
	<b>Código: DPO 2.0</b> <b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b>	 <b>DPO 2.0</b>
<b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 1 DE 23</b>

## 1. OBJETIVO

Establecer el procedimiento para la reposición de producto en Picking, que reduzca la cantidad de reabastecimiento durante la jornada de picking, según promedio de venta y la rotación de productos en el centro de distribución de Cúcuta.

## 2. ALCANCE

Esta SOP es aplicable a todos los colaboradores, Supervisores y Auxiliares que participan en el proceso del área de Picking y almacén de PT 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.

### 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>Código: DPO 2.0</p> <p>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</p>	
<p>Versión: 09</p> <p>27/09/25</p>	<p>BU COLOMBIA</p> <p>CD CUCUTA</p>	<p>PÁGINA 2 DE 23</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
			

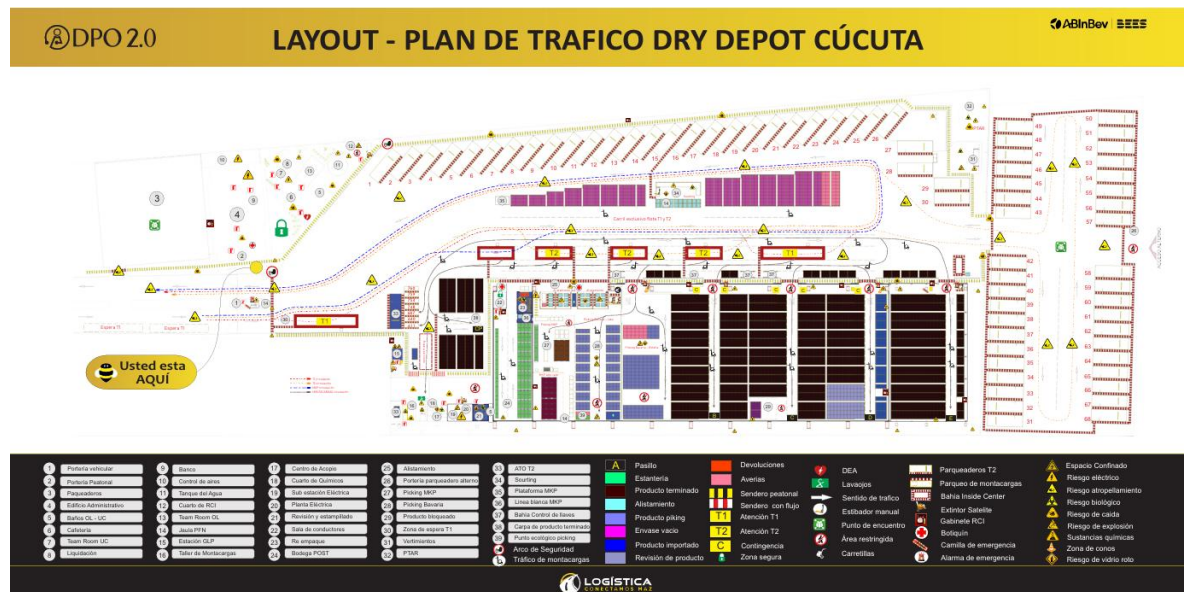
¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
 Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
 ¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 09</b></p> <p><b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b></p> <p><b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 3 DE 23</b></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 código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</p>	
<p>Versión: <b>09</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 4 DE 23</b></p>


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

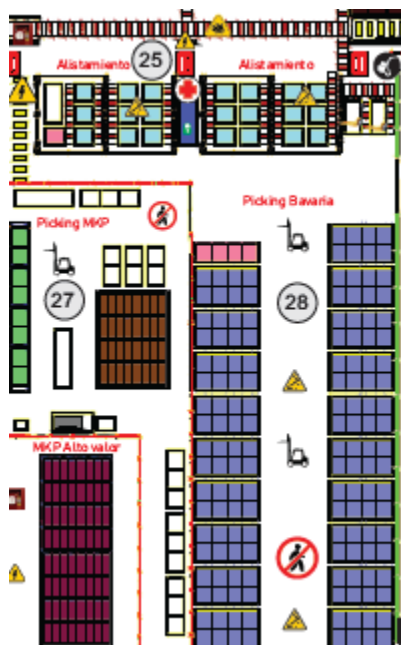
Esta ceбра es para uso de tránsito peatonal no exclusivo, no seguro, sin embargo, se debe tener presente que por estas áreas también circulan montacargas y vehículos de las operaciones de T1 y T2 y por ende se debe tener precaución al momento de transitarlas, estas cebras siempre deberán conectar con 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.



	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b></p>	 <b>DPO 2.0</b>
<p><b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 5 DE 23</b></p>





### 3.6 Uso De La Bahía De Parqueo De Vehículo 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.





	<p align="center"><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p align="center"><b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b></p>	<p align="center"><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p align="right"><b>PÁGINA 7 DE 23</b></p>

- 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.


#### 4. DEFINICIONES

- **FEFO:** Norma de rotación sujeta al ciclo de vida del producto, la cual indica que el producto despachar debe ser el más próximo a vencer que cumpla con la calidad requerida.
- **Metodología ABC:** Método de clasificación de producto en el cual se separa según su nivel de rotación. A: rotación alta, B: rotación media, C: baja o nula rotación.

¡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 align="center"><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p align="center"><b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b></p>	
<p align="center">Versión: <b>09</b> <b>27/09/25</b></p>	<p align="center"><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p align="center"><b>PÁGINA 8 DE 23</b></p>

- **Reabastecimiento:** Proceso en el que se suministra materiales para el área donde realizan el alistamiento de pedidos, con el fin de garantizar la fluidez en el proceso de picking.
- **Rotura:** Evento en que se genera pérdida de producto por destrucción de este en caída o choque.
- Bajo nivel: Productos retornables que se encuentran con líquido por debajo del nivel estándar y no presentan rotura.
- **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.
- **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).
- **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.
- **Tarea:** Orden de pedido de alistamiento "Picking" Estiba de puchos.






	<b>Código: DPO 2.0</b> <b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b>	 <b>DPO 2.0</b>
<b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 9 DE 23</b>

- **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.
- **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.

¡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>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</p>	 <b>DPO 2.0</b>
<p>Versión: <b>09</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 10 DE 23</b></p>

- **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 LA EJECUCIÓN


**A:** DUEÑO

**C:** CONSULTADO

**I:** INFORMADO



	<b>Código: DPO 2.0</b> <b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b>	
<b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 11 DE 23</b>

		RACI	RACI REABASTECIMIENTO DE PICKING			CODIGO:	SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING
		CD	CUCUTA			ULTIMA ACTUALIZACION:	27/09/2025
						ULTIMA VERSION:	9
Item	Actividad	Lider Almacén OL	Jefe de operaciones	Lider HSE	Supervisor OL	Operador FLT	Auxiliar Picking
1	Cumplir los protocolos de seguridad	I	A	C	R	I	I
2	Calcular los materiales de necesidad para el picking	C	A	I	R	I	I
3	Comunicar la información al operario FLT	C	A	I	R	I	I
4	Realizar el surtido de picking	C	A	I	I	R	I
5	Realizar inventario picking corte de 22:00	I	A	I	C	I	R
6	Calcular la necesidad de picking noche	I	A		R	I	C
7	Reabastecer el picking	I	I	I	A	I	R
8	Registrar datos de reabastecimiento por medio WarePro	I	I	I	R	I	C
9	Generar registrar y comunicar planes de acción	C	A	I	R	I	I
		<span style="color: green;">■</span> R: RESPONSABLE DE EJECUTAR <span style="color: blue;">■</span> A: DUEÑO <span style="color: yellow;">■</span> I: INFORMADO <span style="color: orange;">■</span> C: CONSULTADO					

## 6. DESARROLLO


El área de picking debe reabastecerse de manera ordenada, precisa y de acuerdo con el ABC definido dentro del picking a fin de cumplir con las normas de seguridad, eficiencia y política de FEFO.

### 6.1 Cumplir con los protocolos de seguridad

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; además de los protocolos que por bioseguridad se deben cumplir como el uso del tapabocas.

¡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_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b>	 <b>DPO 2.0</b>
<b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 12 DE 23</b>

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.

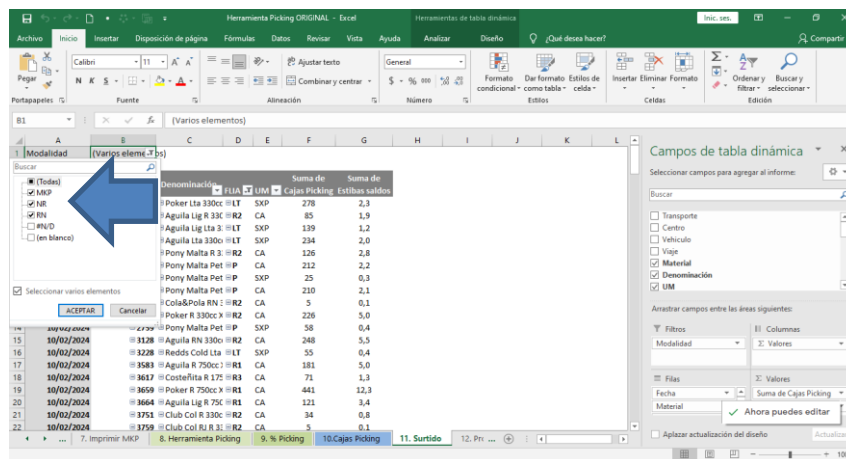
## 6.2 Calcular los materiales de necesidad para el picking

Para calcular la necesidad de surtido del Picking se utiliza el archivo SURTIDO PICKING donde se tiene el consolidado de promedio de surtido de acuerdo con la herramienta de armado, semanalmente se actualiza el surtido acumulado que se ha tenido de acuerdo con la venta teniendo en cuenta las variaciones de cada día, luego diariamente el supervisor de turno descarga las existencias de producto y la pega en el archivo para que este cruce el pronóstico de venta con lo que hay físicamente.

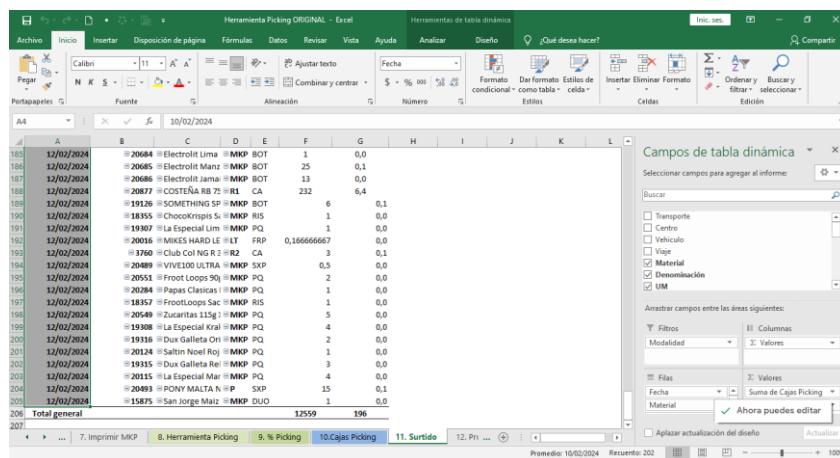


	<p align="center"><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p align="center"><b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b></p>	<p align="center"><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p align="right"><b>PÁGINA 13 DE 23</b></p>

### 6.2.1 Actualizar el acumulado de surtido de forma **semanal**.




Del archivo de herramienta picking se pega todas las SQO1 de la semana (Ver SOP Picking) y actualizar la hoja 11. Surtido con el filtro de las modalidades MKP, NR, **RN**.

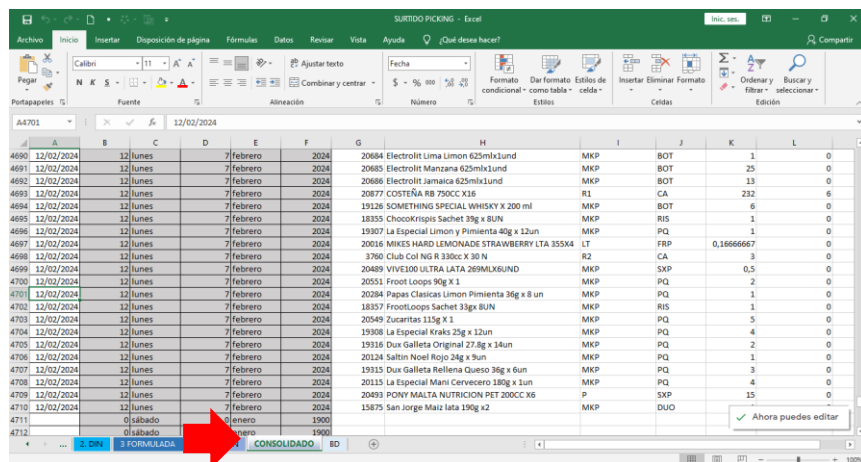


Copiar toda la información para pegar en el formato de SURTIDO PICKING en la hoja CONSOLIDADO.

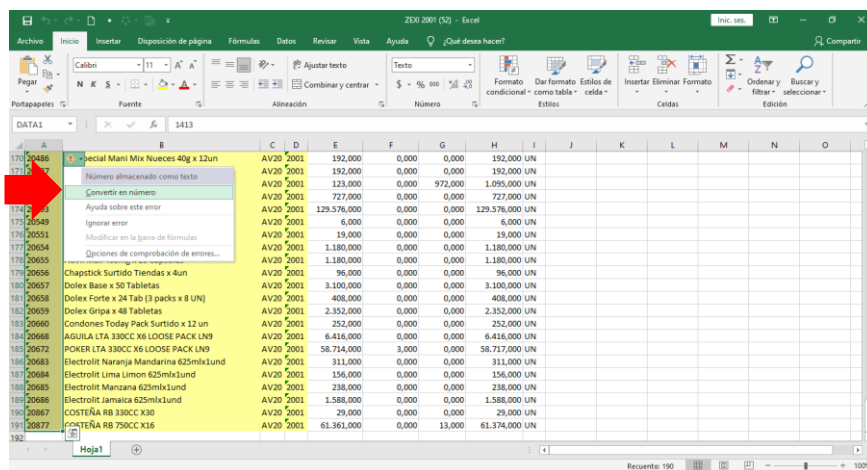
¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



	<b>Código: DPO 2.0</b> <b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b>	
<b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 14 DE 23</b>




## 6.2.2 Actualizar diariamente con las existencias e imprimir el archivo.

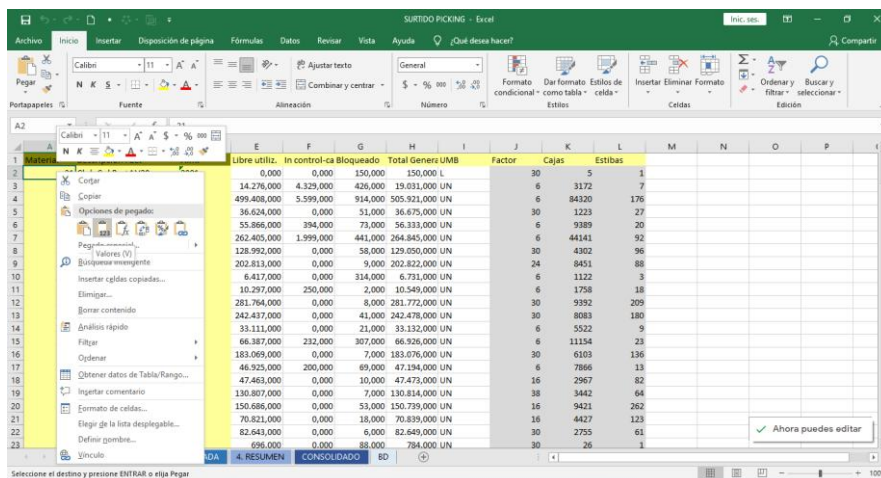


Descargar ZEXI de las existencias de producto, seleccionar la columna A y convertir a número para que la información se pueda tabular.

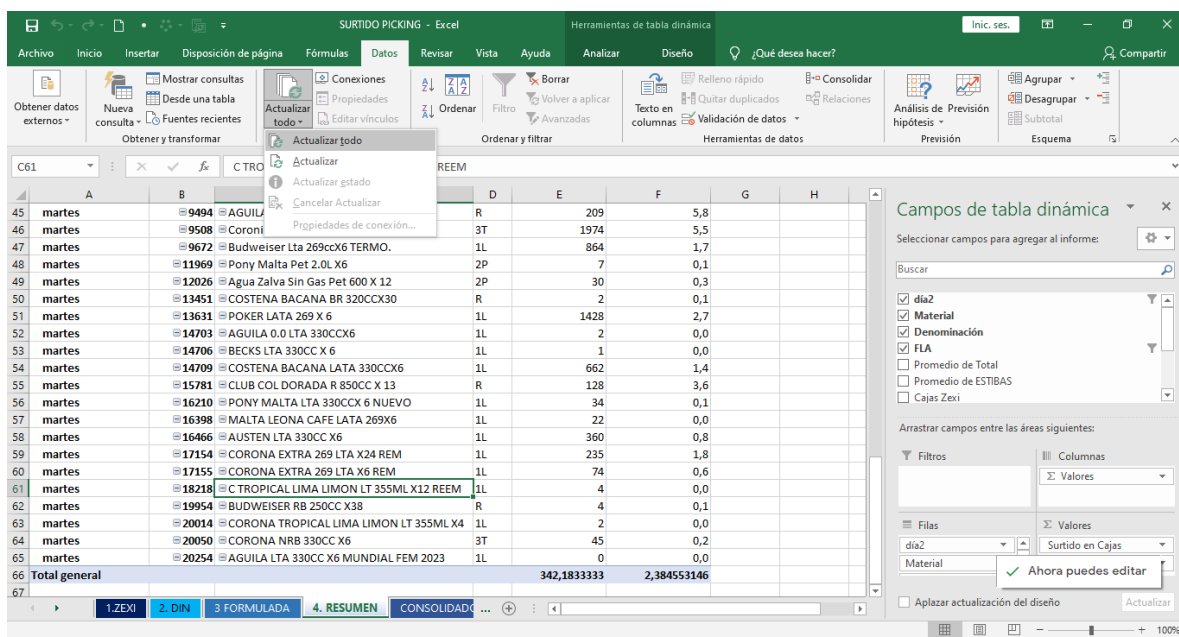
¡Tu opinión es muy importante para nosotros!  
 Te invitamos a escanear el siguiente código QR y solicitar modificaciones a este documento según tu experiencia.  
 ¡CD CÚCUTA ES EXCELENCIA!



	<p align="center"><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p align="center"><b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b></p>	<p align="center"><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p align="right"><b>PÁGINA 15 DE 23</b></p>



Pegar la información de la ZEXI en la hoja de 1. Zexi del archivo **SURTIDO PICKING**.




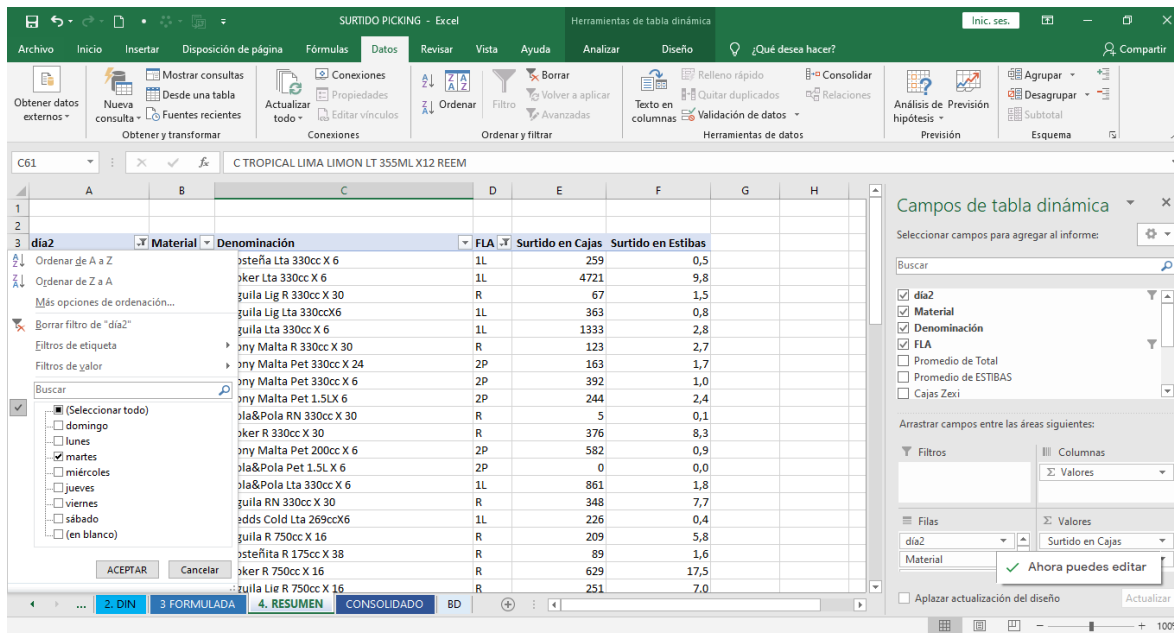
Ingresar a la hoja 4. Resumen y actualizar todo.

¡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 align="center"><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p align="center"><b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b></p>	<p align="center"><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p align="right"><b>PÁGINA 16 DE 23</b></p>



Filtramos el día de venta en relación con el día en curso, es decir si hoy es lunes se surte la venta del martes, con esa información se pega un Excel nuevo y se organiza de mayor a menor en la cantidad de estibas y de acuerdo con la modalidad de picking.


### 6.3 Comunicar la información al operario FLT

El Supervisor de turno Imprime la información, la entrega al operario de FLT para que inicie el proceso de surtido del picking, esta información es elemental para poder evaluar la calidad del surtido picking.

En el picking se encuentra demarcado el tipo de producto con los tableros que ayudan a identificar el producto de una forma más sencilla durante el armado, estos se actualizan de acuerdo con el análisis ABC y volumen de cada mes.

¡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_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b>	 <b>DPO 2.0</b>
<b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 17 DE 23</b>

#### **6.4 Realizar el surtido de picking**

El operario de montacargas de turno retira la barrera de segregación y teniendo la lista de materiales a surtir de acuerdo con el ABC se desplaza hasta la Zona del picking, notifica al personal la actividad que va a realizar para realicen otras actividades que no requiera ingresar al picking mientras se realiza el surtido, esta actividad se realiza desde el turno de la mañana o la tarde para garantizar al turno C que se encuentre apto para el proceso de picking.



#### **6.5 Realizar inventario Picking corte de 22:00**

El auxiliar asignado al traslado de estibas armadas de picking al staging out donde se realiza el inventario inicial de todo el picking, será el encargado de comunicar las necesidades de reabastecimiento teniendo en cuenta la diferencia entre la planilla de surtido de herramienta picking que le proporciona el supervisor y el inventario inicial con esto se garantiza ingresar al picking los materiales que realmente se necesitan y también gestionarlos con anticipación.

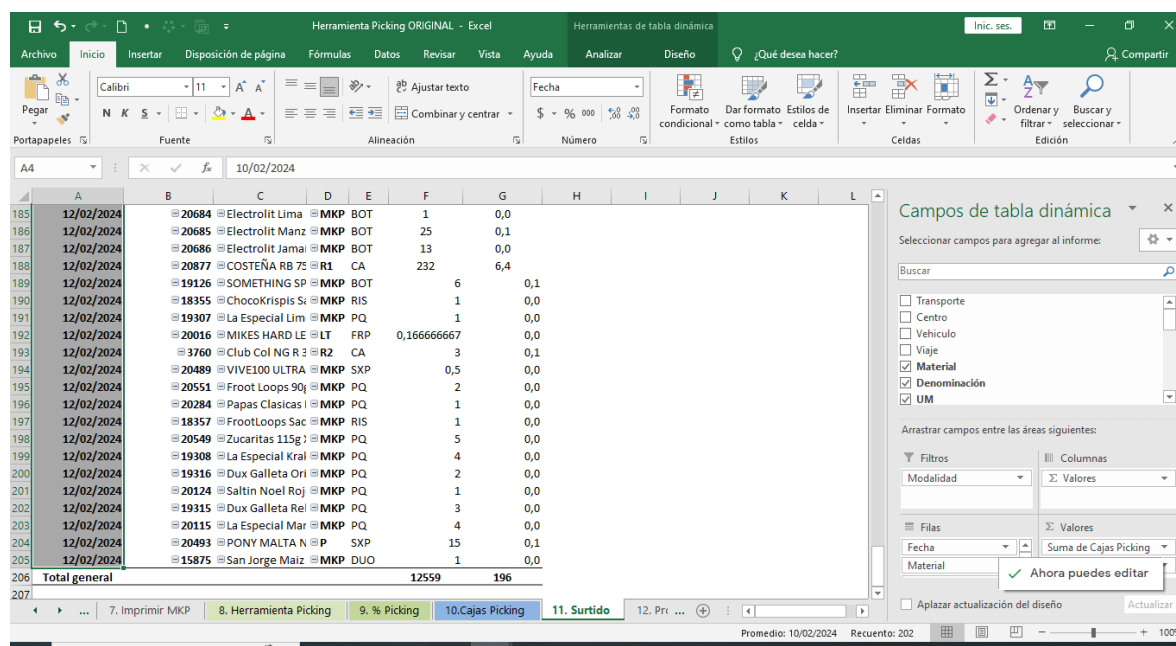
#### **6.6 Calcular la necesidad de picking noche**

El supervisor del turno C una vez termina de bajar todos los cortes de planeación descarga de SAP la transacción SQO1 con y actualiza la herramienta picking, imprime el resumen del día de la hoja 11. Surtido de la herramienta picking para entregarle al auxiliar encargado del traslado de estibas mixtas, para que con esta



	<b>Código: DPO 2.0</b>  <b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b>	
<b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 18 DE 23</b>

información tenga clara las necesidades de reabastecimiento.




El auxiliar asignado al traslado de estibas armadas de picking al staging out, realiza el inventario inicial de todo el picking, será el encargado de comunicar las necesidades de reabastecimiento del picking teniendo en cuenta la diferencia entre la planilla de surtido de herramienta picking que le proporciona el supervisor y el inventario inicial con esto se garantiza ingresar al picking los materiales que realmente se necesitan y también gestionarlos con anticipación.

## 6.7 Reabastecer el picking

De acuerdo con la información suministrada por el supervisor de turno el operario de montacargas abastecerá el picking, teniendo en cuenta el ABC asignado en la bodega y el ABC de cada material.

¡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_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 19 DE 23</b></p>

Para el caso de MARKETPLACE el producto será reabastecido por el operario que se encuentra en la tarde ya que en esta zona se encuentra el picking y el almacenamiento del material.

#### **6.7.1 Trasladar a zona segura**

Los operarios de picking se desplazan hacia la zona segura en el staging out con el fin de garantizar la segregación hombre máquina.

#### **6.7.2 Instalar barrera de segregación en el picking.**

El operario de montacargas instala las barreras de segregación en el ingreso del picking, con el fin de garantizar la segregación hombre máquina.

#### **6.7.3 Retirar barrera de segregación**

Una vez terminada las labores de resurtido el operario de montacargas será el encargado de ubicar nuevamente el bloqueo en la parte inferior de la entrada a la cancha de picking.


#### **6.8 Registrar planilla de reabastecimiento de picking**

El auxiliar de picking registra la cantidad de cajas reabastecidas en la planilla de reabastecimiento.

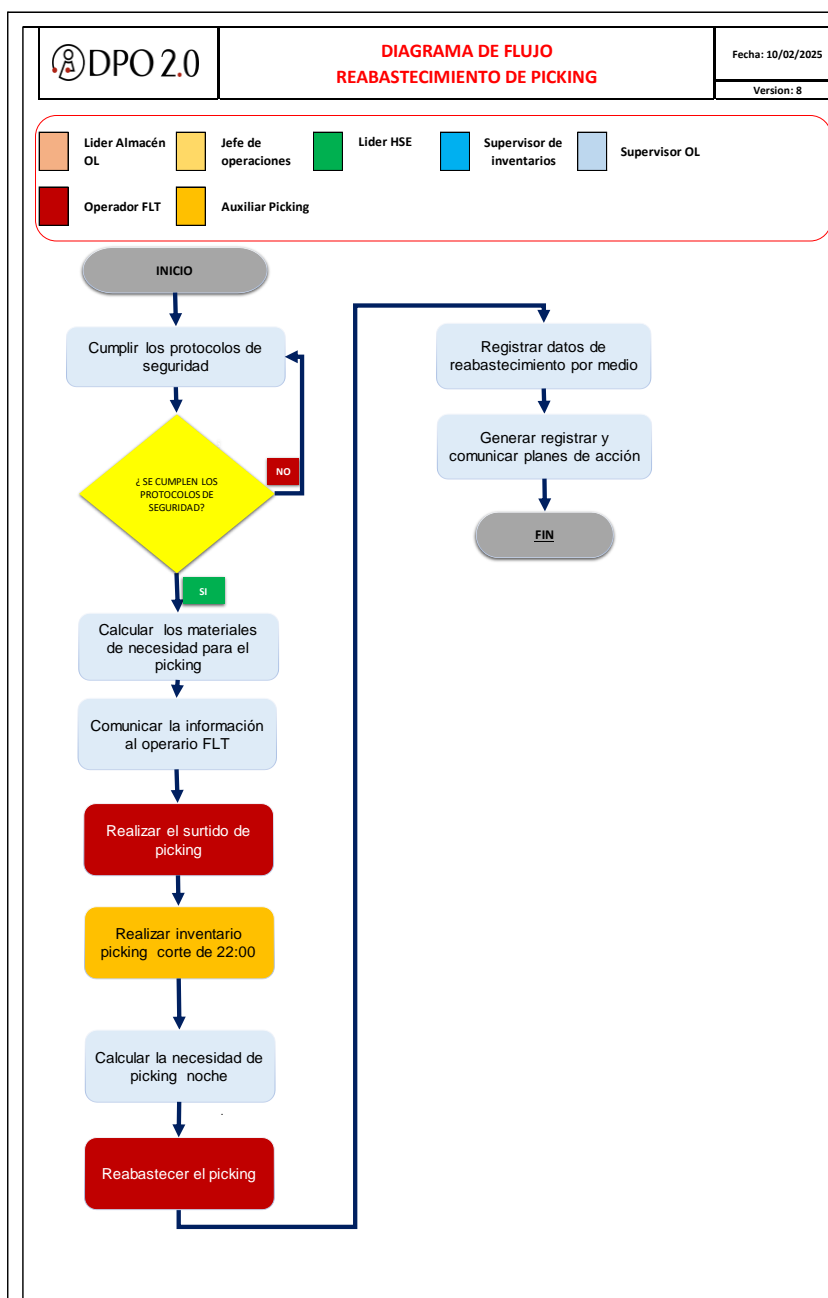
#### **6.9 Generar registrar y comunicar planes de acción**

El supervisor en conjunto con su equipo de trabajo genera las acciones correspondientes de acuerdo con lo analizado durante el desarrollo de la operación, las registra en el safety 360, respectivas acciones son socializadas con todo el equipo de trabajo.




	<p><b>Código: DPO 2.0</b></p> <p><b>SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b></p>	
<p><b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b></p>	<p><b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b></p>	<p><b>PÁGINA 20 DE 23</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_REABASTECIMIENTO DE PICKING</p>	
<p>Versión: <b>09</b> <b>27/09/25</b></p>	<p>BU COLOMBIA CD CUCUTA</p>	<p>PÁGINA <b>21</b> DE <b>23</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_REABASTECIMIENTO DE PICKING</b>	
<b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 22 DE 23</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

- SOP de picking

## 10. HISTÓRICO

Nº Revisión	Responsable	CARGO	Descripción de modificación	Fecha
0	linda Oliveros	Analista de inventario	Creación del documento	6/10/2020
1	Reinaldo Chacón	Analista de inventario	modificación de documento	22/02/2021
3	Belkys Merchan	Analista de datos	Actualización de documento	28/06/2021
4	Deivy Vega	Analista de Datos	Actualización de documento	8/10/2021
5	Wendy Tarazona	SGI	Actualización de documento (Raci, Flujograma, Punto 3)	19/03//2022
6	Yina Torres	DPO	Actualización del proceso, nueva versión DPO 2.0	19/03//2022
7	Yina Torres	DPO	Modificación del proceso	1/08/2023
8	Esteban Acevedo	Supervisor WH ABI	Actualización en el proceso, implementación de WarePro donde se diligenciará el link de reabastecimiento	10/02/2025

¡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!





	<b>Código: DPO 2.0</b> SOP_CO_CUC_WH_REABASTECIMIENTO DE PICKING	 <b>DPO 2.0</b>
<b>Versión: 09</b> <b>27/09/25</b>	<b>BU COLOMBIA</b> <b>CD CUCUTA</b>	<b>PÁGINA 23 DE 23</b>

9	Angelica Palencia	Supervisor WH ABI	Actualización de los KPIS relacionados en el proceso	27/09/2025
---	-------------------	----------------------	---	------------

¡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!

