



DIAGNOSTICO DE MANTENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

**INFORME DE DIAGNOSTICO DE MANTENIMIENTO**  
**COCA COLA FEMSA BARRANQUILLA**

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

La actividad se realizó el día 25 de enero de 2022

Fecha estimada de la próxima intervención: 14 de marzo de 2022

Fecha de diagnóstico por especialista: enero de 2023

**AM Welding S.A.S.**



## CONTENIDO

1	RESUMEN GENERAL .....	3
2	PLANO DE LA LOCACIÓN .....	5
3	ACTIVIDADES REALIZADAS .....	8
3.1	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN .....	8
3.1.1	Métricas generales del rack .....	8
3.1.2	Piezas en estado de deterioro .....	11
3.1.3	Mejoramiento de las condiciones de seguridad .....	45
4	ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO PLANEADAS .....	46

**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	MEXROLL	1	22	3	5	23	264	1500
DRIVE IN	MEXROLL	2	4	3	4	5	48	1500
DRIVE IN	MEXROLL	3	7	4	6	9	180	1500
DRIVE IN	MEXROLL	4	2	4	4	3	24	1500
PUSH BACK	MEXROLL	5	5	3	4	6	24	1500
PUSH BACK	MEXROLL	6	12	3	4	13	144	1500
SELECTIVO	MEXROLL	7	2	4	1	3	16	1500
DRIVE IN	MEXROLL	8	16	3	4	17	192	1300
PUSH BACK	MEXROLL	9	17	3	4	20	204	1500
DRIVE IN	STOR	10	14	3	5	17	168	1500
TUNEL	MEXROLL	11,1	7	3	17	6	205	1500
TUNEL	MEXROLL	11,2	4	3	17	5	164	1500
TUNEL	MEXROLL	11,3	7	3	17	8	287	1500
TUNEL	MEXROLL	11,4	5	3	17	6	205	1500
SELECTIVO	MEXROLL	12	6	4	1	3	16	1300

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.



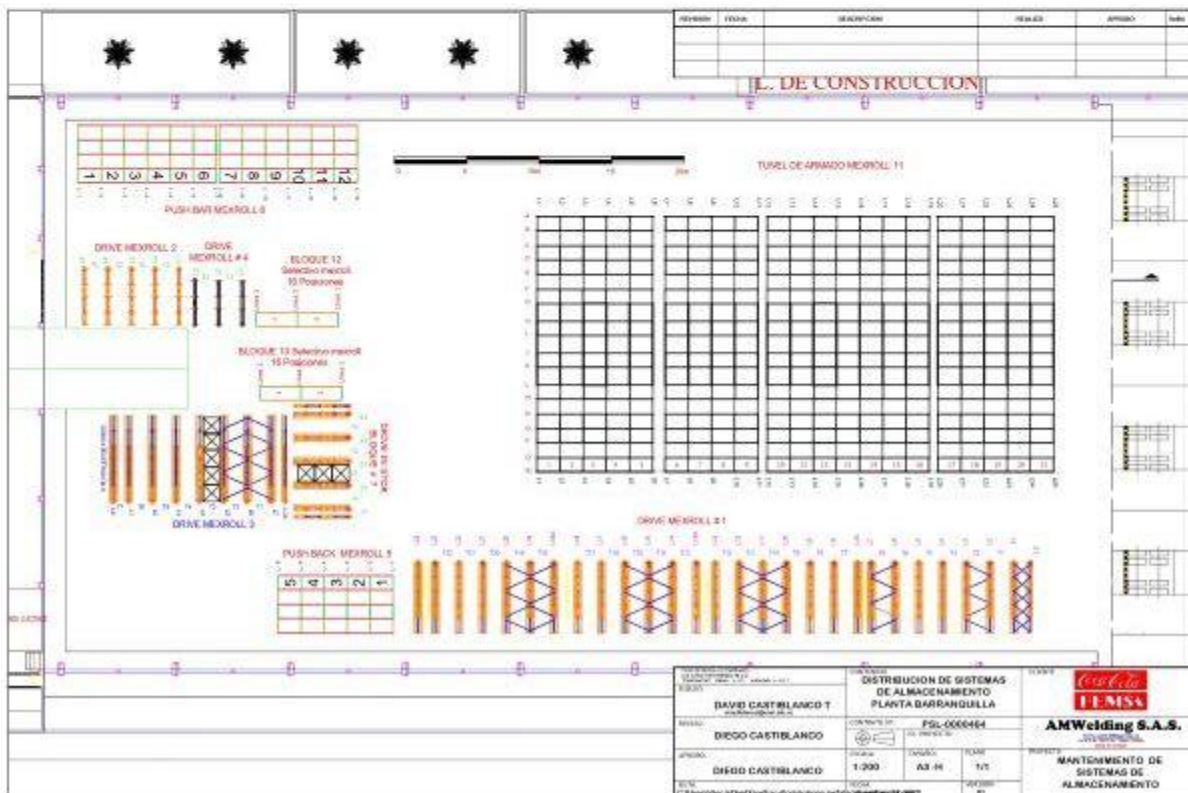
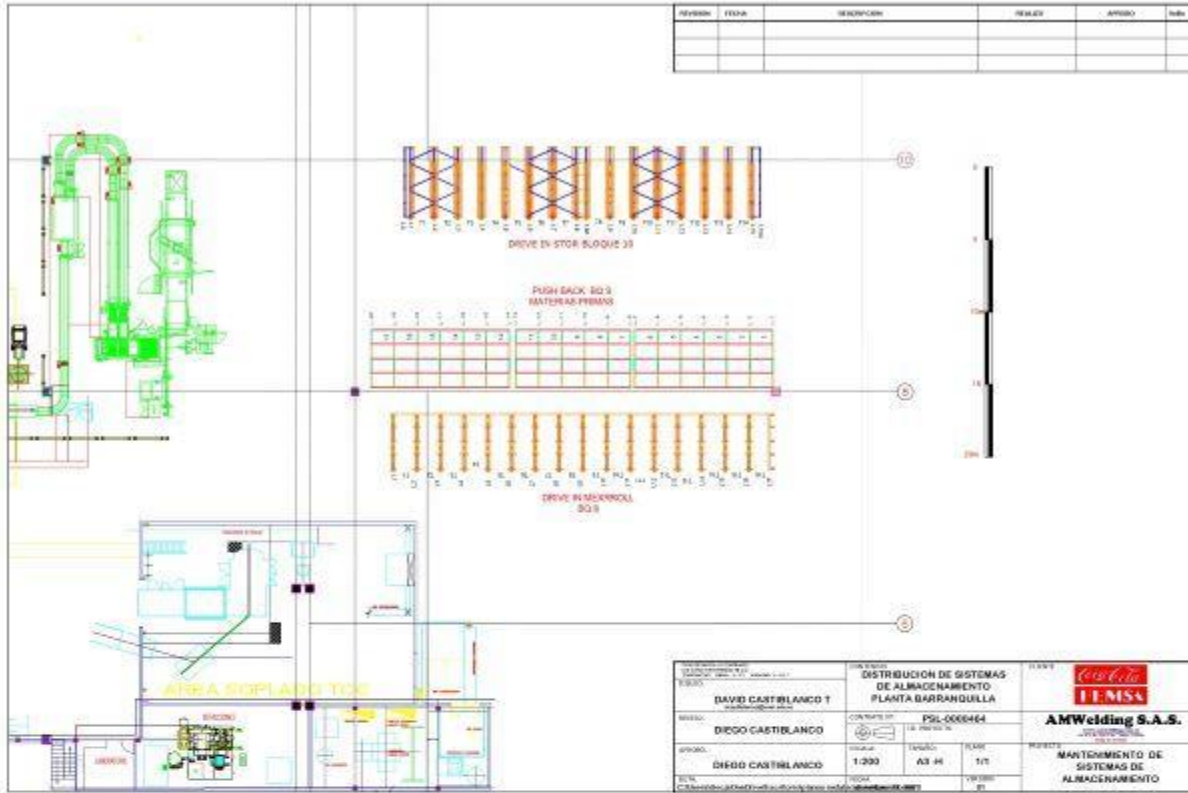
**AM Welding S.A.S.**



## 2 PLANO DE LA LOCACIÓN

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







DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

Figura 1. Plano de la locación

AM Welding S.A.S.



### 3 ACTIVIDADES REALIZADAS

#### 3.1 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN

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

##### 3.1.1 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

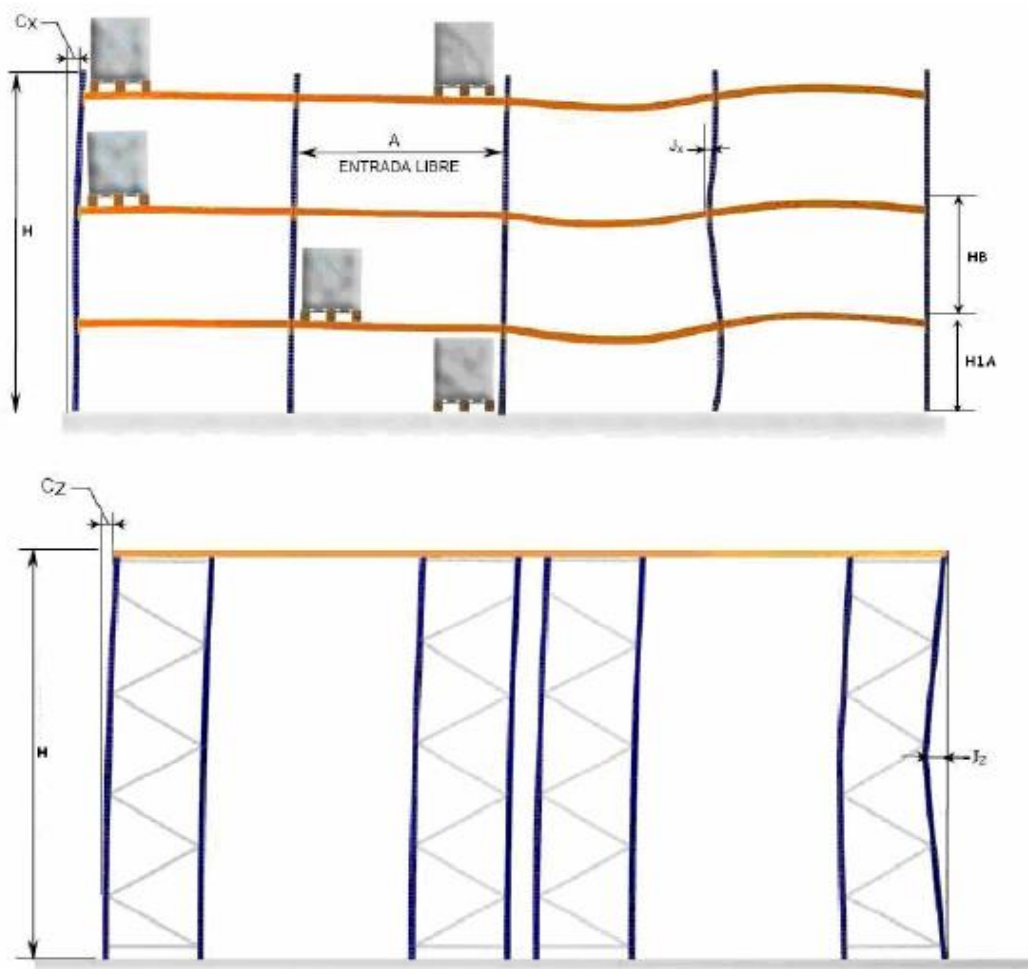


Figura 2. Gráfico de métricas del rack

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

3000      0mm

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	Cx	Cz	ACCION DE MANTENIMIENTO
DRIVE IN	MEXROLL	1	1	A	40	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	1	1	B	45	16	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	1	23	A	0	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	1	23	B	0	18	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	2	1	A	200	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	2	1	B	190	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	2	6	A	0	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	2	6	B	0	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	2	1	A	72	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	2	1	B	0	35	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	2	5	A	0	0	ALINEAR
SELECTIVO	MEXROLL	2	5	B	0	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	3	1	A	0	0	ALINEADO
DRIVE IN	MEXROLL	3	1	B	0	0	ALINEADO
DRIVE IN	MEXROLL	3	10	A	0	0	ALINEADO
DRIVE IN	MEXROLL	3	10	B	0	0	ALINEADO
DRIVE IN	MEXROLL	4	1	A	45	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	4	1	B	15	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	4	3	A	0	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	4	3	B	15	0	ALINEAR
PUSH BACK	MEXROLL	5	1	A	0	0	ALINEAR
PUSH BACK	MEXROLL	5	1	B	0	40	ALINEAR
PUSH BACK	MEXROLL	5	6	A	0	0	ALINEAR
PUSH BACK	MEXROLL	5	6	B	0	0	ALINEAR
PUSH BACK	MEXROLL	6	1	A	0	0	ALINEAR
PUSH BACK	MEXROLL	6	1	B	0	35	ALINEAR
PUSH BACK	MEXROLL	6	13	A	0	0	ALINEAR
PUSH BACK	MEXROLL	6	13	B	0	0	ALINEAR
SELECTIVO	MEXROLL	7	1	A	0	0	ALINEAR
SELECTIVO	MEXROLL	7	1	B	65	200	ALINEAR
SELECTIVO	MEXROLL	7	3	A	0	0	ALINEAR

SELECTIVO	MEXROLL	7	3	B	0	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	8	1	A	0	15	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	8	1	B	0	58	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	8	17	A	45	0	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	8	17	B	20	60	ALINEAR
SELECTIVO	MEXROLL	9	1	A	0	40	ALINEAR
SELECTIVO	MEXROLL	9	1	B	50	55	ALINEAR
SELECTIVO	MEXROLL	9	18	A	0	60	ALINEAR
SELECTIVO	MEXROLL	9	18	B	0	0	ALINEAR
DRIVE IN	STOR	10	1	A	0	0	ALINEAR
DRIVE IN	STOR	10	1	B	0	0	ALINEAR
DRIVE IN	STOR	10	15	A	100	0	ALINEAR
DRIVE IN	STOR	10	15	B	95	0	ALINEAR
SELECTIVO	MEXROLL	12	1	A	0	0	ALINEAR
SELECTIVO	MEXROLL	12	1	B	0	0	ALINEAR
SELECTIVO	MEXROLL	12	3	A	125	0	ALINEAR
SELECTIVO	MEXROLL	12	3	B	120	0	ALINEAR
TUNEL	MEXROLL	14	1	A	0	0	ALINEADO
TUNEL	MEXROLL	14	1	B	0	0	ALINEADO
TUNEL	MEXROLL	14	4	A	0	0	ALINEADO
TUNEL	MEXROLL	14	4	B	0	0	ALINEADO
SELECTIVO	STOR	16	1	A	0	0	ALINEADO
SELECTIVO	STOR	16	1	B	0	0	ALINEADO
SELECTIVO	STOR	16	6	A	0	0	ALINEADO
SELECTIVO	STOR	16	6	B	0	0	ALINEADO
TUNEL	MEXROLL	11A	1	A	0	0	ALINEAR
TUNEL	MEXROLL	11A	1	B	55	140	ALINEAR
TUNEL	MEXROLL	11A	23	A	55	0	ALINEAR
TUNEL	MEXROLL	11A	23	B	0	9	ALINEAR
TUNEL	MEXROLL	15 A	1	A	0	0	ALINEADO
TUNEL	MEXROLL	15 A	1	B	0	0	ALINEADO
TUNEL	MEXROLL	15 A	6	A	0	0	ALINEADO
TUNEL	MEXROLL	15 A	6	B	0	0	ALINEADO
TUNEL	MEXROLL	15 B	1	A	0	0	ALINEADO
TUNEL	MEXROLL	15 B	1	B	0	0	ALINEADO
TUNEL	MEXROLL	15 B	6	A	0	0	ALINEADO

TUNEL	MEXROLL	15 B	6	B	0	0	ALINEADO
-------	---------	------	---	---	---	---	----------

Como se evidencia en el presente informe, las estructuras de almacenamiento se encuentran en estado de desalienación presentando Una Tendencia A Inclinarsse Hacia el frente y a la derecha de acuerdo al estándar.

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

### 3.1.2 Piezas en estado de deterioro

A continuación, se relaciona detalladamente las piezas en estado de deterioro del sistema





## DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO OP BARRANQUILLA

### DIAGNOSTICO DETALLADO


<i>BLOQUE TIPO- MARCA</i>	<b>1 DRIVE IN MEXROLL</b>	<b>% OPERACION</b>	<b>CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS</b>	<b>TIPO DE RIESGO</b>
<i>POSICIONES</i>	<b>205</b>	<b>%</b>		<b>AMARILLO</b>
<i>POSICIONES INHABILITADAS</i>				
<p style="text-align: center; color: red;">DRIVE MEXROLL # 1</p>				

AM Welding S.

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
----	----------	------	-------------	------------	---------------------	------------------	--------------------

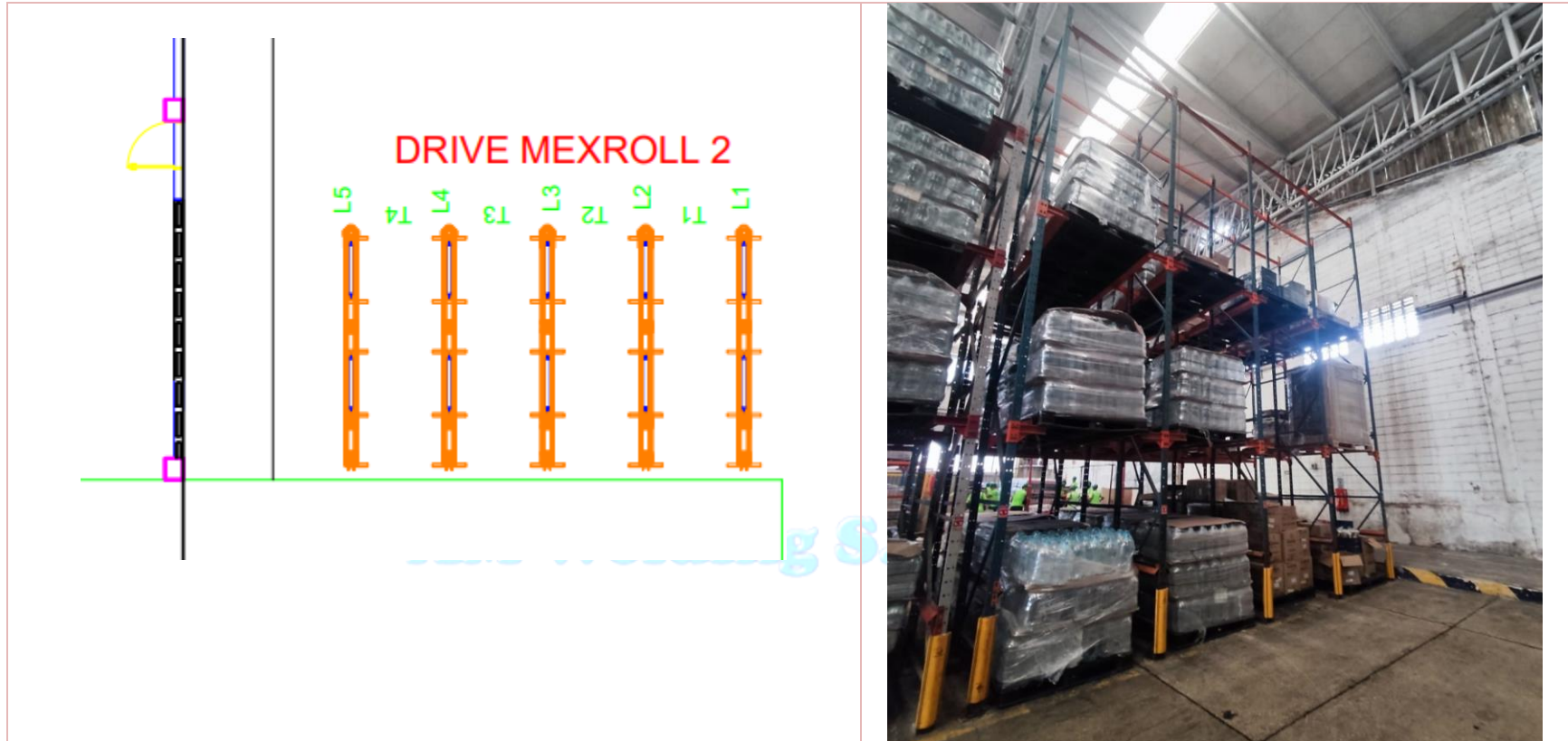


DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

1	C1 N3	1	VIGA DE AMARRE		GOLPE MONTACARGAS	1540mm	
---	-------	---	----------------	--	-------------------	--------	--

<i>BLOQUE TIPO- MARCA</i>	<b>2 DRIVE IN</b>	<b>% OPERACION %</b>	<b>CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS</b>	<b>TIPO DE RIESGO</b>
<i>POSICIONES</i>	<b>48</b>			<b>AMARILLO</b>
<i>POSICIONES INHABILITADAS</i>				

AM Welding S.A.S.



IT

POSICION

CANT

DESCRIPCION

FOTO ANTES


CAUSA DEL DETERIORO

ESPECIFICACIONES

FECHA INTERVENCION



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

2	L2 N3 Pos A-B	2	RIOSTRA DIAGONAL		GOLPE DE MONTACARGA	1060mm	
---	---------------	---	------------------	--	---------------------	--------	--

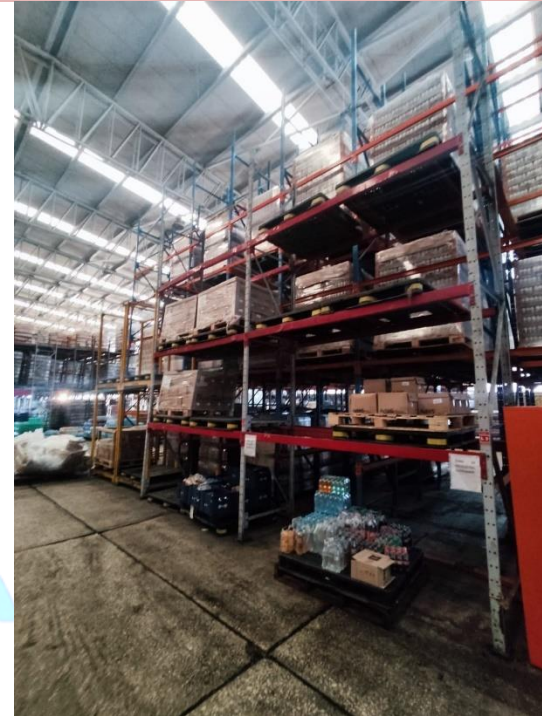
BLOQUE TIPO- MARCA	<b>7 SELECTIVO MEXROLL</b>	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	<b>16</b>			AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS				

**BLOQUE 13 Selectivo mexroll**

16 Posiciones



AM Welding S.A

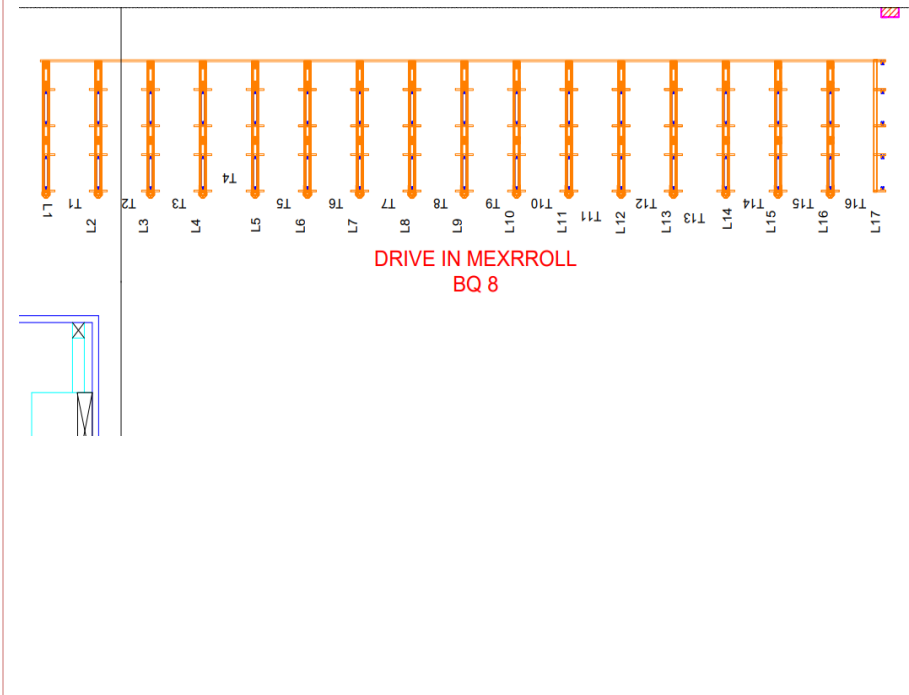


IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
3		12	VIGAS		GOLPE MONTACARGAS	2900mm con sus respectivos puentes de soporte	



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

BLOQUE TIPO- MARCA	<b>8</b> <b>DRIVE IN MEXROLL</b>	% OPERACION  %	CAUSAS DEL DETERIORO: <b>GOLPE MONTACARGAS</b>	TIPO DE RIESGO <b>AMARILLO</b>
POSICIONES	<b>192</b>			
POSICIONES INHABILITADAS				




IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
----	----------	------	-------------	------------	---------------------	------------------	--------------------

4	L10, L15	2	VIGA DE AMARRE		GOLPE MONTACARGAS	1545mm	
5	L11	1	PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

6	L17 N1 Pos b-c	1	DISTANCIADOR		GOLPE MONTACARGAS	1090mm	
---	----------------	---	--------------	--	-------------------	--------	--

BLOQUE TIPO- MARCA	<b>9 PUSH BACK</b>	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	<b>204</b>			AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS				

AM Welding S.A.S.

PUSH BACK BQ 9  
MATERIAS PRIMAS

L.-20	L.-19	L.-18	L.-17	L.-16	L.-15	L.-14	L.-13	L.-12	L.-11	L.-10	L.-9	L.-8	L.-7	L.-6	L.-5	L.-4	L.-3	L.-2	L.-1
17	16	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1			



AM Welding S.

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPEIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
----	----------	------	-------------	------------	---------------------	-----------------	--------------------



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

7	L3-L14, L16-17	13	VIGA DE TOPE		GOLPE MONTACARGAS	1500mm	
8	C11, c13, c15,c17	4	VIGAS DE INICIO		GOLPE MONTACARGAS	1500mm	




DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

9	L1	2	RIOSTRA DIAGONAL/ HORIZONTAL		GOLPE MONTACARGAS	1110mm 1635mm	
10	L18	1	PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		

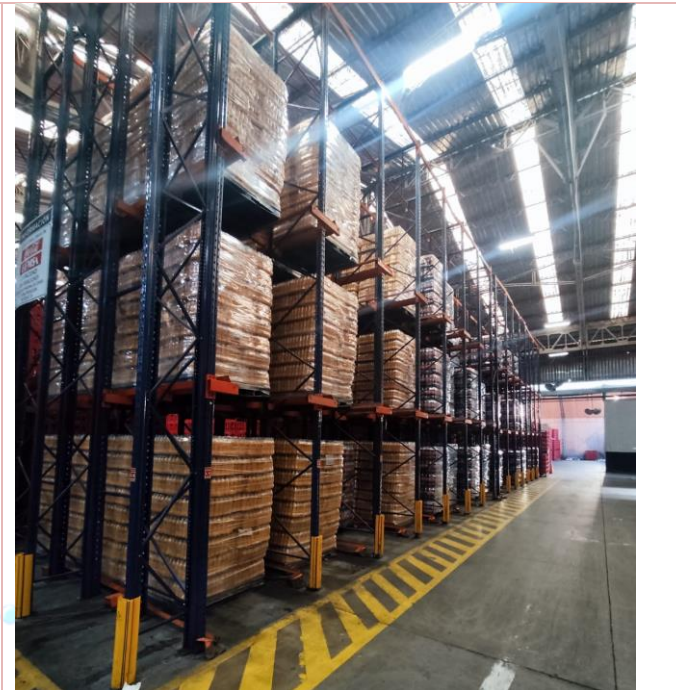
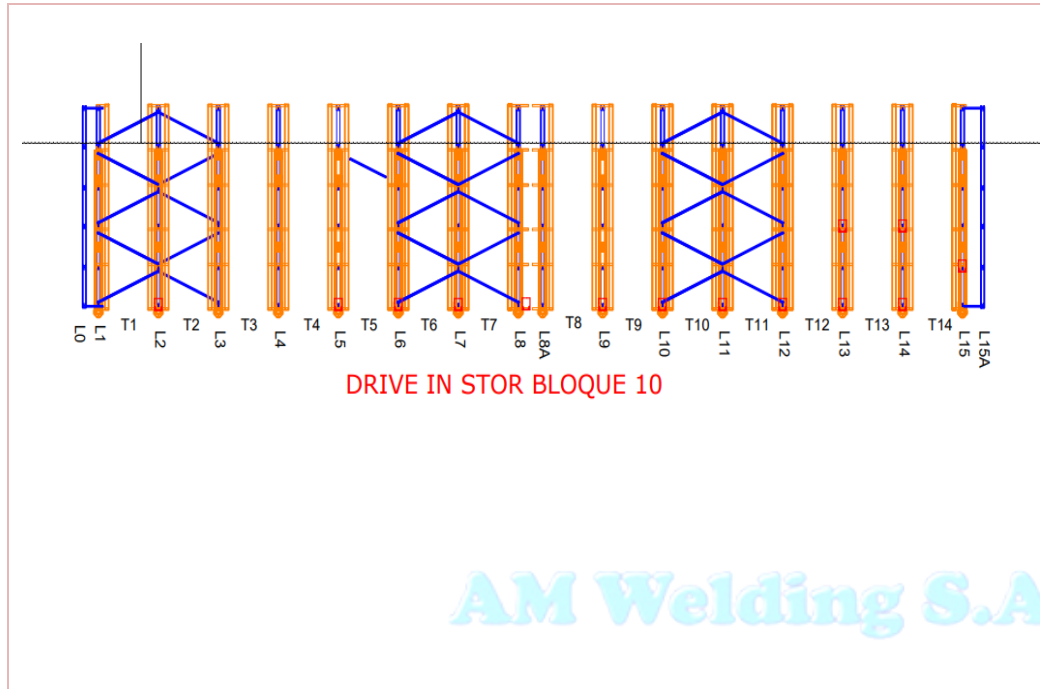


DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

11	L1,L18	6	DISTANCIADORES EXTERNOS / INTERIORES		GOLPE MONTACARGAS	1140mm	
----	--------	---	--	--	-------------------	--------	--

BLOQUE TIPO- MARCA	<b>10 DRIVE IN STOR</b>	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	<b>168</b>			AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS				

AM Welding S.A.S.



IT

POSICION

CANT

DESCRIPCION

FOTO ANTES

CAUSA DEL DETERIORO



ESPEIFICACIONES

FECHA INTERVENCION

12	L1-L15	38	OMEGAS		GOLPE MONTACARGAS		
13	L1-L15	8	RIEL OMEGA		GOLPE MONTACARGAS	3300mm	



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

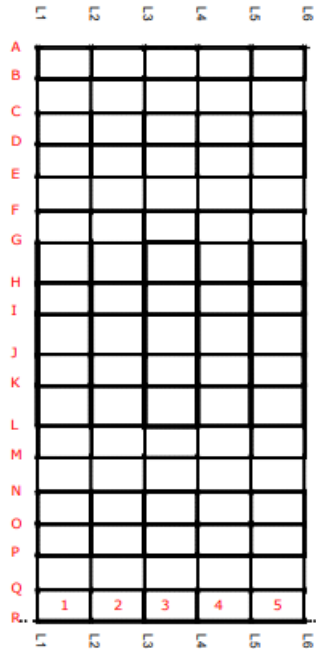
14	L1 pos c, L5 pos a, d, L11 pos a, L8 los b	6	VIGA DE AMARRE		GOLPE MONTACARGAS	1540mm	
15	L14-L15	2	CARRIL		GOLPE MONTACARGAS	4900mm	



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

16	L1-L15	30	RIOSTRAS POSTERIORES		GOLPE MONTACARGAS	2300mm	
17	L1-L15	34	TOPES DE PISO		GOLPE MONTACARGAS	AMARILLO	

BLOQUE TIPO- MARCA	<b>11 RUNEL ARMADO</b>	DE	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	<b>205</b>				AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS					



Welding



IT

POSICION

CANT

DESCRIPCION

FOTO ANTES

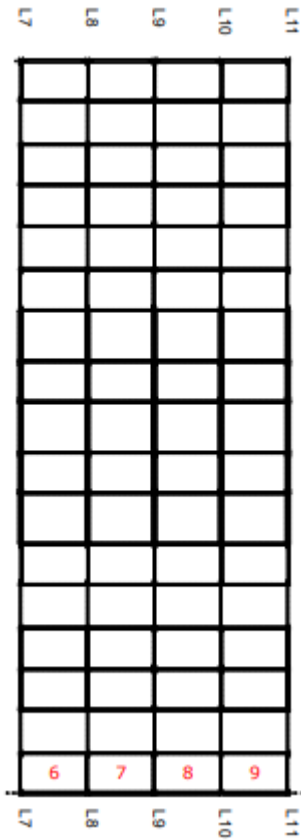
CAUSA DEL DETERIORO

ESPECIFICACIONES

FECHA INTERVENCION

18	L3, L5 N1	2	CENTRALIZADOR		GOLPE MONTACARGAS		
19	L4, L19	2	PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		

BLOQUE TIPO- MARCA	<b>11.2 RUNEL ARMADO</b>	DE	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	<b>164</b>				AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS					



IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
----	----------	------	-------------	------------	---------------------	------------------	--------------------



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

20	L1, L5	2	DISTANCIADOR		GOLPE MONTACARGAS	960mm GALVANIZADO	
21	L6, L17, L18 N1	3	CENTRALIZADOR		GOLPE MONTACARGAS		



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

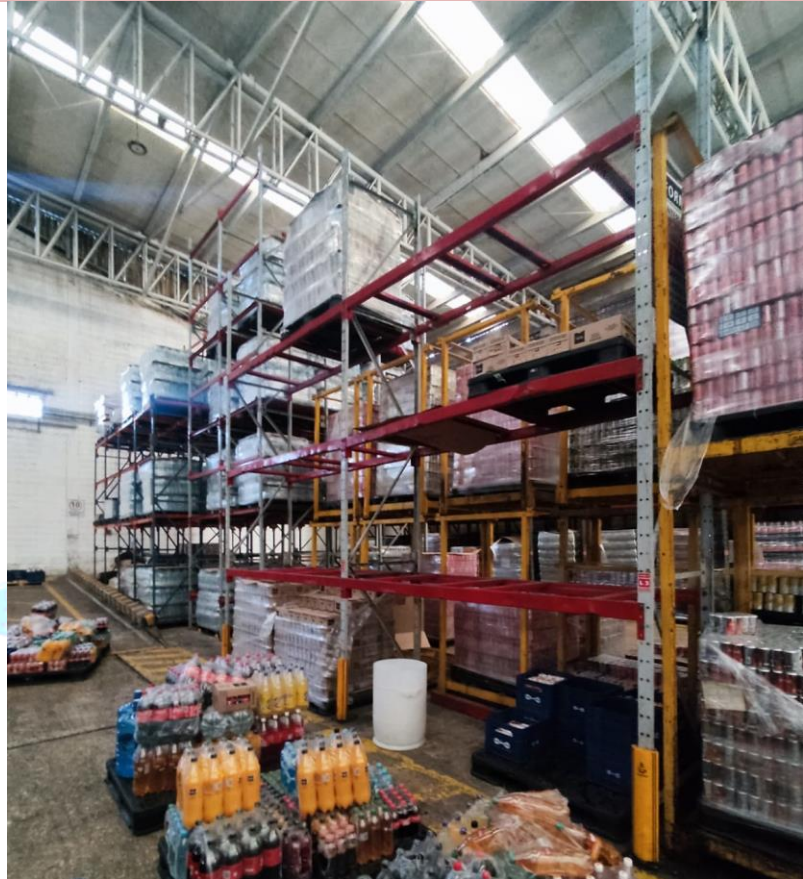
22	L4, L14	2	PUNTAL				
----	---------	---	--------	--	--	--	--

BLOQUE TIPO- MARCA	<b>12</b> <b>SELECTIVO</b> <b>MEXROLL</b>	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	<b>16</b>			AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS				

**BLOQUE 12**  
**Selectivo mexroll**  
**16 Posiciones**




AM Welding



IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPEIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
----	----------	------	-------------	------------	---------------------	-----------------	--------------------



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

23		12	VIGAS		GOLPE MONTACARGAS	2900mm con sus respectivos puentes de soporte	
----	--	----	-------	--	-------------------	---	--

BLOQUE TIPO- MARCA	<b>14 SELECTIVO STOR</b>	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES				AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS				

AM Welding S.A.S. 



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA



IT

POSICION

CANT

DESCRIPCION

FOTO ANTES

CAUSA DEL DETERIORO

ESPECIFICACIONES

FECHA INTERVENCION

[www.amwelding.com.co](http://www.amwelding.com.co)

Carrera 69 No. 31-57 Sur. Teléfono: 7100988  
Bogotá D.C Colombia

24	L4	1	PROTECTOR DE PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		
25	L1	1	RIOSTRA HORIZONTAL		GOLPE MONTACARGAS	1000mm	
26	L2	1	VIGA DE SOPORTE		GOLPE MONTACARGAS	Ancho 100mm Largo 2385mm Profundidad 53mm Platina largo 200mm Platina ancho 45mm Platina profundidad 60mm Con pestañas de encaje	



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

<i>BLOQUE TIPO- MARCA</i>	<b>15 A DRIVE IN STOR</b>	<b>% OPERACION %</b>	<b>CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS</b>	<b>TIPO DE RIESGO</b>
<i>POSICIONES</i>				<b>AMARILLO</b>
<i>POSICIONES INHABILITADAS</i>				
				


AM Welding

## DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO OP BARRANQUILLA

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
27	L4	1	VIGA DE SOPORTE		GOLPE MONTACARGAS	Ancho 100mm Largo 2385mm Profundidad 53mm Platina largo 200mm Platina ancho 45mm Platina profundidad 60mm Con pestañas de encaje	
28	L6	1	RIOSTRA HORIZONTAL		GOLPE MONTACARGAS	1000mm	



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

29		6	PROTECTOR DE PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		
----	--	---	---------------------	--	-------------------	--	--

BLOQUE TIPO- MARCA	<b>15 B SELECTIVO STOR</b>	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES				AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS				





DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

AM Welding S



IT

POSICION

CANT

DESCRIPCION

FOTO ANTES

CAUSA DEL DETERIORO

ESPEIFICACIONES

FECHA INTERVENCION


[www.amwelding.com.co](http://www.amwelding.com.co)

Carrera 69 No. 31-57 Sur. Teléfono: 7100988  
Bogotá D.C Colombia

30	L1	1	PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS	7200mm	
31	L1	2	RIOSTRA HORIZONTAL/ DIAGONAL		GOLPE MONTACARGAS	Diagonal 1170mm Horizontal 1000mm	



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

32	L1	6	PROTECTOR DE PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		
----	----	---	---------------------	--	-------------------	--	--


BLOQUE TIPO- MARCA	<b>16 SELECTIVO STOR</b>	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES				AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS				



IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPEIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
33	L3	2	VIGA DE SOPORTE		GOLPE MONTACARGAS	Ancho 100mm Largo 2385mm Profundidad 53mm Platina largo 200mm Platina ancho 45mm Platina profundidad 60mm Con pestañas de encaje	



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP BARRANQUILLA

34	L5	1	RIOSTRA HORIZONTAL		GOLPE MONTACARGAS	1000mm	
----	----	---	-----------------------	--	-------------------	--------	--

AM Welding S.A.S.



### 3.1.3 Mejoramiento de las condiciones de seguridad

#### 3.1.3.1 Lavado de estantería

Se evidencia acumulación de polvo y residuos de producto y biológicos en las estanterías 1, 2, 5, 8, 9, 10 y 11.1 . Se debe planear el lavado general del rack



#### 3.1.3.2 Alineación del rack

Todos a excepción de los bloques 14, 15A, y 16 requieren de una alineación y nivelación.

#### 3.1.3.3 Marcación de acuerdo con el estándar

Falta en todos los bloques su respectiva demarcación con la capacidad de carga y el número de la línea.

#### 4 ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO PLANEADAS

##### **Bloque 10**

Requiere ajuste de tornillos, verificar calle 14 está abierta.

Necesita zapatos graduables

Línea 3 son 6 de 60mm

Línea 4 son 6 de 110mm a 80mm

Línea 10 son 6 de 75mm a 55mm

Línea 12 son 6 de 70mm a 50mm

Línea 14 son 6 de 55mm a 50mm

##### **Bloque 9**

Mantenimiento de rodillos, ajuste de tornillos, cambio de tornillería de riostras y distanciadores por qué está muy oxidada.

Necesita zapatos graduables

Línea 1 son 5 de 90mm

Línea 2 son 5 de 60mm a 56mm

Línea 5 son 5 de 70mm a 60 mm

Línea 8 son 5 de 70mm a 62mm

Línea 9 son 5 de 50mm a 45mm

Línea 12A son 5 de 70mm a 65mm

Línea 13 son 5 de 80mm a 77mm

Línea 14 son 5 de 65mm a 55mm

##### **Bloque 8**

ajuste de tornillos, revisar los puntales hay gran cantidad de anclajes sueltos, pintados de piezas como centralizadores riostras distanciadores

Necesita calzas graduables

Línea 3 son 5 de 90mm a 93mm

Línea 7 son 5 de 67mm a 100mm

Línea 11 son 5 de 57mm a 83mm

Línea 14 son 5 de 55mm a 72mm

Línea 16 son 5 de 52mm a 38mm

Línea 17 son 5 de 60mm a 60mm

Tercer nivel revisar calle de rodillos específicamente las calles 1,2,3,4,8,9,10,12,14,17,18,20 ya que se queden las estibas. En el segundo nivel lado A revisar calles de rodillos ya que se quedan las estibas trancadas específicamente en 1,2,6,7,8,9,10,15,17,21

#### **Bloque 4**

Necesita calzas graduables

Línea 1 son 4 de 60mm

#### **Bloque 2**

Cambio de tornillería ya que se encuentra muy oxidada.

Necesita calzas graduables

Línea 1 son 3 de 93mm a 73mm

Línea 2 son 2 de 55mm

Línea 3 son 1 de 48mm

Línea 4 son 2 de 55mm

#### **Bloque 5**

Ajuste de tornillería y mantenimiento preventivo de rodillos.

Necesita calzas graduables

Línea 1 son 5 de 70mm a 98mm

Línea 2 son 5 de 60mm a 95

Línea 3 son 5 de 45mm a 90

Línea 4 son 2 de 50mm

Línea 5 son 2 de 45mm

Línea 6 son 2 de 44mm

#### **Bloque 3**

revisar los anclajes que hay algunos sueltos y las calzas mal ubicadas.

Necesita calzas graduables

Línea 4 son 6 de 75mm a 115mm

Línea 5 son 6 de 92mm a 145mm

Línea 6 son 6 de 100mm a 155mm

Línea 7 son 6 de 125mm a 183mm

Línea 8 son 6 de 135mm a 193mm

Línea 9 son 6 de 155mm a 215mm

Línea 10 son 2 de 57mm a 68mm

#### **Bloque 1**

Cambio de tornillos de 1/2 de las catelas ya que están oxidados.

Necesita calzas graduables

Línea 1 son 6 de 48mm a 68mm

Línea 2 son 6 de 39mm a 55mm

Línea 3 son 2 de 55mm a 60mm

Línea 4 son 2 de 62mm a 58mm

Línea 7 son 2 de 60mm a 58mm

Línea 7A son 2 de 78mm a 70mm

Línea 8 son 2 de 60mm a 53mm

Línea 9 son 2 de 65mm a 59mm

Línea 10 son 2 de 60mm a 47mm

Línea 11 son 6 de 74mm a 65mm

Línea 12 son 2 de 47mm a 60mm

Línea 13 son 2 de 68mm a 50mm

Línea 13A son 2 de 73mm a 60mm

Línea 14 son 3 de 77mm a 45mm

Línea 15 son 1 de 50mm

Línea 16 son 1 de 40mm

Línea 17 son 1 de 40mm

Línea 18 son 2 de 57mm a 62mm

Línea 18A son 1 de 50mm

Línea 19 son 1 de 53mm

#### **Bloque 14**

Ajuste de tornillos, no tiene ningún puente de soporte

#### **Bloque 15A**

Ajuste de tornillos, faltan protectores de puntal.

#### **Bloque 15B**

Faltan protectores de puntal, ajuste de tornillería, puentes de soporte.

Con los resultados de esta revisión se realiza la priorización de la intervención del rack generando el listado de repuestos y cronograma de actividades para dicha labor.



## DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO OP BARRANQUILLA

La estantería no cumple con los requerimientos de estabilidad y resistencias definidos mediante las mediciones de verticalidad. Es necesaria la intervención ya que se presenta riesgo amarillo y además se tiene bloqueadas las posiciones en riesgo rojo.

Luego de la intervención es necesario realizar las mediciones al rack nuevamente.

Se emite el 30 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](mailto:dacastiblancoh@gmail.com)

Cra. 69 31-57 Sur. Bogotá d.c.

[www.amwelding.com.co](http://www.amwelding.com.co)

**AM Welding S.A.S.**