



INFORME FINAL DE MANTENIMIENTO
OP 1582 MEDELLIN - 2023

INFORME MANTENIMIENTO PREVENTIVO CORRECTIVO
COCA COLA FEMSA MEDELLÍN

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

El personal llega a la ciudad de Medellín e ingreso el día 25 de abril de 2023

LOCACIÓN	MEDELLÍN	POSICIONES INTERVENIDAS	
ACTIVIDAD DESARROLLADA	MTTO CORRECTIVO CEDI		
NUMERO DE OP AMWELDING	OP 1582	FECHA INICIO DE LABOR	25 ABRIL 2023
TIEMPO TOTAL DE LABOR	99 DIAS DE TRABAJO	FECHA FINALIZACION	
NUMERO DE OC FEMSA		POLIZA DE COBERTURA	

Fecha estimada de la próxima intervención:

Fecha de diagnóstico por especialista:

Contenido

INFORME MANTENIMIENTO PREVENTIVO CORRECTIVO COCA COLA FEMSA MEDELLÍN	1
1 RESUMEN GENERAL	3
2 ACTIVIDADES REALIZADAS	4
2.1 SISTEMAS TIPO DINAMICO [BLOQUE 15] PUNH BACK.....	4
2.2 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 11] STOR	5
3.4 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 12] STOR	6
3.5 ESTANTERIA TIPO PALLET FLOW [BLOQUE 5] GONVARRY.....	6
3.6 ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 14] MEXROLL	7
3.7 ESTANTERIA TIPO TUNEL DE ARMADO [BLOQUE 1-2-3-4] MEXROLL.....	8
3.8 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 7] STOR	10
3.9 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 8] STOR	10
3.10 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 9] STOR	11
3.11 ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO FUTURO.....	12

AM Welding S.A.S.



1 RESUMEN GENERAL

Se realiza el recorrido para verificar las condiciones de la estructura después del último diagnóstico realizado el día 31 de enero 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	12	3	17	13	492	1500
SELECTIVO	STOR	2	10	3	17	11	410	1000
DRIVE IN	STOR	3	7	3	17	8	286	1500
TUNEL	MEXROLL	4	7	3	17	8	286	1500
PALLET FLOW	GONVARR	5	5	3	16	6	240	1500
DRIVE IN	MEXROLL	6	4	3	3	5	36	1500
DRIVE IN	STOR	7	8	3	2	9	48	1500
DRIVE IN	STOR	8	11	3	4	12	120	1500
DRIVE IN	STOR	9	12	3	2	13	72	1500
DRIVE IN	STOR	10	2	3	1	3	12	1500
DRIVE IN	STOR	11	11	3	5-6	12	147	1500
DRIVE IN	MEXROLL	12	14	3	3	15	126	1500
SELECTIVO	MEXROLL	13	6	3-4	1	7	44	1500
SELECTIVO	MEXROLL	14	3	3	1	4	15	1500
PUSH BACK		15	24	3	7	25	185	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 ACTIVIDADES REALIZADAS

Consistió en un mantenimiento y limpieza de las estructuras de almacenamiento drive in, selectivos, pallet flow, túnel de armado, punh back, y se realiza cambio de piezas golpeadas por montacargas y oxidadas también el cambio de inclinación de camas de rodillos.

2.1 SISTEMAS TIPO DINAMICO [BLOQUE 15] PUNH BACK

Se llevó a cabo una modificación integral que implicó la reconfiguración de la pendiente de las calles y su transformación en un sistema de tres niveles tipo 'push back'. En este proceso, se realizaron diversas mejoras en el bloque. Se desarmaron las camas existentes para su reacondicionamiento, se ajustó la inclinación de las superficies, se niveló el terreno, se realizaron cambios en las vigas de soporte en un costado y se llevó a cabo una exhaustiva prueba de carga para garantizar la seguridad y funcionalidad del nuevo diseño.

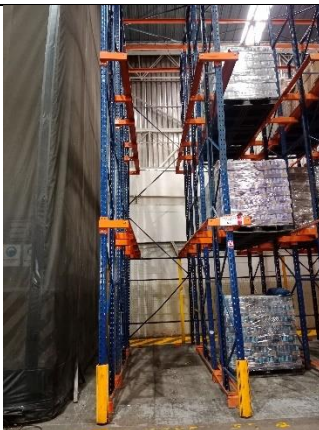
		
<p>BLOQUE 15 COMPLETO</p>	<p>BLOQUE 15 TERCER NINEL</p>	<p>BLOQUE 15 TOPES Y VIGAS DE INICIO</p>

2.2 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 11] STOR

Se llevó a cabo un proceso de identificación de piezas afectadas por daños, en el cual se determinaron 54 ubicaciones deshabilitadas. Se procedió a reemplazar el material dañado, además de rectificar los tornillos que requerían el torque adecuado para un funcionamiento óptimo. Así mismo, se implementó la práctica de canibalización de piezas, aprovechando aquellas que habían experimentado una mayor carga de trabajo y reubicándolas en áreas de menor exigencia. Este enfoque aseguró que las posiciones deshabilitadas fueran minimizadas, garantizando así un rendimiento continuo y eficiente del sistema en su conjunto.

A continuación, el material que se cambió:

- Línea - 2 cartela 3 nivel
- Calle - 3 Carril derecho 2 nivel y 3 nivel
- Línea - 3 cartela 2 nivel
- Línea - 4 cartela 2 nivel y 3 nivel
- Calle - 2,3,5,7 cambio viga de amarre posición A
- Línea - 6 cartelas 2 nivel y 3 nivel
- Calle - 7, 3 nivel carril derecho extensión
- Calle - 8, 2 nivel carril izquierdo extensión
- Línea - 9 cartela 3 nivel
- Calle - 10, 2 nivel carril derecho extensión
- Calle - 11 ,2 nivel carril izquierdo extensión
- Cambio de 16 Omegas y 2 rieles líneas 6,7,8,9,12
- Cambio de 12 Omegas y 3 Riel de Omega
- Cambio Riostras Diagonales, Horizontales y posteriores



BLOQUE 11 CARRIL LINEA 11



**BLOQUE 11 EXTENSION DE
CARRIL LINEA 8**

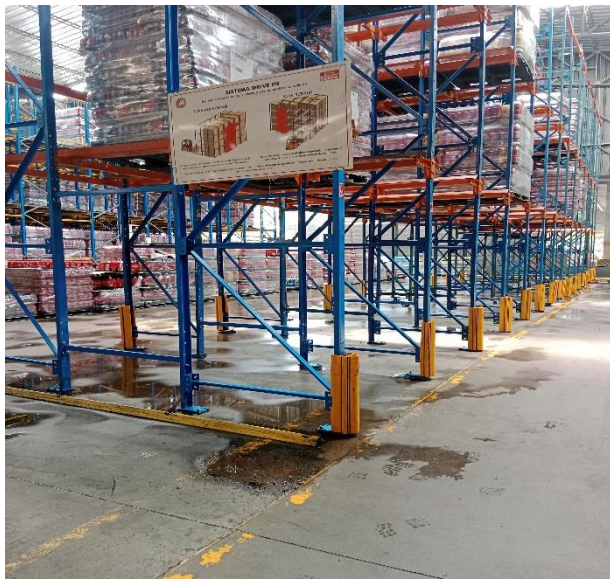


**BLOQUE 11 CARTELAS 2-3
NINEL**

3.4 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 12] STOR

Se inspecciona la estructura mexroll la cual se identifica 6 posiciones bloqueadas por lo cual se comienza a instalar el material correspondiente para su habilitación el material que se cambia es:

Calle - 8 y 9, viga de tope tercer nivel
Línea - 9 y 2 extensiones de puntal , 2 riostras horizontales

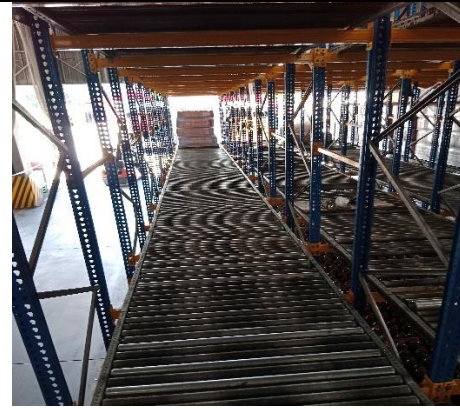


3.5 ESTANTERIA TIPO PALLET FLOW [BLOQUE 5] GONVARRY

Se inició un proceso de inspección exhaustiva en todas las calles de rodillos, a través del cual se logró identificar aquellos rodillos que presentaban daños. A continuación, se procedió a su sustitución. El proceso de revitalización implicó el desmontaje secuencial de cada calle, retirando los rodillos defectuosos y reemplazándolos. Una vez que todas las calles quedaron con rodillos en óptimas condiciones, se procedió a llevar a cabo una limpieza integral de la estructura. Esta fase incluyó la aplicación del producto de limpieza 'SIMPLE GREEN' y el enjuague completo mediante una hidro lavadora.



BLOQUE 5 LAVADO DE ESTRUCTURA



BLOQUE 5 CAMBIO DE RODILLOS

3.6 ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 14] MEXROLL

Se realizó una inspección exhaustiva de la estructura, en la cual se detectó que las vigas de soporte presentaban daños por impacto, tras comunicarse con el jefe de operaciones y recibir la indicación de trasladar la estructura, se procedió con su desmontaje y traslado. Durante el proceso de ensamblaje, las vigas dañadas fueron sustituidas por vigas nuevas. Para garantizar una instalación sólida, se utilizaron nuevos tornillos acompañados de doble arandela y tuercas de seguridad. Posteriormente, se llevó a cabo una prueba exhaustiva de carga para verificar la estabilidad y funcionalidad de la estructura. Una vez completadas estas etapas, se procedió a la entrega del proyecto.



BLOQUE 14 TRASLADO

3.7 ESTANTERIA TIPO TUNEL DE ARMADO [BLOQUE 1-2-3-4] MEXROLL

Se inició la inspección minuciosa del túnel de armado, donde se consideraron todas y cada una de las piezas. Durante este proceso, se identificaron rieles afectados y rodillos en estado deficiente, lo que llevó a la decisión de reemplazar dicho material. En total, se logró habilitar 45 posiciones previamente inutilizadas. Además, en las áreas de trabajo, se procedió a la rectificación exhaustiva de la tornillería y los bujes, asegurando así su correcto funcionamiento. Como paso siguiente, se llevaron a cabo pruebas rigurosas de carga para validar su desempeño. Finalmente, una vez concluido este proceso, el proyecto fue entregado, a continuación, lo que se hizo en cada bloque:

BLOQUE 1

Línea - 1,3,4,5,7,8 Cambio de 7 centralizadores
Línea - 7,8,9 cambio de 3 puntales, posición A
Cambio de riostras diagonales y horizontales golpeadas
Línea - 11 Cambio de puntales posición, B y rolada posición, C
Línea - 12 Cambio de puntales posición, A y B (Bastidor)
Líneas - 4,5 cambio de 4 centralizadores
Calle - 3, nivel 1 Viga de inicio

BLOQUE 3

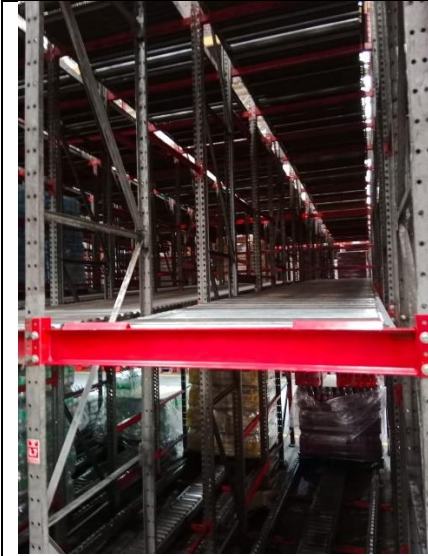
Línea - 1,2,5 Cambio de 4 centralizadores
Calle - 8, 1N Viga de inicio
Cambio de riostras diagonales y horizontales golpeadas
Línea - 4,5 Cambio de puntal posición A
Línea - 1,8 Cambio de 2 centralizadores

BLOQUE 3

Línea - 1 cambio de 1 puntales, posición. C y D (rolado)
Línea – 2 cambio de 2 puntales, posición A mexroll

BLOQUE 4

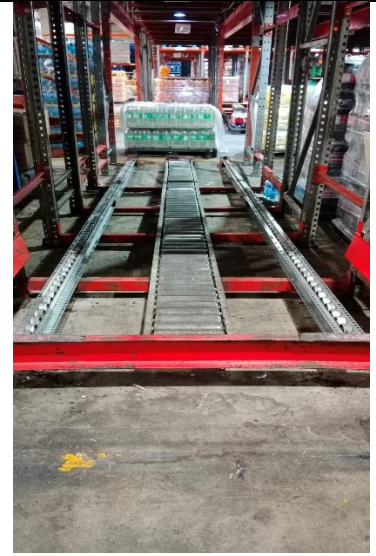
Línea - 2 cambio puntal, posición A
Línea - 2,5 Cambio de 3 centralizadores
Cambio de riostras diagonales y horizontales golpeadas



TUNEL DE ARMADO SEGUNDO NIVEL



TUNEL DE ARMADO CAMBIO DE PUNTAL



TUNEL DE ARMADO CAMBIO RIELES

3.8 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 7] STOR

Se realizó una inspección exhaustiva de la estructura, la cual no presentaba posiciones deshabilitadas. Sin embargo, durante la evaluación se detectó la presencia de material dañado, lo que condujo a su sustitución, este es el material que se reemplaza:

Línea 8 cambio de puntal, posición A,
Cambio de riostras diagonales, horizontales y posteriores golpeadas



3.9 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 8] STOR

Se llevó a cabo una inspección minuciosa de la estructura, en la cual se identificaron 24 posiciones cerradas y piezas afectadas por impacto. En respuesta, se procedió a la sustitución de las piezas dañadas. Además, se realizó una rectificación detallada de los tornillos en las líneas de trabajo correspondientes. Una vez completado este proceso de revitalización, el material que fue reemplazado se entregó en condiciones óptimas para su posterior carga

Calle - 5, 2N carril izquierdo

Línea - 8 Cartela

Línea 7,9 cambio de 5 puntales, línea 1 posición. A y B (bastidor) línea, 10 posición B, posición A

Línea 1 y 2 Cambió de 5 Omegas



BLOQUE 8 COMPLETO



BLOQUE 8 CAMBIO DE PUNTAL



BLOQUE 8 CAMBIO DE CARRIL

3.10 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 9] STOR

Se procede a inspeccionar la estructura la cual se identifica que solo tiene un puntal golpeado y que no tiene algunos avisos informativos se cambia instala esto y se entrega al especialista:



BLOQUE 9 CAMBIO DE PUNTAL



INFORME FINAL DE MANTENIMIENTO
OP 1582 MEDELLIN - 2023

**3.11 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, torque de esta y reemplazo de piezas en mal estado conservando las condiciones de diseño originales de las piezas.

Se emite el 26 de agosto de 2023.



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