

	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 1 DE 41

1. OBJETIVO

Definir los estándares para la recuperación y reempaque del producto que ha presentado algún tipo de avería durante el transporte o almacenamiento del Centro de Distribución de Cúcuta.

Se excluye: **OBJ**

- Producto fuera de norma (PFN) que retorna del mercado.
- El procedimiento de reempaque debe garantizar que el 100% de los productos Reempacados cumplan con las especificaciones del área de calidad tales como fechas, empaque y características físicas del producto.

2. ALCANCE

Este proceso aplica para el Analista de Inventario, Auxiliar de reempaque, Coordinador OL, Auxiliar de inventario y Supervisor de almacenamiento que participan en la ejecución del proceso de reempaque del Centro de Distribución de 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.

¡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!





3.1 Matriz de EPP

MATRIZ EPP'S						
Botas de seguridad	Uniforme Reflectivo	Peto plastico	Guante de calor	Guantes anticorte	Cofia	Tapabocas

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

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 3 DE 41

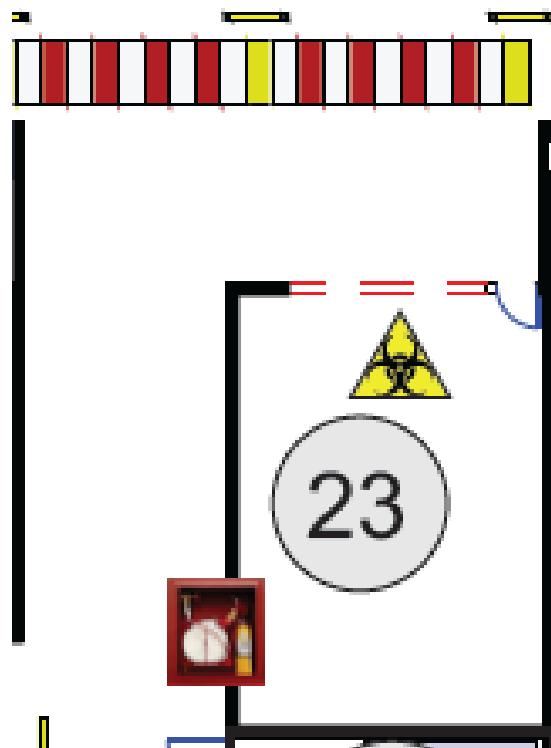
3.3 Uso De Barreras De Segregación.

Para el desplazamiento peatonal al interior del Centro de distribución de San Gil se debe realizar cuando los dispositivos de control llamados barreras de segregación hombre maquina se hayan activado, para lo cual no debe existir en ninguna circunstancia tránsito de montacargas o vehículos en el patio de maniobras como al interior de la bodega.

Para el área de reempaque se cuenta con una segregación la cual permite que el funcionario no tenga que pasar al área de almacenamiento para recoger o dejar producto



AREA SEGURA PARA EL REEMPAQUE.

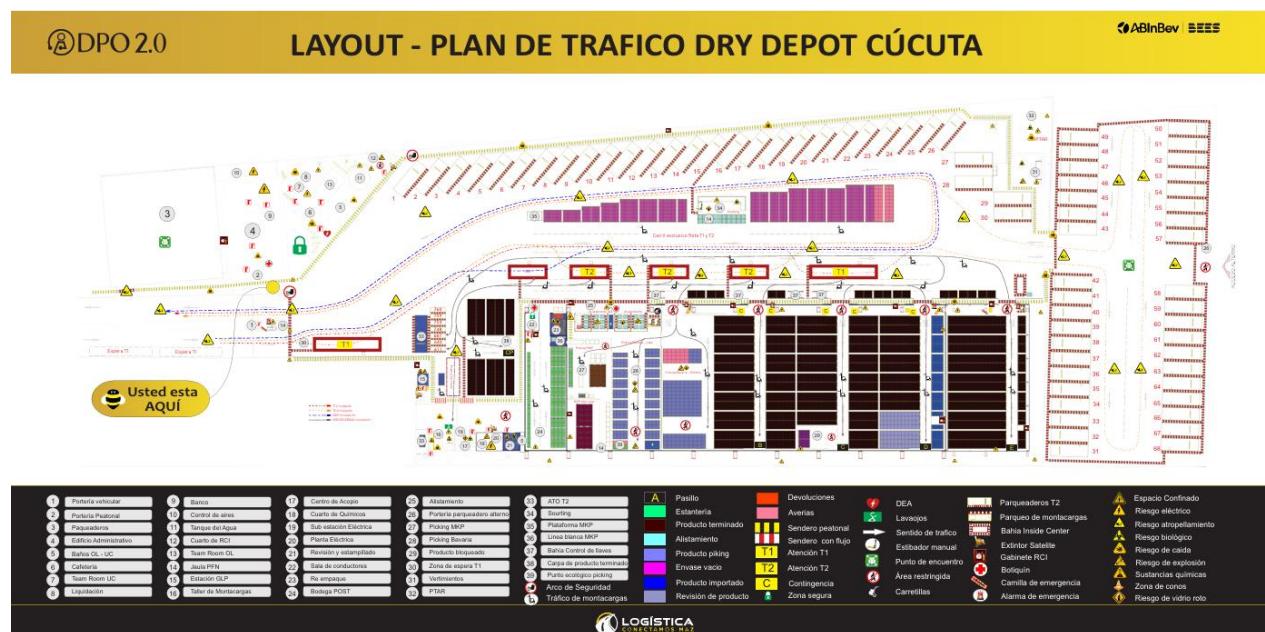
**3.3.1 desplazamiento sobre cebras peatonales**

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

¡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!





- 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.



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 6 DE 41

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

Esta cebra 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).



3.4 Uso de la bahía de parqueo de vehículos O red zone

Para salir del Centro de Distribución los conductores deberán recibir la orden directa del supervisor de turno junto con las llaves de su vehículo. Velando por el cumplimiento del protocolo de llaves.



Se debe contar con Layout definido y señalización donde se indique claramente donde se debe posicionar la unidad.

El área de carga y descarga debe de contar con Red zone al igual que la del enlonado, siguiendo las reglas de separación hombre-máquina.

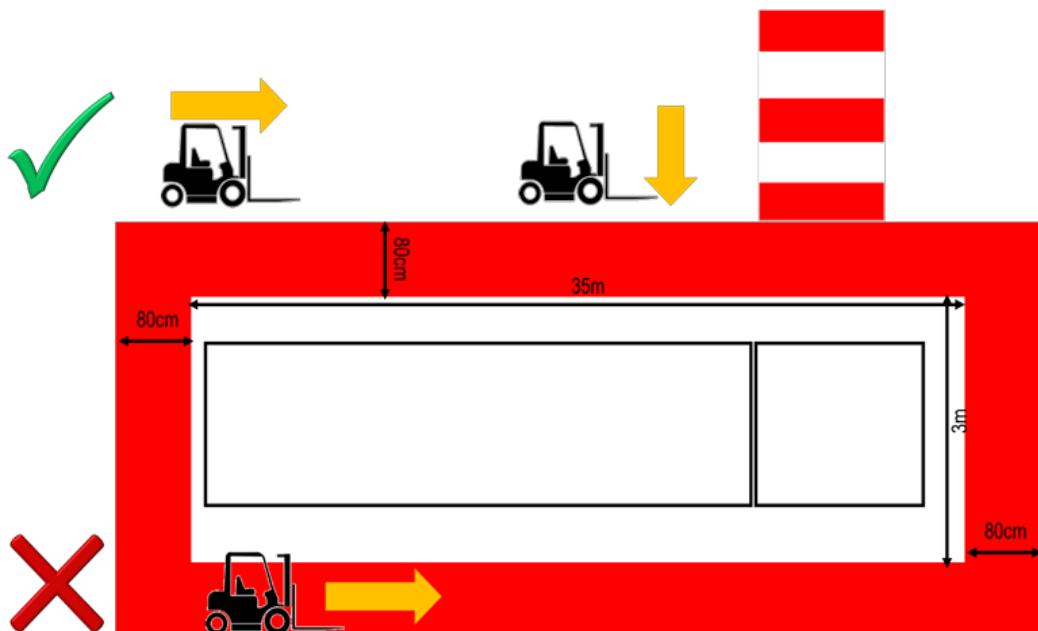


Imagen 6.3.1. Circulación y tránsito de montacargas en área de carga y descarga (red zone).

3.5 Uso de bisturí anticorte

Está prohibido el uso de cualquier herramienta corto punzante como (cuchillos, bisturís, hojas con filo) para la realización de las funciones propias del reempaque.



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 8 DE 41

Solo está avalado por seguridad el uso del bisturí Martor Secumax 320 con el cual el operario de reempaque podrá utilizarlo sin posibilidad de tener algún accidente o lesión bajo el adecuado uso dentro de la operación de reempaque.



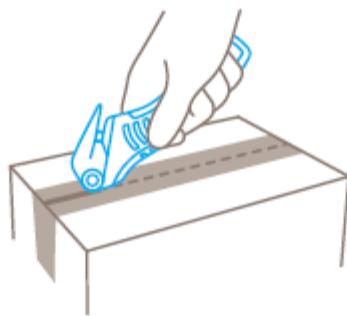
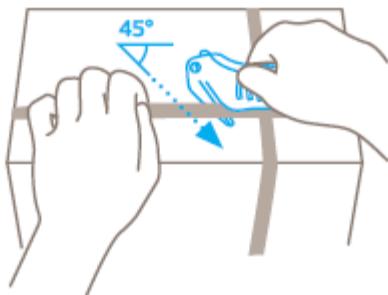
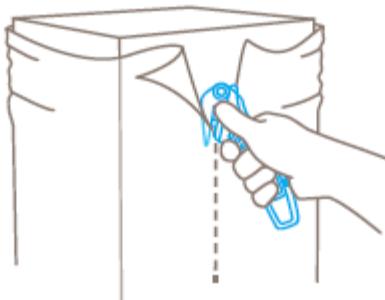
SECUMAX 320

¡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!





Utilización

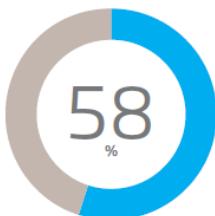


	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 10 DE 41

Cifras y hechos



Número aproximado de „accidentes laborales sujetos a declaración obligatoria” causados por cuchillos en 2019 en Alemania (Fuente: Sociedad Alemana del Seguro Obligatorio de Accidentes, 2020).



Más de la mitad de los accidentes de trabajo con herramientas están causados por cuchillos (generalmente inadecuados porque no son seguros).

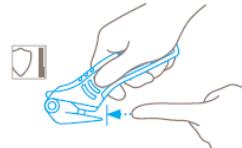


Cada accidente de trabajo causado por cuchillos provoca 7,4 días de incapacidad laboral **de media** (Fuente: Cooperativa para la prevención y el seguro de accidentes laborales del sector de la alimentación y restauración alemana, 2016).



Para el empleador cada día de baja implica aprox. 500 € de media.

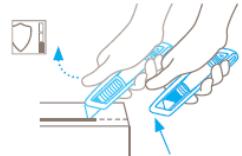
Técnicas de seguridad



Hoja oculta
La hoja no está descubierta sino aislada de personas y mercaderías. Esto le brinda un máximo de seguridad. Contra lesiones y daños a los productos.



Retracción completamente automática de la hoja
La herramienta de corte inteligente: Una vez que la hoja sale del material a cortar, se retrae por sí sola regresando dentro del mango - todo ello sin la intervención del usuario. Esto es lo que llamamos „muy alta seguridad“.



Retracción automática de la hoja
Proporcionamos un alto nivel de seguridad. Una vez que empieza a cortar, suelta el desplazador. De esta manera, la hoja vuelve a desaparecer en el mango después de realizar el corte.

¡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!





Código: DPO 2.0
SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE



Versión: **14**
01/11/25

BU COLOMBIA
CD CUCUTA

PÁGINA 11 DE 41

3.6 Tabla de uso de los materiales que se pueden cortar con este bisturí.

A continuación, se describe en la tabla los materiales que se pueden cortar con este tipo de bisturí de seguridad.

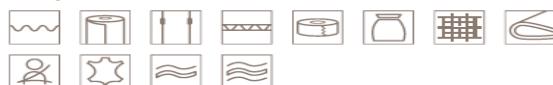
SECUMAX	NÚMERO	PROFUNDIDAD DE CORTE	Cartón: una capa	Cartón: 2 capas	Cartón: 3 capas	Cartón: 4 capas	Mercadeos en bolsas	Láminas de embalaje, extensibles y retráctiles	Extrair material de bobinas	Cinta adhesiva	Hilo, cuerda	Espuma, poliestireno	Papel y láminas en ollas	Textil	Láminas con recubrimiento	Films laminados	Moquetas	Cinturones de seguridad	Cuero	Goma	Sobres	Telas no tejidas	Filtros	PPC	Etiquetas auto-adhesivas
SECUMAX 320	320001	4	●		●	●				●	●						●						●		

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO N.º 32000110.02

Características técnicas



Principales materiales a cortar



» todos los materiales de corte a partir de la página 123

DETALLES DEL PRODUCTO

Medidas (L x A x A) 158 x 13 x 56 mm

Material de base Plástico reforzado con fibra de vidrio

Peso 47,4 g

Peso en caja individual 65,5 g

ACCESORIOS

	NÚMERO DE PEDIDO
PORTA-CUCHILLOS M CON CLIP	N.º 9921.08
CONTENEDOR	N.º 9810.08
SOPORTE DE PARED CONTENEDOR	N.º 9845.06
SAFEBOX	N.º 108000.00

» más información a partir de la página 113



Como alternativa a la hoja de acero montada, ahora también puede utilizar una hoja de cerámica. En el caso del SECUMAX 320, se trata de la nueva HOJA DE CERÁMICA N.º 92C.

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 12 DE 41


Safety first

La hoja oculta y el saliente del cíter redondeado protegen su persona y sus mercaderías con especial fiabilidad. Además, hemos reforzado notablemente el cabezal del cíter en su conjunto, para que pueda afrontar los usos más duros.


El cambio es ahora más fácil

Una ventaja más en materia de manipulación y seguridad: el cambio de hoja de nueva configuración. Simplemente sacar el botón de cambio de hoja hacia arriba y levantar la cubierta. Ya está accesible ante usted la hoja de utilidad cuádruple.


Ergonomía perfecta

¿Nota la diferencia? La nueva forma del mango con el suave agarre en los lugares apropiados se ajusta como un guante. También es cómodo para la mano y el brazo el ángulo de corte preajustado, que le ayuda en la aplicación y el corte.


Zona de cuchilla optimizada

Solo dos ejemplos: El canal de corte está configurado de manera que su cuchillo de seguridad despeja el material recién cortado con una rapidez todavía mayor. También los cortes oblicuos quedan mejor que nunca. Su ventaja: Trabajar con menor esfuerzo.


Dos profundidades de corte

En el cortador de cinta adhesiva puede elegir entre las profundidades de corte de 5 y 3,5 mm: para proteger todavía más las mercaderías. Para ello abrir el mango, girar el cortador y listo. También es poco complicado trabajar con él. Se punzonan la cinta adhesiva y ya está.

Para más información sobre esta herramienta consulte el siguiente enlace.

<https://www.martor.com/es/productos/cuchillos-de-seguridad/product/secumax-320-32000110>

3.8 Uso de Pistola de calor.

La pistola de calor es un instrumento eléctrico con el cual se hace termo encogido en el centro de distribución de Cúcuta, esta pistola al tener salida de aire caliente puede generar temperaturas desde los 60 grados centígrados hasta los 500 grados, y una temperatura en su boquilla metálica externa de 100 grados por lo cual siempre es recomendable no tocar la boquilla de salida de aire y no subir la temperatura y mantenerla siempre en el primer nivel.

¡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!





Nivel de permanencia
para realizar termo encogido.

A su vez mantener la pistola de calor al terminar la tarea en su soporte que se encuentra anclado a la pared y colocarle el dispositivo SAM y Loto al cable de alimentación para el bloqueo de este cuando la pistola este fría, y con su respectivo candado,



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 14 DE 41

No tocar esta boquilla en ninguna circunstancia.



A su vez la labor de termo encogido deberá hacerse con guantes aislantes térmicos para evitar quemaduras en las manos de quien realiza la función de reempaque y termo encogido de las bandejas de producto lata.



¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 15 DE 41

3.9 Uso de túnel de termo encogido

En el proceso de reempaque se usa el túnel para envolver productos con una película plástica que se encoge al aplicar calor, ajustándose firmemente a la forma del producto. Se usa para empaques seguros, presentación atractiva y protección contra contaminación o daños. Lo usamos de la siguiente manera:

- Se coloca el producto envuelto en termo encogible en la banda transportadora.
- Pasa por el túnel donde se aplica calor controlado.
- El plástico se contrae y ajusta al producto, creando un empaque firme y resistente.

3.10 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.

4. DEFINICIONES

- **SKU:** Referencia que identifica la presentación de cada producto.
- **PT:** Hace referencia a producto terminado.
- **EER:** Hace referencia al envase vacío y cajas plásticas vacías.
- **TW:** Hace referencia al producto terminado en presentación de no retornable (Twist Off).
- **Retornable:** Hace referencia al producto terminado en presentación de botella retornable.

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 16 DE 41

- **Lata:** Hace referencia al producto terminado en presentación de lata de aluminio desechable.
- **Familias:** Hace referencia a los grupos en los cuales se segregan el producto terminado.
- **Reempaque:** técnica usada para reemplazar envases y empaques secundarios debido a defectos de calidad con el fin de comercializar el producto final. Eso incluye la identificación del producto no conforme, la separación del producto no conforme, la limpieza e inspección de los envases en buen estado, el ensamblaje del empaque y la inspección final. El proceso de reempaque no debe poner en riesgo la inocuidad del producto.
- **Empaque secundario:** es el que no está en contacto directo con el producto (cajas o bandejas de cartón, termo-encogible, entre otros).
- **Empaque primario:** es el que está en contacto directo con el producto (por ejemplo: latas, botellas de vidrio, etc.).
- **Workstation:** Estación de trabajo donde se puede evidenciar la productividad en tiempo real.
- **Herramienta de gestión:** Es la forma en que busca la causa raíz de un problema para gestionar la solución.

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.

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 17 DE 41

I: Informado.

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

		RACI	REEMPAQUE					CODIGO:	RACI_CO_CUC_WH _REEMPAQUE
		CD	CUCUTA				ULTIMA ACTUALIZACION:	1/11/2025	ULTIMA VERSION:
Ítem	Actividad	Supervisor de Almacen ABI	Supervisor OL	Auxiliar de revisión	Lider HSE	Operador de Flt	Supervisor de inventarios	Auxiliar de reempaque	
1	Asegurar el uso de los EPPS según el área	A	R	I	C	I	I	I	
2	Realizar el preoperacional	C	A	I	I	I	I	R	
3	Clasificar y limpiar el producto de acuerdo a la política de calidad.	C	A	R	I	I	I	I	
4	Trasladar el producto a reempacar	I	A	C	I	R	I	I	
5	Ingresar el producto al área de reproceso	I	A	I	I	I	C	R	
6	Bloquear el producto en SAP	I	A	I	I	I	R	C	
7	Alistar el material para el reempaque	I	A	I	I	I	C	R	
8	Verificar lotes y F. vencimiento	I	A	I	I	I	C	R	
9	Ensamblar el material usando tunel termoencogido	C	A	I	I	I	I	R	
10	Digital en información de OWS en la app WarePro	C	A	I	I	I	I	R	
11	Realizar cierre de productividad	C	A	I	I	I	I	R	
12	Generar 5 por que y registrarlo en la App WarePro	I	A	I	I	I	C	R	
13	Modular el producto reempacado	I	A	I	I	I	C	R	
14	Verificar criterios de calidad para la liberación de producto	C	A	I	I	I	R	I	
15	Liberar producto en físico	C	A	I	I	I	I	R	
16	Liberar el producto en SAP	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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 18 DE 41

6. DESARROLLO.

La actividad de reempaque es autorizada únicamente en los siguientes casos:

- Cuando el empaque secundario está dañado o no es conforme para su comercialización (empaque roto, sucio, etc.), este debe ser reemplazado, en ningún caso reparado.
- Cuando el empaque primario está dañado o no es conforme para su comercialización (latas o botellas con fuga, envases maltratados, sucios, etc.). El producto en buen estado puede ser reempacados y el producto no conforme debe ser descartado el proceso de reempaque consta de las varias etapas.
- Para el caso del material Pet no se tiene aprobado por el área de calidad, sin embargo, cuando se tiene producto que ha sido afectado durante el proceso de almacén y/o distribución se debe enviar un correo con la información del tipo de material, cantidad, fecha de vencimiento y causal por cual se averió el producto. El área de calidad responderá de acuerdo con la criticidad del hecho que haya generado la avería, cuando no se apruebe el reproceso se tendrá que gestionar el centro o responsable de la causal de la avería. Si la avería fue causada en el CD se deberá realizar la herramienta de gestión con planes de acción correctiva para evitar la reincidencia.
- Esta actividad únicamente podrá ser realizada por personal que haya sido debidamente capacitado y entrenado. Todo el personal debe tener el carné de manipulador de alimentos vigente o una certificación que lo acredite como tal y los elementos de higiene y protección personal requeridos para el desarrollo de esta actividad.

¡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!





- Los empaques secundarios no deben ser reparados, la actividad de reempaque solamente aplica a los empaques primarios (latas y/o botellas) en buenas condiciones y todos los envases a ser reempacados deben ser inspeccionados previamente.
- Los envases (latas y/o botellas) a ser reempacados no deben presentar ningún tipo de defecto visual (incluyendo turbiedad), físico o sensorial que pueda generar rechazo por parte de clientes y/o consumidores incluyendo defectos de presentación tales como: tapa oxidada, tapa golpeada, daño en la litografía de la tapa o etiqueta, botella sucia o con residuos de líquido o partículas de vidrios, etiqueta rota, arrugada, decolorada o faltante. Lata manchada, rayada, golpeada, fisurada o sin abre fácil.
- Los siguientes defectos son considerados como críticos y el producto que presente este tipo de anomalías deberá ser rechazado como no conforme y por ningún motivo debe ser reempacados.
- Latas o botellas con fuga, golpeadas/arrugadas, manchadas/rayadas, daño en etiqueta

Tapa oxidada/envase oxidado, tapa rayada o golpeada



¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 20 DE 41

Fechado incompleto o ilegible Bajo nivel de llenado/botella golpeada o deformada



En todos los casos, antes de la inspección y reempaque de los productos, es necesario realizar una limpieza de los envases (botellas o latas) siendo esencial evitar cualquier pérdida de trazabilidad (no borrar el fechado del producto) de los mismos.

Los envases sin etiquetas (latas), únicamente deben ser lavados con agua potable sin el uso de ningún tipo de detergente hasta que todos los residuos sean completamente eliminados.

En caso de ser necesario, utilice un cepillo de cerdas suaves, si la suciedad no es eliminada completamente se debe descartar el producto. Finalmente seque cada uno de los envases con un paño limpio (preferiblemente desechable). Tenga en cuenta que cualquier residuo de humedad puede generar corrosión posterior en los envases o crecimiento de hongos.

Los envases con etiquetas no deben ser lavados para evitar la remoción o daño a la etiqueta y la pérdida de trazabilidad (fechado del producto). Utilice un paño limpio y seco (preferiblemente desechable). Si la suciedad no es eliminada completamente se

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 21 DE 41

debe descartar el producto. Botellas con evidencias de partículas de vidrio adheridas a ellas, deben ser descartadas

6.1 Asegurar el uso de los EPPS según el área

Toda persona antes de comenzar el proceso de Reempaque debe hacer el cumplimiento del uso adecuado de los Elementos de Protección Personal (EPP) y normas de seguridad sin excepción alguna.

- EPP para lavado y/o limpieza de producto.
- EPP para quemado de producto.
- Área segregada.

Cumplir con las recomendaciones de seguridad descritas en el 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 Reempaque del Centro de Distribución de Cúcuta.

6.2 Realizar el preoperacional

El auxiliar de reempaque debe realizar el preoperacional de las herramientas por medio de la **aplicación WarePro, en el módulo de seguridad**, esta actividad se realiza como control y prevención desde el área HSE para garantizar el buen estado de las herramientas, siempre que se presenta una novedad el operario deberá reportarlo en el enlace del preoperacional y a su jefe inmediato.

6.3 Clasificar y limpiar el producto de acuerdo con la política de calidad.

Para el proceso de revisión unidades contamos con un área definida exclusivamente para el lavado y limpieza de productos, también el área de staying es utilizado

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 22 DE 41

para almacenar los materiales no aptos que están pendiente de revisión, aquí llegan todos los materiales a clasificar provenientes de la revisión de producto, picking y devoluciones.

6.3.1 Separar las cajas en el staying

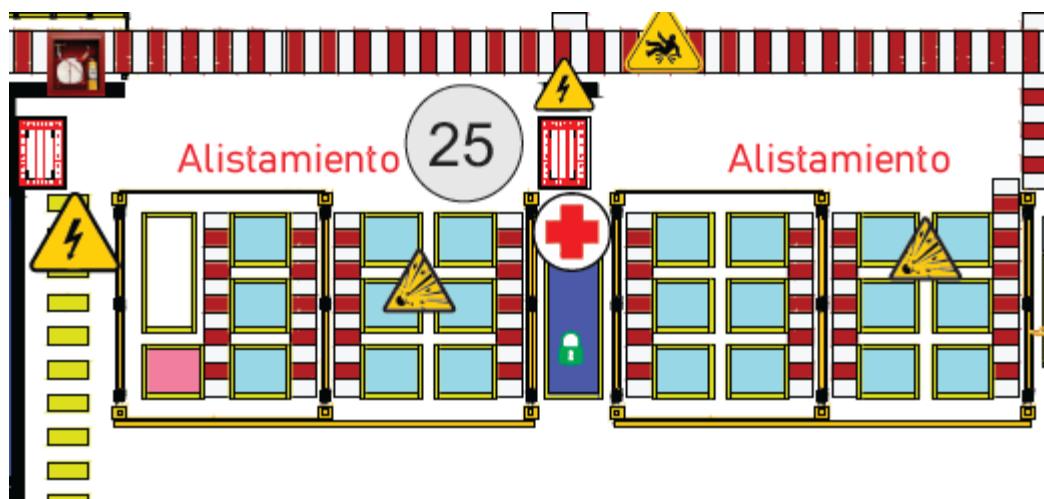
En el área del Staying se almacena temporalmente los materiales que requieren un reproceso de clasificación antes de ingresar al área de lavado, en esta área solamente se realiza la segregación de SXP completos de la caja que aún son recuperables sin ningún proceso adicional.

El estibado de producto en buen estado no debe exceder lo estandarizado:

DESCRIPCIÓN	CAJAS X ALTO	CAJAS X PLANCHAS
LATA	10	12
CAJONES 750	4	9
CAJONES 1000	4	9
CAJONES 330	5	9

El espacio asignado en el staying será distribuido de la siguiente forma, para mantener el flujo del proceso de acuerdo con la causal de origen de cada avería.



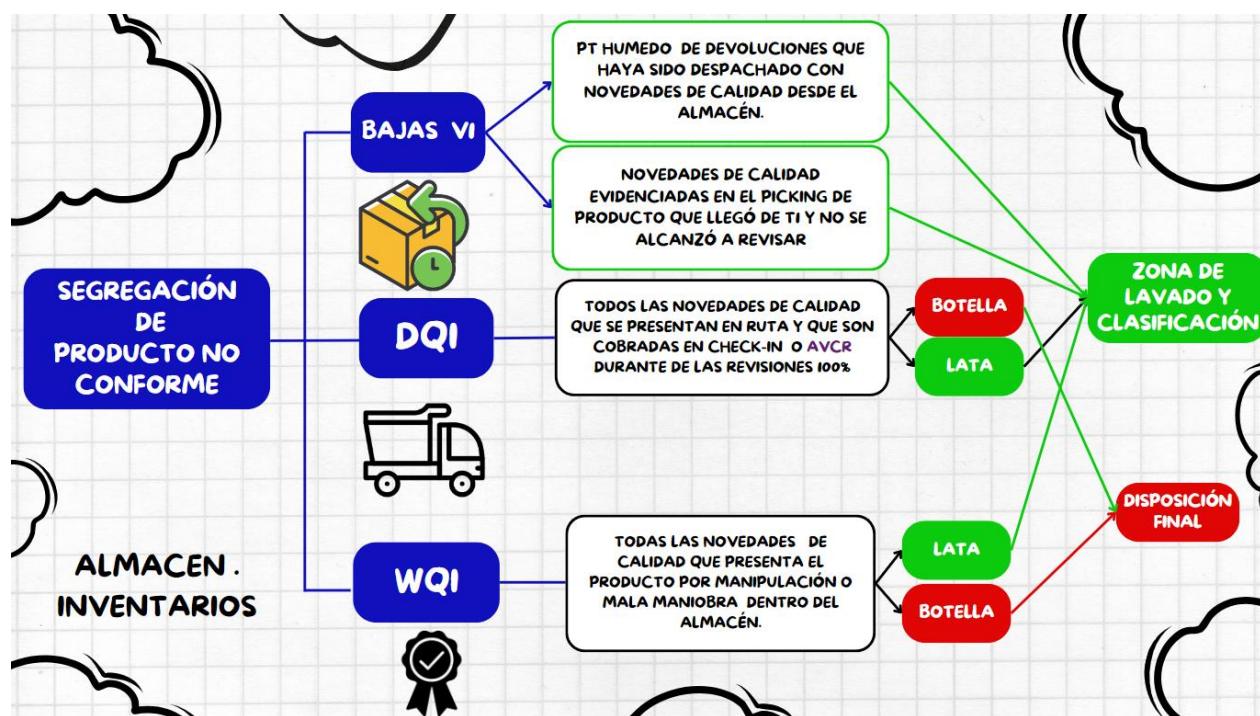


Roturas de Pt por manipulación o mala maniobra: Los materiales que son averiados por manipulación directa o por mala maniobra de operadores de montacargas, para el caso de ser botella se debe tomar registro fotográfico de cómo se ocasionó la rotura, separar el material bueno del dañado y nuevamente tomar registro fotográfico del resultado de la rotura, luego se debe dar disposición final a la rotura para evitar condiciones inseguras y afectación de calidad en el almacén. Para la familia de lata y otro material debe ser llevado directamente al área de reempaque para que sean lavado y reempacado enseguida.

¡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!





6.3.2 Plan de contingencia

En caso de contingencia en el que se sobre pasa la capacidad de almacenamiento de PT averiado, o se tenga más de una persona asignada a la actividad de lavado y clasificación, teniendo en cuenta que el área para revisión de unidades no cuenta con espacio para trabajar dos personas, se habilitará el *según Staying* para que segreguen el producto húmedo y sea encajonado de acuerdo al estándar, este debe ser llevado al área de reempaque y allí mismo debe ser lavado y clasificado para cerrar el ciclo de la revisión y lograr evacuar el producto y espacio.



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 25 DE 41

6.3.2 Trasladar el producto a la zona de limpieza de unidades

El auxiliar de revisión de unidades por medio del estibador manual o ayuda del montacargas realiza el desplazamiento de los SXP con novedades de calidad para el cuarto de revisión de unidades para iniciar el proceso de limpieza y clasificación de acuerdo con los parámetros de calidad del CD

6.3.3 Actualizar el inventario del área de limpieza de unidades

El auxiliar que está realizando el proceso debe actualizar el tablero de inventario de unidades instalado en el cuarto de unidades una vez el producto ingrese al área.

6.3.4 Segregar las unidades de acuerdo con la calidad del PT

El auxiliar de depósito se encarga de separar los productos que han sufrido daño ya sea por transporte de T1, T2, picking o almacenamiento en el área exclusiva de revisión de unidades, las unidades que se encuentran con las características adecuadas para reempaque pero con residuos líquidos, debe encajonarse en cajones 750 de a 28 unidades por caja prea listadas para ser lavadas, las unidades en mal estado ya sea, rotura, desgasificación, abolladuras, PT sin fecha o con suciedad en el empaque debe ubicarse hacia arriba en cajones 330.

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 26 DE 41

6.3.5 Lavar unidades cumpliendo con los criterios de calidad.

Luego de realizar la clasificación de las unidades estas deben ser lavadas en el área establecida, con abundante agua y sobre los cajones establecidos evitar almacenamiento de agua en el proceso de lavado, para hacer efectivo este proceso de secado se debe implementar el compresor de aire. Después las unidades deben ser clasificadas de acuerdo con las fechas de vencimiento. No está aprobado otro lugar para el lavado de unidades.

6.3.6 Aplicar protocolo de política de bloqueo.

Las estibas que están en reproceso deben garantizarse la aplicación de protocolo de bloqueo, cuando se finalice el proceso de limpieza se debe actualizar la política de calidad, tablero actualizado, tarjeta de marcación, talanqueras con candados.

- Identificación de productos por medio de las tarjetas de marcación para el producto que es clasificado para revisión de unidades se debe rotular con la tarjeta de reempaque, para el proceso de reprocesso



¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 27 DE 41

- Se debe bloquear la estiba con la talanquera física y candado.



6.3.7 Trasladar el material apto por calidad al área de PNC

Al finalizar el proceso de lavado y clasificación de unidades se debe vinipelar la estiba para evitar que con el tiempo se deteriore el material y se generen reprocesso al momento de ingresar al reempaque

6.3.8 Trasladar el material No apto por calidad al área de Vertimiento

Una vez finalizada la revisión, lavado y clasificación de unidades la persona asignada debe llevar las unidades no aptas para la zona de vertimiento con su respectiva política de bloqueo y rotulo de las novedades evidenciadas para mantener la trazabilidad en inventario.

6.3.9 Actualizar el tablero de inventario del área de PNC y vertimiento

La persona asignada realiza la actualización de tablero con el inventario que queden el área para el cumplimiento de la política de calidad y control de inventarios.

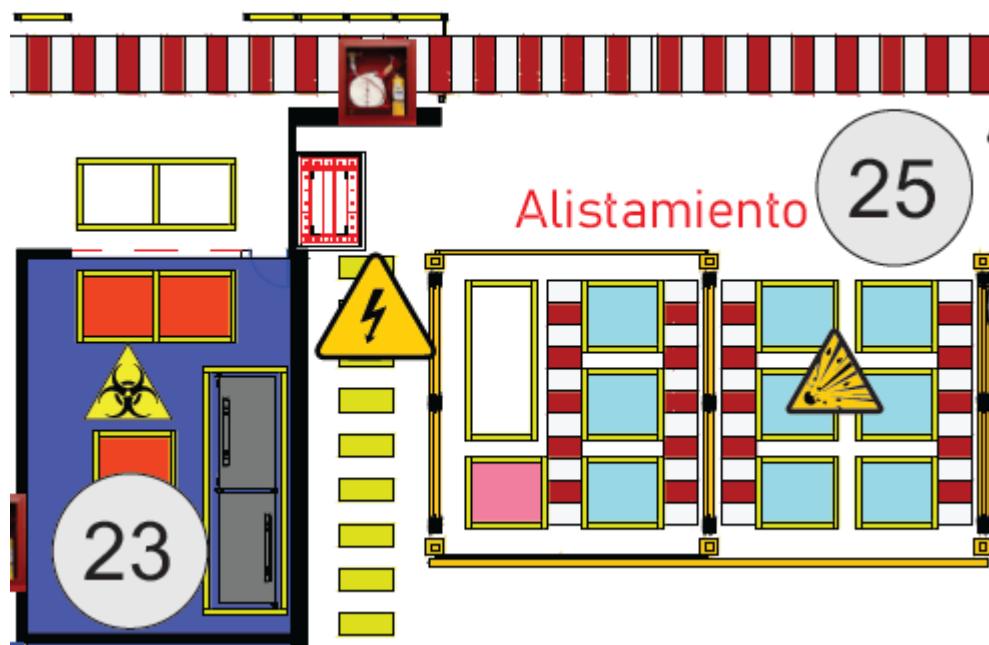
¡Tu opinión es muy importante para nosotros!

Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



6.4 Trasladar el producto a reempacar

El operador de montacargas es el encargado de trasladar el producto a reempacar desde el módulo de PNC hasta el ingreso de reempaque, respetando la segregación hombre máquina, el operario deja el producto por fuera de la barrera de segregación para evitar la interacción con el auxiliar.



6.5 Ingresar el producto al área de reproceso

El auxiliar de reempaque realiza el traslado de producto dentro del área con ayuda del estibador manual. El layout se modificó de acuerdo con solicitud del auxiliar para garantizar la optimización del espacio cuando se ingresen las estibas a re empacar

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 29 DE 41

6.6 Bloquear el producto en SAP

Todo el producto que ingresa al reempaque debe estar bloqueado en SAP y de forma física, cuando el producto ha sido revisado y clasificado por otro auxiliar esté deberá embalarlo con vinipel y solicitar al operador de montacargas que lo ubique en la zona de producto PNC con todo el sistema de bloqueo físico, talanquera y etiqueta roja identificando la causa de bloqueo. Reportar al supervisor para que con el área de facturación bloquee la cantidad de cajas que se descomponen durante la revisión para evitar que este producto salga planeado.

Mientras el producto este en su reproceso por reempaque este deberá estar identificado con las tarjetas de marcación.

6.7 Alistar el material para el reempaque

El auxiliar de reempaque ingresa el producto de forma manual desde la entrada de reempaque hasta el cuarto de reempaque, usando el layout demarcado para definir el flujo de producto. Teniendo en cuenta el RAM UP de la semana se prepara el material necesario para el reempaque desde el corte de material plástico, cartón y organización de producto en las mesas de trabajo.

6.8 Verificar lotes y F. vencimiento.

El auxiliar de reempaque debe verificar las fechas de vencimiento y lotes del producto con ayuda de la lupa, con el fin de garantizar la política de calidad la cual indica que el producto no puede mezclar lotes o fechas de vencimiento.

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 30 DE 41

6.9 Ensamblar el material

Los siguientes lineamientos deben ser respetados durante la operación de ensamble del empaque:

- Respetar el tiempo máximo de frescura del producto de acuerdo con la política establecida para este parámetro. Producto que no cumpla con esta política no puede ser reempacados.
- La fecha de vencimiento del empaque secundario debe ser la misma que la fecha de vencimiento del empaque primario (botella o lata).
- Mezclar dos o más fechas de vencimiento de un mismo producto dentro de un empaque secundario no es recomendable, sin embargo, solo será permitido mezclar hasta tres (3) fechas de vencimiento diferentes garantizando que la máxima diferencia entre ellas no sea mayor al 20% del tiempo de vida útil del producto. Adicionalmente las siguientes reglas deben ser aplicadas:

(Reempaque y/o Maquila) legible que permita hacer trazabilidad a cada uno de ellos.

- Los empaques secundarios en cartón deben corresponder a la misma marca de los envases contenidos en él, o de lo contrario se puede utilizar un empaque genérico sin marca.
 - Solo personal entrenado y calificado puede realizar el reempaque de producto.
- Todos los empaques primarios deben estar en perfectas condiciones para ser comercializados y el fechado de estos deberá ser completo y legible ya que esto es un requisito legal.

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 31 DE 41

6.10 Digitar en información en la Workstation.

Cada dos horas el auxiliar de reempaque registra datos de la cantidad de cajas que se reempaqueten para conocer su productividad en tiempo real, este reporte se hará mediante la app WarePro.

Las tres modalidades de reempaque son:

Termino encogido: Actividad que está netamente ligada al reempaque con la pistola de calor, en la cual se embalan SKU de familia lata.

Encajado: Es la actividad sencilla de convertir el producto de una presentación termo a una caja de material multiempaque, o cambio de presentación aplica para producto nacional de familia lata o tw, sin embargo, también puede cambiar presentación en material importado.

Maquila: Proceso de estampillado y encajado en una sola estación de trabajo, generando la transformación completa de material importado a material estampillado y en la nueva presentación de acuerdo con la solicitud.

¡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!

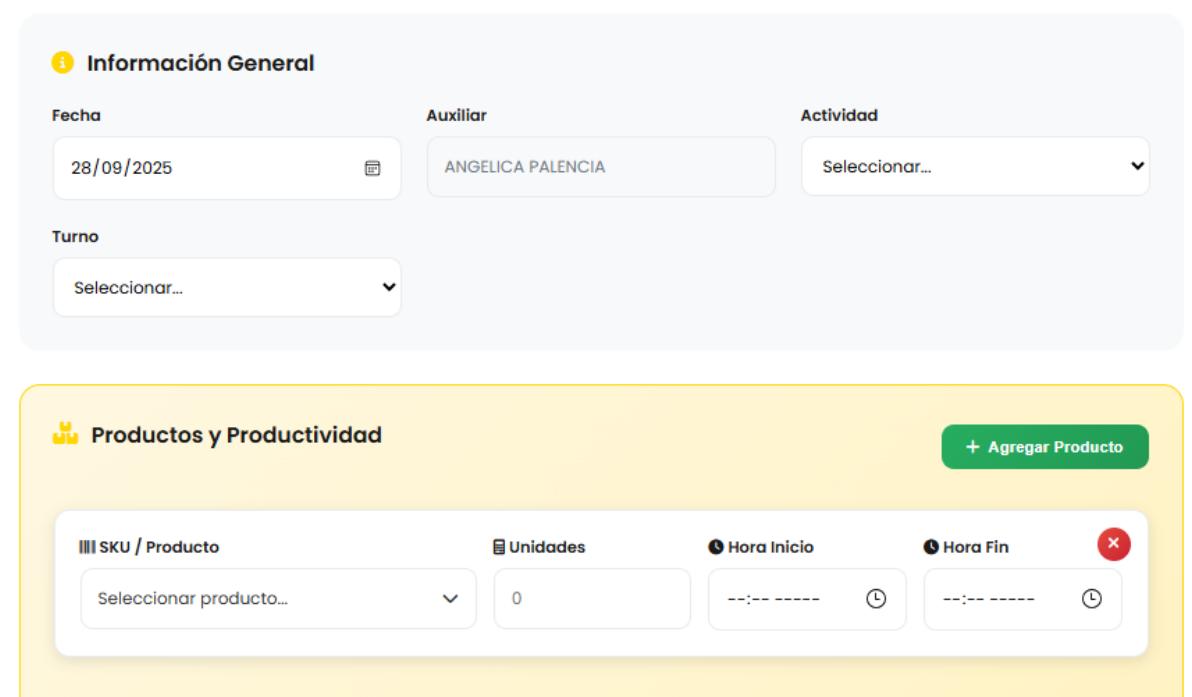


	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 32 DE 41

6.11 Realizar cierre de productividad.

El Auxiliar de clasificación Stelling/lavado de unidades/reempaque de turno diligencia en la App WarePro los materiales reempacados al cierre de turno con esta información se calculará la productividad individual de forma diaria, esta información alimenta el tablero de resultados diario, semanal y mensual en tiempo real de acuerdo con los reportes realizados

Con esta metodología se busca automatizar la toma de productividades y dedicar más tiempo a la formación de cultura sostenible en el diligenciamiento y comprensión de los KPIs.



The screenshot displays the WarePro application interface. At the top, there is a header section labeled "Información General" with fields for "Fecha" (28/09/2025), "Auxiliar" (ANGELICA PALENCIA), and "Actividad" (a dropdown menu set to "Seleccionar..."). Below this, there is a section titled "Productos y Productividad" with a green button labeled "+ Agregar Producto". This section includes fields for "SKU / Producto" (a dropdown menu set to "Seleccionar producto..."), "Unidades" (0), "Hora Inicio" (a dropdown menu set to "--:-- --:--"), and "Hora Fin" (a dropdown menu set to "--:-- --:--").

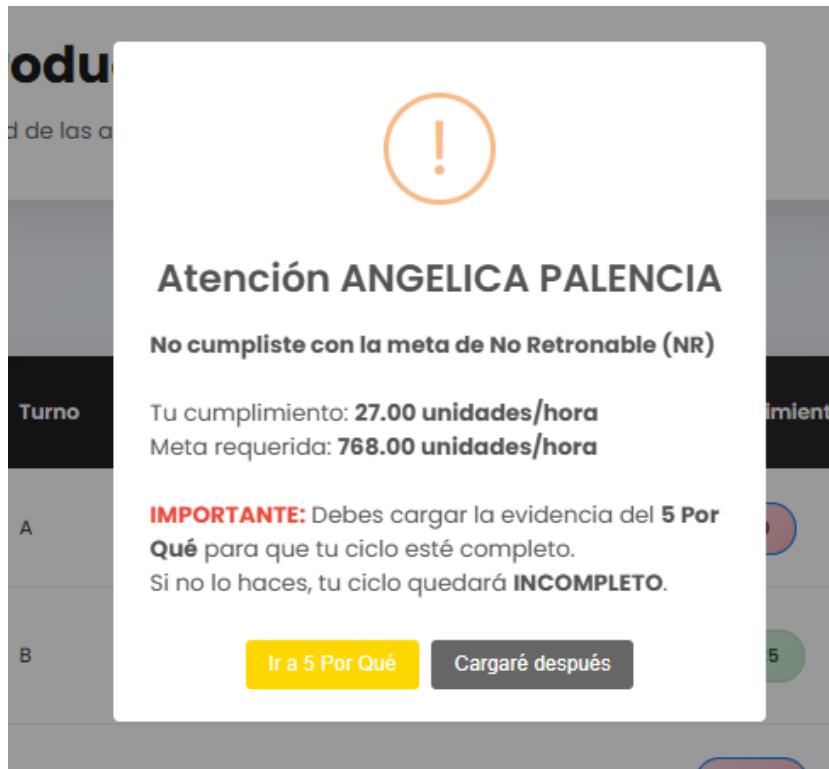
¡Tu opinión es muy importante para nosotros!
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 33 DE 41

6.12 Generar 5 por que y registrarlo en la App WarePro

El auxiliar de Clasificación Stelling/lavado de unidades/reempaque una vez terminado su actividad, realiza el análisis correspondiente de su resultado y se crean 5 porque de mejora que se consideren para mejorar el resultado obtenido cuando este queda por debajo de meta.



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 34 DE 41

6.13 Modular el producto reempacado

Al finalizar el reempaque el auxiliar apila de forma manual las cajas en la estiba garantizando el orden y aseo del lugar, para esta área se tienen estibas demarcadas de color verde para reforzar la identificación del flujo de productos bloqueados o liderados de acuerdo con la política de calidad.

6.14 Verificar criterios de calidad para la liberación de producto

El Coordinador de almacén realiza una inspección de calidad al producto que está reempacado verificando fechas de vencimiento, estado del termo encogido, limpieza y las unidades que salen averiadas.

Durante el proceso de reempaque se debe asegurar que todos los productos están siendo inspeccionados para garantizar:

- Ausencia de producto defectuoso.
- Producto libre de aromas extraños.
- Empaques correctamente termos formados y bien estructurados.
- Fechado legible que permita realizar trazabilidad.

Se debe garantizar el cumplimiento de los siguientes estándares.

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 35 DE 41

Formación adecuada de la bandeja/ventanas homogéneas y sin arrugas/fechado legible



6.15 Liberar el producto en físico

El auxiliar de reempaque realiza la liberación de producto ya reempacados e inspeccionados por el coordinador de almacenamiento. Este producto debe ser ubicado en la posición tipo A de picking para que sea despachado con prioridad ya que el producto reempacados deben ser despachados dentro de los primeros 30 días.

6.16 Liberar el producto en SAP

El supervisor de inventario es el encargado de liberar el producto en sistema SAP después de que se ha hecho la debida inspección de los materiales, se liberan las unidades de por unidad de venta.

¡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!

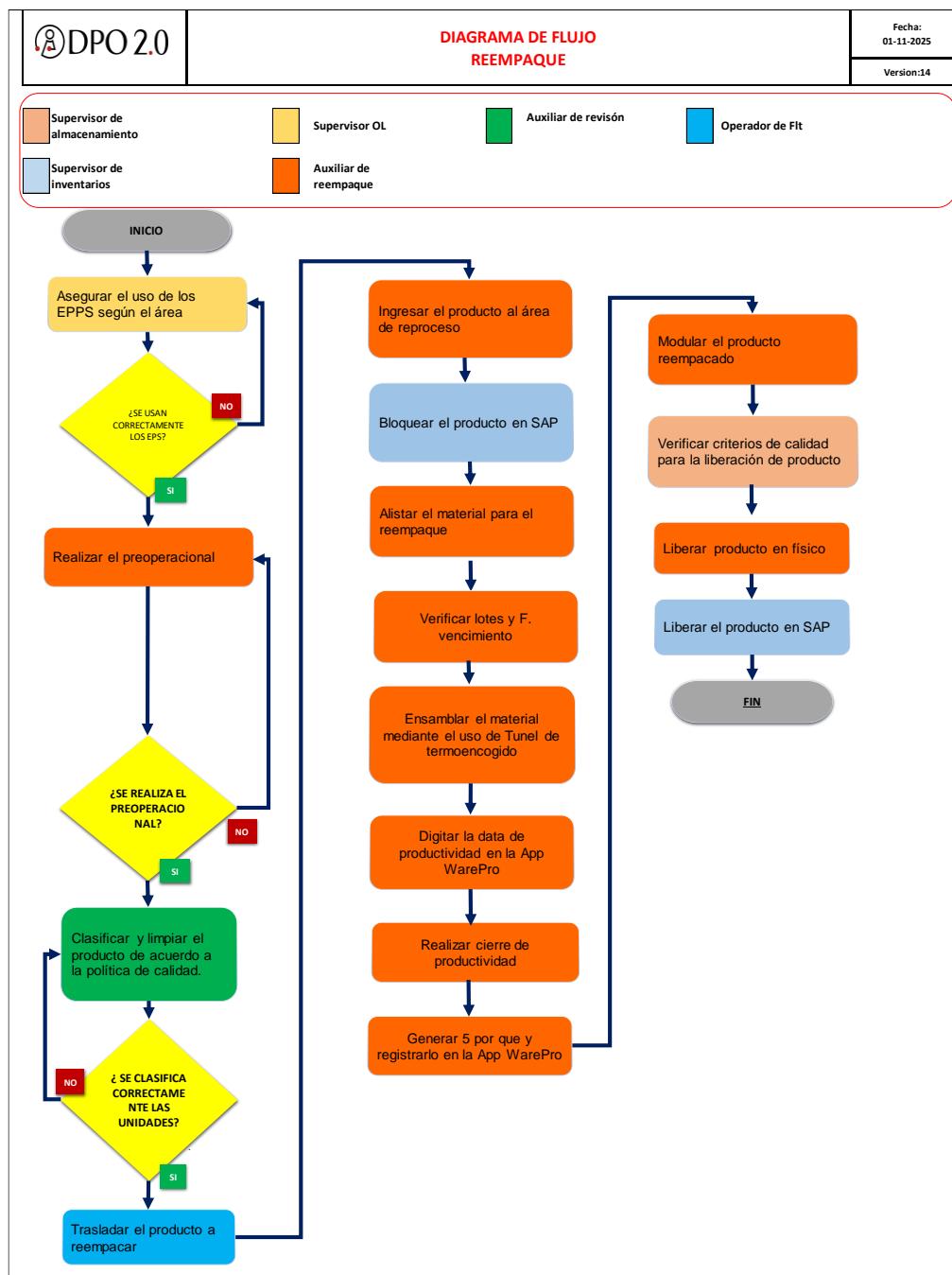


	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 36 DE 41

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!





	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 38 DE 41

8. INDICADORES.

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

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 39 DE 41

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

9. HISTORIAL

Nº Revisión	Responsable	CARGO	Descripción de modificación	Fecha
0	Jairo Marín	Analista de Inventario	Creación del documento	21/03/2019
1	Jairo Marín	Analista de Inventario	Estandarización de documento	06/06/2019
3	Jairo Marín	Analista de Inventario	Revisión del documento	09/01/2020
4	Jairo Marín	Analista de Inventario	Modificación del documento (COVID-19)	05/05/2020
5	Linda Oliveros	Analista de Inventario	Revisión del documento	10/11/2020
6	Reinaldo Chacón	Analista de Inventario	Revisión del documento	10/11/2020
7	Reinaldo Chacón	Analista de Inventario	Revisión del documento	15/02/2021
8	Belkys Merchan	Analista de datos	actualización de documento	4/06/2021
9	Wendy Tarazona	SGI	Actualización de documento (flujograma, encabezado, indicador)	15/03/2021
10	Yina Torres	DPO	Actualización de proceso por retiro de túnel de calor y actualización a versión dpo 2.0	29/04/2023
11	Yina Torres	DPO	Actualización de proceso	10/04/2024

¡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!





12	Esteban Acevedo	Supervisor WH ABI	Actualización del proceso y layout del área reempaque, se reincorpora túnel termo encogido para agilizar el proceso de reempaque, se registra la productividad por la app WarePro y se agrega al proceso de lavado compresor de aire para el secado	10/02/2025
13	Angelica Palencia	Supervisor WH ABI	Actualización del proceso el cual incluye 6.8 Verificar lotes y F. vencimiento, 6.11 Realizar el reporte de productividad en la app WarePro, 6.12 Generar 5 por que y registrarlo en la App WarePro , actualización de indicadores asociados al proceso.	27/09/2025
14	Karen Paredes	Supervisor WH ABI	Actualización del nuevo flujo mediante la aplicación de la barrera de segregación en el área	01/11/2025

¡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!



	Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_REEMPAQUE	
Versión: 14 01/11/25	BU COLOMBIA CD CUCUTA	PÁGINA 41 DE 41

10. ANEXOS.

OPL REEMPAQUE

	OPL: Lección punto a punto	CD CUCUTA	
	Tema:	REEMPAQUE	
	Fecha:	10/10/2025	
	Preparó: Supervisor AlmacenOL	Revisó: Coordinador WHAB	

REEMPAQUE			
1	Recepción del producto a reempacar El Auxiliar de reempaque recibe el producto y le realiza la respectiva política de bloqueo	2	Corte del plástico / Ensamble El auxiliar de reempaque debe cortar el plástico en la medida adecuada para el respectivo ensamble . Solo las esquinas del Sixpack
3	Tunel Termoencogido El auxiliar Ingresa en banda transportadora los Sixpack para su ensamblaje y organización una vez reempacado el producto	4	Diligenciamiento de productividad Una vez ejecutada la actividad de reempaque se debe diligenciar la productividad mediante la App WarePro

¡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!

