



DIAGNOSTICO DE MANTENIMIENTO
OP 1535 VILLAVICENCIO

INFORME DE DIAGNOSTICO DE MANTENIMIENTO
COCA COLA FEMSA VILLAVICENCIO

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

La actividad se realizó el día 25 de enero de 2022

Fecha estimada de la próxima intervención: 22 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	4
3	ACTIVIDADES REALIZADAS	5
3.1	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN	5
3.1.1	Métricas generales del rack	5
4	DIAGNOSTICO DETALLADO	7
5	Mejoramiento de las condiciones de seguridad	11
5.1	Lavado de estantería	11
5.2	Alineación del rack	11
5.3	Protectores de puntal	11
5.4	Marcación de acuerdo al estándar	12
5.5	Estado actual de tornillería	12
6	ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO PLANEADAS	14

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 él informe de diagnostico

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	6	3	4	7	72	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

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

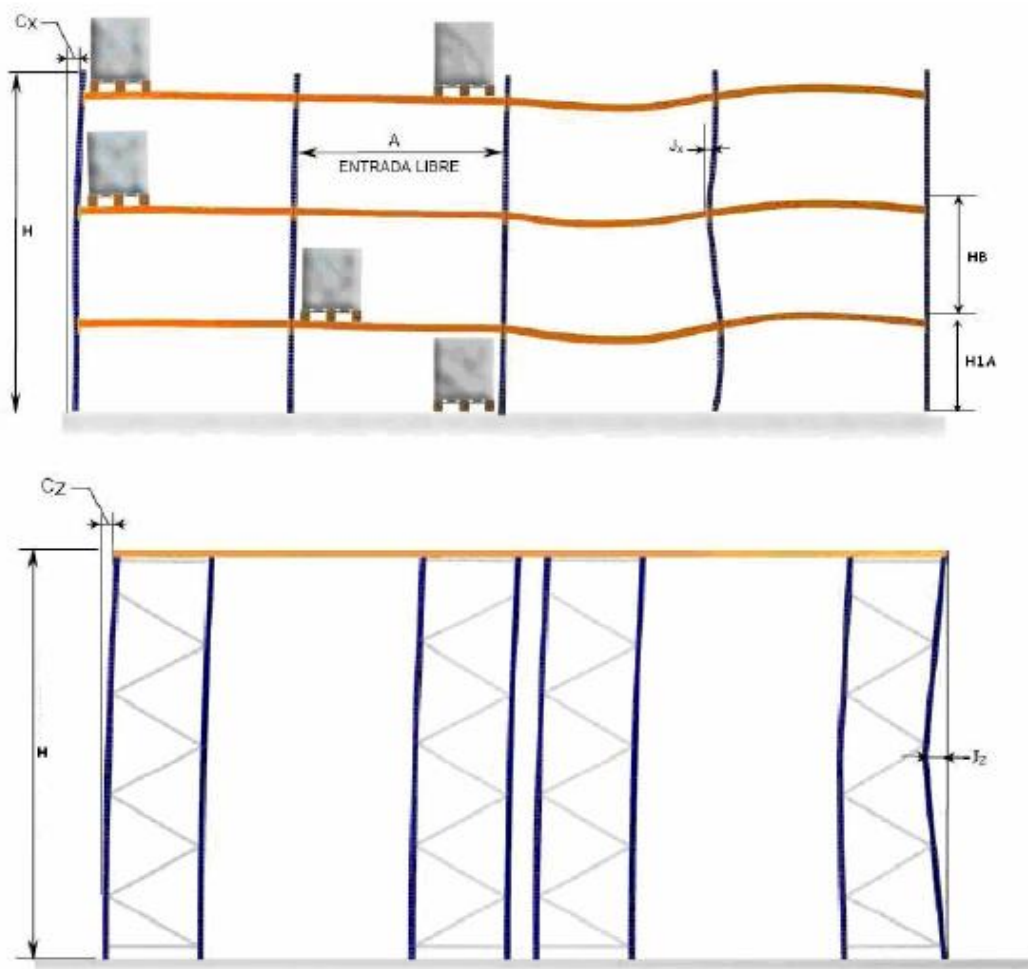


Figura 2. Gráfico de métricas del rack

LONGITUD	BRAZO	PARAMETRO DE CONTROL
3000	75	8.57

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	DESVIACION mm en X	Cx	DESVIACION mm en Z	Cz	ACCION DE MANTENIMIENTO
DRIVE IN	MEXROLL	1	1	A	65	10	90	-15	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	1	1	7	69	6	85	-10	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	1	n	A	-63	12	91	-16	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	1	n	7	-65	10	85	-10	ALINEAR

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



Cx



Cz




Desalineación

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

PUNTAL	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	ACCION DE MANTENIMIENTO
A	1	0	4	1	5	1	2	ALINEAR
B	-1	0	3	1	0	0	1	ALINEAR
C	3	2	2	0	5	1	0	ALINEAR
D	2	5	0	2	5	1	0	ALINEAR
E	0	2	0	2	3	0	2	ALINEAR

4 DIAGNOSTICO DETALLADO

BLOQUE TIPO- MARCA	1 DRIVE IN STOR	% OPERACION 87.5%	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	72			AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS	9			
				

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	DESPUES	FECHA INTERVENCION
1	L1 N1 POS A	1	PUNTAL GOLPEADO		GOLPE MONTACARGAS		
2	L4 N2 N3 POS A	2	CARTELA		GOLPE MONTACARGAS		

3	L3 N3 POS A	1	CARTELA		GOLPE MONTACARGAS		
4	L5 N2 POS A	1	CARTELA		GOLPE MONTACARGAS		



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1535 VILLAVICENCIO

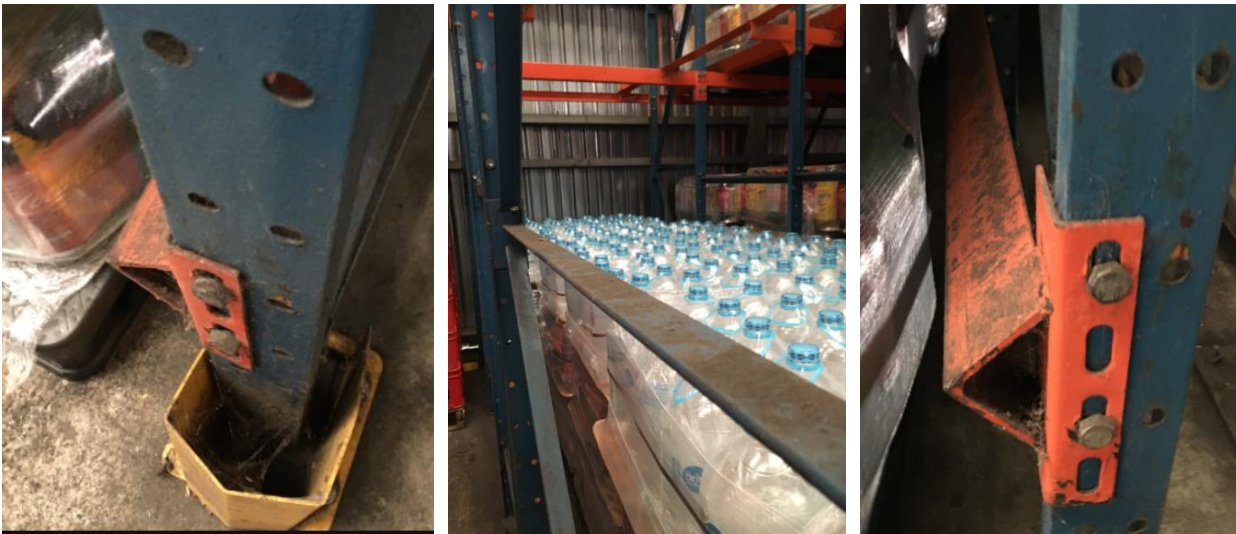
5	L1-L7 N1 POS A	7	PROTECOTORES DE PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		



5 MEJORAMIENTO DE LAS CONDICIONES DE SEGURIDAD

5.1 Lavado de estantería

Se evidencia acumulación de polvo y residuos de producto y biológicos en toda la estantería. Se debe planear el lavado general del rack con SimpleGreen



AM Welding S.A.S.

5.2 Alineación del rack

La primera actividad es la lineación y nivelación del rack, para lo cual se desanclará la estantería y se realizaran las operaciones necesarias para dejarlo a punto y corregir las desviaciones presentadas. Dichas desviaciones se presentar por el uso y principalmente por los golpes repetitivos al sistema.

5.3 Protectores de puntal

Esta locación aun cuenta con los protectores de puntal metálicos, los cuales se cambiarán para poder garantizar el estándar de bodegas. Para esta actividad hay que remodelar los centralizadores con el respectivo cambio de tornillería.



Adicionalmente se debe colocar protección de piso en el costado lateral izquierdo del rack ya que hay almacenamiento de producto y riesgo de impacto con estibas y montacargas.

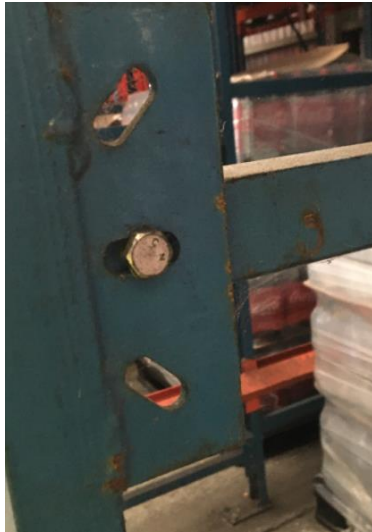
5.4 Marcación de acuerdo al estándar

En la actualidad la estantería no cuenta con el aviso de identificación general ni la marcación en puntales para el registro de inspección. Se tiene la siguiente marcación.



5.5 Estado actual de tornillería

En la actualidad la tornillería del riostrado no cuenta con la doble arandela y tuerca de seguridad razón por la cual es necesario incluirla dentro de las actividades de mantenimiento futuro.



Tampoco se cuenta con las extensiones de puntal para la protección de la carga en el nivel posterior.

Al finalizar la labor se realiza la capacitación del manejo de SAFERACKS para el reporte de novedades en los sistemas de almacenamiento.

AM Welding S.A.S.



6 ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO PLANEADAS

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.

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

Cra. 69 31-57 Sur. Bogotá d.c.

www.amwelding.com.co