



INFORME FINAL DE MANTENIMIENTO
OP 1633 CALI - 2024

**INFORME MANTENIMIENTO PREVENTIVO CORRECTIVO
COCA COLA FEMSA CALI**

En el presente informe se evidencian las actividades de mantenimiento correctivo y preventivo de estantería de almacenamiento logístico de la Planta de Coca Cola FEMSA Cali.

El personal ingreso el día 24 de mayo de 2024 y finalizar con el recorrido y firma de acta de entrega hasta el 27 de agosto de 2024.

LOCACIÓN	CALI	POSICIONES INTERVENIDAS	552
ACTIVIDAD DESARROLLADA	MTTO CORRECTIVO Y PREVENTIVO PLANTA CALI		
NUMERO DE OP AMWELDING	OP 1633	FECHA INICIO DE LABOR	24 Mayo
TIEMPO TOTAL DE LABOR	75 DIAS DE TRABAJO	FECHA FINALIZACION	27 AGOSTO
NUMERO DE OC FEMSA	4400855609	POLIZA DE COBERTURA	

Fecha estimada de la próxima intervención: Febrero 2024

Fecha de diagnóstico por especialista: Enero 2024

Contenido

1	RESUMEN GENERAL.....	3
2	PLANO DE LA LOCACIÓN	4
3	ACTIVIDADES REALIZADAS	5
3.1	SISTEMAS TIPO MEXROLL [BLOQUE 1] TUNEL DE ARMADO	5
3.2	ESTANTERIA TIPO TUNEL DE ARMADO [BLOQUE 2] MEXROLL.....	6
3.3	ESTANTERIA TIPO TUNEL DE ARMADO [BLOQUE 3] MEXROLL	7
3.4	ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 5] STOR	8
3.5	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 7] STOR	9
3.6	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 8] STOR	9
3.7	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 9] STOR	10
3.8	ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 10] MEXROLL	12
3.9	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN[BLOQUE 11] STOR	13
3.10	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN[BLOQUE 13] STOR	14
3.11	ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 16] STOR	15
3.12	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN[BLOQUE 17] STOR	17
3.13	ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 18] MEXROLL	18
3.14	ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 19] MEXROLL	18
3.15	ESTANTERIA TIPO PALLET FLOW [BLOQUE 21] GONVARRI	20
3.16	ESTANTERIA TIPO PALLET FLOW [BLOQUE 22] GONVARRI	21
3.17	ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 23] MEXROLL	22
3.18	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN[BLOQUE 25] STOR	23
3.19	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN[BLOQUE 26] STOR	24
3.20	ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO FUTURO	26

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 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
TUNEL DE ARMADO	MEXROLL	1	10	3	41	11	410	1500
TUNEL DE ARMADO	MEXROLL	2	10	3	41	11	410	1500
TUNEL DE ARMADO	MEXROLL	3	8	3	41	9	328	1500
SELECTIVO	STOR	5	3	3	1	4	18	1500
SELECTIVO	MEXROLL	6	4	3	1	3	12	1500
DRIVE IN	STOR	7	9	3	4	10	108	1500
DRIVE IN	STOR	8	9	3	4	10	108	1500
DRIVE IN	STOR	9	14	3	3	15	126	1500
SELECTIVO	MEXROLL	10	2	3	1	2	6	1500
DRIVE IN	STOR	11	11	3	4	12	132	1500
DRIVE IN	STOR	13	7	3	4	8	84	1500
DRIVE IN	MEXROLL	14	7	3	3	8	63	1500
DRIVE IN	MEXROLL	15	7	3	3	8	63	1500
SELECTIVO	STOR	16	2	3	1	3	12	1500
DRIVE IN	STOR	17	8	3	3	9	72	1200
SELECTIVO	MEXROLL	18	6	3	1	4	18	1500
SELECTIVO	MEXROLL	19	4	3	1	3	12	1500
DRIVE IN	STOR	17	8	3	3	9	72	1200
SELECTIVO	MEXROLL	18	6	3	1	4	18	1500
PALLET FLOW	GONVARRY	21	10	3	5	10	150	1500
PALLET FLOW	GONVARRY	22	20	3	5	23	300	1500
SELECTIVO	MEXROLL	23	2	3	1	3	8	1500
SELECTIVO	MEXROLL	24	2	3	1	3	8	1500
DRIVE IN	STOR	25	8	3	2	9	48	1500
DRIVE IN	STOR	26	9	3	2	10	54	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

Continuación, se presenta el plano actualizado de la estantería con la que cuenta la locación.



Figura 1. Plano de la locación

3 ACTIVIDADES REALIZADAS

El mantenimiento realizado consistió en una serie de actividades detalladas. Se lavaron todas las estructuras de almacenamiento y se reemplazaron las piezas dañadas. Además, se corrigieron desniveles en algunas estructuras al desanclarlas y nivelarlas nuevamente. Se procedió a actualizar las piezas para mejorar el sistema y se realizó la demarcación correspondiente en todas las estructuras. También se ofreció capacitación sobre el uso de la aplicación para reportar el estado de la estructura. Al finalizar, se llevó a cabo un diagnóstico para identificar las actividades pendientes y se realizó un recorrido con el jefe de operaciones para entregar las estructuras

3.1 SISTEMAS TIPO MEXROLL [BLOQUE 1] TUNEL DE ARMADO

El mantenimiento realizado incluyó varias acciones específicas. Primero, se lavó la estructura utilizando una hidrolavadora y el detergente Simple Green. Durante el proceso, se detectó que las vigas de soporte del segundo y tercer nivel estaban desniveladas; por lo tanto, se procedió a nivelarlas con un nivel de gota y un nylon, además de reemplazar la tornillería en dichas vigas. Simultáneamente, se revisaron las camas de rodillos y se llevaron a cabo los cambios necesarios en los rodillos dinámicos, así como en los impactos y frenos. Se instalaron los radapiés en la plataforma y, en el primer nivel, se reemplazaron los protectores de riel dañados, así como los rieles y rodillos que también estaban golpeados



PROTECTORES DE RIEL



**RODAPIE DE LAS
PLATAFORMA**

3.2 ESTANTERIA TIPO TUNEL DE ARMADO [BLOQUE 2] MEXROLL

Se nivelaron las vigas de soporte del segundo nivel con un nivel de gota y un nylon, reemplazando la tornillería al mismo tiempo, 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 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 almacén Se procede al cambio de los rodillos en estas 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, Además, se instalaron los rodapiés en la plataforma. En el primer nivel, se cambiaron los protectores y rieles que se encontraban golpeados.



RODAPIE DE LAS PLATAFORMA



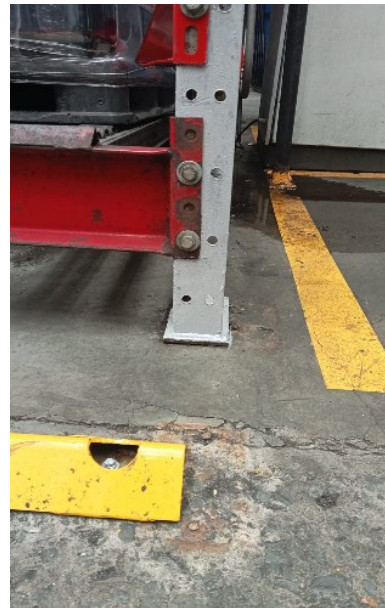
CAMBIO DE RODILLERIA

3.3 ESTANTERIA TIPO TUNEL DE ARMADO [BLOQUE 3] MEXROLL

Se nivelaron las vigas de soporte del segundo nivel con un nivel de gota y un nylon, reemplazando la tornillería al mismo tiempo, 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 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 almacén Se procede al cambio de los rodillos en estas calles y, además, se realiza una eualización 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, Además, se instalaron los rodapiés en la plataforma. En el primer nivel, se cambiaron los protectores y rieles que se encontraban golpeados, Además, se sustituyeron cuatro puntales tipo Mexroll que habían sido dañados por el montacargas.



RODAPIE DE LAS PLATAFORMA



CAMBIO DE PUNTALES

3.4 ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 5] STOR

Se procede a lavar la estructura de almacenamiento utilizando una hidrolavadora y el detergente Simple Green. Primero se enjuaga la estructura, luego se aplica el jabón, se restrega con cepillos y escoba, y se enjuaga nuevamente para posteriormente secarla. Posteriormente, se revisan todas las piezas para asegurarse de que estén en buen estado. Se detecta que los tornillos de las riostras están desajustados o no tienen el torque necesario se procede a ajustar la tornillería y se utiliza un torquímetro para verificar que las libras sean las adecuadas para concluir las actividades en este bloque y se entrega en buen estado y sin ninguna posición deshabilitada.

Página 7

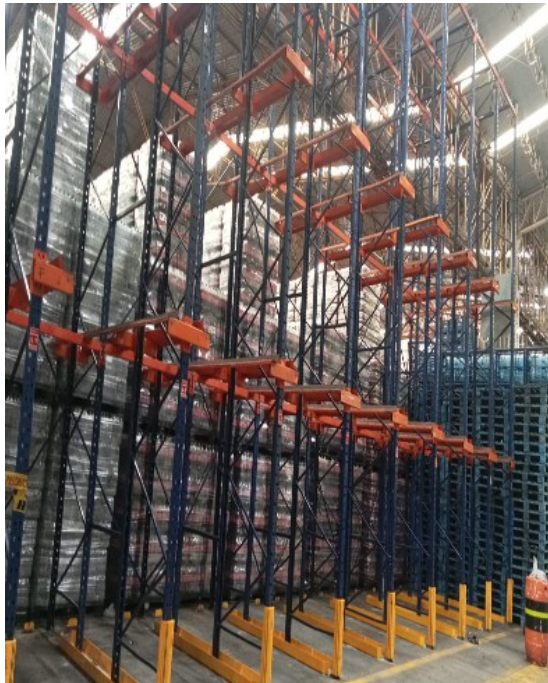


LAVADO DE ESTRUCTURA

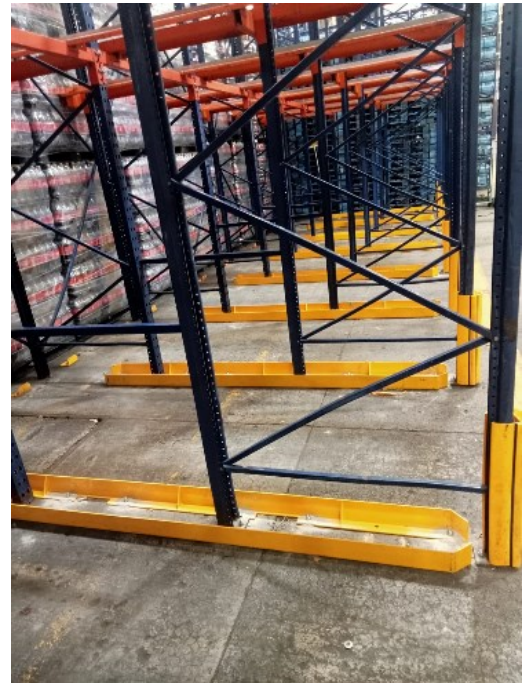
3.5 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 7] STOR

Se procede a lavar la estructura de almacenamiento utilizando una hidrolavadora y el detergente Simple Green. Primero, se enjuaga la estructura, luego se aplica el jabón, se restrega con cepillos y escoba, y se enjuaga nuevamente para posteriormente secarla.

Simultáneamente, se realiza el cambio de tornillería en los bastidores que se encuentran en mal estado y se usa un torquímetro para asegurar que la presión sea la correcta. Se reemplazan las riostras golpeadas, incluyendo las diagonales, horizontales y posteriores. También se cambian los topes de piso que se encuentran oxidados o dañados por golpes. Se sustituyen los puntales dañados los cuales tenían golpes de frente o de lado y los cuales tenían posiciones deshabilitadas. Se reemplazan las omegas por rieles omega para ofrecer una mejor protección a la estructura, mejorando su apariencia visual al eliminar golpes y deformaciones esto se hace en todo el bloque.



ESTRUCTURA LAVADA



CAMBIO DE OMEGAS A RIELES OMEGA

3.6 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 8] STOR

Se procede a lavar la estructura de almacenamiento utilizando una hidrolavadora y el detergente Simple Green. Primero, se enjuaga la estructura, luego se aplica el jabón, se restrega con cepillos

y escoba, y se enjuaga nuevamente para posteriormente secarla. Simultáneamente, se realiza el cambio de tornillería en los bastidores que se encuentran en mal estado y se usa un torquímetro para asegurar que la presión sea la correcta. Se reemplazan las riostras golpeadas, incluyendo las diagonales, horizontales y posteriores. También se cambian los topes de piso que se encuentran oxidados o dañados por golpes. Se sustituyen los puntales dañados los cuales tenían golpes de frente o de lado y los cuales tenían posiciones deshabilitadas. Se reemplazan las omegas por rieles omega para ofrecer una mejor protección a la estructura, mejorando su apariencia visual al eliminar golpes y deformaciones esto se hace en todo el bloque.



LAVADO DE ESTRUCTURA



CAMBIO DE OMEGAS POR RIELES OMEGA

3.7 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [BLOQUE 9] STOR

Se procede a realizar una inspección de la estructura de almacenamiento y se detecta la necesidad de lavarla, así como la presencia de numerosos puntales oxidados en la parte inferior. Se coordina con el especialista de turno para llevar a cabo una limpieza adecuada, asegurándose de que las posiciones estén desocupadas.

Se inicia el proceso de lavado conectando la hidrolavadora, enjuagando la estructura, aplicando el detergente Simple Green y enjuagando nuevamente antes de secar. Se

reemplazan los topes de piso que están golpeados o oxidados, ya que estos protegen las riostras posteriores de daños.

Durante la limpieza, se identifican tornillos en mal estado en los bastidores, por lo que se procede a su reemplazo. Se utiliza un torquímetro para verificar que los nuevos tornillos tengan la presión correcta.

A medida que avanza el lavado, se descubren cartelas dañadas, que se cambian de inmediato para evitar deshabilitar posiciones. También se instalan niveladores de puntal para mejorar la estabilidad de los puntales oxidados en la parte inferior. Estos niveladores se fijan con tornillos y anclajes.

Finalmente, se completa el trabajo en todo el bloque y se entrega la estructura al especialista de turno en condiciones óptimas, sin posiciones deshabilitadas y completamente limpia.



LAVADO DE ESTRUCTURA



INSTALACION DE NIVELADORES

3.8 ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 10] MEXROLL

Se realiza un diagnóstico para determinar las acciones necesarias en la estructura. Se identifica que la estructura está sucia, cubierta de polvo, y que carece de puentes en las calles.

Se coordina con el especialista en turno para liberar la estructura y facilitar su lavado. Dado que la estructura solo cuenta con dos calles, se logra desocuparla en su totalidad.

El proceso de limpieza se inicia conectando la hidro lavadora y enjuagando la estructura. Se aplica el detergente Simple Green y se restriega con cepillos y una escoba para eliminar la suciedad. Tras un nuevo enjuague, se seca la estructura con trapos limpios.

A continuación, se procede con el mantenimiento instalando los puentes de resistencia. Estos puentes proporcionan mayor rigidez a la estructura y ayudan a que las estibas queden bien colocadas y centradas para los montacargas. La instalación se realiza con tornillos autoperforantes.

Además, se ajustan los tornillos de los bastidores y vigas de soporte. Se utiliza un torquímetro para verificar que todos los tornillos tengan el par de apriete adecuado.

Finalmente, se entrega la estructura al especialista en turno, asegurando que esté limpia, sin piezas dañadas y con los puentes en buen estado, sin posiciones deshabilitadas.



LAVADO DE ESTRUCTURA Y PUENTES DE RESISTENCIA

3.9 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN[BLOQUE 11] STOR

Se realiza una inspección de la estructura de almacenamiento y se detecta la necesidad de lavarla, así como de reemplazar algunas piezas golpeadas o en mal estado. Se coordina con el especialista de turno para llevar a cabo una limpieza adecuada, asegurando que las posiciones estén desocupadas y que el trabajo se realice de manera segura.

Se comienza la limpieza de las calles de la estructura, habilitadas previamente por el especialista. Se conecta la hidrolavadora y se enjuaga la estructura. Luego, se aplica el detergente Simple Green, se restrega con cepillos y escoba para eliminar toda la suciedad, y se enjuaga nuevamente antes de secar.

A medida que avanza el proceso de lavado, se identifican y reemplazan las piezas dañadas, como las cartelas, para evitar la deshabilitación de posiciones. Se sustituyen riostras diagonales, horizontales y posteriores que se encuentran golpeadas para mejorar la resistencia de los bastidores. También se reemplazan los topes de piso para proteger las riostras posteriores de posibles impactos.

Se cambian los tornillos de los bastidores que están en mal estado, y se ajustan utilizando un torquímetro para asegurar que tengan la presión adecuada, contribuyendo a una mayor rigidez de la estructura. Además, se sustituyen las omegas por rieles omega, lo que proporciona una mejor protección a la estructura y mejora su apariencia al eliminar golpes y deformaciones.

Al concluir las actividades en el bloque, se entrega la estructura al especialista de turno, quien la recibe limpia y sin posiciones deshabilitadas.



LAVADO DE ESTRUCTURA

CAMBIO DE OMEGA POR RIEL OMEGA

3.10 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN[BLOQUE 13] STOR

Se realiza una inspección de la estructura de almacenamiento y se detecta la necesidad de lavarla, así como de reemplazar algunas piezas golpeadas o en mal estado. Se coordina con el especialista de turno para llevar a cabo una limpieza adecuada, asegurando que las posiciones estén desocupadas y que el trabajo se realice de manera segura.

Se comienza la limpieza de las calles de la estructura, habilitadas previamente por el especialista. Se conecta la hidro lavadora y se enjuaga la estructura. Luego, se aplica el detergente Simple Green, se restregar con cepillos y escoba para eliminar toda la suciedad, y se enjuaga nuevamente antes de secar.

A medida que avanza el proceso de lavado, se identifican y reemplazan las piezas dañadas, como las cartelas, para evitar la des habilitación de posiciones. Se sustituyen riostras diagonales, horizontales y posteriores que se encuentran golpeadas para mejorar la resistencia de los bastidores. También se reemplazan los topes de piso para proteger las riostras posteriores de posibles impactos.

Se cambian los tornillos de los bastidores que están en mal estado, y se ajustan utilizando un

torquímetro para asegurar que tengan la presión adecuada, contribuyendo a una mayor rigidez de la estructura. Además, se sustituyen las omegas por rieles omega, lo que proporciona una mejor protección a la estructura y mejora su apariencia al eliminar golpes y deformaciones.

Al concluir las actividades en el bloque, se entrega la estructura al especialista de turno, quien la recibe limpia y sin posiciones deshabilitadas.



CAMBIO DE PIEZAS GOLPEDAS

LAVADO DE ESTRUCTURA

3.11 ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 16] STOR

Se realiza un diagnóstico para determinar las acciones necesarias en la estructura. Se identifica que la estructura está sucia y cubierta de polvo, las vigas de soporte presentan oxidación, la tornillería está en mal estado, y la estructura está desnivelada.

Se coordina con el especialista en turno para liberar la estructura y permitir su lavado. Dado que la estructura solo cuenta con dos calles, se logra desocuparla en su totalidad, facilitando el proceso.

El lavado de la estructura comienza conectando la hidrolavadora y enjuagando la superficie. Se aplica el detergente Simple Green y se restregar con cepillos y una escoba para eliminar la suciedad. Posteriormente, se realiza un nuevo enjuague y se seca la estructura con trapos limpios.

Se observa que la tornillería de los bastidores y las vigas está en mal estado, por lo que se procede a reemplazar estos tornillos para mejorar la rigidez de la estructura y corregir el desnivel. Se utiliza un torquímetro para asegurar que los tornillos tengan el par de apriete adecuado.

La estructura está desnivelada, por lo que se desancla y se nivela utilizando niveles de gota y de agua. Se colocan las calzas necesarias y se vuelve a anclar la estructura en su posición correcta.

Las vigas oxidadas se limpian y se lijan para eliminar el óxido. Luego, se les aplica una pintura con propiedades anticorrosivas y se deja secar.

Finalmente, se entrega la estructura al especialista en turno, asegurando que esté nivelada, con las vigas en buen estado y sin posiciones deshabilitadas.



LAVADO DE ESTRUCTURA

3.12 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN[BLOQUE 17] STOR

Se procede a realizar una inspección de la estructura de almacenamiento y se detecta la necesidad de lavarla, así como la presencia de numerosos puntales oxidados en la parte inferior. Se coordina con el especialista de turno para llevar a cabo una limpieza adecuada, asegurándose de que las posiciones estén desocupadas.

Se inicia el proceso de lavado conectando la hidro lavadora, enjuagando la estructura, aplicando el detergente Simple Green y enjuagando nuevamente antes de secar. Se reemplazan los topes de piso que están golpeados o oxidados, ya que estos protegen las riostras posteriores de daños.

Durante la limpieza, se identifican tornillos en mal estado en los bastidores, por lo que se procede a su reemplazo. Se utiliza un torquímetro para verificar que los nuevos tornillos tengan la presión correcta.

A medida que avanza el lavado, se descubren cartelas dañadas, que se cambian de inmediato para evitar deshabilitar posiciones. También se instalan niveladores de puntal para mejorar la estabilidad de los puntales oxidados en la parte inferior. Estos niveladores se fijan con tornillos y anclajes.

Finalmente, se completa el trabajo en todo el bloque y se entrega la estructura al especialista de turno en condiciones óptimas, sin posiciones deshabilitadas y completamente limpia.



CAMBIO DE PIEZAS GOLPEADAS



INSTALACION DE NIVELADORES

3.13 ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 18] MEXROLL

Se realiza un diagnóstico para determinar las acciones necesarias en la estructura. Se observa que está sucia y cubierta de polvo, y que la tornillería se encuentra en mal estado.

Se coordina con el especialista en turno para desocupar la estructura y permitir su lavado. Dado que la estructura solo cuenta con dos calles, se facilita el proceso al desocuparla en su totalidad.

El lavado de la estructura comienza conectando la hidro lavadora y enjuagando la superficie. Se aplica el detergente Simple Green y se restriega con cepillos y una escoba para eliminar la suciedad. Después, se realiza un nuevo enjuague y se seca la estructura con trapos limpios.

Se detecta que la tornillería de los bastidores y las vigas está en mal estado, por lo que se procede a reemplazar los tornillos para mejorar la rigidez de la estructura. Se utiliza un torquímetro para verificar que los tornillos tengan el par de apriete adecuado.

Finalmente, se entrega la estructura al especialista en turno, asegurando que esté limpia, con las vigas en buen estado y sin posiciones deshabilitadas.



ESTRUCTURA

3.14 ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 19] MEXROLL

Se realiza un diagnóstico para identificar las acciones necesarias en la estructura. Se observa que está sucia y cubierta de polvo, que la tornillería está en mal estado, y que la estructura está desnivelada.

Se coordina con el especialista en turno para desocupar la estructura, facilitando su lavado al tratarse de solo dos calles. Esto permite que se desocupe en su totalidad.

El lavado se inicia conectando la hidro lavadora y enjuagando la estructura. Se aplica el detergente Simple Green y se restriega con cepillos y una escoba para eliminar la suciedad. Luego, se realiza un nuevo enjuague y se seca la estructura con trapos limpios.

Se detecta que la tornillería de los bastidores y vigas está en mal estado, por lo que se procede a reemplazar los tornillos para mejorar la rigidez de la estructura. Se utiliza un torquímetro para asegurar que los tornillos tengan el par de apriete adecuado.

La estructura está desnivelada, por lo que se desancla y se nivela utilizando niveles de gota y de agua. Se colocan las calzas necesarias y se vuelve a anclar la estructura en su posición correcta.

Finalmente, se entrega la estructura al especialista en turno, asegurando que esté limpia, con las vigas en buen estado y nivelada, sin posiciones deshabilitadas.



LAVADO DE ESTRUCTURA Y ESTA ALINEADA

3.15 ESTANTERIA TIPO PALLET FLOW [BLOQUE 21] GONVARRI

Se realiza un diagnóstico para determinar las acciones necesarias en la estructura. Se identifica que la estructura está sucia y cubierta de polvo. Además, se observa que los tornillos de los bastidores de las vigas y las camas de rodillos necesitan un ajuste para proporcionar una adecuada rigidez a la estructura.

Se consulta con el especialista en turno para coordinar los tiempos y el espacio necesarios para lavar la estructura de almacenamiento. El lavado se realiza por secciones, entregando parcialmente la estructura a medida que se limpia.

Para el proceso de limpieza, se conecta la hidrolavadora, se juega la estructura, se aplica el detergente Simple Green. Luego, se restrega la estructura con cepillos y una escoba para eliminar la suciedad. Después de enjuagarla nuevamente, se seca con trapos limpios.

Una vez que se ha lavado cada sección, se procede a ajustar la tornillería mencionada anteriormente. Se utiliza un torquímetro para verificar que los tornillos tengan el par de apriete adecuado. Este ajuste asegura que los bastidores y vigas de soporte estén firmes, minimizando el movimiento de la estructura y evitando su desalineación.

Algunos rodillos presentaban pequeños saltos. Se opta por canibalizar estos rodillos o cambiar su posición, colocándolos en la parte trasera donde experimentan menos esfuerzo en comparación con los de la parte delantera.

Finalmente, se entrega la estructura al especialista en turno, asegurando que esté limpia y sin posiciones deshabilitadas.



ESTRUCTURA

3.16 ESTANTERIA TIPO PALLET FLOW [BLOQUE 22] GONVARRI

Se realiza un diagnóstico para determinar las acciones necesarias en la estructura. Se identifica que la estructura está sucia y cubierta de polvo. Además, se observa que los tornillos de los bastidores de las vigas y las camas de rodillos necesitan un ajuste para proporcionar una adecuada rigidez a la estructura.

Se consulta con el especialista en turno para coordinar los tiempos y el espacio necesarios para lavar la estructura de almacenamiento. El lavado se realiza por secciones, entregando parcialmente la estructura a medida que se limpia.

Para el proceso de limpieza, se conecta la hidrolavadora, se juega la estructura, se aplica el detergente Simple Green. Luego, se restriega la estructura con cepillos y una escoba para eliminar la suciedad. Después de enjuagarla nuevamente, se seca con trapos limpios.

Una vez que se ha lavado cada sección, se procede a ajustar la tornillería mencionada anteriormente. Se utiliza un torquímetro para verificar que los tornillos tengan el par de apriete adecuado. Este ajuste asegura que los bastidores y vigas de soporte estén firmes, minimizando el movimiento de la estructura y evitando su desalineación.

Algunos rodillos presentaban pequeños saltos. Se opta por canibalizar estos rodillos o cambiar su posición, colocándolos en la parte trasera donde experimentan menos esfuerzo en comparación con los de la parte delantera.

Finalmente, se entrega la estructura al especialista en turno, asegurando que esté limpia y sin posiciones deshabilitadas.



ESTRUCTURA



ESTRUCTURA

3.17 ESTANTERIA TIPO SELECTIVO [BLOQUE 23] MEXROLL

Se realiza una inspección de la estructura y se confirma que la tornillería está en óptimas condiciones y que la estructura está nivelada. El único reemplazo necesario es una viga de soporte que está golpeada. Esta viga se cambia y se instala con tornillos nuevos. Posteriormente, se nivela utilizando un nivel de gota y se entrega la estructura al especialista en turno.



CAMBIO DE VIGA SOPORTE

3.18 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN[BLOQUE 25] STOR

Se realiza un diagnóstico para determinar las acciones necesarias en la estructura. Se identifica que la estructura está sucia, cubierta de polvo, y presenta varios problemas: los protectores de puntal no son los adecuados, algunas piezas están golpeadas, y los topes de piso están dañados u oxidados.

Se coordina con la persona encargada del almacén para establecer tiempos y procedimientos para lavar la estructura. Se acuerda llevar a cabo el trabajo un domingo, lo que facilita tanto la labor como la total liberación del espacio.

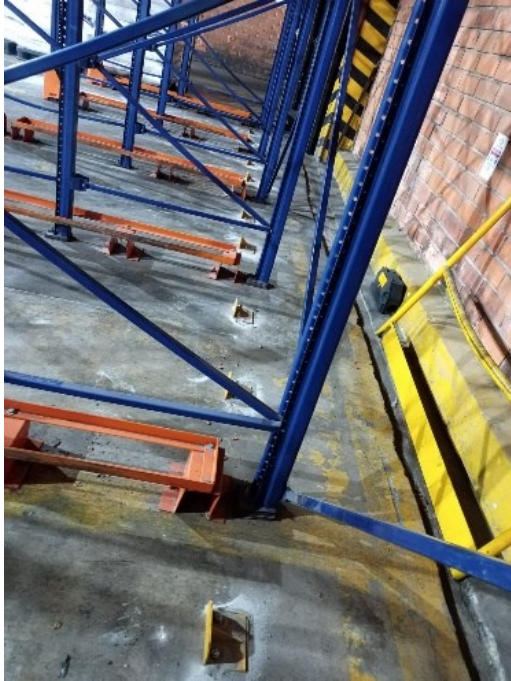
El proceso de lavado se inicia conectando la hidro lavadora y enjuagando la estructura. Luego, se aplica el detergente Simple Green y se procede a restregar con cepillos y una escoba para eliminar la suciedad. Tras un nuevo enjuague, la estructura se seca con trapos limpios.

Se reemplazan todos los protectores de puntal por los protectores de plástico amarillos estandarizados por Coca-Cola, ya que ofrecen una mejor protección para los puntales.

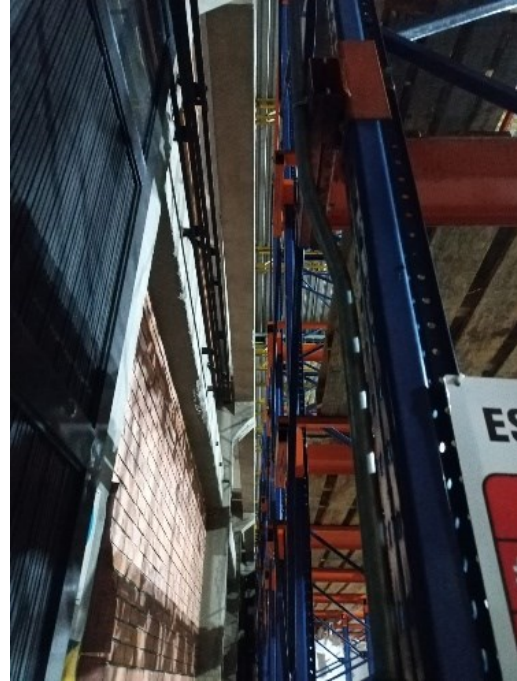
Finalmente, se sustituyen las piezas dañadas de la estructura. Se cambian las vigas de amarre, las

riostros posteriores (la mayoría de las cuales estaban dobladas) y los topes de piso, que ayudan a evitar que las estibas golpeen las riostras o la pared.

Con estas acciones, se concluyen las actividades del bloque. Se coordina con la persona encargada del almacén para entregar la estructura limpia, sin posiciones deshabilitadas y sin piezas dañadas.



CAMBIO DE PIEZAS GOLPEADAS



CAMBIO DE RISOSTRAS GOLPEADAS

3.19 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN[BLOQUE 26] STOR

Se realiza un diagnóstico para determinar las acciones necesarias en la estructura. Se identifica que la estructura está sucia, cubierta de polvo, y presenta varios problemas: los protectores de puntal no son los adecuados, algunas piezas están golpeadas, y los topes de piso están dañados u oxidados.

Se coordina con la persona encargada del almacén para establecer tiempos y procedimientos para lavar la estructura. Se acuerda llevar a cabo el trabajo un domingo, lo que facilita tanto la labor como la total liberación del espacio.

El proceso de lavado se inicia conectando la hidro lavadora y enjuagando la estructura. Luego, se

aplica el detergente Simple Green y se procede a restregar con cepillos y una escoba para eliminar la suciedad. Tras un nuevo enjuague, la estructura se seca con trapos limpios.

Se reemplazan todos los protectores de puntal por los protectores de plástico amarillos estandarizados por Coca-Cola, ya que ofrecen una mejor protección para los puntales.

Finalmente, se sustituyen las piezas dañadas de la estructura. Se cambian las vigas de amarre, las riostras posteriores (la mayoría de las cuales estaban dobladas) y los topes de piso, que ayudan a evitar que las estibas golpeen las riostras o la pared.

Con estas acciones, se concluyen las actividades del bloque. Se coordina con la persona encargada del almacén para entregar la estructura limpia, sin posiciones deshabilitadas y sin piezas dañadas.



CAMBIO DE PIEZAS GOLPEADAS



ESTRUCTURA

3.20 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 mantenimiento de los bloques 14 y 15 "drive in mexroll". En la última inspección, instalar la demarcación que hace falta en las estructuras selectivas, Estas actividades están planificadas para asegurar el correcto funcionamiento y mantenimiento de las instalaciones

Se emite el 05 de septiembre de 2024.



Jeisson Guerrero

Coordinador de Instalaciones

Phone: 031-7100988

Mobile: 320-9634790

Email: coordinadorsst@amwelding.com.co

Cra. 69 31-57 Sur. Bogotá d.c.

www.amwelding.com.co