



INFORME FINAL DE MANTENIMIENTO
OP 1602 BARRANQUILLA - 2024

INFORME MANTENIMIENTO PREVENTIVO CORRECTIVO
COCA COLA FEMSABARRANQUILLA

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

El personal llega a la ciudad de Barranquilla e ingreso el día 08 de Abril de 2024

LOCACIÓN	BARRANQUILLA	POSICIONES INTERVENIDAS	
ACTIVIDAD DESARROLLADA	MTTO CORRECTIVO Y PREVENTIVO		
NUMERO DE OP AMWELDING	OP 1602	FECHA INICIO DE LABOR	08 ABRIL 2024
TIEMPO TOTAL DE LABOR	70 DIAS DE TRABAJO	FECHA FINALIZACION	29 JUNIO 2024
NUMERO DE OC FEMSA		POLIZA DE COBERTURA	NA

Fecha estimada de la próxima intervención:

Octubre 2024

Fecha de diagnóstico por especialista:

Enero 2025

Contenido

INFORME MANTENIMIENTO PREVENTIVO CORRECTIVO COCA COLA FEMSA BARRANQUILLA.....	1
1 RESUMEN GENERAL	3
2 ACTIVIDADES REALIZADAS	4
2.1 SISTEMAS TIPO DRIVE IN [BLOQUE 1] MEXROLL	4
2.2 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 2] MEXROLL	4
3.4 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 4] MEXROLL	5
3.5 ESTANTERIA PUSH BACK [BLOQUE 5] MEXROLL	5
3.6 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 8] MEXROLL	6
3.7 ESTANTERIA TIPO PUNH BACK [BLOQUE 9] MEXROLL	7
3.8 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 10] STOR	8
3.9 ESTANTERIA TIPO TUNEL DE ARMADO [BLOQUE 11] MEXROLL	10
3.10 ESTANTERIA SELECTIVA [BLOQUE 12 y 13] MEXROLL	11
3.11 ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO FUTURO	11

1 RESUMEN GENERAL

Se realiza el recorrido para verificar las condiciones de la estructura después del último diagnóstico realizado el día 30 de enero de 2024. 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	MEXROLL	1	22	3	4	23	264	1500
DRIVE IN	MEXROLL	2	4	3	3	5	36	1000
DRIVE IN	MEXROLL	3	8	3	5	9	120	1500
DRIVE IN	MEXROLL	4	2	4	4	3	24	1500
PUNH BACK	MEXROLL	5	5	3	4	6	24	1500
PUNH BACK	MEXROLL	6	12	3	4	13	144	1500
DRIVE IN	STOR	7	8	3	2	9	48	1500
DRIVE IN	MEXROLL	8	16	3	3	17	144	1500
DRIVE IN	MEXROLL	9	12	3	2	13	72	1500
DRIVE IN	STOR	10	14	3	4	15	168	1500
TUNEL	MEXROLL	11	21	3	17	22	903	1500
SELECTIVO	MEXROLL	12	2	3	1	3	12	1500
SELECTIVO	MEXROLL	13	2	3	1	3	12	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, push 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 DRIVE IN [BLOQUE 1] MEXROLL

Se lleva a cabo un diagnóstico de la estructura, identificando que las dos calles presentan una apertura considerable. Para corregir esta situación, se procede a cerrar las calles, aflojando todos los tornillos de los carriles y ajustándolos para reducir la distancia entre ellos. Posteriormente, se verifica con un torquímetro que la estructura cumple con las libras necesarias.

2.2 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 2] MEXROLL

Se inicia una inspección detallada de la estructura, identificando con calzas cualquier desviación en su nivelación externa. Se procede a medir la altura en distintos puntos para determinar posibles desalineaciones. Se colocan calzas adecuadas en cada puntal, ajustando los anclajes correspondientes. Luego, se realiza la limpieza y la instalación de protectores de puntal. Se señala que se posterga el cambio de tornillos para el próximo mantenimiento, ya que se detecta la falta de doble arandela en los tornillos actuales.



3.4 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 4] MEXROLL

Se inicia una inspección detallada de la estructura, identificando irregularidades mediante el uso de calzas en el exterior. Se toman medidas de nivelación para determinar posibles desequilibrios en altura. Posteriormente, se instalan las calzas necesarias en cada puntal, ajustando los anclajes correspondientes. Luego de esta intervención, se procede a la limpieza y colocación de protectores en los puntales. Se destaca que la sustitución de los tornillos se posterga para el próximo mantenimiento, dado que se detectan con falta de doble arandela.



3.5 ESTANTERIA PUSH BACK [BLOQUE 5] MEXROLL

Se detecta un puntal afectado, lo que conduce a la decisión de reemplazarlo. Como medida precautoria, se procede a desocupar la calle. Luego, se aflojan todas las piezas asociadas al puntal afectado, se realiza el cambio correspondiente y se vuelve a ajustar cada componente a su posición original. Posteriormente, se emplea un torquímetro para verificar las libras de presión requeridas. Se llevan a cabo pruebas adicionales para asegurar el correcto funcionamiento de la estructura antes de ser entregada a la persona encargada.



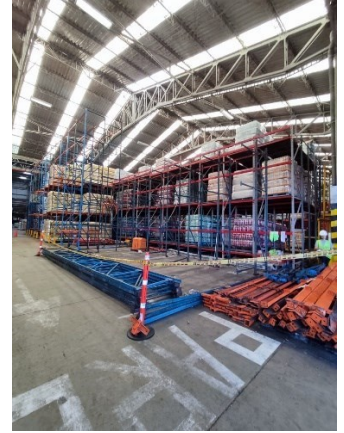
INFORME FINAL DE MANTENIMIENTO OP 1565 BARRANQUILLA

3.6 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 8] MEXROLL

Se lleva a cabo una exhaustiva inspección de la estructura, identificando numerosos puntos de oxidación críticos. Ante esta situación, se decide desmontar la estructura y se coordina con un especialista de turno para planificar el espacio de almacenamiento, los horarios de trabajo y el plazo de entrega total del área designada. Inicialmente, se recibe un lote de 8 calles, la mitad de la estructura, y se procede al desmonte de todas las piezas. Durante este proceso, se organizan en estibas para facilitar su manipulación y transporte. Posteriormente, se recibe la otra mitad y se realiza un desmonte similar. Se organiza todo el material en un espacio reducido para su entrega final, siguiendo la logística de la planta. Se solicita un vehículo para trasladar la estructura fuera de la planta, donde se llevará a cabo el proceso de pintura. Se demarca la bahía de carga para montar el material, dividiendo este proceso en dos días debido a la gran cantidad de piezas.

Al momento de reinstalar la estructura, se consulta con un especialista, ya que se planea una reubicación. Se toman medidas para garantizar un ajuste adecuado en el nuevo espacio disponible. Se realizan visitas con los responsables de la bodega para evaluar la viabilidad, obteniendo su aprobación. Se inicia el traslado del material a una bodega externa, seleccionando específicamente el necesario para el montaje de 6 líneas.

El montaje comienza con la construcción de los bastidores, seguido por la instalación de vigas de amarre para sostener la estructura. Con esta base, se añade el resto del material, como vigas de soporte, cartelas, carriles y centralizadores. Finalmente, se colocan las vigas de amarre restantes. Se utilizan niveles de agua y de gota para ajustar la altura y se instalan calzas según sea necesario. En algunos puntales, se colocan zapatos de resistencia fabricados en Bogotá. Una vez que la estructura está nivelada, se realiza el ajuste final con una pistola de impacto y se verifica la presión con un torquímetro. Se somete a pruebas de carga durante 24 horas, y con los datos recopilados, se entrega la estructura al especialista y a los encargados de la bodega según lo acordado con nuestra empresa.



3.7 ESTANTERIA TIPO PUNH BACK [BLOQUE 9]MEXROLL

El jefe de bodega solicita el traslado de la estructura a dos ubicaciones específicas. Tras una visita a la planta para determinar la ubicación deseada, se toman las medidas necesarias para verificar la viabilidad del ajuste. Luego, se discuten aspectos como el espacio de trabajo y los tiempos requeridos, llegando al acuerdo de trasladar 4 calles en un periodo de 2 días de trabajo.

Inicia el proceso desmontando las camas de rodillos de las primeras 4 calles, utilizando cuerdas para los dos primeros niveles y la asistencia del montacargas para el tercero. Se procede al desmonte de los puntales centrales para facilitar el movimiento de la estructura. Este método se aplica para trasladar un total de 9 calles, dejando las 5 restantes en el lugar. Todo el material se baja al piso, y los bastidores se sueltan para facilitar el transporte, enviándose a una bodega externa mientras se busca un nuevo lugar de almacenamiento.

Se inicia el armado de las 9 calles en la planta, programando y enviando una solicitud al jefe de operaciones para disponer de una montacargas. Se montan las piezas estibadas y las camas de rodillos con la ayuda del montacargas debido a su peso. Se instalan los puntales centrales, se ajustan con niveles de gota y agua, se colocan calzas según sea necesario, se suben las camas de rodillos y se instalan auto perforantes. Se realizan pruebas de velocidad y se deja la estructura cargada durante 24 horas antes de entregarla al especialista.

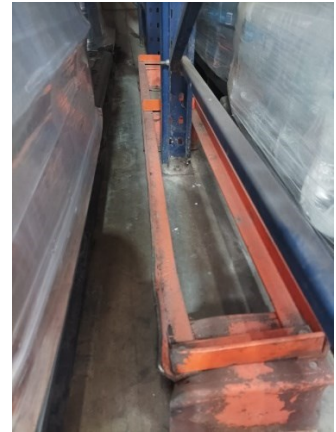
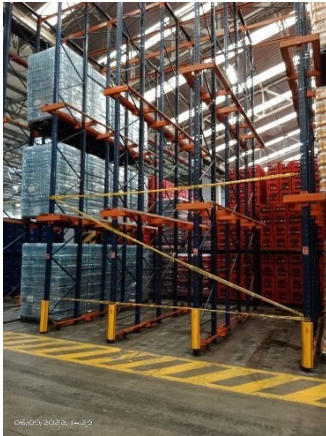
Posteriormente, se realiza una visita al almacén para encontrar un lugar para las 5 calles restantes. Se toman medidas en el sitio deseado por el jefe de bodega, confirmando su viabilidad. Se traen las piezas de la bodega externa y se procede al montaje, replicando el proceso anterior. Se realizan las mismas pruebas y se entrega la estructura al especialista para su operación.



3.8 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN[BLOQUE 10] STOR

Se realiza una inspección exhaustiva de la estructura, identificando desalineaciones y material golpeado. Tras esta evaluación, se consulta con el especialista de turno para desocupar la mitad de la estructura y proceder con el proceso de alineación. Se desanclan todas las piezas, y se utilizan niveles correspondientes para realizar la alineación. En algunos puntales, se colocan calzas para garantizar una alineación precisa. Posteriormente, se vuelve a anclar la estructura, se revisan todos los tornillos y se verifica su torque con un torquímetro para asegurar las libras necesarias.

Se procede al cambio del material afectado, que incluye omegas, rieles omegas, riostras posteriores, vigas de amarre y puntales. Se someten las nuevas piezas a pruebas de carga durante 24 horas para asegurar que la estructura no vuelva a desalinearse. Finalmente, se entrega la estructura al especialista para su operación, garantizando su correcto funcionamiento y seguridad.



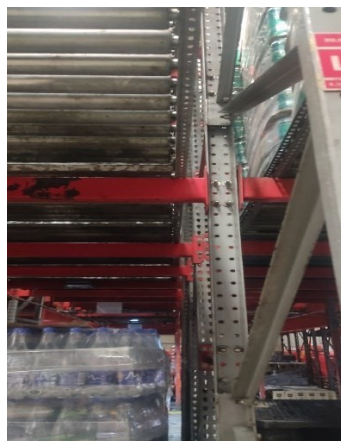
3.9 ESTANTERIA TIPO TUNEL DE ARMADO [BLOQUE 11] MEXROLL

Se inicia una inspección detallada en las camas de rodillos del tercer nivel con el objetivo de verificar las velocidades y detectar posibles daños o golpes en el material. Durante la revisión, se identifican rodillos tipo freno dañados y se observa que tres calles se encuentran deshabilitadas debido a problemas con los tres tipos de frenos (dinámico, freno e impacto). En este contexto, se consulta con el especialista para coordinar la obtención de rodillos desde la bodega externa. Se procede al cambio de los rodillos en estas tres calles y, además, se realiza una ecualización en las camas de rodillos para asegurar un descenso adecuado de las estibas. Posteriormente, se llevan a cabo pruebas de velocidad y se entrega el área al especialista una vez finalizadas estas acciones.

Se continúa el proceso en colaboración con el especialista de turno para desocupar parcialmente la zona y realizar el cambio progresivo de los rodillos necesarios. Cada vez que se completa un cambio, se efectúan pruebas para garantizar un funcionamiento óptimo.

La inspección se traslada a las calles del segundo nivel, donde se identifican cuatro calles deshabilitadas debido a problemas con los rodillos de impacto. Se lleva a cabo el reemplazo o canibalización de estos rodillos, seguido de pruebas para verificar el correcto desempeño. Una vez confirmada la funcionalidad, se entrega la zona al especialista.

En los niveles más bajos, se procede a inspeccionar los sistemas de cartón flow debido a informes sobre productos que no descienden adecuadamente. Se desmontan todas las camas de rodillos, se limpian y se aplica lubricante a cada uno. Se toman medidas para ajustar las pendientes y modificar los grados de inclinación, además de reubicar las vigas. Tras instalar las camas de rodillos, se realizan pruebas de velocidad y, al confirmar que todo está en orden, se procede a ajustar los tornillos, instalar auto perforantes y entregar la zona al especialista de turno



3.10 ESTANTERIA SELECTIVA[BLOQUE 12 y 13] MEXROLL

Debido a los movimientos en el bloque 9 "punch back", se hace imperativo realizar el traslado de estos dos bloques. En este proceso, se desciende todo el material al suelo, se traslada a la nueva ubicación y se procede a montar todo el conjunto utilizando tornillos nuevos y anclajes. Posteriormente, se verifica el torque con un torquímetro para asegurar las libras de presión requeridas. Se llevan a cabo pruebas de carga durante 24 horas para garantizar la estabilidad y funcionalidad del montaje. Finalmente, se entrega la estructura al especialista en turno, asegurando un proceso de traslado exitoso y una instalación segura:



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.

Las tareas pendientes incluyen finalizar el montaje de las líneas en el bloque 8 "drive in mexroll". En la última inspección, se detectó que el túnel de armado se encuentra desalineado, por lo cual se ha programado una tarea específica para realinear dicho componente. Además, se tiene previsto realizar un mantenimiento preventivo en el bloque 1 "drive in mexroll", el cual involucra el cambio de la tonillería y su posterior envío a pintura debido a problemas de oxidación. También está pendiente la finalización del proceso de

nivelación en el bloque 10. Estas actividades están planificadas para asegurar el correcto funcionamiento y mantenimiento de las instalaciones

Se emite el 29 de junio de 2024.



Jeisson Guerrero

Coordinador de instalación

Phone: 031-7100988

Mobile: 320-9634790

Cra. 69 31-57 Sur. Bogotá d.c.

www.amwelding.com.co