



INFORME FINAL DE MANTENIMIENTO
OP 1702 MONTERIA - 2025

INFORME MANTENIMIENTO PREVENTIVO CORRECTIVO
COCA COLA FEMSA MONTERIA

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

El personal ingreso el día 22 de septiembre de 2025 y finalizar con el recorrido y firma de acta de entrega hasta el 22 de octubre de 2025.

LOCACIÓN	MONTERIA	POSICIONES INTERVENIDAS	120
ACTIVIDAD DESARROLLADA	MTTO CORRECTIVO CEDI MONTERIA		
NUMERO DE OP AMWELDING	1702	FECHA INICIO DE LABOR	22 SEP 2025
TIEMPO TOTAL DE LABOR	13 DIAS DE TRABAJO	FECHA FINALIZACION	22 OCT 2025

Fecha de diagnóstico por especialista: 22 de septiembre de 2025.

AM Welding S.A.S.



CONTENIDO

1	RESUMEN GENERAL.....	3
2	PLANO DE LA LOCACIÓN.....	3
3	ACTIVIDADES REALIZADAS.....	4
3.1	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN.....	4
3.2	ESTANTERIA TIPO DRIVE IN.....	6
4	MEDICIONES DE LA ESTRUCTURA.....	7
4.1	MEDICION DE VERTICALIDAD.....	7
5	ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO FUTURO.....	9

AM Welding S.A.S.



1 RESUMEN GENERAL

Se realiza el recorrido para verificar las condiciones de la estructura después del diagnóstico realizado.

A continuación, se relacionan el sistema de almacenamiento que se interviene.

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	5	3	4	6	60	1500
DRIVE IN	MEXROLL	2	5	3	4	6	60	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.

AM Welding S.A.S.

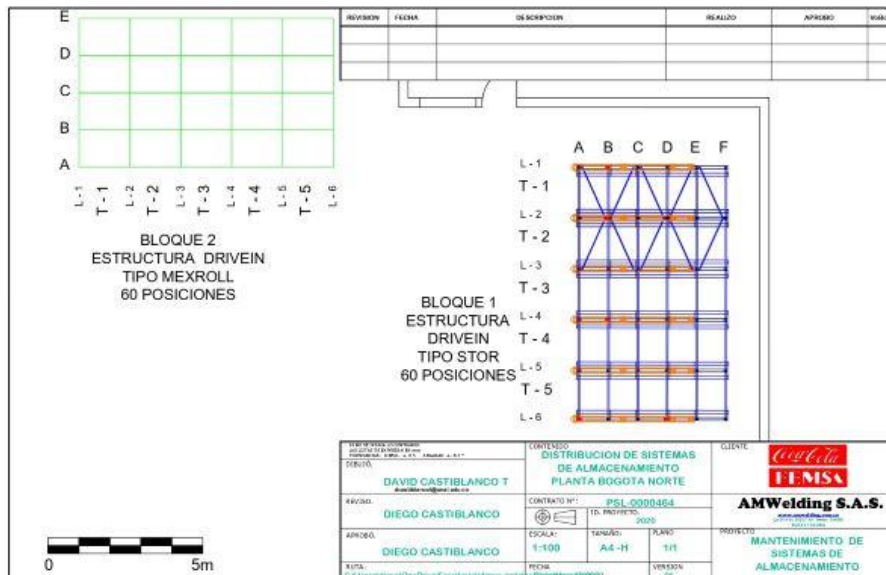


Figura 1. Plano de la locación

3 ACTIVIDADES REALIZADAS

El mantenimiento realizado consistió en el lavado de, cambio, remplazo y modificación de piezas en los bloques 1 y 2 drive in, junto a toma de medidas.

3.1 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [Bloque 1] MARCA STOR

Se realiza el lavado de la totalidad de la estructura haciendo uso de hidrolavadora, jabón simple green, bayetillas y escoba, retirando el exceso de polvo y materia orgánica acumulados en las piezas usando agua a presión, para luego restregar con agua y jabón con una bayetilla y/o escoba. Por ultimo retirar el jabón con agua y retirar el exceso de agua empozada en el suelo con escobas.

Posteriormente se hace toma de medidas verificando la apertura de calles entre carriles de los segundos y terceros niveles, esto determino un espacio insuficiente para el almacenamiento de las unidades de carga destinadas a la estantería (producto en estibas plásticas de 1200 milímetros de ancho) esto provoca que los puntales se arqueen a los lados. Se procede a desmontar las cartelas de las líneas 2, 4 y 6 para realizarles cortes laterales y acortar la medida de estas, una vez con las piezas corregidas, se instalan nuevamente en la estructura y se hace pruebas de carga y toma de medidas.

BQ 1 L4-6



BQ 1



BQ 1



Otras actividades realizadas fue el cambio de tornillería de las vigas de tope ya que estas contaban con pines de seguridad en lugar de tornillos con tuercas de seguridad ocasionando que las vigas se desencajaran y se soltaran. También se cambiaron los tornillos dañados u oxidados, a su vez que se ajustaban tornillos que no contaran con el debido torque.

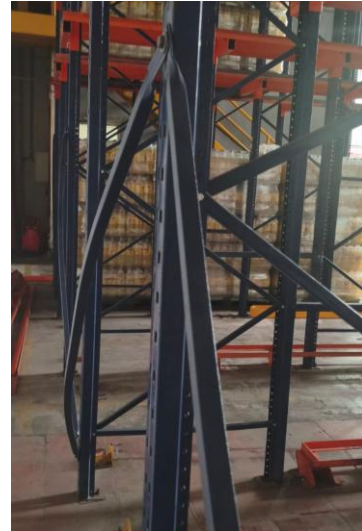
BQ 1 C3 N2



BQ 1 C3 N2



BQ 1 C2 N1

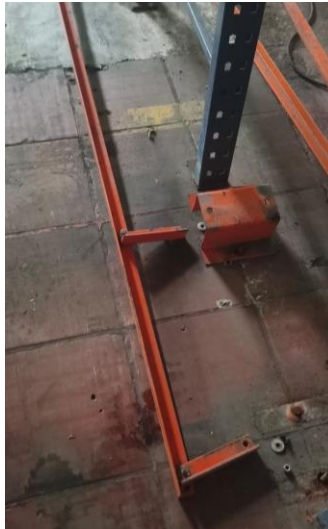


Por ultimo se hace el cambio de piezas golpeadas las cuales fueron: 7 riostras posteriores en las calles 1, 2, 3 y 5 en el primer nivel y las calles 2, 4 y 5 en el segundo nivel; 2 riostras horizontal en las líneas 1 y 6 en el primer nivel; 2 riostras diagonales en las líneas 2 y 6 primer nivel y dos vigas de amarre en las calles 5 y 6. A su vez se hizo el cambio de los protectores de omega por los protectores riel.

BQ 1 L1 N1



BQ 1 L3



BQ 1 C4 N3



3.2 ESTANTERIA TIPO DRIVE IN [Bloque 2] MARCA MEXROLL

Se realizan actividades destinadas a la mejora del estado de la estantería como lavado en su totalidad y cambio de piezas dañadas las cuales fueron un carril en la línea 5 del nivel 2 y dos riostras horizontales en las líneas 4 y 5. Por ultimo se acomodan las calzas de algunos puntales y se ajustan tornillos y anclajes.

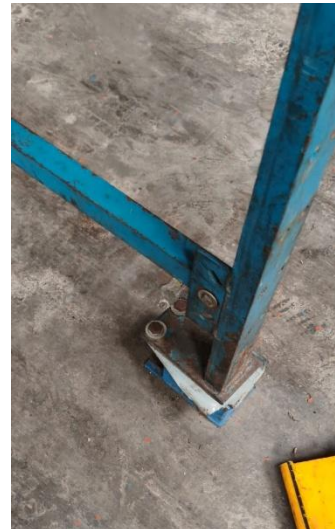
BQ 2 L5 N2



BQ 2



BQ 2 L4



4 MEDICIONES DE LA ESTRUCTURA

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 gráfico siguiente

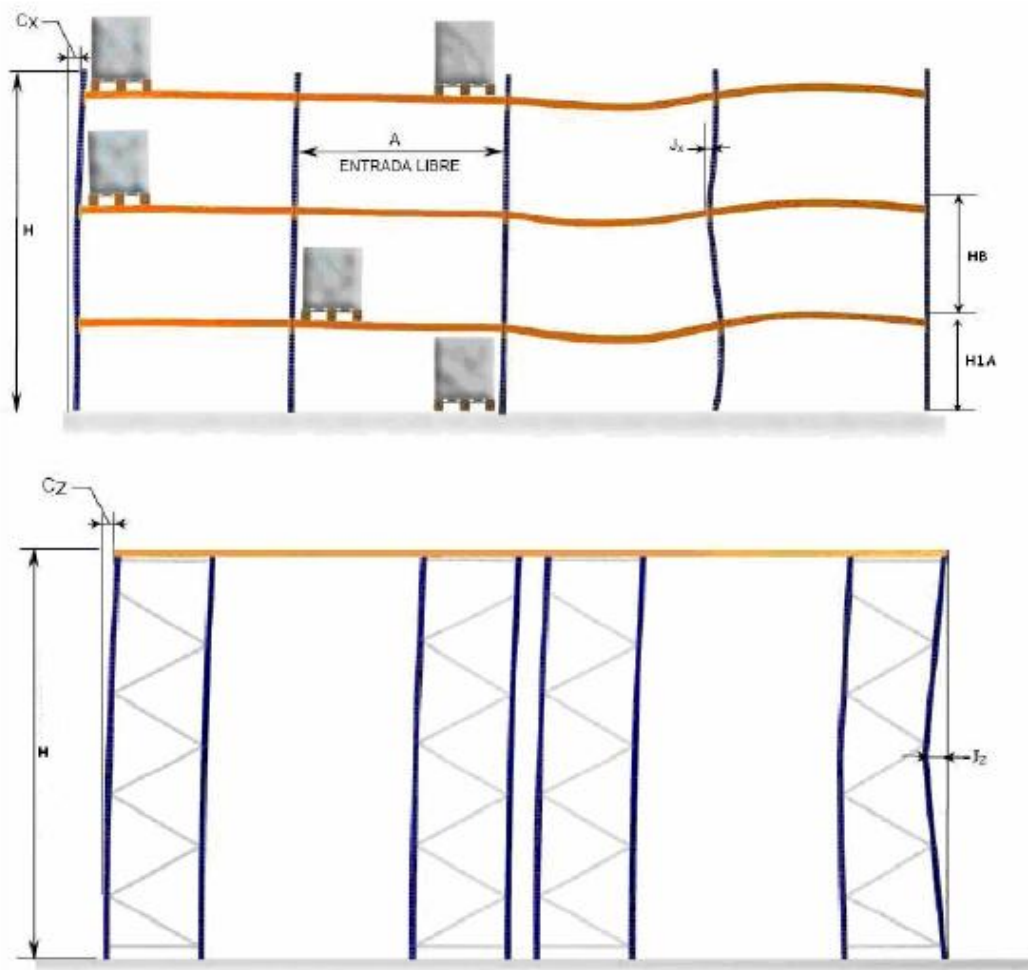


Figura 2. Gráfico de métricas del rack

4.1 MEDICION DE VERTICALIDAD

TABLA DE MEDICIONES DE VERTICALIDAD

TIPO	MARCA	BLOQUE	LINEA	POSICION	Cx	DESVIACION mm	LONGITUD	BRAZO	PARAMETRO DE CONTROL
							6000	80	17.14
DRIVE IN	STOR	1	1	A	81	1	87	7	CUMPLE
DRIVE IN	STOR	1	1	F	85	5	87	7	CUMPLE
DRIVE IN	STOR	1	6	A	80	0	88	8	CUMPLE
DRIVE IN	STOR	1	6	F	80	0	85	5	CUMPLE
DRIVE IN	MEXROLL	2	1	A	95	15	91	11	CUMPLE
DRIVE IN	MEXROLL	2	1	F	96	16	68	12	CUMPLE
DRIVE IN	MEXROLL	2	6	A	67	13	93	13	CUMPLE
DRIVE IN	MEXROLL	2	6	F	64	16	68	12	CUMPLE

Como se evidencia en el presente informe, las estructuras de almacenamiento se encuentran en buen estado de verticalidad de acuerdo con la norma. El bloque 2 aun estando dentro del parámetro de control evidencia una inclinación hacia adelante y a la izquierda lo cual se estará monitoreando en caso de que esta inclinación continúe.

Cuando la estantería se sale de los rangos de operación se debe intervenir inmediatamente ya que es un riesgo rojo.

5 ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO FUTURO

A la fecha de firma del acta de entrega no se encuentran posiciones deshabilitadas y se dejan todas las piezas en estado de deterioro reemplazadas por piezas en buen estado.

La estantería cumple con 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 debido al cambio de tornillería, torque de esta y reemplazo de piezas en mal estado conservando las condiciones de diseño originales de las piezas. Adicionalmente mediante las pruebas de carga se garantiza que la estructura soporte la carga que está indicada en cada bloque.

Se debe realizar el diagnóstico general al año para definir las acciones de mantenimiento preventivo y correctivo que hubiere lugar, en conjunto con la autoinspección implementada para determinar los cambios de la estabilidad estructural del sistema.

Es necesario un monitoreo al estado de: una cartela en el bloque 1 línea 2 nivel 3 ya que esta el puntal presenta un golpe leve en esa área y la inclinación del bloque 2.

Se emite el 24 de octubre de 2025.


AM Welding S.A.S.

Ing. Diego Castiblanco H

Jefe de Proyectos

Phone: 031-7100988

Mobile: 320-9634790

Email: dcastiblancoh@gmail.com

Cra. 69 31-57 Sur. Bogotá d.c.

www.amwelding.com.co