



SOP – PICKING

1) OBJETIVO

Establecer las mejores prácticas en el armado de pedidos para lograr optimizar tiempos, recursos, y preservar la calidad de los productos.

2) ALCANCE

Este documento aplica a los operarios de depósito, auto elevadorista y supervisores de depósito.

3) EPP

Los EPP necesarios para desarrollar la tarea son los siguientes:

- Calzado de Seguridad
- Anteojos de Seguridad
- Chaleco / Ropa reflectiva
- Guantes



Además, en la cancha de litro:

- Máscara Facial
- Guantes Anti-Corte
- Mangas Anti-Corte

4) RACI

TAREA \ PUESTO	PUESTO				
	Pickero	Auto Elevadorista	Controlador	Supervisor de almacén	Jefe de Logística
Rutear pedidos y armar planos de cargas					R / A
Armado de cargas que salen en las planillas de carga	R			A	C / I
Controlar las cargas armadas por los pickeros			R	A / C	I
Reaprovisionamiento ante un faltante de producto en canchas		R		A / C	I



SOP – PICKING

R: Responsable de llevar a cabo la tarea

A: Dueño del KPI / Pi al que está relacionado la tarea

C: A quien se le puede consultar sobre la tarea

I: A quien se le informa por la tarea

5) DESARROLLO

Pasos en el Picking

- Una vez distribuidas las planillas de carga por camión a cada operario en cada cancha, estos colocarán las vallas para que no pueda pasar el auto elevador a la zona de picking y paletas sobre el suelo sobre las que se dispondrán a realizar el armado de las cargas.
- El pickero tomará los bultos correspondientes al detalle de producto que se indica en la planilla de carga y procederá a colocarlo/s en la paleta que ya dispuso sobre el suelo y que irá movilizándolo con el transpaleta.
- El producto se va apilando de acuerdo con las características de apilabilidad de cada presentación. Con esta consigna se intenta dotar de estabilidad a la paleta para evitar accidentes durante la carga/descarga o traslado de esta. Por tal motivo, se tiene en cuenta las particularidades de cada producto, colocando dentro de un mismo calibre el más consistente en la base del pallet y los más débiles en la parte superior del mismo.
- Una vez que el pickero finaliza el armado de todas las paletas correspondientes al pedido de un camión, debe cubrir con Stretch Film desde la base o medio hasta el tope cada paleta y colocarle el número de camión para que luego de que el auto elevadorista traslade esa paleta y la coloque en sector de verificación, el controlador lo controle.

Verificación de carga por parte del controlador

- El controlador tomara la planilla de carga que queda en la tabla de cada reparto en el distribuidor y controlará que lo armado se encuentre en condiciones cuantitativas y cualitativas:
 - A. Cantidad de bultos
 - B. Variedad de productos
 - C. Armado de cada piso
 - D. Condiciones de Packaging y calidad
- Si la carga no cumple con los puntos anteriores, el controlador informa al supervisor para que el pickero corrija aquellos puntos incorrectos. Luego de corregidos, se procede a una nueva verificación.
- Si cumple con las condiciones necesarias, esta ok para ser llevado por el auto elevadorista al dock de carga correspondiente.

6) CONSIDERACIONES



SOP – PICKING

Principal personal Afectado

- A. Pickero: prepara y arma de acuerdo con el consolidado (planilla de carga).
- B. Auto elevadorista: reaprovisiona las canchas con producto si fuera necesario a pedido de los pickeros y coloca las paletas ya preparadas e identificadas con numero de camión en el que se deben cargar, en las ubicaciones correspondientes.
- C. Supervisor: corrobora que las paletas armadas contengan la cantidad correcta de cada producto teniendo como herramienta de control el consolidado de carga correspondiente.
- D. Supervisor de almacén: responsable del funcionamiento de toda la operación.

Canchas

Las mismas se arman agrupando calibres de similares características.

Ejemplo:

CANCHA	CALIBRES
1	500cc – Aguas – Gaseosas – Gatorade
2	1/1 (litro)
3	1500cc – Baja Rotación 2 – almacén y Merchandising
4	Corona – Cajas 730 – Vinos – Baja Rotación 1
5	2250cc – 3000cc – 2000cc – Bidones
6	Lata Cerveza – Lata Gaseosa

Se encuentran distribuidas en el depósito de acuerdo con la ubicación de los diferentes productos por rotación ABC.

Consolidado (planilla de carga)

Una vez que sale el consolidado impreso, el responsable de turno realiza la separación por cancha de preparación y lo entrega a los operarios.

Con la copia de la/s planilla/s de carga se arma la tabla de cada camión donde se aclara en la hoja que hace de portada la fecha, el número de camión, los números de carga, el equipo de reparto y cuantos activos retornables lleva. Cabe mencionar, que al regreso del reparto en la misma hoja se anotará cuantos activos retornables trajo y se dejara constancia en la parte de observaciones cualquier particularidad que sea relevante.

Luego realiza la suma de la cantidad de bultos de cada cancha y la anota para realizar el calculo de productividad teniendo en cuenta el tiempo de pickeo de cada operario.

Reaprovisionamiento de canchas

Previo al armado y si fuera necesario durante el mismo, se reaprovisionan las canchas a su capacidad máxima, para que los operarios (pickeros) cuenten con producto disponible.



SOP – PICKING

Previo a retirar la paleta de la estiba para el reaprovisionamiento de las canchas, el auto elevadorista deberá controlar integridad de los productos.

Calidad

- Todo el producto colocado en paletas para su comercialización debe estar en óptimas condiciones (Sin abolladuras, ralladuras, pinchaduras, ni a medio llenar, ni blandas, ni descoloridas, con empaque secundario roto)
- Colocar film Stretch desde el piso hasta la parte superior de la paleta.
- Carga de mayor calibre SKU a menor calibre SKU.
- Evitar uso de paleta en mal estado.

Restricciones

- Dentro de los productos no retornables, las latas siempre deben ir en los pisos de arriba.
- Aquellos productos tetra pack deben ir siempre en los pisos de arriba, excepto que haya latas en una misma paleta.
- Las aguas sin gas deben ir en la parte superior del pallet, debido a la debilidad propia del producto, por no contener gas y debilitar su consistencia.

Faltantes

En caso de detectarse un faltante durante el check out de camiones de venta Directa, el verificador deberá efectuar una salvedad en el plano de carga para que las cantidades a despachar coincidan con el físico.

Productividad

Tanto al inicio como al final de las tareas de pickeo, se registrará la hora con el objetivo de calcular la productividad, comparando el tiempo empleado con la cantidad de bultos pickeados. Esto se documentará en el formulario correspondiente.

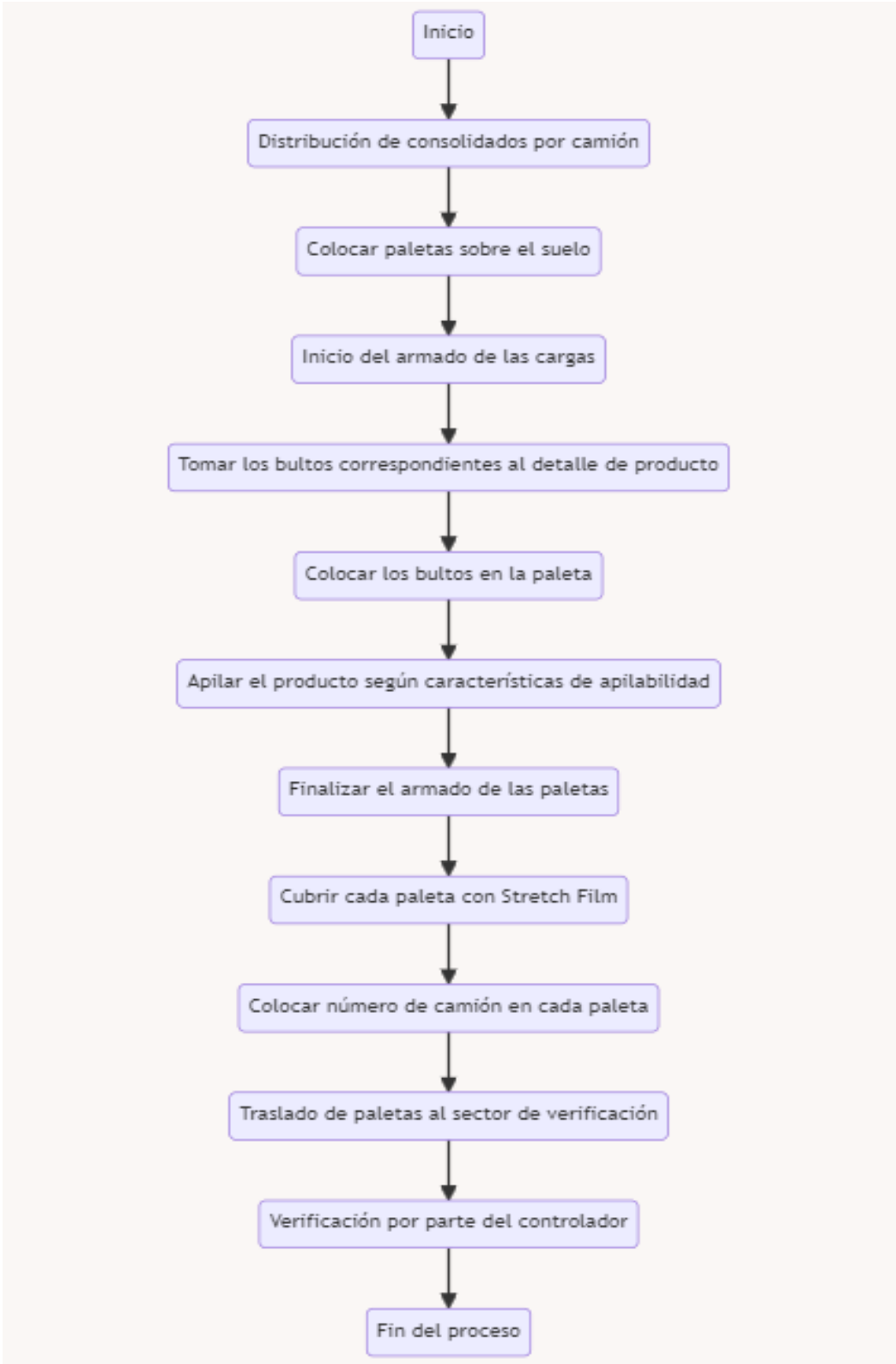
Roturas

En caso de ocurrir alguna rotura durante el proceso de picking, se debe detener el mismo. En primer lugar, se debe auxiliar al personal en caso de haber sido cortado con algún producto. Luego, se debe limpiar la zona y disponer el material en el cesto según corresponda (vidrio/PET). Los productos que no resultaron dañados deben ubicarse en la jaula de reempaque. Se debe notificar al controlador para que este lo documente tanto en el formulario de picking como en el sistema Chess, realizando el movimiento a depósito de roturas.



FLUJOGRAMA

SOP – PICKING





SOP – PICKING

7) REVISIONES

N° DE REVISION	FECHA	RESPONSABLE	CARGO	MODIFICACIONES
1	04/2023	CARLOS FLORENTIN	JEFE DE ALMACEN	
2	02/2024	GIANFRANCO MECOZZI	SUP. DE ALMACEN	
3	11/2024	Córdoba Gabriela	Analista	Punto 6 - productividad
4	04/2025	DOGLIA PEDRO	Analista	Punto 6 – roturas