



INFORME FINAL DE MANTENIMIENTO
OP 1574 NEIVA - 2023

INFORME MANTENIMIENTO PREVENTIVO CORRECTIVO
COCA COLA FEMSA NEIVA

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

El personal llega a la ciudad de Neiva e ingreso el día 19 de mayo de 2023 y finalizar con el recorrido y firma de acta de entrega hasta el 2 de junio de 2023.

LOCACIÓN	NEIVA	POSICIONES INTERVENIDAS	
ACTIVIDAD DESARROLLADA	MTTO CORRECTIVO CEDI NEIVA		
NUMERO DE OP AMWELDING	1475	FECHA INICIO DE LABOR	19 MAY 2023
TIEMPO TOTAL DE LABOR	13 DIAS DE TRABAJO	FECHA FINALIZACION	2 JUN 2023
NUMERO DE OC FEMSA		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	4
3	ACTIVIDADES REALIZADAS	5
3.1	SISTEMAS TIPO SELECTIVO.....	5
3.2	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN.....	5
3.3	SISTEMAS DINAMICOS	¡Error! Marcador no definido.
3.3.1	[Bloques 1, 2 y 3].....	¡Error! Marcador no definido.
4	MEDICIONES DE LA ESTRUCTURA	¡Error! Marcador no definido.
4.1	MEDICION DE VERTICALIDAD.....	¡Error! Marcador no definido.
4.2	PRUEBAS DE VELOCIDAD	¡Error! Marcador no definido.
5	ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO FUTURO	7
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 10 de febrero de 2023. 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

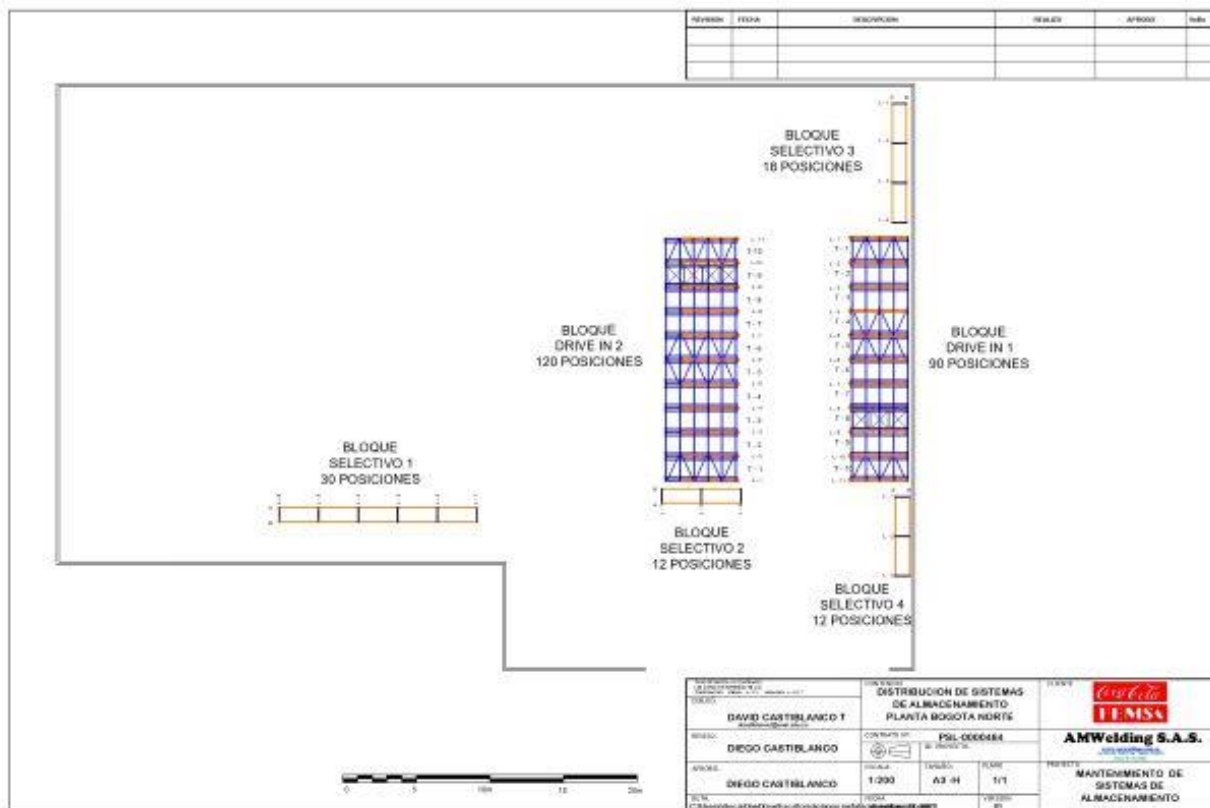
TIPO	FABRICANTE	BQ	CALLES	NIVELES	POSICIONES DE FONDO	LINEAS	POSICIONES	CAPACIDAD DE CARGA KG/POS
DRIVE IN	STOR	1	10	3	4	11	120	1500
SELECTIVO	STOR	1	5	3	1	6	30	1000
DRIVE IN	STOR	2	10	3	3	11	90	1500
SELECTIVO	STOR	2	2	3	1	3	12	1000
SELECTIVO	STOR	3	3	3	1	4	18	1000
SELECTIVO	STOR	4	2	3	1	3	12	1000

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 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

Consistió en un mantenimiento y limpieza de las estructuras de almacenamiento drive in y selectivo Stor y se realiza cambio de piezas golpeadas por montacargas y oxidadas.

3.1 SISTEMAS TIPO SELECTIVO [Bloques 2 3 4] STOR

Para los sistemas selectivos se realiza lavado con uso de hidro-lavadora, agua y jabón simple Green autorizado para las estanterías.

Se realiza ajuste de tornillería de todas las piezas (riostros, vigas, anclajes), cambio de topes de piso, instalación de auto perforantes en los puentes ya que no estaban sujetos a las vigas con los mencionados.

		
<p>BQ 3 L1 PUNTAL</p>	<p>BQ 3 L1 PUNTAL</p>	<p>B1 C1 PUENTES</p>

3.2 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [Bloque 1 2] STOR

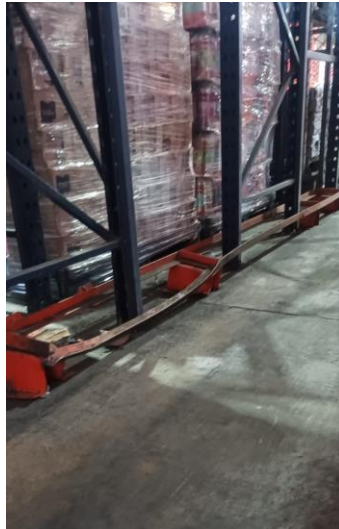
Se realiza cambio de puntales, instalación de avisos por puntal para el sistema de diagnóstico.

Este tipo de sistema se le realiza cambio de omegas y rieles omegas que tienen alto estado de deterioro.

BQ 1 L7 AVISO



BQ 2 L6 OMEGAS



BQ 2 L6 OMEGAS



Se hace cambio de puntales y ajuste de anclajes de puntal y corrección de estos, a su vez que se cambiaban las piezas dañadas (vigas de amarre, riostras horizontales diagonales y posteriores, topes de piso y cartelas) según el diagnóstico.

BQ 2 LAVADO



BQ 2 VIGA GOLPEADA



BQ 1 L5 ANCLAJE



Se realiza cambio y ajuste de tornillería y por último lavado de todas las líneas de la estantería.

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, torqueo de la misma y reemplazo de piezas en mal estado conservando las condiciones de diseño originales de las piezas.

Se debe realizar actividades pendientes aclaradas en el acta de entrega las cuales fueron el lavado y alineación de estructura del bloque 2 selectivo, instalación de topes de piso faltantes, instalación de material faltante (riel omega, omegas y riostras).

Se emite el 2 de junio de 2023.

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