



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1556 GIRARDOT

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

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

La actividad se realizó el día 5 de febrero de 2023

Fecha estimada de la próxima intervención:

Fecha de diagnóstico por especialista:

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
3.1.2	Piezas en estado de deterioro.....	6
4	DIAGNOSTICO DETALLADO	7
5	MEJORAMIENTO DE LAS CONDICIONES DE SEGURIDAD.....	13
5.1	Lavado de estantería.....	13
5.2	Ajuste de tornillería.....	13
5.3	Alineación de estantería drive in Bloque 2	13
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 para 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	STOR	1	14	3	5	15	210	1500
DRIVE IN	STOR	2	9	3	4	10	168	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.

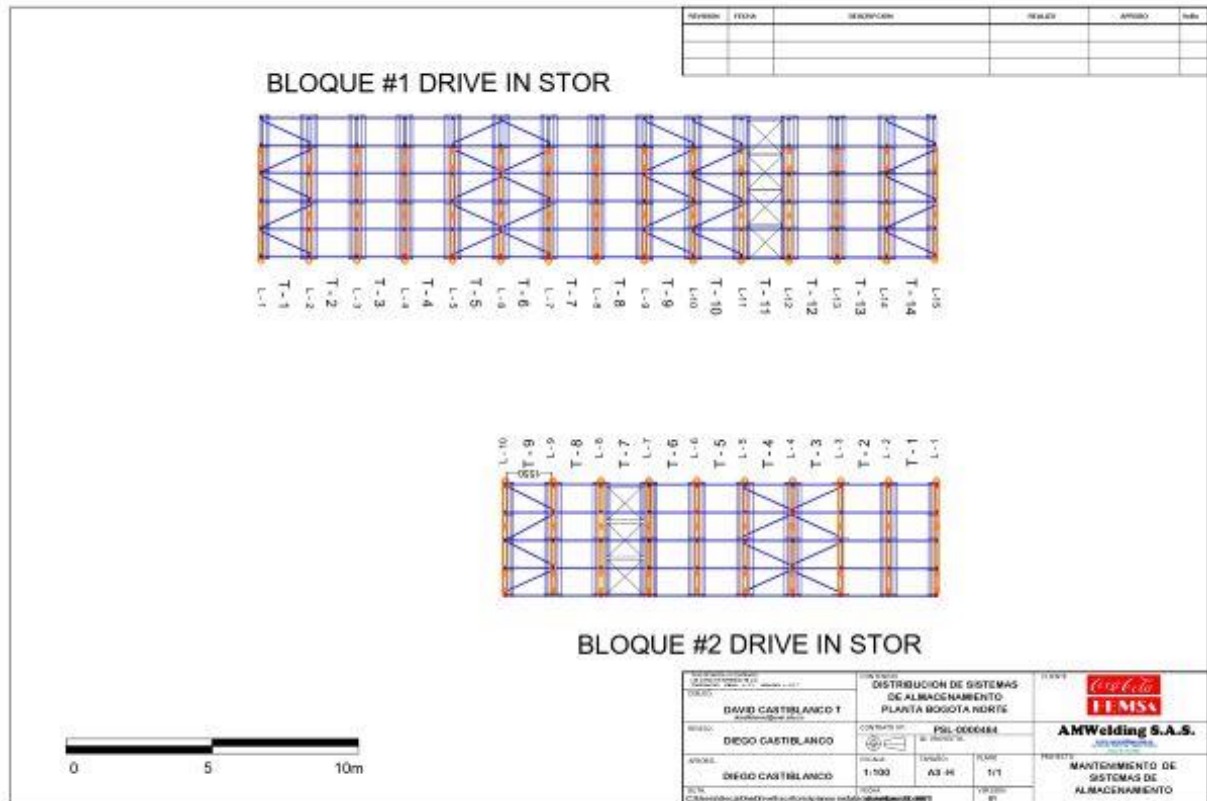


Figura 1. Plano de la locación

3 ACTIVIDADES REALIZADAS

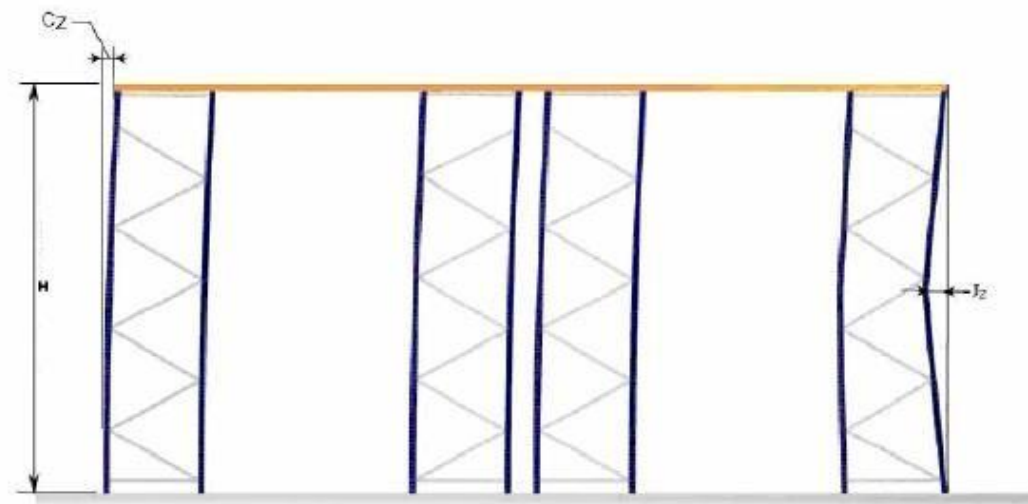
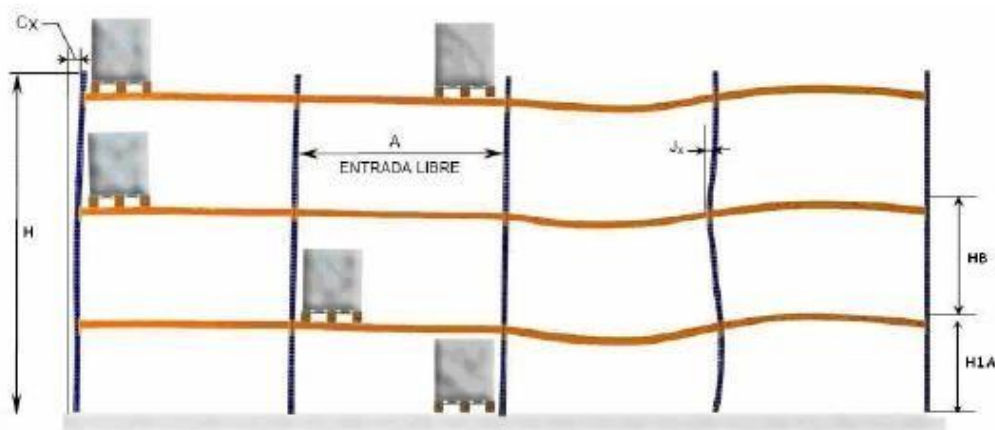
3.1 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN

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





DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1556 GIRARDOT

Figura 2. Gráfico de métricas del rack

LONGITUD	PARAMETRO DE CONTROL
5000	14.28mm

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	Cx	Cz	ACCION DE MANTENIMIENTO
DRIVE IN	STOR	1	1	A	10mm	8mm	ALINEADO
DRIVE IN	STOR	1	1	F	12mm	11mm	ALINEADO
DRIVE IN	STOR	1	15	A	11mm	7mm	ALINEADO
DRIVE IN	STOR	1	15	F	9mm	9mm	ALINEADO
DRIVE IN	STOR	2	1	A	11mm	7mm	ALINEADO
DRIVE IN	STOR	2	1	D	10mm	9mm	ALINEADO
DRIVE IN	STOR	2	10	A	11mm	6mm	ALINEADO
DRIVE IN	STOR	2	10	D	0mm	0mm	ALINEADO

Como se evidencia en el presente informe, las estructuras de almacenamiento se encuentran alineado.

3.1.2 Piezas en estado de deterioro

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

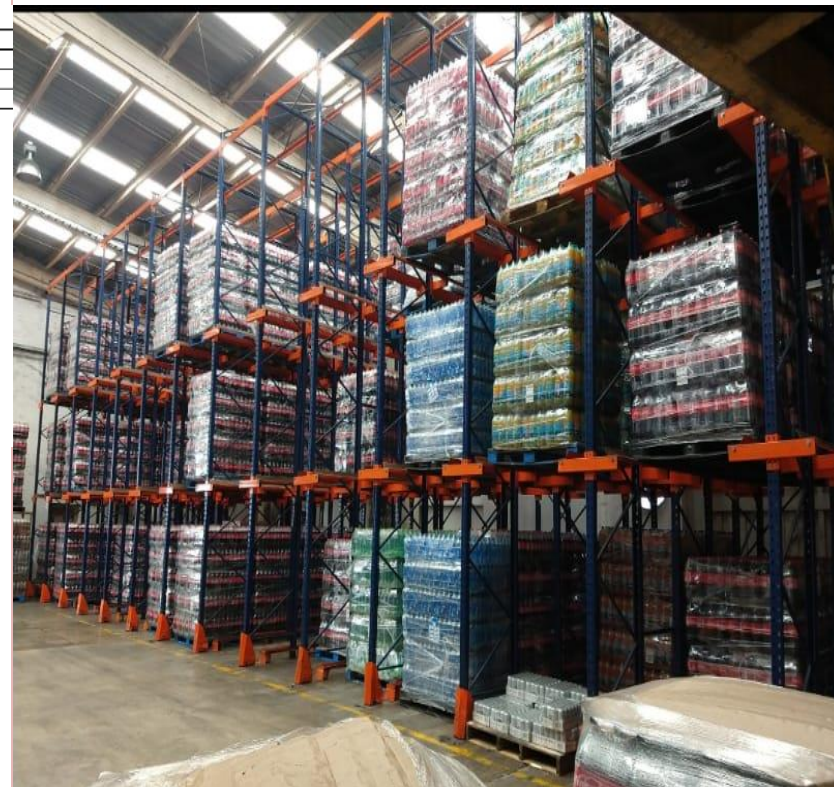
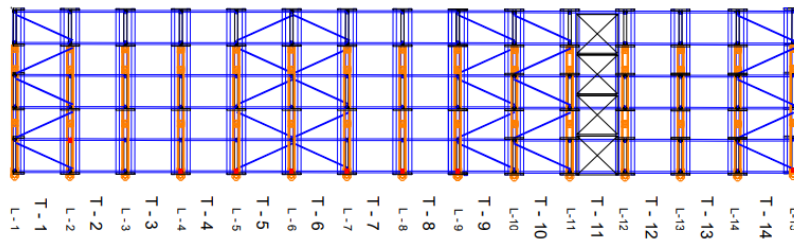
AM Welding S.A.S.




4 DIAGNOSTICO DETALLADO





BLOQUE TIPO- MARCA	1 DRIVE IN STOR	% OPERACION 100%	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	210			
POSICIONES INHABILITADAS	0			

REVISION	FECHA	DESCRIPCION

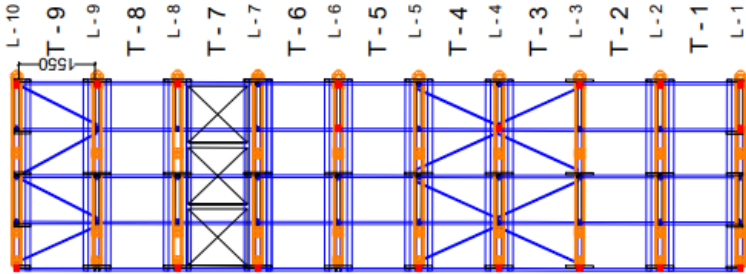

BLOQUE #1 DRIVE IN STOR


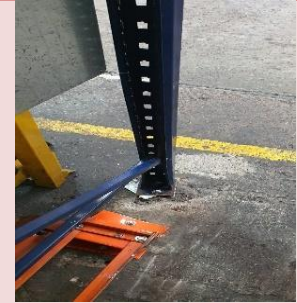


IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
1	L 1,3,4,5,6,13,14	10	OMEGAS		GOLPE MONTACARGAS		
2	L 1,2,4,5,6,7,14	10	PUNTALES		GOLPE MONTACARGAS OXIDACION		
3	L2 Pos A L13 Pos A	2	PUNTALES		GOLPE MONTACARGAS	ENDEREZAR	


4	C 2	3	VIGA		GOLPE MONTACARGAS	PosD 1562mm PosC 1570mm PosA 1600mm	
5	PosC C 3,7,11	3	VIGA		GOLPE MONTACARGAS	C3 1575mm C7 1570mm C11 1565mm	
6		28	RIOSTRAS POSTERIORES				
7	L 2,3,4,5,8	7	RIOSTRAS		GOLPE MONTACARGAS	1090mm	

8	L 5,13,14	5	CARTELA DOBLE		GOLPE MONTACARGAS		
9	L 1, 14	2	PROTECTORES DE PISO		FALTANTE	4800mm	

BLOQUE TIPO- MARCA	2 STORE	% OPERACION 100%	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	168			
POSICIONES INHABILITADAS				
 <p>BLOQUE #2 DRIVE IN STOR</p>				

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
10	L 1,3,6,7,8,1 0	7	OMEGAS		GOLPE MONTACARGAS		
11	L 1,7,10	3	PUNTALES		GOLPE MONTACARGAS		
12	L 2,7,9,10	6	PUNTALES		GOLPE MONTACARGAS	ENDEREZAR	

13	L 1,2,3,4,6,7,8,10 N1-3	35	RIOSTRA DIAGONAL		GOLPE MONTACARGAS	1260mm	
14	L3-6	4	RIOSTRA HORIZONTAL		GOLPE MONTACARGAS	1110mm	
15	L9	1	CARTELA		GOLPE MONTACARGAS		

16		15	RIOSTRAS POSTERIORES				
----	--	----	-------------------------	--	--	--	--

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 de los racks para garantizar la inocuidad en planta. LA operación de lavado se realiza con simple Green. Detergente avalado para el manejo dentro de las instalaciones de Coca Cola FEMSA
También se realiza la limpieza de los protectores de punta y de todo el rack

5.2 Ajuste de tornillería

Se debe realizar la revisión de troquero de tornillería, el cambio de aquellos tornillos que no tengan doble arandela y tuerca de seguridad y la tornillería de las piezas objeto de cambio.

5.3 Pintar piezas desgastadas

La oxidación ha deteriorado la pintura de las piezas

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.

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

Se emite el 5 de febrero 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

AM Welding S.A.S.