



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
BUCARAMANGA OP 1736

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

En el presente informe se evidencian las actividades de diagnóstico realizado a las estanterías del CEDI de Coca Cola FEMSA Bucaramanga.

La actividad se realizó los días 27 y 28 DE ENERO DE 2026





## DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO BUCARAMANGA OP 1736

### CONTENIDO

#### Contenido

INFORME DE DIAGNOSTICO DE MANTENIMIENTO COCA COLA FEMSA BUCARAMANGA.....	1
CONTENIDO .....	2
1 RESUMEN GENERAL.....	3
2 PLANO DE LA LOCACIÓN.....	5
3 ACTIVIDADES REALIZADAS .....	5
4. DIAGNOSTICO DETALLADO .....	8
4 MEJORAMIENTO DE LAS CONDICIONES DE SEGURIDAD .....	23
5.2 LAVADO.....	23
5.1 DEMARCACION .....	24
5 ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO PLANEADAS .....	25

## 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 el informe de diagnóstico

A continuación, se relacionan los diferentes sistemas de almacenamiento con los que cuenta la locación.

IT	ABR EV	CENTRO	TIPO	FABRICANTE	BQ	CALLES	NIVELES	POSICIONES DE FONDO	LINEAS	POSICIONES	CAPACIDAD kg
59	BGA	BUCARAMANGA	DRIVE IN	MEXROLL	1	5	3	4	6	60	1500
60	BGA	BUCARAMANGA	DRIVE IN	MEXROLL	2	10	3	4	11	120	1500
61	BGA	BUCARAMANGA	DRIVE IN	MEXROLL	3	7	3	4	8	84	1500
62	BGA	BUCARAMANGA	DRIVE IN	MEXROLL	4	7	3	3	8	63	1500
63	BGA	BUCARAMANGA	PALLET FLOW	GONVARRI	5	6	3	8	7	144	1500
64	BGA	BUCARAMANGA	TUNEL DE ARMADO	OTL	6	20	3	41	21	621	1500
65	BGA	BUCARAMANGA	DRIVE IN AZUCAR	GONVARRI	7	8	4	5	9	192	1500
66	BGA	BUCARAMANGA	SELECTIVO MATERIA PRIMA	GONVARRI	8	10	5	1	11	95	1500
67	BGA	BUCARAMANGA	DRIVE IN MATERIA PRIMA	GONVARRI	9	7	4	4	8	104	1500
68	BGA	BUCARAMANGA	SELECTIVO	INDUSTRIA PICO	10	1	6	1	2	8	1500
69	BGA	BUCARAMANGA	SELECTIVO	INDUSTRIA PICO	11	2	6	1	3	24	1500
70	BGA	BUCARAMANGA	SELECTIVO	INDUSTRIA PICO	12	1	3	2	2	12	1500
71	BGA	BUCARAMANGA	SELECTIVO	INDUSTRIA PICO	13	2	6	1	3	24	1500
72	BGA	BUCARAMANGA	SELECTIVO	INDUSTRIA PICO	14	1	6	1	2	12	1500



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
BUCARAMANGA OP 1736

73	BGA	BUCARAMANGA	SELECTIVO	INDUSTRIA PICO	15	2	4	1	3	16	1500
74	BGA	BUCARAMANGA	SELECTIVO	INDUSTRIA PICO	16	1	4	1	2	8	1500
75	BGA	BUCARAMANGA	SELECTIVO	INDUSTRIA PICO	17	2	5	1	3	20	1500
76	BGA	BUCARAMANGA	SELECTIVO	INDUSTRIA PICO	18	3	5	1	4	30	1500
77	BGA	BUCARAMANGA	SELECTIVO	INDUSTRIA PICO	19	3	5	1	4	30	1500
78	BGA	BUCARAMANGA	SELECTIVO	INDUSTRIA PICO	20	4	4	1	5	32	1500

**Tabla 1. Tabla de sistemas de almacenamiento de la locación**

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.

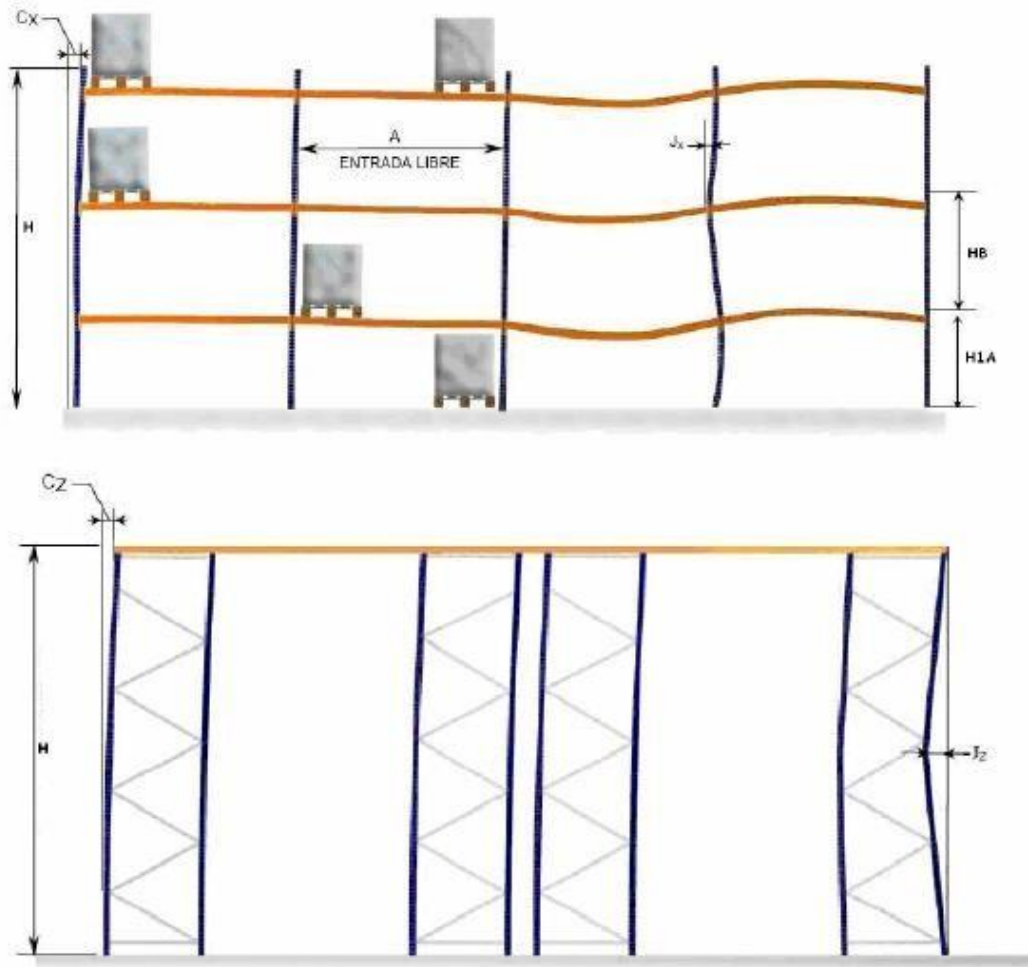
## 2 ACTIVIDADES REALIZADAS

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 gráfico siguiente



## DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO BUCARAMANGA OP 1736

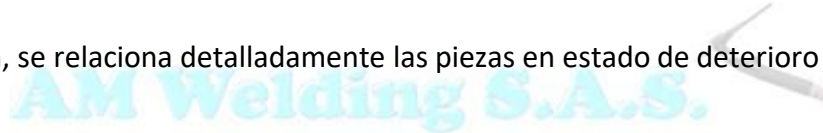
**Figura 2. Gráfico de métricas del rack**

				logitud	parametro de control		brazo	
				6000mm	17.14mm		25mm	
TIPO	BLOQUE	LINEA	POSICION	Cz	desviación	Cx	desviación	ACCION DE MANTENIMIENTO
tunel	6	1	a	25	0	25	0	ALINEADO
tunel	6	1	b	25	0	25	0	ALINEADO
tunel	6	21	a	25	0	15	-10	ALINEADO
tunel	6	21	b	25	0	35	10	ALINEADO
drive in	4	1	a	25	0	30	5	ALINEADO
drive in	4	1	d	25	0	20	-5	ALINEADO
drive in	4	8	a	25	0	30	5	ALINEADO
drive in	4	8	d	25	0	21	-4	ALINEADO
drive in	3	1	a	30	5	25	0	ALINEADO
drive in	3	1	e	25	0	25	0	ALINEADO
drive in	3	8	a	25	0	27	2	ALINEADO
drive in	3	8	e	27	2	20	-5	ALINEADO
drive in	2	1	a	25	0	25	0	ALINEADO
drive in	2	1	e	25	0	25	0	ALINEADO
drive in	2	11	a	30	5	25	0	ALINEADO
drive in	2	11	e	27	2	25	0	ALINEADO
palet flow	5	1	a	30	5	25	0	ALINEADO
palet flow	5	1	j	21	-4	25	0	ALINEADO
palet flow	5	7	a	30	5	25	0	ALINEADO
palet flow	5	7	j	25	0	25	0	ALINEADO

Como se evidencia en el presente informe, las estructuras de almacenamiento se encuentran en estado de alienación presentando una leve tendencia a inclinarse.

### 3.1.2 Piezas en estado de deterioro

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






4. DIAGNOSTICO DETALLADO

3 BLOQUE	2 DRIVE IN MEXROLL	% OPERACION 86%	CAUSAS DEL DETERIORO: TIEMPO	TIPO DE RIESGO
4 TIPO- MARCA				
POSICIONES	120			
POSICIONES INHABILITADAS	16			



AMW

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	DESPUES	FECHA INTERVENCION
1	L9 pos A	1	Puntal platina en U Base a platina 150mm Platina a platina 1210mm Platina de 150mm X 55mm		GOLPE CON ESTIBA		
4	L1-11 N2-3- POS E	20	VIGA DE TOPE 1.540mm		AUSENTE		
3	L1-11 N3- POS DE	22	EXTENSIONES DE PUNTAL CON SUS RESPECTIVAS RIOSTRAS Y DISTANCIADORES		AUSENTE		



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
BUCARAMANGA OP 1736

BLOQUE TIPO- MARCA	<b>3</b> <b>DRIVE IN MEXROLL</b>	% OPERACION <b>100%</b>	CAUSAS DEL DETERIORO: TIEMPO	TIPO DE RIESGO
POSICIONES	<b>84</b>			
POSICIONES INHABILITADAS	<b>0</b>			



IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	DESPUES	FECHA INTERVENCION
4	L1-8 N2-3- POS E	14	VIGA DE SOPORTE 1.540mm		AUSENTE		
5	L1-8 N3- POS DE	16	EXTENSIONES DE PUNTALCON SUS RESPECTIVAS RIOSTRAS Y DISTANCIADORES		AUSENTE		
6	L8 N3	1	CARTELA SENSILLA 330mm		GOLPE DE ESTIBA		



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
BUCARAMANGA OP 1736

<i>BLOQUE</i>	<b>4</b>	<b>% OPERACION</b> <b>100%</b>	<b>CAUSAS DEL DETERIORO:</b> <b>TIEMPO</b>	<b>TIPO DE RIESGO</b>
<i>TIPO- MARCA</i>	<b>DRIVE IN MEXROLL</b>			
<i>POSICIONES</i>	<b>63</b>			
<i>POSICIONES INHABILITADAS</i>	<b>0</b>			






## DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO BUCARAMANGA OP 1736

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	DESPUES	FECHA INTERVENCION
6	L1-8 N2-3- POS D	14	VIGA DE SOPORTE 1.540mm		AUSENTE		10/10/2019
8	L1-8 N3- POS CD	16	EXTENSIONES DE PUNTALCON SUS RESPECTIVAS RIOSTRAS Y DISTANCIADORES		AUSENTE		09/10/2019
	Calle 4 N1	1	Viga de soporte 1540 mm		Golpe de monta cargas		27/01/2026



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
BUCARAMANGA OP 1736



	L1	1	LINEA DESALINEADA		DESALINEADO		27/01/2026
--	----	---	----------------------	--	-------------	--	------------



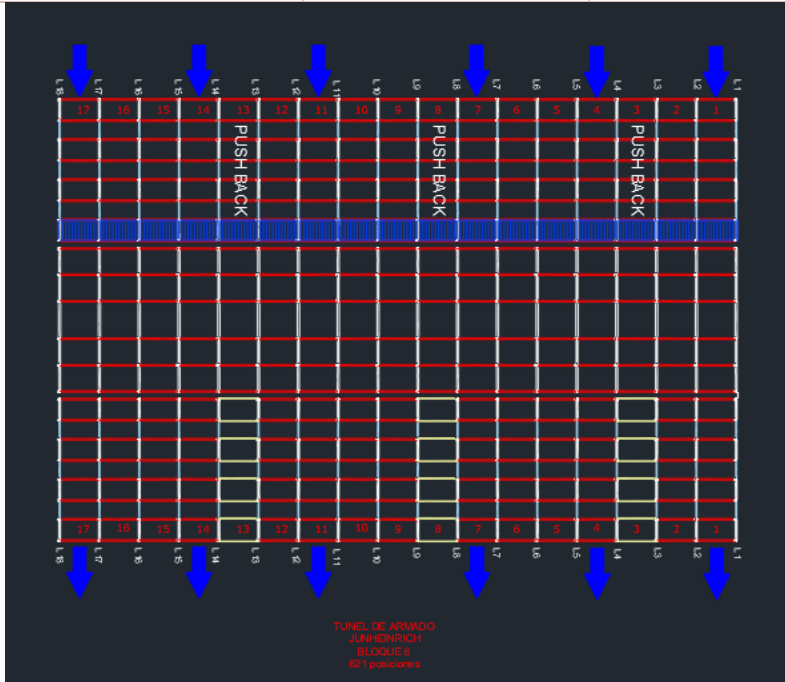

DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
BUCARAMANGA OP 1736



<i>BLOQUE</i>	<b>5</b>	<b>% OPERACION</b> <b>100%</b>	<b>CAUSAS DEL DETERIORO:</b> <b>TIEMPO</b>	<b>TIPO DE RIESGO</b>
<i>TIPO- MARCA</i>	<b>GONVARRI</b>			
<i>POSICIONES</i>	<b>144</b>			
<i>POSICIONES</i>	<b>0</b>			
<i>INHABILITADAS</i>				


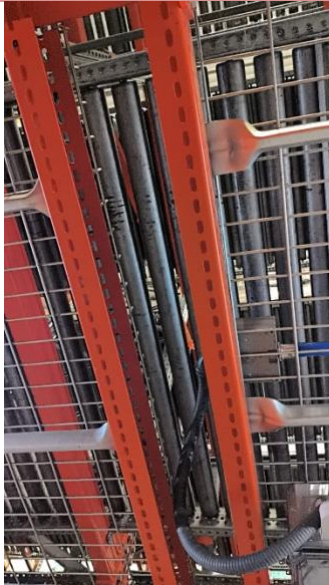


IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	DESPUES	FECHA INTERVENCION
1	L1 - 7	28	Falta de auto perforantes		AUSENCIA DE TORNILLERIA		
2	C1 N3 Pos A		VIGA DE INICIO 1515mm		GOLPE DE ESTIBA		

3	L2 N3	1	RIOSTRA DIAGONAL 1170mm		GOLPE DE ESTIBA		
---	-------	---	----------------------------	--	-----------------	--	--

BLOQUE	6	% OPERACION	CAUSAS DEL DETERIORO:	TIPO DE RIESGO		
TIPO- MARCA	OPL				100%	TIEMPO
POSICIONES	611					
POSICIONES INHABILITADAS	0					
 <p>TUNEL DE ARMADO JUNHENRICH BLOQUE 6 621 posiciones</p>						

IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	DESPUES	FECHA INTERVENCION
	C15 N1 Zona C16 12 11 4 N1 ZonaB	6	VIGA DE INICIO 1510 mm		GOLPE DE ESTIBA		27/01/2026
	L15	1	PUNTAL		GOLPE DE ESTIBA		27/01/2026

	C14 N2	1	VIGA DE INICIO CON PLATINA DE SOPORTE 1510 mm		GOLPE DE ESTIBA		
4	C 15, 14, 11, 9, 6 N2	5	VIGA DE TOPE 1510mm		GOLPE DE ESTIBA		



DIAGNOSTICO DE MATENIMIENTO  
BUCARAMANGA OP 1736

<i>BLOQUE</i>	<b>1</b>	<b>% OPERACION</b> <b>100%</b>	<b>CAUSAS DEL DETERIORO:</b> <b>TIEMPO</b>	<b>TIPO DE RIESGO</b>
<i>TIPO- MARCA</i>	<b>DRIVE IN MEXROLL</b>			
<i>POSICIONES</i>	<b>60</b>			
<i>POSICIONES INHABILITADAS</i>	<b>0</b>			



IT	POSICION	CANT	DESCRIPCION	FOTO ANTES	CAUSA DEL DETERIORO	DESPUES	FECHA INTERVENCION
	C1-5 N2-3	6	VIGA DE TOPE 1.540mm  EXTENSIONES DE PUNTAL CON SUS RESPECTIVAS RIOSTRAS Y DISTANCIADORES		AUSENCIA		

## 5. MEJORAMIENTO DE LAS CONDICIONES DE SEGURIDAD

los bloques de túnel de armado cuentan con calles que presentan atascamiento de estivas y se programara la inspección y pruebas a los segundos y terceros niveles junto al ajuste de tornillería ya que esta no cuenta con tuercas con argolla de seguridad.



Bq 6



Bq 6

### 5.2 LAVADO

Las estanterías cuentan con una acumulación de polvo y material orgánico.



Bq 6



Bq 4



Bq 5

### 5.3 DEMARCACION

Bloques selectivos de industrias PICO no cuentan con demarcación individual ni general, así como otros bloques tienen demarcación individual faltante en algunos de los puntales.





DIAGNOSTICO DE MANTENIMIENTO  
OP 1554 CALI

## 6. ACTIVIDADES DE MANTENIMIENTO PLANEADAS

En el presente informe se establecen las actividades a desarrollar en la locación. Este informe es base para la presupuestación de los arreglos y cronograma de trabajo .

Se emite el 2 febrero de 2026.

**AM Welding S.A.S.**

**Ing. Diego Castiblanco H**

Jefe de Proyectos

**Phone:** 031-7100988

**Mobile:** 312 467 8215

**Email:** [dacastiblancoh@gmail.com](mailto:dacastiblancoh@gmail.com)

**[www.amwelding.com.co](http://www.amwelding.com.co)**

**AM Welding S.A.S.**