



INFORME FINAL DE MANTENIMIENTO
OP 1492 BARRANQUILLA - 2021

INFORME MANTENIMIENTO PREVENTIVO CORRECTIVO
COCA COLA FEMSA BARRANQUILLA

En el presente informe se evidencian las actividades de mantenimiento correctivo y preventivo de estantería de almacenamiento logístico de la Planta de Coca Cola FEMSA barranquilla.

| | | | |
|------------------------|-------------------------------------|-------------------------|--|
| LOCACIÓN | BARRANQUILLA | POSICIONES INTERVENIDAS | |
| ACTIVIDAD DESARROLLADA | MTTO CORRECTIVO BARRANQUILLA | | |
| NUMERO DE OP AMWELDING | 1492 | FECHA INICIO DE LABOR | |
| TIEMPO TOTAL DE LABOR | (X) DIAS DE TRABAJO | FECHA FINALIZACION | |
| NUMERO DE OC FEMSA | 4400572710 | POLIZA DE COBERTURA | |

Fecha estimada de la próxima intervención:

Fecha de diagnóstico por especialista:



CONTENIDO

| | | |
|-------|---|--------------------------------------|
| 1 | RESUMEN GENERAL | 3 |
| 2 | PLANO ACTUALIZADO DE LA LOCACIÓN | 4 |
| 3 | ACTIVIDADES REALIZADAS | 5 |
| 3.1 | SISTEMAS TIPO SELECTIVO..... | 5 |
| 3.2 | ESTANTERIA TIPO DRIVE IN..... | 5 |
| 3.3 | SISTEMAS DINAMICOS | 9 |
| 3.3.1 | [Bloques 1, 2 y 3]..... | ¡Error! Marcador no definido. |
| 4 | MEDICIONES DE LA ESTRUCTURA | 12 |
| 4.1 | MEDICION DE VERTICALIDAD..... | ¡Error! Marcador no definido. |
| 4.2 | PRUEBAS DE VELOCIDAD | ¡Error! Marcador no definido. |
| 5 | ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO FUTURO | 14 |
| 6 | ANEXOS | ¡Error! Marcador no definido. |
| 6.1 | CERTIFICADO DEL MANTIMIENTO | ¡Error! Marcador no definido. |
| 6.2 | ACTA DE ENTREGA | ¡Error! Marcador no definido. |
| 6.3 | DIA A DIA..... | ¡Error! Marcador no definido. |
| 6.4 | REMISIONES DE MATERIAL | ¡Error! Marcador no definido. |
| 6.5 | CATALOGO RODILLERIA | ¡Error! Marcador no definido. |
| 6.6 | MANUAL DE AUTO INSPECCION DE ESTANTERIA | ¡Error! Marcador no definido. |

1 RESUMEN GENERAL

Se realiza el recorrido para verificar las condiciones de la estructura después del último diagnóstico realizado el día 16 de agosto de 2019. Se revisa adicionalmente el inventario de piezas disponibles en el almacén para proyectar los tiempos y actividades a desarrollar.

A continuación, se relacionan los diferentes sistemas de almacenamiento con los que cuenta la locación.

Tabla 1. Tabla de sistemas de almacenamiento de la locación

| TIPO | FABRICANTE | BQ | CALLES | NIVELES | POSICIONES DE FONDO | LINEAS | POSICIONES | CAPACIDAD DE CARGA KG/POS |
|-----------------|------------|----|--------|---------|---------------------|--------|------------|---------------------------|
| TUNEL DE ARMADO | MEXROLL | 1 | 10 | 3 | 41 | 11 | 410 | 1500 |
| TUNEL DE ARMADO | MEXROLL | 2 | 10 | 3 | 41 | 11 | 410 | 1500 |
| TUNEL DE ARMADO | MEXROLL | 3 | 8 | 3 | 41 | 9 | 328 | 1500 |
| SELECTIVO | STOR | 4 | 2 | 4 | 1 | 3 | 16 | 1200 |
| SELECTIVO | STOR | 5 | 6 | 4 | 1 | 5 | 20 | 1200 |
| SELECTIVO | MEXROLL | 6 | 4 | 3 | 1 | 3 | 12 | 1500 |
| DRIVE IN | STOR | 7 | 9 | 3 | 4 | 10 | 108 | 1500 |
| DRIVE IN | STOR | 8 | 9 | 3 | 4 | 10 | 108 | 1500 |
| DRIVE IN | STOR | 9 | 14 | 3 | 3 | 15 | 126 | 1500 |
| SELECTIVO | MEXROLL | 10 | 2 | 3 | 1 | 2 | 6 | 1500 |
| DRIVE IN | STOR | 11 | 11 | 3 | 4 | 12 | 132 | 1500 |
| SELECTIVO | STOR | 12 | 4 | 3 | 1 | 3 | 12 | 1500 |
| DRIVE IN | STOR | 13 | 7 | 3 | 4 | 8 | 84 | 1500 |
| DRIVE IN | MEXROLL | 14 | 7 | 3 | 3 | 8 | 63 | 1500 |
| DRIVE IN | MEXROLL | 15 | 7 | 3 | 3 | 8 | 63 | 1500 |
| SELECTIVO | MEXROLL | 16 | 30 | 3 | 1 | 17 | 90 | 1500 |
| DRIVE IN | STOR | 17 | 8 | 3 | 3 | 9 | 72 | 1200 |
| SELECTIVO | MEXROLL | 18 | 6 | 3 | 1 | 4 | 18 | 1500 |
| SELECTIVO | MEXROLL | 19 | 4 | 3 | 1 | 3 | 12 | 1500 |
| SELECTIVO | STOR | 20 | 4 | 4 | 1 | 3 | 16 | 1200 |
| PALLET FLOW | BERTOLINI | 21 | 10 | 3 | 5 | 10 | 150 | 1500 |
| PALLET FLOW | BERTOLINI | 22 | 20 | 3 | 5 | 23 | 300 | 1500 |
| SELECTIVO | MEXROLL | 23 | 2 | 3 | 1 | 3 | 8 | 1500 |
| SELECTIVO | MEXROLL | 24 | 2 | 3 | 1 | 3 | 8 | 1500 |
| DRIVE IN | STOR | 25 | 8 | 3 | 2 | 9 | 48 | 1500 |
| DRIVE IN | STOR | 26 | 9 | 3 | 2 | 10 | 54 | 1500 |

Las actividades desarrolladas corresponden a la planeación realizada en función del diagnóstico realizado, criticidad de los daños, disponibilidad de repuestos y la asignación de recursos para la labor.

2 PLANO DE LA LOCACIÓN

A continuación, se presenta el plano actualizado de la estantería con la que cuenta la locación.

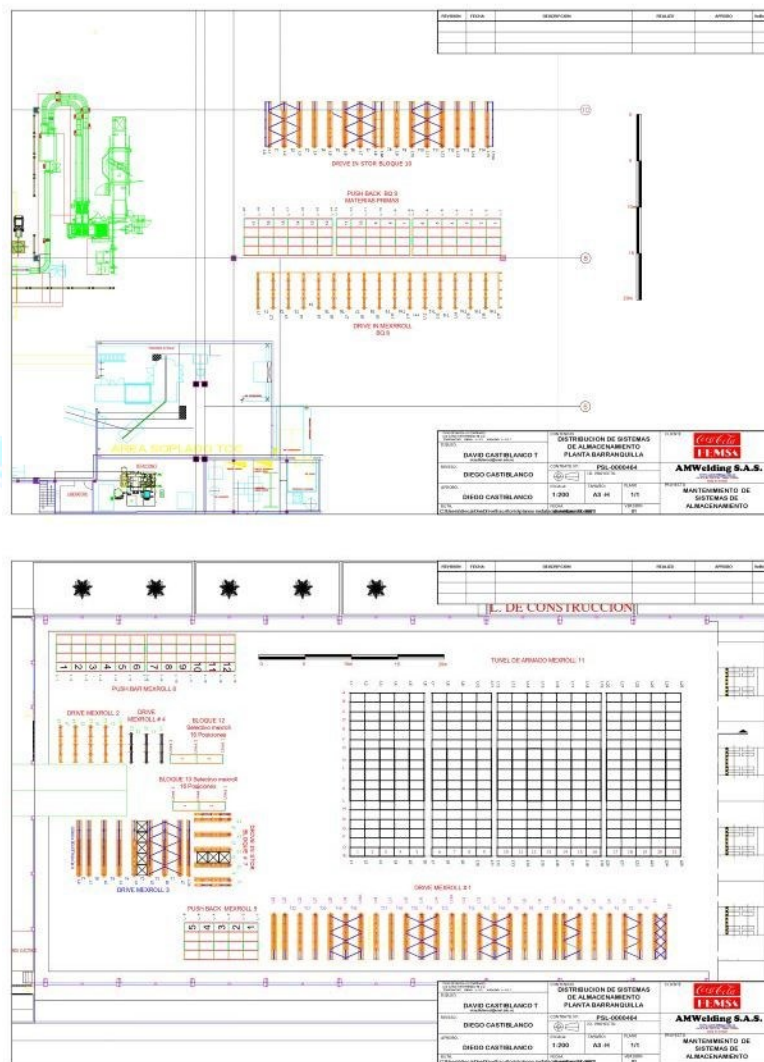


Figura 1. Planos de la locación

3 ACTIVIDADES REALIZADAS

3.1 SISTEMAS TIPO SELECTIVO

[Bloque 16 Selectivo drive in mexroll]

Para los sistemas selectivos se realiza cambio de protectores de puntal por los protectores plásticos y nivelación



[texto]

3.2 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN

[Bloques 2,3,4,9,16,5]

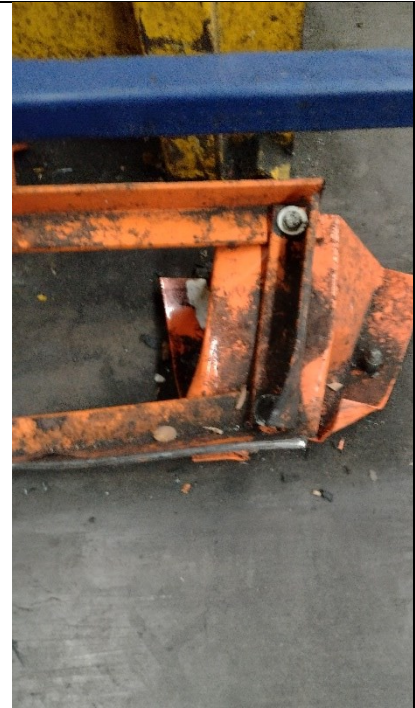
Se cambiaron vigas de soporte, puntales y omegas que presentaban golpes y/o oxidación excesiva. Además de ajustes de tornillería



[texto]

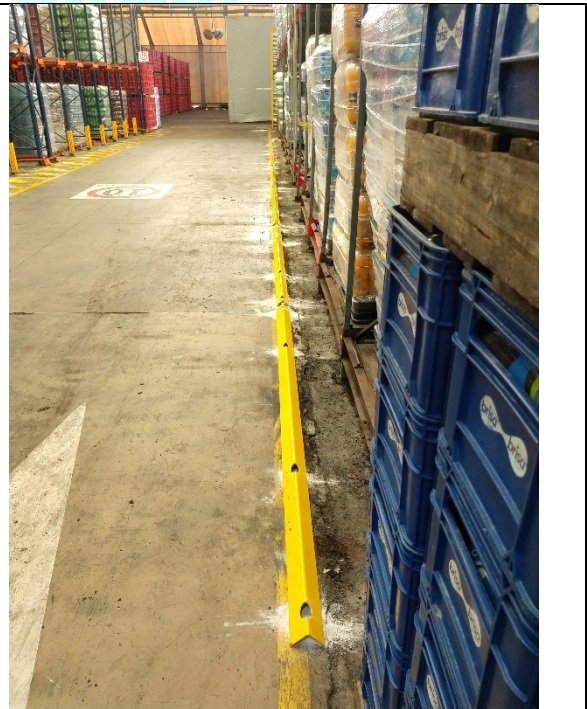
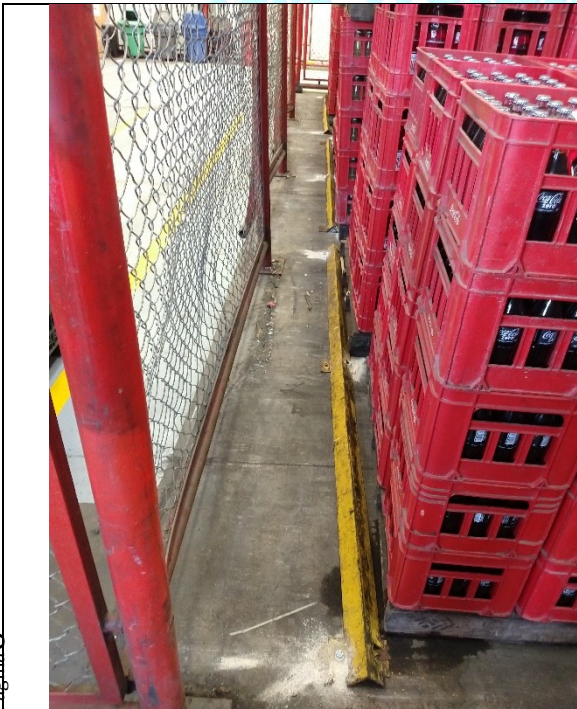


[texto]



[texto]

Se realizaron cambios de topes de piso



[texto]

[texto]

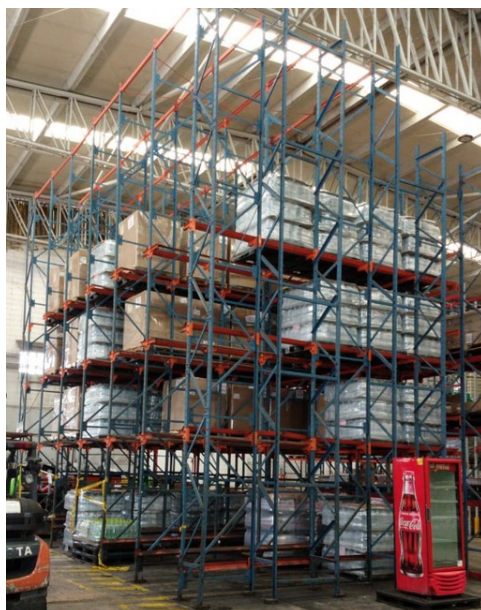
[bloque 3]

Este bloque presentaba alto estado de corrosión razón por la cual se priorizó el desarme total, remoción de pintura, se pintó cada una de las piezas y se procedió al armado de este.

Adicionalmente se fabricación de piezas para ampliar su capacidad en tres calles adicionales para 45 posiciones adicionales.



Bloque 3 Armado de bastidores



Estado inicial 6 calles



Estado final 9 calles

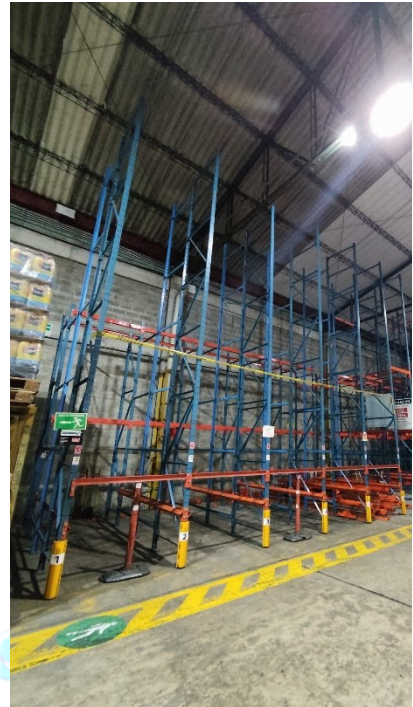
[Bloque 1] MARCA MEXROLL



[texto]



[texto]



[texto]

[bloque 4,8] MEX ROLL

Debido a el nivel de desalineado que presentaban las estructuras se debieron desarmar las estructuras liberándolos de anclajes, además de cambio de topes de piso, tornillería y vigas de amarre superior, entre otros



Bloque 4



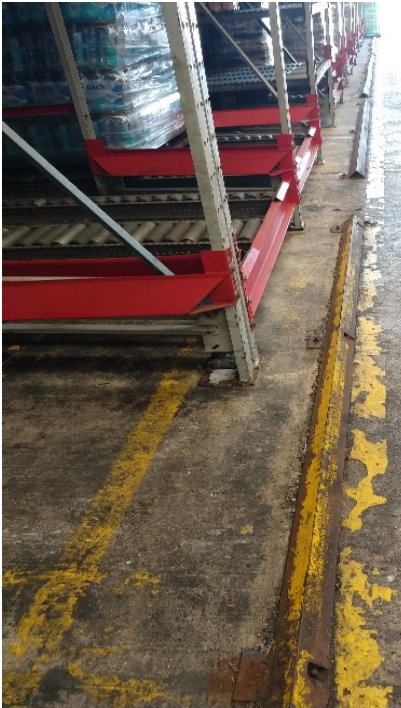
Bloque 8

AM Welding S.A.S.

3.3 SISTEMAS DINAMICOS

3.3.1 [Push back y túnel de armado]

Para los bloques dinámicos del túnel de armado se realizan varias actividades encaminadas al mejoramiento de las condiciones de seguridad de este, entre ellas se encuentra alineación, nivelación de puntales, nivelación de vigas, monte de camas de rodillos Instalación de topes de piso, cambio de puntales túnel de armado.



alineación y nivelación de puntales Monte de cama de rodillos Nivelación de vigas Ajuste y cambio de rodillos Limpieza de estructura, cambios de tope de piso



AM Welding S.A.S.



AM Welding S.A.S.

4 MEDICIONES DE LA ESTRUCTURA

De acuerdo al estándar de mantenimiento se realiza la verificación de la plomada de cada estantería para garantizar su verticalidad y que cumpla con la norma. Esta medición nos garantiza el funcionamiento óptimo y adecuado de la estructura.

A cada bloque se le realiza la medición de las desviaciones C_x y X_z como se muestra en el gráfico siguiente

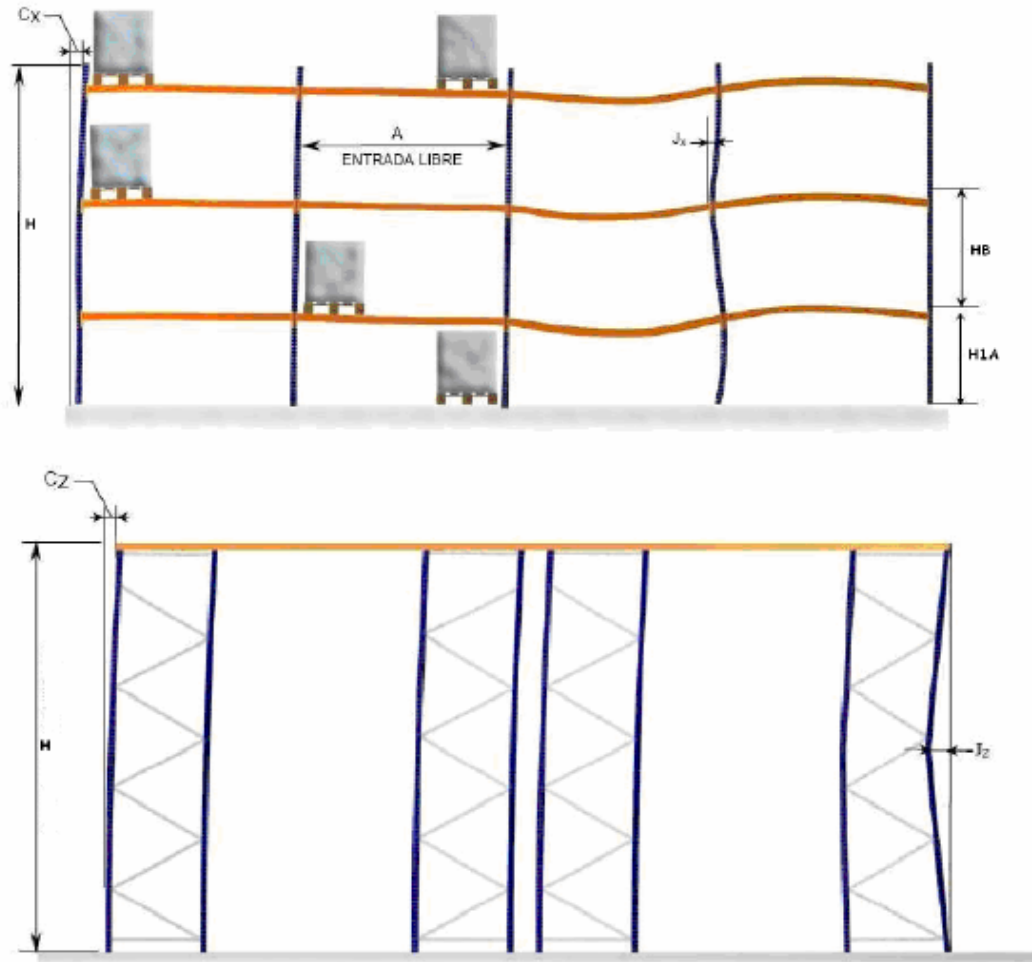


Figura 2. Gráfico de métricas del rack

5 ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO FUTURO

A la fecha de firma del acta de entrega no se encuentran posiciones deshabilitadas y se dejan todas las piezas en estado de deterioro reemplazadas por piezas en buen estado.

La estantería cumple con los requerimientos de estabilidad y resistencias definidos mediante las mediciones de verticalidad y la conservación de la capacidad de carga mediante el mantenimiento de la estructura mediante el cambio de tornillería, torqueo de la misma y reemplazo de piezas en mal estado conservando las condiciones de diseño originales de las piezas. Adicionalmente mediante las pruebas de velocidad y de carga se garantiza que la estructura soporte la carga que está indicada en cada bloque.

Se debe realizar el diagnóstico general al año para definir las acciones de mantenimiento preventivo y correctivo que hubiere lugar, en conjunto con la autoinspección implementada para determinar los cambios de la estabilidad estructural del sistema.

Se emite el 15 de enero de 2021.

AM Welding S.A.S.

Ing. Diego Castiblanco H

Jefe de Proyectos

Phone: 031-7100988

Mobile: 320-9634790

Email: dcastiblancoh@gmail.com

Cra. 69 31-57 Sur. Bogotá d.c.

www.amwelding.com.co