



| | | |
|---|--|---|
|  | Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING |  |
| Versión: 07 02/10/25 | BU COLOMBIA CD CÚCUTA | PÁGINA 1 DE 30 |

1. OBJETIVO

Estandarizar el proceso de clasificación de envases, estibas, cajones que ingresan en los vehículos de preventa, manteniendo los estándares de calidad y efectividad de inventarios del Centro de Distribución de Cúcuta.

2. ALCANCE

Este proceso aplica para todos los Supervisores OL, Control portería, Revisores y Facturadores que participan en la ejecución del proceso de recepción de materiales en el Centro de Distribución de Cúcuta.

3. SEGURIDAD



Los elementos de protección personal referidos en a 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!



| | | |
|---|---|---|
|  | Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING |  |
| Versión: 07 02/10/25 | BU COLOMBIA CD CÚCUTA | PÁGINA 2 DE 30 |



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 |
|  |  |  |  |

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.



| | | |
|---|--|---|
|  | <p>Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 3 DE 30</p> |



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.



| | | |
|---|---|---|
|  | Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING |  |
| Versión: 07 02/10/25 | BU COLOMBIA CD CÚCUTA | PÁGINA 4 DE 30 |

- **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).



3.4 Desplazamiento Sobre Cebraz 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.



Cebra exclusiva paso peatonal:

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

3.5 Cebra Paso Mixto Vehicular Y Peatonal:

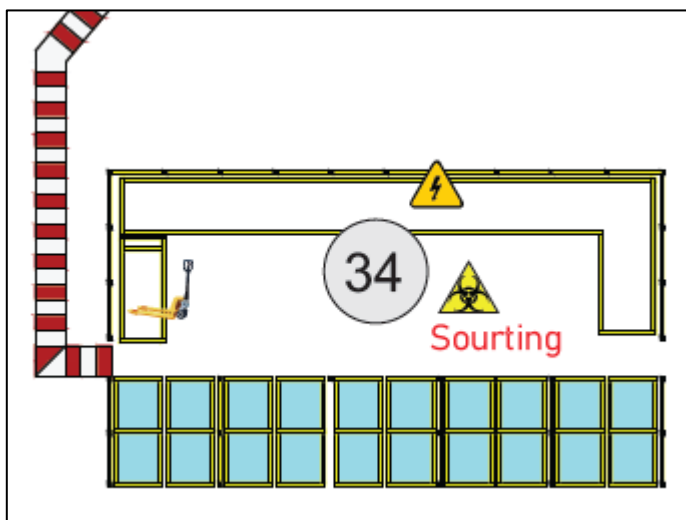
Esta cebra es para uso de tránsito peatonal no exclusivo, no seguro, sin embargo, se debe tener presente que por estas áreas también circulan montacargas y vehículos de las operaciones de T1 y T2 y por ende se debe tener precaución al momento de



| | | |
|---|---|---|
|  | <p>Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 5 DE 30</p> |

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 Sorting.



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.





| | | |
|---|--|---|
|  | Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING |  |
| Versión: 07 02/10/25 | BU COLOMBIA CD CÚCUTA | PÁGINA 7 DE 30 |

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.
- 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.



| | | |
|---|---|---|
|  | <p>Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 8 DE 30</p> |

- 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 limpios y libre de grietas, baches que puedan causar rotura de producto durante el tránsito.





CAPACIDAD 2500 KG

4. DEFINICIONES



- **Cubicaje:** Descripción numérica y posicional de la carga total que contiene el vehículo, en la cual se especifican las cantidades y referencias en cada cubículo de las dos laterales (derecha e izquierda) del tractocamión.



| | | |
|---|---|---|
|  | <p align="center">Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p align="center">BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p align="right">PÁGINA 9 DE 30</p> |



- **Montacargas:** Maquinas utilizada para la manipulación a gran escala de materiales y producto, facilitando su movimiento dentro del Centro de Distribución.
- **Pallets:** Plataforma formada con tablas (estibas), que se utiliza para el almacenamiento y el traslado de productos, envases y materiales.
- **Patio de maniobras:** Área destinada para el cargue de vehículos T1 dentro del Centro de Distribución.
 - **T1:** Vehículo primario de abastecimiento de la planta de producción al Centro de Distribución.
- **Factura:** documento de venta donde se relaciona el material que ingresa al centro de distribución
- **Orden de recibo:** documento de relación de materiales para registrar las cantidades y referencias recibidas.
- **Orden de despacho:** documento de relación de materiales para registrar las cantidades y referencias que se despachan a las plantas.
- **PT:** Producto
- **EER:** Envase
- **Control de llaves:** protocolo de seguridad que permite garantizar el bloqueo del vehículo mientras es atendido en la bahía.
- **Zona segura:** Lugar demarcado y segregado para la estancia de los conductores y/o colaboradores mientras realizan el descargue y cargue
- **Red zone:** área de apoyo visual que indica la zona de para posicionar los vehículos de T1.
- **Cebras blanco-rojo:** zonas no seguras destinadas para tránsito de vehículos y cruce peatonal solo de bahías de cargue
- **Cebras amarillo- negro:** Zona segura destinadas para el tránsito de los peatones.
- **Protocolo de descargue y cargue:** Lineamientos básicos de seguridad para garantizar el desarrollo del proceso de forma segura.



| | | |
|---|--|---|
|  | <p align="center">Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p align="center">BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p align="right">PÁGINA 10 DE 30</p> |

- **Traba ruedas:** Estructura metálica que se utilizar para inmovilizar el vehículo, este se ubica en la parte izquierda delantera (primera rueda)
- **Caja LOTO:** Cofre instalado en la traba ruedas de color rojo, destinado para custodiar las llaves de vehículo mientras se realiza el proceso de cargue y descargue.
- **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.
- **Gestión:** Acciones realizadas en función de mejorar las condiciones o hacer alcanzable el resultado.
- **Check-in:** proceso que se realiza para ingresar materiales al sistema después de flujo de reparto.



| | | |
|---|---|---|
|  | <p>Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 11 DE 30</p> |

5. RACI

Todos los procesos realizados dentro del Centro de Distribución deben 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 del proceso de inventario, se muestra a continuación:



| | | |
|---|--|---|
|  | Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING |  |
| Versión: 07 02/10/25 | BU COLOMBIA CD CÚCUTA | PÁGINA 12 DE 30 |

|  | | RACI | RACI SORTNG | | | | CODIGO: | RACI_CUC_WH_SORTING |
|---|--|----------------|---------------|---------------|-------------|--------------|-----------------------|---------------------|
| | | CD | CÚCUTA | | | | ULTIMA ACTUALIZACION: | 2/10/2025 |
| | | | | | | | ULTIMA VERSION: | 7 |
| Ítem | Actividad | Supervisor ABI | Supervisor OL | Aux Portería | Verificador | Operador FLT | Auxiliar | |
| 1 | Verificar y asegurar el cumplimiento de los protocolos de seguridad | A | R | I | I | I | I | |
| 2 | Realizar registro por portería en SAP y Time Controller | I | A | R | C | I | I | |
| 3 | Realizar check-in y registro de cajas sorting por medio de Time Controller | I | A | C | R | I | I | |
| 4 | Ingresar de envase al sorting | A | I | I | C | R | I | |
| 5 | Clasificar el envase de acuerdo a los criterios de calidad. | A | I | I | I | C | R | |
| 6 | Reportar las novedades evidenciadas al supervisor de turno del OL | A | I | I | I | C | R | |
| 7 | Monitorear la productividad en la OWS de sorting | A | R | I | I | I | C | |
| 8 | Sacar y modular el envase clasificado del sorting. | A | I | I | I | R | C | |
| 9 | Clasificar los desechos del envase recibido. | I | A | I | I | I | R | |
| R: RESPONSABLE DE EJECUTAR | | A: DUEÑO | I: INFORMADO | C: CONSULTADO | | | | |

6. Desarrollo



6.1 Verificar y asegurar el cumplimiento de los protocolos de seguridad

El supervisor de turno debe garantizar que todo su equipo de trabajo use correctamente todos los elementos de protección personal que están contemplados en la matriz de Epps

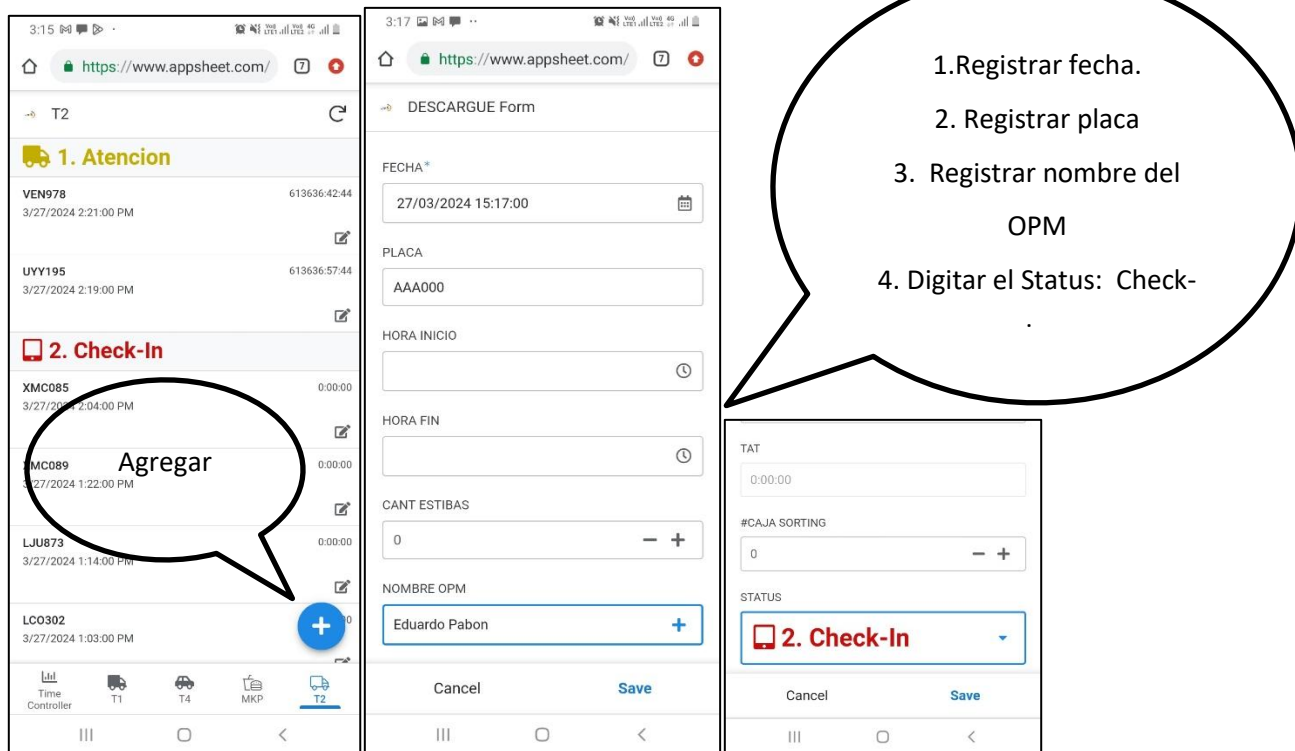
6.2 Realizar registro por portería en SAP y time controller

¡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_SORTING |  |
| Versión: 07 02/10/25 | BU COLOMBIA CD CÚCUTA | PÁGINA 13 DE 30 |

El auxiliar de portería es el encargado de realizar los registros por portería en el sistema SAP, con el fin de dar cumplimiento al control SOX. Una vez ingresen los vehículos se debe realizar el proceso de registro en SAP como en nuestra herramienta TIME CONTROLLER.





- 1.Registrar fecha.
2. Registrar placa
3. Registrar nombre del OPM
4. Digitar el Status: Check-

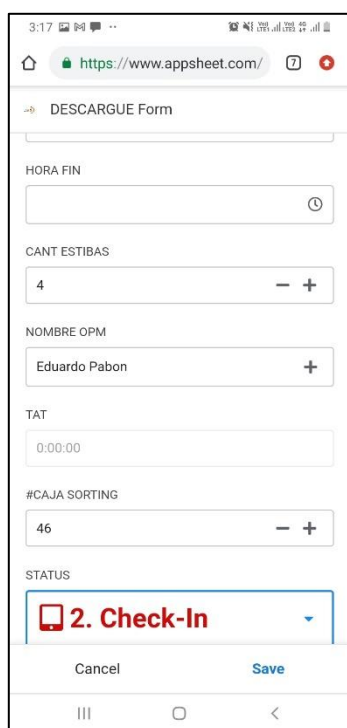
6.3 Realizar check-in y registro cajas sorting

El verificador de check-in realiza la inspección 360 del vehículo identificando condiciones de seguridad y 5s. Cuando el viaje trae en devoluciones estas deben estar en buen estado, para el caso de recibir PFNs estos deben venir organizados en cajas plásticas con su respectivo stiker de la autorización de ventas. El verificador realiza el conteo ciego de la carga y realiza el cruce con los datos de IREP, en el caso de evidenciar diferencias se debe reportar en el grupo de Quiebra como gestión de las novedades, finalmente se procede de acuerdo al SLA establecido.



| | | |
|---|--|---|
|  | Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING |  |
| Versión: 07 02/10/25 | BU COLOMBIA CD CÚCUTA | PÁGINA 14 DE 30 |

Una vez realizado el check-in el verificador realiza el cubicaje de la cantidad de cajas sorting que van a ingresar para clasificación y las registra en la placa según corresponda en el módulo de T2 del time controller.





1. Registrar Cantidad de estibas que contienen material para descargar.
2. Registrar la cantidad de cajas Sorting que ingresa en cada vh

El verificador asignado al proceso de check-in es el encargado de diligenciar las cajas que ingresan al sorting en la herramienta de TIME CONTROLLER una vez se realice el check-in, este proceso inicia con el registro de placas por parte de portería con el registro de placas de los vehículos que van ingresando.

Durante el proceso de checkin se debe garantizar que los vehículos ingresen con los puchos del sorting identificadas con la placa y que cada viaje



| | | |
|---|---|---|
|  | <p>Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 15 DE 30</p> |



FECHA *

12/03/2024 11:06:47 a. m.

PLACA

XMC054

HORA INICIO

HORA FIN

CANT ESTIBAS

0

2. Registrar fecha actual más la placa, operador asignado y status en Check-in

CANT ESTIBAS

0

NOMBRE OPM

Jhon Riatiga, Luis Trespalacios

TAT

0:00:00

#CAJA SORTING



0

STATUS

2. Check-In

En la segunda Fase el verificador es el encargado de registrar las cajas sorting, estas se calculan contando todas las cajas que no completa la estiba en el cubicaje de lo que se recibe en el check-in, las estibas que vienen remontadas se cuenta el excedente del



| | | |
|---|---|---|
|  | <p>Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 16 DE 30</p> |

remonte que va a organizar el auxiliar de sorting, adicionalmente se relaciona la cantidad de estibas llenas que contienen algún material para descargar, en caso de que el vehículo no traiga cajas para clasificar registrar el número 0.

CANT ESTIBAS

6

- +

NOMBRE OPM

Jhon Riatiga, Luis Trespalacios

+

TAT


0:00:00

#CAJA SORTING

45

- +



STATUS

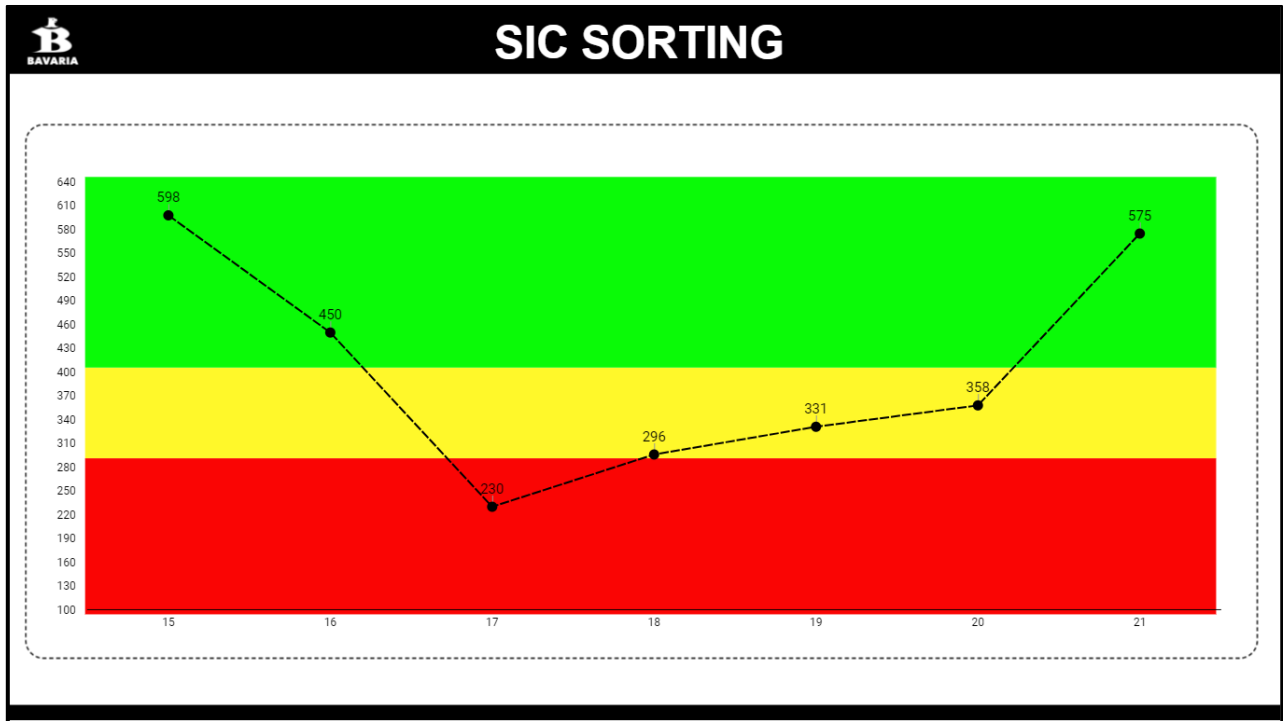

2. Check-In

▼

Con esta información se actualiza el SIC de sorting de acuerdo a los registros ejecutados en línea.



| | | |
|---|---|---|
|  | <p>Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 17 DE 30</p> |





6.4 Ingresar el envase al sorting

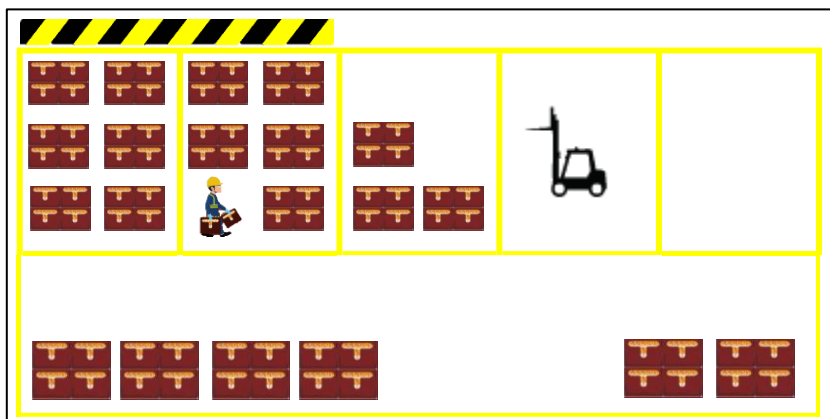
El operador de montacargas en medio del proceso de descarga realiza el reabastecimiento del sorting teniendo en cuenta la política de segregación hombre máquina y el flujo espejo del área para no generar cuello de botella en el proceso. Las estibas que normalmente viene con remonte deben dejarse en un lugar específico y con el espacio para que el auxiliar realice la actividad.

Las cajas que llegan con mayor cantidad de material para clasificar deben ser ubicada en otra fila permitiendo el flujo de clasificación.

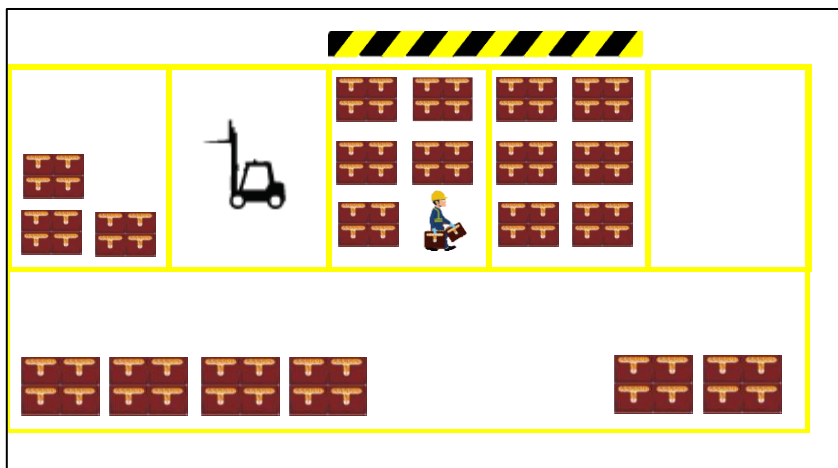


| | | |
|---|--|---|
|  | <p>Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 18 DE 30</p> |

Escenario 1



Escenario 2





6.4 Clasificar el envase de acuerdo con los criterios de calidad.

El regreso a planta, por lo tanto, es de vital importancia mitigar el número de novedades de calidad en para mejorar el flujo en planta. Teniendo en cuenta los siguientes criterios.

¡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 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 19 DE 30</p> |

ENVASE EN BUEN ESTADO

- ✓ Envase con elemento extraño: el elemento extraño se debe retirar mediante proceso manual de tal manera que el envase quede disponible para volver al proceso de lavado



Envase con pitillo



Envase con etiqueta



Otros cuerpos extraños

ABInBev

ENVASE EN BUEN ESTADO

- ✓ Envase que requiere un segundo lavado: todo envase que tenga cualquier tipo de suciedad o residuos de etiqueta la cual es **removable manualmente**



Oxido en el labio



Residuos de cemento removable



Residuos de cal o suciedad removable





Residuos de etiqueta removable

ABInBev

¡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 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 20 DE 30</p> |

ENVASE EN MAL ESTADO

- ✓ Envase con suciedad no lavable: con residuos de etiqueta o **suciedad externa NO removible manualmente** (cemento, barro, polvo u óxido entre otros)



Residuos de etiqueta
no removible



Envase con cemento y/o
pintura



Otro tipo de suciedad
no removible

ABInBev

ENVASE EN MAL ESTADO

- ✓ Envase con defectos de fabricación



Incrustación de metal o
piedra



Molde marcado
en la base



Espesor
variable en la
base





Burbuja

ABInBev

¡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 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 21 DE 30</p> |

ENVASE EN MAL ESTADO

- ✓ Envase rayado no aceptable: todo envase con mas del 80% del anillo superior o inferior rayado y con **mas de 6 mm** de grosor en la línea de rayado.



Banda mayor
a 6 mm



Rayado
extremo



ABInBev

ENVASE EN MAL ESTADO

- ✓ Envase roto o fisurado.



Cuerpo
roto o
fisurado



Pico roto o
fisurado





Evidencia de
golpes en el
pico



ABInBev

¡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 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 22 DE 30</p> |

ENVASE EN MAL ESTADO

- ✓ Envase de otra empresa, no retornable o formatos discontinuados de Bavaria.



Envase otra
empresa



Envase no
retornable



Envase
descontinuado

ABInBev

ENVASE EN BUEN ESTADO

- ✓ Envase rayado aceptable: todo envase con menos del 80% del anillo superior o inferior rayado y con **máximo 6 mm** de grosor en la línea de rayado.



Envase rayado
con banda menor
a 6 mm





Envase rayado
con menos del
80% del anillo

ABInBev

¡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!



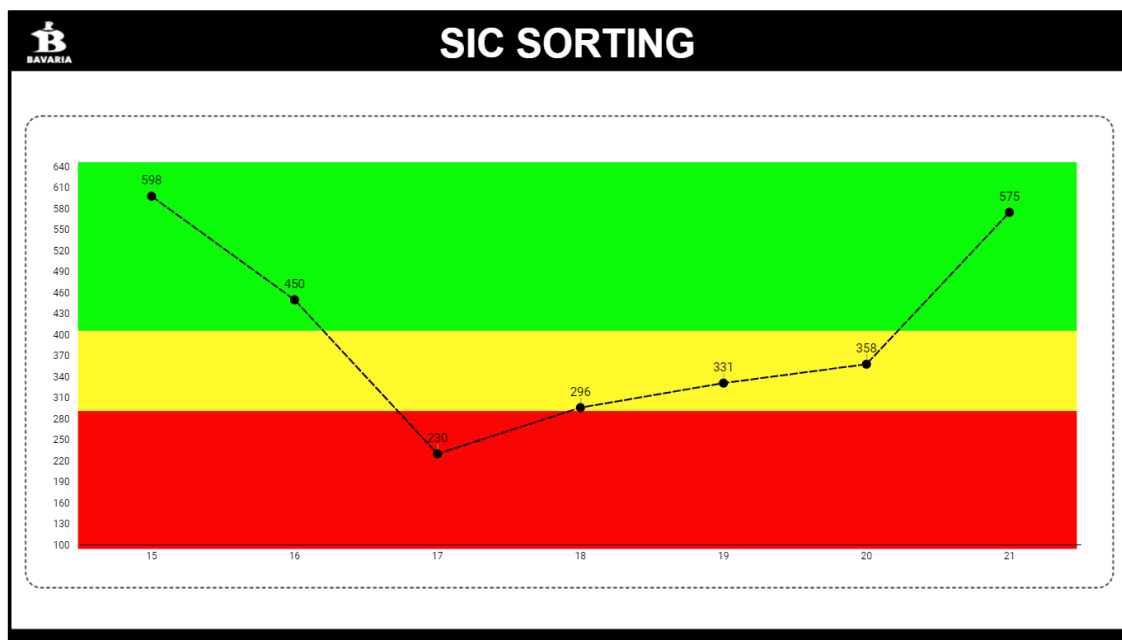
| | | |
|---|---|---|
|  | <p>Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 23 DE 30</p> |

6.6 Reportar las novedades evidenciadas

El auxiliar que realiza la clasificación de sorting relaciona informa al supervisor de las novedades que evidencie durante la clasificación, esto con el objetivo de realizar el seguimiento de las novedades de envase que se recibe y garantizar la calidad del envase a enviar a planta.



6.7 Monitorear la productividad en la OWS de sorting

El supervisor de turno realiza el monitoreo de la productividad de sorting por medio de la OWS, misma que se alimenta con la herramienta Time Controller en la misma medida en que ingresan



¡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 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 24 DE 30</p> |

6.8 Sacar y modular el envase clasificado del sorting.



El operador de montacargas mediante el descargue debe sacar el envase que ya ha sido clasificado y lo modula en las naves de envase disponibles.

6.9 Clasificar los desechos del envase recibido.

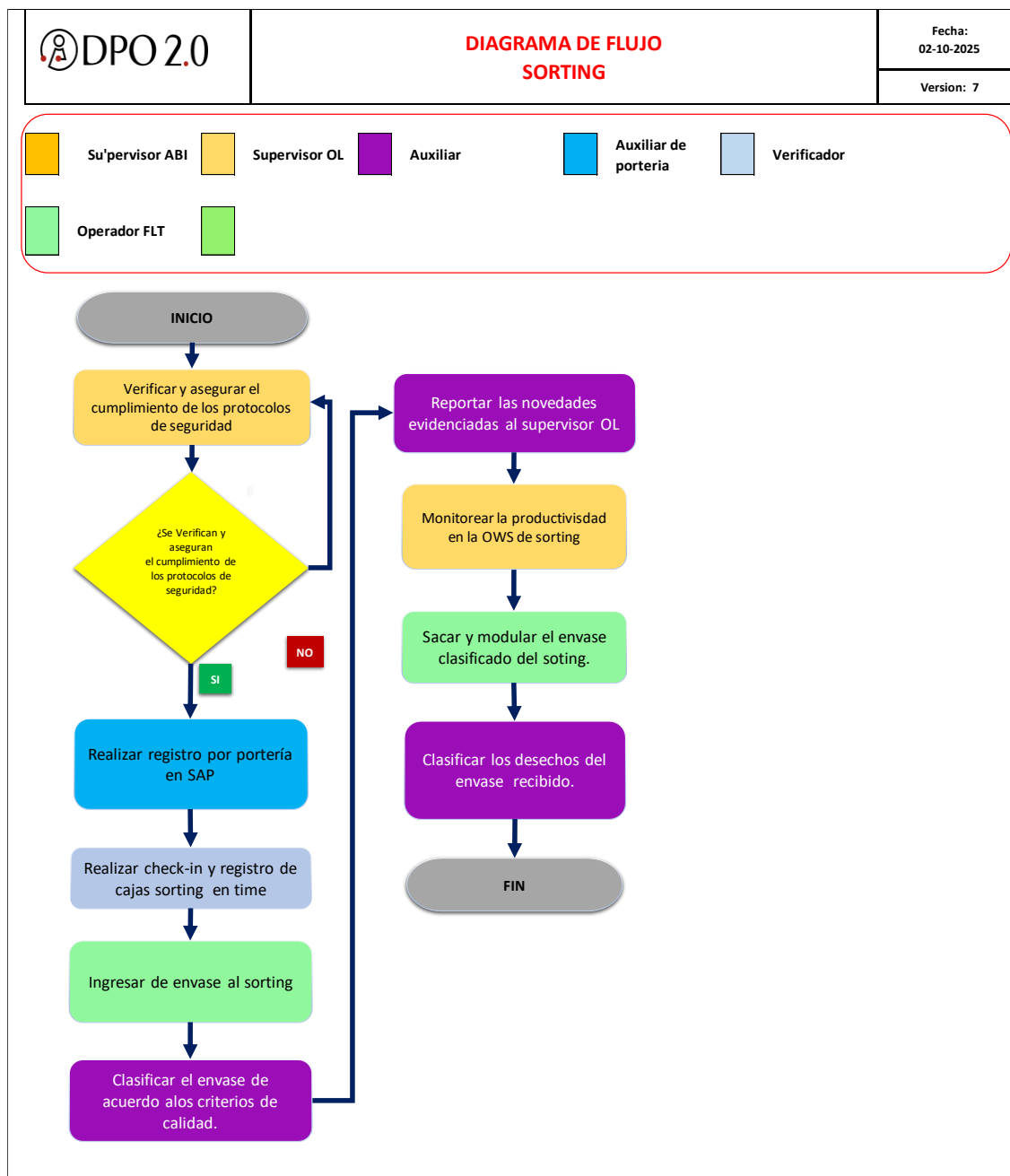
El auxiliar de sorting durante la clasificación de envase realiza la separación y los reportes de novedades identificadas durante el proceso, este debe tener placa, SKU, cantidad y causal, esta clasificación se debe realizar de acuerdo con el estándar de calidad establecido.



Todos los residuos que salen del sorting se deben segregar de acuerdo a la clasificación de residuos.



| | | |
|---|--|---|
|  | Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING |  |
| Versión: 07 02/10/25 | BU COLOMBIA CD CÚCUTA | PÁGINA 25 DE 30 |

7. Flujograma





| | | |
|---|--|---|
|  | Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING |  DPO 2.0 |
| Versión: 07 02/10/25 | BU COLOMBIA CD CÚCUTA | PÁGINA 26 DE 30 |

8.Indicadores.

| Nombre del indicador | Descripción del indicador | Fórmula |
|--------------------------|--|---|
| Productividad de Sorting | Mide cuántas cajas por hora se mueven en sorting | $P \text{ de Sorting} = \frac{\#de \text{ cajas Sorting por auxiliar}}{Horas \text{ hombre}}$ |
| 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 | $On \text{ time} = \frac{HL \text{ Ontime}}{HL \text{ totales}} * 100$ |



| | | |
|---|--|---|
|  | Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING |  |
| Versión: 07 02/10/25 | BU COLOMBIA CD CÚCUTA | PÁGINA 27 DE 30 |



| | | |
|--------------------|---|---|
| VLC | Mide el costo logístico Variable | $VLC = \frac{\text{Total de costos del CD en USD}}{HL}$ |
| Sider Certificados | Mide la cantidad de envase certificado enviado a planta | $\text{Sider certificado} = \frac{\text{cantidad vehiculos certificado}}{\text{Total de vehiculos enviados}} * 100$ |

9. HISTÓRICO

| Nº Revisión | Responsable | Cargo | Descripción de modificación | Fecha |
|-------------|---------------------|----------------|-----------------------------|------------|
| 0 | Yina Paola Bautista | Supervisor DPO | Creación del documento | 25/01/2023 |
| 1 | Yina Paola Bautista | Supervisor DPO | Actualización de documento | 15/08/2023 |

¡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_SORTING |  |
| Versión: 07 02/10/25 | BU COLOMBIA CD CÚCUTA | PÁGINA 28 DE 30 |

| | | | | |
|---|---------------------|-------------------|---|------------|
| 3 | Yina Paola Bautista | Supervisor DPO | Actualización implementación de TIME CONTROLLER | 15/03/2024 |
| 4 | Yina Paola Bautista | Supervisor DPO | Actualización de documento | 15/04/2024 |
| 5 | Esteban Acevedo | Supervisor WH ABI | Se modifica reporte de novedades evidenciadas en formato, por informes inmediatos al supervisor del OL de turno | 10/02/2025 |
| 6 | Angelica Palencia | Supervisor WH ABI | Se actualiza indicadores relacionados con el proceso | 27/09/2025 |
| 7 | Freddy Ortiz | Auxiliar | Actualización del flujo en el área y las barreras de segregación | 02/10/2025 |



¡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!



| | | |
|---|--|---|
|  | <p align="center">Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p align="center">BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p align="right">PÁGINA 29 DE 30</p> |

10. ANEXOS.



OPL Sorting



| | | | |
|---|---------------------------------|----------------------------|---|
|  | CPL: Lección punto a punto | CD CÚCUTA |  |
| | Tema: | SORTING | |
| | Fecha: | 10/ 10/ 2025 | |
| | Preparó: Supervisor Al macen CL | Revisó: Coordinador WH AEI | |

| SORTING | | | |
|--|---|--|----------------------------------|
| 1 | Ingreso al <u>sorting</u> | 2 | Clasificación de unidades |
| | <p>El operador de montacargas ingresa las estibas incompletas que requieren una clasificación.</p>  |  <p>El Auxiliar de <u>sorting</u> realiza la clasificación de unidades, manteniendo la segregación dentro del área.</p> | |
| 3 | Monitoreo de productividad | 4 | Recuperación y cobro |
| <p>El auxiliar ejecuta la actividad de vertido y garantiza que toda unidad sea destapada de acuerdo a los procesos definidos</p>  | |  <p>Recuperar y reportar las unidades que tengan: (Cuerpos extraños, mal clasificados) y cobrar unidades NO recuperables: (Rotas, Cristalizadas con pintura, otras compañías etc.)</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>Código: DPO 2.0 SOP_CO_CUC_WH_SORTING</p> |  |
| <p>Versión: 07 02/10/25</p> | <p>BU COLOMBIA CD CÚCUTA</p> | <p>PÁGINA 30 DE 30</p> |

| | | | |
|---|---------------------------------------|---------------------------------|---|
|  | <p>OPL: Lección punto a punto</p> | <p>CD CÚCUTA</p> |  |
| | <p>Tema:</p> | <p>SORTING</p> | |
| | <p>Fecha:</p> | <p>10/10/2025</p> | |
| | <p>Preparó: Supervisor Almacén CL</p> | <p>Revisó: Coordinador WHAB</p> | |

5

Segregar área

El operador de montacargas y auxiliar deben velar por que se mantenga la segregación hombre máquina



6

Desabastecer sorting

El operador de montacargas asignado al área debe retirar las estibas completas del sorting para el módulo



7

Modular

El operador de montacargas lleva la estiba con envase a ubicarlo en el módulo correspondiente teniendo cuenta staking y lineamientos de seguridad



8

Organizar puesto de trabajo



En área de trabajo se debe mantener con el estándar de 5s y así mismo entregar el turno.

