



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1537 TOCANCIPA

INFORME DE DIAGNOSTICO DE MANTENIMIENTO
COCA COLA FEMSA TOCANCIPA

En el presente informe se evidencian las actividades de diagnóstico realizado a la estantería del CEDI de Coca Cola FEMSA TOCANCIPA.

La actividad se realizó el día 27 de enero de 2022

Fecha estimada de la próxima intervención: Octubre de 2022

Fecha de diagnóstico por especialista: enero de 2023

AM Welding S.A.S.



CONTENIDO

1	RESUMEN GENERAL	3
2	ACTIVIDADES REALIZADAS	4
2.1	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN.....	4
2.1.1	Métricas generales del rack	4
2.2	Bloque 1- Estantería para Azúcar.....	5
2.3	Bloques 2 y 3 Estantería Concentrados y bloques 9, 10 y 11 ampliación.....	5
2.4	Bloque 4,5,6 Almacén	7
2.5	Bloque 7 Tapas	8
2.6	Bloque 8 producto terminado	9
3	ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO PLANEADAS	11

AM Welding S.A.S.



1 RESUMEN GENERAL

Se realiza el recorrido para verificar las condiciones de la estructura teniendo en cuenta los siguientes aspectos:

- Métricas del sistema
- Tiempo y actividades a desarrollar
- Inventario de piezas disponibles en el almacén
- Inventario de materiales para el mantenimiento futuro
- Registro fotográfico para el informe de diagnóstico

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
DRIVE IN	JUNHEINRICH	1	14	5	14	15	1176	1200
SELECTIVO	MECALUX	2	4	6	2	5	48	1200
SELECTIVO	MECALUX	3	4	6	2	5	48	1200
SELECTIVO	MECALUX	4	4	4	2	5	35	1200
SELECTIVO	MECALUX	5	5	4	8	6	160	1200
SELECTIVO	MECALUX	6	6	4	2	7	53	1200
PALLET FLOW	JUNHEINRICH	7	14	3	5	15	210	315
PUSH BACK	JUNHEINRICH	8	23	4	5	24	460	1250
SELECTIVO	JUNHEINRICH	9	6	6	2	7	72	1000
SELECTIVO	JUNHEINRICH	10	6	6	4	7	136	1000
SELECTIVO	JUNHEINRICH	11	6	6	2	7	72	1000

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 ACTIVIDADES REALIZADAS

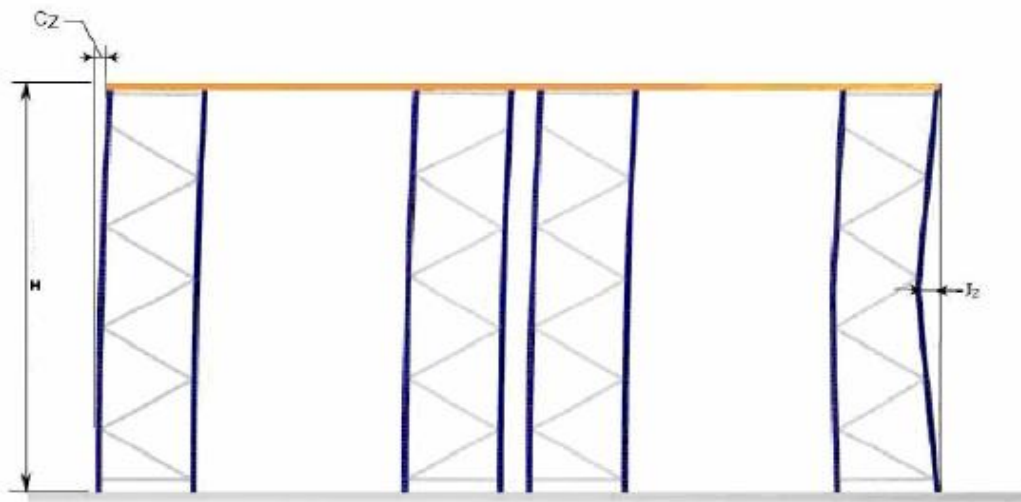
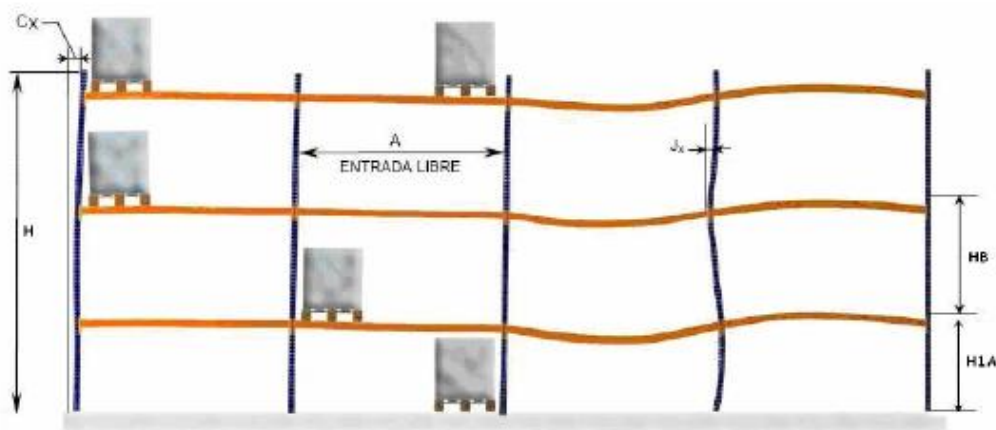
2.1 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN

A continuación, se relacionan los diferentes aspectos tenidos en cuenta para la verificación de las condiciones del rack.

2.1.1 Métricas generales del rack

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



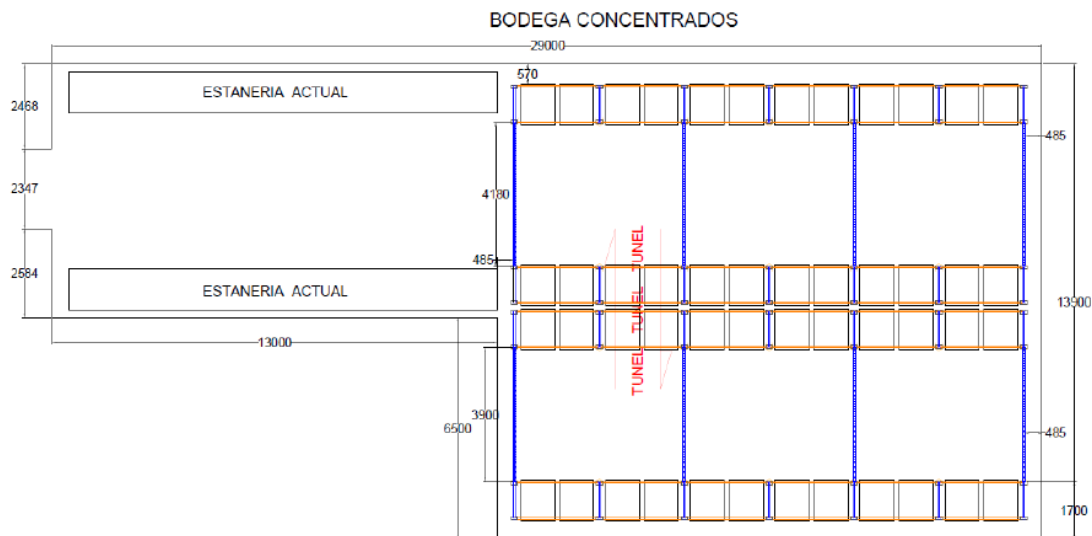
2.2 Bloque 1- Estantería para Azúcar



4500 75 12.86

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	DESVIACION mm en X	Cx	DESVIACION mm en Z	Cz	ACCION DE MANTENIMIE NTO
DRIVE IN	MEXROLL	1	1	A	65	10	75	0	OK
DRIVE IN	MEXROLL	1	1	15	69	6	69	6	OK
DRIVE IN	MEXROLL	1	n	A	-63	12	68	7	OK
DRIVE IN	MEXROLL	1	n	15	-65	10	68	7	OK

2.3 Bloques 2 y 3 Estantería Concentrados y bloques 9, 10 y 11 ampliación



LONGITUD	BRAZO	PARAMETRO DE CONTROL
4500	75	12.86

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	DESVIACION mm en X	Cx	DESVIACION mm en Z	Cz	ACCION DE MANTENIMIE NTO
DRIVE IN	MEXROLL	2	1	A	65	10	64	11	OK
DRIVE IN	MEXROLL	2	1	5	69	6	67	8	OK
DRIVE IN	MEXROLL	2	n	A	-63	12	63	12	OK
DRIVE IN	MEXROLL	2	n	5	-65	10	69	6	OK

LONGITUD	BRAZO	PARAMETRO DE CONTROL
4500	75	12.86

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	DESVIACION mm en X	Cx	DESVIACION mm en Z	Cz	ACCION DE MANTENIMIE NTO
DRIVE IN	MEXROLL	3	1	A	65	10	90	-15	OK
DRIVE IN	MEXROLL	3	1	5	69	6	85	-10	OK
DRIVE IN	MEXROLL	3	n	A	-63	12	91	-16	OK
DRIVE IN	MEXROLL	3	n	5	-65	10	85	-10	OK

4500 75 12.86

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	DESVIACION mm en X	Cx	DESVIACION mm en Z	Cz	ACCION DE MANTENIMIE NTO
DRIVE IN	MEXROLL	9	1	A	63	12	65	10	OK
DRIVE IN	MEXROLL	9	1	7	78	-3	68	7	OK
DRIVE IN	MEXROLL	9	n	A	78	-3	73	2	OK
DRIVE IN	MEXROLL	9	n	7	83	-8	63	12	OK

4500 75 12.86

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	DESVIACION mm en X	Cx	DESVIACION mm en Z	Cz	ACCION DE MANTENIMIE NTO
DRIVE IN	MEXROLL	10	1	A	66	9	71	4	OK
DRIVE IN	MEXROLL	10	1	7	68	7	67	8	OK
DRIVE IN	MEXROLL	10	n	A	68	7	67	8	OK
DRIVE IN	MEXROLL	10	n	7	69	6	70	5	OK

4500 75 12.86

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	DESVIACION mm en X	Cx	DESVIACION mm en Z	Cz	ACCION DE MANTENIMIE NTO
DRIVE IN	MEXROLL	11	1	A	79	-4	79	-4	OK
DRIVE IN	MEXROLL	11	1	7	65	10	84	-9	OK
DRIVE IN	MEXROLL	11	n	A	77	-2	83	-8	OK
DRIVE IN	MEXROLL	11	n	7	70	5	83	-8	OK

2.4 Bloque 4,5,6 Almacén



LONGITUD	BRAZO	PARAMETRO DE CONTROL
----------	-------	-------------------------

4500 75 12.86

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	DESVIACION mm en X	Cx	DESVIACION mm en Z	Cz	ACCION DE MANTENIMIE NTO
DRIVE IN	MEXROLL	4	1	A	68	7	74	1	OK
DRIVE IN	MEXROLL	4	1	5	72	3	85	-10	OK
DRIVE IN	MEXROLL	4	n	A	78	-3	85	-10	OK
DRIVE IN	MEXROLL	4	n	5	80	-5	79	-4	OK

Página 7

LONGITUD	BRAZO	PARAMETRO DE CONTROL
4500	75	12.86

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	DESVIACION mm en X	Cx	DESVIACION mm en Z	Cz	ACCION DE MANTENIMIENTO
DRIVE IN	MEXROLL	5	1	A	65	10	79	-4	OK
DRIVE IN	MEXROLL	5	1	6	72	3	67	8	OK
DRIVE IN	MEXROLL	5	n	A	65	10	78	-3	OK
DRIVE IN	MEXROLL	5	n	6	72	3	85	-10	OK

LONGITUD	BRAZO	PARAMETRO DE CONTROL
4500	75	12.86

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	DESVIACION mm en X	Cx	DESVIACION mm en Z	Cz	ACCION DE MANTENIMIENTO
DRIVE IN	MEXROLL	6	1	A	72	3	64	11	OK
DRIVE IN	MEXROLL	6	1	7	72	3	69	6	OK
DRIVE IN	MEXROLL	6	n	A	65	10	70	5	OK
DRIVE IN	MEXROLL	6	n	7	65	10	73	2	OK

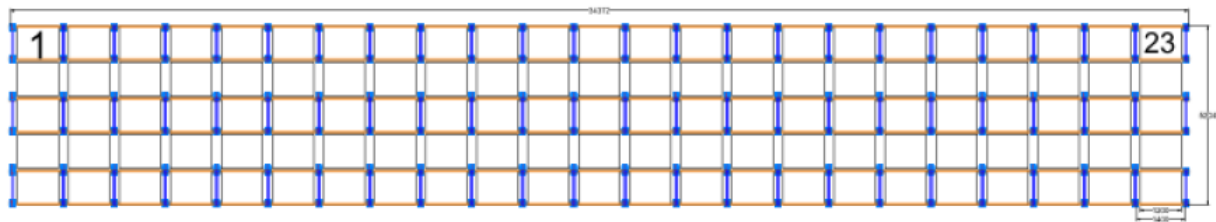
2.5 Bloque 7 Tapas



LONGITUD	BRAZO	PARAMETRO DE CONTROL
4500	75	12.86

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	DESVIACION mm en X	Cx	DESVIACION mm en Z	Cz	ACCION DE MANTENIMIENTO
DRIVE IN	MEXROLL	7	1	A	73	2	73	2	OK
DRIVE IN	MEXROLL	7	1	15	77	-2	75	0	OK
DRIVE IN	MEXROLL	7	n	A	74	1	77	-2	OK
DRIVE IN	MEXROLL	7	n	15	72	3	78	-3	OK

2.6 Bloque 8 producto terminado



VISTA FRONTAL módulo típico



LONGITUD	BRAZO	PARAMETRO DE CONTROL
4500	75	12.86

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	DESVIACION mm en X	Cx	DESVIACION mm en Z	Cz	ACCION DE MANTENIMIENTO
DRIVE IN	MEXROLL	8	1	A	73	2	73	2	OK
DRIVE IN	MEXROLL	8	1	24	77	-2	75	0	OK
DRIVE IN	MEXROLL	8	n	A	74	1	77	-2	OK
DRIVE IN	MEXROLL	8	n	24	72	3	78	-3	OK

Como se evidencia en el presente informe, las estructuras de almacenamiento se encuentran en estado de alienación presentando. Este comportamiento es habitual y requiere revisión periódica para mantener los racks dentro del estándar.

También se evidencia que no existe una buena alineación entre los puntales del sistema en el plano horizontal

AM Welding S.A.S.



3 ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO PLANEADAS

Con los resultados de esta revisión se evidencia que la estantería no presenta golpes ni deterioro de las condiciones de trabajo. Es necesario la revisión periódica y el reporte de las condiciones para mantener el sistema como hasta el momento.

La estantería cumple con los requerimientos de estabilidad y resistencias definidos mediante las mediciones de verticalidad.

Se emite el 31 de enero de 2022

AM Welding S.A.S.

Ing. Diego Castiblanco H

Jefe de Proyectos

Phone: 031-7100988

Mobile: 320-9634790

Email: dacastiblancoh@gmail.com

Cra. 69 31-57 Sur. Bogotá d.c.

www.amwelding.com.co

AM Welding S.A.S.