



DIAGNOSTICO DE MANTENIMIENTO
OP 1523 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 27 de enero de 2023

Fecha estimada de la próxima intervención: 14 de marzo de 2023

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	6
3.1	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN	6
3.1.1	Métricas generales del rack	6
3.1.2	Piezas en estado de deterioro	9
3.1.3	Mejoramiento de las condiciones de seguridad	38
4	ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO PLANEADAS	39

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.

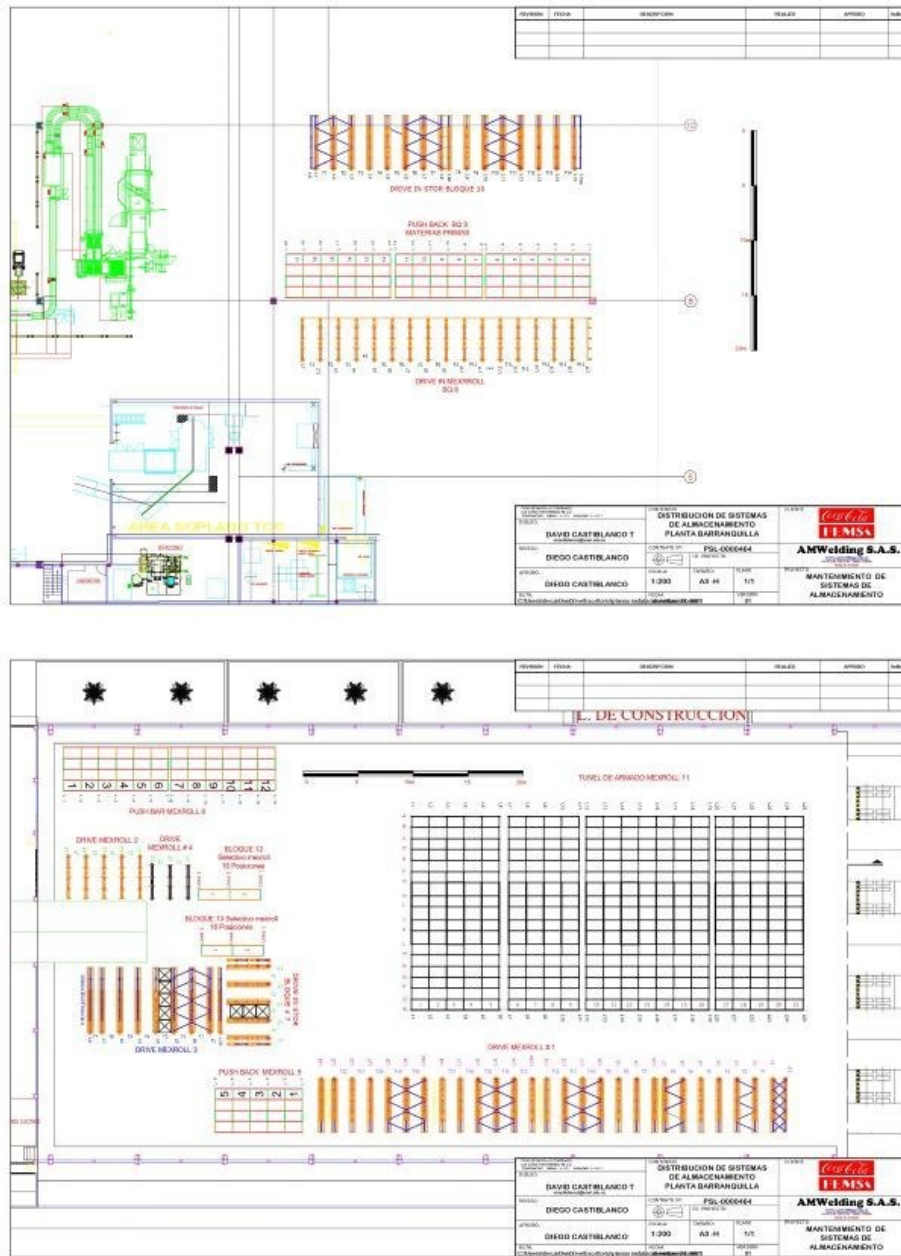


Figura 1. Plano de la locación

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

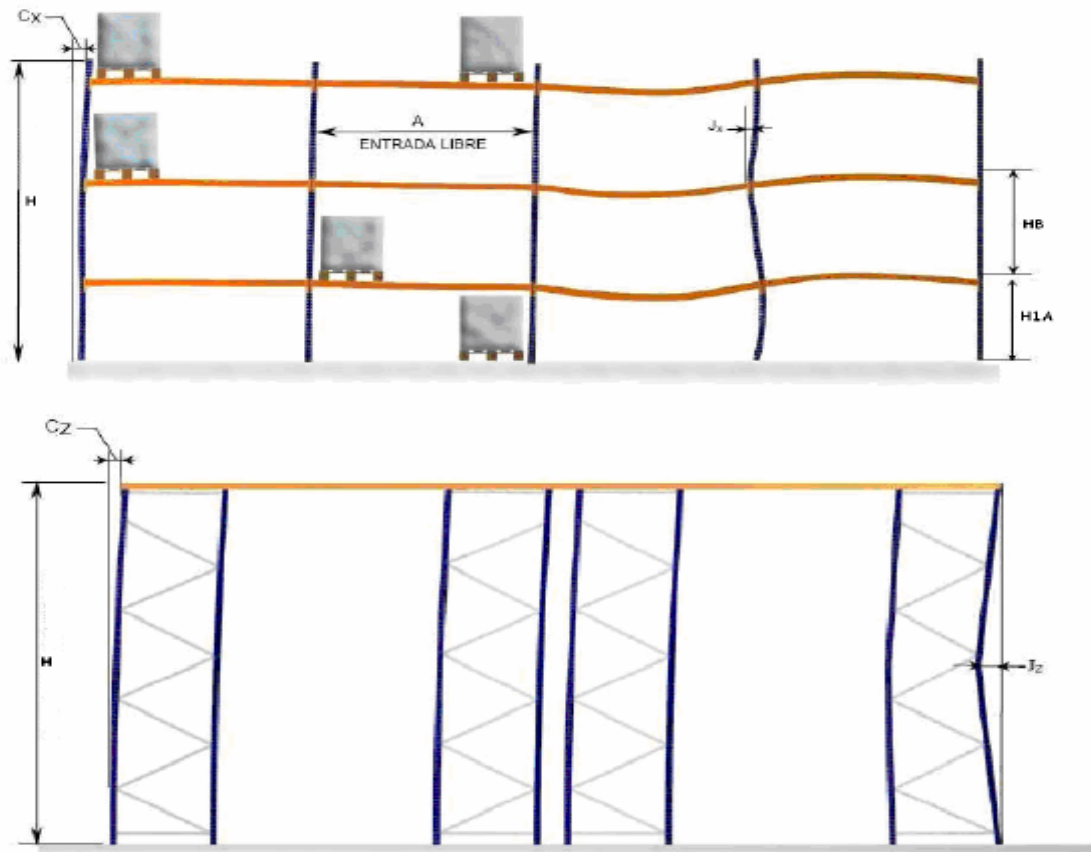


Figura 2. Gráfico de métricas del rack

					LONGITUD	BRAZO	PARAMETRO DE CONTROL
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

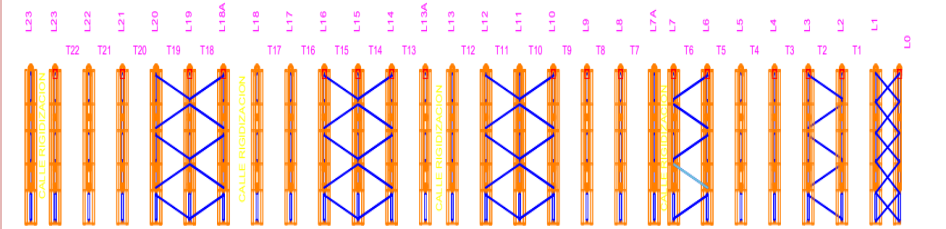
A continuación, se relaciona detalladamente las piezas en estado de deterioro del sistema




DIAGNOSTICO DETALLADO

<p>BLOQUE TIPO- MARCA</p>	<p>1 DRIVE IN MEXROLL</p>	<p>% OPERACION %</p>	<p>CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS</p>	<p>TIPO DE RIESGO</p>
<p>POSICIONES</p>	<p>205</p>			<p>AMARILLO</p>
<p>POSICIONES INHABILITADAS</p>				

DRIVE MEXROLL # 1

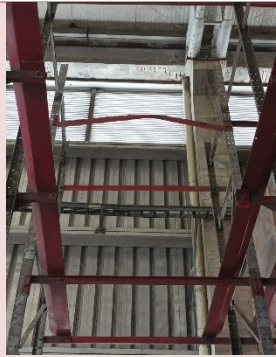




AM Welding S.



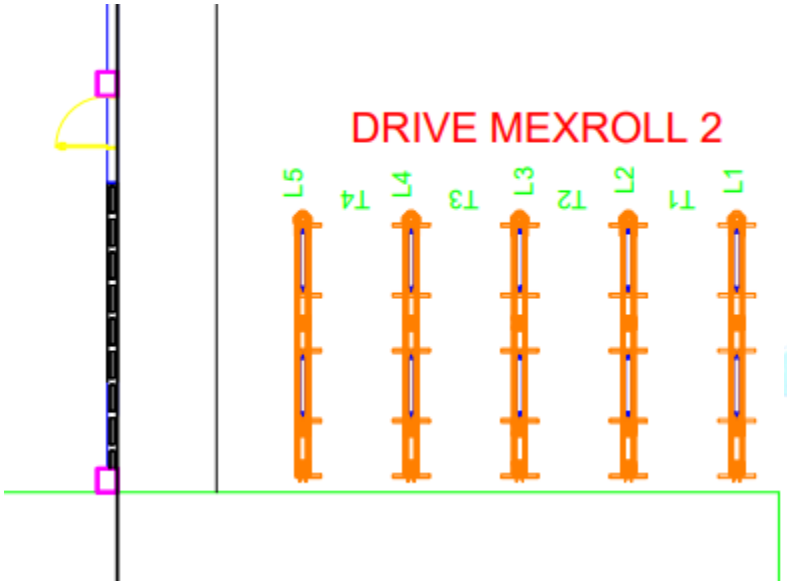



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO OP 1523 BARRANQUILLA

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPEIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
1	C1 N3	1	VIGA DE AMARRE		GOLPE MONTACARGAS	1540mm	
2	C 11 N 2	1	CARRIL		GOLPE MONTACARGAS	Carril Derecho De 4835 mm	
3	C 11 N 3	1	CARRIL		GOLPE MONTACARGAS	Carril Izquierdo De 4835 mm	

www.amwelding.com.co

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

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



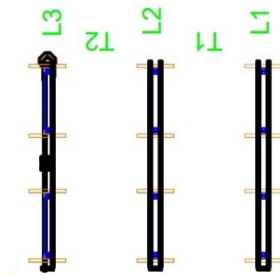
DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
4	L2 N3 Pos A-B	2	RIOSTRA DIAGONAL		GOLPE DE MONTACARGA	1060mm	



BLOQUE TIPO- MARCA	4 DRIVE IN	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES				AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS				

**DRIVE
MEXROLL # 4**



www.Welding

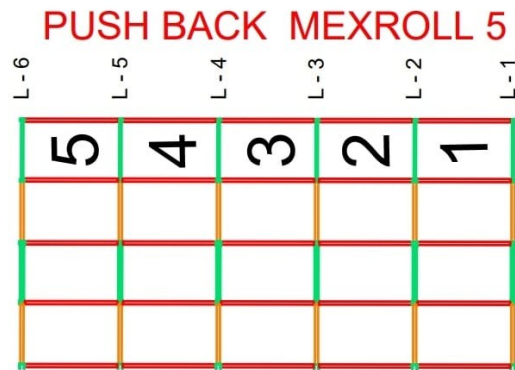


IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
5	L1-L3	3	ARREGLAR LAS CALZAS		GOLPE DE MONTACARGA	Arreglar Las Calzas Ya Que Se Encuentran Fuera De Los Puntales	
6	L1	1	TOPE DE PISO			Se Debe Instalar Topes De Piso Para Evitar Golpes Laterales a La Estructura De 3700 mm	



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA

BLOQUE TIPO- MARCA	5 PUSH BACK	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	60			AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS				

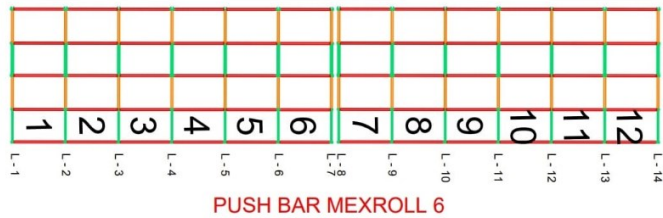


IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
7	L-6 POS A	1	PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		
8	L1-L5 POS A		TOPE PISO PARA PUNTALES		GOLPE MONTACARGAS	Se Debe Instalar Topes De Piso Para Evitar Golpes Laterales a La Estructura De 4800mm	



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA

BLOQUE TIPO- MARCA	6 PUSH BACK	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	144			AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS				



AM Welding S



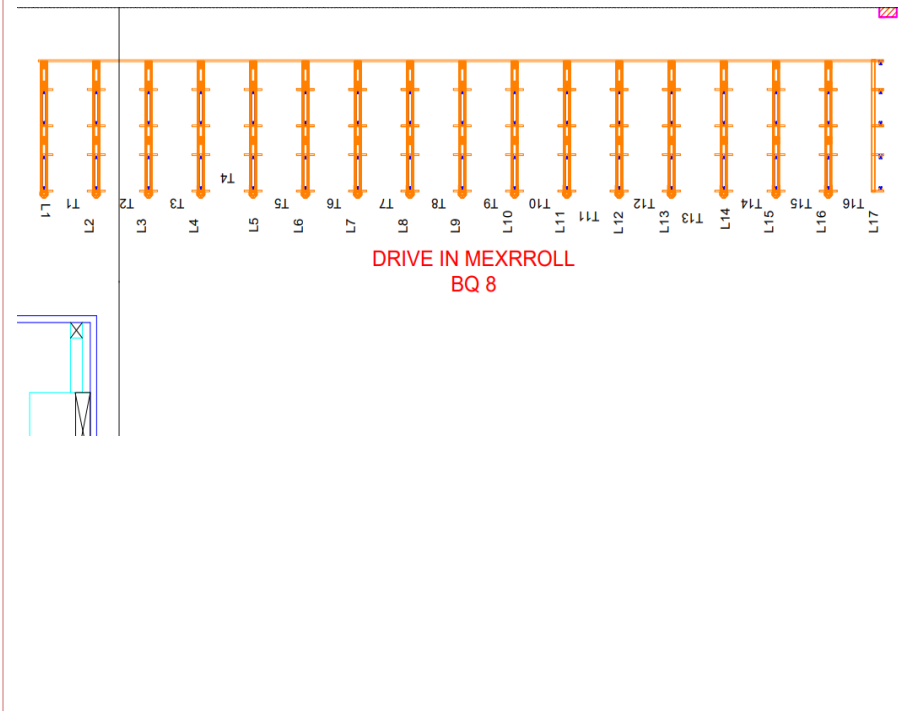
IT POSICION CANT DESCRIPCION FOTO ANTES CAUSA DEL DETERIORO ESPECIFICACIONES FECHA INTERVENCION

9	L1-L12		TORNILLERIA EN MAL ESTADO		DETERIORO		
---	--------	--	---------------------------	--	-----------	--	--




DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA

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



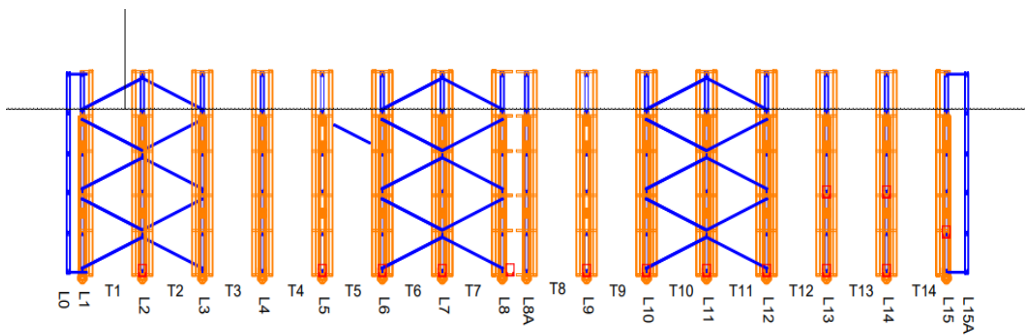


DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA


IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPEIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
10	L9 POS-A	1	PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		
11	L11	1	PUNTALES		GOLPE MONTACARGAS		
12	L17 N1 POS A-C	1	DISTANCIADOR		GOLPE MONTACARGAS	1090mm	

13	L1 N3 POS - A-E	1	CARRIL		GOLPE MONTACARGAS	4310 mm	
14	L1-L17 POS-E	32	TOPE DE PISO		GOLPE MONTACARGAS		
15	L16 POS-A	1	PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		

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



DRIVE IN STOR BLOQUE 10



<i>IT</i>	<i>POSICION</i>	<i>CANT</i>	<i>DESCRIPCION</i>	<i>FOTO ANTES</i>	<i>CAUSA DEL DETERIORO</i>	<i>ESPECIFICACIONES</i>	<i>FECHA INTERVENCION</i>
16	C-1 POS-C C-5 POS-A C-8 POS-A C-10 POS-C C-14 POS - A-C	6	VIGA DE AMARRE		GOLPE MONTACARGAS	1540mm	



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA

BLOQUE TIPO- MARCA	11 TUNEL ARMADO	DE	% OPERACION %	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	205				AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS					

	L1	L2	L3	L4	L5	L6
A						
B						
C						
D						
E						
F						
G						
H						
I						
J						
K						
L						
M						
N						
O						
P						
Q						
R	1	2	3	4	5	
	L1	L2	L3	L4	L5	L6

Welding





DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA




IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPEIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
17	L3, L5 N1	2	CENTRALIZADOR		GOLPE MONTACARGAS		
18	L4, L19	2	PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA

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

Welding

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPEIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
19	L1, L5	2	DISTANCIADOR		GOLPE MONTACARGAS	960mm GALVANIZADO	
20	L6, L17, L18 N1	3	CENTRALIZADOR		GOLPE MONTACARGAS		
21	L4, L14	2	PUNTAL				



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA



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

AM Welding S






DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO OP 1523 BARRANQUILLA

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPEIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
22	L4	1	PROTECTOR DE PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		
23	L1	1	RIOSTRA HORIZONTAL		GOLPE MONTACARGAS	1000mm	
24	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 1523 BARRANQUILLA

25	L1	1	DEMARCAACION DE LA ESTRUCTURA		NO EXISTE	Demarcación De La Estructura Con Letrero De Capacidad, Cargue y Posiciones y Los Avisos Pequeños Que Indican La Línea	
----	----	---	-------------------------------	--	-----------	---	--

AM Welding S.A.S.





DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA

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



AM Welding




DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPEIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
25	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	
26	L6	1	RIOSTRA HORIZONTAL		GOLPE MONTACARGAS	1000mm	
27		6	PROTECTOR DE PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA

28	L1	1	DEMARCAACION DE LA ESTRUCTURA		NO EXISTE	Demarcación De La Estructura Con Letrero De Capacidad, Cargue y Posiciones y Los Avisos Pequeños Que Indican La Línea	
----	----	---	-------------------------------	--	-----------	---	--

AM Welding S.A.S.

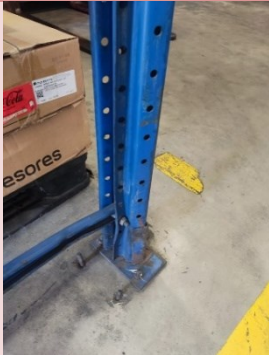
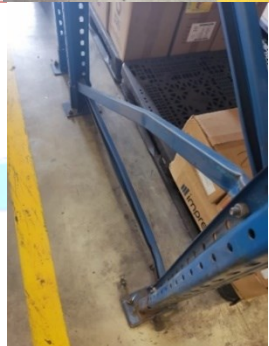





DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA


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

AM Welding S

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
29	L1	1	PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS	7200mm	
30	L1	2	RIOSTRA HORIZONTAL/ DIAGONAL		GOLPE MONTACARGAS	Diagonal 1170mm Horizontal 1000mm	
31	L1	6	PROTECTOR DE PUNTAL		GOLPE MONTACARGAS		



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA

32	L1	1	DEMARCAACION DE LA ESTRUCTURA		NO EXISTE	Demarcación De La Estructura Con Letrero De Capacidad, Cargue y Posiciones y Los Avisos Pequeños Que Indican La Línea	
----	----	---	-------------------------------	--	-----------	---	--





DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA

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

AM Welding S.



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1523 BARRANQUILLA

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	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	
34	L5	1	RIOSTRA HORIZONTAL		GOLPE MONTACARGAS	1000mm	
35	L1	1	DEMARCACION DE LA ESTRUCTURA		NO EXISTE	Demarcación De La Estructura Con Letrero De Capacidad, Cargue y Posiciones y Los Avisos Pequeños Que Indican La Línea	

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 14,15,15A, 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

Bloque 11.2

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.

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



Jeisson Guerrero

Coordinador de instalaciones.

Phone: 031-7100988

Email: coordinadorsst@kof.com.mx

Cra. 69 31-57 Sur. Bogotá d.c.

www.amwelding.com.co