PROCEDIMIENTO REGIONAL
RECEPCIÓN E INSPECCIÓN DE CALIDAD

1. Objetivo

Este procedimiento tiene como objetivo dejar los inventarios disponibles para el consumo en los plazos comprometidos, asegurando el cumplimiento de los requisitos de calidad y equivalencia físico, sistémica y documental de las importaciones recibidas.

2. Cumplimiento del Procedimiento

Cargo/Rol	Aplicación	Seguimiento
Área de Recepción	X	
Supervisor de Operaciones	X	
Jefe de Operaciones		X
Gerente de Logística		X

3. Procedimiento

El procedimiento contiene 3 grandes pasos:

- **Recepción**: Recibir Físicamente
- **Inspección de Calidad**: Controlar Calidad
- **Cierre Sistémico de Recepción**: Dejar disponible Sistémicamente.

3.1. Recepción

El procedimiento comprende 3 etapas, las cuales se detallan a continuación:

- **Generación de Orden Prevista de Recepción**

Las recepciones se harán en base a prioridades transmitidas por el negocio. La obtención de la definición de la prioridad tendrá esta secuencia:

¿Quién? (¿Dónde?)	¿Qué? (¿Cuándo?)
Encargado de comercio exterior (Casa Matriz):	Informa próximos arribos a la Gerencia de Planificación
Gerente de Supply Chain (Casa Matriz).	Comunica las prioridades de ingreso a Supervisor de Operaciones de Recepción del Centro de Distribución.
Supervisor de Operaciones de Recepción (Centro de Distribución):	Responde con la confirmación de las prioridades indicando fechas y horas para recibir cada contenedor.
Encargado de comercio exterior (Casa Matriz):	Comunica dichas prioridades de llegada con la empresa transportista, dando fluidez al traslado de contenedores desde los puertos de arribo, con destino hacia el centro de distribución.
Encargado de comercio exterior (Casa Matriz):	Genera el número de recepción en el WMS, el cual es identificado por un número de diez dígitos que comienza con el prefijo 1800 (ejemplo: 1800xxxxxxx)

IMPORTANTE: Sin la creación de la entrega prevista no será posible hacer el ingreso sistémico de los productos.

- **Recepción Física de Materiales**

La recepción de materiales y productos en el Centro de Distribución se inicia una vez que los contenedores arriban a las instalaciones y finaliza con los materiales ingresados y dejados disponible en el sistema, físicamente en pallet ordenados y dispuestos para ser almacenados.

Una vez que los contenedores arriban al centro de distribución, estas son actividades del Supervisor de Operaciones de Recepción del Centro de Distribución:

- Contactar a conductor y asignar el andén de descarga.
- Verificar que el arribo del contenedor sea coincidente con la programación de prioridad indicada por el departamento de planificación.
- Solicitar, verificar y registrar los datos del transportista y antecedentes de la carga que se estipulan en la guía de despacho.

- Si todo está correcto, autorizar e iniciar el proceso de descarga y recepción de materiales.
- En caso de no coincidir, deberá informar al departamento de comercio internacional para determinar pasos a seguir y si aplica, obtener una nueva fecha de recepción.
- En descargas autorizadas, capturar el sello y placa patente del contenedor por medio de una imagen fotográfica, la cual es respaldada en una carpeta digital de importaciones que se archiva en el CD.
- Abrir los contenedores, capturando una nueva imagen fotográfica, la cual refleja el estado de apertura del sello y contenedor con el cual se está recibiendo la carga.
- En caso de que la carga se encuentre mal estibada o visiblemente con daños deberá informar de manera inmediata al Encargado de Comercio Exterior para solicitar autorización de descarga por seguros comprometidos.
- Si ocurre lo anterior, posteriormente deberá informar directamente al proveedor los materiales que se encuentren con daños.
- Al finalizar con la toma de registros correspondientes, debe proceder con la descarga de materiales y apilamiento de estos en los canales asignados.
- De forma paralela a la descarga física, el supervisor de recepción debe verificar que en el sistema WMS se encuentre cargado el número de recepción correspondiente al contenedor en proceso, para generar tantos ASN como contenedores pertenezcan a la recepción y poder ingresar las cantidades en el sistema mediante la radio frecuencia (La descarga de materiales se deberá realizar por SKU y paletizando directamente al pallet de destino).
- Una vez que los códigos son descargados de los contenedores, procederá a capturar la última imagen de la unidad, validando que se ha descargado toda la mercancía en su totalidad y archivando dicho registro en la carpeta digital de importaciones del centro de distribución.
- Liberar al transportista una vez descargado el contenedor.
- Cerrar los andenes en espera de su nueva apertura para el próximo contenedor y descarga correspondiente.

Una vez que el contenedor se encuentra descargado en su totalidad y el conductor hace abandono del CD, el personal de recepción comienza con la revisión de las unidades recibidas.

- **Revisión Logística de Productos**

El área de recepción revisará el 100% de los contenedores que arriben al Centro de Distribución. Si se evidencia que los resultados de la revisión, en recepciones continuas (al

menos 3), han pasado sin ningún porcentaje de rechazo, este porcentaje irá disminuyendo de 5%. A su vez, de manera contraria, si se evidencian errores, se aumentará en 5% el porcentaje de revisión.

La revisión consiste en verificar las cantidades físicamente recibidas versus el packing list correspondiente y las cantidades cargadas como recepción prevista en WMS. Además, se deberán revisar los siguientes aspectos:

1. Verificar la correcta Impresión de cada SKU en cada caja
2. Verificar el color de las unidades físicas versus lo indicado en la caja
3. Verificar la cantidad de unidades indicadas en cada caja. Dicha verificación deberá realizarse en base al archivo Excel "Maestro de Datos Logísticos", que contiene la información de unidades por caja, unidades por pallet y su cubicaje.
4. Cuando es un código nuevo se tendrán que tomar los datos logísticos en la recepción e ingresarlos a la planilla Excel antes mencionada.
5. Verificar que la etiqueta que viene de origen corresponda al producto físicamente recibido. Esta revisión debe realizarse capturando el SKU de la etiqueta de origen y verificando la descripción del producto que debiese cuadrar con SKU físico.

En caso de existir alguna anomalía en la revisión, el Supervisor de Operaciones de Recepción deberá determinar las acciones necesarias para corregir e informar directamente al proveedor. Si corresponde, se informarán los costos asociados. Todos los resultados deben quedar registrados en un formulario creado para tales efectos.

En paralelo, la revisión logística, deben realizarse las siguientes actividades por el equipo de recepción liderado por su supervisor:

- Captura y Envío de Datos Logísticos para la creación del Slotting.
- Armado de pallet para el almacenaje.
- Creación de identificaciones (Rótulos / ID cont.) de cada pallets confeccionado.

3.2. Inspección de Calidad

A nivel producción se utilizan diferentes métodos para realizar este monitoreo:

- Muestreo en fábricas
- Muestreo en laboratorios
- Inspectores de Calidad in house

Adicionalmente se lleva un control en el CD al arribo de los contenedores, para descartar que el producto se hubiera dañado durante el trayecto o bien, que existan errores de etiquetado o

un defecto de fabricación en el lote. El personal de recepción de la bodega realizará las revisiones de calidad, de acuerdo con tabla de muestreo detallada a continuación.

- **Muestreo**

Para el muestro de inspección de calidad tener presente lo siguiente:

- Se definieron 3 categorías, según marca, de revisión específica para cada proveedor
  i. Saxoline
  ii. Xtrem y Secret
  iii. Samsonite y American Tourister
- La revisión dependerá del tamaño del lote o unidades que se recibirán
- La revisión de calidad aplica por cada contenedor recibido.
- La marca Samsonite está exenta de la inspección de calidad.

Por ejemplo: si un contenedor posee 2.000 maletas, se deberá revisar en cual categoría se encuentra para determinar el tamaño de la muestra a revisar. Para el caso, la recepción se encontrará en un level "K" con una muestra de 50 unidades.

- **Inspección en el origen y en CD**

De acuerdo con las categorías definidas en el punto anterior, se ha definido que tendrán o no inspecciones de calidad al momento de llegar al CD:

i. Saxoline y Xtrem → Se realiza revisión en origen, pero sólo para desarrollos[1] y en CD según la tabla de AQL
ii. Samsonite y American Tourister → Se realiza revisión en origen y en CD según la tabla de AQL
iii. Secret → No se realiza revisión en origen y sí en CD de acuerdo con tabla de AQL.
iv. TUMI → Productos TUMI son inspeccionados por el equipo Corporativo ya que LATAM hace compras directo a la bodega de Vidalia - EEUU.

[1] Los productos denominados "desarrollo" corresponden a nuevos diseños que son inspeccionados en origen en sus primeros despachos. Luego de resultados positivos y se siguen comprando los productos, no se realiza más inspección en origen.

SAMPLING PLAN FOR FINISHED GOODS

Single sampling plan- general Inspection level II- reduce inspection (MIL-STD-105E)

					AQL = 1.0		AQL = 2.5		AQL = 4.0	
Lot size			Level II	Sample size	Accept	Reject	Accept	Reject	Accept	Reject
2	to	8	A	2	0	1	0	1	0	1
9	to	15	B	2	0	1	0	1	0	1
16	to	25	C	2	0	1	0	1	0	2
26	to	50	D	3	0	1	0	2	0	2
51	to	90	E	5	0	1	0	2	0	2
91	to	150	F	8	0	2	0	2	1	3
151	to	280	G	13	0	2	1	3	1	4
281	to	500	H	20	0	2	1	4	2	5
501	to	1200	J	32	1	3	2	5	3	6
1201	to	3200	K	50	1	4	3	6	5	8
3201	to	10000	L	80	2	5	5	8	7	10
10001	to	35000	M	125	3	6	7	10	10	13
					Productos Xtrem/Secret		**Productos Saxoline**		**Productos Samsonite**	

Todo este proceso se hará en el área de recepción de mercadería en un plazo máximo de 24 horas desde la recepción física de la mercadería.

Los productos estarán disponibles para la venta, solamente luego de haber sido aprobados por el responsable de control de calidad y supervisor de recepción.

Los elementos para revisar para cada línea de productos, de forma standard, serán los siguientes:

- Materiales Exteriores.
- Costuras.
- Logos.
- Acolchados.
- Cierres.
- Forros.
- Organizadores, compartimentos y estructura manilla
- Materiales interiores (poliéster, Policuero)

Para el caso de carteras, se deberá revisar en detalle:

- Organizadores
- Compartimentos
- Estructura manilla

Estos estarán registrados en una plantilla base, que será utilizada para todos los productos. En ésta se irán marcando los elementos que corresponde revisar por línea. Respecto de un embarque de productos nuevos, se establecerá In-Situ que y en que profundidad revisar, siguiendo las categorías antes mencionadas. Del examen de un producto se determinan 4 escenarios:

- **Producto aprobado**: Pasa a posiciones de almacenaje y queda disponible para la venta.
- **Producto aprobado condicional**: Decisión área comercial y dpto. técnico, documentada, puede derivar en determinadas acciones correctivas.
- **Rechazo parcial con reparación**: Se espera instrucción escrita del departamento técnico, y se deriva en acciones correctivas.
- **o Rechazo total y destrucción**. Se espera instrucción escrita del departamento técnico y gerencia general Todos los resultados deben quedar registrados en un formulario creado para tales efectos.

3.3. Cierre de Recepción

Una vez que se han realizado las verificaciones físicas y de calidad, el operario de recepción procede por medio de un terminal de radio frecuencia con el cierre sistémico de los materiales previstos, capturando uno a uno los pallets e ingresando las cantidades asociadas a estos. Una vez finalizado lo anterior, se debe cerrar el ASN creado con el porcentaje correspondiente a la completitud de la recepción.

En caso de encontrarse con mercadería sobrante físicas, el Supervisor de Operaciones de Recepción deberá solicitar a comercio internacional que genere un nuevo número de recepción por dichas unidades. En caso contrario, es decir, que el contenedor tuviese unidades faltantes o dañadas, el Supervisor de Operaciones de Recepción deberá informar directamente al proveedor y a comercio internacional que dicha recepción se cerrara con un porcentaje menor.

Concluyendo con todo lo descrito anteriormente, se puede a dar inicio con el proceso de almacenamiento.

4. RUTA DE VALIDACIÓN

Función	Nombre	Cargo	Fecha
Actualizada por	Javier Lara	Business Process Regional	Ago/2022
Revisado por	Sandro Inostroza	Gerente de Logística SOLA	Ago/2022
Revisado por	Federico Kunz	Gerente de Logística NOLA	Sep/2022
Aprobado por	Karen Meyer	Director Regional Marketing	Oct/2022
Fecha de vigencia: Octubre 2022		Versión: 01	

5. CONTROL DE CAMBIOS

No se han realizado cambios desde su emisión.