



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1574 NEIVA

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

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

La actividad se realizó el día 10 de febrero de 2023

Fecha estimada de la próxima intervención:

Fecha de diagnóstico por especialista:



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	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.

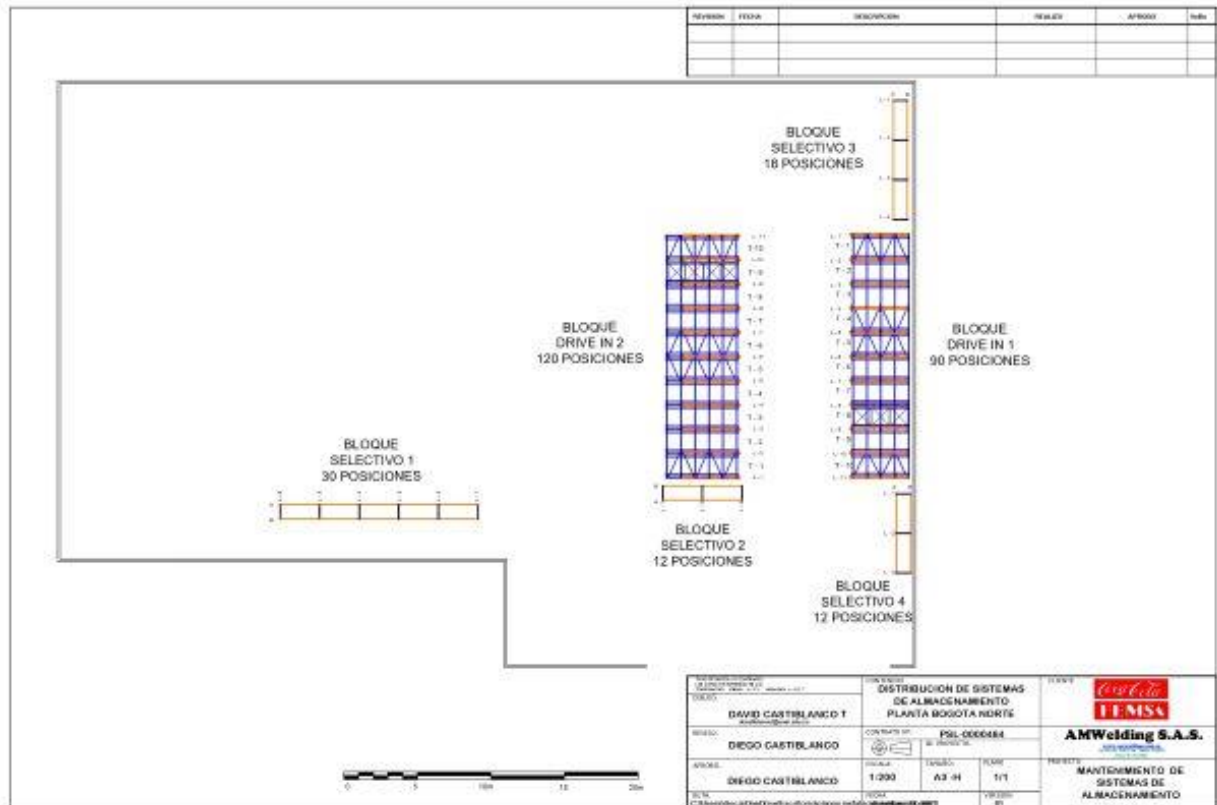


Figura 1. Plano de la locación

3 ACTIVIDADES REALIZADAS

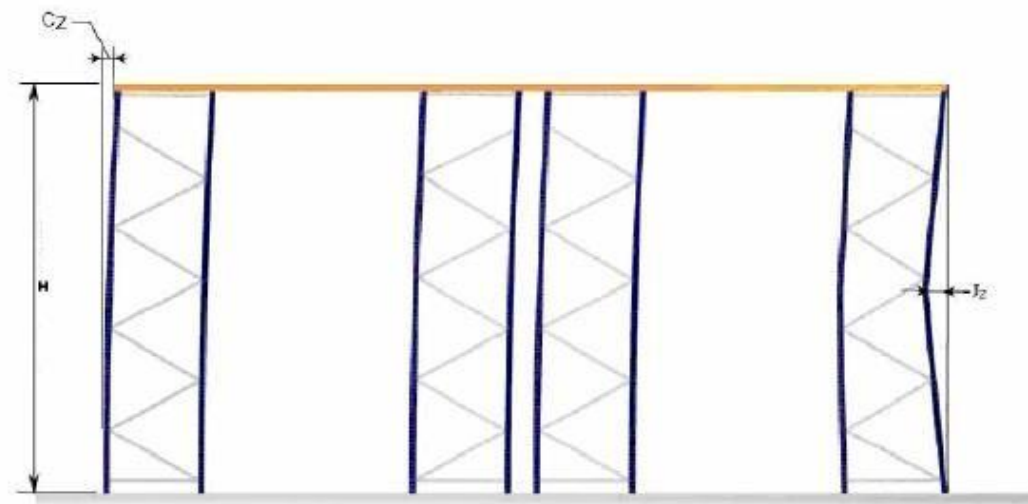
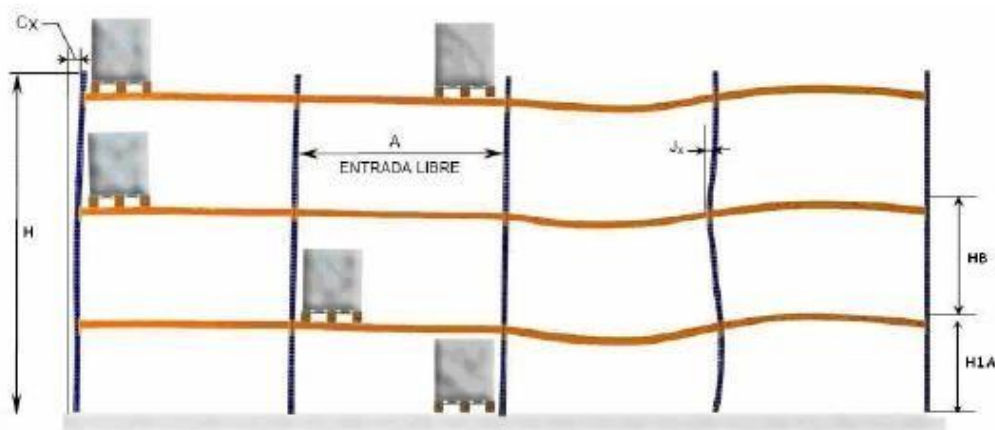
3.1 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN

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 1574 NEIVA

Figura 2. Gráfico de métricas del rack

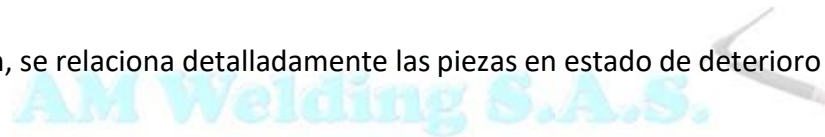
LONGITUD	PARAMETRO DE CONTROL
5000	14.28mm

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	Cx	Cz	ACCION DE MANTENIMIENTO
DRIVE IN	STOR	1	1	A	2mm	0mm	MONITOREO
DRIVE IN	STOR	1	1	B	5mm	0mm	MONITOREO
DRIVE IN	STOR	1	6	A	0mmm	0mm	MONITOREO
DRIVE IN	STOR	1	6	B	0mm	0mm	MONITOREO
DRIVE IN	MEXROLL	2	1	A	200mm	0mm	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	2	1	B	190mm	0mm	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	2	6	A	0mm	0mm	ALINEAR
DRIVE IN	MEXROLL	2	6	B	0mm	0mm	ALINEAR

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.

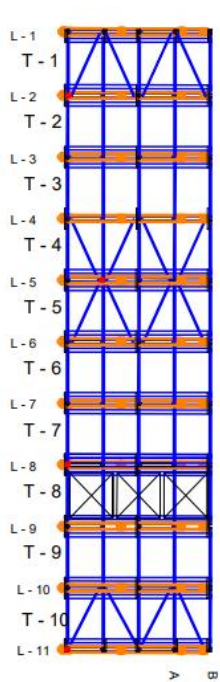
3.1.2 Piezas en estado de deterioro

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






4 DIAGNOSTICO DETALLADO




<i>BLOQUE</i>	1	% OPERACION 100%	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO AMARILLO
<i>TIPO- MARCA</i>	DRIVE IN STOR			
<i>POSICIONES</i>	160			
<i>POSICIONES INHABILITADAS</i>	0			









BLOQUE
DRIVE IN 1
90 POSICIONES



IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
1	L1	1	PUNTAL DAÑADO		GOLPE DE MONTACARGAS		
2	L2 POS A	1	CARTEL ENUMERACION INDIVIDUAL PUNTAL		FALTA ENUMERACION		
3	L4 POS A NIVEL 3	1	CARTELA		GOLPE DE MONTACARGAS	REPOSICIONAR	

4	L4	1	RIOSTRA		GOLPE DE MONTACARGAS	mm	
	L 5,9 POS A	2	PUNTAL		GOLPE DE MONTACARGAS		
	L 5,9 POS A	3 2	OMEGA RIEL OMEGA		GOLPE DE MONTACARGAS	1800mm	

<p>L6 POS A NIVEL 3 L7 POS A NIVEL 2</p>	<p>2</p>	<p>CARTELA TORCIDA</p>		<p>GOLPE DE MONTACARGAS</p>		
<p>L7 POS A</p>	<p>1</p>	<p>PUNTAL REPOSICIONAR</p>		<p>GOLPE DE MONTACARGAS</p>		
<p>C7 N3</p>	<p>1</p>	<p>VIGA AMARRE</p>		<p>GOLPE DE MONTACARGAS</p>	<p>1560mm</p>	

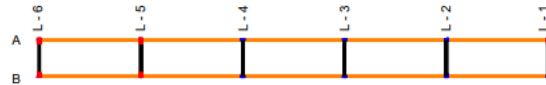
L10 POS B-C	1	DISTANCIADOR		GOLPE DE MONTACARGAS	1084mm	
L11 POS C-D	1	RIOSTRA		GOLPE DE MONTACARGAS	1250mm	
L1-11	24	RIOSTRA POSTERIOR		GOLPE DE MONTACARGAS		





DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1574 NEIVA

BLOQUE TIPO- MARCA	1 SELECTIVO STOR	% OPERACION 100%	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	30			AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS	0			

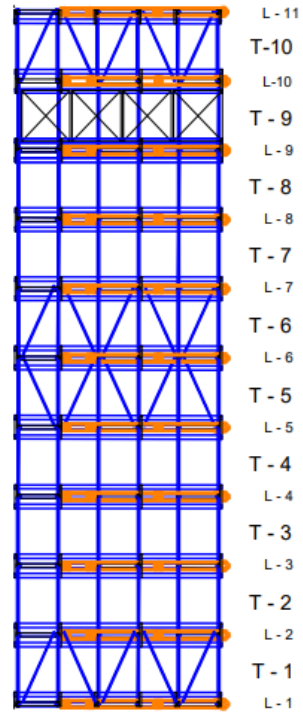
BLOQUE
SELECTIVO 1
30 POSICIONES



IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
1	C1	1	Fin de carrera sin anclaje		GOLPE DE MONTACARGAS		
2	L1, L6	2	FALTAN TOPES DE PISO		GOLPE DE MONTACARGAS	1050mm	
3	C1 N 2-4	4	VIGA		GOLPE DE MONTACARGAS	DESGASTE DE PINTURA	

BLOQUE TIPO- MARCA	2 DRIVE IN STOR	% OPERACION 100%	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	90			AMARILLO
POSICIONES INHABILITADAS	0			

BLOQUE
DRIVE IN 2
120 POSICIONES



IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
1	L1, 9, 10	5 3	OMEGA Y RIEL DE OMEGA		GOLPE DE MONTACARGA	3300mm	
2	L4 POS A-C L1,5,10 POS F	6	PUNTAL		GOLPE DE MONTACARGAS		
3	L7,8,9 POS A-B L1,10,11 POS E-F	7	RIOSTRA		GOLPE DE MONTACARGAS	1090mm	

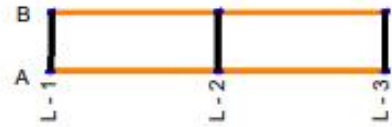


DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1574 NEIVA

4	L1-11	25	RIOSTRAS POSTERIORES		GOLPE DE MONTACARGAS		
---	-------	----	-------------------------	--	-------------------------	--	--

<i>BLOQUE TIPO- MARCA</i>	2 SELECTIVO STOR	% OPERACION 100%	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
<i>POSICIONES</i>	12			AMARILLO
<i>POSICIONES INHABILITADAS</i>	0			

AM Welding S.A.S. 




BLOQUE
SELECTIVO 2
12 POSICIONES



IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
1	L 2,3 POS A L1 POS B	3	PUNTAL		GOLPE DE MONTACARGAS		
2	L3 POS B L1 POS A	2	PUNTAL		GOLPE DE MONTACARGAS	ENDEREZAR	
3	C 3	5	FIN DE CARRERA		GOLPE DE MONTACARGAS		



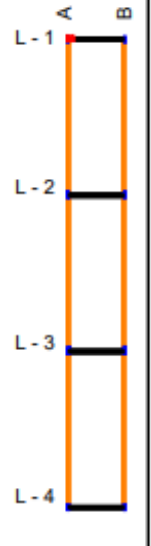
DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1574 NEIVA

4	C 1	1	VIGA FRONTAL		GOLPE DE MONTACARGAS		
---	-----	---	--------------	--	----------------------	--	--

<i>BLOQUE TIPO- MARCA</i>	3 SELECTIVO STOR	% OPERACION 100%	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
<i>POSICIONES</i>	18			AMARILLO
<i>POSICIONES INHABILITADAS</i>	0			

AM Welding S.A.S. 

BLOQUE
SELECTIVO 3
18 POSICIONES






IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
1	L2 POS A	1	PUNTAL		OXIDACION Y GOLPE		
2	L3 POS A	1	PUNTAL		GOLPE DE MONTACARGAS		

BLOQUE TIPO- MARCA	4	% OPERACION 100%	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO AMARILLO
POSICIONES	12			
POSICIONES INHABILITADAS	0			



BLOQUE
SELECTIVO 4
12 POSICIONES



IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
1	L3 POS A	1	PUNTAL		OXIDACION Y ANCLAJE SUELTO Y OXIDADO		
2	L2 POS A	1	PUNTAL		GOLPE CON MONTACARGA		
3	L1 POS A ,B	2	PUNTA PARA PINTAR Y REPOSICIONAR		OXIDADO		

	C1, 2 N2 C3 N3	5	VIGA FRONTAL Y POSTERIOR PARA PINTURA		OXIDADO		
	L 1, 3	2	PROTECTOR DE PISO		FALTANTE	1100mm 2350mm	

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.



DIAGNOSTICO DE MANTENIMIENTO OP 1574 NEIVA

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 10 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.