primer Viaje:** Cuando el vehículo sale por primera vez en el día a entregar pedidos desde el Centro de Distribución.
- **Segregación:** Los montacargas no pueden estar en funcionamiento cuando se esté realizando el picking y deben mantenerse alejados de la operación (deben estar a más de 5 metros de distancia).







	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p>Versión: <b>08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 9 DE 41</b></p>

- **Segundo Viaje:** Cuando un vehículo debe regresar al Centro de Distribución para recoger otro pedido después de haber hecho una entrega durante el mismo día.
- **App:** Programa que puede ser instalado en equipos móviles y computadores para que un usuario realice distintas tareas.
- **Tarea:** Orden de pedido de alistamiento "*Picking*" Estiba de puchos.
- **Puchos:** Pequeñas cantidades de producto organizados en una misma estiba de tal forma que sea contable según el pedido del alistamiento.
- **FLT:** Montacarga
- **Productividad:** Capacidad en el rendimiento del desarrollo de una actividad.
- **Indicador:** Herramienta de medición que se utiliza para controlar el resultado de forma diaria.
- **Workstation:** Estación de trabajo donde se puede evidenciar la productividad en tiempo real de cada una de las áreas.
- **5S:** Programa de mejora continua y estandarización de orden y aseo
- **Disparador:** Límite permitido razonable en la desviación de un indicador, en el cual si el resultado no sobre pasa el indicador se deja solo un registro de acción, si sobre pasa el disparador se debe activar una herramienta de gestión.
- **Viaje en riesgo:** Viaje que sale planeado para el día pero que, por la cantidad de viajes asignados a la placa, cantidad de clientes y trayecto no alcanza a realizar la ruta.
- **Pernoctados / Octavos:** Viajes que quedaron en riesgo el día anterior y que se reprogramaron para el día siguiente.



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 10 DE 41</b></p>

- **Herramientas de gestión:** Metodología de solución de problemas, utilizado comúnmente para buscar la causa raíz de un problema y ejecutar planes de acción para corregir la desviación del indicador
- **5 por qué:** Herramienta de gestión implementada para buscar causa raíz de un problema a través de las preguntas ¿Por qué? Varias veces hasta encontrar la raíz del problema
- **Rutina:** Práctica de reunirse diariamente para revisar y monitorear allí los resultados de los indicadores.
- **Gestión:** Acciones realizadas en función de mejorar las condiciones o hacer alcanzable el resultado.
- **Herramienta picking:** Documento macro en Excel utilizado para separar el cálculo de armado por familia.

## 5. RACI

Todos los procesos realizados dentro del Centro de Distribución, debe contar con un RACI establecido para identificar los roles de quienes intervienen en el proceso de la siguiente manera:

**R:** Responsable de ejecutar.



**A:** Dueño de la operación.

**C:** Consultado.

**I:** Informado.

La RACI para el procedimiento de picking, se muestra a continuación:





	<b>Código: DPO 2.0</b> <b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b>	
<b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 11 DE 41</b>

		RACI	RACI PICKING				CODIGO:	RACI_CO_CUC_WH_601_PICKING
		CD	CUCUTA				ULTIMA ACTUALIZACION:	27/09/2024
							ULTIMA VERSION:	7
Ítem	Actividad	Jefe de operaciones	Supervisor OL	Lider HSE	Facturador	Verificador	Operador FLT	Auxiliar Picking
1	Asegurar el cumplimiento de los protocolos de seguridad de todo el equipo	A	R	C	I	I	I	I
2	Verificar asistencia de personal implicado en la actividad crítica	A	R	I	I	I	I	C
3	Realizar el preoperacional de las herramientas	I	A	C	I	I	I	R
4	Cargar la herramienta WIP	A	C	I	R	I	I	I
5	Organizar la priorización del cargue de acuerdo a la necesidad.	A	R	I	C	I	I	I
6	Realizar el análisis de los cubicajes de todos los DT	A	R	I	C	I	I	I
7	Ejecutar el armado de los pedidos con WIP	A	I	I	C	I	I	R
8	Segregar los residuos sólidos que salen de picking.	A	I	I	C	I	I	R
9	Trasladar las estibas mixtas al staying	A	C	I	I	I	I	R
10	Realizar primer conteo de la carga con la Herramienta Wip	A	C	I	I	R	I	I
11	Realizar el segundo conteo con el resumen de carga	A	I	I	C	R	I	I
12	Generar la orden de cargue del vehículo.	C	A	I	I	R	I	I
13	Realizar el cargue de los vehículos.	C	A	I	I	I	R	I

R : RESPONSABLE DE EJECUTAR
 A : DUEÑO
 I : INFORMADO
 C : CONSULTADO

¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
 Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
 ¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 12 DE 41</b></p>

## 6. DESARROLLO

Al inicio del alistamiento, debe realizarse el protocolo de seguridad y la validación de segregación del área para comenzar a organizarla según el orden de movilización, esto debe realizarse antes del inicio del proceso de manera adecuada.

### • 6.1 ASEGURAR EL CUMPLIMIENTO DE LOS PROTOCOLOS DE SEGURIDAD DE TODO EL EQUIPO

El supervisor es el responsable de que los protocolos de seguridad se cumplan estrictamente en las diferentes áreas de trabajo, para ello es necesario comunicar al personal en general la importancia de los elementos de protección personal, la adherencia al plan de tráfico, cumplimiento de distanciamiento del hombre y la máquina, el correcto uso de manipulación de la carga de forma manual y mecánica, teniendo en cuenta las capacidades de las herramientas



Cumplir con las recomendaciones de seguridad descritas en cada sitio y en caso de evacuación se deberá seguir la ruta de emergencia acudiendo al punto seguro. Todo esto para asegurar el correcto desarrollo del proceso de Picking y de los funcionario y Auxiliares encargado de efectuar la actividad.

Al momento de realizar la rutina de cambio de turno el supervisor deberá

#### 6.1 VERIFICAR ASISTENCIA DE PERSONAL IMPLICADO EN LA ACTIVIDAD CRÍTICA

El supervisor en el cambio de turno deberá validar la asistencia de todo su equipo, cuando se presente ausentismo del personal asignado al picking y a verificación, automáticamente deberá reportarlo por el grupo a su jefe inmediato y al equipo de People, y activar el plan de contingencia:



	<p align="center"><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p align="center"><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	 <b>DPO 2.0</b>
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p align="center"><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p align="center"><b>PÁGINA 13 DE 41</b></p>

- A. Llamar al operario ausente para validar la causa del ausentismo y si aún puede llegar al turno.
- B. Contemplar la posibilidad de extender a un operario del turno anterior.
- C. Llamar a un operario de turno para que ingrese dos horas antes para poder respaldar la operación.

sin embargo, al ser un turno crítico de horario nocturno, como última opción:



- D. Asignar un verificador al picking para tener el equipo de armado completo, teniendo en cuenta que si el equipo de picking no entrega las estibas en el stelling para su verificación a tiempo afecta directamente el cumplimiento del KPI crítico de carros cargados antes de 06:00 am. Realizar apoyo de conteo desde el supervisor y asignar los reportes al facturador para no afectar el reporte de información.

Sin embargo, en este tipo de situaciones deben analizar de acuerdo con las habilidades del equipo, con sinergias de trabajo que permitan mantener el resultado sin exponer la condición física del colaborador.

### - **6.3 REALIZAR PREOPERACIONAL DE HERRAMIENTAS**

Cada operario de picking es responsable de realizar el preoperacional de herramientas tales como carretillas y estibadores manuales, esta actividad se llevará a cabo por medio de los QR que se encuentran en los equipos, esto con fin de identificar y corregir las fallas mecánicas que puedan presentar condiciones inseguras para los colaboradores



	<b>Código: DPO 2.0</b>  <b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b>	
<b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 14 DE 41</b>

## 6.4 CARGAR LA HERRAMIENTA WIP

El facturador de turno es el encargado de cargar la información de SAP a WIP para que la información sincronice y cada usuario pueda iniciar el alistamiento de la carga.



1

Seleccionar el menú de entorno y seguido el área de estándar.

Área de trabajo: Área estándar (especifico mandante)

Query: ☒ Área estándar (especifico mandante) ☐ Ámbito global (en todos los mandantes)



Descripción

Queries del grupo usuarios 1-NESTEBAN : Andrés Esteban

Nombre	Título	InfoSet	Base de datos lógica	Tabla/Vista/Join	Título del InfoSet
01-CHECK-IN	Check in por transporte 1	INGRESODERECHAZO		/DSD/HH_RACOCIMI ...	INGRESO DE RECHAZOS
02-EJECUCION	informacion de ejecucion de entrega DSD	DSD_HH_RADELIT		/DSD/HH_RADELIT	informacion de ejecucion de entrega
03-EXISTENCIAS	Gestión de stocks libres vs reservados por Centro / Almacén	MCHB_VVBE		MCHB ...	STOCKS LOTES
04-ENTREGAS	Entregas que reservan stock por almacen	ZDSD_VB8E1		VB8E ...	DSD: Verificación Reserva VB8E
05-MACRO_CUBIC	Arma tu carga	ALISTAMIENTO		VTTP ...	Z Alist
06-DATOBACKEND	Conductores VS Placas	DRIVER_PLATE2		KNA1 ...	RMOLINAG:DRIVER_PLATE
07-IMPORTADOS	Reporte documento de transporte con materiales de la entrega	ZMM_TRANSPORTE_ENTREGA		VTTP ...	Reporte doc. transporte con materiales de la entrega
08-LIQUIDACION	Diferencia en Ruta \$\$	LIQUIDACIONRUTA		/DSD/SL_SLD_MBAL ...	Diferencia en ruta
09-ZLDE	Listado Diario Despachos	ZTR1		MKPF ...	Reporte de Despachos
10-TARIFAS	Relacion de Rutas de Transportes 77	TARIFAS-T77		A924 ...	FFLORESM:TARIFAS-T77-DE
CONCESIONARIOS	Clientes Nuevos Concesionarios	CONCESIONARIOS		KWV ...	GGUTTERS:CONCESIONARIOS
CONCESIONAR_2	Clientes Nuevos Concesionarios	CONCESIONAR_2		KWV ...	GGUTTERS:CONCESIONAR_2
CTRL_ENTPEND	Check in por transporte	INGRESODERECHAZO		/DSD/HH_RACOCIMI ...	INGRESO DE RECHAZOS
DC_PRE_CLI_UD	DC. DISTRIBUIDORES - PRECONDICION CLIENTES	DC_PRE_CLI_UD		/DSD/PR_HEAD ...	OGCOMBITA:DC_PRE_CLI_UD
DC_PRE_RES_BON	DC. DISTRIBUIDORES - PRECONDICION Y RESULTADO PRODUCTO	DC_PRE_RES_BON		/DSD/PR_HEAD ...	OGCOMBITA:DC_PRE_RES_BON
DC_PRE_RES_DIN	DC. DISTRIBUIDORES - PRECONDICION Y RESULTADO % O DINERO	DC_PRE_RES_DIN		/DSD/PR_HEAD ...	OGCOMBITA:DC_PRE_RES_DIN
PCX	PCX	ALISTAMIENTO		VTTP ...	Z Alist
PLANES_NOVA	Planes Concesionarios	PLANES_NOVA		KNA1 ...	GGUTTERS:PLANES_NOVA
ZSD_SUM_PEDIDO	Consolidado de pedidos	ZSD_SUM_PEDIDO		VBAK ...	OGCOMBITA:ZSD_SUM_PEDIDO

¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b></p> <p><b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b></p> <p><b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 15 DE 41</b></p>

Query Tratar Pasar a Detalles Opciones Entorno Sistema Ayuda

Qu **2** grupo de us

Área de trabajo Área

Query

Quick Viewer Visualizar Descripción

Queries Query del grupo de usuarios 1-NESTEBAN: Acceso

Nombre	Nom.	Denominación grupo de usuarios
01-CHE	BK76_GUSTAVO	CD TACNA
02-EJEC	BK77_JULIACA	Distribución
03-EXIS	BOGOTADIST	Bogotá Distribución
04-ENTR	BOGOTA_VTAS	Querys Vtas Bogota
05-MAC	C3_COMPRAS	COMPRAS DE CAPEX Y RPTOS
06-DAT	COMPRAS_PERU	ABInBev_Procurement
07-IMP	CONSULTA_DSD	Consultas DSD
08-LIQU	COV_COLOMBIA	COV_Colombia
09-ZLDE	CO_CARTERA	CARTERA_GEN
10-TAR	CPLANEA	Centro de Planeacion
CONCES	CRE-CHMYO	CRE-CHMYO
CONCES	CRFFINANZAS	Area de Trabajo LATAM CRF
CTRL_E	CSCD	CSCD Perú
DC_PRE	CTASXPAGAR	CUENTAS X PAGAR COLOMBIA
DC_PRE	CUSCO	USUARIOS VENTAS CUZCO
DC_PRE	DALMEIDP	CARTERA_GEN
PCX	DISTRIBUCION	Distribucion Bquilla
PLANES	DM_COLOMBIA	Usuarios Datos Maestros COL
ZSD_SU	E-FACTURA	E-FACTURA
	EVESESPECIALES	Eventos Especiales Perú

Base de datos lógica Tabla/Vista/Join Título del InfoSet

HAZO	/DSD/HH_RACOCIMI ...	INGRESO DE RECHAZOS
IT	/DSD/HH_RADELIT	informacion de ejecucion de
	MCH8 ...	STOCKS LOTES
	V88E ...	DSD: Verificación Reserva Vi
	VTTP ...	Z Alist
	KNA1 ...	RMOLINAG:DRIVER_PLATE
RTE_ENTREGA	VTTP ...	Reporte doc. transporte con
TA	/DSD/SLD_MBAL ...	Diferencia en ruta
	MKPF ...	Reporte de Despachos
	A924 ...	FFLORESM:TARIFAS-T77-DE
OS	KNVV ...	GGUTIERS:CONCESIONARIO
2	KNVV ...	GGUTIERS:CONCESIONAR_2
HAZO	/DSD/HH_RACOCIMI ...	INGRESO DE RECHAZOS
	/DSD/PR_HEAD ...	OGCOMBITA:DC_PRE_CLI_UI
ON	/DSD/PR_HEAD ...	OGCOMBITA:DC_PRE_RES_E
IN	/DSD/PR_HEAD ...	OGCOMBITA:DC_PRE_RES_I
	VTTP ...	Z Alist
	KNA1 ...	GGUTIERS:PLANES_NOVA
DO	VBAK ...	OGCOMBITA:ZSD_SUM_PED

Seleccionar Creado por/Modif.por

¡Tu opinión es muy importante para nosotros!



Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.

¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!







	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b></p> <p><b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b></p> <p><b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 17 DE 41</b></p>

Programa Iratar Pasar a Sistema Ayuda

Alistamiento T3

Selecciones específicas de informe

Centro AV20 a

Fecha prevista para inicio d

N transporte a

Número de material

Cantidad

Tipo Entrega

ABAP: Catálogo de variantes del programa AQICDISTRIBUCIONZLO1=====

Variente	Descr.breve
/BQA	Alist BQA
ALISTAMIENTOS	Inventarios BQA
JBARRIMA	ZCUBICADOR
VERIF TRANS	Inventarios BQA
ZALIST	Alist BQA
ZALISTBA05	Alist BA05
ZCUBICADOR	AlistCuB

Al ingresar se trae la variante ZCUBICADOR AlistCuB

Alistamiento T3

Selecciones específicas de informe

Centro AV20 a

Fecha prevista para inicio d

N transporte 8007050692 a

Número de material 1 a 99999

Cantidad

Tipo Entrega ZCP1 a

Especificación de la salida

Layout /ECASTRIF

Selección múltiple para N transporte

Mover

Cerrar Alt+F4

Cargar modo

Cancelar transacción

8007050692

En la sección de DT Se pegan todos los DTS que se tenga programado cargar para el armado.



¡Tu opinión es muy importante para nosotros!

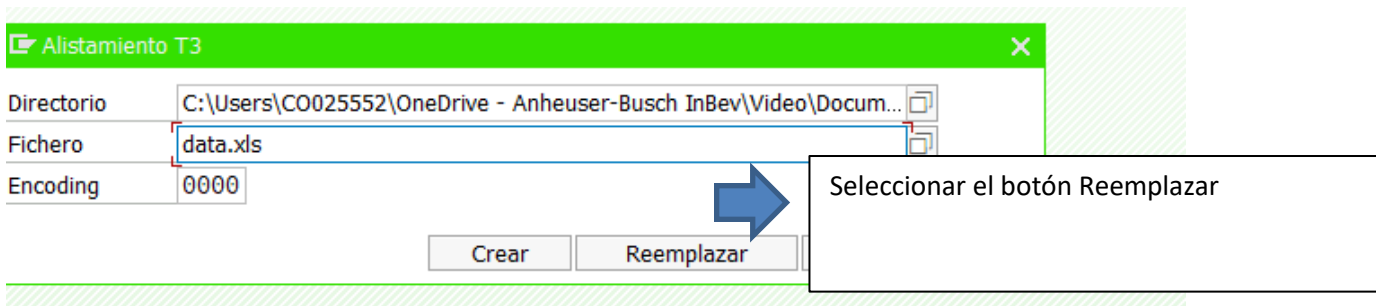
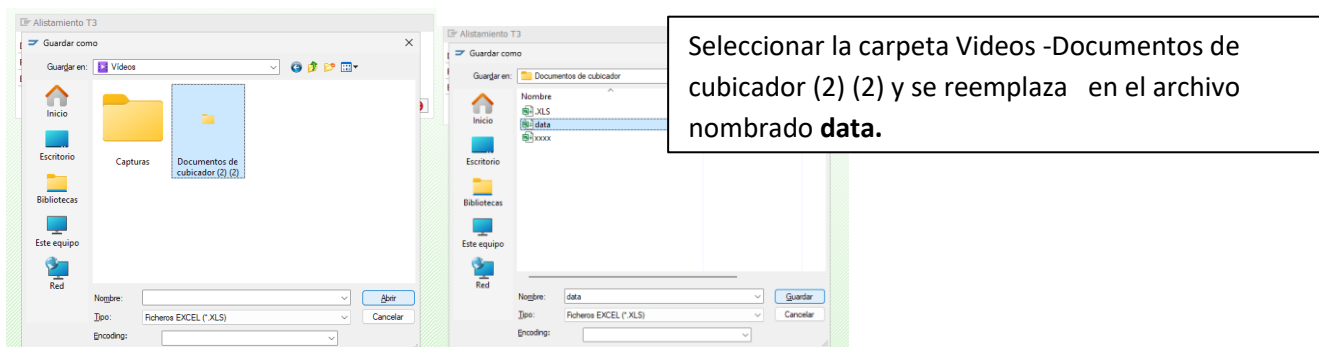
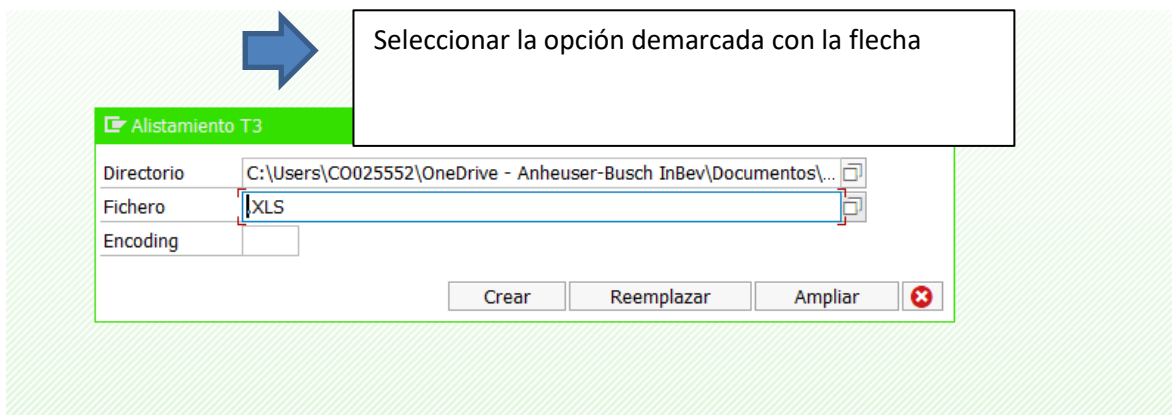
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.

¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!





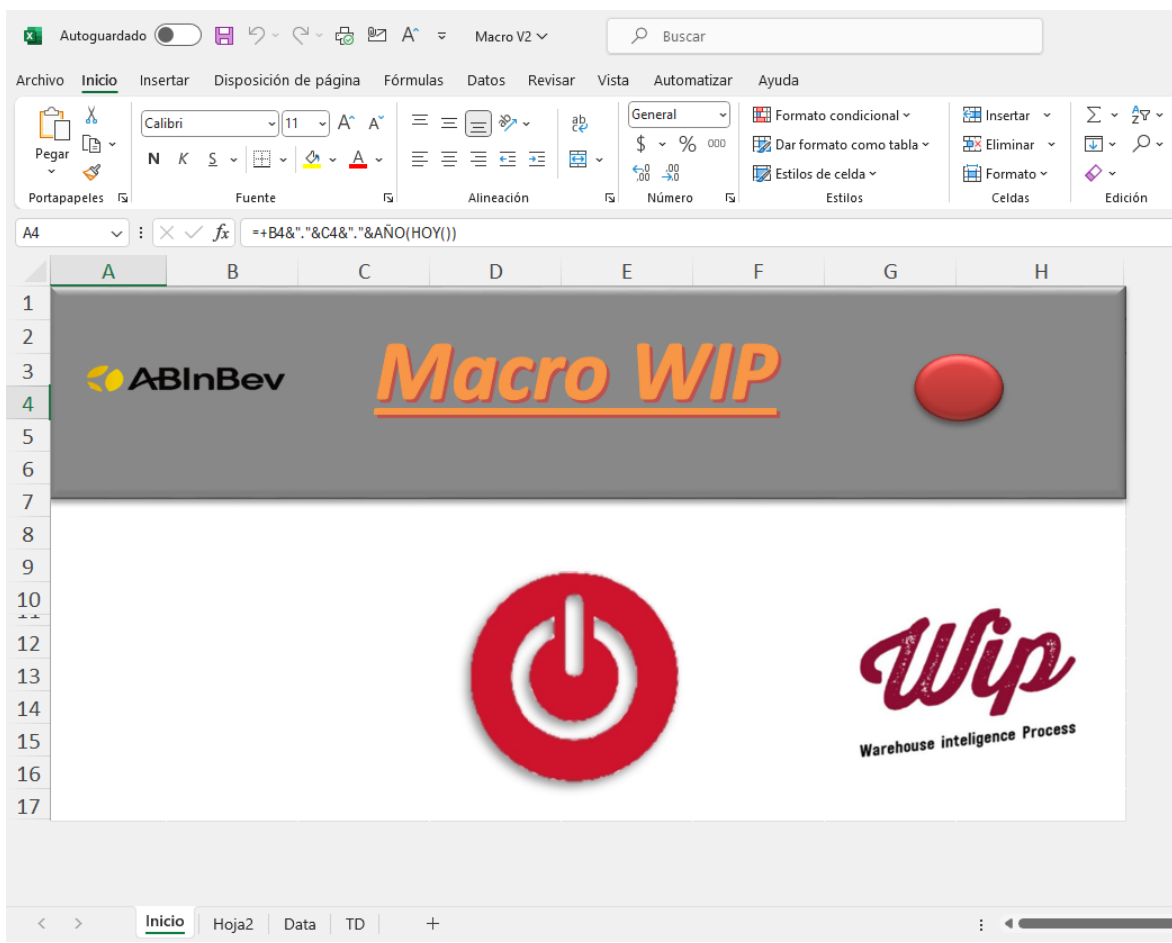


	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b></p> <p><b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b></p> <p><b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 19 DE 41</b></p>







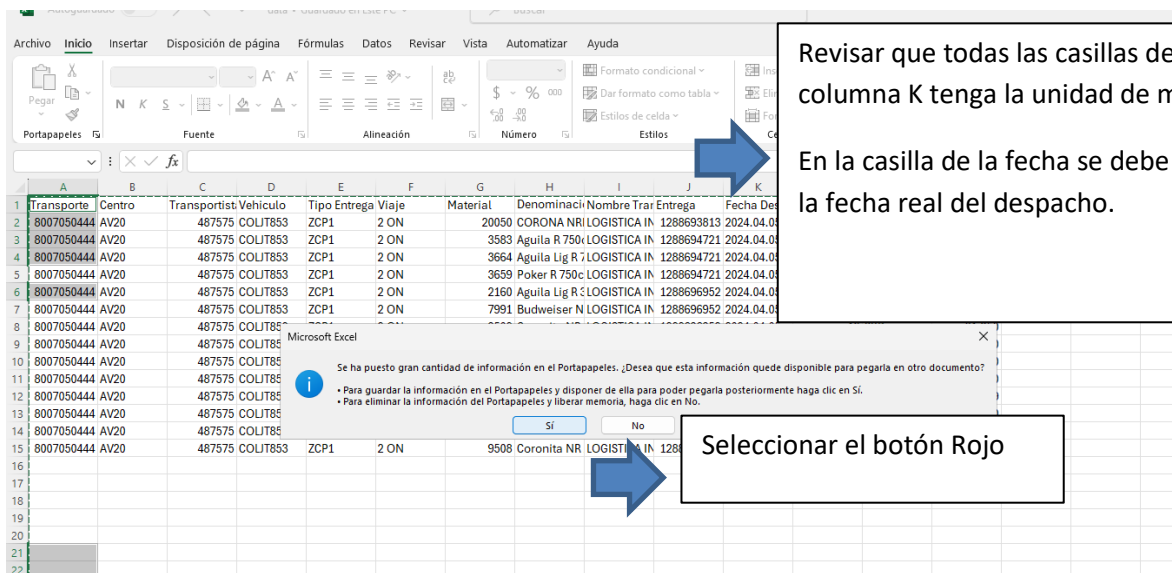
	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 21 DE 41</b></p>



¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



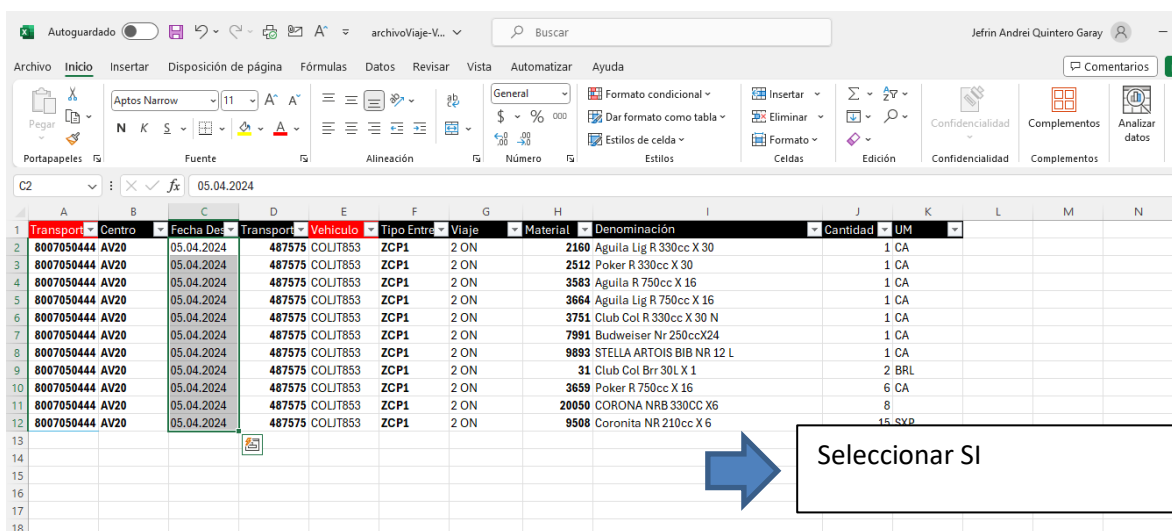
	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 22 DE 41</b></p>



Revisar que todas las casillas de la columna K tenga la unidad de medida.

En la casilla de la fecha se debe modificar la fecha real del despacho.

Seleccionar el botón Rojo






Seleccionar SI

¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!





	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 23 DE 41</b></p>



**Wip**  
Warehouse Intelligence Process

Dashboard

Menú

- Inicio
- Importar data
- Procesos
  - Iniciar actividad
  - Ver procesos
  - Dashboard
  - Eliminar transporte
- Exportar data
  - Descargar pdf

Confirmador  
487

Salir

**DASHBOARD PICKER**

ABInBev

AÑO: Todas MES: Todas FECHA: 31/03/2024 TRANSPORTE: DT CAPACIDAD: Todas PICKER: Nombre PICKERS: 3 TRANSPORTES: 40 CAJ. EQUIVANTES: 5,034

Cajas totales / Picker

Transportes armados / Hora

Prod. Picking Turno / CD

265

Horas trabajadas / Picker

Fecha	Nombre	Horas
31/03/2024	REMBERTO DIAZ	6.47
31/03/2024	BRAYAN GALVAN	6.38
31/03/2024	ADAMIN CORREA	6.12
Total		6.32

Cajas / Hora hombre Turno

% Familia / Picker

% Familia total

2.767 (55%)

Tiempo Picker / Transporte

Suma de N°	Transporte	Picker nombre	hora_inicio	hora_fin	Midi
24	8007037476	ADAMIN CORREA	0:46:43	1:15:05	
4	8007034587	REMBERTO DIAZ	4:06:14	4:29:28	
23	8007034110	REMBERTO DIAZ	23:07:26	23:28:17	
3	8007037062	REMBERTO DIAZ	3:25:38	3:46:09	
24	8007037477	REMBERTO DIAZ	0:59:35	1:18:15	
24	8007034555	REMBERTO DIAZ	0:05:52	0:23:44	
2	8007037465	ADAMIN CORREA	2:57:26	3:14:13	
(1379)					9

Cajas / Hora hombre (hora a hora)

2.357 (45%)

**Wip**  
Warehouse Intelligence Process



Productos sin novedades

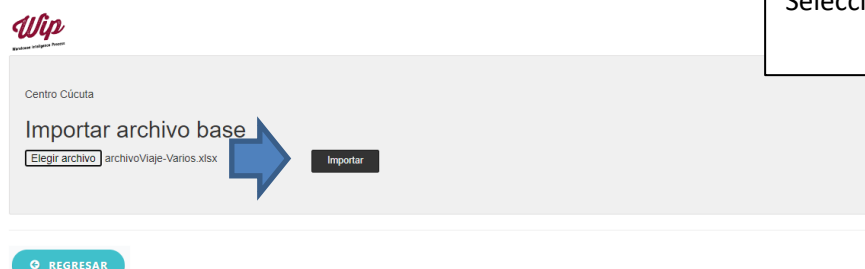
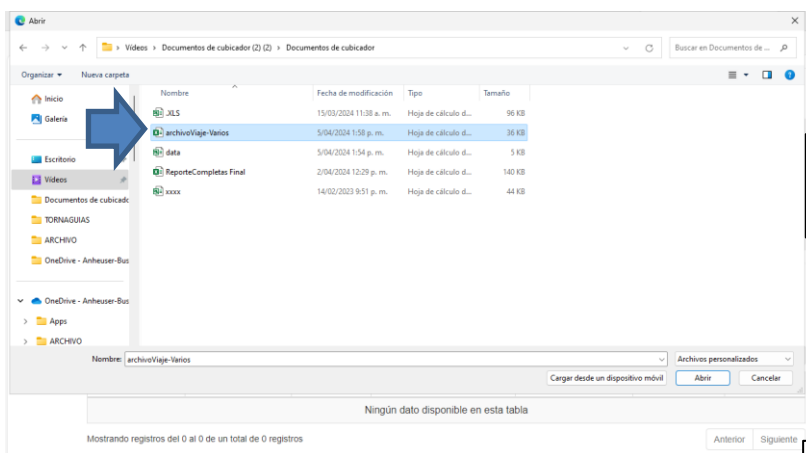
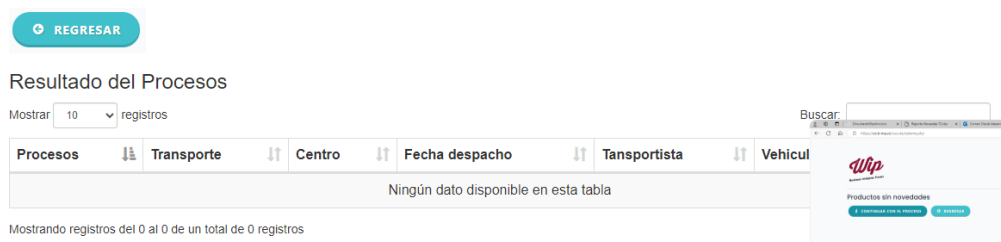
CONTINUAR CON EL PROCESO

REGESAR

¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!





	<b>Código: DPO 2.0</b>  <b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b>	
<b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 24 DE 41</b>



Para poder descargar la información se debe ingresar al sistema SAP, transacción SQ01. En ella se realiza el proceso anteriormente reflejado para poder

¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
 Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
 ¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 25 DE 41</b></p>



cargar la información a WIP.

### ● **6.5 ORGANIZAR LA PRIORIZACIÓN DEL CARGUE DE ACUERDO CON LA NECESIDAD.**

- El supervisor de turno deberá realizar el análisis de los viajes que salieron planeados, teniendo en cuenta los viajes 8, puesto que estos son los que salieron planeados el día anterior y no salieron a ruta, o fueron pernoctados con el viaje por lo tanto estarían armados desde el día de anterior, estos alistamientos se debe validar con planeación de reparto para identificar si es necesario realizar un cambio de placa en o el cargue tiene una modificación para el día siguiente, en caso de tener un cambio de placa se debe realizar el descargue y cargue a la nueva placa asignada. En caso de que el alistamiento presente un cambio de las cantidades el verificador deberá realizar el conteo y gestionara el cambio de cargue según el nuevo alistamiento por lo que esto no contaría como picking.
- Para este análisis es importante tener en cuenta que los viajes que salen hacia poblaciones son los primeros que deben ingresar a bahía puesto que su salida a ruta es más temprano que las rutas normales, aproximadamente entre el rango de 02:30 a 03:30 am.
- Los vehículos de Ka o almacenes de cadena también tienen prioridad de armado puesto que deben ser entregados sobre las 5 am.
- El equipo de reparto comparte la planeación con las con los criterios para calcular la priorización de la carga, en el archivo de

¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 26 DE 41</b></p>

priorización de carga. Comparte la información con el movilizador para que inicie la organización de los vehículos en bahía, en el mismo orden va liberando los DT en el WIP para que el flujo de picking concuerde con el de cargue.

#### **6.6 REALIZAR EL ANÁLISIS DE LOS CUBICAJES DE TODOS LOS DT.**

El supervisor realiza una validación de los cubicajes en la plataforma de WIP antes de liberar los DTS con esto se asegura la novedad de configuración que puedan retrasar el proceso de armado e incluso generar alguna desviación de inventarios.



#### **• 6.7 EJECUTAR EL ARMADO DE LOS PEDIDOS CON WIP**

Una vez la información consolidada, distribuida por el supervisor y los equipos de trabajo conformados, el supervisor de turno libera los Dts que se deben armar a cada grupo para iniciar el armado de producto. una vez se inicie el alistamiento del DT el tiempo se para, cuando se cierre el DT e irá promediando hasta el final de la jornada.

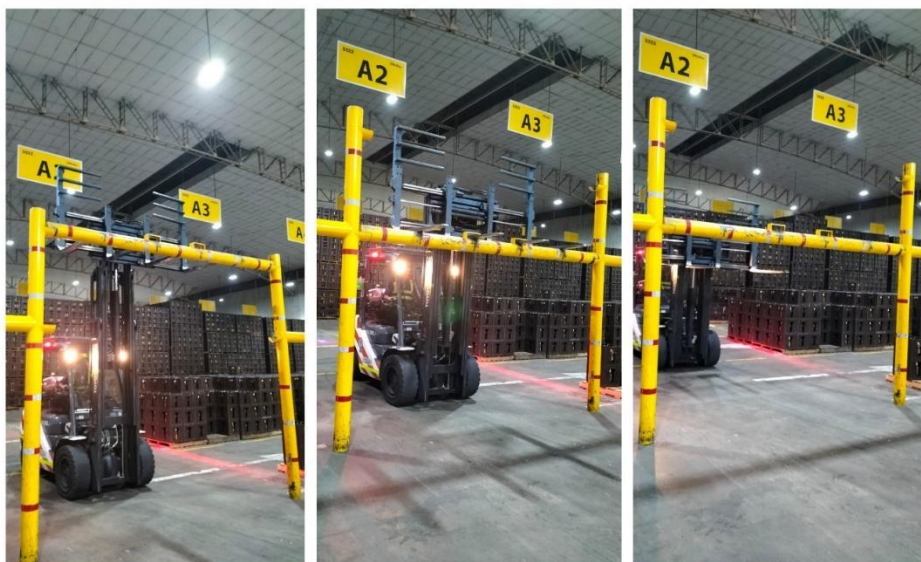
Cabe aclarar que para la ejecución de este paso deben tener claro el peso permitido por carretilla y el manejo manual de cargas, esto con el fin de evitar cualquier incidente o accidente ya que la tarea es repetitiva.

**6.7.1** El operador picking debe garantizar que antes de ingresar al picking el señor Operador de montacargas haya instalado la barrera de



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	 <b>DPO 2.0</b>
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 27 DE 41</b></p>



segregación.



**6.7.2** Ubica la estiba de madera al frente del producto tipo A que tengo mayor peso en su alistamiento.

**6.7.3** Inicia la organización de producto en la estiba asignada, teniendo en cuenta los criterios de calidad, es decir que se debe garantizar que el producto no esté roto, con fecha corta, empaque en mal estado que afecten el servicio al cliente y la efectividad del conteo, durante la manipulación de producto en el armado el auxiliar aplicará los conocimientos adquiridos en cuanto a capacidades de carga de las herramientas, los trabajadores y los equivalentes en peso de los SKU en kg a cajas.





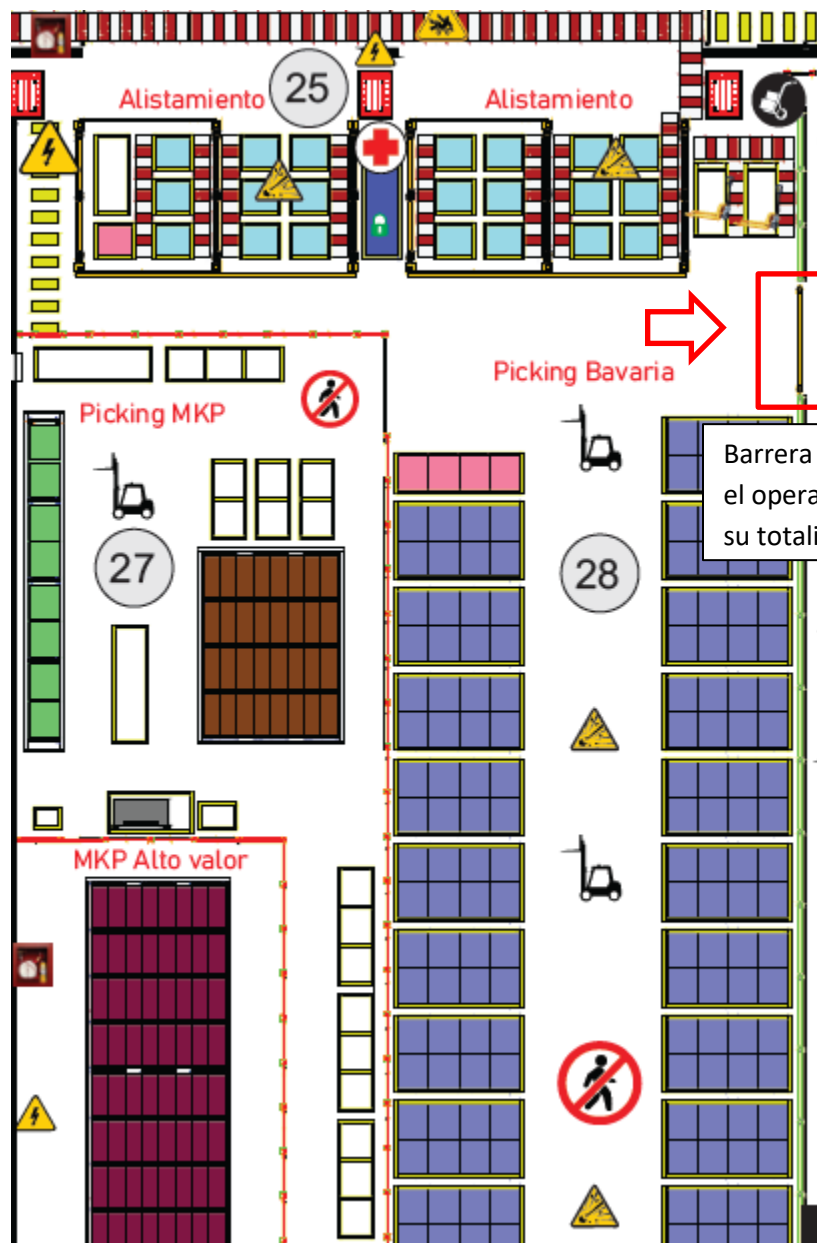
	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 28 DE 41</b></p>

**6.7.4** Una vez terminado el armado de cada estiba según la cuenta realizada, le realiza una marcación con la placa para que la persona que hace el desplazamiento de las estibas del picking al staying, el verificador y operador de montacargas pueda identificarlo y no genere novedades de afectación al inventario.

**6.7.5** El reabastecimiento se realiza por la parte posterior del picking, mientras los auxiliares se encuentren siempre segregados en un área segura, para el caso del picking de no retornable, se debe dejar las estibas completas en la entrada del staying, en caso de que el staying esté ocupado, estas se dejan por la puerta donde se encuentra la barrera de segregación, el montacarguista nunca debe ingresar al picking no retornable, el auxiliar encargado de trasladar las estibas dentro del picking desde el ingreso del picking hasta el layout del picking como lo describe la **SOP REABASTECIMIENTO**



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_PICKING	 DPO 2.0
Versión: 08 27/09/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 29 DE 41





Barrera de segregación, espacio en el cual el operario de montacargas sin ingresar en su totalidad.

**6.7.6** En el caso de **marketplace** los productos de alto valor debe utilizar los separadores plásticos cuando el pedido solicite el trago, para el resto de material se debe tener en cuenta de no mezclar productos que generen contaminación cruzada o que pueden afectarse por

¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!

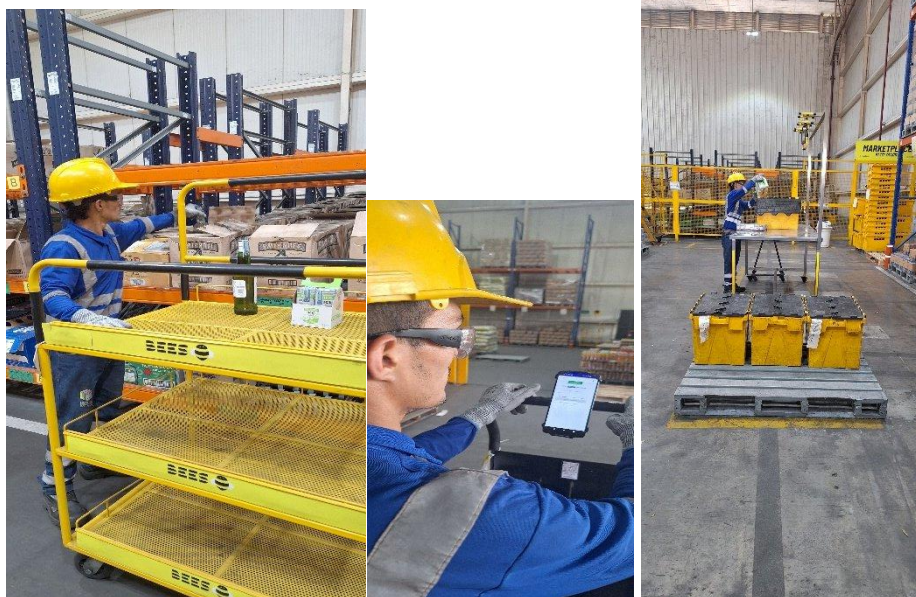




	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 30 DE 41</b></p>



temas de producto delicado. Estos productos deben despacharse en cajas amarillas apilados en estibas plásticas. Se debe tener Matriz de compatibilidad para tener claro la forma correcta de almacenar los productos de MKP.

**6.7.7** Para los productos MKP de alto valor como los licores deben estar almacenados en una zona específica demarcada y segregada con candado para mitigar las pérdidas.



¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



	<b>Código: DPO 2.0</b>  <b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b>	 <b>DPO 2.0</b>
<b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 31 DE 41</b>



Para el armado de picking en general hay que tener en cuentas las siguientes consideraciones

- Armar planchas completas en la medida de lo posible.
- Entre plancha y plancha se debe ubicar un cartón o separador plástico para productos No retornables PET.
- Hay que considerar que el peso de carga no exceda los 25 kg por persona para los hombres y de 12,5 kg para mujeres.
- A medida del avance del picking de Productos, en caso de que el pickero detecte, alguna anomalía como roturas, productos que no cumplen los requisitos de calidad (documento de Calidad), frescura (FEFO) entre otros, informará al líder de turno para que lo registre en el reporte de anomalías y se procede a separar el producto y lo ubicará en el sector asignado del PNC o WQI.

Algunos Ejemplos de PNC:

- Mal Empaquetado
- Mal enchapado
- Empaque o embalaje deteriorado
- Cuerpos Extraños
- Productos dañados
- Rotos (se retira todo el paquete o caja completo)
- Rasgados
- Tapas con óxido
- Producto sucio



	<p align="center"><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p align="center"><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p align="center"><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p align="right"><b>PÁGINA 32 DE 41</b></p>



<div>DEES</div> <div></div>			MATRIZ DE MARKETPLACE ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE																			
			Bebidas no alcohólicas				Dispensa		Licores					OTC			Snacks/Confitería					
			Gaseosas	Energizantes	Jugos	Saborizadas	Salsas	Compotas	enlatados	Vinos	Ron	Aguardiente	Vodka	Whisky	Tequila	Efervescentes	Pastillas	condones	Talcos	Frituras	Galletas	Cereal
CATEGORIAS																						
Bebidas no alcohólicas	Gaseosas																					
	Energizantes																					
	Jugos																					
	Saborizadas																					
Dispensa	salsas																					
	Compotas																					
	Lata de duraznos																					
Licores	Vinos																					
	Ron																					
	Aguardiente																					
	Vodka																					
	Whisky																					
OTC	Tequila																					
	Efervescentes																					
	Condones																					
	Talcos																					
	Pastillas																					
Snacks/Confitería	Frituras																					
	Galletas																					
	Cereal																					
	Dulces																					

## • **6.8 SEGREGAR LOS RESIDUOS SÓLIDOS QUE SALEN DE PICKING.**

Durante el proceso de armado van saliendo residuos sólidos tales como el plástico y cartón que deben ser clasificados durante el mismo proceso con el fin de mantener la zona ordenada evitar accidente y no perder tiempo en reprocesos.

En las primeras posiciones del picking se encuentra dos espacios asignados con el respectivo recipiente para desechar los residuos, al finalizar el turno esto se deben llevar a la zona de centro de acopio, pesarlo y dejar el registro.



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 33 DE 41</b></p>

## ● **6.9 TRASLADAR LAS ESTIBAS MIXTAS AL STAYING**



Una vez terminado el armado del viaje el auxiliar asignado, traslada las estibas mixtas hasta la zona del staying donde se acomodará por número de placa; se debe seguir un orden hasta completar el total de estibas picking de cada placa, para evitar reprocesos al operario de montacargas y evitar un mal despacho. Siempre que el operario esté ingresando al staying las barreras corredizas deberán estar cerradas para mitigar la segregación hombre máquina.

## **6.10 REALIZAR PRIMER CONTEO DE LA CARGA CON LA HERRAMIENTA WIP**

Una vez los alistamientos sean liberados por parte del auxiliar de picking y sean trasladados al staying, el verificador realiza el primer conteo de las estibas mixtas con la herramienta WIP. Para cuando el número de viajes para cargar está sobre 45 a 59 vehículos, el flujo del primer conteo, es que una persona que cuenta las estibas mixtas tanto de lata como de botella con la herramienta WIP. Para los casos donde el número de viajes para cargar está sobre 60 a 70 vehículos debe existir una persona contando no retornable y otra persona contando retornable para ganar cobertura y tiempo en el proceso.

Si durante el conteo se evidencia un error de armado, se debe reportar en la misma plataforma la novedad con todo el detalle y se debe realizar la retroalimentación al operario para mitigar los errores.



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 34 DE 41</b></p>

### **6.11 REALIZAR EL SEGUNDO CONTEO CON EL RESUMEN DE CARGA**

Dando cumplimiento al control SOX se realizará un segundo conteo con el resumen de carga, las novedades que se evidencien del primer conteo se deben registrar para realizar el seguimiento.



Este conteo se realiza en el staying, debe realizarse de forma cruzada, es decir que en ningún momento deben existir dos personas contando el mismo alistamiento de carga, el criterio del verificador del segundo conteo juega un papel muy importante en la precisión de inventario. Ya que es el último filtro del conteo discriminado por SKU y cantidad.

Para cuando el número de viajes para cargar está sobre 45 a 59 vehículos, el flujo del Segundo conteo, es que una persona cuenta las estibas mixtas tanto de lata como de botella con el resumen de carga por ende deberá firmar el resumen en la sección de Auxiliar de almacén

Para los casos donde el número de viajes para cargar está sobre 60 a 70 vehículos, para el segundo conteo debe existir una persona contando no retornable y otra retornable con el resumen de carga en este caso se inicia el conteo en picking retornable, se entrega el resumen al verificador de Picking No retornable dejando la firma en el espacio de Auxiliar de almacén, el verificador de no retornable cuenta sobre el mismo resumen dejando la firma en la sección Supervisor de almacén.

Para los dos casos según la cantidad de vehículos para cargar, se realiza una última validación de conteo e inspección 360 en la bahía de cargue verificando que las estibas completas que se carguen de acuerdo con las requeridas en el resumen de carga que previamente contó el o los verificadores de segundo conteo. En caso



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	 <b>DPO 2.0</b>
<p><b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 35 DE 41</b></p>

de evidenciar novedades también deben ser reportadas como novedades de cargue con el nombre de operador que realizó el cargue.

La validación de las estibas mixtas se hace de forma global de acuerdo con el cubicaje realizado por los verificadores de segundo conteo y cruzado con el total del resumen.

En caso de que en este último filtro el cubicaje no concuerde debe hacerse bajar la estiba para una validación en piso, si se evidencia diferencias deben ser corregidas de inmediato y reportadas en el reporte.

Mientras el verificador de completas esté realizando la inspección 360 el vehículo debe contar con todos los protocolos de bloqueo y control de llaves además de la segregación hombre máquina para salvaguardar el bienestar el colaborador.



#### **6.12 GENERAR LA ORDEN DE CARGUE DEL VEHÍCULO**

Una vez se finaliza la verificación de la carga el verificado comunica al operador de montacargas la orden de carga para iniciar con el cargue. El verificador asignado a completas deberá realizar una última validación del conteo global dando foco a las completas del vehículo.

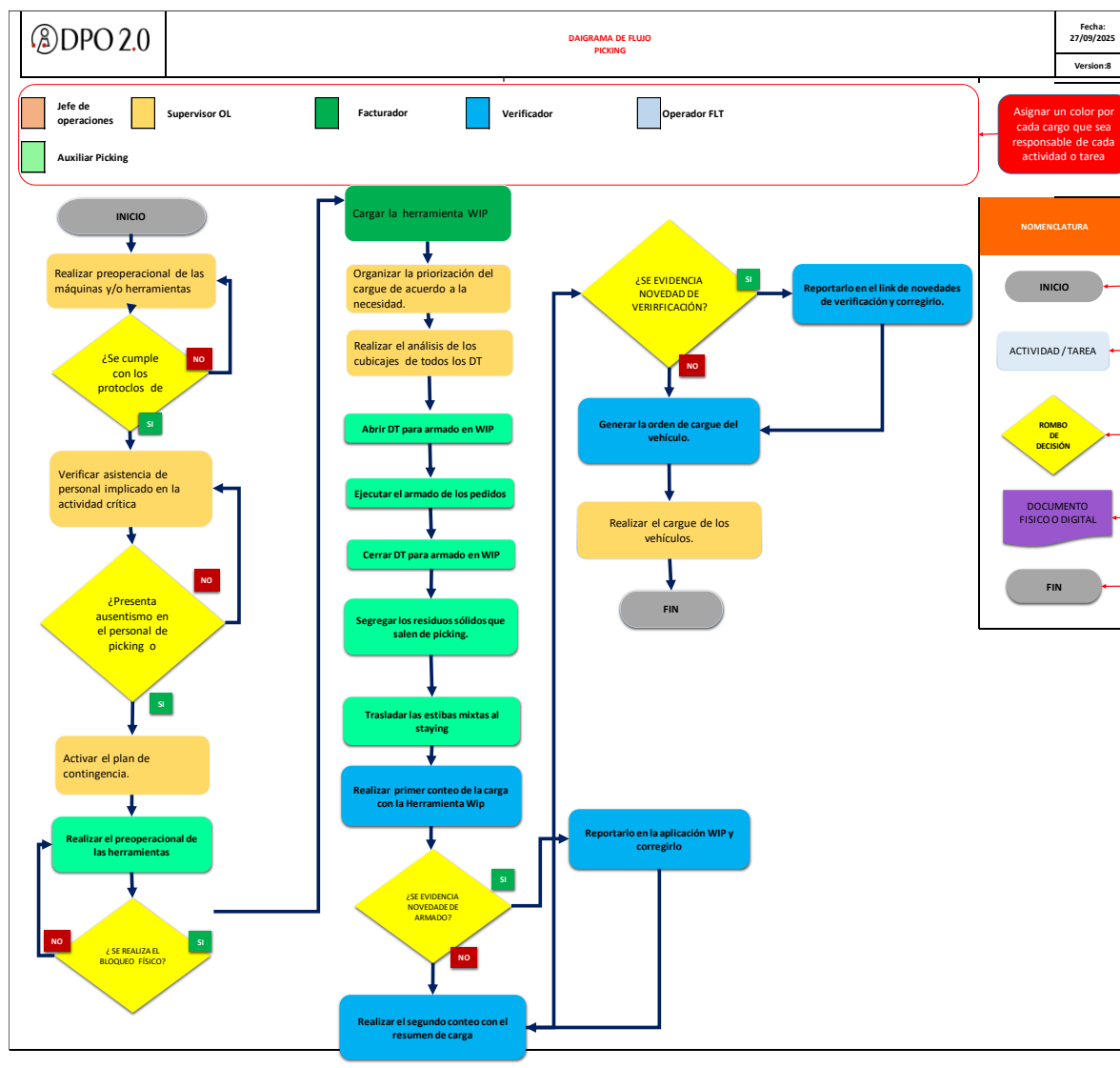
#### **6.13 REALIZAR EL CARGUE DE LOS VEHÍCULOS**

El operario de montacargas es el responsable de realizar el protocolo de cargue del vehículo teniendo en cuenta todos los protocolos de seguridad.



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b></p> <p><b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b></p> <p><b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 36 DE 41</b></p>



## 7. FLUJOGRAMA



¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!







	<p>Código: DPO 2.0</p> <p>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</p>	
<p>Versión: <b>08</b></p> <p><b>27/09/25</b></p>	<p>BU COLOMBIA</p> <p>CD CUCUTA</p>	<p>PÁGINA <b>37</b> DE <b>41</b></p>

## 8. INDICADORES

Nombre del indicador	Descripción del indicador	Fórmula
Productividad de Picking	Mide las cajas picking sobre horas hombre	$\text{Productividad de Picking} = \frac{\# \text{ Cajas Pickadas del Auxiliar}}{\text{Horas trabajadas del Auxiliar}}$
OTIF	Mide los HL que entregamos a tiempo y completos, acorde a la solicitud del cliente	$\text{Otif} = \frac{\text{HL Ontime}}{\text{HL infull}} * 100$
INFULL	Mide el porcentaje de HL que entregamos completos a la solicitud del cliente.	$\text{Infull} = \frac{\text{HL Infull}}{\text{HL totales}} * 100$
ON TIME	Mide los pedidos entregados a tiempo y completo, según la solicitud del cliente	$\text{On time} = \frac{\text{HL Ontime}}{\text{HL totales}} * 100$
VLC	Mide el costo logístico Variable	$\text{VLC} = \frac{\text{Total de costos del CD en USD}}{\text{HL}}$
OBSOLESCENCIA	Mide los HL vencidos en el almacén	$\text{Obsolescencia} = \frac{\text{HL vencidos}}{\text{HL Totales}} * 100$
Stock Out	Mide la cantidad de producto indisponible para la venta	$\text{Stock Out} = \frac{\text{HL indisponibles}}{\text{HL Totales Solicitados}} * 100$





	<b>Código: DPO 2.0</b> <b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b>	
<b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 38 DE 41</b>

OverStock	Mide la cantidad de producto indisponible para la venta	$Overstock = \frac{HL \text{ en almacén}}{HL \text{ Totales Solicitados}} * 100$
-----------	---	--

## 9. DOCUMENTOS RELACIONADOS



- productividad de picking
- SOP\_CO\_CUC\_WH\_402 CARGUE Y DESCARGUE T1\_V6
- SOP\_CO\_CUC\_WH\_602-REABASTECIMIENTO DE PICKING
- Herramienta Picking
- REGISTRO DE CARTÓN PEPSICO ALIMENTOS
- OPL Manejo manual de cargas

## 10. HISTÓRICO

Nº Revisión	Responsable	CARGO	Descripción de modificación	Fecha
0	Reinaldo Chacón	Analista de inventario	Creación del documento	22/02/2021
1	Belkys Merchan	Analista de datos	Actualización de documentos	4/06/2021
3	Wendy Tarazona	SGI	Actualización de documento (flujograma, punto 3, Raci)	24/05/2022
4	Yina Torres	Supervisor DPO	Actualización de documento (Raci, Flujograma)	27/12/2022

¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



	<b>Código: DPO 2.0</b>  <b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b>	
<b>Versión: 08</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 39 DE 41</b>



5	Yina Torres - Wendy Tarazona	SGI- Almacén	Actualización del proceso incluyendo instructivo de herramienta picking, nuevo formato RACI, FLUJOGRAMA DPO.2, Especificación de separación de residuos sólidos, especificación de ABC para el Picking	28/03/2023
6	Yina Torres	Supervisor DPO	Actualización metodología WIP y detalle de actividad crítica 2024	28/03/2024
7	Esteban Acevedo	Supervisor WH	Actualización punto 8 de la RACI, se agrega detalle de apertura y cierre de DT por WIP	10/02/2025
8	Angelica Palencia	Supervisor WH	Actualización de indicadores relacionados con el proceso de picking	27/09/2025



## 11. ANEXOS

### OPL PICKING







¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!





	<p>Código: DPO 2.0</p> <p>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</p>	
<p>Versión: <b>08</b></p> <p><b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b></p> <p><b>CD CUCUTA</b></p>	<p>PÁGINA <b>40</b> DE <b>41</b></p>



	CPL: Lección punto a punto	CD CUCUTA	
	Tema:	PICKING	
	Fecha:	10/10/2025	
	Preparó: Supervisor WHAB	Revisó: Coordinador WHAB	






  

PICKING		
<p><b>1</b> <b>Uso de elementos de protección personal</b></p>  <p>Importante hacer uso de los EPP al momento Manipular el producto</p>	<p><b>2</b> <b>Ejecución de preoperacionales</b></p>  <p>Realizar el <u>check</u> List preoperacional en la plataforma <u>WarePro</u></p>	<p><b>3</b> <b>Generación de herramienta WIP</b></p>  <p>Generación de planeación de vehículos por parte del supervisor</p>
<p><b>4</b> <b>Verificación de completas / Mixtas</b></p> <p>Visualizar mediante la plataforma WIP el producto a <u>pickear</u> durante el turno</p> 	<p><b>5</b> <b>Segregación de picking</b></p> <p>Retiro de Estibas Armadas, cumpliendo con la segregación Hombre –Maquina</p> 	<p><b>6</b> <b>Ejecutar Armado</b></p> <p>Realizar armado de las estibas Mixtas, conservando la ergonomía durante la actividad</p> 



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 08</b></p> <p><b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b></p> <p><b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 41 DE 41</b></p>

	<p><b>CPL: Lección punto a punto</b></p>	<p><b>CD CUCUTA</b></p>	
	<p><b>Tema:</b></p>	<p><b>PICKING-MKP</b></p>	
	<p><b>Fecha:</b></p>	<p><b>10/10/2025</b></p>	
	<p><b>Preparó: Supervisor WHAB</b></p>	<p><b>Revisó: Coordinador WHAB</b></p>	

PICKING MKP		
<p><b>1</b></p> <p><b>Uso de elementos de protección personal</b></p>  <p>Importante hacer uso de los EPP al momento Manipular el producto</p>	<p><b>2</b></p> <p><b>Ejecución de preoperacionales</b></p>  <p>Importante hacer uso de los EPP al momento Manipular el producto</p>	<p><b>3</b></p> <p><b>Generación de herramienta WIP</b></p>  <p>Generación de planeación de vehículos por parte del supervisor</p>
<p><b>4</b></p> <p><b>Verificar WIP/ Seleccionar el producto</b></p>  <p>Visualizar mediante la plataforma WIP el producto a <u>pickear</u> durante el turno</p>		<p><b>5</b></p> <p><b>Organización / Traslados</b></p>  <p>Organización de producto y traslado al <u>Staying</u></p>

