



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
OP 1576 VILLAVICENCIO

**INFORME DE DIAGNOSTICO DE MANTENIMIENTO**

**COCA COLA FEMSA VILLAVICENCIO**

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

La actividad se realizó el día 13 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	6	3	4	7	72	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.

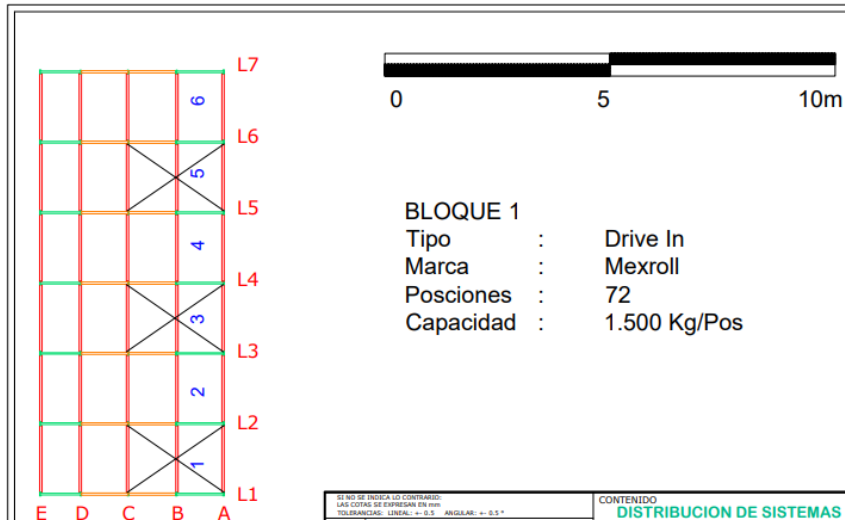


Figura 1. Plano de la locación

### 3 ACTIVIDADES REALIZADAS

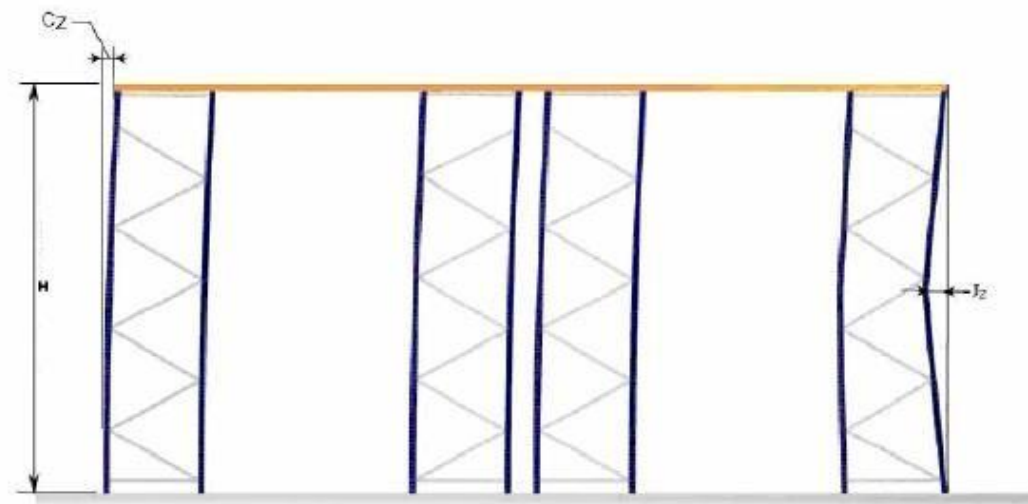
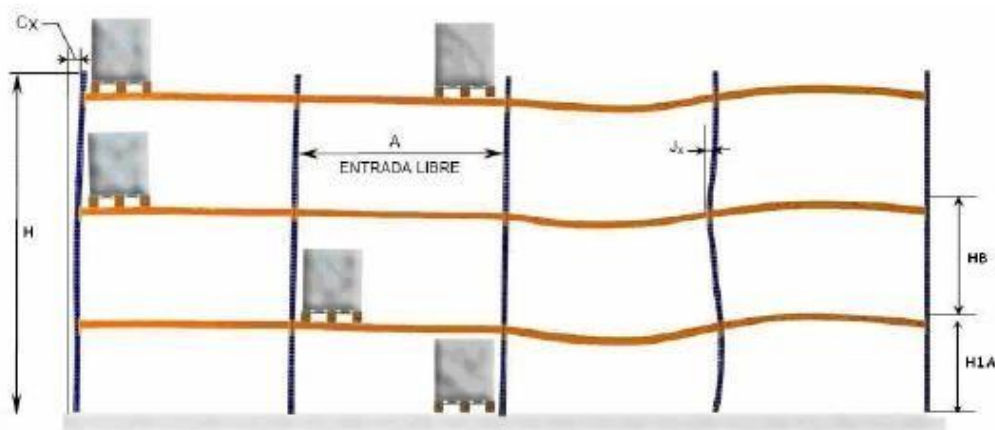
#### 3.1 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN

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 1576 VILLAVICENCIO

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	95mm	80mm	MONITOREO
DRIVE IN	STOR	1	1	B	0mm	0mm	MONITOREO
DRIVE IN	STOR	1	7	A	86mm	70mm	MONITOREO
DRIVE IN	STOR	1	7	B	0mm	0mm	MONITOREO

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:

AM Welding S.A.S. 

#### 4 DIAGNOSTICO DETALLADO

<i>BLOQUE</i>	<b>1</b>	<b>% OPERACION</b> <b>100%</b>	<b>CAUSAS DEL DETERIORO:</b> <b>GOLPE MONTACARGAS</b>	<b>TIPO DE RIESGO</b> <b>VERDE</b>
<i>TIPO- MARCA</i>	<b>DRIVE IN MEXROLL</b>			
<i>POSICIONES</i>	<b>72</b>			
<i>POSICIONES INHABILITADAS</i>	<b>0</b>			






**BLOQUE 1**  
 Tipo : Drive In  
 Marca : Mexroll  
 Posiciones : 72  
 Capacidad : 1.500 Kg/Pos

SE NO SE ENDECA LO CONTRARIO:  
 LAS COTAS SE EXPRESAN EN MM.  
 TOLERANCIAS: LINEAL: ± 0.3 ANGULAR: ± 0.5°

**CONTENIDO**  
**DISTRIBUCION DE SISTE**



IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
1	C4	2	FIN DE CARRERA				
2	C3		TORNILLERIA SUELTA				
3	C1-6	12	TOPES DE PISO				



## 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.

## 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 13 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](mailto:dacastiblancoh@gmail.com)

Cra. 69 31-57 Sur. Bogotá d.c.

[www.amwelding.com.co](http://www.amwelding.com.co)

AM Welding S.A.S.