



INFORME FINAL DE MANTENIMIENTO
OP 1556 GIRARDOT - 2023

INFORME MANTENIMIENTO PREVENTIVO CORRECTIVO
COCA COLA FEMSA GIRARDOT

En el presente informe se evidencian las actividades de mantenimiento correctivo y preventivo de estantería de almacenamiento logístico del CEDI de Coca Cola FEMSA Girardot

El personal llega a la ciudad de Girardot e ingreso el día 28 de marzo de 2023

LOCACIÓN	GIRARDOT	POSICIONES INTERVENIDAS	378
ACTIVIDAD DESARROLLADA	MTTO CORRECTIVO CEDI		
NUMERO DE OP AMWELDING	OP 1556	FECHA INICIO DE LABOR	28 MARZO 2023
TIEMPO TOTAL DE LABOR	11 DIAS DE TRABAJO	FECHA FINALIZACION	12 ABRIL 2023
NUMERO DE OC FEMSA		POLIZA DE COBERTURA	

Fecha estimada de la próxima intervención:

Fecha de diagnóstico por especialista:

Contenido

INFORME MANTENIMIENTO PREVENTIVO CORRECTIVO COCA COLA FEMSA GIRARDOT	1
1 RESUMEN GENERAL.....	3
2 ACTIVIDADES REALIZADAS	4
2.1 SISTEMAS TIPO DRIVE IN [BLOQUE 1] STOR.....	4
2.2 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 2] STOR.....	5
3.4 ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO FUTURO	6



1 RESUMEN GENERAL

Se realiza el recorrido para verificar las condiciones de la estructura después del último diagnóstico realizado el día 31 de marzo de 2022. 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
DRIVE IN	STOR	1	13	3	5	14	195	1500
DRIVE IN	STOR	2	9	3	5	10	410	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

Consistió en un mantenimiento y limpieza de las estructuras de almacenamiento drive in se realiza cambio de piezas golpeadas por montacargas y oxidadas, se canibalizan dos puntales, se acomodan las calzas y zapatos de la estructura.

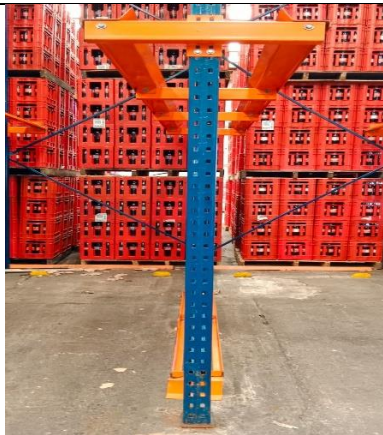
2.1 SISTEMAS TIPO DRIVE IN [BLOQUE 1] STOR

Se inicia la comunicación con el especialista de turno para coordinar la programación de los tiempos de lavado y mantenimiento de la estructura. Se acuerda trabajar en la limpieza y reemplazo de piezas dañadas de cuatro calles por día. El proceso de limpieza se inicia utilizando agua y jabón SIMPLE GREEN. Se procede al reemplazo de las omegas y rieles omega, lo que implica la apertura de orificios para la instalación de los tornillos necesarios. Además, se realiza la canibalización de un puntal dañado en la línea 14 y se reubica para redistribuir la carga en la estructura. En las líneas 1 y 2, se enderezan dos puntales con daños menores. Se verifica el torque de todos los tornillos utilizando un torquímetro, lo que resulta en un ajuste significativo en gran parte de la estructura. Se toman mediciones con una plomada en las cuatro esquinas del bloque para garantizar que no haya desalineaciones. Se documenta visualmente el proceso con fotografías para informes y se entrega el producto final para su carga.

		
<p>BLOQUE 1 CANIBALIZACION DE PUNTAL</p>	<p>BLOQUE 1 LAVADO DE ESTRUCTURA</p>	<p>BLOQUE 1 CAMBIO DE PIEZAS GOLPEADAS</p>

2.2 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 2] STOR

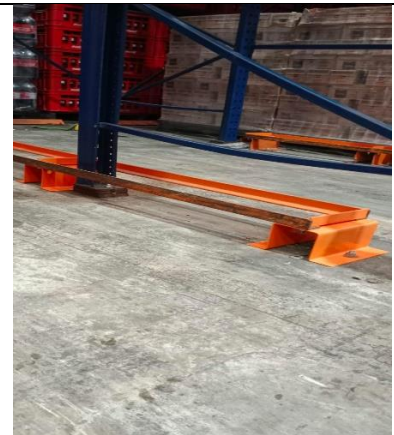
Se inicia la comunicación con el especialista de turno para coordinar la programación de los tiempos de lavado y mantenimiento de la estructura. Se acuerda trabajar en la limpieza y reemplazo de piezas dañadas de cuatro calles por día. El proceso de limpieza se inicia utilizando agua y jabón SIMPLE GREEN. Se procede al reemplazo de las omegas y rieles omega, lo que implica la apertura de orificios para la instalación de los tornillos necesarios. Además, se realiza la canibalización de un puntal dañado en la línea (10) y se reubica para redistribuir la carga en la estructura. En la línea 10 posición de la (B) a la (D) y en línea (7) posición (A), se enderezan dos puntales con daños menores. Se verifica el torque de todos los tornillos utilizando un torquímetro, lo que resulta en un ajuste significativo en gran parte de la estructura. Se toman mediciones con una plomada en las cuatro esquinas del bloque para garantizar que no haya desalineaciones. Se documenta visualmente el proceso con fotografías para informes y se entrega el producto final para su carga



BLOQUE 2 PUNTAL A LINEA 10



**BLOQUE 2 LAVADO DE LA
ESTRUCTURA**



**BLOQUE 2 OMEGAS Y RIELES
OMEGAS**



INFORME FINAL DE MANTENIMIENTO OP 1556 GIRARDOT - 2023

3.4 ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO FUTURO

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

Las estanterías requieren de un monitoreo con respecto a 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, torquede esta y reemplazo de piezas en mal estado conservando las condiciones de diseño originales de las piezas.

Se emite el 15 de abril de 2023.



Ing. Diego Castiblanco H

Jefe de Proyectos

Phone: 031-7100988

Mobile: 320-9634790

Email: dacastiblancoh@gmail.com

69 31-57 Sur. Bogotá d.c.

www.amwelding.com.co