



INFORME FINAL DE MANTENIMIENTO
OP 1511 MEDELLIN - 2022

INFORME MANTENIMIENTO PREVENTIVO CORRECTIVO
COCA COLA FEMSA MEDELLIN

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 Medellín.

El personal llega a la ciudad de Medellín el 10 de JUNIO y finalizar con el recorrido y firma de acta de entrega hasta el 1 de julio de 2022.

LOCACIÓN	MEDELLIN	POSICIONES INTERVENIDAS	
ACTIVIDAD DESARROLLADA	MTTO CORRECTIVO PLANTA MEDELLIN		
NUMERO DE OP AMWELDING	1511	FECHA INICIO DE LABOR	10 JUNIO 202
TIEMPO TOTAL DE LABOR	40 DIAS DE TRABAJO	FECHA FINALIZACION	1 JULIO 2022
NUMERO DE OC FEMSA	4400677950	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	3
3	ACTIVIDADES REALIZADAS	4
3.1	SISTEMAS TIPO SELECTIVO.....	¡Error! Marcador no definido.
3.2	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN.....	4
3.3	SISTEMAS DINAMICOS	7
3.3.1	[Bloques 1, 2 y 3].....	7
4	MEDICIONES DE LA ESTRUCTURA	10
4.1	MEDICION DE VERTICALIDAD.....	10
4.2	PRUEBAS DE VELOCIDAD	¡Error! Marcador no definido.
5	ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO FUTURO	13
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 FONDE	LINEAS	POSICIONES	CAPACIDAD DE CARGA KG/POS
TUNEL DE ARMADO	MEXROLL	1	11	3	41	12		1500
TUNEL DE ARMADO	MEXROLL	2	10	3	41	11		1500
TUNEL DE ARMADO	MEXROLL	3	7	3	41	8		1500
TUNEL DE ARMADO	MEXROLL	4	7	3	41	8		1500
PALLET FLOW	GONVARRI	5	5	3	18	6	240	1500
DRIVE IN	MEXROLL	6	4	3	3	5	36	1500
DRIVE IN	MEXROLL	7	8	3	2	9	48	1500
DRIVE IN	STOR	8	10	3	4	11	120	1500
DRIVE IN	STOR	9	12	3	3	13	72	1500
SELECTIVO	MEXROLL	10	2	3	1	3	12	1500
DRIVE IN	STOR	11	11	3	4	12	147	1500
DRIVE IN	MEXROLL	12	13	3	3	14	126	1500
SELECTIVO	MEXROLL	13	6	3	1	7	48	1500
SELECTIVO	MEXROLL	14	3	2	1	4	15	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.

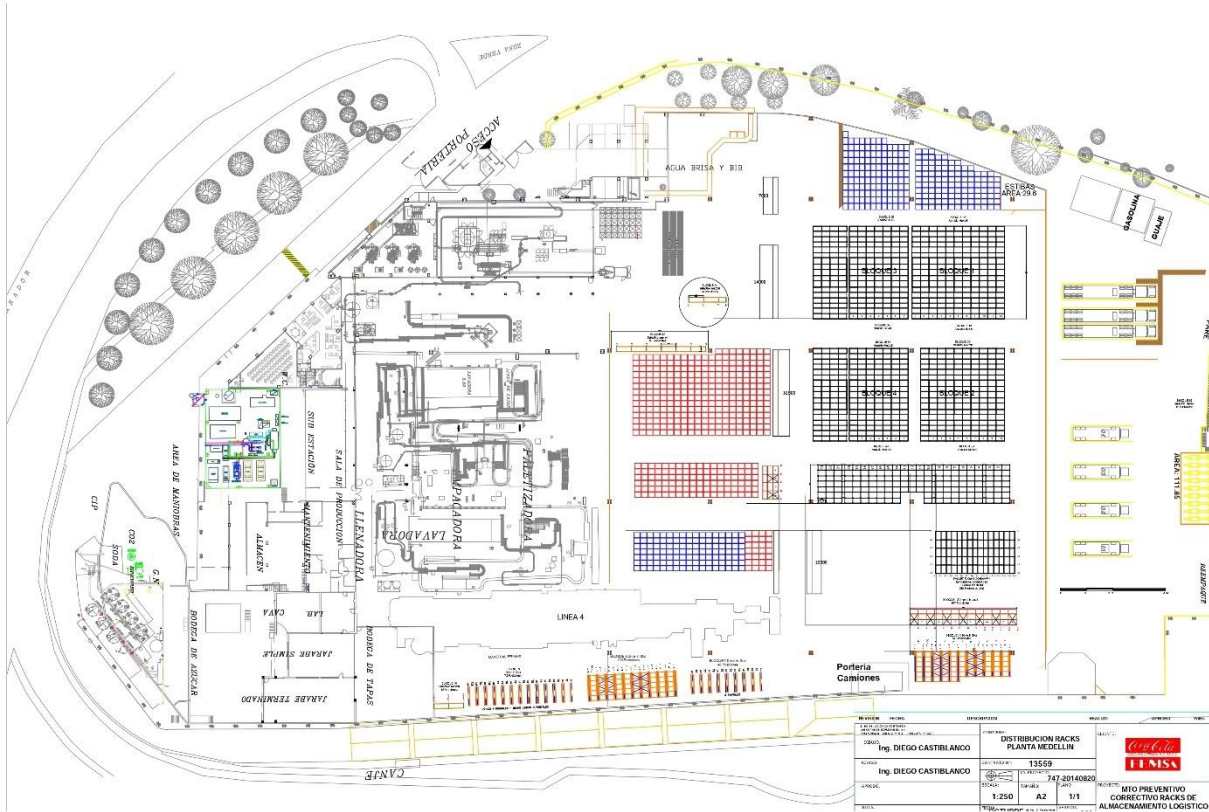


Figura 1. Plano de la locación

3 ACTIVIDADES REALIZADAS

Las actividades consistieron en el traslado y re-distracción de los bloques 6 y 12 además del mantenimiento correctivo y preventivo en el túnel de armado, bloques 8, 9 Y 11 drive in y bloque 5 pallet Flow. También el almacenamiento dentro de la planta de piezas de repuesto para futuro mantenimientos.

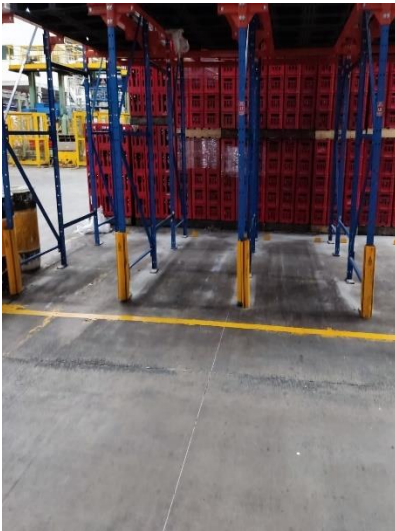
3.1 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN

[Bloque 6 12] MEXROLL

Página 4

Se realiza el traslado los bloques 6 y 12 por el cual se utilizaron las piezas del anterior bloque 12 para armar el nuevo bloque 6 que consta de 5 líneas, las otras 4 líneas se anexaron al nuevo bloque 12 del que se usaron las piezas del anterior bloque 6 para completar un total de 14 líneas. En el procedimiento se reemplazó tornillería y se realizó limpieza de los protectores de puntal

BQ 6



BQ 12

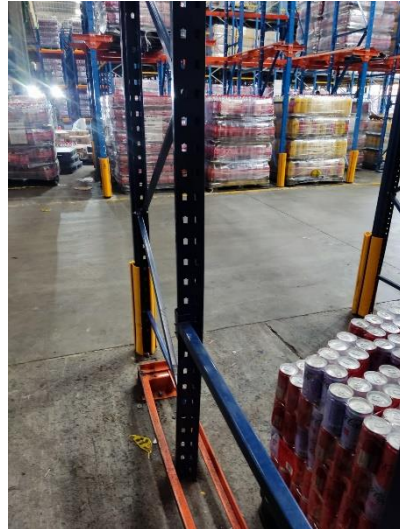


BQ 6



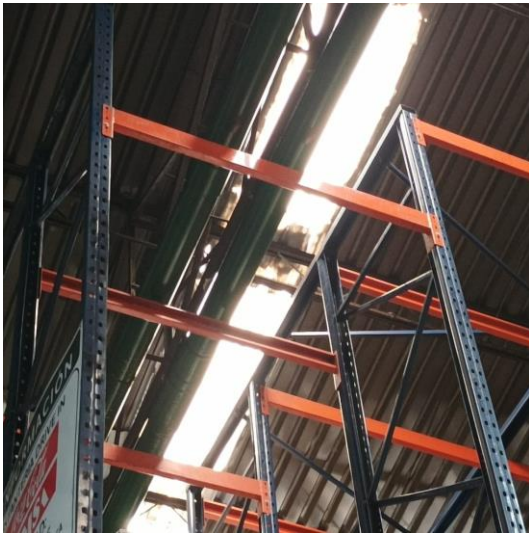
[Bloque 11]

Se procedió a bajar y desmontar el bastidor A-B de la línea 11 para enderezar el puntal A ya que presentaba un nivel de riesgo rojo por un golpe lateral de un monta cargas, se re ordenan riostras para intercambiar de posiciones los puntales, luego se realizó la instalación del bastidor. Ahora el puntal B pasa a ser el puntal A

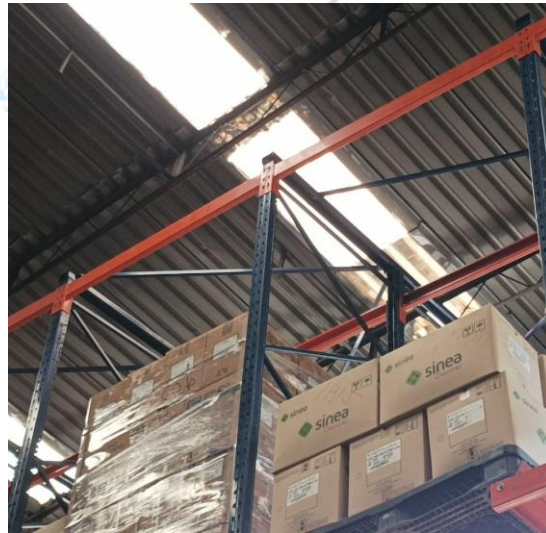


BLOQUE [8 9]

Se realiza cambio de 4 vigas de amarre ubicadas en las posiciones A de la calle 1 del bloque 8 y la calle 10 del bloque 9, en la calle 6 posición B del bloque 9 y en la calle 5 posición c del bloque 8



BQ 8 C1 N3 Pos A despues



BQ 9 C6 N3 Pos B despues



BQ 8 C1 N3 Pos A antes



BQ 9 C6 N3 Pos B antes

3.2 SISTEMAS DINAMICOS

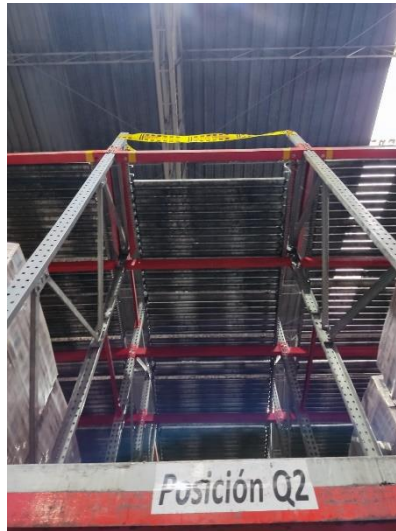
3.2.1 Túnel de armado [Bloques 1, 2, 3 y 4]

Para los bloques dinámicos del túnel de armado se realizan varias actividades encaminadas al mejoramiento de las condiciones de seguridad de este.

se realiza la inspección de las camas de rodillos de los niveles 3, del cual resultado en el mantenimiento las calles 1, 2 y 10 del bloque 1, donde se instalaron 16 y 4 rodillos de impacto y 3 frenos; en las calles 2,7 y 10 del bloque 2, se instalaron 30 rodillos dinámicos, 11 de impacto y 6 frenos; en las calles 1,3,4,5 y 7 del bloque 3, se instalaron 51 rodillos dinámicos, 9 de impacto y 6 rieles; y en las calles 1,2,4,6,7,8 del bloque 4, se instalaron 22 rodillos dinámicos, 27 de impacto, 6 frenos y 4 rieles. A su vez se realizó ajuste y cambio de bujes y tornillería de las camas. Luego de ello se realiza la prueba de velocidad o de descargue en el caso de los terceros niveles push back, para garantizar que el sistema se encuentre dentro de los parámetros técnicos de funcionamiento por diseño.



BQ 3 CALLE SELLADA



BQ 1 CALLE SELLADA



BQ 1 CALLE HABILITADA

también procedió a bajar y desmontar el bastidor P-Q de la línea 11 para enderezar el puntal A ya que presentaba un nivel de riesgo rojo por un golpe lateral de un montacargas, se re ordenan riostras para intercambiar de posiciones los puntales, luego se realizó la instalación del bastidor. Ahora el puntal Q pasa a ser el puntal P

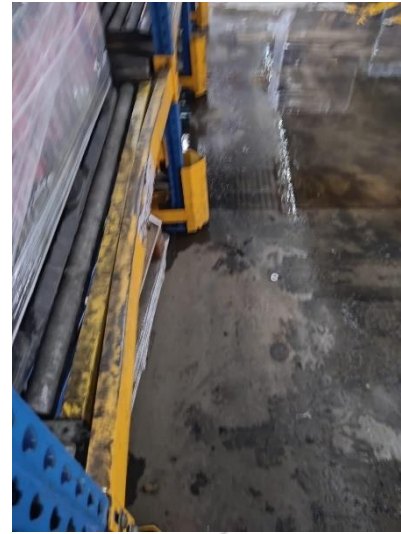


3.2.2 Pallet Flow [BLOQUE 5]

Se hizo cambio de dos vigas de soporte del primer nivel en las calles 1 y 2 ya que presentaban golpes



BQ5 C1 viga nueva



BQ5 C2 viga golpeada

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 grafico siguiente

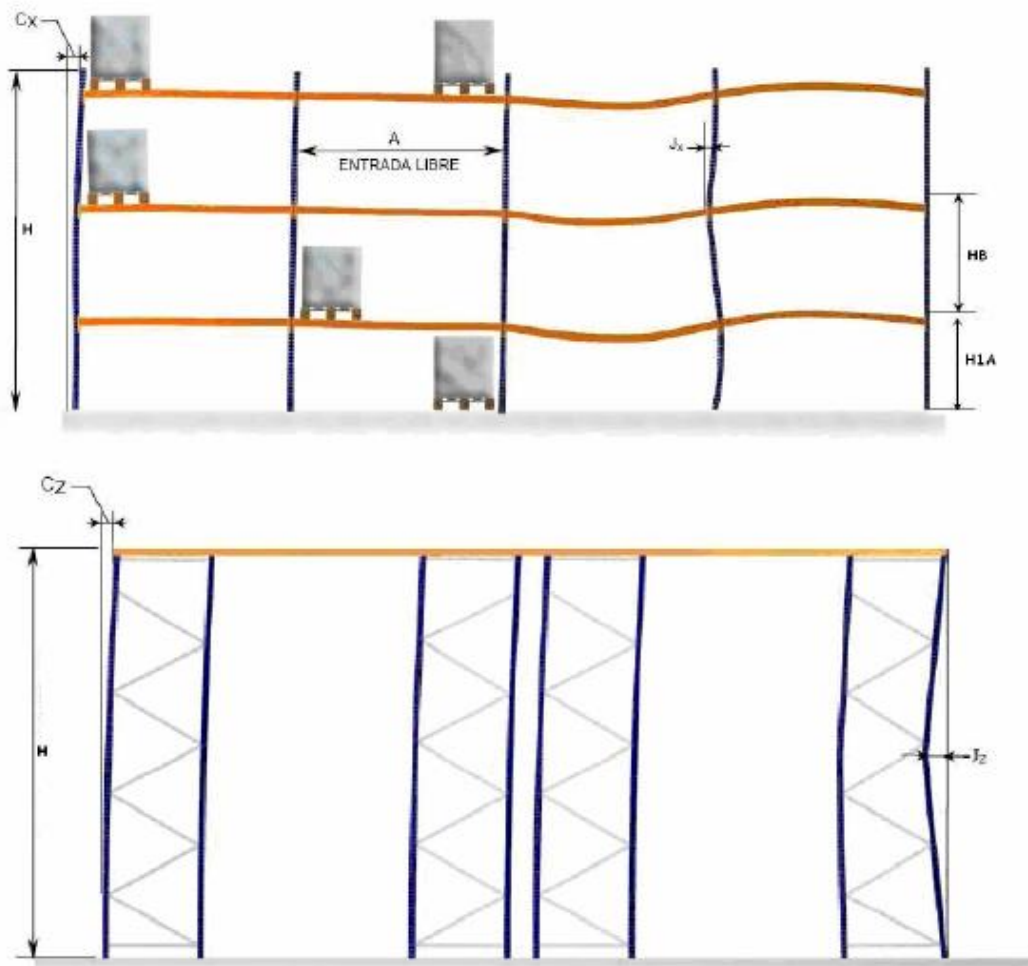


Figura 2. Gráfico de métricas del rack

TABLA DE MEDICIONES DE VERTICALIDAD

TIPO	BLOQUE	BRAZO	LONGITUD	PARÁMETRO DE CONTROL	
		25 mm	5000mm	Cz mm	Cx mm
TUNEL DE ARMADO	1	1	A	25	25
TUNEL DE ARMADO	1	1	R	135	25
TUNEL DE ARMADO	1	12	A	25	79
TUNEL DE ARMADO	1	12	R	137	85
TUNEL DE ARMADO	2	1	A	35	25
TUNEL DE ARMADO	2	1	R	25	25
TUNEL DE ARMADO	2	11	A	65	25
TUNEL DE ARMADO	2	11	R	25	25
TUNEL DE ARMADO	3	1	A	75	65
TUNEL DE ARMADO	3	1	R	25	25
TUNEL DE ARMADO	3	12	A	25	25
TUNEL DE ARMADO	3	12	R	25	25
TUNEL DE ARMADO	4	1	A	75	25
TUNEL DE ARMADO	4	1	R	25	25
TUNEL DE ARMADO	4	12	A	70	72
TUNEL DE ARMADO	4	12	R	25	25
PALLET FLOW	5	1	A	25	25
PALLET FLOW	5	1	P	25	25
PALLET FLOW	5	6	A	25	25
PALLET FLOW	5	6	P	25	25
DRIVE IN	6	1	A	25	25
DRIVE IN	6	1	D	25	25
DRIVE IN	6	5	A	25	25
DRIVE IN	6	5	D	25	25
DRIVE IN	7	1	A	25	85
DRIVE IN	7	1	C	48	87
DRIVE IN	7	9	A	50	25
DRIVE IN	7	9	C	25	25
DRIVE IN	8	1	A	25	25
DRIVE IN	8	1	F	25	25
DRIVE IN	8	12	A	25	25
DRIVE IN	8	12	F	30	25
DRIVE IN	9	1	A	25	105
DRIVE IN	9	1	D	35	90
DRIVE IN	9	13	A	25	25
DRIVE IN	9	13	D	40	25
SELECTIVO	10	1	A	25	25

SELECTIVO	10	1	B	25	25
SELECTIVO	10	3	A	25	29
SELECTIVO	10	3	B	25	30
DRIVE IN	11	1	A	25	85
DRIVE IN	11	1	G	55	78
DRIVE IN	11	12	A	25	85
DRIVE IN	11	12	H	52	80
DRIVE IN	12	1	A	25	25
DRIVE IN	12	1	D	25	25
DRIVE IN	12	7	A	25	25
DRIVE IN	12	7	D	25	25
SELECTIVO	13	1	A	25	25
SELECTIVO	13	1	B	25	25
SELECTIVO	13	7	A	25	25
SELECTIVO	13	7	B	25	25
SELECTIVO	14	1	A	25	25
SELECTIVO	14	1	B	25	25
SELECTIVO	14	4	A	25	25
SELECTIVO	14	4	B	25	25

Como se evidencia en el presente informe, las estructuras de almacenamiento se encuentran en buen estado de verticalidad de acuerdo a la norma. Las que se indica como alineación son las estanterías que están programadas para el próximo mantenimiento ya que su verticalidad se debe monitorear y realizar la respectiva alineación.

Cuando la estantería se sale de los rangos de operación se debe intervenir inmediatamente ya que es un riesgo rojo.

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



INFORME FINAL DE MANTENIMIENTO
OP 1511 MEDELLIN - 2022

AM Welding S.A.S.

