



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1562 CARTAGENA

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

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

La actividad se realizó el día 6 de febrero de 2024

AM Welding S.A.S.



CONTENIDO

1	RESUMEN GENERAL	3
2	PLANO DE LA LOCALIZACIÓN	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 él informe de diagnostico

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
PALLET FLOW	BERTOLINI	1	7	3	12	8	252	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.

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

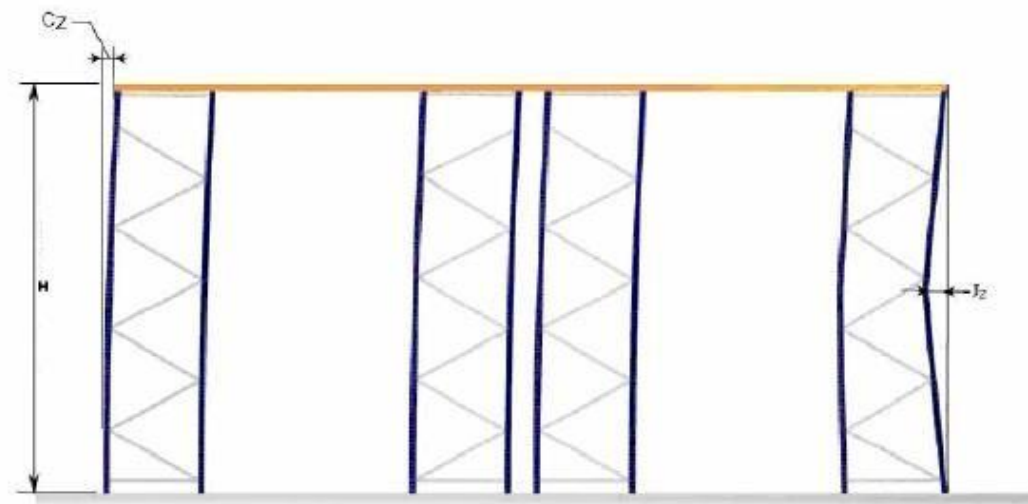
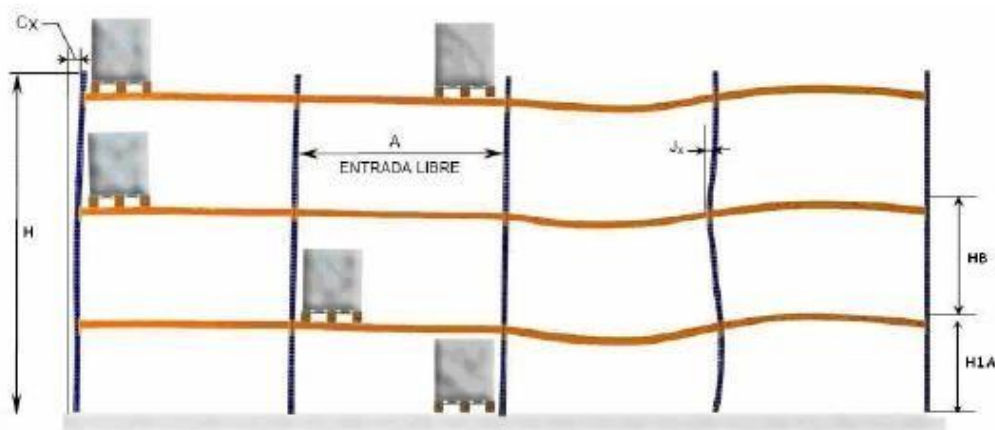


Gráfico de métricas del rack

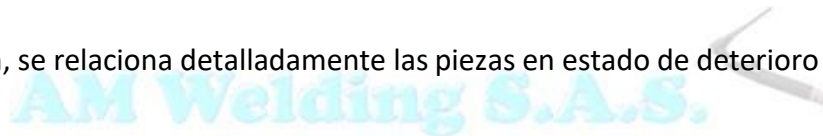
TIPO	BLOQUE	LINEA	POSICION	Cz	Cx	ACCION DE MANTENIMIENTO
DRIVE IN	7	1	A	160	115	ALINEAR
DRIVE IN	7	1	B	120	125	ALINEADO
DRIVE IN	7	n	A	145	140	ALINEAR
DRIVE IN	7	n	B	105	135	ALINEAR

longitud	parámetro de control	brazo
6000mm	17,14	120mm

Como se evidencia en el presente informe, las estructuras de almacenamiento se encuentran en estado leve de desalienación presentando una tendencia a Inclinarsse hacia el frente y a la derecha de acuerdo al estándar.

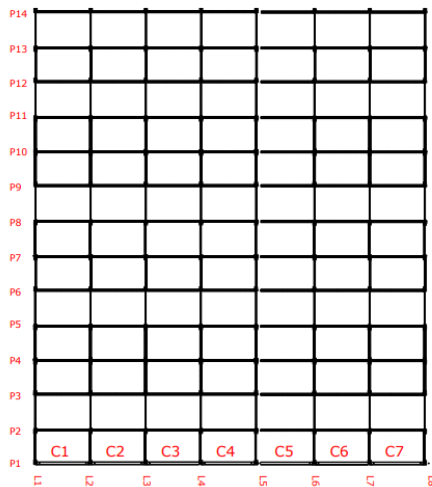
3.1.2 Piezas en estado de deterioro

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

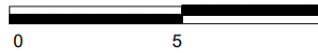


4 DIAGNOSTICO DETALLADO

BLOQUE TIPO- MARCA	1 PALLET FLOW	% OPERACION 100%	CAUSAS DEL DETERIORO: GOLPE MONTACARGAS	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	252			VERDE
POSICIONES INHABILITADAS	0			


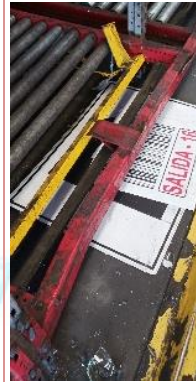
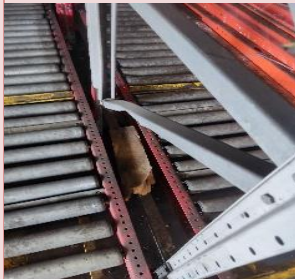




BLOQUE 1
SISTEMA PALLET FLOW
252 POSICIONES



Sentido de cargue de
mercancia




IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	ESPECIFICACIONES	FECHA INTERVENCION
	C7 N1, 2	2	Viga de inicio		Golpe de montacargas	1450mm	
	C 3, 4, 2 N2, 3 Pos A C 5, 6, 2 N2, 3 Pos B	6	VIGA DE INICIO		GOLPE DE MONTA CARGA	2995mm	
		3	RIOSTRA DIAGONAL		GOLPE DE MONTACARGAS	1185mm	

		3	PUNTALES GOLPEADOS		GOLPE DE MONTACARGAS		
			DISTANCIADORES		850mm 870mm 880mm		
			TOPES DE PISO		13600mm		
		1	Riel de rodillo		1872mm		



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO
OP 1562 CARTAGENA

		1	Tope de estibas				
--	--	---	-----------------	--	--	--	--

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 Demarcación de los auto apilables

Es necesaria la demarcación en todas las estructuras auto apilables. La planta cuenta con 50 de estos.



DIAGNOSTICO DE MANTENIMIENTO OP 1562 CARTAGENA

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 6 de febrero de 2024.

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.